

电脑缝纫机

HZL-NX7

使用说明书

SC



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。

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使用于接地的部分。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

标志和示意图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	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。

示意图的意思如下：

	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。

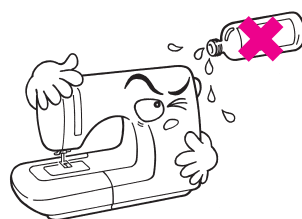
其他注意事项

- 不要将缝纫机直接暴露在阳光或潮湿环境中。



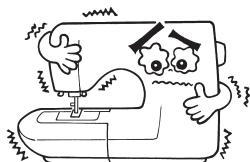
- 不要使用稀释剂或类似溶剂清洁缝纫机。

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。



- 缝纫机安全装置用于在缝纫机长时间持续低速缝制或在高温环境下长时间缝制时停止缝纫机，防止其产生异常热量。此时，启动·停止开关将不起作用。

通过安全装置复原约 10 分钟过后就可以正常使用了。



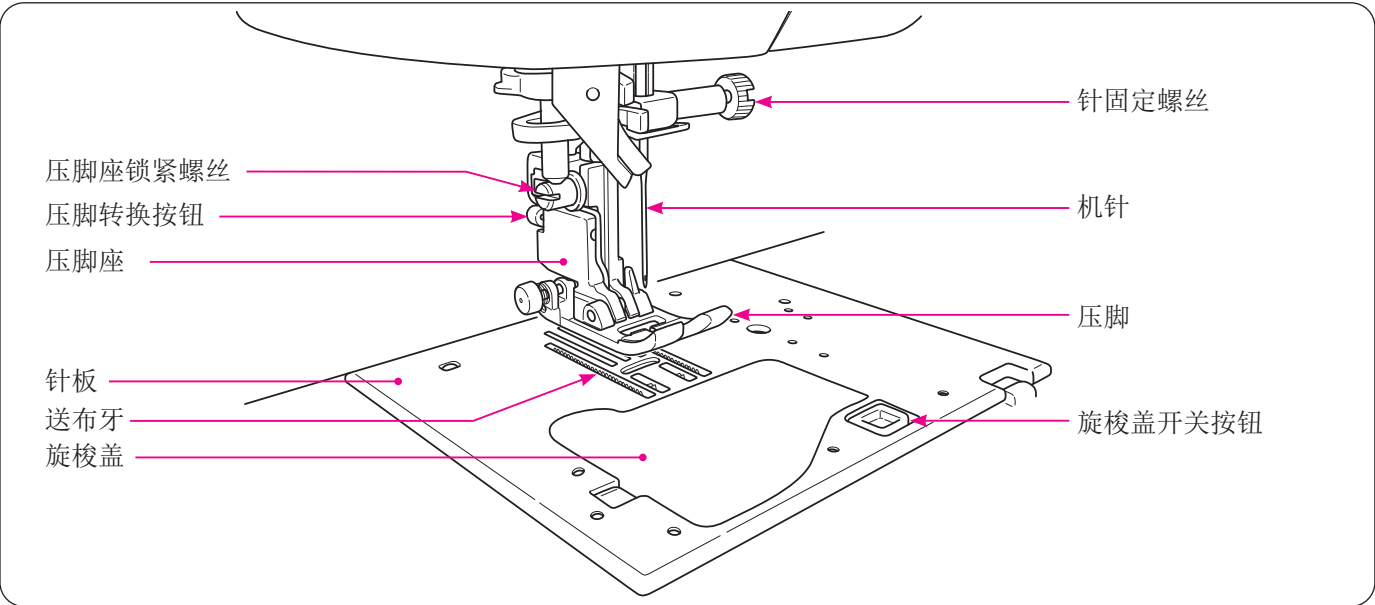
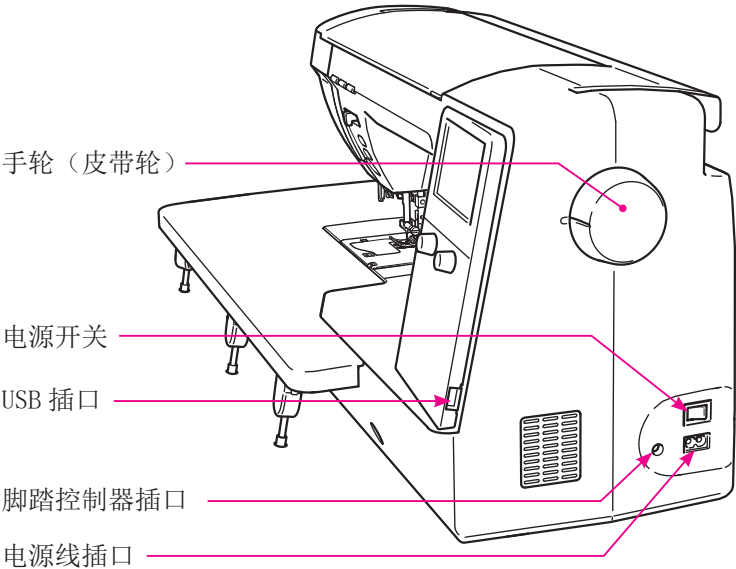
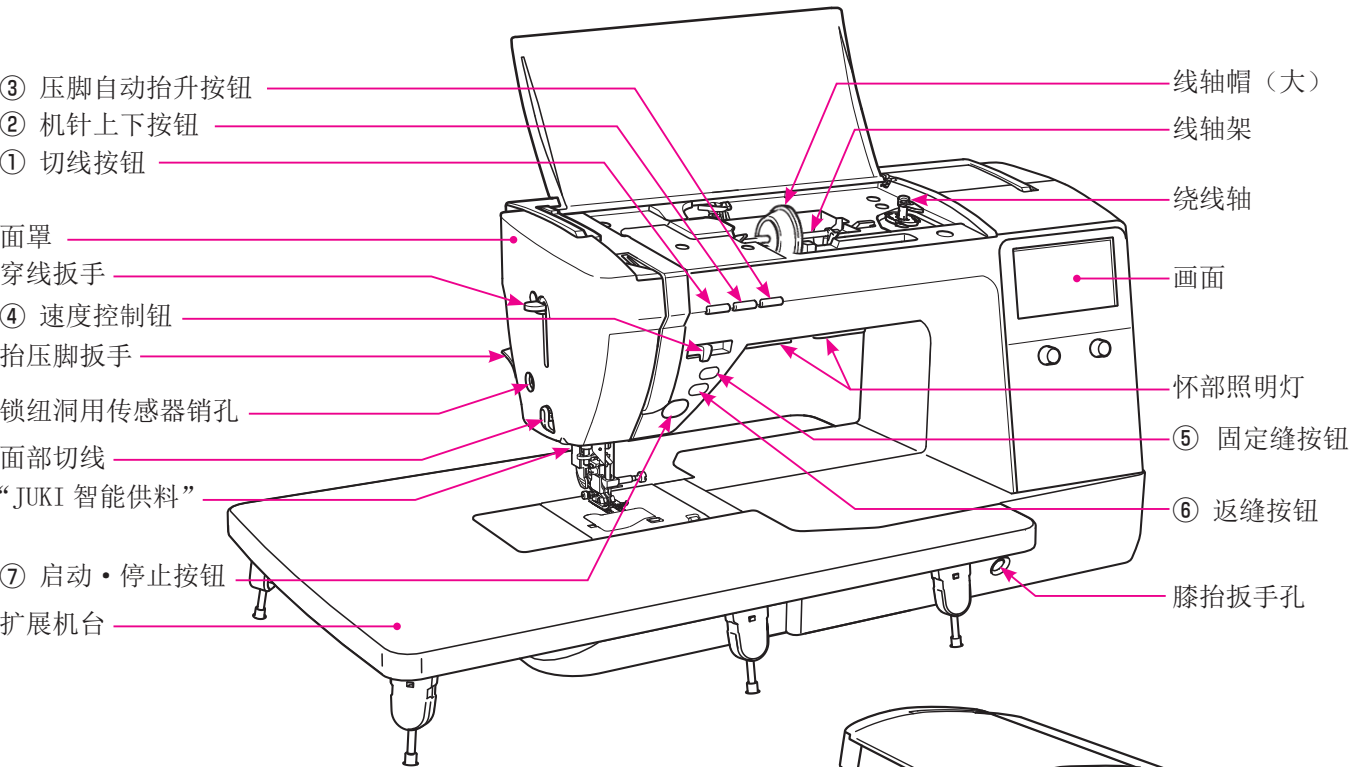
※ 缝纫机的工作温度是 5°C~40°C。不要在阳光直射下使用缝纫机，也不要靠近燃烧的东西如炉或蜡烛，或在潮湿的地方。如果这样的话，缝纫机内部的温度会上升或是电源线的涂层会融化，从而导致火灾或触电的发生。

目 录

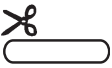
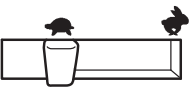
重要安全事项	1	5. 详细操作	50
目 录	4	5.1. 选项	50
1. 各部位的名称及其功能	6	① 设定整体线张力	51
1.1. 操作按钮的名称及其功能	7	② 设定压脚抬升高度	51
1.2. 操作图标和操作键的名称与功能	8	③ 设定压脚上升时动作	52
2. 附件	12	④ 脚动开关功能	53
3. 安装	13	⑤ 启动时设定	53
3.1. 扩展机台的安装	13	⑥ 可调节启动缝制速度	54
3.2. 变更脚动开关位置	14	⑦ 可调节返缝速度	54
3.3. 膝盖抬升扳手的安装	15	⑧ 调节织补	55
4. 基本设定、基本操作	16	⑨ 音量设定	56
4.1. 电源的打开方法	16	⑩ 调节亮度	56
4.2. 速度的调节	18	⑪ 语言的切换	57
4.3. 压脚抬升 / 降低	19	⑫ 设定的初始化和删除	57
4.4. 压脚的更换	20	⑬ 软件更新	58
4.5. “JUKI 智能供料” 的安装与解除	22	⑭ 缝纫机日志	60
4.6. 更换针板和送布牙	23	5.2. 操作指南	61
4.7. 针板引导刻线的用法	24	5.3. 锁定模式	61
4.8. 机针的更换	25	5.4. 返回操作	61
4.9. 选择适合面料的缝线和机针的方法	26	5.5. 清除操作	61
4.10. 底线的准备	27	6. 设定花样缝制	62
4.11. 面线的准备	31	6.1. 单式缝制模式 / 组合缝制模式	62
4.12. 线张力的调整方法	36	6.1.1. 单式缝制模式	62
4.13. 压脚压力的设定	38	6.1.2. 组合缝制模式	62
4.14. 微量压脚抬升高度设定	39	6.1.3. 设定反复缝制	67
4.15. 双针缝制	40	6.2. 花样的种类和选择方法	68
4.16. 设定自动固定缝制切线压脚抬升	42	6.2.1. 实用花样	68
4.17. 针基线 / 变更缝制接缝和宽度和长度	44	6.2.2. 装饰缝花样	70
4.18. 底线计数器	46	6.2.3. 绗缝花样	72
4.19. 设定机针停止位置	48	6.2.4. 锁纽洞花样	73
4.20. 设定压脚抬升功能	48	6.2.5. 文字	74
4.21. 送布牙的下降方法	49	6.2.6. 用户存储器	75
		6.2.7. 使用 No. 选择的花样的选择方法 ...	76

