

电脑缝纫机

HZL-G320

使用说明书

**注意**

为了安全起见，请在**使用本机前**务必阅读本使用说明书。并请妥善保管本服务手册以便随时查阅。

SC

重要安全事项

为了能正确安全地使用本机，请您务必遵守以下事项。即：使用此缝纫机之前，请阅读所有的安全警告措施。

危险—为了降低触电的危险：

- 1、接通电源后，缝纫机必须有人照看。
- 2、在使用后，以及进行清洁前，必须将缝纫机的插头从电源插座拔出。

警告—为了降低烧伤、火灾、触电以及人身伤害的危险：

- 1、这款机器可以给 8 岁以上的孩子以及有智力上和行为能力上限制的人以及缺乏相关知识和经验的技能者，只要他们接受过指导或看过使用说明指导安全的使用机器并指导其有危险即可。孩童不得将本机器当玩具使用。清洁或是维修不得用无监管的孩童。
- 2、本缝纫机的功能仅限于本手册规定的范围内，仅可使用本手册中生产商推荐的附件。
- 3、当发生以下情况时：电源线或插头损坏、无法正常工作、被摔过或损坏，或者被溅到水中，则不要使用本缝纫机。应将缝纫机送到最近的授权经销商处或售后服务中心，进行检查、修理、电气或机械调整。
- 4、在任何通风口被堵塞时，不要使用缝纫机。应保持缝纫机的通风和脚踏控制器的清洁，防止棉绒、灰尘和零布的堆积积聚。
- 5、手指应远离所有运动的部件。在机针的周围应特别注意。
- 6、必须使用合适的针板。使用不合适的针板会引起机针的折断。
- 7、不要使用弯曲的机针。
- 8、进行缝纫时不要强行推拉织物。否则会引起机针折断。
- 9、在机针周围进行调整时如：穿线，换针，梭芯穿线或更换压脚等类似的操作，必须关闭缝纫机（即将开关至“0”）。
- 10、在卸下机盖、加注润滑油，或进行本使用说明书中提到的规定保养或调整工作时，必须拔下电源线插头。
- 11、不要在本机开口处放下或插入任何物品。
- 12、不要在户外使用本机。
- 13、在使用气溶胶（喷涂）制品场合，或正在使用氧气场合，不要运行缝纫机。
- 14、切断电源时，请将所有可控部位调至关闭状态“0”位置，然后拔下电源线插头。
- 15、不要通过拉住电线拔下插头。握紧插头将其拔下，而非电线。
- 16、不使用缝纫机时，请关闭电源开关，并从室内插座上拔掉电源插头。
- 17、缝纫机的电源线损坏后，需要到附近的正规代理店或者服务中心更换专用的电源线。
- 18、（除美国 / 加拿大）本机具有双重绝缘。请使用相同的更换零件。同时，请参照维修保养双重绝缘机器的操作程序。

双重绝缘产品的修理

进行了双重绝缘处理后的产品具有代替地线功能的二种绝缘系统。此双重绝缘产品上没有可以用于接地的部分。另外，请另外追加接地用装置进行固定。修理双重绝缘产品时，需要特别加以注意，因此必须由具有维修保养资格的维修人员来进行修理。同时，更换零件也一定使用与现在的产品中使用的零件完全相同的零件。在双重绝缘产品上，标有“双重绝缘（DOUBLE INSULATION）”或“已实施了双重绝缘（DOUBLE INSULATED）”的文字。

在此产品上，有时还用  记号表示。

其他注意事项：

此缝纫机仅供家庭使用。

感谢您购买重机缝纫机。

请务必阅读安全注意事项中的“安全使用缝纫机”的指导手册，使用前要充分了解功能和缝纫机操作程序以便能长期使用缝纫机。

当你阅读本手册，请务必在保修期内保管好，以便在必要的时候可以找到。

安全使用缝纫机

标志和象形文字包含在说明书并在缝纫机上显示，是用以保证缝纫机安全运行，防止对使用者及他人造成伤害。

警告标志，用于不同的目的如下。

 警告	表明有死亡或严重伤害，这个标记是不容忽视的，如果缝纫机操作错误，会存在这种风险。
 注意安全	如果忽略这个标记，一旦机器操作错误的话，会引发危险的人身或是物理伤害。

象形文字的意思如下：

	危险警告		有触电的危险		有发生火灾的危险		有手受伤的危险等。
	禁止的事项		禁止拆卸 / 变更		不要将手指放到针下		不可倒油，等。
	一般要求的行 为		断开电源插头				

警告

特别是面料与线与机针的组合，请务必遵循【机针的更换】说明表在选择的最匹配的组合后再进行使用。一旦不匹配的话，特别是在缝制厚料（粗斜纹棉布）时采用了细针（#11 以下）的话很可能会造成机针断裂或者是意外人身伤害。

其他注意事项

- 不要将缝纫机直接暴露在阳光或潮湿环境中。



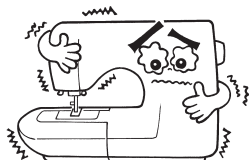
- 不要使用稀释剂或类似溶剂清洁缝纫机。

一旦缝纫机脏了，可用软布蘸少量中性清洁剂仔细擦拭即可。



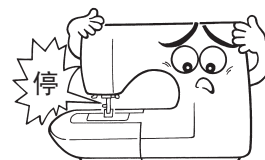
注意，因本机内置有半导体电子元件或是精密的电子电路。因此一旦有以下情况发生，请随时关注。

- 请在 5°C~40°C 的温度范围内使用本机。如果温度过低，机器将不能正常运转。



- 如果长时间持续缓慢缝制的话，为了防止异常发热，会启动安全装置，机器会停止运转。此时，启动 / 停止按钮将不起作用。

通过安全装置复原约 10 分钟后，缝纫机将重返工作状态。



※ 缝纫机的工作温度是 5°C~40°C。不要在阳光直射下使用缝纫机，也不要靠近燃烧的东西如炉或蜡烛，或在潮湿的地方。如果这样做的话，缝纫机内部的温度会上升或是电源线的涂层会融化，从而导致火灾或触电的发生。

目 录

重要安全事项 1 ~ 3

主要部件 5

附件 6

基本操作

操作按钮的功能 7

电源连接 8

速度控制 9

抬压脚扳手 9

其他操作按钮的名称和功能 10、11

更换压脚 12、13

底线的准备 14、15

面线的准备 16、17

 穿面线

 自动穿线装置

 向上拉梭芯线

安装机针 18

选择合适的面料缝线和机针方法 18

怎样调整线张力 19

送布牙下降方法 19

怎样选择线迹模式 20、21

缝纫操作

直线缝 22 ~ 26

 针板上的缝宽标志线

 改变机针位置

 改变线迹长度

 自动锁缝和切线

 其他直缝花样

曲线缝 26

包边缝 27

暗缝 28、29

扣眼锁边 30 ~ 33

 标准扣眼

 凤眼扣眼

 带芯线的扣眼

 在改变扣眼宽度时

 在改变线缝长度时

套结 34

缝拉链 35、36

 拉链侧面的安装

 拉链顶端的安装

做褶和打裱 37

细褶缝 37

暗包缝 38

装饰缝和图案模式 38

月牙边缝 39

拼布绗缝

绗缝 39

贴花 40

装饰缝

缝制字母和图案模式 41 ~ 43

 缝纫前的准备 41

 测试缝纫 41

 怎样选择花样（字母） 42、43

 花样（字母）的缝制 43

 过渡线头的处置 43

 怎样使用组合模式进行连续缝纫 44

可选附件

可选附件简介 44、45

怎样安装扩展机台 46

怎样使用绗缝导线器 46

暗绗缝 47

绗缝（直缝） 47

绗缝（自由缝） 48

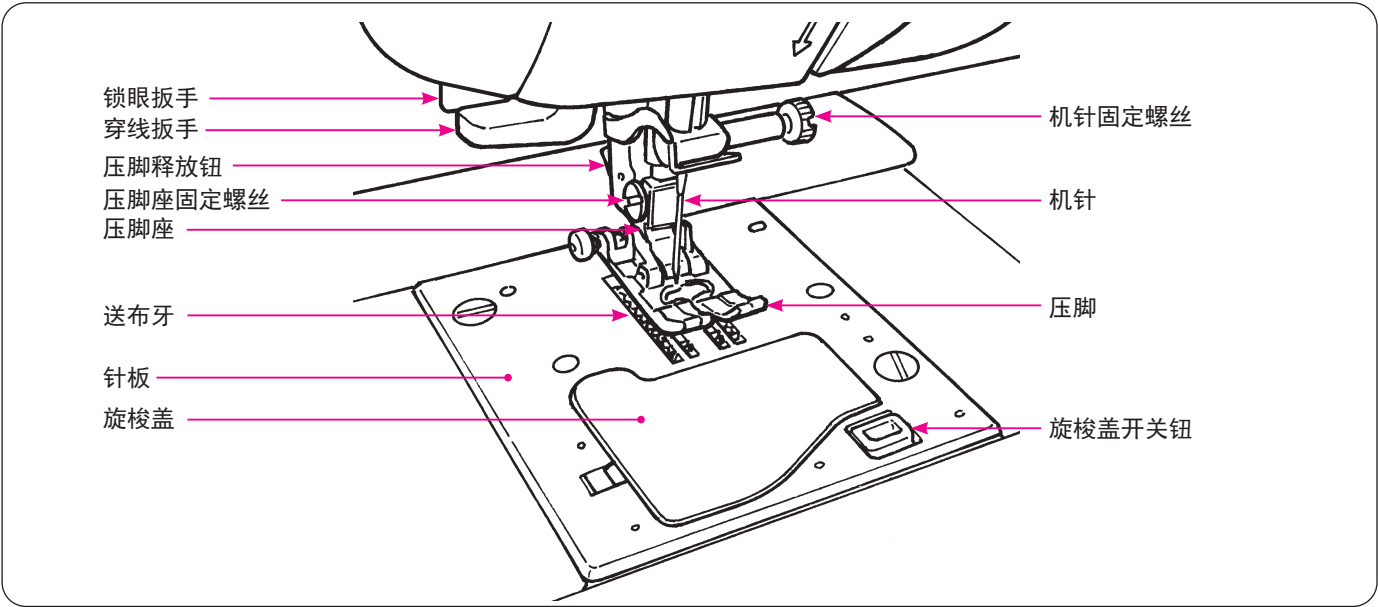
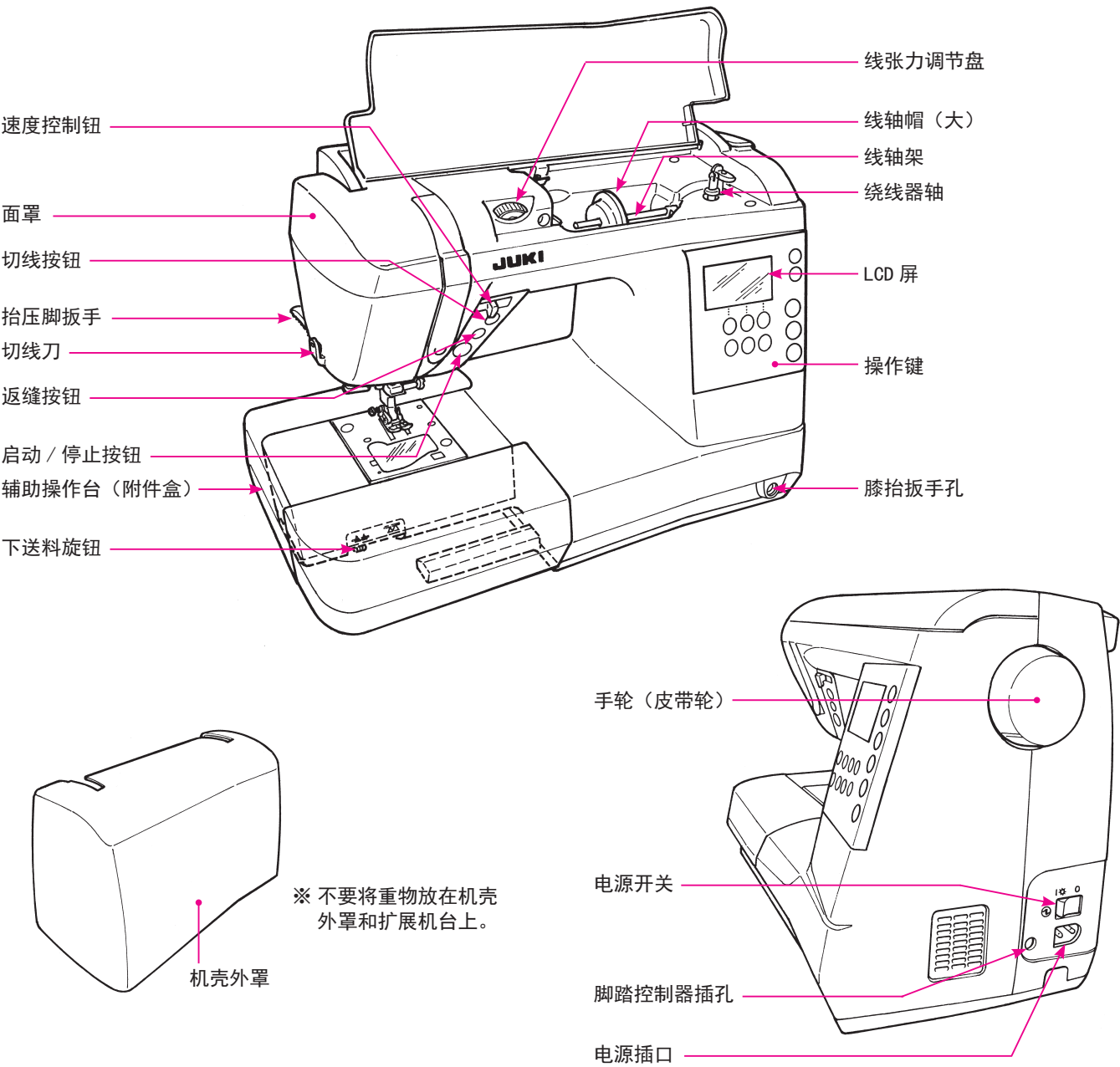
缝纫机的维修保养 49

发生故障时 50、51

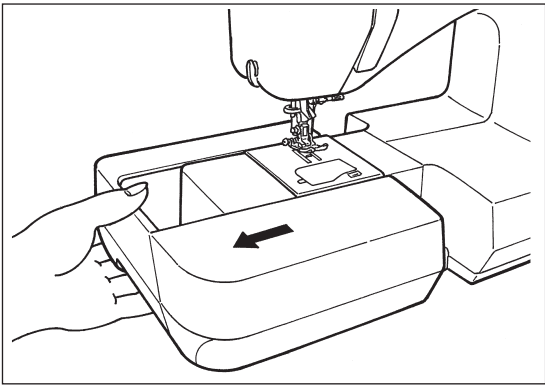
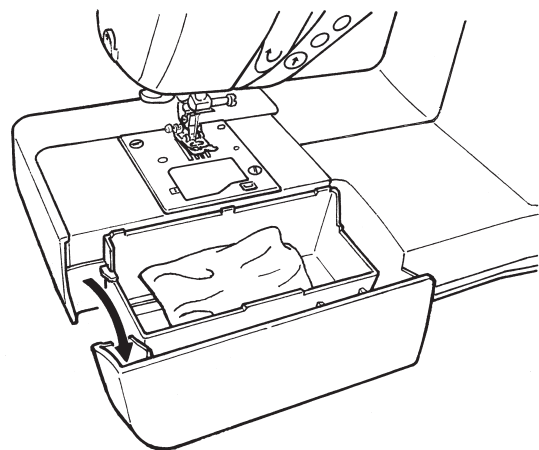
花样一览表 52

技术规格清单 封底

主要部件

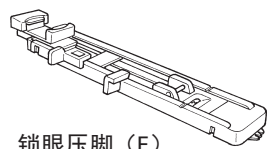


附件



从左侧拉出辅助操作台。

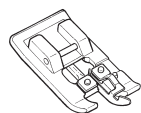
● 辅助操作台内（附件盒内附件）



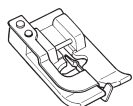
锁眼压脚 (E)



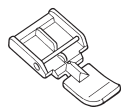
手动锁眼压脚 (I)



包边压脚 (C)



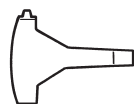
暗缝压脚 (D)



拉链压脚 (B)



梭芯 (3 个)



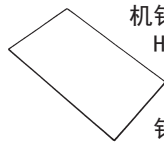
T 形螺丝刀



拆线器 / 清洁刷



线轴帽 (小)



机针包

HA X 1

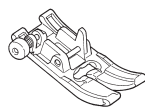
11 号 (1 个)

14 号 (1 个)

16 号 (1 个)

针织用 (蓝) 11 号 (1 个)

● 安装在本机上的部件



标准压脚 (A)



梭芯 (1 个)

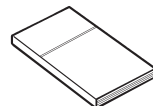


线轴帽 (大)

● 放在机壳外罩内的附件



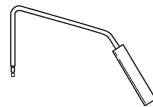
脚踏控制器
(型号 : 4C-339G)



使用说明书
(即本手册)

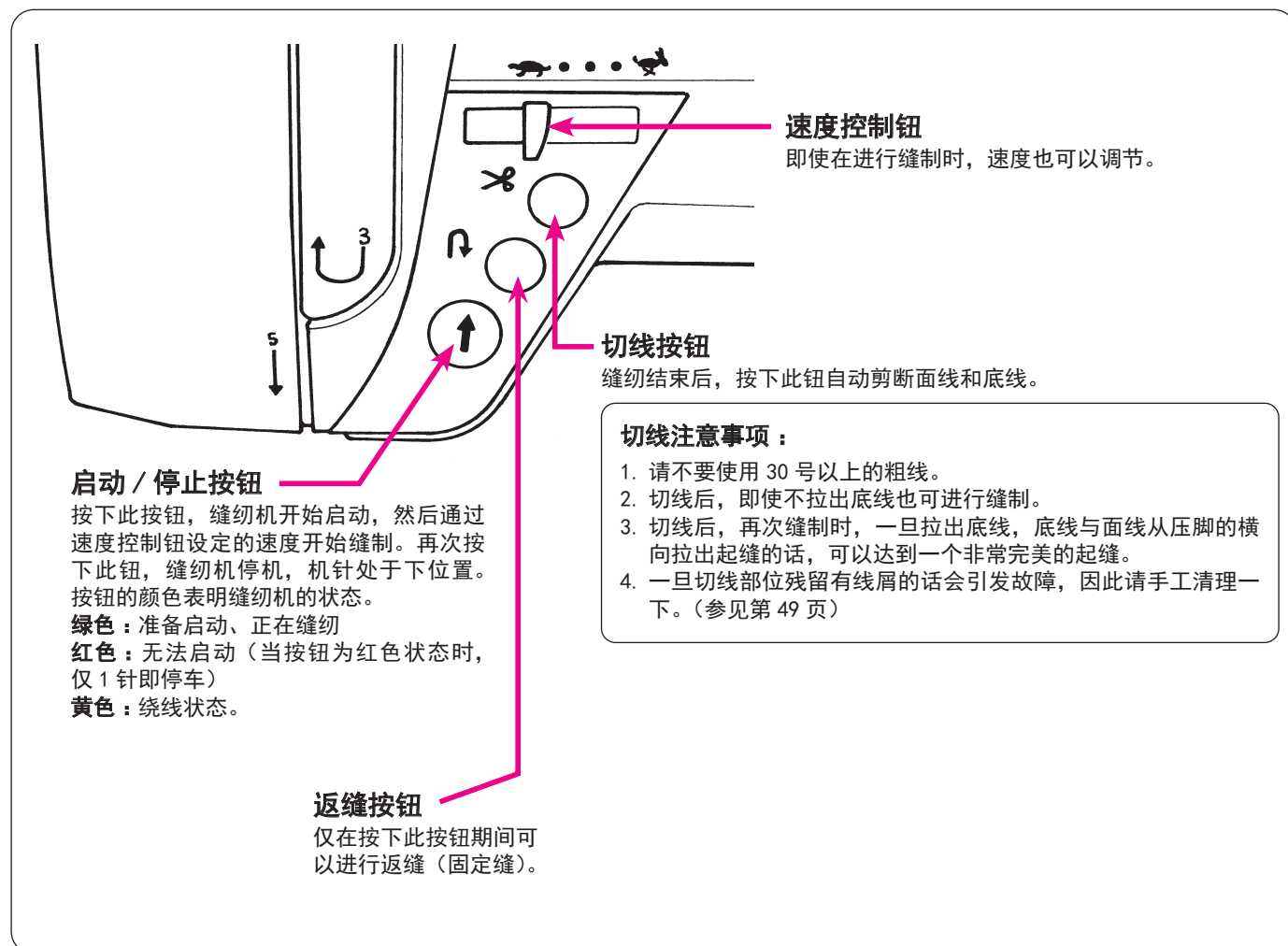


电源线



膝抬扳手

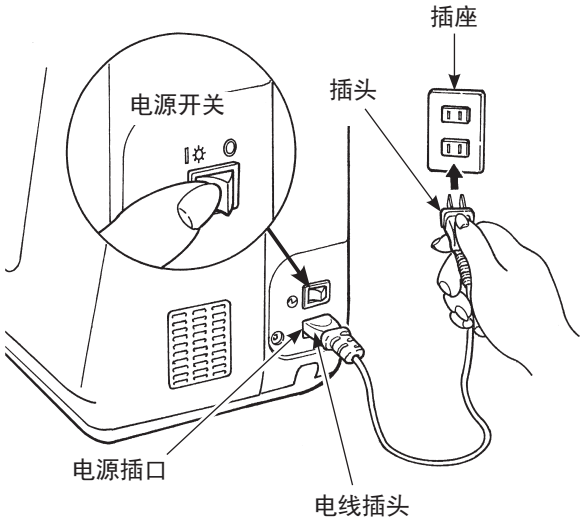
操作按钮的功能



电源连接

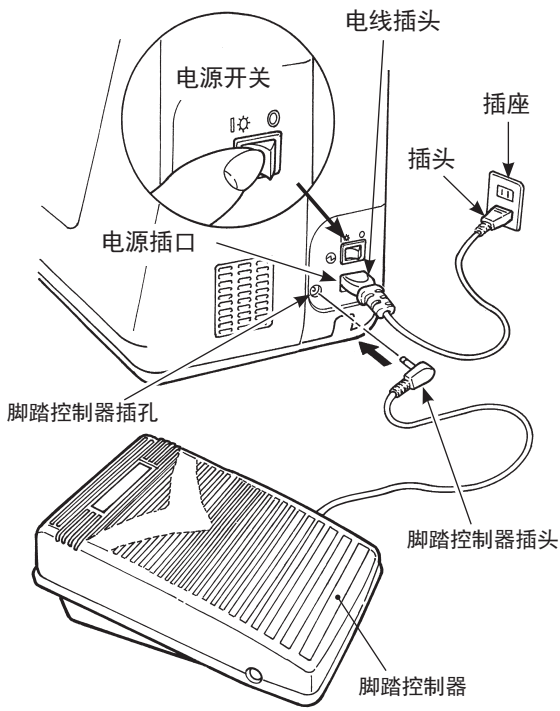
**警告**

• 当不使用机器时，请关闭电源（” 0” 侧），并将电源插头拔下。否则易造成触电或是火灾。



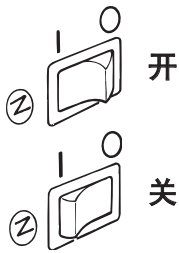
★ 启动 / 停止按钮的使用：

1. 关闭电源开关（转到“0”）
2. 将电线插头插入缝纫机电源插口。
3. 将插头插入插座。
4. 将电源开关打开。（转到“1”）



★ 脚踏控制器的使用：

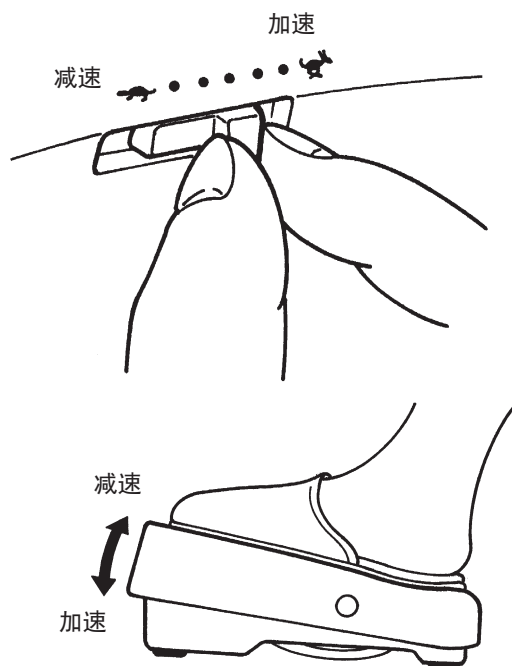
1. 关闭电源开关（转到“0”）
 2. 将脚踏控制器插头插入脚踏控制器插孔。
 3. 将电源线一端插入缝纫机电源插座。
 4. 将插头插入插座。
 5. 打开电源开关。（转到“1”）
- ※ 使用脚踏控制器时，启动 / 停止按钮不能被用来开启缝纫操作。
开启按钮：不能用于开启缝纫操作。
停止按钮：可以用于停止缝纫操作。



★ 电源开关的操作：

要关闭缝纫机，将电源开关置于“0”。
要开启缝纫机，将电源开关置于“1”。

速度控制



★ 调速器

速度控制钮
缝制速度，可通过速度控制钮自由调节。

★ 脚踏控制器

要运行缝纫机，踩下脚踏控制器。
您踩得越用力，缝纫机运行的越快。
速度控制钮可以设置缝纫机运行的最大速度。

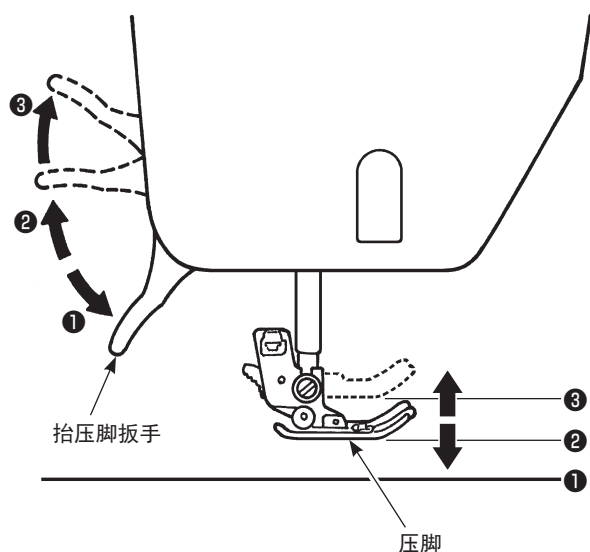
踩重→速度变快

踩轻→速度变慢

※ 必须清洁脚踏控制器。

请一定不要在脚踏控制器上放置任何物品，因为这样做可能会引起对使用者的伤害，并造成机器故障。

抬压脚扳手



通过使用抬压脚扳手，可以上升或是下降压脚。

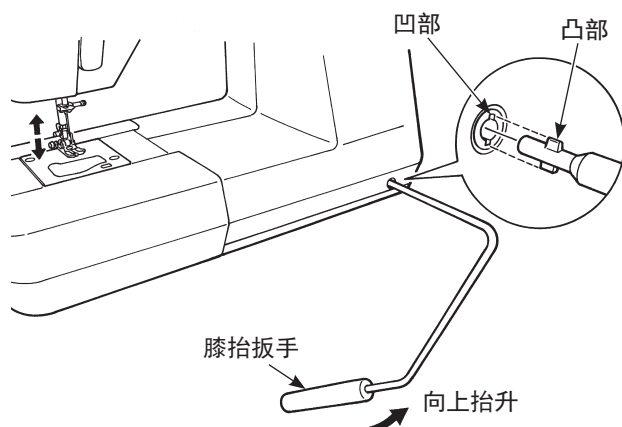
❶ 下降位置……在缝纫时，压脚应被降下。

❷ 正常抬升位置……此位置被用于移去织物和更换压脚。

❸ 更高抬升位置……此位置被用于将厚面料放置在压脚下。

※ 如果在机针下降位置上进行更高位置抬升的话，压脚可能会与止针螺丝相碰，请多加注意。

■ 膝抬扳手的安装



膝抬扳手，可以不用手而用膝盖抬高下降压脚，非常便利。

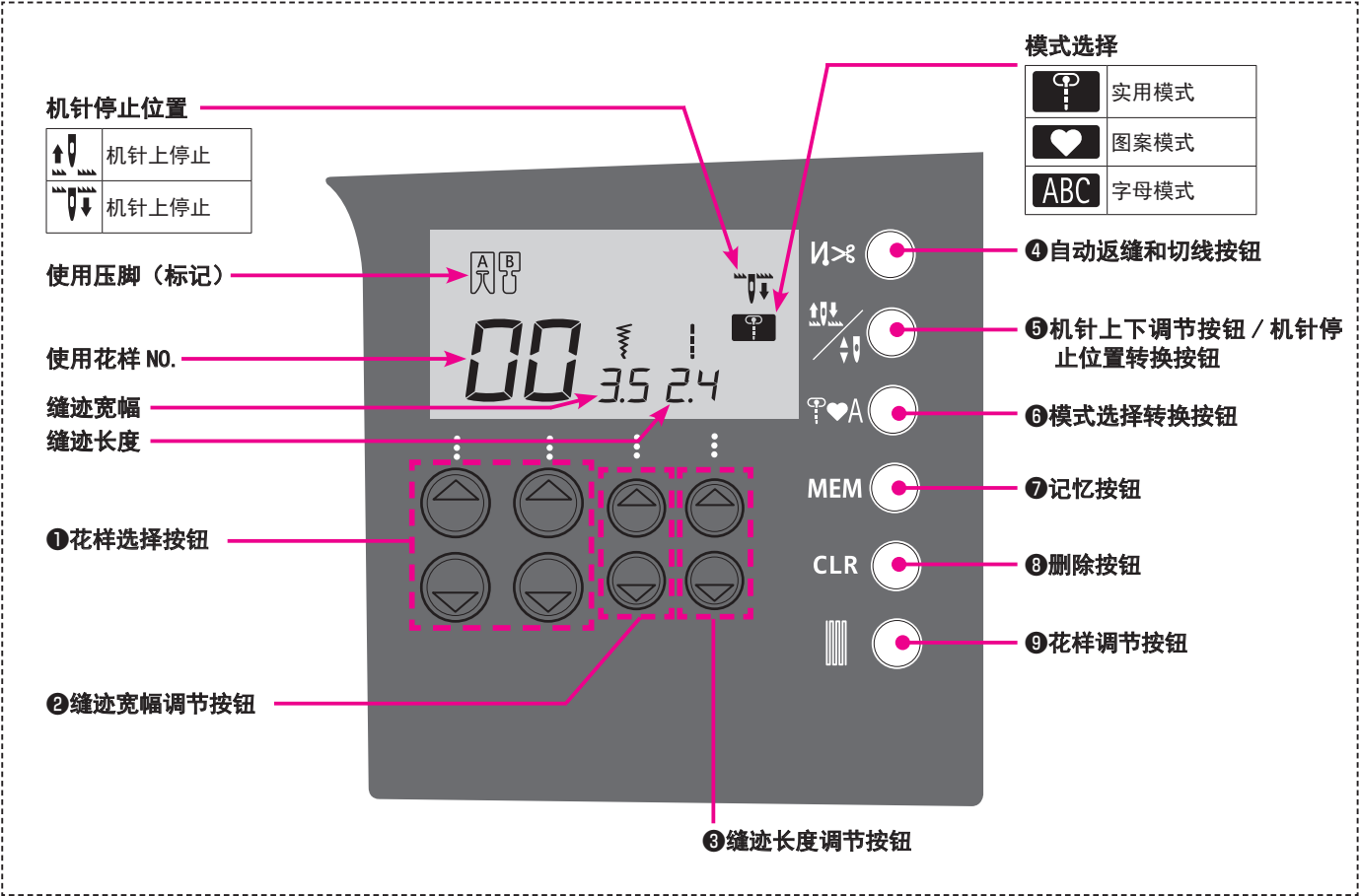
要安装的话，就是将膝抬扳手凸起的部位对转安装孔凹进去的部位插进去即可。

将膝抬扳手往右按的话压脚会上升，返回的话压脚就下降。

※ 在缝制中，请不要触碰到膝抬扳手。否则可能会造成花样变形。

其他操作按钮的名称和功能

■操作按钮和屏幕



■ 操作按钮的名称和功能

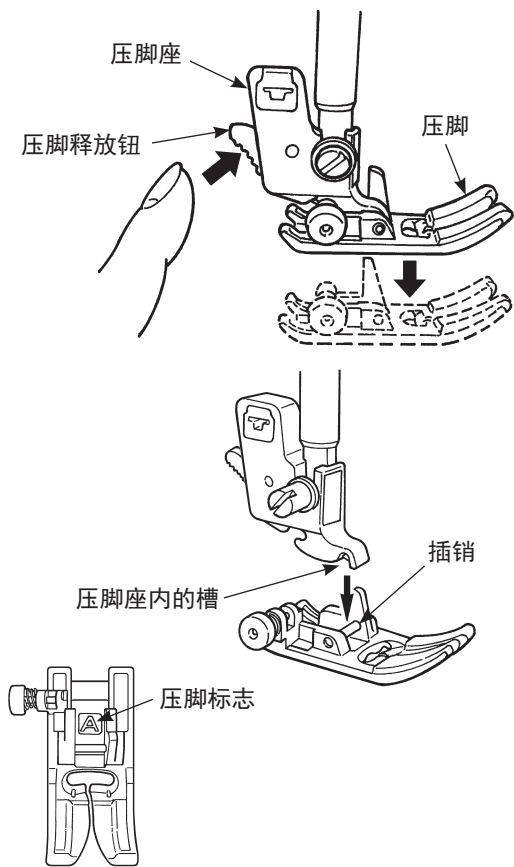
1		花样选择按钮	此按钮用来选择花样。 左侧的数字为十位数。 右侧的数字为个位数。
2		缝迹宽幅调节按钮	此按钮用来改变曲折缝宽度以及机针落针的位置。
3		缝迹宽幅调节按钮	此按钮用来改变缝迹长度。
4		自动返缝切线按钮	当按钮按下时，屏幕上将会显示 “ ”标志。 缝纫机将会在缝纫开始和结束时自动返缝，然后剪断面线和底线。
5		机针上下调节按钮 / 机针停止位置转换按钮	在缝纫机停止工作时，按下此按钮可立即改变机针的上下位置。当机针在上停止位置时按下它，机针将会向下移动。当机针在下停止位置时按下它，机针将会向上移动。连续按下此按钮进入程序控制，您可选择机针停止的位置，上停止或下停止。 按下此按钮，屏幕上将会显示 或 符号。 在显示 符号时进行缝纫，机针停在上停止位置。 在显示 符号时进行缝纫，机针停在下停止位置。
6		模式选择转换按钮	此按钮用来改变模式。 实用模式 / 图案模式（装饰模式） / 字母模式
7		记忆按钮	此按钮用来存储所选择的字母或图案模式的记忆。
8		删除按钮	此按钮用来删除所选缝迹模式。当按钮按仅按下一次时，所选模式将被删除。连续按下按钮，所有保存的缝迹模式都将被删除。
9		花样调节按钮	此按钮用来调节花样外观。 (参见第 41 页)

更换压脚

■ 压脚的拆卸和安装

 **注意**

在更换压脚前，务必关闭电源开关。



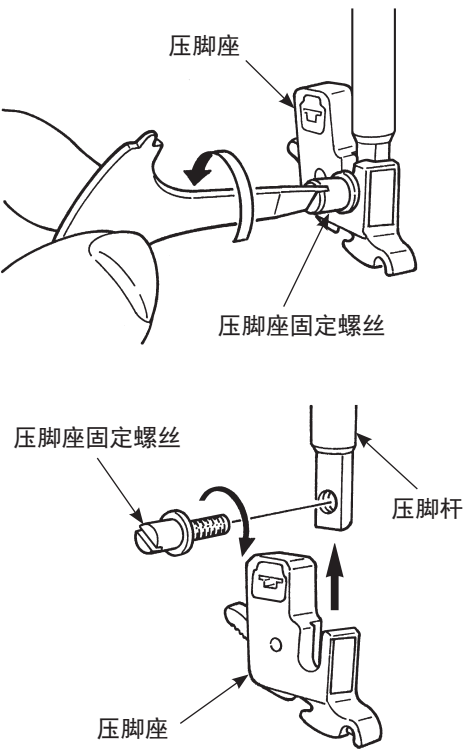
★ 卸下压脚

- 1. 抬升机针和压脚。
- 2. 按下压脚释放钮，卸下压脚。

★ 安装压脚

对齐压脚的插销和压脚座内的槽。然后，使用压脚抬升扳手降下压脚座。
※ 压脚均有标志。请根据缝迹模式选择正确的压脚。

■ 压脚座的拆卸和安装



★ 卸下压脚座：

- 1. 提升机针和抬升压脚。
- 2. 向左旋转松开压脚座的固定螺丝，卸下压脚座。

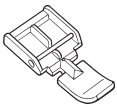
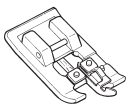
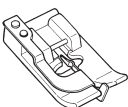
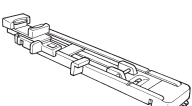
★ 安装压脚座：

将压脚杆上的螺丝孔与压脚座（长槽）上的孔对齐。
通过向右旋转拧紧固定螺丝。

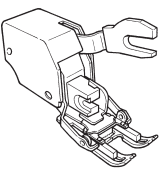
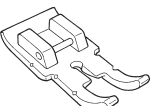
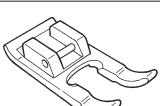
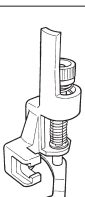
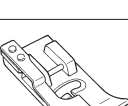
■ 压脚的类型和应用

压脚标志



	标准压脚	A	此压脚主要用于直线缝和曲线缝。在对厚重的面料进行缝纫时，请使用此压脚。
	拉链压脚	B	此压脚用于安装拉链。
	包边压脚	C	此压脚特别用于包边，防止面料的绽裂。
	暗缝压脚	D	此压脚用于裤子、衬衫和袖子折边的暗缝。
	锁眼压脚	E	此压脚用于自动锁眼。
	手动锁眼压脚	I	此压脚用于缝制装饰物、字母和套结。

★ 可选压脚

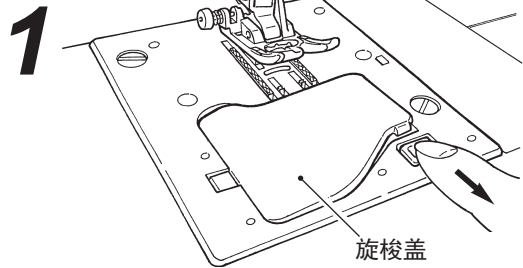
	上送料压脚	N	通常，此压脚用于难以送料的面料，例如：针织物、运动衫、塑料布、人造皮和皮革，以及衬棉。
	拼布压脚	P	此压脚用于拼布缝。有两条缝线，从机针的中心位置开始 1/4 英寸和 1/8 英寸处。
	防滑压脚	T	此压脚用于防滑面料，例如：塑料和缎子的缝制。
	开放式压脚	O	此压脚用于贴布和装饰缝。 (压脚的前面部分打开，从而获得更好的视野。)
	绗缝压脚	Q	压脚用于衬棉的缝制。 (缝纫机设置：中基线直线用)
	边缝压脚	R	通过使用压脚的中心导航，此压脚用于拼布，缝制各种面料结合的中心线。 ※ 落针点可通过【缝迹宽幅调节钮】进行微调。

底线的准备

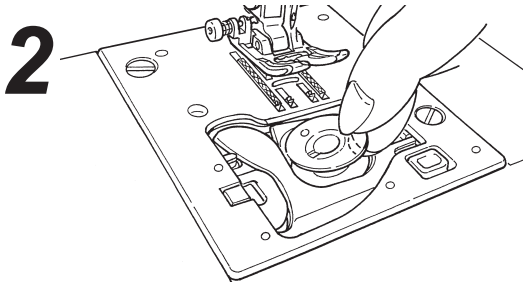
**注意**

取放梭芯时，务必关闭电源开关。

取出梭芯



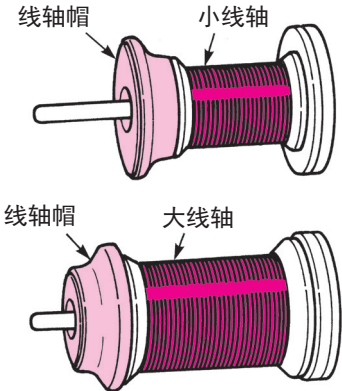
● 打开旋梭盖。



● 取出梭芯。

- ※ 如果梭芯上线量过少，请不要继续使用，因为线会打结。
- ※ 仅使用专用的梭芯。其他梭芯可能会引起机器故障。

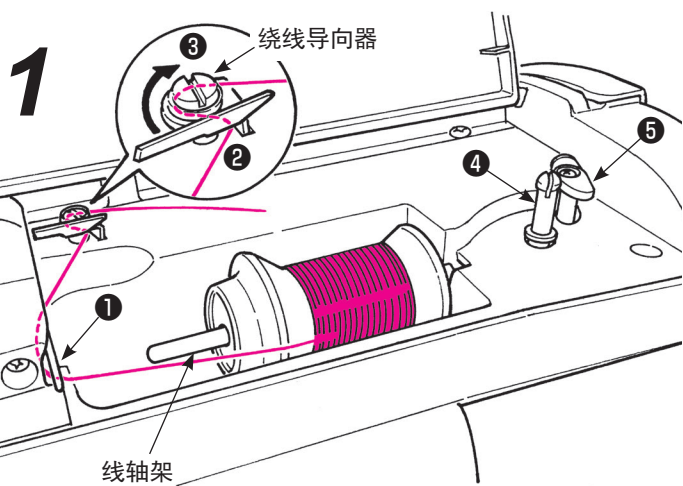
安装线轴



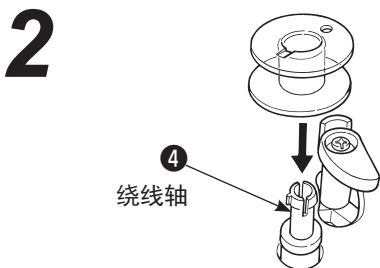
● 将线轴放入线轴架内，一个线轴帽对应一个线轴架。

- ※ 不要使用只带有少量线的线轴。在开始缝纫时，它会造成线打结或是脱线。

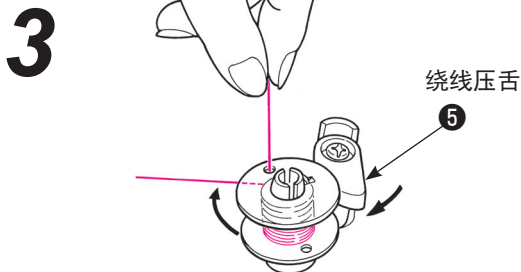
梭芯绕线



● 将线穿过绕线导向器①，然后分别穿过绕线导向器②和③（图上圈内的绕线导向器）

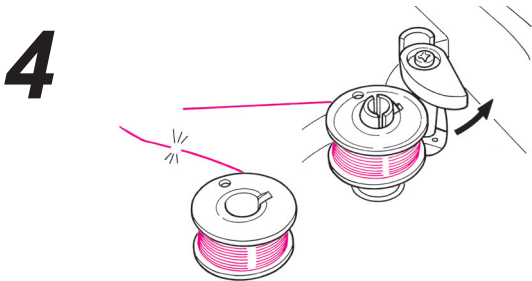


● 将梭芯装在绕线轴④上。



● 向梭芯方向压绕线压舌⑤。

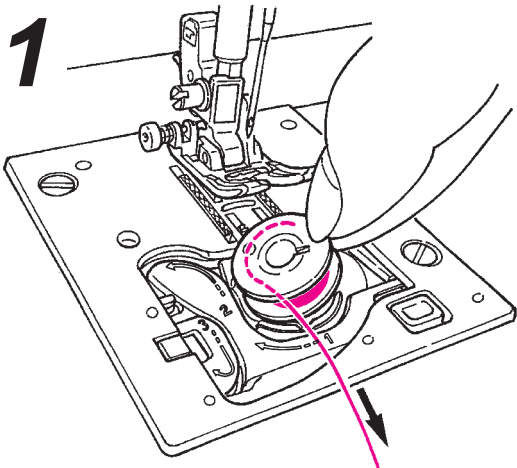
- 现在，开启 / 停止按钮变成黄色。当按下开启 / 停止按钮时，缝纫机开始绕线。