6.3. 编辑功能的种类和使用方法	77	8. 提示一览	116
6.3.1. 调节织补	77	9. 缝纫机的保养	119
6.3.2. 花样反转	79	10. 另售品的介绍	120
6.3.3. 变更伸长尺寸	80	11. 发生故障时	122
6.3.4. 锥度环尺寸变更	81	12. 花样一览表	124
6.3.5. 整体选择组合的花样	81	规格表	封底
6.3.6. 删除	81		
6.3.7. 设定花样间隔	81		
6.3.8. 变更锁纽洞的切开宽度	81		
7. 缝制	82		
7.1. 直线缝制	82		
7.2. 拉链缝制	87		
7.3. 贴布拼缝（合缝）	88		
7.4. 包边缝制	89		
7.5. 暗缝	90		
7.6. 壳钉	93		
7.7. 套结缝制	94		
7.8. 孔眼	96		
7.9. 装饰缝	97		
7.10. 蕾丝 / 羽毛花样	98		
7.11. 月牙形缝制	99		
7.12. 随机花样	100		
7.13. 锥度环	101		
7.14. 手动缝制	103		
7.15. 锁纽洞缝制	104		
7.16. 手动锁纽洞缝制（分 2 步骤）	110		
7.17. 缝制钮扣	112		
7.18. 被褥缝制（自由模式）	113		
7.19. 被褥缝制（长尺）	115		

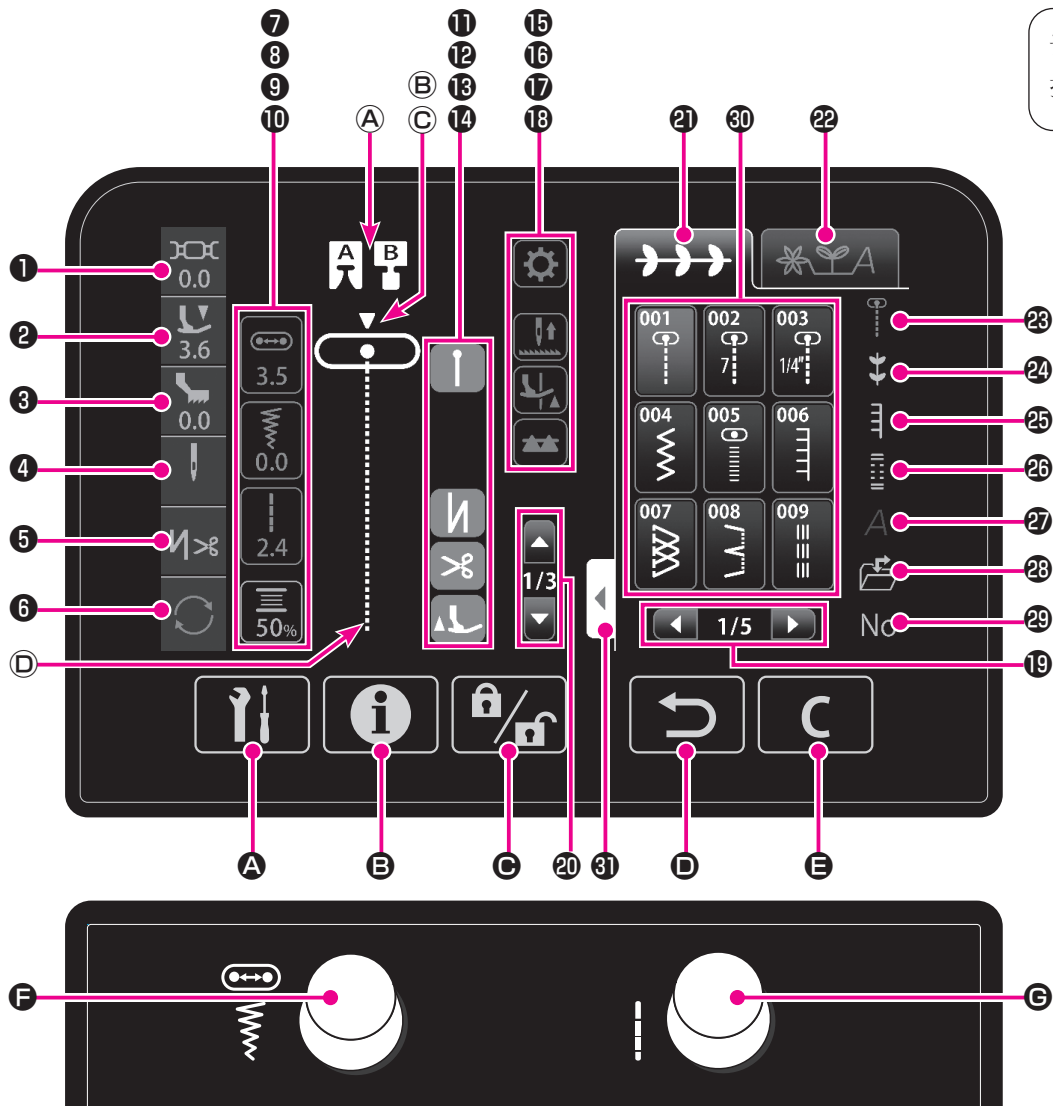
1. 各部位的名称及其功能



1.1. 操作按钮的名称及其功能

		名称	功能
①		切线按钮	缝制结束后按下此按钮，即自动剪切面线和底线。 切线后，机针在上部停止。 设定双针时，即便按下切线按钮，也不会动作。
②		机针上下按钮	当机器停止运转按下此按钮的话，就可切换机针的位置。 可从上切换到下，也可从下切换到上。 长时间按此按钮可使缝纫机以低速缝制。
③		压脚自动抬升按钮	缝纫机静止时按此按钮，压脚位置将改变。 压脚处于上位置时，压脚会下降到下位置，反之亦然。 通过该操作抬起压脚时，送布牙自动下降。
④		速度控制钮	缝制速度，可通过速度控制滑块自由调节。 朝右移动会变快，朝左移动会变慢。 使用脚动控制器时，可以设定速度上限。
⑤		固定缝按钮	按此按钮时，缝纫机会执行固定缝。 如果在花样缝制的过程中按下按钮，会在缝制至花样的一个循环和一个点上停止。
⑥		返缝按钮	对于直线缝 / 曲折缝：只要一直按住此按钮缝纫机便会执行返缝。 对于其他缝制类型：缝纫机会执行固定缝。
⑦		启动 · 停止按钮	按下此开关即开始启动，然后通过速度调节旋钮设定的速度开始运作。再次按此按钮会停止缝纫机。 按钮的颜色会根据缝纫机的状态变化。 绿色：可启动和缝制时 红色：不可启动时 橙色：在缝纫机缝制花样时按下固定缝按钮（缝纫机会在完成花样的单循环缝制后执行固定缝。然后，缝纫机将停车。） * 使用脚动控制器时 启动 · 停止按钮 在启动时：不动作 在停止时：动作

1.2. 操作图标和操作键的名称与功能



请用手指或触摸笔接触图标。

		名称	功能
①		线张力图标	显示线张力的设定内容。 变更线张力时按下。 一旦重新选择花样，将回到初始值。
②		压脚压力图标	显示压脚压力。 在变更压脚压力时按下。 一旦重新打开电源，将会回到初始值。
③		“JUKI 智能供料” 调节图标	一旦安装“JUKI 智能供料”，将会显示图标。“JUKI 智能供料”可以进行调节。
④		针图标	显示机针的设定内容。 变更机针设定时按下。  : 单针  : 双针

		名称	功能
5		自动固定缝和切线图标	可以设定缝制开始和缝制结束的固定缝制，也可以设定缝制结束的固定缝制切线、切线后压脚抬升。
6	 	反复缝制图标	可以设定组合模式的花样反复缝制，也可以设定一个循环单独缝制的单式缝制模式的缝制。 如果是一个循环单独缝制，显示 1。 初始设定 单式缝制模式的花样：反复 组合缝制模式的花样：1
7		针基线图标	将调节旋钮（左）的调节项目作为“针基线”时，按下这个图标。
8		缝迹宽幅图标	将调节旋钮（左）的调节项目作为“缝迹宽幅”时，按下这个图标。
9		缝迹长度图标	显示用缝迹长度调节旋钮（右）设定的“缝迹长度”。
10		底线计数器图标	显示底线的计数状态。 设定底线计数器的详细情况时，按下这个图标。
11	 	缝制开始固定缝制图标	设定缝制开始固定缝制时显示。 通过按下图标，可以切换 ON/OFF。  ：返缝  ：固定缝
12	 	缝制结束固定缝制图标	设定自动缝制结束固定缝制时显示。 通过按下图标，可以切换 ON/OFF。  ：返缝  ：固定缝
13		切线图标	设定固定缝制切线时显示。 通过按下图标，可以切换 ON/OFF。
14		切线后压脚抬升图标	设定切线后压脚抬升时显示。 通过按下图标，可以切换 ON/OFF。
15		花样编辑图标	可以编辑花样。
16	 	机针停止位置切换图标	可以切换固定缝纫机时的机针停止的位置（上下）。  ：机针下停止  ：机针上停止
17		压脚微抬功能图标	固定缝纫机时，进行设定，让机针在下停止状态下自动抬升压脚。  ：压脚微抬功能 OFF  ：压脚微抬功能 ON

		名称	功能
18		下送布图标	可以提升或下降送布牙。 ：送布牙提升 ：送布牙下降
19		页面切换图标	在切换页面时使用。
20		花样切换图标	使用组合缝制模式切换花样时使用。
21		单式缝制标签	可以作为单式缝制模式。
22		组合缝制标签	可以作为组合了花样的组合缝制模式。
23		实用花样图标	切换至实用花样选择画面时使用。
24		装饰缝花样图标	切换至装饰花样选择画面时使用。
25		绗缝花样图标	切换至绗缝花样选择画面时使用。
26		锁纽洞花样图标	切换至锁纽洞花样选择画面时使用。
27		字母图标	切换至字母选择画面时使用。
28		用户存储器图标	选择保存于用户存储器中的花样时使用。
29		No. 选择图标	将花样选择画面切换至编号输入画面时使用。
30		花样图标	可以选择花样。
31		选择画面扩展标签	可以让花样群的显示画面变为全屏显示。 如果再次按下选择画面扩展标签，就会回到原先的显示。
Ⓐ		压脚	显示已经选择的缝迹时使用的压脚。
Ⓑ		基线位置	显示基线的位置▼。
Ⓒ		针板的种类	显示针板的种类。 ：标准针板 ：直线用针板

		名称	功能
Ⓓ	-	显示花样	显示今后要缝制的和现在缝制的花样。
Ⓐ		选项键	可以设定变更选项功能（14种）。 * 根据选择的花样不同，可以变更使用的选项功能。
Ⓑ		引导功能键	可以确认缝纫机的主要使用方法。
Ⓒ		锁定键 *1	让所有的操作无效。 如果再次长按，则解除。
Ⓓ		返回键	可以返回到上一个画面操作。 组合缝制模式时，可以一个一个地取消选择的花样。
Ⓔ		清除键	可以让选择的花样的设定值回到初始值。
Ⓕ		调节旋钮（左）	可以在调节振动幅度和变更基线时使用。 按下缝迹宽度图标，可以变更缝迹宽度。 向右旋转，宽度变宽。 向左旋转，宽度变窄。 按下针基线图标，可以变更针基线位置。 向右旋转，机针向右移动。 向左旋转，机针向左移动。
Ⓖ		调节旋钮（右）	调节缝迹长度时使用。 向右旋转，缝迹长度变长。 向左旋转，缝迹长度变短。