● 绕线结束时，绕线轴自动停止，绕线压舌向右边移动，返回到原始位置。从绕线轴上取下梭芯并切断线。

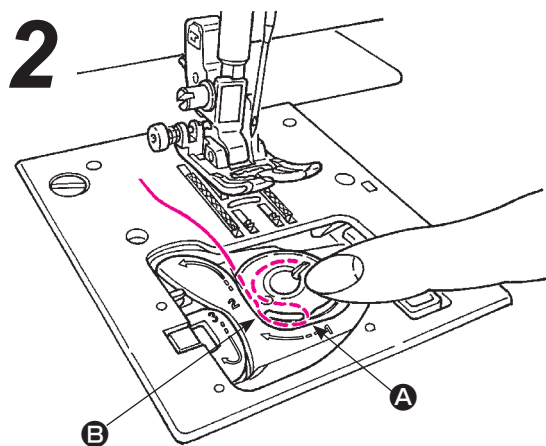
- ※ 在绕线时，如果缝线缠绕的话，会加重绕线马达的负荷，旋转速度一旦下降，就会自动停止绕线。

■ 安装底线



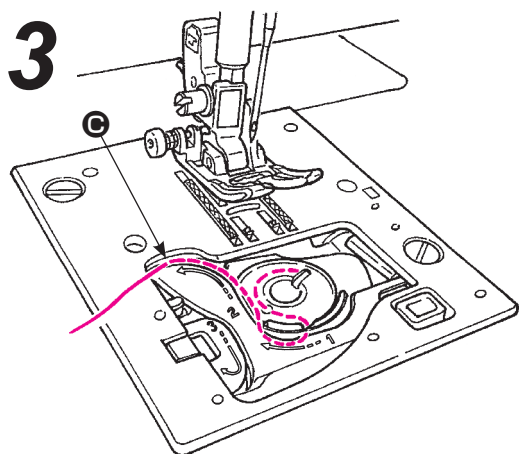
● 将梭芯放入内梭。

※ 将梭芯线按照线逆时针缠绕方向放置。

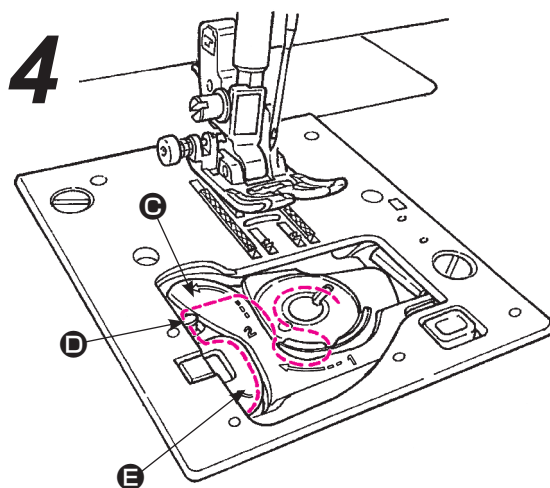


● 拉出的线端，勾入线槽 A 和 B。

※ 用手指按压旋梭，就容易挂线了。



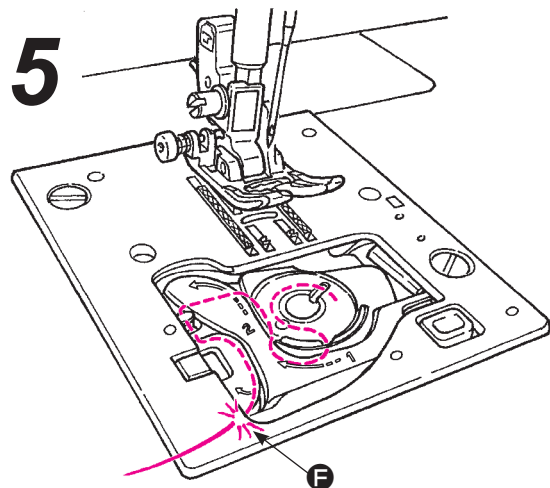
● 一边拉线，一边向左移动，然后挂到导线器 C。



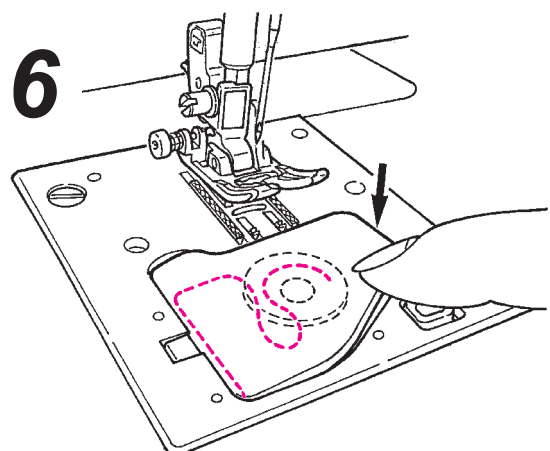
● 把缝纫机线挂到 D 和 E 的导线器。

(从 C 返回到 E 之后，自然地会挂到 D 上)

※ 拉出线之后，旋梭向逆时针方向转动。如果顺时针方向转动的话，请把旋梭上下翻过来交替旋梭的朝向。



● 用内装的切刀 F 切断缝纫机线。



● 关闭旋梭盖。

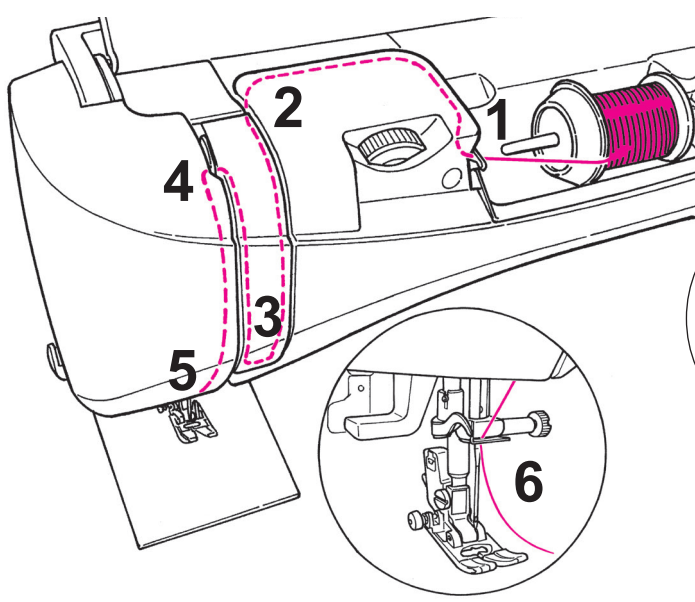
不拉出底线，可以这样开始缝制。需要拉出底线之后再行缝制时，请在穿上线之后参照「向上拉梭芯线」(17 页)。

面线的准备

**警告**

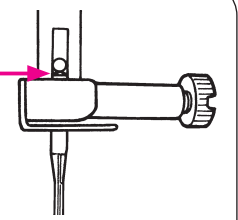
在对机针进行穿线前，务必关闭电源开关。

■ 穿面线



注意：

确保将针推入顶端。

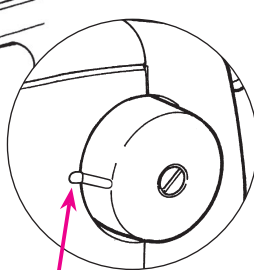


如果没有正确安装机针，或使用了弯曲的机针，会造成无法缝制。从而引发机器发生故障，请多加注意。

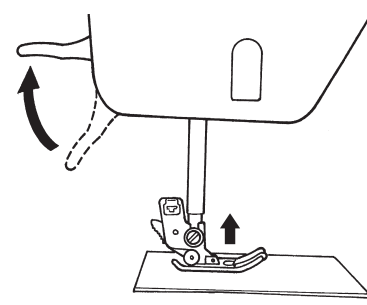
※ 使用 11-16 号的机针，以及 30-90 号的线。

※ 当使用双针时，机针自动穿线将无法使用。

※ 将手轮上的标志与机身上的标志对齐。

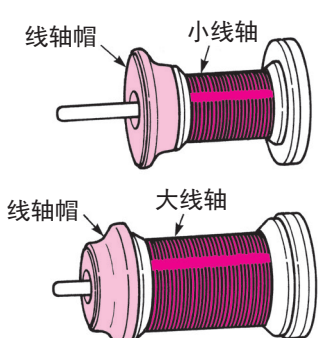


①



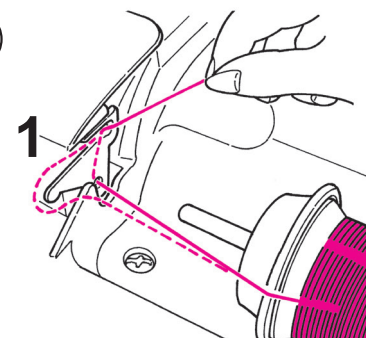
● 抬升压脚扳手。

②

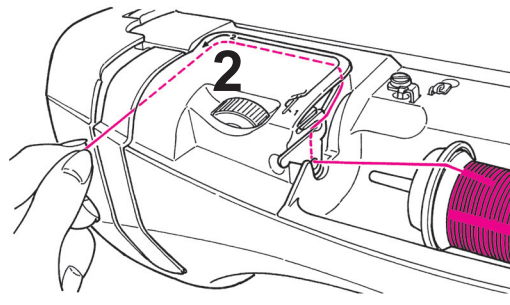


● 将线轴放置在线轴架上，并将线轴帽安装在线轴架上。

③



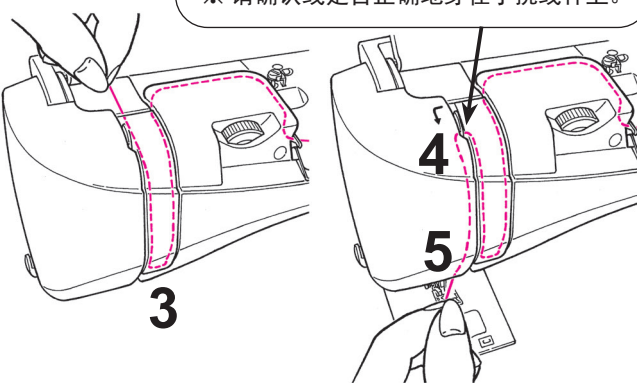
● 向导线器 1 穿线。



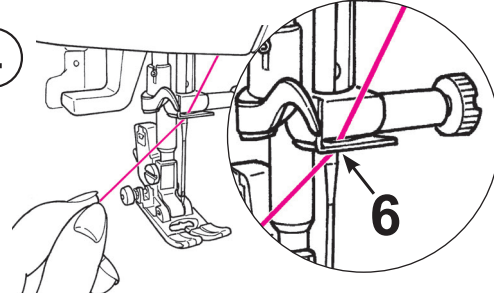
● 拿住线一头，沿着箭头方向开始穿线。

※ 如果压脚没有抬升的话，将无法正确穿线。

※ 请确认线是否正确地穿在了挑线杆上。

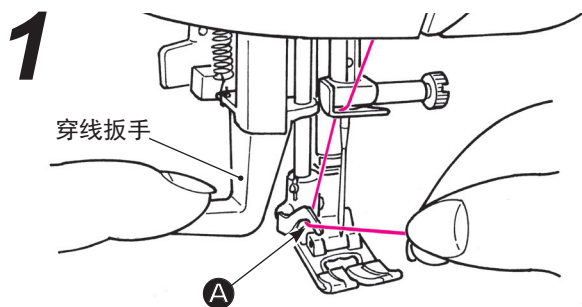


④

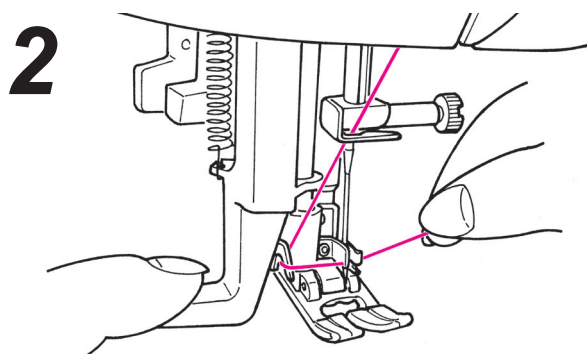


● 从右侧向导线器 6 绕线。

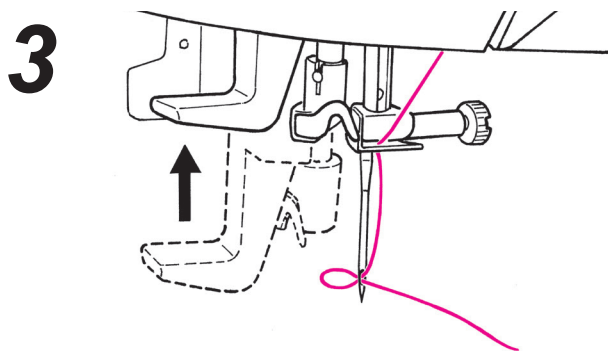
■ 自动穿线装置



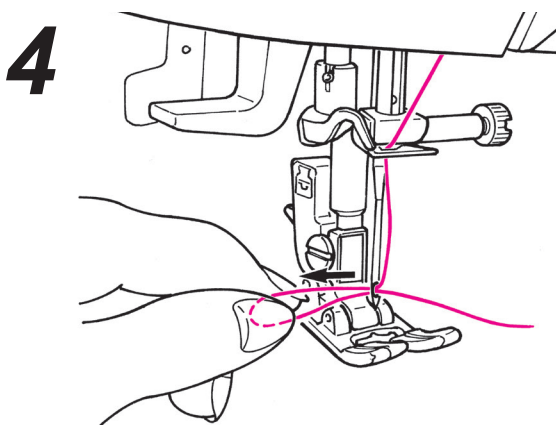
- 降下压脚。
- 升起机针。然后，将穿线扳手降下半程（直至它变得沉重），并将线挂在 A 位置。



- 完全降下穿线扳手。然后，在导线器之间完全穿入线。（穿针钩会穿过针眼）



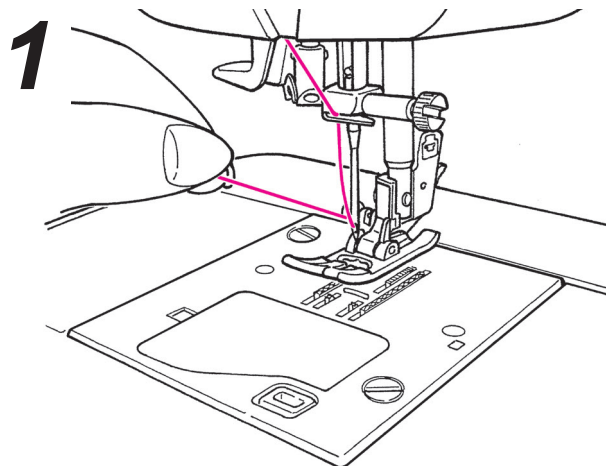
- 一旦放开穿线扳手，缝纫面线将被穿入针眼。



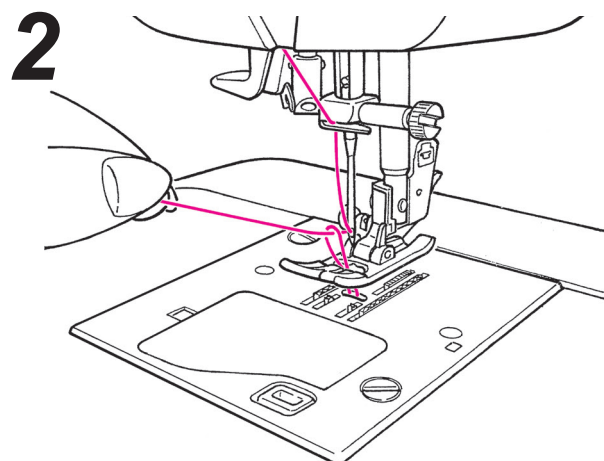
- 向后拉线。
从针眼拉将线拉出大约 10 厘米或 4 英寸。

■ 向上拉梭芯线

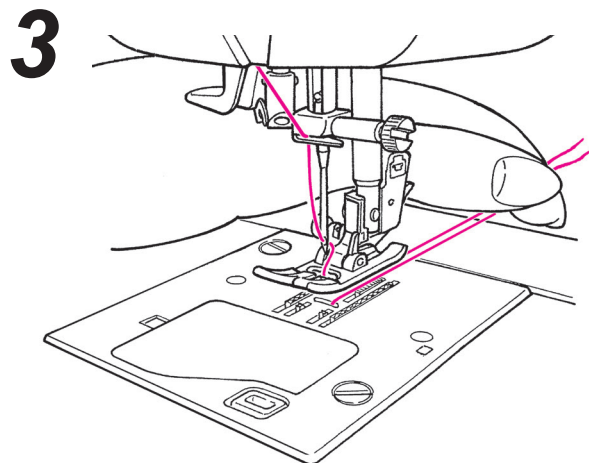
不拉出底线可以进行缝制，如果要拉出底线后进行缝制时，请按照下述那样进行操作。



- 抬起压脚，轻轻固定面线端部。



- 将手轮向自己方向转动，从而使针上下移动。当您轻轻拉动缝纫面线时，梭芯线圈将被拉出。

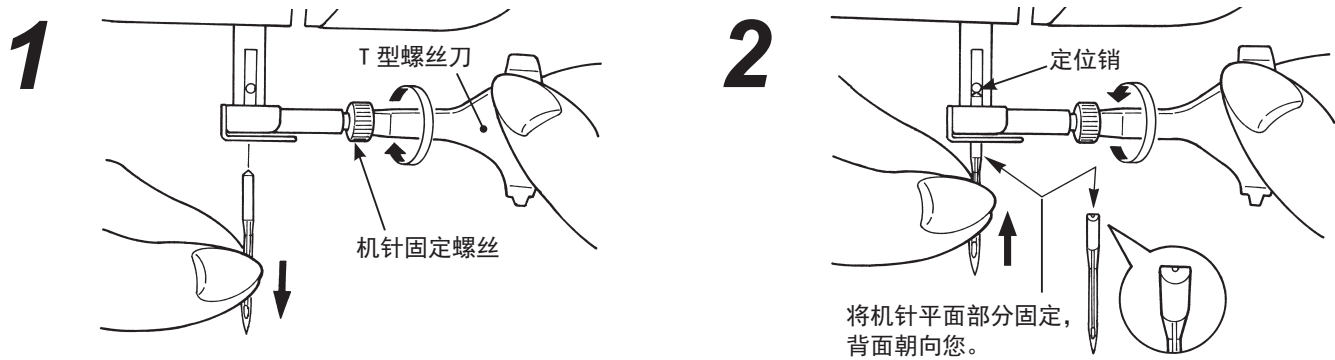


- 将机针和梭芯线均拉出约 10 厘米（4 英寸），将它们向缝纫机后方穿过压脚下。

安装机针

**警告**

在更换机针前，务必关闭电源开关。



●卸下机针

- 1. 向您的方向转动手轮，直至机针到最高位置，降下压脚。
- 2. 向您的方向转动机针固定螺丝 1 到 2 圈，卸下机针。

●安装机针

(机针只有处于正确位置时才能被插入。)
将机针平面部分固定，背面朝向您。将它完全插入，直至它接触到定位销。确保机针固定螺丝已拧紧。

■需要购买的机针

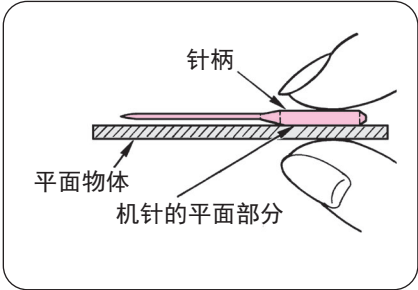
当购买备用机针时，指定 HA X 1 (130/705H) 或 HA X 1 SP (针织物专用机针)。



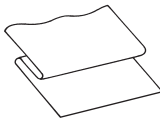
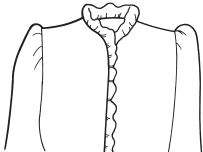
机针尺寸：
号码越大，机针越粗。

■检查机针

时常检查机针的平直度。
任何弯曲的针都将引起跳线、断线或面料损坏。
注意：如果机针没有正确插入，或使用了弯曲的针，缝纫机可能会无法进行缝制。并有可能造成机器故障，请多加注意。

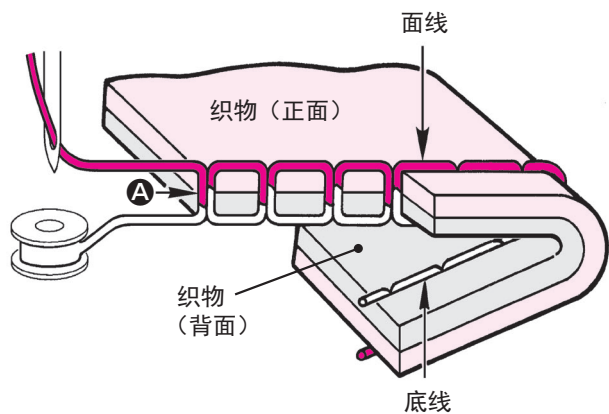


选择合适面料的缝线和机针的方法

	面料	线	机针
			 HA X 1
轻质的面料 	细麻布	丝线 80, 90 号 短纤维线 80, 90 号	11 号
	乔其纱		
	内衣	短纤维线 60-90 号	11 号针织物专用针
	羊毛和化纤	丝线 80 号 短纤维线 60-90 号	11-14 号
一般普通的面料 	棉布和化纤	短纤维线 50, 60 号	11-14 号
	薄运动衫	丝线 50 号 短纤维线 50, 60 号	11 号针织物专用针
	普通羊毛和化纤	丝线 50 号 短纤维线 50, 60 号	11-14 号
厚重的面料 	牛仔布	短纤维线 30-60 号	14-16 号
	运动衫	丝线 50 号 短纤维线 50, 60 号	11-14 号针织物专用针
	大衣	丝线 50 号	11-14 号

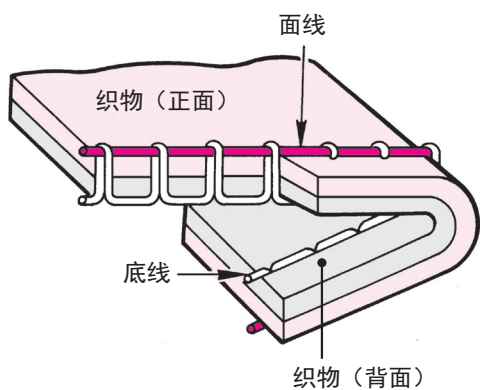
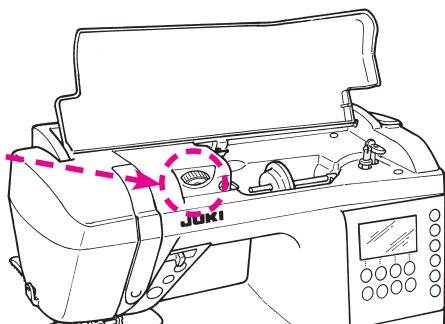
- ※ 通常，面线和底线使用同一种线。
- ※ 轻薄织物使用细针和细线，厚料则使用较粗针和粗线。
- ※ 通过在将要使用的面料上进行试运行，检验机针和线的组合是否正确。
- ※ 针织用针适合于弹力织物（例如针织物）和化纤。
- ※ 请使用 30-90 号的线。
- ※ 对于高低段差较难跨越缝制的部位，请用手辅助一下进行缝制。
- ※ 在缝制装饰物或字母（参见第 21 页）时，使用针织用针效果更好。

怎样调整线张力



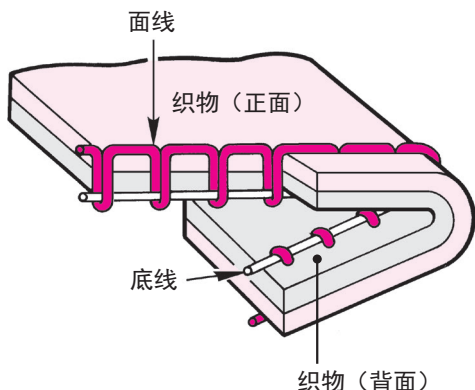
■ 松紧合适的线张力

直线缝：机针和底线在织物厚度的中间位置互相交织。(A)
曲线缝：将缝纫棉线向织物的背面稍微拉一点。
如果缝纫机设置为“4”，则它适用于大部分织物。然而，根据织物和缝纫方式不同，可能需要必要的调整。
如果张力设置不正确，将会引起缝纫结构不平衡、布皱和断线。



■ 如果缝纫面线过紧：

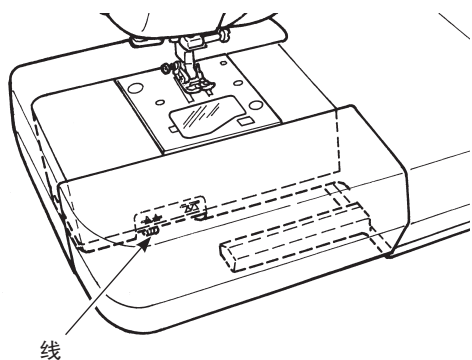
底线将会被拉到织物的正面。
转动线张力调节盘，选择更小的数字。



■ 如果缝纫面线过松：

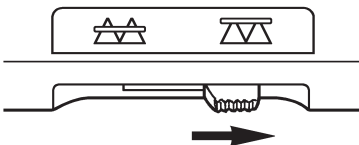
缝纫面线将会被拉到织物的背面。
转动线张力调节盘，选择更大的数字。

送布牙下降方法

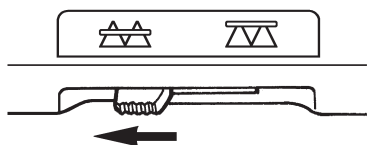


- 向右移动下送料钮，直至送布牙在下位置，能够自如进行绗缝、缝纽扣等。
※ 缝纫结束后，将下送料钮向左移动。当缝纫机开始工作时，送布牙将会自动上升。

★ 在降低送布牙时



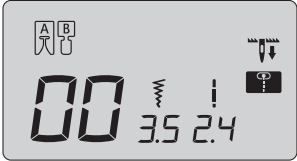
★ 在提升送布牙时



怎样选择线迹模式

- ☆共有 180 中线迹模式可供选择。
- ☆打开缝纫机时，缝纫机自动选择在中基线直线缝。
- ☆共有三种方法进行线迹模式的选择。

在 LCD 屏上，您可以看到所选花样的号码，以及所选压脚的标记。



花样号码的十位数



花样号码的个位数

花样选择按钮

① 实用模式

通过模式转换按钮 ，选择 。

然后通过花样选择按钮，选择所需的线迹模式号码。

花样 No.	00	01	02	03	04	05	06	07	08	09
花 样										
用 途	中基线	左基线	伸 缩 直 线 缝	曲 折 缝	三 点 曲 折 缝	贴 花 缝	包 边 缝	暗 缝	加 强 直 线 缝	标 准 锁 眼
	直 线 缝									
参 考 页	22	26	26	27	27	40	27	28	26	30

花样 No.	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
花 样													
用 途	中基线	左基线	右基线	两点曲折缝	包边缝	包边缝用于轻质布料	包边缝用于柔性布料	装饰花样	暗缝用于轻薄质面料	贝壳型褶皱	套结	孔眼	织补缝（花样调整）
	锁缝（折边固定）	曲折缝											
参考页	26	26		-	27	27	-	-	28	-	34	-	-

• 锁眼模式

花样 No.	23	24	25	26	27	28	29
花样							
用途	双圆头锁眼	凤眼锁眼	单圆头锁眼	针织用		装饰用	
参考页	30						

• 绗缝模式

花样 No.	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
花样										
用途	绗缝花样									
参考页	39									

② 装饰缝和图案模式

通过模式转换按钮 ，选择 。
然后通过花样选择按钮，选择所需的线迹模式号码。

花样	00 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19
参考页	41 ~ 43

③ 字母模式

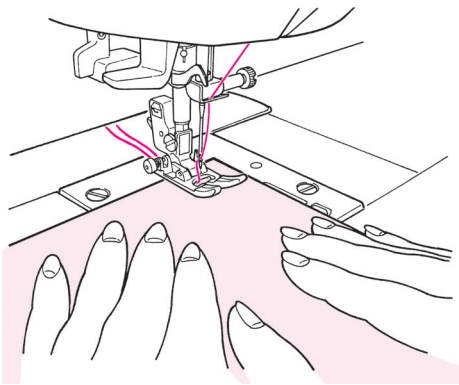
通过模式转换按钮 ，选择 。
然后通过花样选择按钮，选择所需的线迹模式号码。

花样	00 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25
参考页	41 ~ 43

直线缝

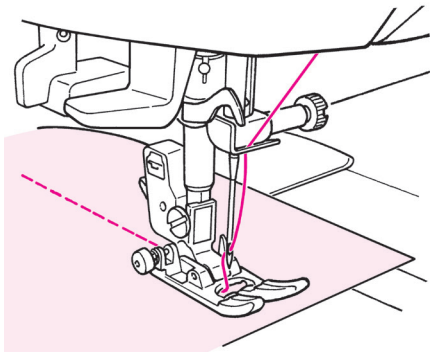
	花样 No.	实用模式 00
	压脚	标准压脚 (A)
	线张力调节盘	自动

 注意	在更换压脚前，务必关闭电源开关。
---	------------------



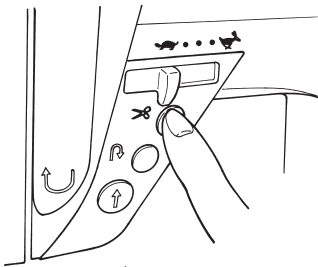
■ 缝纫开始

将面线和底线放在压脚后方，下降压脚开始缝制。

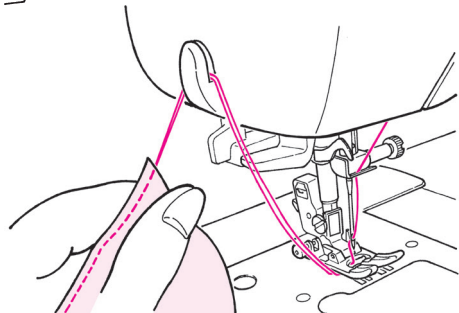


■ 缝纫结束

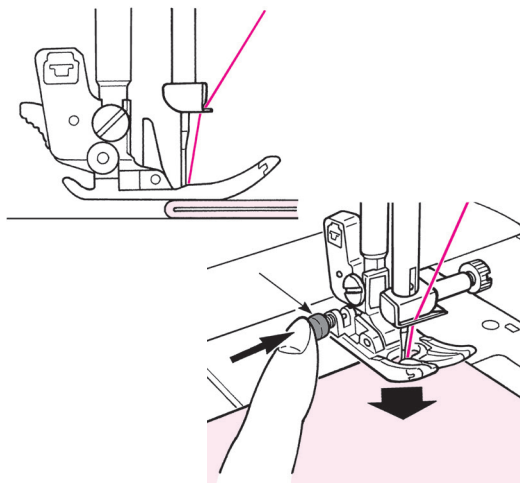
停止缝纫，按下切线按钮，切线。



＜通过切线按钮＞
按下切线按钮，自动切线。

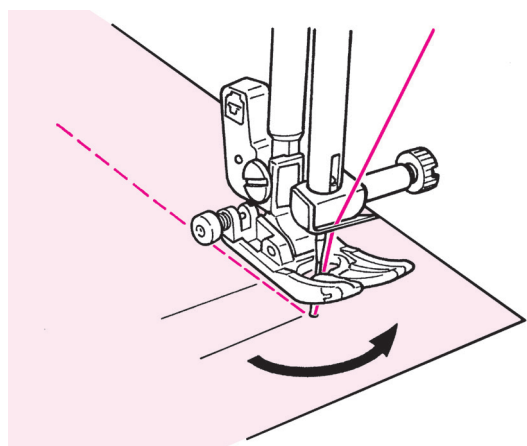


＜通过切线刀＞
您也可以通过面部盖板切线刀，手动切线。



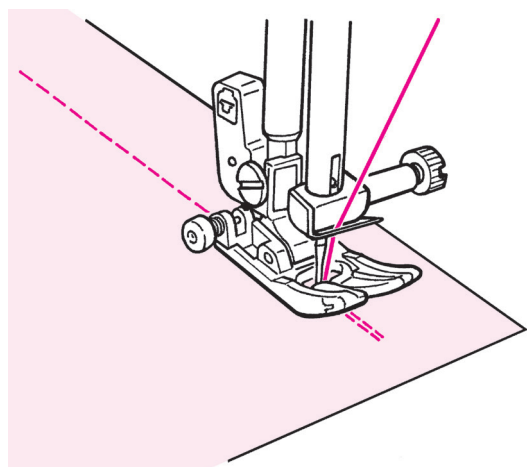
■ 厚料布边的起缝

将机针下降到起缝的位置上，按下标准压脚的黑色按钮，在按下按钮的同时压脚下降，手一旦离开按钮，则开始缝制。



■ 在改变缝纫方向时

在预定位置前停止缝纫，然后使用机针上下调节按钮继续缝纫，直至目标点。机针刺穿面料的同时，抬升压脚。改变缝纫方向，降下压脚，然后再开始缝纫。



■ 缝纫结束后锁针

〈在使用启动 / 停止按钮时〉

缝纫结束后，按下返缝按钮。按住时，缝纫机将会倒缝。当它被放开时，缝纫机将停止倒缝。

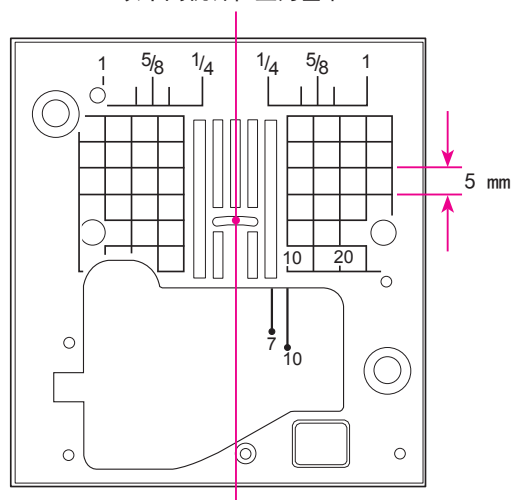
※ 进行倒缝时，缝纫速度较慢。

〈在使用脚踏控制器时〉

进行倒缝时，最高速度可达到与正常缝纫相同。

当返缝按钮被放开，即缝制方向变为前进方向。

以中间机针位置为基准



★ 针板上的缝宽标志线

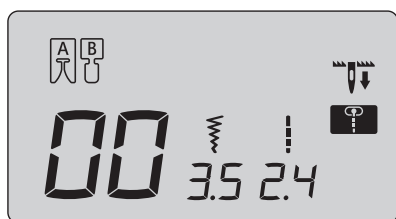
将织物边缘与缝宽标志线对齐后进行缝纫。

※ 缝宽标志线上的数字以毫米和英寸为单位，位于中心针位置和标志线之间。

数字 7、10 和 20 以毫米为单位。

数字 1/4、5/8 和 1 以英寸为单位。

★ 直线缝的机针基线位置变更 / 线迹长度的变更

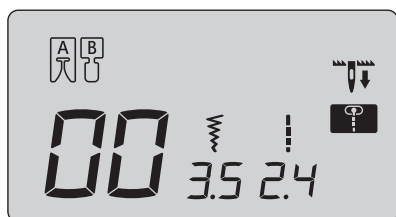
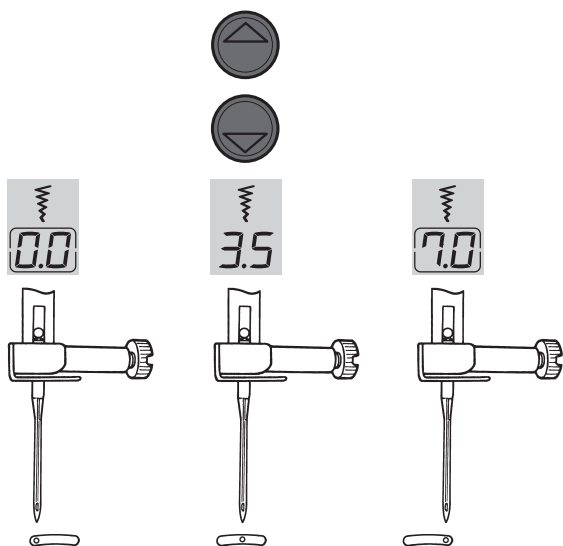


■ 变更直线缝制的针基线位置的方法

使用缝迹宽幅调节按钮可以改变机针位置。

按下 , 机针向左移动。

按下 , 机针向右移动。

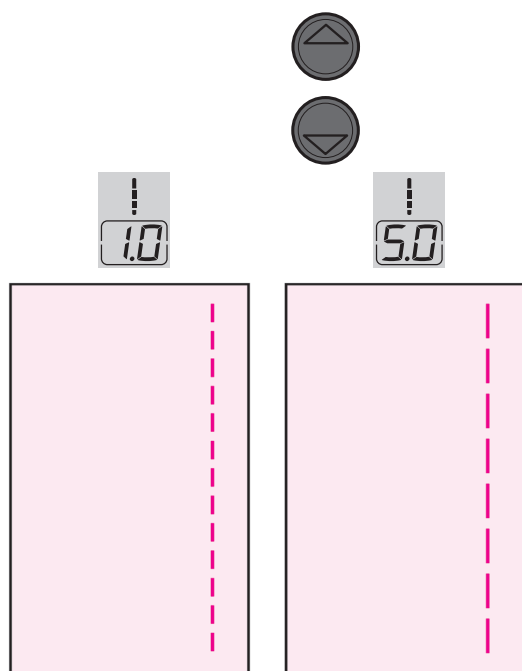


■ 变更线迹长度的方法

使用线迹长度调节按钮可以改变线迹长度。

按下 , 显示的数值变小, 线迹长度相应变短。

按下 , 显示的数值变大, 线迹长度相应变长。



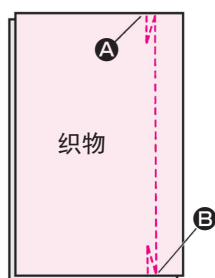
★ 自动锁缝和切线

选择花样后，按一下 。
在起缝，缝纫机将会倒缝几针（锁缝），最后通过剪切面，底线并停车。

屏幕上显示：

当再次按下  时，此功能将被取消。

举例：直缝

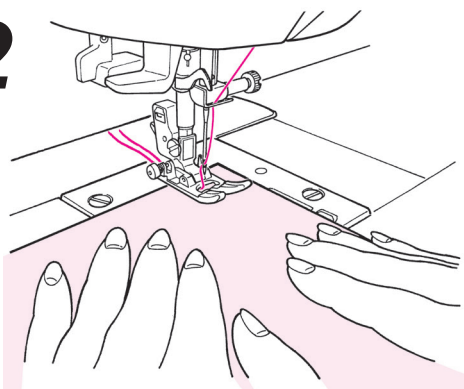


1
 →



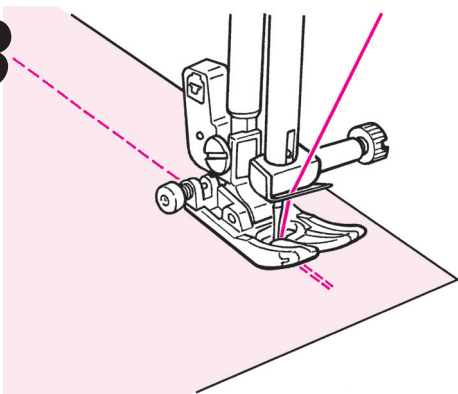
● 选择模式后，您可以按下 ，屏幕上显示 .

2



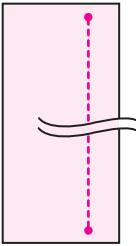
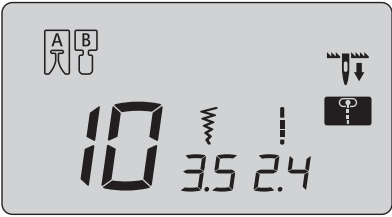
● 将织物放到缝纫开始位置，开始缝纫。A
缝纫机倒缝几针，然后继续。

3



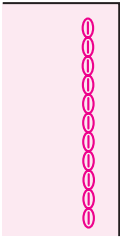
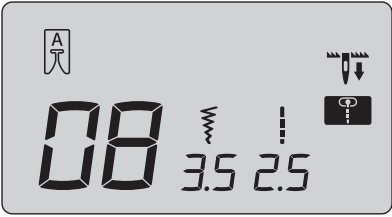
● 按下倒缝按钮。B
缝纫机倒缝几针，停止缝纫并自动剪断面线和底线。

★ 其他直线花样



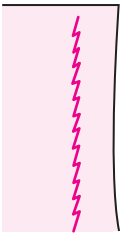
■ 锁缝（折边固定线缝）

缝纫结束，按下倒缝按钮。
缝纫机将进行折边固定线缝，然后停机。



■ 加强直线缝

在缝制弹性织物或织物的受力部分等易磨损部分时，
加强直线缝能够帮助加固。



■ 弹性织物的伸缩直线缝

完成的缝为弹性的。此花样可用于在弹性织物（例如：
针织物和平纹织物）上进行直线缝。

曲线缝

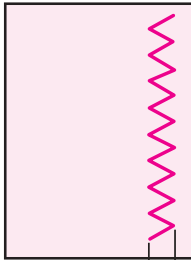
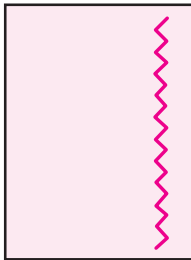
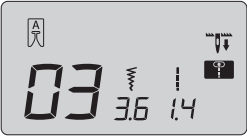


花样 No.	实用模式 03
压脚	标准压脚 (A)



注意

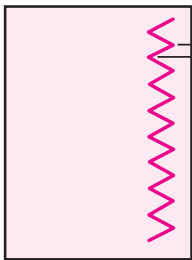
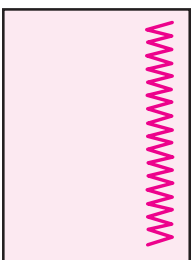
在更换压脚前，务必关闭电源开关。



宽幅

■ 在改变曲线缝宽时

在缝纫时可以改变曲线缝宽。
按下 ，显示的数值变小，曲折缝宽相应变小。
按下 ，显示的数值变大，曲折缝宽相应变大。



长度

■ 在改变线迹长度时

在缝纫时可以改变线迹长度。
按下 ，显示的数值变小，线迹长度相应变小。
按下 ，显示的数值变大，线迹长度相应变大。

包边缝

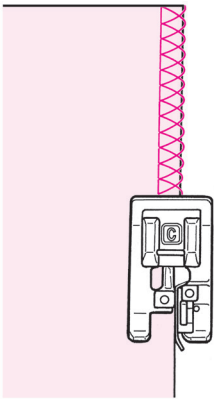
**注意**

在更换压脚前，务必关闭电源开关。

这种缝纫方法用来防止织物边缘绽线。

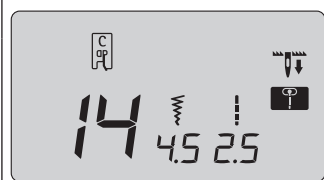
■ 包边缝 1

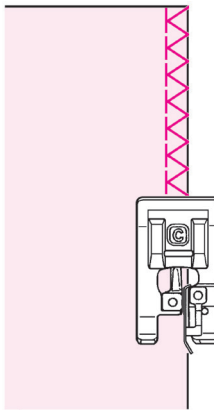
 	花样 No.	实用模式 06
	压脚	包边压脚 (C)



- 将织物向导线器推，然后缝纫。如果织物和导线器分离，将无法缝制得美观。为确保织物沿着导线器走，请缓慢操作。
- ※ 在缝纫前，检查确保机针不会碰到压脚。

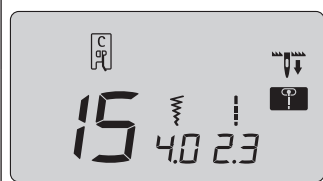
■ 包边缝 2

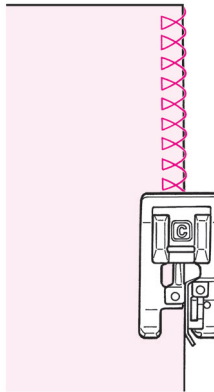
 	花样 No.	实用模式 14
	压脚	包边压脚 (C)