* 1

所谓使用说明书中记载的



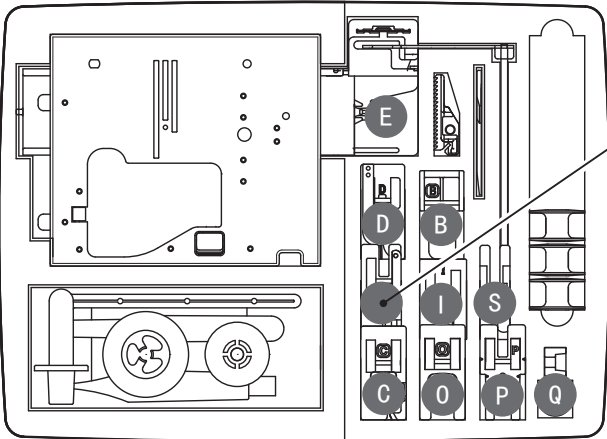
锁定模式

是指，按下



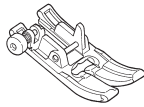
（锁定键），所有键的操作无效。（参照 61 页）

2. 附件



附属品箱

● 已安装在机器上。



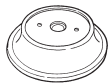
基本压脚 (A)



梭芯 (1 个)

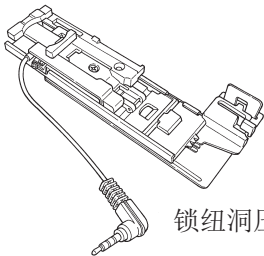


触摸笔

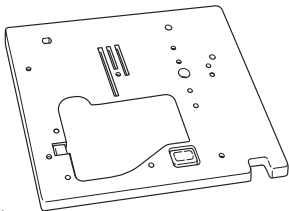


线轴帽 (大)

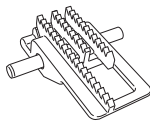
● 在附属品箱中。



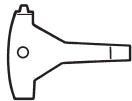
锁纽洞压脚 (E)



直线用针板



直线用送布牙



专用螺丝刀



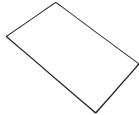
长尺



梭芯 (3 个)

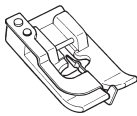


辅助线轴

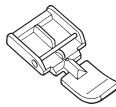


针包

HA × 1 : 11 号 (1 根)
: 14 号 (1 根)
: 16 号 (1 根)
针织 : 11 号 (1 根)



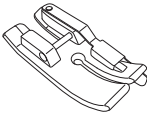
暗缝压脚 (D)



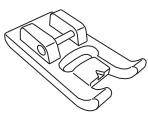
拉链压脚 (B)



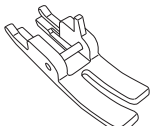
拆线器



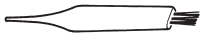
7mm 引导压脚 (7) 或
1/4" 引导压脚 (1/4)



手动锁纽洞
压脚 (I)



直线压脚 (S)



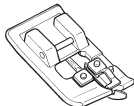
清洁刷



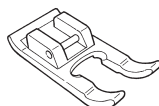
线轴帽 (小)



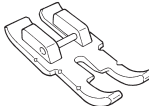
线轴帽 (中)



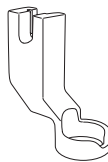
包边压脚 (C)



开放式压脚 (O)

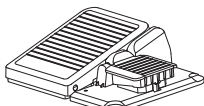


贴布拼接用
压脚 (P)

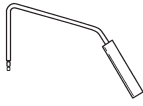


绗缝压脚
(规尺用) (Q)

● 已放在机壳外罩内。



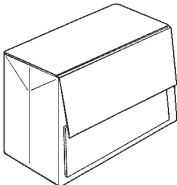
脚踏控制器



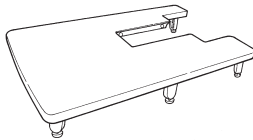
膝抬扳手



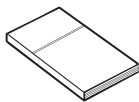
电源线



缝纫机罩



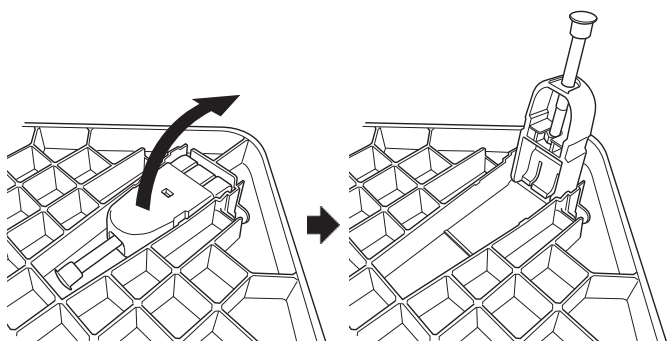
扩展机台



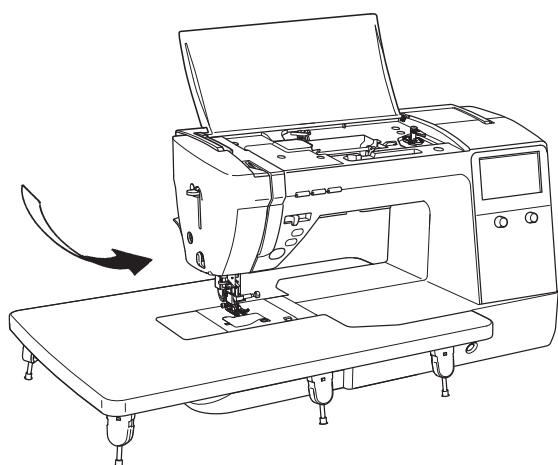
使用说明书
(即本手册)