- 这种缝纫方法用来对中等厚度和厚重的布料进行包边。引导织物沿着导线器运行，进行缝纫。
- ※ 在缝纫前，检查确保机针不会碰到压脚。

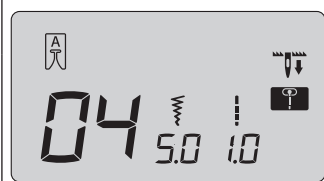
■ 包边缝 3

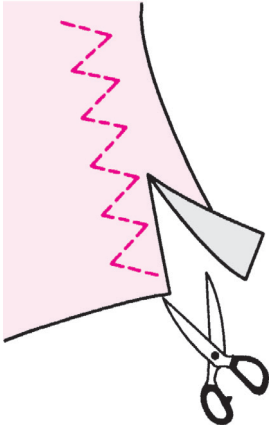
 	花样 No.	实用模式 15 (薄料用)
	压脚	包边压脚 (C)



- 这种缝纫方法用来对轻质布料进行包边。引导织物沿着导线器运行，进行缝纫。
- ※ 在缝纫前，检查确保机针不会碰到压脚。

■ 三点曲折包边缝

 	花样 No.	实用模式 04
	压脚	标准压脚 (A)



- ※ **不得使用包边压脚 (C)。**
- 这种缝纫方法用来防止织物边缘的绽线。缝需要留出冗余的位置，小心地剪下缝好得织物，这样缝纫的地方就不会被剪刀剪到。

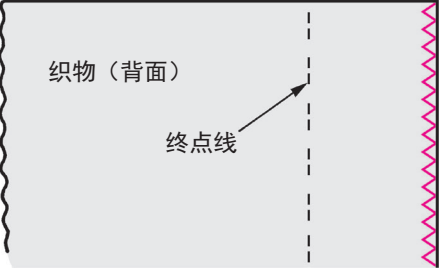
暗缝

 	花样 No.	实用模式 07、18（薄料用）
	压脚	暗缝压脚（D）

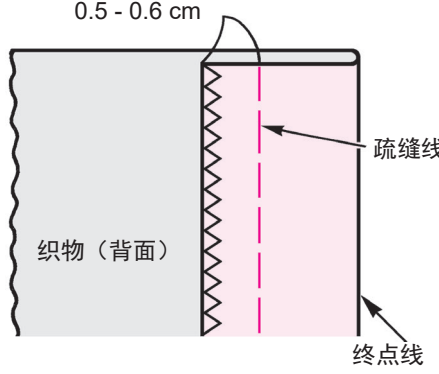
 注意	在更换压脚前，务必关闭电源开关。
--	------------------

■ 折叠织物

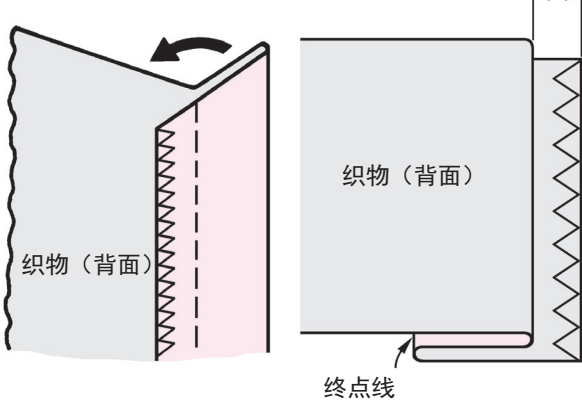
1



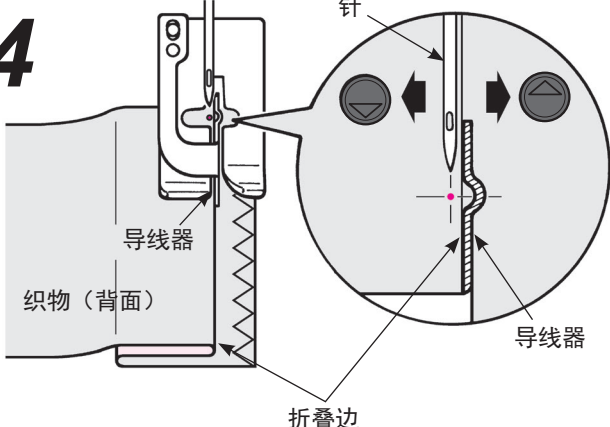
2



3



4



● 在织物边缘进行包边缝。

● 包边缝的方法参见第 27 页

● 疏缝

● 从疏缝线折叠。

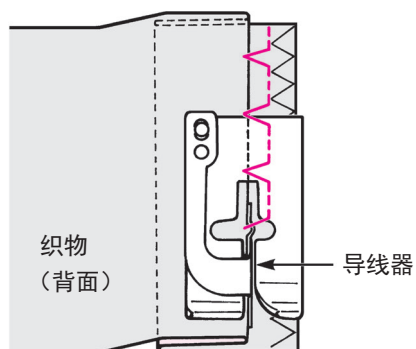
留出 0.5 到 0.6 厘米。

● 将压脚的导线器和折叠边对齐。转动手轮，调节曲折缝宽幅调节钮，使缝迹到达折叠边。

※ 注意机针不要碰到压脚。

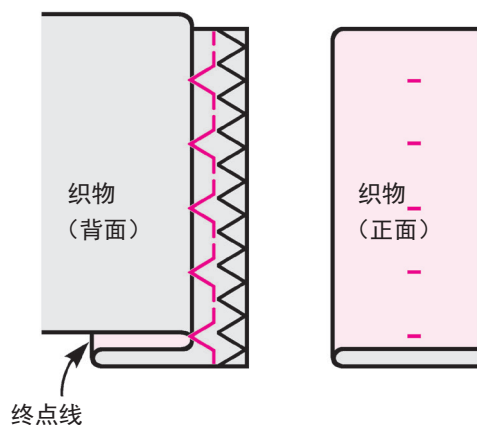
28

5



● 将折叠边放置在导线器的背面进行缝制。

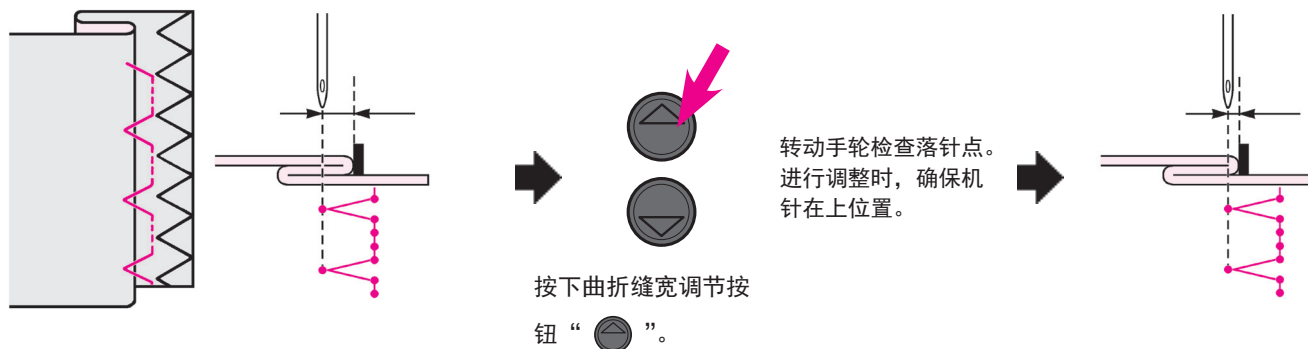
6



● 缝纫完成后翻过织物。

■ 改变落针点时

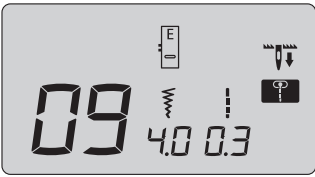
1. 如果线缝超过折叠边过多



2. 如果线缝没有到达折叠边



扣眼锁边

 	花样 No.	实用模式 09, 23 ~ 29
	压脚	锁眼压脚 (E)

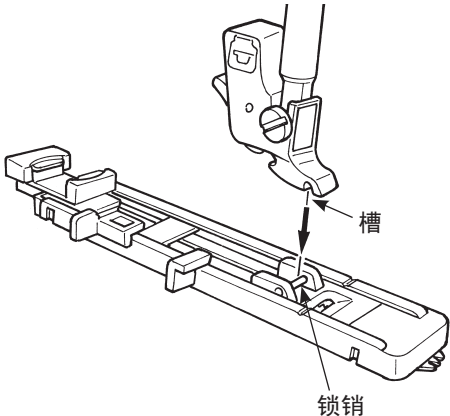
 注意	在更换压脚前，务必关闭电源开关。
---	------------------

- ※ 仅在将扣子放在扣眼压脚上时，扣眼长度可被自动确定。
- ※ 缝纫机可以对直径在 0.7 到 2.6 厘米的扣子锁扣眼。
- ※ 对于拉伸的织物，在织物的背面使用非弹性内衬。
- ※ 务必进行测试缝纫，保证缝纫机正确锁扣眼。
- ※ 实用模式 26 和 27 适用于针织物，应使用针织机针。

扣眼类型

09		标准扣眼	用于中等重量和厚重布料的扣眼。标准扣眼。	26		用于针织	用于薄针织面料的扣眼（同样用于装饰扣眼）
23		圆头扣眼	用于女式衬衫和儿童服装的扣眼。同样用于轻薄面料。	27			用于普通针织面料的扣眼（同样用于装饰扣眼）
25				28		装饰用	装饰扣眼 装饰扣眼看起来接近于像手工缝制
24		凤眼扣眼	凤眼扣眼用于厚重布料，例如：套装、夹克、外套等。	29			

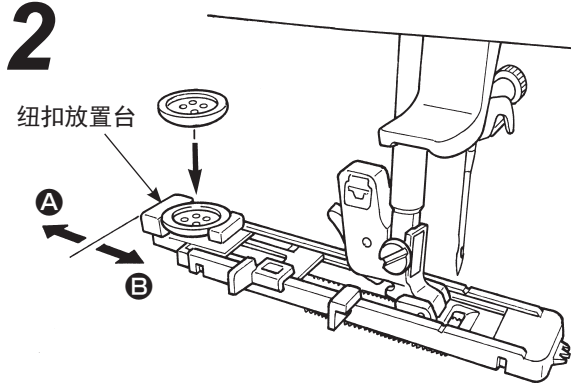
1



● 放置压脚

按下机针上下调节按钮，提升压脚。将压脚座的槽和压脚锁销对齐，降下压脚座。

2

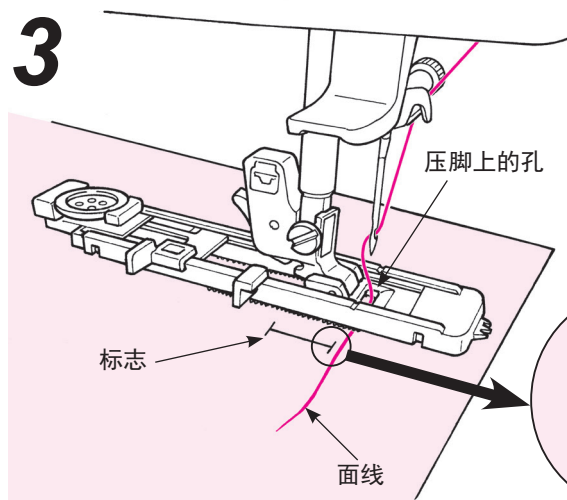


● 纽扣放置台

向 **A** 拉动纽扣放置台，将纽扣放在放置台上，然后将固定装置推向 **B**，设置扣眼的长度。

※ 无法放置厚度超过 4 毫米的纽扣。

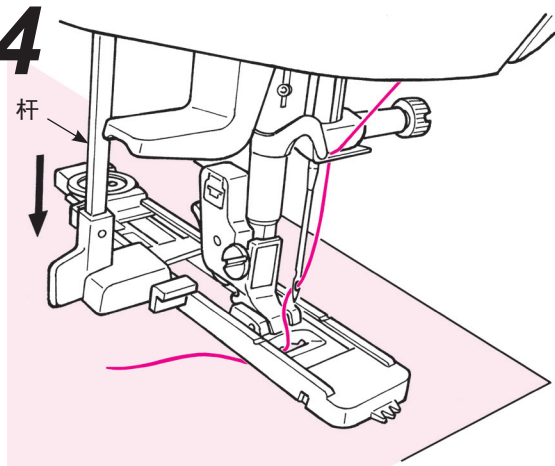
3



●将织物放在压脚下

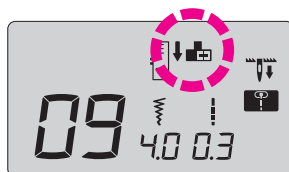
抬升压脚，将面线穿过压脚上的孔，并将它从一边拉出。
将织物放在压脚下，将标志与缝纫开始点对齐。通过转动手轮并降下压脚，将机针扎入织物。

4



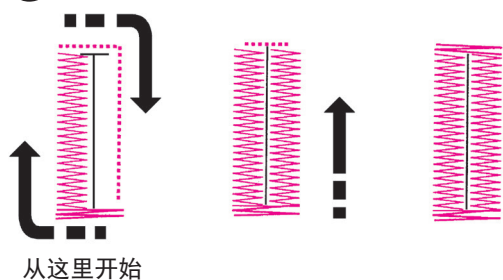
●降下锁眼扳手直至它无法进一步移动。

锁眼扳手杆应背靠压脚的突出物。



※ 当锁眼扳手正确放置后，屏幕上的图标将消失。

5



●开始缝纫。

在锁扣眼后，缝纫机将自动停止。

※ 如果有相同尺寸的扣眼将被再次缝纫，按下剪线按钮剪断线，抬升压脚。

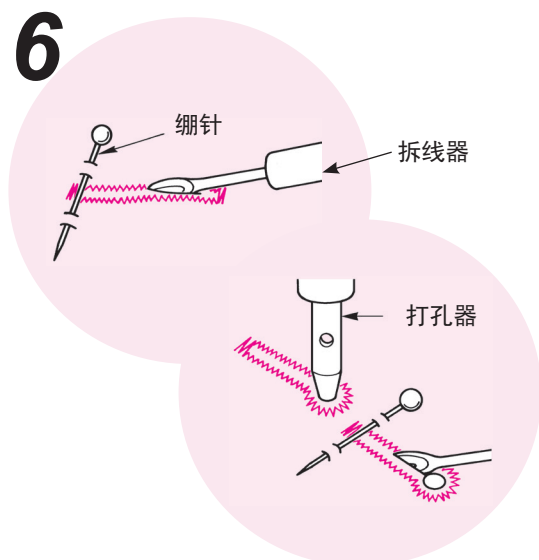
在此情况下，向另一点移动，降下压脚，然后开始缝纫。

※ 锁扣眼时，不要改变缝线长度和曲折缝宽。否则会引起缝纫不均衡。

※ 如果在锁扣眼时，剪线按钮被按下，缝纫机将会停机，将无法完成锁扣眼。它将从头开始缝纫。

※ 根据缝纫的布料以及布料纺织方向的不同，扣眼左右线的曲折缝宽稍有差别。请进行测试缝纫。

6



●使用拆线器开扣眼

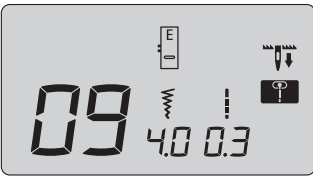
【双面套结】

在结上穿过一个绷针，使用拆线器切开扣眼。小心不要切到缝线。

【凤眼扣眼】

在扣眼下放置一个纸板，并使用打孔器打一个孔。然后在结上穿过一个绷针，使用拆线器切开扣眼。

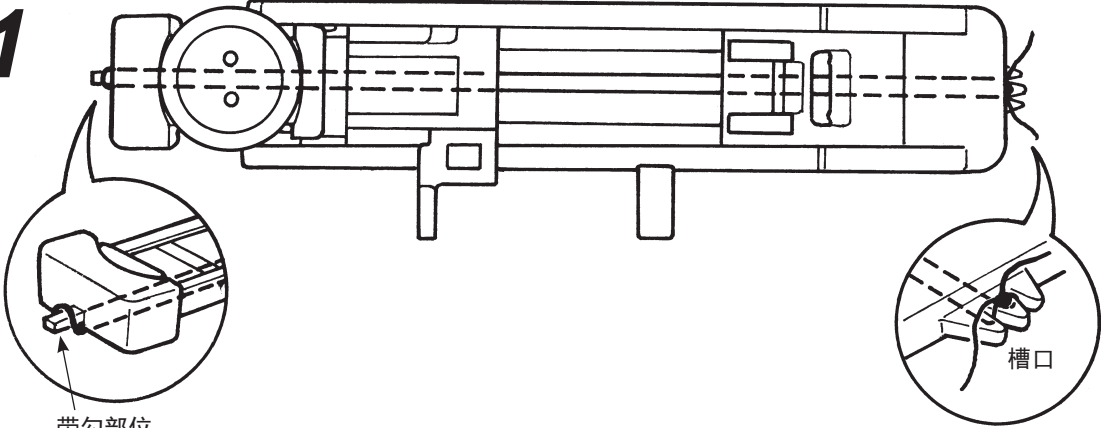
■ 带芯线的扣眼

 	花样 No.	实用模式 09
	压脚	锁眼压脚 (E)

 注意	在更换压脚前，务必关闭电源开关。
---	------------------

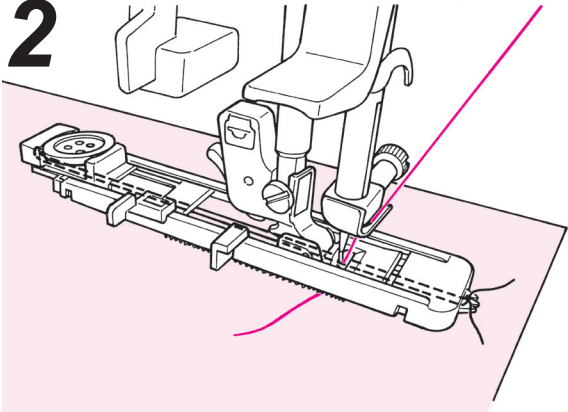
带有芯线的扣眼能够防止扣眼变大，使它们更安全。使用手工缝扣眼的线和类似的线作为芯线。

1



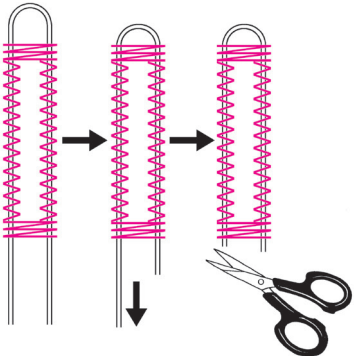
- 将面线在压脚下穿过，然后将线拉向压脚侧。
- 将芯线的一端穿入扣眼压脚右侧的槽口，拉拽压脚下的芯线，并在压脚的带钩部位穿过。
- 在穿过带钩部位后，向后拉压脚下的芯线，并将它紧紧放入压脚左前侧的槽口内。

2



- 将机针落在起缝的位置上，放下压脚。
- 开始锁扣眼。

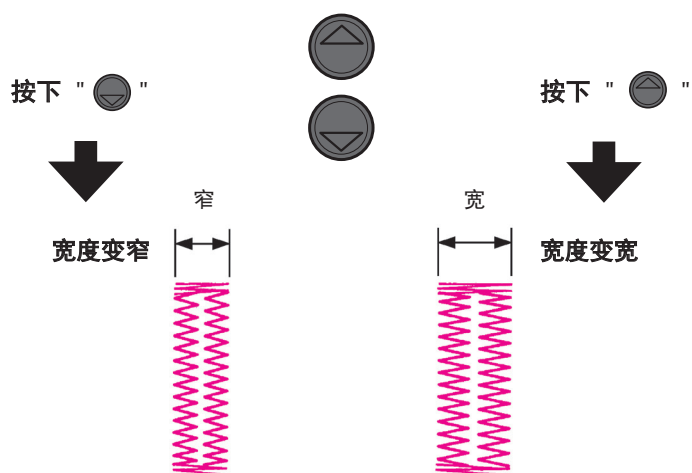
3



- 将左侧芯线拉到卸下的松度，切断多余的芯线。

■ 在改变扣眼宽幅时

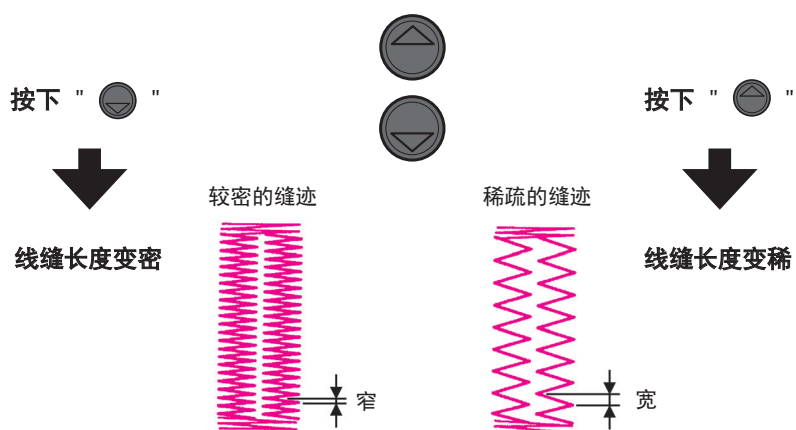
按下曲折线宽幅调整按钮。



※ 电源关闭后或选择了另一种模式时，扣眼宽度和线缝长度的设置将被取消。

■ 在改变线缝长度时

按下线缝长度调整按钮。



套结

	花样 No.	实用模式 20
	压脚	手动锁眼压脚(1)

注意 在更换压脚前，务必关闭电源开关。

套结被用作加固有可能松开的线缝部分。
※ 套结的长度通过倒缝按钮来确定，但是当它到达最多 20 针时，将会自动回转。
※ 如果压脚不能与针板平行，则应使用填料或纸板。

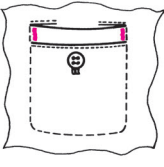
应用举例



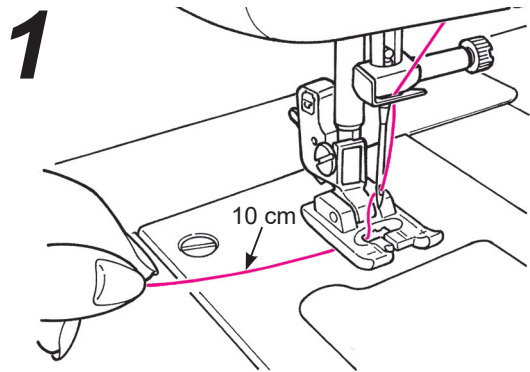
裤子和裙子



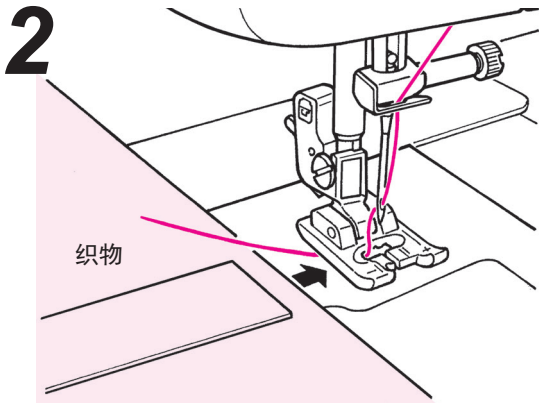
背包



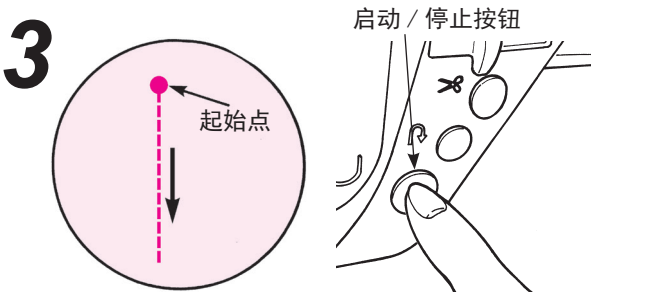
口袋



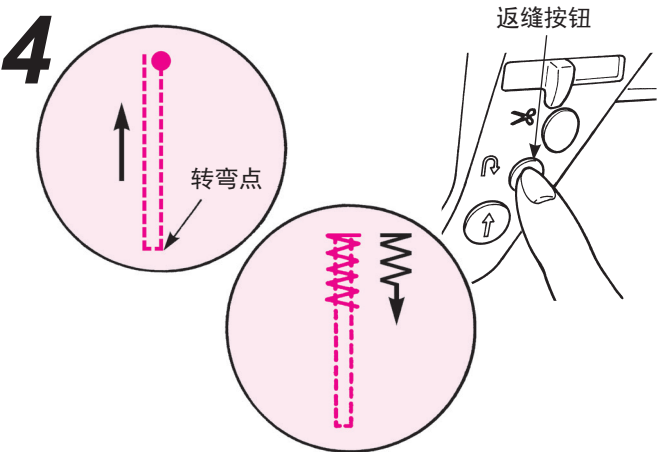
● 将缝纫面线穿过压脚。



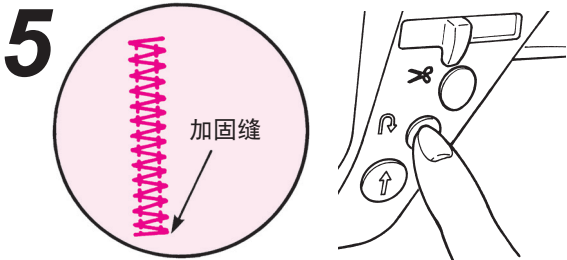
● 将织物放在压脚下。



● 开始缝纫。
按下启动 / 停止按钮，缝纫机开始直线缝。



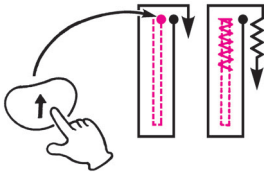
● 在套结转弯点时，按下返缝按钮。
通过直线缝，缝纫机回到起始点。然后进行曲折缝，直至返缝按钮被按下的点。



● 当到达缝纫末点时，再按下返缝按钮。
缝纫机进行加固缝，然后停机。

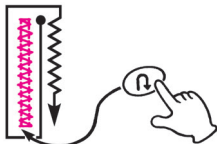
如需再次缝制具有相同长度的套结的话...
第一个套结的长度已经被记忆。

● 当按下开启 / 停止按钮时，
缝纫机开始工作，并在与第
一个套结相同的点自动回转。

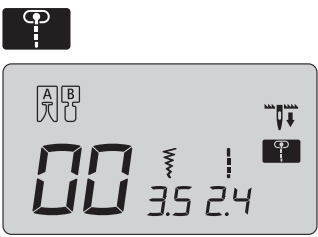


※ 如果您想要改变套结的记忆长度，请再次选择花样模式。

● 当它到达缝纫末点时，按下倒缝按钮。



缝拉链

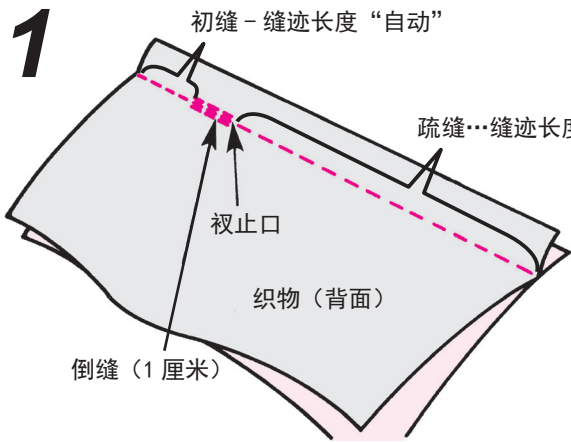
	花样 No.	实用模式 00
	压脚	拉链压脚 (B)

 注意	在更换压脚前，务必关闭电源开关。
---	------------------

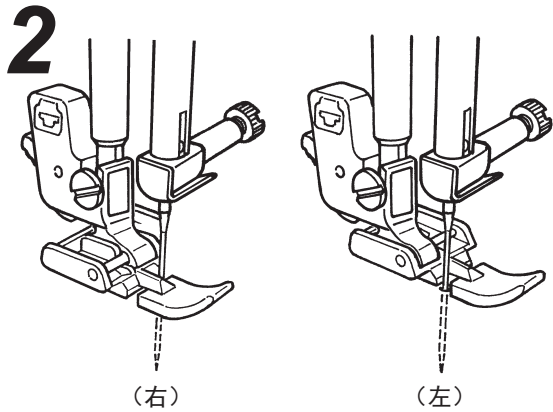
拉链有两种不同的放置方式：插入服装的侧缝内，或者置于中心位置。

※ 确保使用中基线的直线（花样模式号码为实用模式 00）。

■ 缝制拉链前的准备

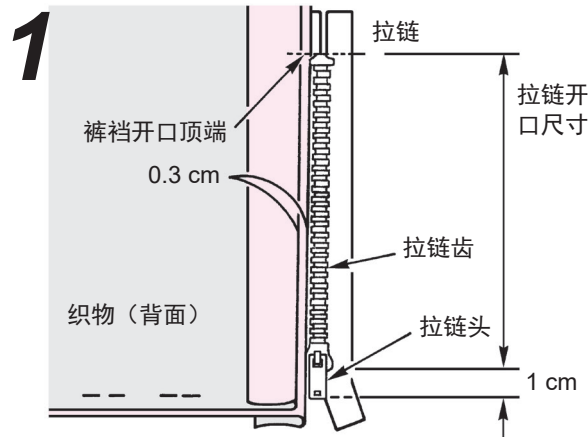


- 使用标准压脚 (A) 进行缝纫。
将织物面对面放置。检查初缝长度和要插入的拉链长度。用缝纫机将拉链疏缝在织物上。
疏缝长度 = 拉链开口长度 + 1 厘米

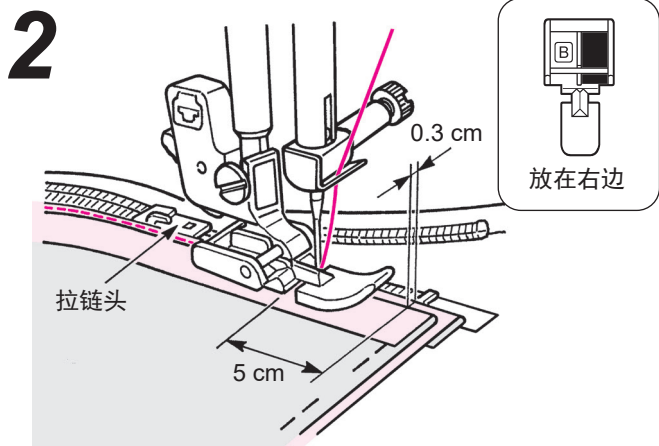


- 将拉链压脚 (B) 安装在缝纫机上。
在缝拉链的左边时，将拉链放在拉链压脚的右侧部分下面。
在缝拉链的右边时，将拉链放在拉链压脚的左侧部分下面。

■ 叠合插入

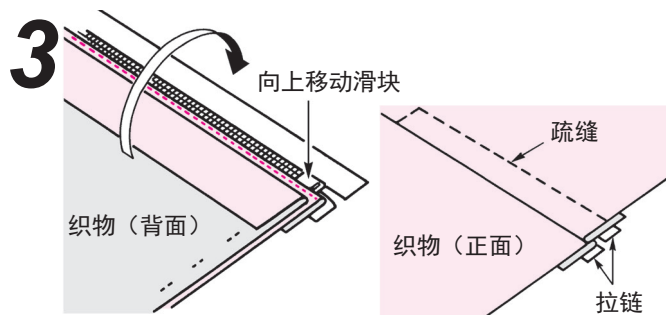


- 打开预留缝。
整齐地打开预留缝。调整背面预留缝，使它伸出缝 3 毫米。用熨斗压出褶皱。让褶皱沿着拉链齿边。



●在预留缝从下向上缝拉链带。

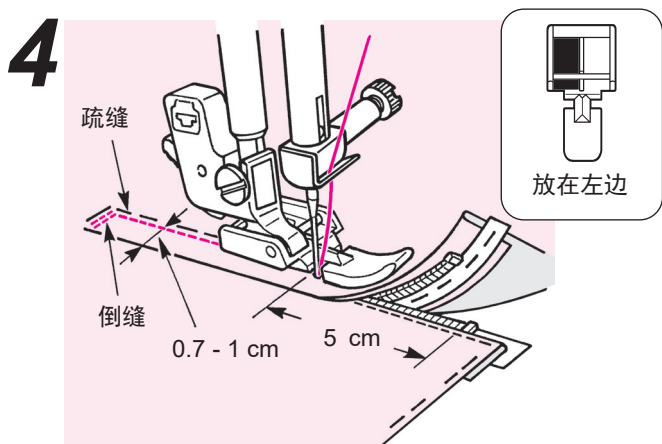
沿着拉链齿的边缘，对齐拉链压脚边缘，将拉链带缝在预留缝上。在拉链的滑动部分，在滑块前5厘米（2英寸）处停机。将滑块移动到压脚的侧边，将拉链缝到最顶端。



●将织物放在拉链上。

将拉链疏缝在织物上。

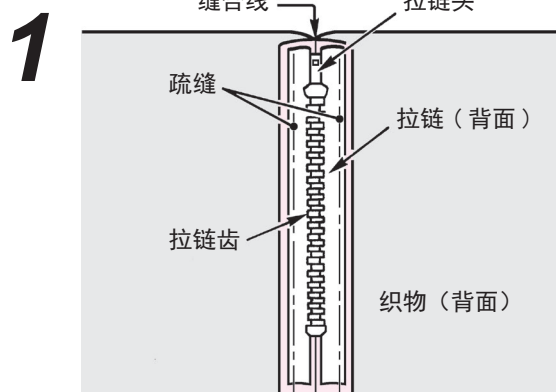
※ 使用手工疏缝将拉链带疏缝在织物上。将滑块移动到拉链最上端。将织物放在拉链上进行疏缝。



●进行倒缝，缝制右手侧。

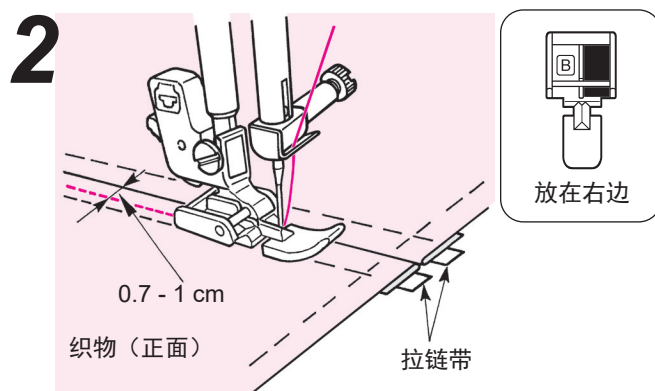
倒缝结束后，将拉链压脚的左手侧对准拉链齿。对距离拉链顶端5厘米（2英寸）前的部分进行缝纫。松开疏缝线，将拉链头移到压脚远端。然后对其余部分进行缝纫。

■中心插入



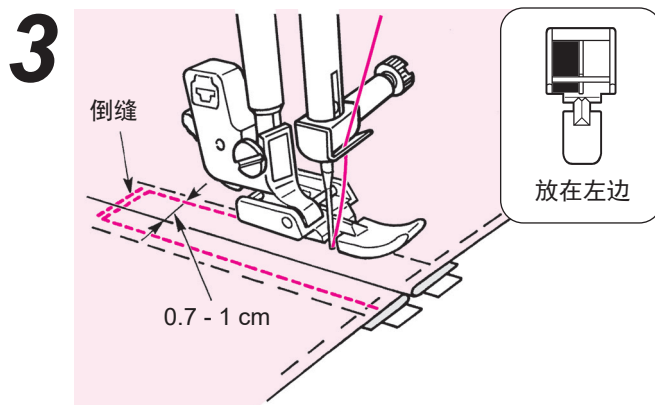
●将拉链和服装疏缝。

打开预留缝。将拉链齿放在缝合线的顶端，用手进行疏缝。将拉链头拉到上侧。



●从下向上，直至顶端，将拉链的左边部分缝在预留缝上。

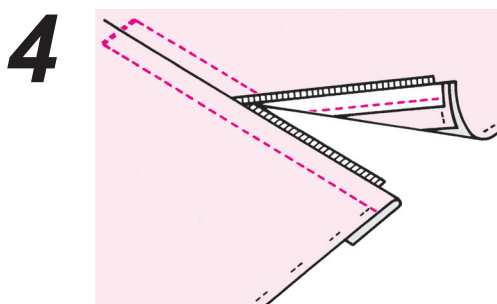
缝制缝合线的0.7到1厘米处。



●缝制拉链的右边部分。

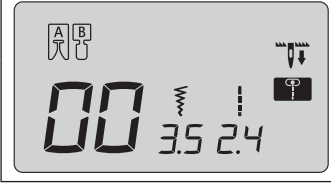
倒缝若干次。

在另一边缝制缝合线的0.7到1厘米处。



●仅松开疏缝线。

做褶和打裱

	花样 No.	实用模式 00
	压脚	标准压脚 (A)

注意 在更换压脚前，务必关闭电源开关。

- ★ 做褶：例如裙子的肩线和腰，这里做隐形的褶。
- ★ 打裱：例如裙子的肩膀结合处和褶边。

1

打裱





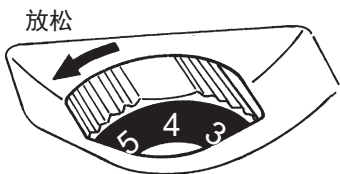
做褶





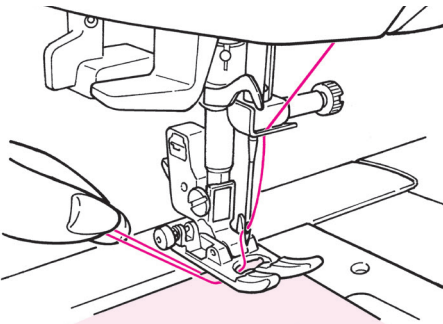
- 改变线缝长度。
对于打裱设置为 3.0-4.0，做褶设置为 1.5-2.0。

2



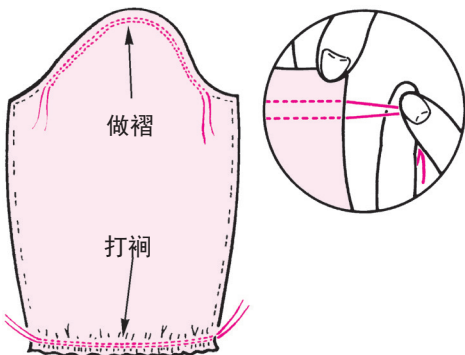
- 放松面线张力。

3



- 开始缝纫。
在缝纫开始和结束时，均留出约 5 厘米的面线和底线，并保持平行缝制。

4



- 用手拉下方的线使织物皱缩。

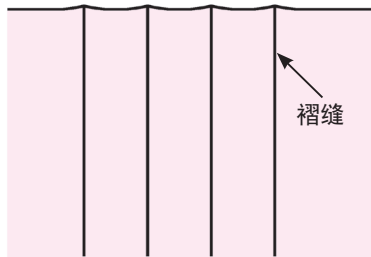
Pintucking

	花样 No.	实用模式 00
	压脚	标准压脚 (A)

注意 在更换压脚前，务必关闭电源开关。

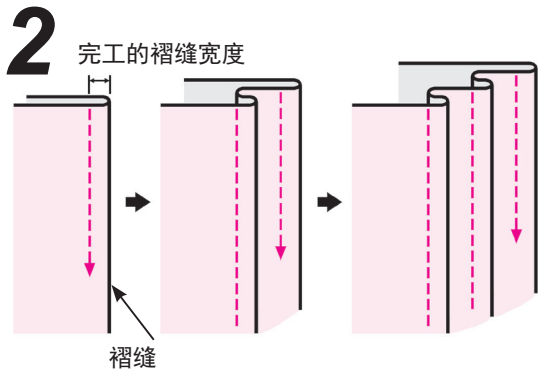
这种缝纫方法被用来在女士衬衫和围裙前面缝纫装饰。

1



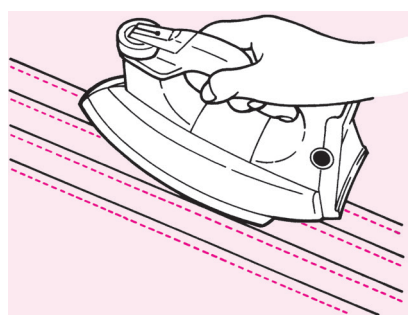
- 熨平褶缝的折边外侧。

2



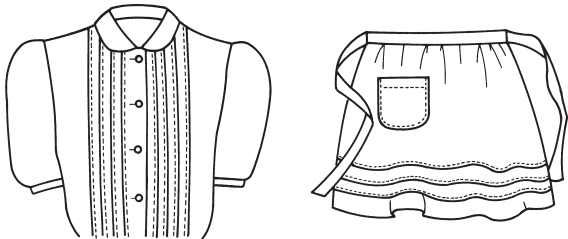
- 然后顺着同方向，一个一个地缝制褶缝，避免变形。

3



- 缝纫结束后，将细褶倒向一边，将它们熨平。

- 应用举例
 - 女士衬衫
 - 围裙



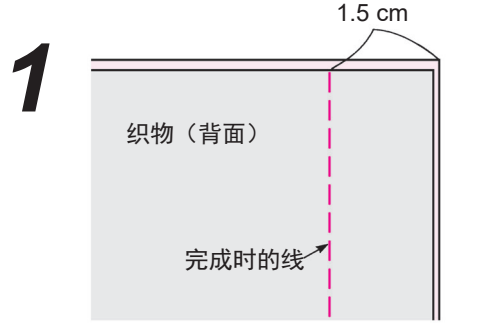
暗包缝

	花样 No.	实用模式 00
 00 3.5 2.4	压脚	标准压脚 (A)

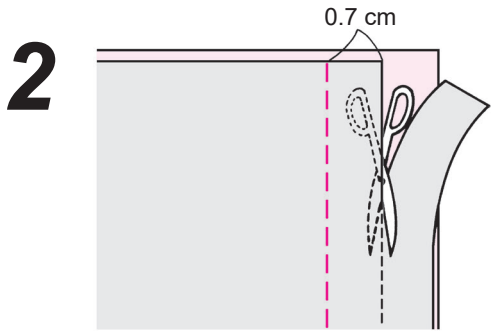
 **注意**

在更换压脚前，务必关闭电源开关。

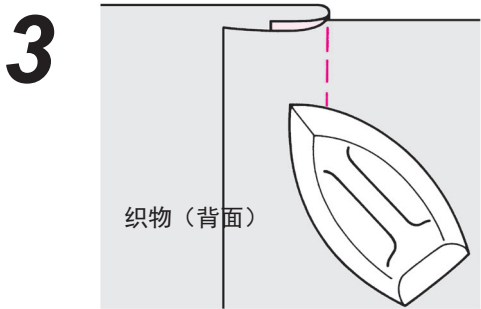
这种缝纫方法用来固定边缘。



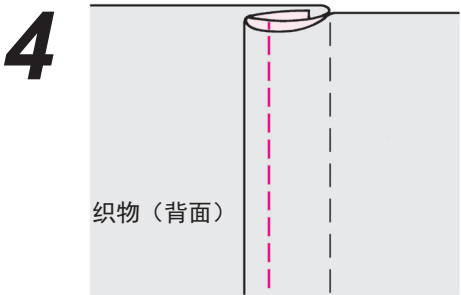
- 将织物放在一起，然后缝纫。



- 将冗余缝剪出一半。



- 从终点线打开织物，将冗余缝一起折叠，并熨平。



- 用较长的一边包好较短的冗余缝，缝起褶缝边缘。

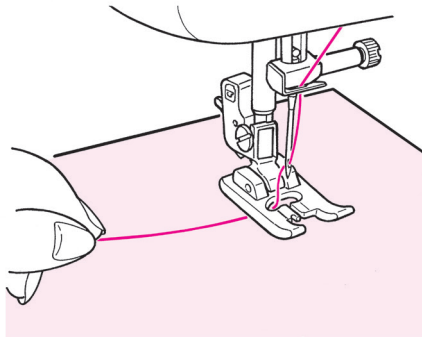
装饰缝和图案模式

	花样 No.	图案模式 00 ~ 39
 00 6.0 2.0	压脚	手动锁眼压脚 (I)

 **注意**

在更换压脚前，务必关闭电源开关。

- 选择一种模式后，按下记忆按钮 MEM ，将使用图案模式进行缝纫。
如果记忆按钮将不会被按下，缝纫机将继续此模式进行工作。

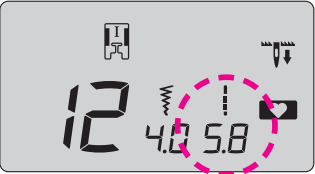


- 将织物放在压脚下，开始工作。

显示一个循环的长度

虽然装饰模式一个循环的长度已被显示，但此长度仅供参考，因为它会基于织物和线的不同有所改变。

例) 