3. 安装

3.1. 扩展机台的安装

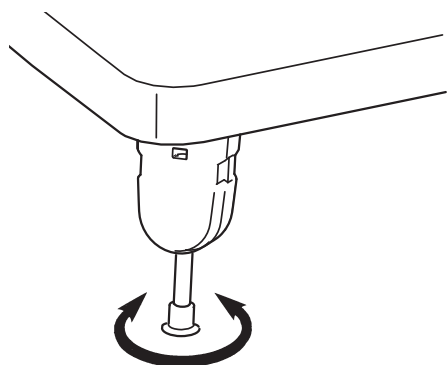


1 将扩展机台的脚安装上去, 要直至听到“咔嗒”声才算装到位。



2 将扩展机台安装至缝纫机。

嵌入缝纫机的自由机械臂中。



3 调节脚部高度, 进行安装, 使缝纫机主机与机台面平行。



- 请不要在机台上放置重物。
- 在将机台安装到机头上时请不要移动机头。

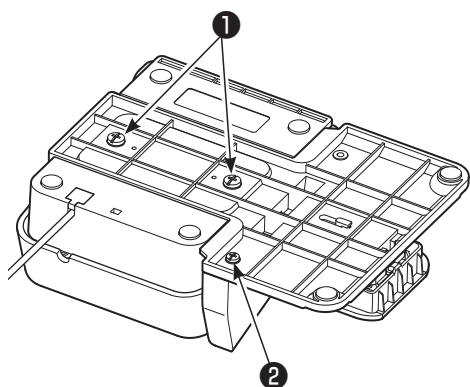
3.2. 变更脚动开关位置

可以针对踏板，变更脚动开关的左右位置。
请用于喜欢的位置。

注意

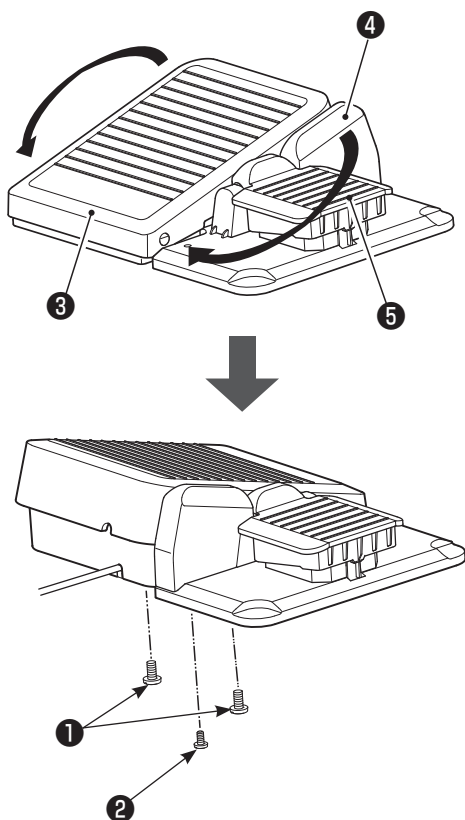
变更脚动开关位置时，请拔下控制器的插头。

1 拆下踏板固定螺丝 ①、滑块固定螺丝 ②。

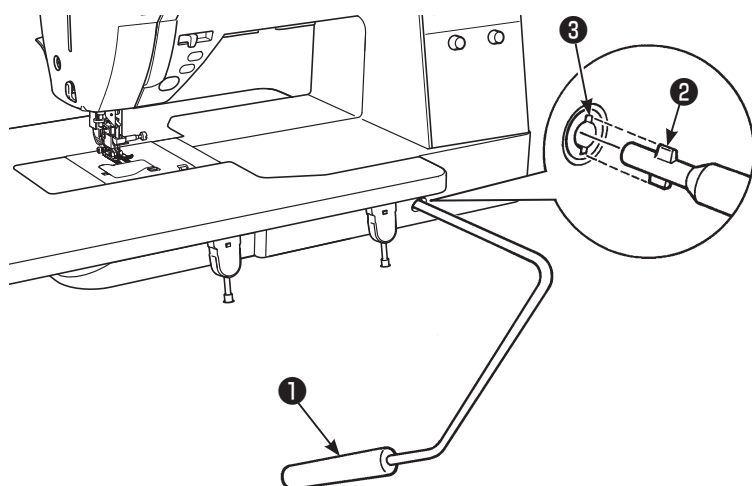


2 让踏板 ③ 与滑块 ④ 方向相反，安装于相反一侧，拧紧踏板固定螺丝、滑块固定螺丝。

⑤ 脚动开关



3.3. 膝盖抬升扳手的安装



让膝盖抬升扳手①的凸起部分②对准安装孔的凹下部分③，然后插入。

4. 基本设定、基本操作

4.1. 电源的打开方法



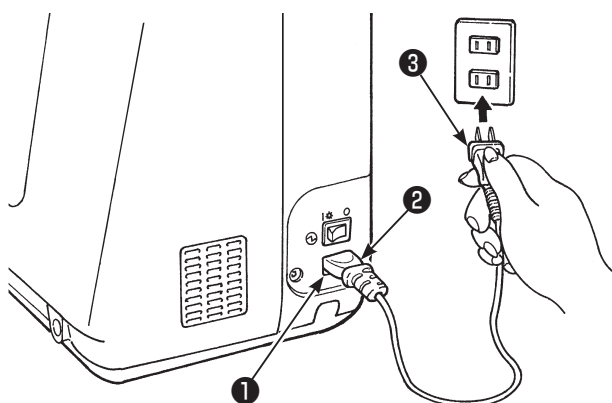
警告

- 关于电源，请使用普通家用交流电流 220V。
- 不使用缝纫机时，请让电源开关位于“关”（○侧），将电源插头从插座上拔下。否则会引起触电或火灾。

■ 连接电线

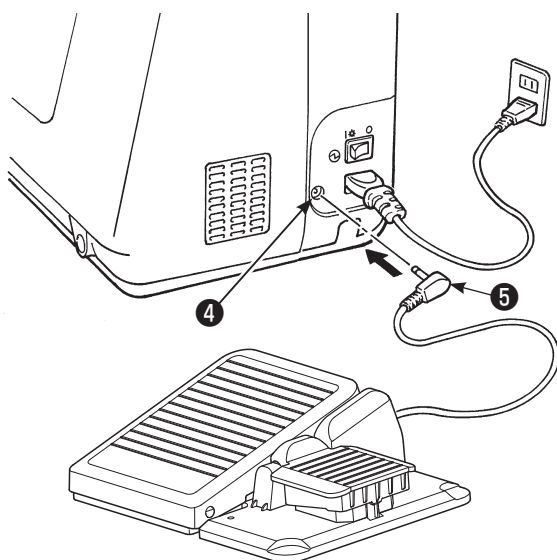


① 让电源开关位于“关”（○侧）。



● 使用启动・停止按钮

② 将电源线 ② 插入电源线插口 ①，将电源插头 ③ 插入插座。



● 使用脚踏控制器

② 将脚踏控制器的插头 ⑤ 插入插头插口 ④。

③ 将电源线插入电源线插口，将电源插头插入插座。

※ 使用脚踏控制器时，使用启动・停止按钮

● 在启动时：不起作用。

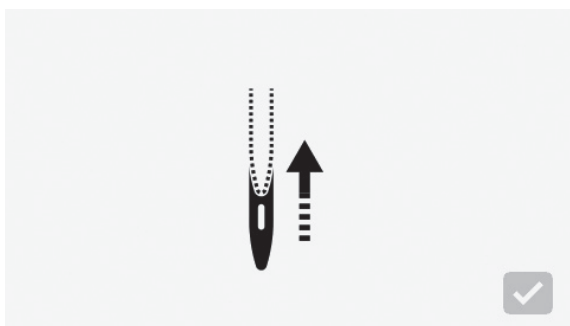
● 在停止时：起作用。

■ 打开电源



让电源开关位于“开”（I 侧）。

※ 一旦打开电源，压脚会自动抬升，请注意。

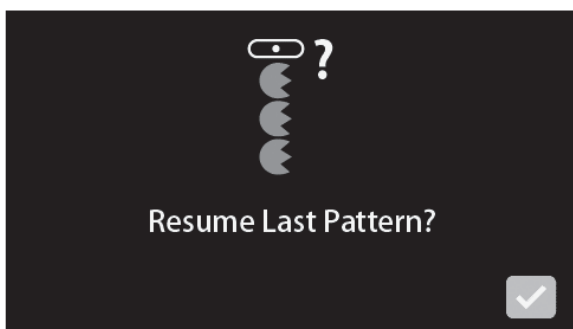


一旦打开电源，会显示左侧画面。

一旦按下 ，针会移动，左侧画面消失。



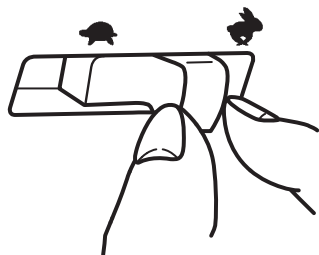
不要将手指放到针下



使用选项设定的启动时设定，对前一个花样进行维持设定时，显示左侧提示。

4.2. 速度的调节

■ 速度控制滑块

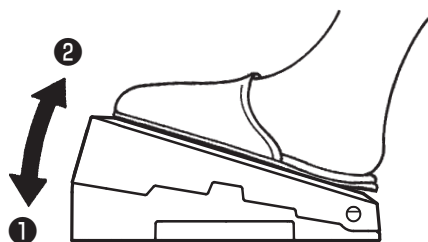


缝制速度，可通过速度控制滑块自由调节。

➡ : 变快

➡ : 变慢

■ 脚踏控制器



通过脚踏控制器的踩踏量可以调节缝制的速度。

通过速度控制钮，可以设定速度的上限。

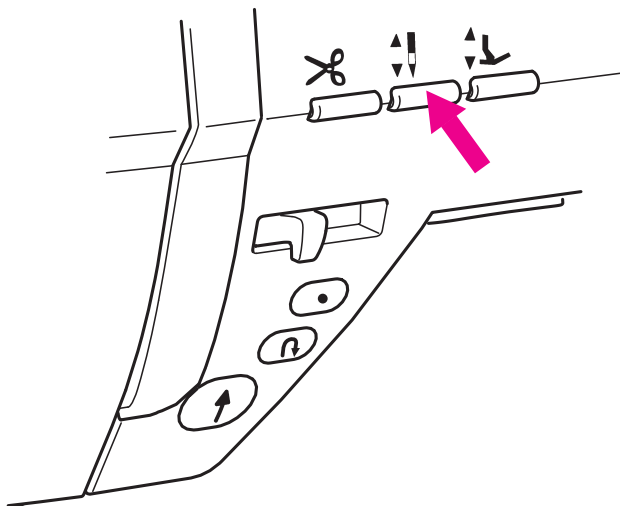
① 重踩 → 变快

② 轻踩 → 变慢

※ 经常清洁脚踏控制器。

重要提醒，请不要在脚踏控制器上堆积物品。否则会造成脚踏控制器受损或引发故障。

■ 低速寸动缝制



长按下机针上下开关时，缝纫机会以最低速执行缝制。



可调节启动缝制速度

可使用选项按钮提高缝制启动时的缝制速度。
(参照 54 页)



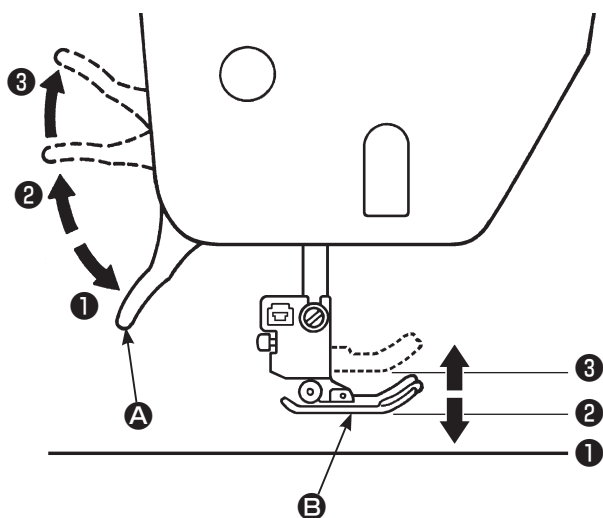
可调节返缝速度

使用选项按钮可提高返缝速度。
(参照 54 页)



4.3. 压脚抬升 / 降低

■ 抬压脚扳手



使用抬压脚扳手 **A** 可抬升 / 降低压脚 **B**。它可以让压脚抬得比一般抬升位置还要高。在缝纫机上放置厚料时会非常有用。

即使在使用抬压脚扳手抬升压脚后，也可以使用压脚自动抬升按钮降低压脚。

- ① 下降位置 缝制时可下降压脚。
- ② 一段抬升位置 在取放面料、或是更换压脚时可抬升压脚。
- ③ 更高抬升位置 通过二段抬升，即使是厚料放置（二段抬升）也变得十分简便。

※ 如果在机针下降的位置上进行二段抬升的话，压脚可能会与针夹相碰，请多加注意。

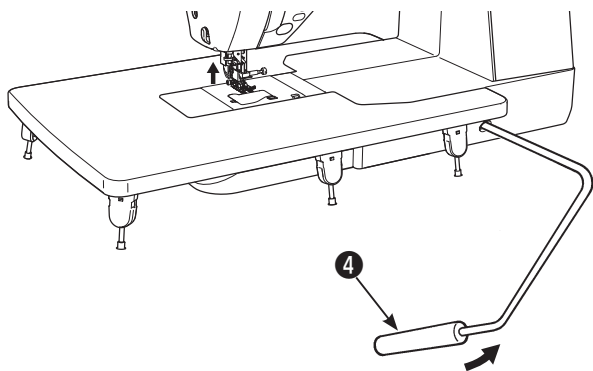
■ 压脚自动抬升按钮



按压脚自动抬升按钮可抬升 / 降低压脚。（参照 7 页）

使用压脚上下按钮提升压脚后，如果让膝抬扳手提升至③的位置，可以使用膝抬扳手进行操作。

■ 膝抬扳手



可以不使用手，使用膝盖抬升或下降压脚。

如果向右侧按下膝抬扳手 **4**，压脚会上升，如果返回，压脚会下降。

使用压脚上下按钮抬升压脚之后，如果按下膝抬扳手至最右侧，就可以用膝抬扳手进行操作。

※ 在缝制过程中，请不要接触膝抬扳手。可能引起压脚上升，造成花样变形。

■ 自动压脚抬升



压脚微抬设定

固定缝纫机时，进行设定，让机针在下停止状态下自动抬升压脚。



切线后压脚抬升设定

切线后可以自动提升压脚。

● 压脚抬升时送布牙自动下降

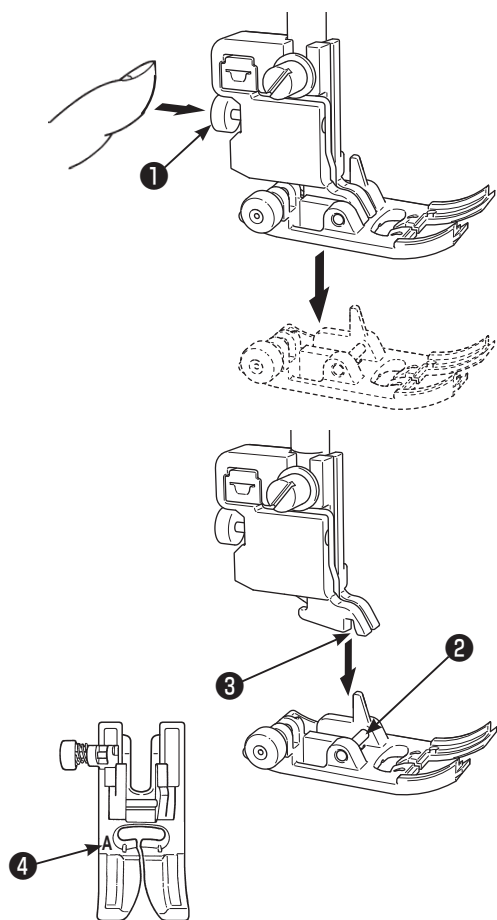
使用膝抬扳手或压脚抬升按钮抬升压脚时，送布牙自动下降。

为了让布料出入时，送布牙不会钩挂住，让出入变得简单，布料不会受伤。

* 使用“切线后压脚抬升设定”，送布牙不会下降。

4. 4. 压脚的更换

■ 压脚的更换



⚠ 锁定模式

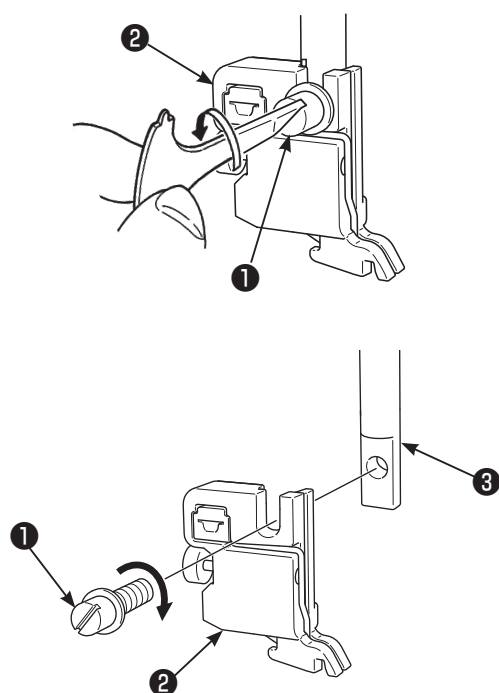
● 压脚的拆卸方法

抬升机针。
抬升膝抬扳手。
按下压脚切换按钮 ①，拆下压脚。

● 压脚的安装方法

让压脚的栓 ② 与压脚架的槽 ③ 对齐。
下降膝抬扳手。
※ 确认压脚记号 ④，使用与花纹符合的压脚。

■ 压脚座的拆卸及安装方法



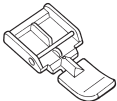
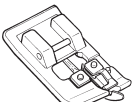
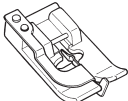
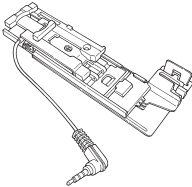
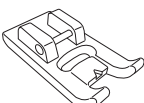
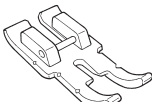
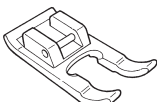
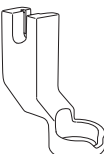
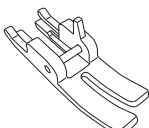
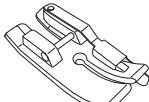
● 压脚座的拆卸方法