显示一个循环的长度。
5.8 mm 





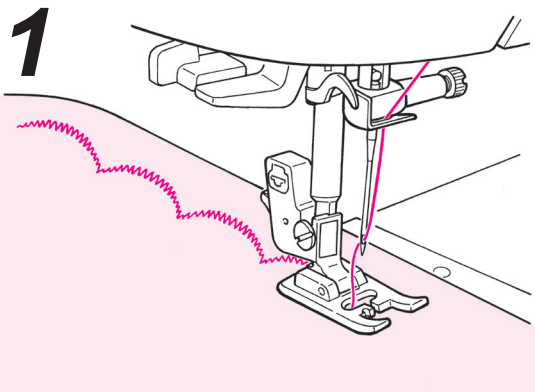
显示此模式的线缝长度。
0.3 mm 

月牙边缝

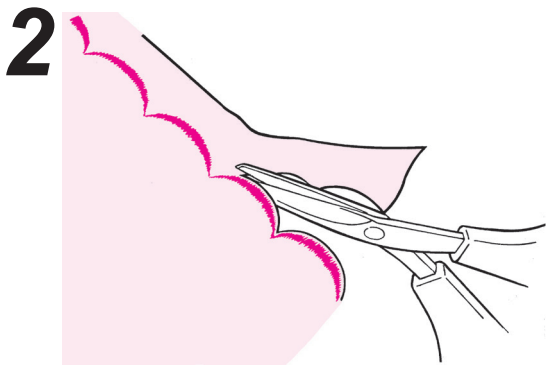
 	花样 No.	图案模式 30
	压脚	手动锁眼压脚 (I)

 注意	在更换压脚前，务必关闭电源开关。
---	------------------

这种缝纫方法用于桌布、女士衬衫的领子等上的装饰边。



● 为保证花样完整，多留点边，并在衣服的边缘处缝纫。



● 请沿着缝迹进行裁剪，保证缝线不被剪刀剪断。

※ 根据缝制的织物调整装饰缝的线缝长度。织物上如果缝制过密将会引起故障。

绗缝

 	花样 No.	实用模式 30 ~ 39
	压脚	手动锁眼压脚 (I)

 注意	在更换压脚前，务必关闭电源开关。
---	------------------

使用装饰缝将使补缀品的连接看起来像装饰物。
推荐使用装饰缝线，例如：绣花线。

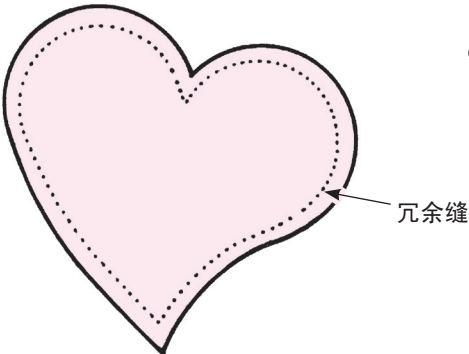
贴花

 	花样 No.	实用模式 05
	压脚	手动锁眼压脚 (1)

 注意	在更换压脚前，务必关闭电源开关。
---	------------------

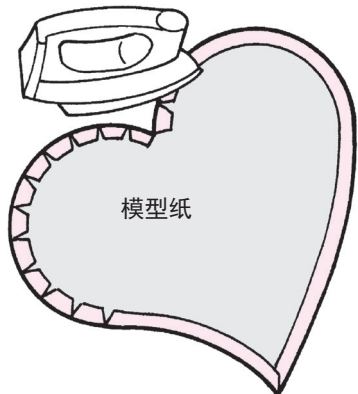
为保证缝迹不明显，使用贴花缝制。

1



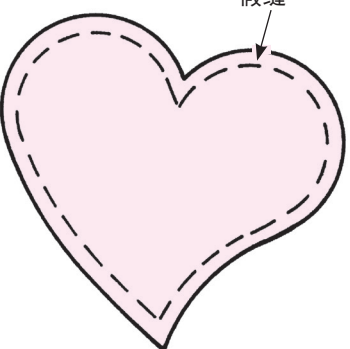
● 切断贴花织物时应留出 3 到 5 毫米的冗余缝。

2



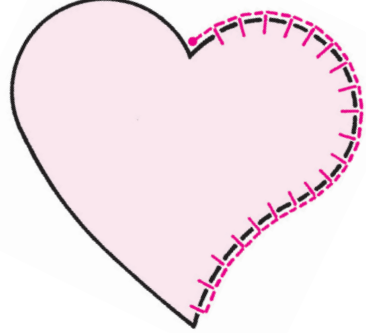
● 将模型纸放在织物背面，将冗余缝按照成品形状进行折边。
● 将贴花织物放在底布上。使用假缝或胶水临时固定。

3



● 向自己的方向转动手轮，开始沿着贴花织物外侧缝纫。
开始缝纫时，缝纫机将自动进行三条锁缝。
※ 在进行转角缝纫时，请保持机针在织物内，一边抬起压脚，一边改变缝纫方向，缓慢操作。

4



● 在缝纫末尾进行锁缝。
按下倒缝按钮，缝纫机将自动进行三条加固缝。最好在贴花织物外侧进行加固缝。
※ 通常中间机针位置被用来进行贴花缝纫，但也可能在左侧或右侧位置。
改变机针基准位置：参见第 24 页。

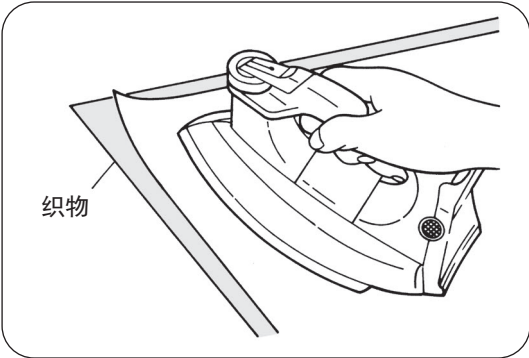
缝制字母和图案模式

ABC	花样 No.	图案模式 00-39 字母模式 00-99
	压脚	手动锁眼压脚 (1)

	注意	在更换压脚前，务必关闭电源开关。
--	----	------------------

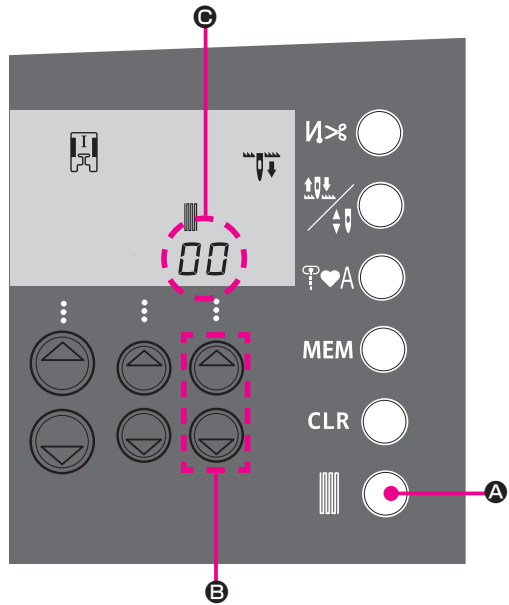
■ 缝纫前的准备

(为了使缝制外形美观，需要加上衬布，并先进行测试缝制.)



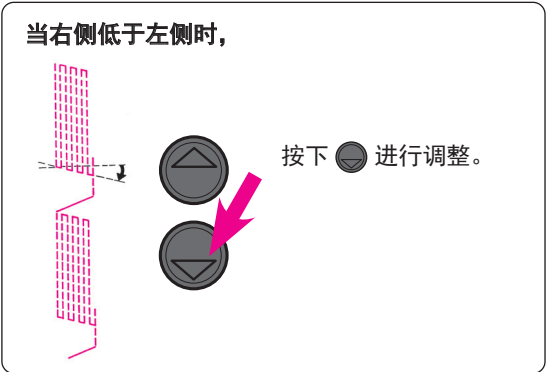
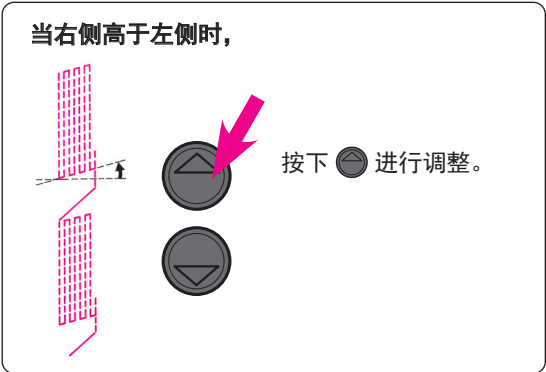
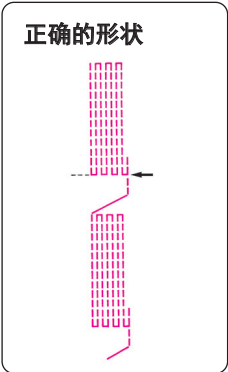
使用熨斗将可溶的衬布贴在织物的背面。
※ 当线缝长度变得过小时，底线将会跑出织物的前方，缝纫将会停止。因此需要确保先进行测试缝纫。

■ 测试缝纫



由于根据织物的类型和厚度，模式可能被改变，所以应使用可溶性衬布，确保在相同的织物和衬布上进行测试缝纫。

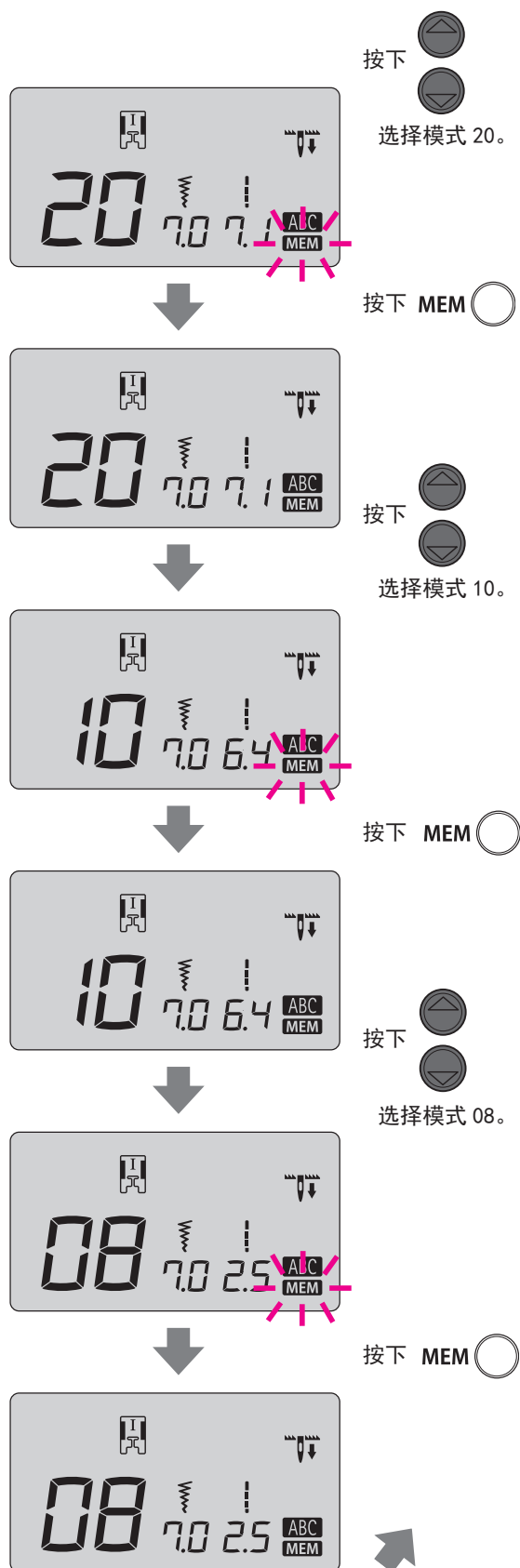
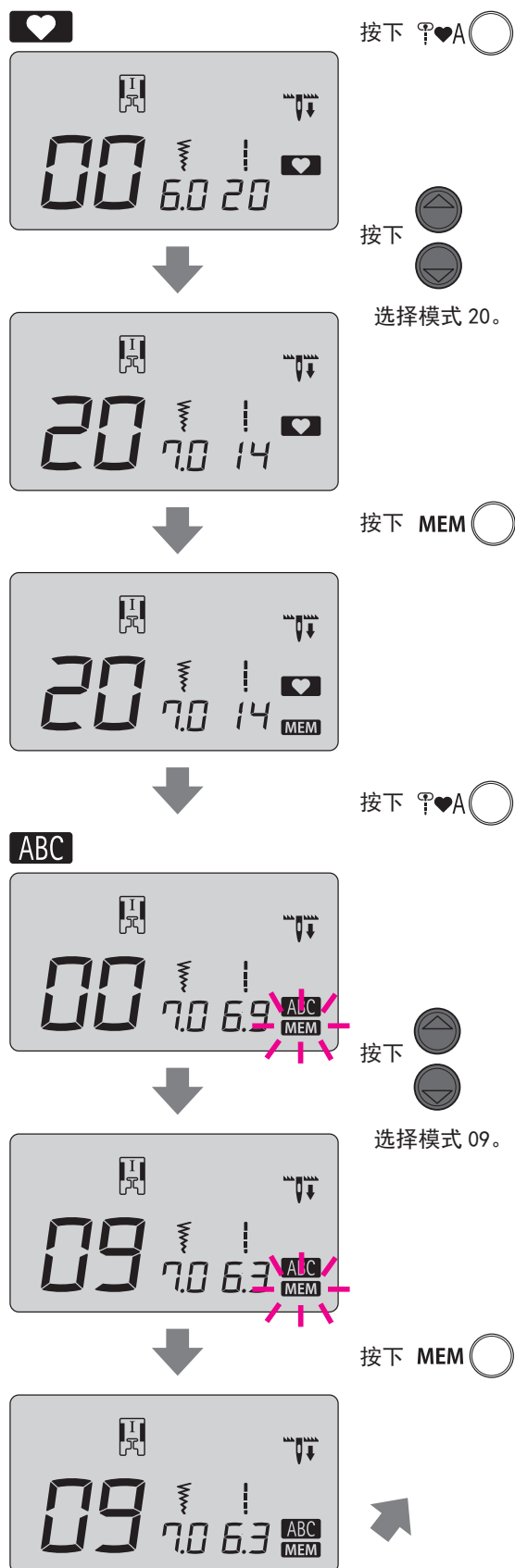
1. 按下 按钮 **A**。
2. 放置一块织物和一条线，用于进行测试缝纫。
3. 检查缝纫结果。如果不正确，通过线缝长度调节按钮 **B** 改变数字 **C**。可选 -30 到 +30 的数字。
4. 当 按钮 **A** 被再次按下时，屏幕将恢复原状。

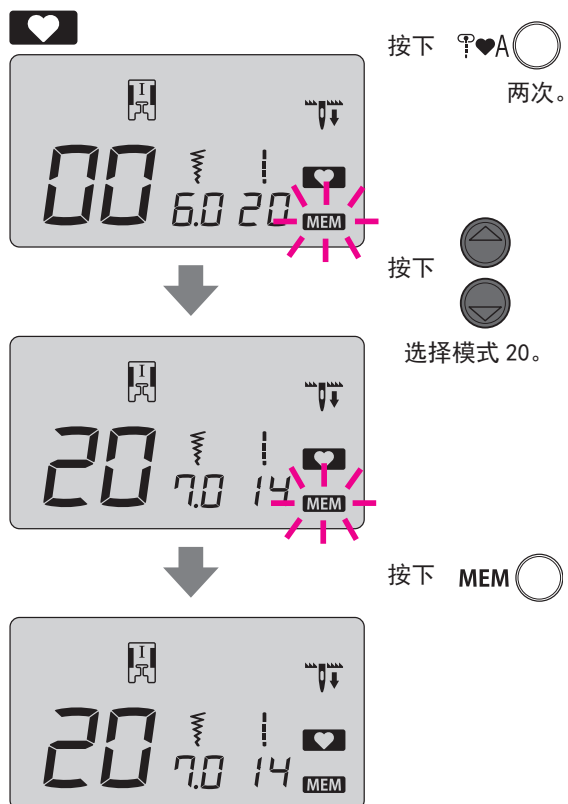


■ 怎样选择花样（字母）

例：

☆☆ JUKI ☆☆





当您想改变模式（字母）的大小时……

将指针移到想要的模式（字母）。您就可以通过下列方式改变高度和宽度：

高度：曲折缝宽调整按钮。

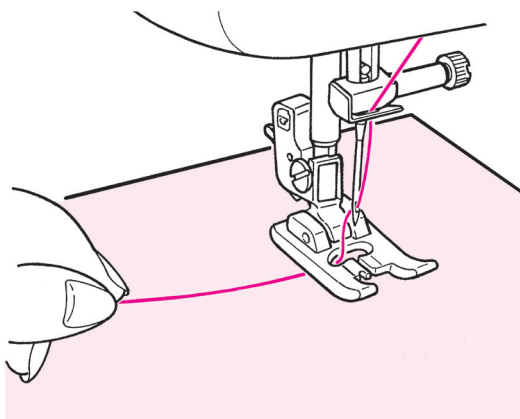
宽度：线缝长度调整按钮。

记忆可储存最多 70 个字母和图案模式。

● 从记忆中删除字母和图案模式。

按下它将会删除从最开始到最近一次记忆的模式。
当此按钮被持续按下，所有记忆的模式将删除。

■ 花样（字母）的缝制



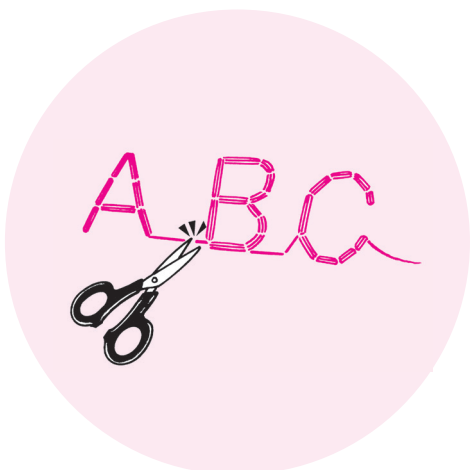
将织物放在压脚下开始缝纫。

缝纫结束时，缝纫机将自动停止工作。

注意：

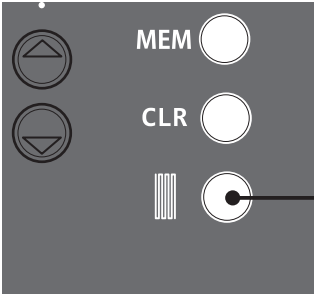
1. 注意根据所缝花样（字母）不同，缝纫速度有所不同。
2. 如果在缝纫时使用了自动剪线器，缝纫机会从头开始缝纫。
3. 在进行密集缝纫时，如果线缝长度过小，缝纫机可能出现故障。

■ 过渡线头的处置



用剪刀将织物正面不必要的线头剪掉。

■ 怎样使用组合模式进行连续缝纫



MEM

CLR

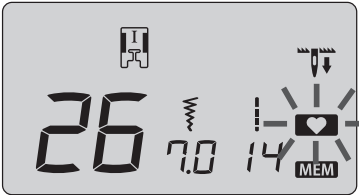
花样调节按钮

如需使用组合模式进行连续缝纫，请长按调节按钮。（通常此按钮用于调节花样。）当再次长按此按钮时，连续缝纫模式将被取消。

示例：在连续进行五次



1



在记忆了此模式后，长按花样调节按钮。将会闪烁  图案。

2

开始缝纫。

3



在进行组合模式中的第五次缝纫时，长按调节按钮。在第五次缝纫结束后，缝纫机将停止运行。

* 如果开始缝纫时没有设置连续缝纫，您可以在缝纫过程中按下花样调节按钮，从而进行连续缝纫。此时，如果再次长按花样调节按钮，缝纫机将在最后的缝纫模式结束后停止运行。