抬升机针。提升压脚。
向左将压脚座的锁紧螺丝 ① 拧下来，拆下压脚座 ②。

● 压脚座的安装方法

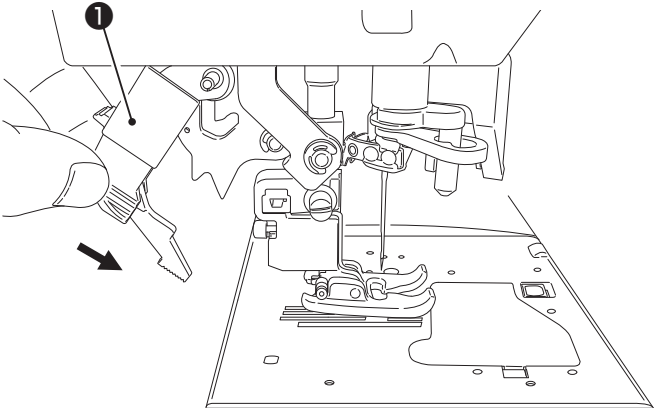
将压脚杆 ③ 的安装孔对准压脚座 ② 的孔。
然后将压脚座的锁紧螺丝 ① 往右拧紧将其安装上去即可。

■ 压脚的种类和用途

		压脚记号 ↓	
	基本压脚	A	想缝制直线或是曲线时使用。 特别是在缝制厚料时，请使用此 A 压脚。
	拉链压脚	B	想缝制拉链时使用。
	包边压脚	C	防止面料绽裂进行裁边缝时使用。
	暗缝压脚	D	对裤子或裙子的下摆，裤脚等进行暗缝时使用。
	锁钮洞压脚	E	要自动进行锁钮洞时使用。 这是一款可平衡左右并可美化形状的带有特殊功能的压脚。
	手动锁钮洞压脚	I	在花样缝或是字母缝制、套结时使用。 也用于锁钮洞花样（花样 No. 402、403）。
	贴布拼接用压脚	P	可从落针点（中基线）变为 1/4 英寸、1/8 英寸的标准。
	开放式压脚	O	由于压脚的前方是开放式的，因此便于看见落针点。
	绗缝压脚（规尺用）	Q	用于自由缝制时。 （中基线直线用） 可以使用规尺。
	直线用压脚	S	使用直线用针板时使用。
	7mm 或 1/4” 引导压脚	7	在接头用途上带有 7mm 接缝或 1/4 英寸的引导。

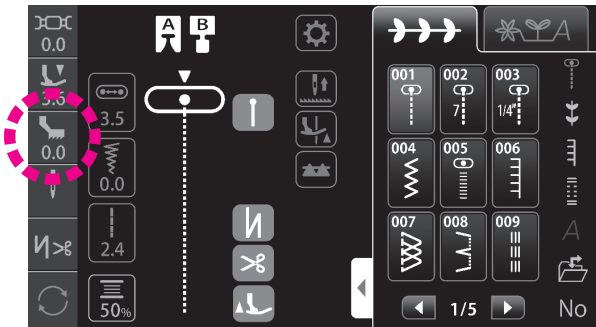
4. 5. “JUKI 智能供料”的安装与解除

一般来讲，对缝纫机上难以输送的素材（针织、球衣、乙烯基布、人造革等）或容易发生缝制变形的布料（被褥等）进行缝制时使用。
能够使用的花样受到限制。



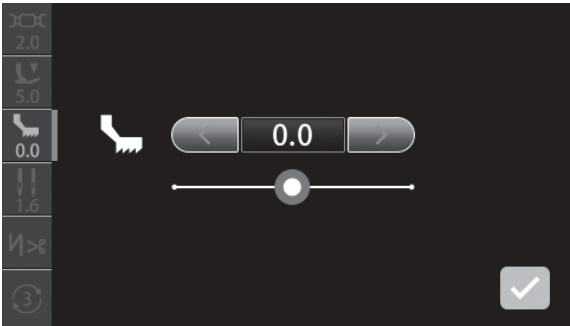
● “JUKI 智能供料”的安装

提升压脚。
抓住“JUKI 智能供料” ① 准确降至下方。
一旦安装“JUKI 智能供料”，画面会显示图标。



● “JUKI 智能供料”的调节

按下  .

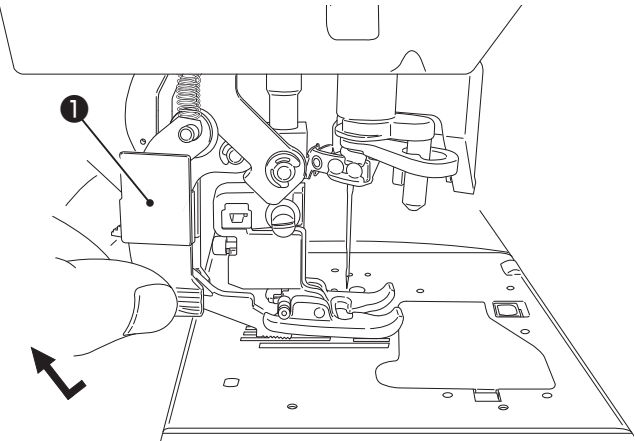


按下图标，调节“JUKI 智能供料”。
（设定范围：-5.0 ~ 5.0）
上方输送的量变小 上方输送的量变大



按下蓝色框，回到初始值
也可以通过左右移动滑块
进行调节。

一旦按下  ，设定得到确定。



● “JUKI 智能供料”的解除

提升压脚。
抓住“JUKI 智能供料” 向下拉 ①，朝后方按下，缓缓
回到上方。

4. 6. 更换针板和送布牙

可以对通常的针板、送布牙以及直线用针板、送布牙进行更换。

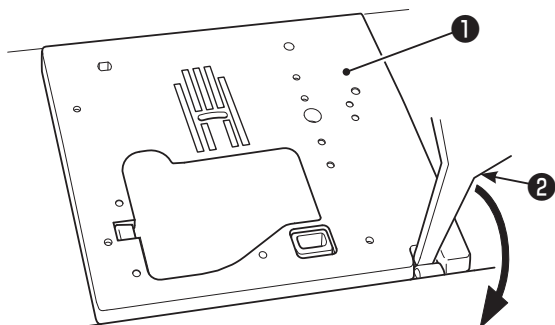
如果是从布端开始缝制，只要使用直线用的针板和送布牙，布料就不会钻入孔中，会容易缝制。

⚠ 电源 OFF 或锁定模式

● 拆下针板

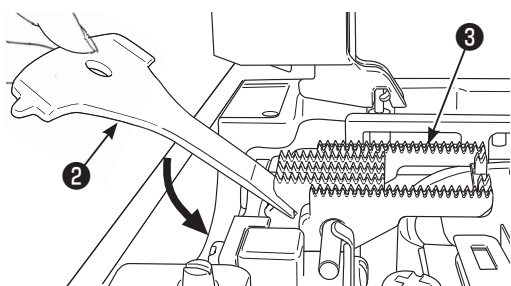
拆下压脚和机针。

将专用螺丝刀 ② 插入针板 ① 前的槽中，按下就可以拆卸。



● 拆下送布牙

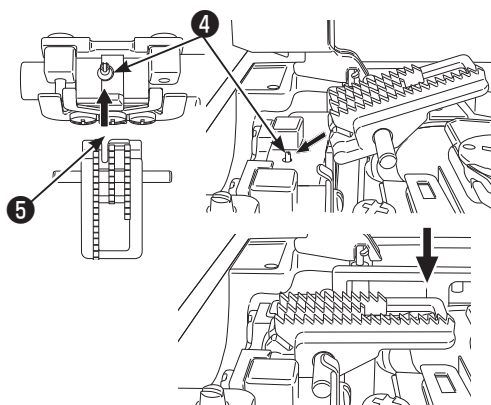
将专用螺丝刀 ② 插入送布牙 ③ 后方的槽中，按下就可以拆卸。



● 安装送布牙

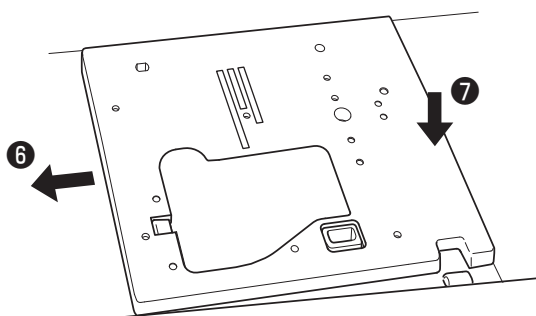
放入图中角度所示的栓 ④，让其嵌入送布牙后侧的槽中

⑤。按下送布牙前侧，让送布牙水平。



● 安装针板

让针板向左侧倾斜，然后放入 (⑥)，按下右侧中央部位，牢牢嵌入 (⑦)。



● 使用直线针板可以缝制的花样

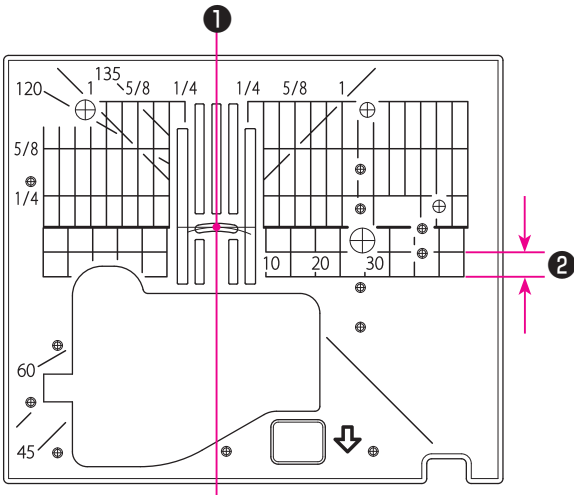
001	009	011	391	392	393

在更换为直线用针板后，可以仅选择能够使用的花样。

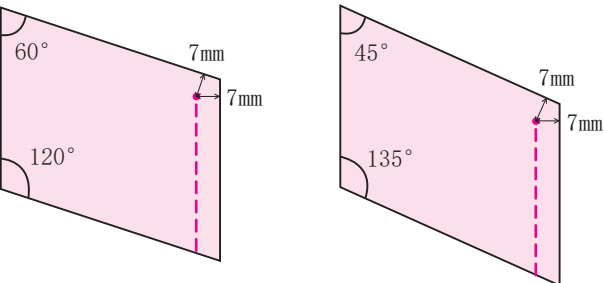
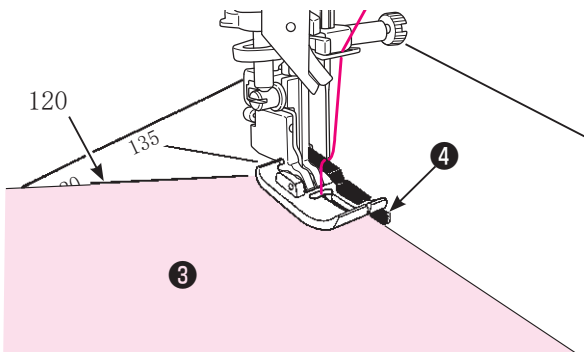
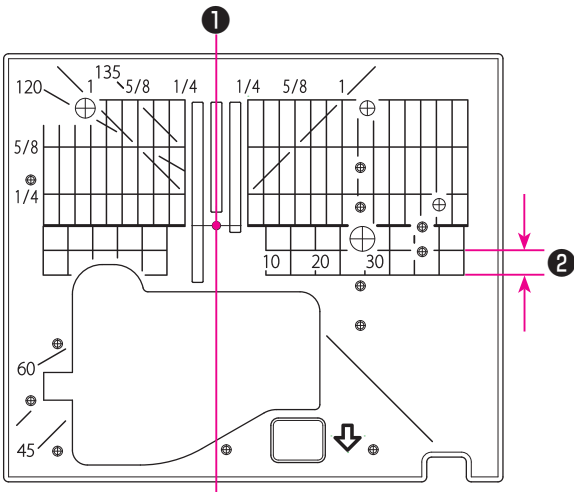
4. 7. 针板引导刻线的用法

针板上表示便利的引导刻线，用于决定布料缝制位置。

通常的针板



直线用的针板



● 导线

让布端对准针板导线再缝制，可以从布端开始在准确的位置上缝制。

① 中基线基准

② 5 mm

*关于导线的数字，用“毫米”或“英寸”表示从针孔中央到导线的间隔。

10、20、30 的数字是 mm（毫米）

1/4、5/8、1 的数字是英寸（inch）

● 角度刻度

使用角度刻度制作拼布，会比较方便。

与拼布（布片）③ 的角度同样，让布端对准角度刻度，在不使用记号的情况下，可以了解接缝 7mm 的缝制开始或缝制结束的位置。

④ 引导装置

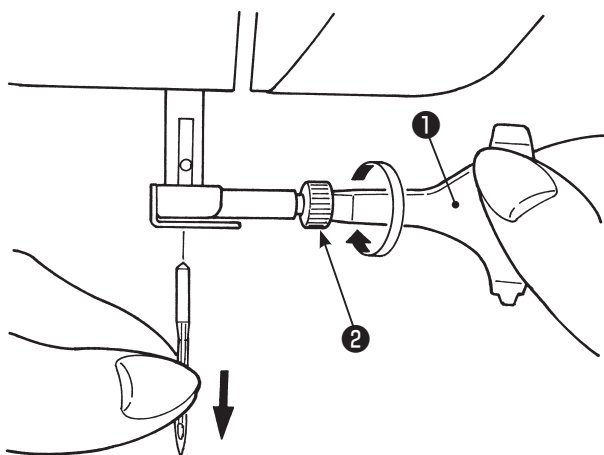
4.8. 机针的更换

⚠ 电源 OFF 或锁定模式

● 机针的拆卸方法

让机针提升至最上部，按下压脚。

使用专用螺丝刀 ① 将机针固定螺丝 ② 朝手前旋转 1 ~ 2 次松开，然后拆下机针。

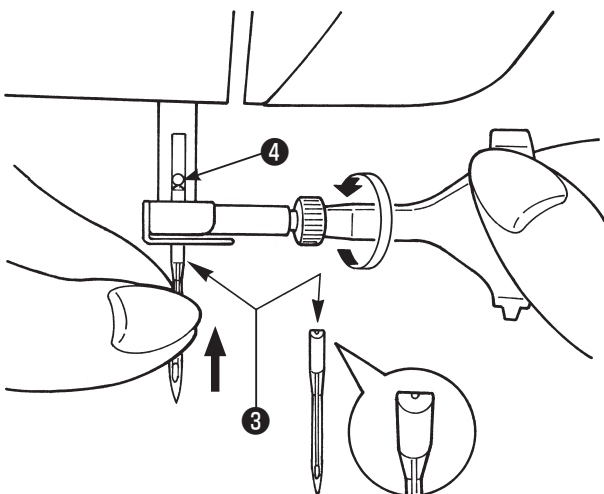


● 机针的安装

让机针平滑的一面朝向对面一侧 (③)，插入并接触到栓 ④。

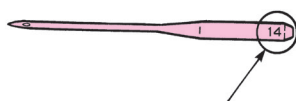
准确拧紧机针固定螺丝。

※ 如果机针方向不正确，无法安装。



● 机针的选择方法

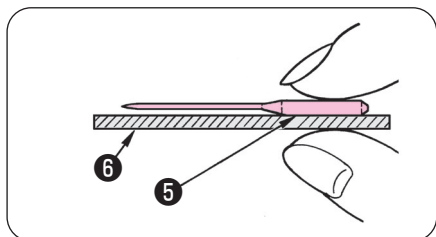
在选购机针时，请选择指定家用缝纫机针的 HA×1、或是 HA×1SP（针织用）。



机针粗细的表示：

数字越大针就越粗。一般，缝制厚料时用粗针，缝制薄料时用细针。

● 机针的检查方法

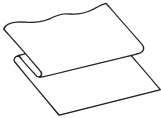
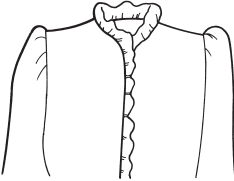
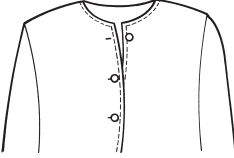


将机针的定位平面 ⑤ 放置在较平坦的物体（如针板等）⑥ 上时，如与物体之间的间隙都是均等的那就是好针。

如针尖有弯曲或是破损请尽量不要再使用了。

⚠ 注意： 如果机针安装不正确或使用了弯曲的机针，可能导致机针断裂。
并有可能造成机器故障，请多加注意。

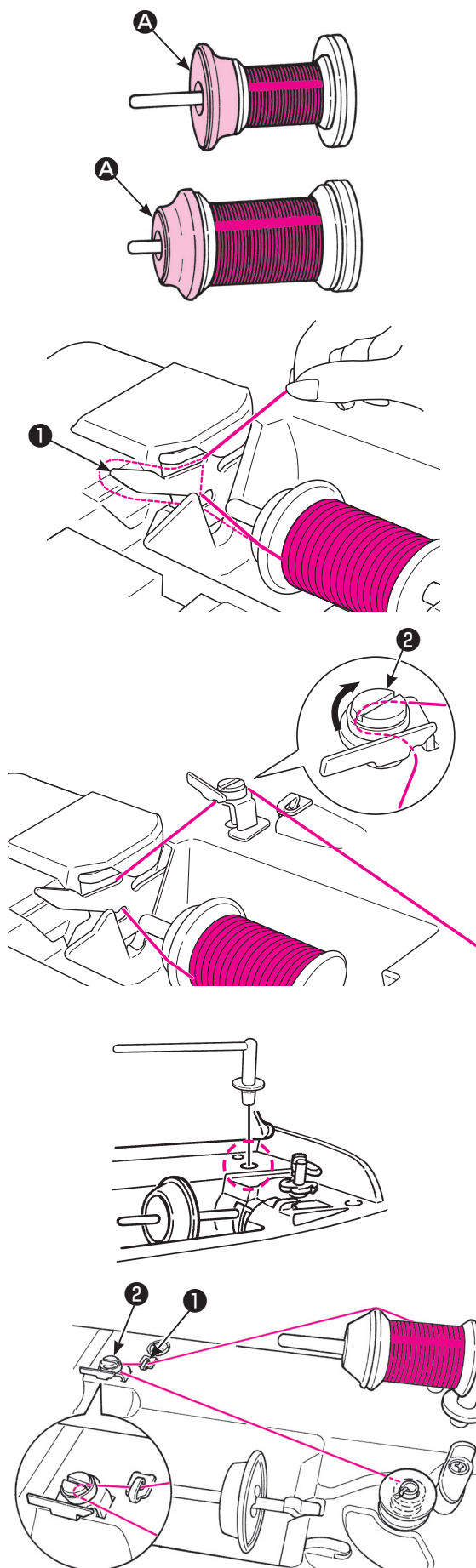
4.9. 选择适合面料的缝线和机针的方法

	面料	缝线	机针
			 HA×1
薄料缝制 	亚麻	丝光线 80 号, 90 号	11 号
	乔其纱	棉线 80 号, 90 号	
	内衣	棉线 60 号 ~ 90 号	针织用针 11 号
	羊毛·化纤布	丝光线 80 号 棉线 60 号 ~ 90 号	11 ~ 14 号
一般面料缝制 	普通木棉·化纤布	棉线 50 号, 60 号	11 ~ 14 号
	薄运动衫	丝光线 50 号 棉线 50 号, 60 号	针织用针 11 号
	一般羊毛·化纤布	丝光线 50 号 棉线 50 号, 60 号	11 ~ 14 号
厚料缝制 	牛仔布	棉线 30 号, 50 号	14 ~ 16 号
	运动衫	丝光线 50 号 棉线 50 号, 60 号	针织用针 11 号
	外套	丝光线 50 号	11 ~ 14 号

- *一般，面线和底线使用同一种线。
- *缝制薄料要用细线和细针，厚料则用粗线和粗针。
- *不管是针还是线，在正式缝制前都请先用零头布进行试缝确认。
- *具有伸缩性的面料（针织面料），或是比较容易发生跳针以及缝制化纤面料时，使用针织用机针缝制效果会比较好。
- *请使用 30 ~ 90 号粗细的线。
- *对于高低段等较难跨越缝制的部位，请用手辅助一下进行缝制。
- *缝制“绗缝花样”、“装饰缝花样”或“字母”时，使用针织用机针可实现更好的效果。