可选附件简介

祝您家庭缝纫愉快！
请在您购买我们产品的商店购买下列物品。

● 滚边压脚

将它卷下时，对织物边缘进行缝边。
用于衬衫、女士衬衫、装饰，以及手帕的边缘缝纫。

● 绗缝压脚（透明型）

它被用来进行自如地绗缝。曲折缝也可使用此压脚。

● 钉扣压脚

此压脚用于向服装上钉扣。

● 滚边和绣花压脚

用于绗缝的自由运行，此压脚还可用于将粗线缝到一起。

- **钉珠压脚**

使用此压脚可以在服装上钉珍珠、珠子和粗绳。

- **防滑压脚**

此压脚用于防滑布料，例如：维纶和缎子。

- **带有导线器的压脚**

由于压脚带有标志，它能显示出 2 毫米的距离，这些标志可以作为导线器使用。

- **打孔器**

它用于在钥匙孔扣眼处打洞。

- **直线缝的针板**

使用拼缝压脚缝纫效果更好。

- **扩展机台**

用于缝纫大型物品，例如：被子等。

- **暗缝压脚**

它可将附加的带子，例如：斜裁带，加入四个折中。

- **开趾压脚**

此压脚用于贴花和装饰缝纫。（压脚的前部打开，能见度更好。）

- **曲折缝滚边压脚**

将它卷下时，织物边缘通过曲折缝滚边。
用于衬衫、女士衬衫、装饰，以及手帕的边缘缝纫。

- **锁边压脚**

通过使用压脚上的中心导线器，此压脚用于补缀品、多种布料的中心线缝制。

- **绗缝压脚（开放型）**

它被用来进行自如地绗缝。
由于前面部分打开，所以很容易就能看到机针的入点。

- **上送料压脚**

此压脚用于难以送料的面料，例如：针织物、平纹织物、维纶、人造皮和皮革，以及衬棉。

- **贴花压脚**

由于压脚的前后较短，所以布料可以在转折点自如运行。
同时，由于此压脚显而易见，所以织物能够被清晰地看到。

- **绗缝压脚**

此压脚用于自由绗缝。

- **滚边压脚（用于三条滚边）**

它能够通过三点曲折缝或装饰缝进行 1-3 条滚边。

- **拼布压脚**

此压脚用于拼布缝。

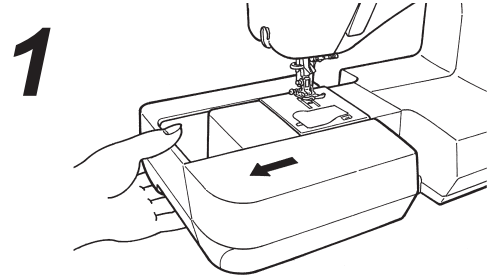
- **隐形拉链压脚**

由于缝在织物的右侧不显示，所以可以使用整齐对接的织物边缘完成开口。

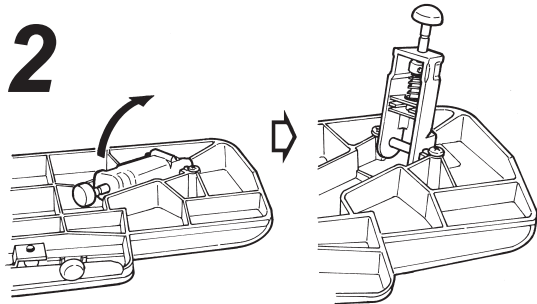
- **绗缝导线器**

它用于引导缝纫线路具有正确的距离。

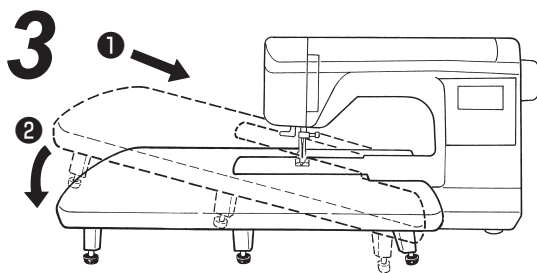
可选附件
怎样安装扩展机台



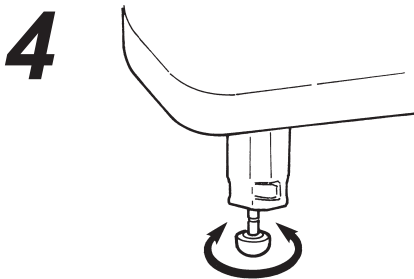
● 卸下辅助操作台。



● 打开扩展机台的支脚，直至它们安全地停在停止位置。



● 在缝纫机身上安装扩展机台。
将它安装在缝纫机的自由臂上。



● 调节支脚的高度，使扩展机台的上平面与缝纫机身处于同一高度。

**注意**

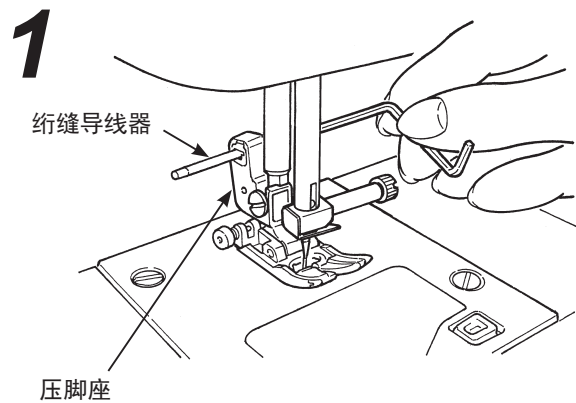
※ 不要在扩展机台上放置任何重物。
※ 在安装扩展机台时，不要移动缝纫机。

可选附件
怎样使用绗缝导线器

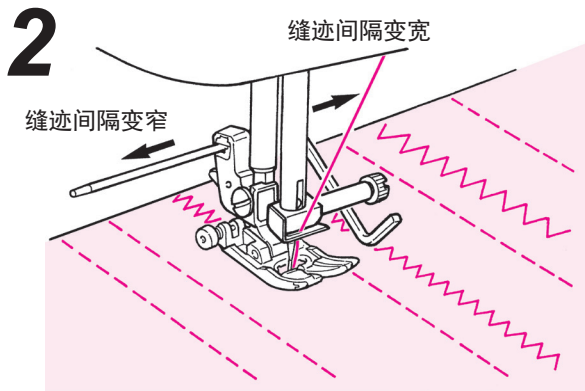
 	花样 No.	实用模式 00、03
	压脚	标准压脚 (A)

**注意**

在更换压脚前，务必关闭电源开关。



● 将绗缝导线器插入压脚座的槽内



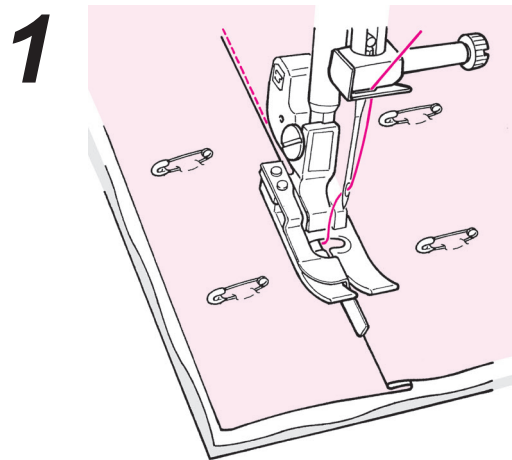
● 根据绗缝导线器的引导确定缝纫路径。
缝合线之间的距离可以任意调整。

可选附件
暗绗缝

 	花样 No.	实用模式 00
	压脚	边缝压脚 (R)

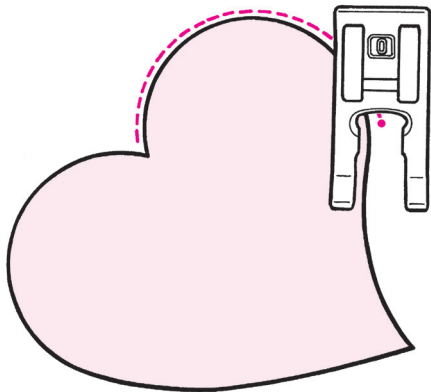
 注意	在更换压脚前，务必关闭电源开关。
---	------------------

它用于绗缝拼布和贴花。
缝纫机将对织物铺层的下侧（较薄处）进行缝纫。从而，使缝迹不明显，从而使设计外观更具立体感或更加突出。



- 使用夹子或假缝，将织物顶层的缝拼布和贴花、棉胎用棉，以及织物的底层合在一起。

- 2**
- 将压脚的导线器沿着褶皱进行缝纫。
机针从导线器后面进入，从而可以对褶皱的边缘进行缝纫。
※ 如果所需的点无法进行缝纫，则调整机针的位置。
机针位置的改变：参见第 24 页。



★ 弯曲的暗绗缝

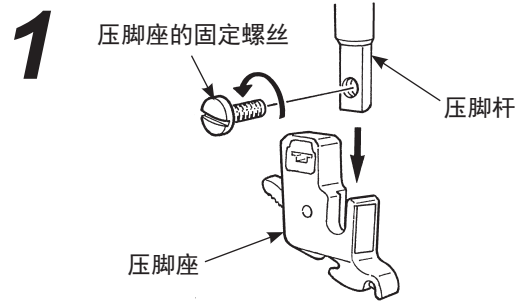
使用手动锁眼压脚 (I) 或开放式压脚 (O)。升起压脚缝纫曲线，因为方向的变化很频繁。同时，它也可以通过使用绗缝压脚进行自由运动实现。
(参见第 48 页)

可选附件
绗缝（直缝）

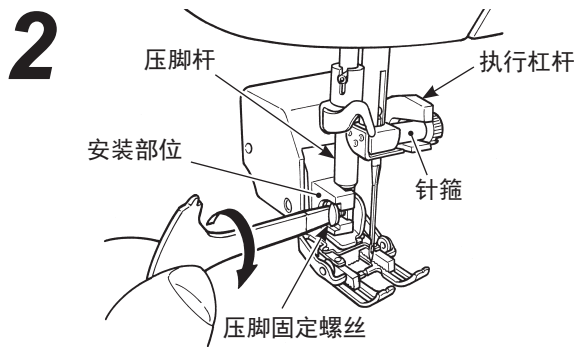
 	花样 No.	实用模式 00
	压脚	上送料压脚 (N)

 注意	在更换压脚前，务必关闭电源开关。
---	------------------

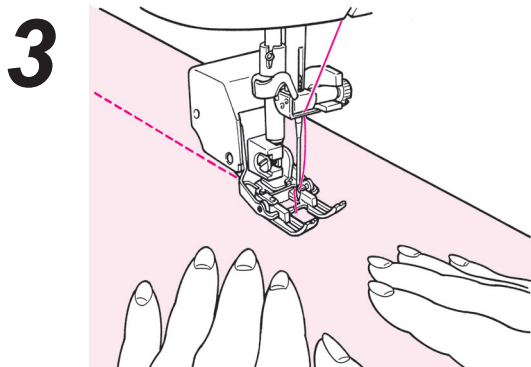
绗缝是将表，棉衬及里布重叠放在一起进行缝制工艺，将棉衬在中间，然后下面放一层织物。使用上送料压脚，缝纫机同时向顶层和底层织物送料，从而防止织物的移位。



- 使用夹子或疏缝，将织物的上层与拼布、贴花、棉胎用棉和底层织物固定在一起。



- 上送料压脚的安装。
抬升压脚杆。拧松压脚座的固定螺丝，卸下压脚座。（参见第 12 页）
将执行杠杆放在针箍上，插入压脚杆的安装部位，拧紧压脚的固定螺丝。



- 将手放在压脚的两侧，拉着织物平移进行缝纫。
※ 以中低速进行缝纫。

绗缝（自由缝）

   	花样 No. 实用模式 00
压脚	绗缝压脚 (Q)



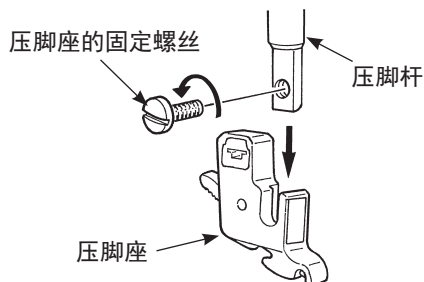
注意

在更换压脚前，务必关闭电源开关。

它被称为自由绗缝，能够使织物向任意方向自由运动，无需使用缝纫机送布牙。

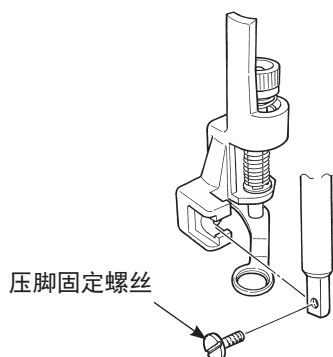
当送布牙放下时（下送料），能够手工缝纫各种曲线，以及向任意方向移动织物。

1



- 使用夹子或疏缝，将织物的上层与拼布、贴花、棉胎用棉和底层织物固定在一起。

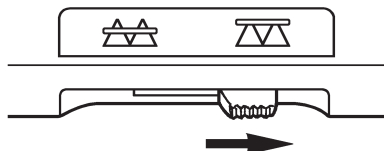
2



- **安装绗缝压脚。**

提升压脚杆。拧松压脚座螺丝，卸下压脚座。（参见第 12 页）安装绗缝压脚，拧紧压脚固定螺丝。

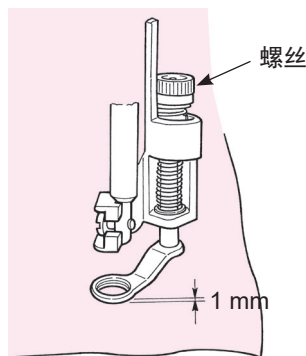
3



- **向右转动下送料钮。**

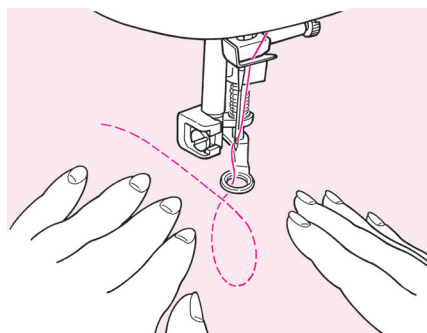
送布牙被放下。

4



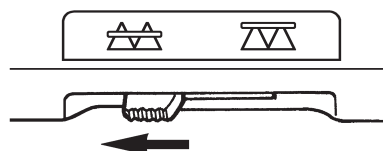
- 将织物放在压脚下，降下压脚。
- 根据织物的厚度，使用螺丝调整压脚的高度。当高度为 1 毫米（从织物表面到压脚）时，移动织物将会很通畅无阻。

5



- 用两手抓紧织物使它运动。目标线缝的长度大约为 1.5 到 2.0 毫米。

6



- 在自由运动缝纫完成后，将下送料按钮转回左侧。送布牙将会上升，当缝纫机启动开始工作时恢复正常送料。

说明

● 怎样加固缝

1. 在缝纫开始时，将底线拉起到织物上面，将机针和底线一起固定，并在相同点缝三针。然后，将织物移到您所需位置。这样织物背面的线缝看起来会很整齐。
2. 缝纫结束时，在相同点缝三针，停机。

● 怎样以相同的线缝长度进行缝纫

1. 使用压脚时，织物可由两手引导，自由移动织物。
2. 先将调速器设置为中低速，完全按下脚踏控制器，移动织物。
 - 如果线缝过大，将调速器速度调高。
 - 如果线缝过小，将调速器速度调低。

☆ 在进行曲折线自由缝制时，可使用绗缝压脚（透明型）。绗缝压脚作为可选附件可在经销商处购买。

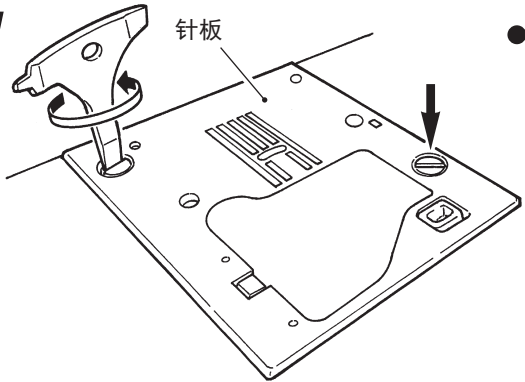
缝纫机的维修保养

如果积聚了线头和灰尘，机器会出现故障。因此需要经常清洁缝纫机。

 **注意**

在进行维护保养前，务必关闭电源并将插头拔下来。

1

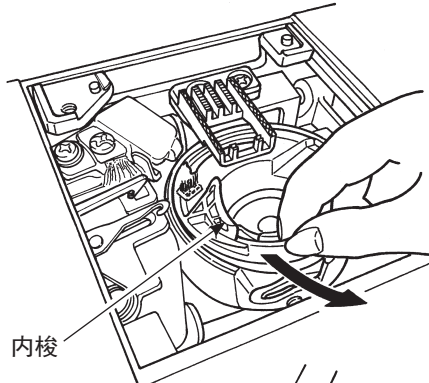


针板

● 卸下针板

卸下机针和压脚，使用 T 形螺丝刀卸下针板。

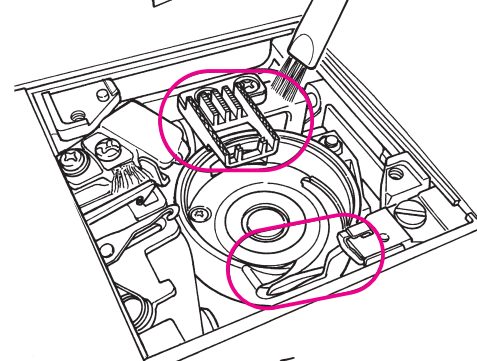
2



内梭

● 取出内梭。

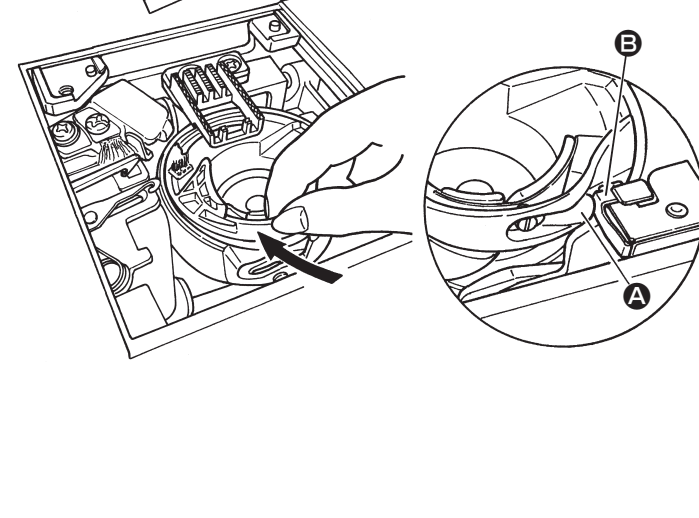
3



● 清除线头和灰尘。

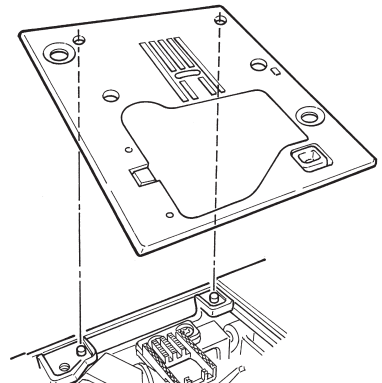
用清洁刷清除送布牙和内梭周围的线头和灰尘。

4



● 安装内梭。

放入内梭，直至 A 点和 B 点相互接触。



● 安装针板。

安装针板时，将定位销嵌入针板的孔内。

发生故障时

如果发生缝纫问题，请确保下列说明事项正确。
如果问题仍然存在，下面的提示项可能帮助解决。

故 障	原因（理由）	处理办法	参考页
●机器突然停止工作。 （此时可以手动转动手轮）	●缝纫机持续低速工作。 （缝纫机的安全装置自动切断电源以防止电机过热。）	●关闭电源等一会（大约 10 分钟）。安全装置将会重启，机器恢复正常。	3
●缝纫机在缝纫过程中停止工作。（手轮转动困难）	●如果线缠在一起或机针弯曲，电机将会锁闭，安全装置立即开始工作，缝纫机将会停止缝纫。	●除去引起线缠绕的因素。 ●检查机针是否弯曲。 ※ 检查机针前请关闭电源。	- 18
●在缝了几针后缝纫机停止工作。	●室温较低或线缠绕，电机过载，安全机构开始工作，缝纫机停机。从而使机器不会变的过热。	●将缝纫机放在房间里，让它自己适应房间的温度。 ●除去引起线缠绕的因素。	3 -
●启动机器后，缝纫机仍无法工作。	●压脚在上停止位置。	●降下压脚开始缝纫。	9
●按下启动 / 停止按钮，缝纫机仍无法工作。（此时，缝纫机灯仍亮。）	●由于安装了错误的压脚，导致机针碰到压脚。 ●机针掉入旋梭内的状态下启动了机器。	●根据所选的花样模式使用合适的压脚。 ●从旋梭内取出机针。	- -
●机针折断。	●使用细针缝制厚布料。 ●机针没有完全插入。 ●机针固定螺丝没有完全紧固。 ●针对某种花样模式使用了错误的压脚。	●检查织物、机针和线是否匹配。 ●检查机针的安装。 ●确保机针固定螺丝被拧紧。 ●检查花样模式和所用压脚是否匹配。	18 18 18 -
●缝纫过程中发出很大或刺耳的响声。	●送布牙上有线头或灰尘。 ●旋梭上有线头或灰尘。	●清洁送布牙区域。 ●清洁旋梭区域。	49 49
●缝纫机无法送料。	●线缝长度设置为“0”。 ●缝纫毛巾等软织物。 ●缝纫机处于下送料状态。（下送料按钮在右侧）	●重新选择花样模式时，机器将回到默认设置。 ●将线缝长度设置为 3-5。 ●将下送料按钮拨到左侧。	24 - 19

故 障	原因（理由）	处理办法	参考页
●机针无法穿线。（此时穿线扳手无法转动。） ●穿线扳手的穿线勾停留在针眼。	●机针停在下停止位置。（当机针不在上停止位置时，穿线扳手将无法转动。）	●转动手轮，向上提起机针。	16
	●机针未完全插入。	●检查机针的安装。	18
●挑线杆无法回到原始位置，机器不能正常运转。（此时缝针穿线扳手的穿线勾在针眼内。）	●当挑线杆在下位置时，手轮错误转动。（在向机针穿线过程中。）	●轻轻将手轮向远离您的方向转动。（缝纫的相反方向。）	-
●即使开始 / 停止按钮已按下，机器也无法启动。	●脚踏控制器被接通电源。	●脚踏控制器被移开后，开始 / 停止按钮将起作用。	8
●断线。 ●跳线。	●机器未正确穿线。	●重新正确穿线。	16
	●线打结或有节。	●清除线上的结或节。	-
	●手动调节线张力的设置不正确。	●根据使用的织物和线，手动调整线张力。	19
	●机针弯曲或机针尖被损坏。	●更换机针。	18
	●机针未正确安装。	●正确安装机针。	18
	●梭芯线穿线错误。	●检查梭芯线放置的正确方法。	15
	●梭芯在内梭打滑，梭芯无法顺利转动。	●检查梭芯线穿线的正确方法。	-
	●机针型号与线不匹配。	●检查机针和线是否匹配。	18
●线张力不好。	●使用的线未被穿入。	●重新正确穿线。	16
	●缝纫面线穿线错误。	●重新正确穿线。	16
	●梭芯线穿线错误。	●检查梭芯线安装的正确方式。	15
●线轴帽的方向与线轴不匹配。		●将线轴帽以正确方向安装。	16
●发生褶皱	●在轻薄织物上的缝迹长度太长。	●缩短缝迹长度。	24
	●机针尖被损坏。	●更换机针。	18

花样一览表



00 01 02 03 04 05 06 07 08 09



10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22



23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39



图案模式

00 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19



20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39



字母 / 数字 / 符号

00 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25

A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z

26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51

a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z

52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 @ ! ? & ' " , . - : ;

76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99

Ä Å Æ à ä å è é ê ë Ç æ ç ì Ñ ñ Ò ø ò ö ø Û ù ü

■ 技术规格清单

项 目	技 术 规 格
机身尺寸	44.5 (W) X 29.2 (H) X 22.3 (D) cm
带有机壳外罩的机身尺寸	48.0 (W) X 29.5 (H) X 24.0 (D) cm
重量（含机壳外罩）	9.4 KGS/20.7 LBS



JUKI CORPORATION

2-11-1, TSURUMAKI, TAMA-SHI,
TOKYO, 206-8551, JAPAN
PHONE : (81)42-357-2341
FAX : (81)42-357-2379

Copyright © 2022 JUKI CORPORATION
版权所有，严禁擅自转载、翻印本书的内容。