4. 10. 底线的准备

■ 向梭芯卷线



⚠ 电源 OFF

● 使用绕线架时

1 在绕线架上安装线轴。

线轴帽 **A** 分为大中小 3 个种类。
根据线轴的尺寸进行选择，可以改变方向使用。

※ 如果线轴的线余量较少，可能会造成线缠绕和线脱落发生，请注意。

2 将线挂在线导轨上 ①。

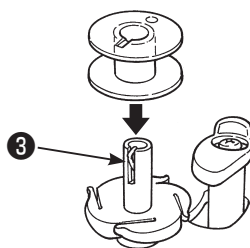
3 将线挂在绕线线导轨上 ②。 两手拉住线，放入绕线导轨的深处。

● 使用辅助线架时

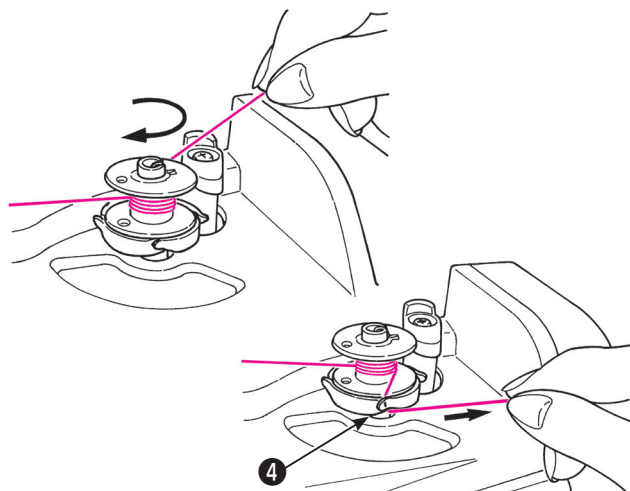
1 安装附属的辅助线架。

2 将辅助线架安装到线轴上。

3 将线挂到线导轨 ① 上之后，再挂到绕线导轨 ② 上。 两手拉住线，放入绕线导轨的深处。



4 将梭芯插入卷线轴 ③。

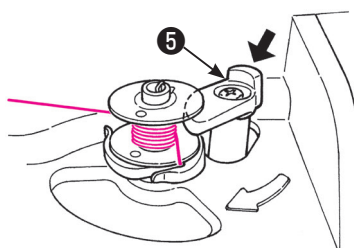


5 确保来自绕线导轨的线不松弛，按顺时针方向在梭芯上缠绕 4 ~ 5 次。

让线的一端勾住梭芯基座的导轨 ④，向右拉伸，然后切线。

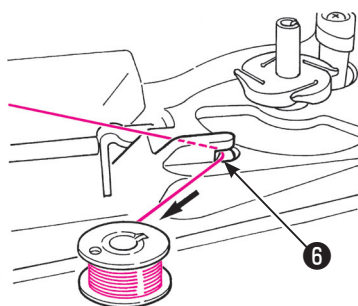


6 打开电源开关。



7 将梭芯压脚 ⑤ 压入梭芯，此时梭芯开始旋转。

※ 梭芯压脚可以代替开关。请注意。



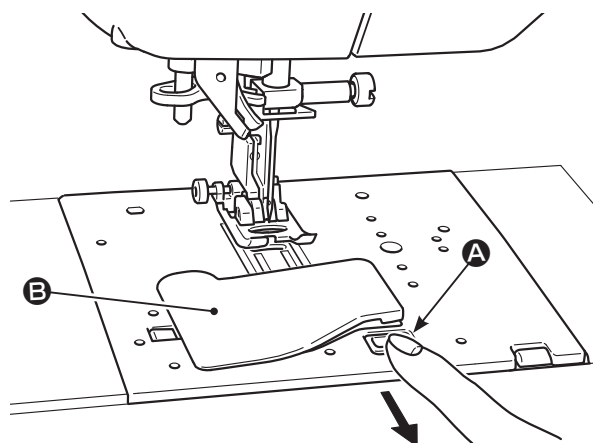
8 缠绕结束后会自动停止，梭芯压脚向右移动，回到原来的位置。

将梭芯从绕线轴上拆下，用切刀 ⑥ 进行切线。

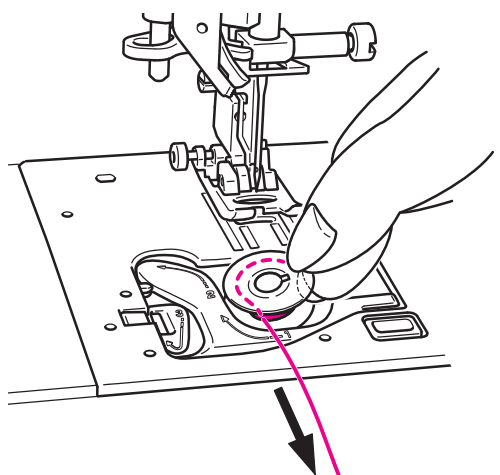
※ 在绕线过程中有时会发生线缠绕等情况，会对绕线电机产生负荷，导致旋转下降，此时会自动停止。

■ 梭芯的安装

! 电源 OFF

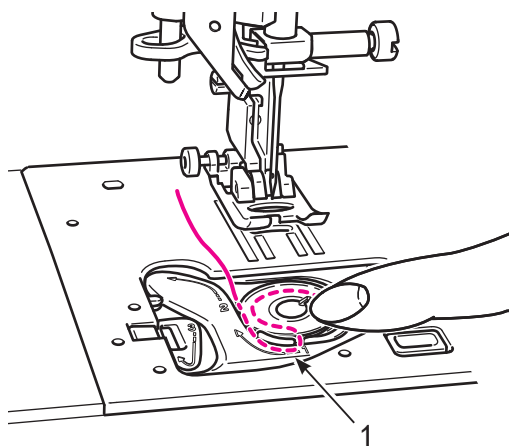


1 将旋梭盖开关按钮 **A** 向手前拉伸，拆下旋梭盖 **B**。



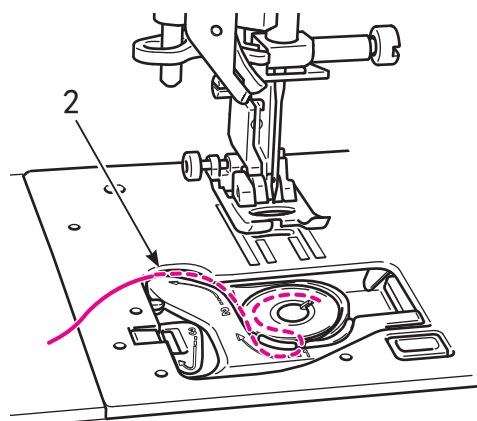
2 让线的一端向箭头方向延伸，将梭芯放入内侧容器。

※ 梭芯的绕线方向要向左绕线。

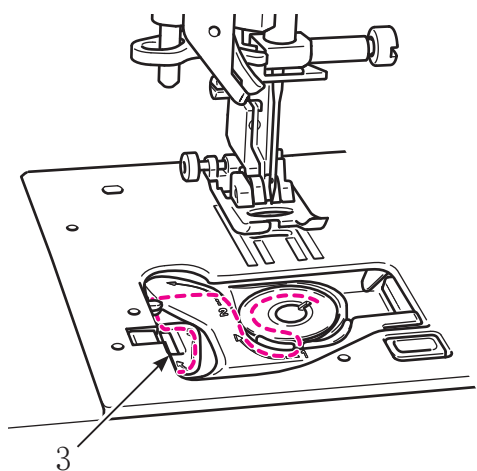


3 用手指按住梭芯并拉线，挂在手前的槽 1 上。

※ 如果用手按住梭芯的话，线会比较容易勾一点。

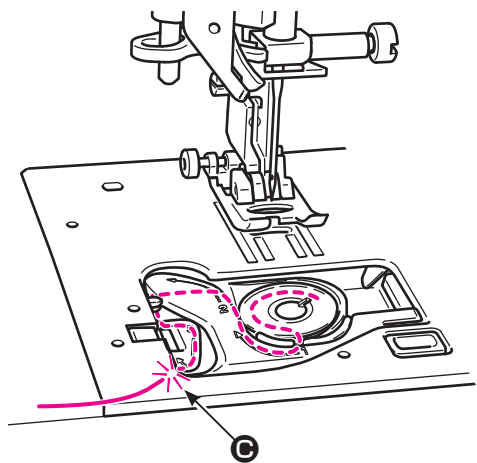


4 拉线的同时，将其挂在导轨 2 上。

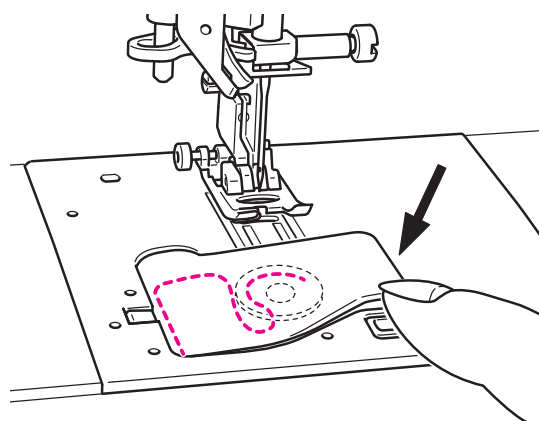


5 将线勾到 3 上。

※在拉线时，梭芯是逆时针方向旋转的。如果它是顺时针方向旋转的话，请改变一下梭芯的上下方向。



6 用内置的切刀 将线切断。

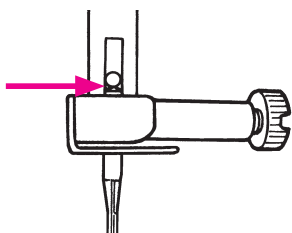


7 关闭旋梭盖。

不拉出底线就这样开始缝制也是可以的，如果要拉出底线再进行缝制的话，请参照穿过面线之后“拉伸底线的方法”（参照 35 页）。

4. 11. 面线的准备

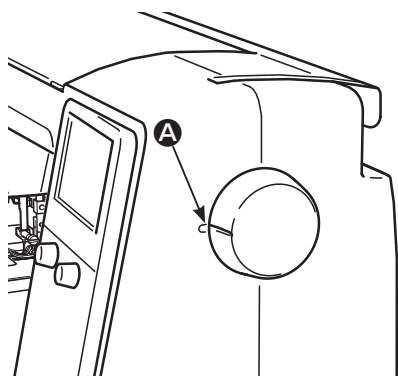
■ 准备



1 确认机针是否顶到了最上方。

如果机针未能准确安装，就无法用机针自动穿线装置让线通过。

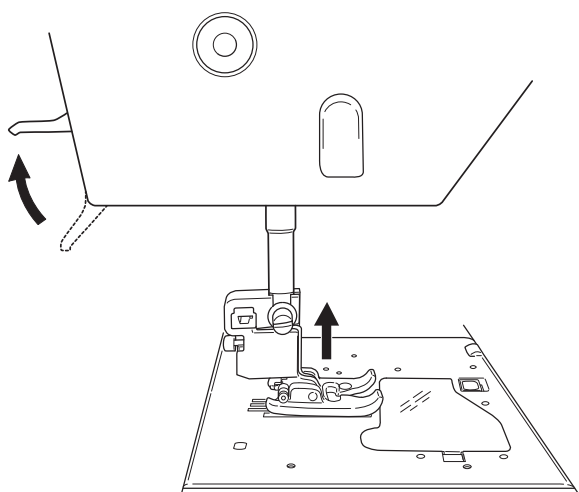
※ 请使用 11 号～16 号的机针，和 30 号～90 号的线。



2 要对准手轮上的标志 A。



3 打开电源开关。



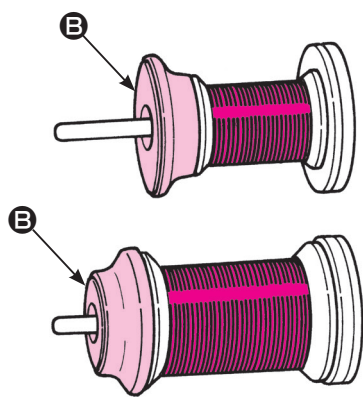
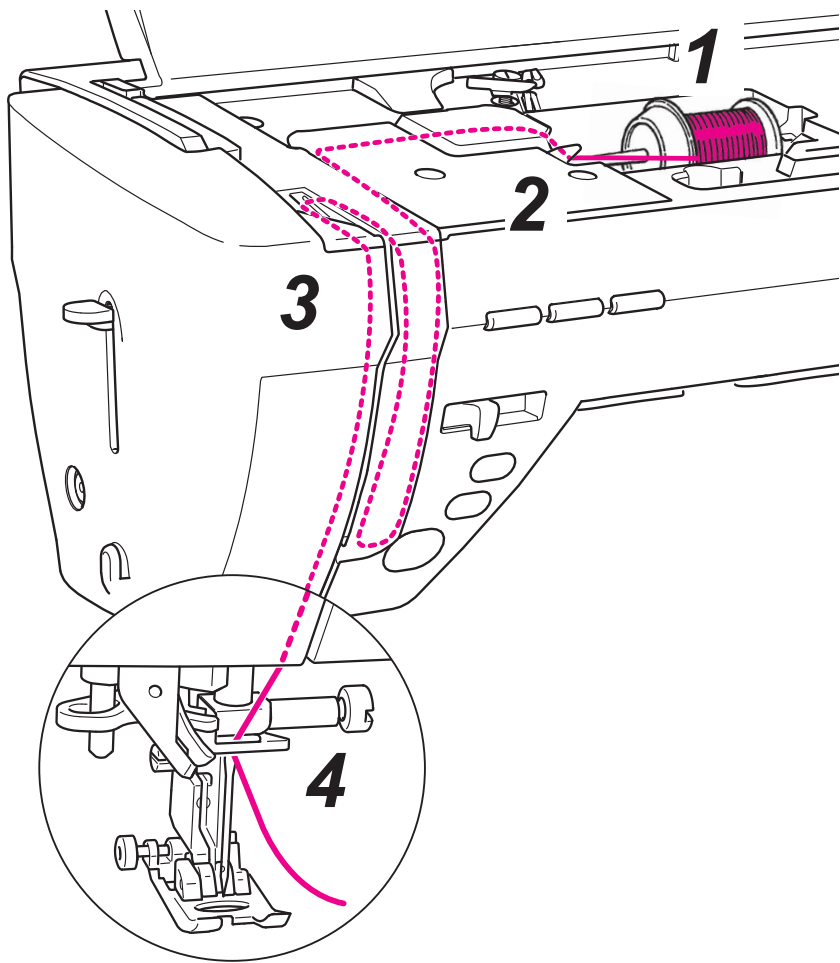
4 提升压脚。

※ 如果打开电源，且压脚未能上升，则无法正确挂线。



5 按下锁定键，让其处于锁定模式。

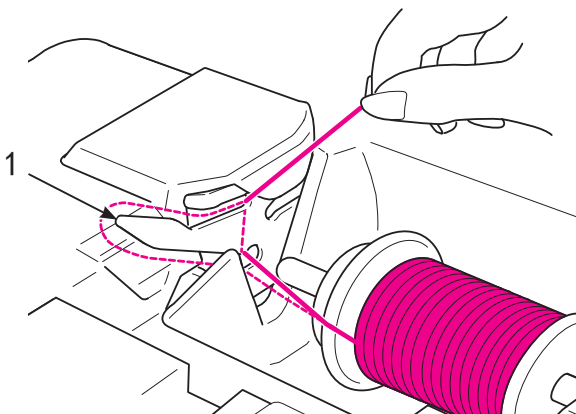
■ 穿面线



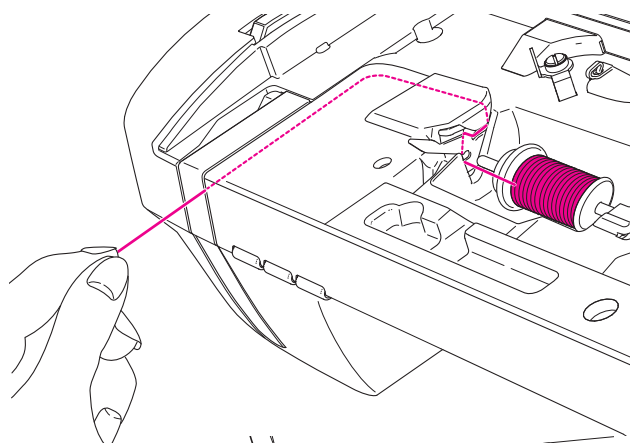
1 在绕线架上安装线轴。

线轴帽 **B** 分为大中小 3 个种类。
根据线轴的尺寸进行选择，可以改变方向使用。

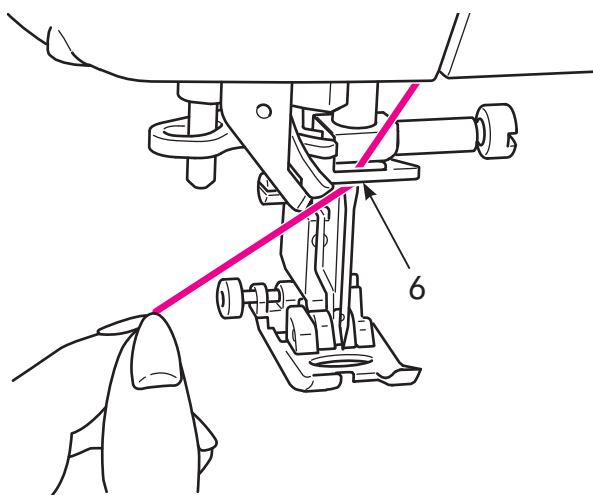
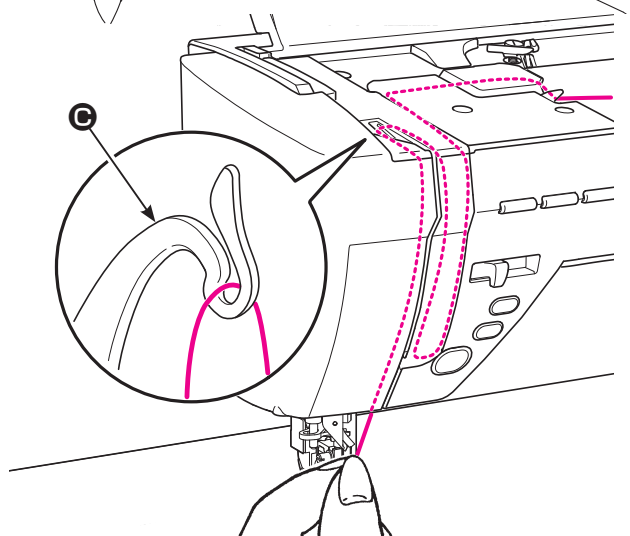
※ 如果线轴的线余量较少，可能会造成线缠绕和线脱落发生，请注意。



2 将线勾到 1 上。



3 拿住线的一头，沿着箭头方向开始穿线。
※ 请确认线是否正确地穿在了挑线杆 **C** 上。

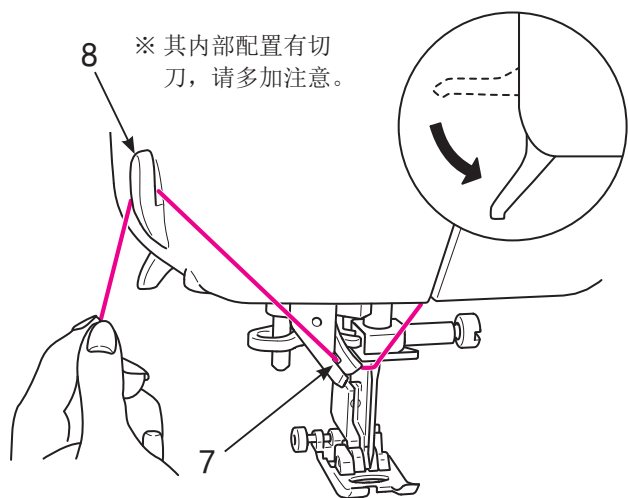


4 6 是从右侧穿线。
将面线从针杆线钩中拉出约 10 cm。

■ 机针自动穿线

※使用双针时，不能使用机针自动穿线器。

※请使用 11 号～16 号的机针，和 30 号～90 号的线。



※ 其内部配置有切刀，请多加注意。

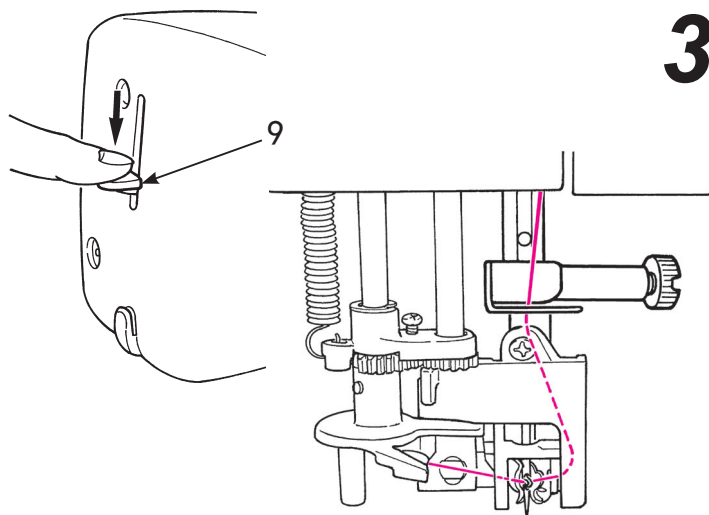
1

使用抬压脚扳手让压脚下降。

※ 如果压脚保持抬升状态的话，将无法进行穿线。

2

将线穿过 7，然后通过面部切线器 8 将其切断。



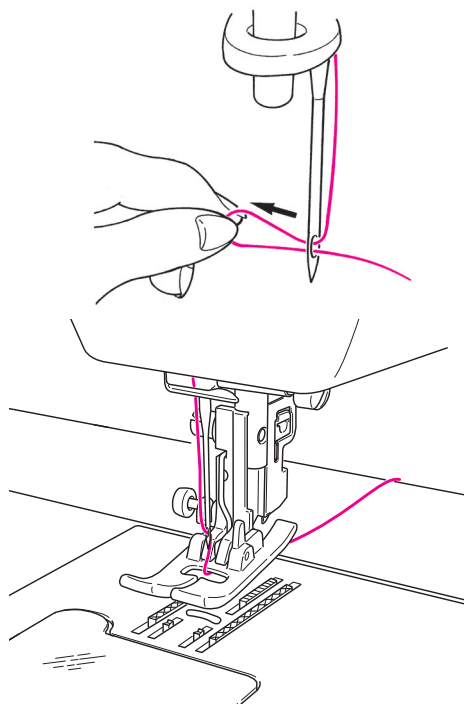
3

将穿线扳手 9 下降到底。

※ 下降时请动作轻缓。

4

一旦放开穿线扳手，线即穿过机针。

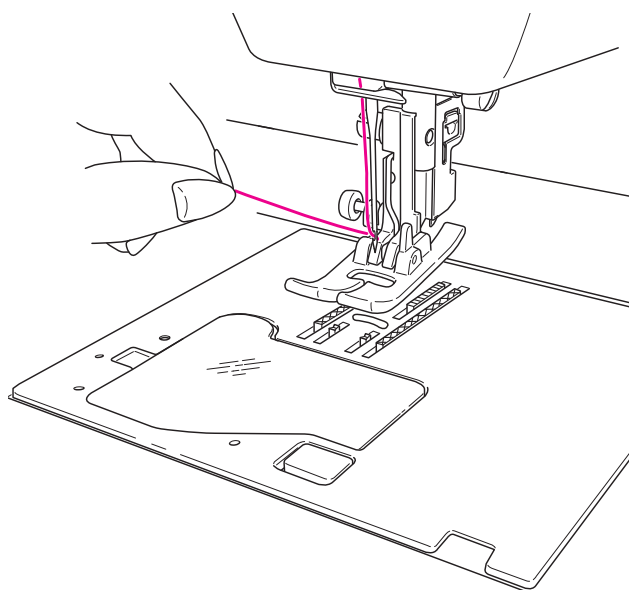


5

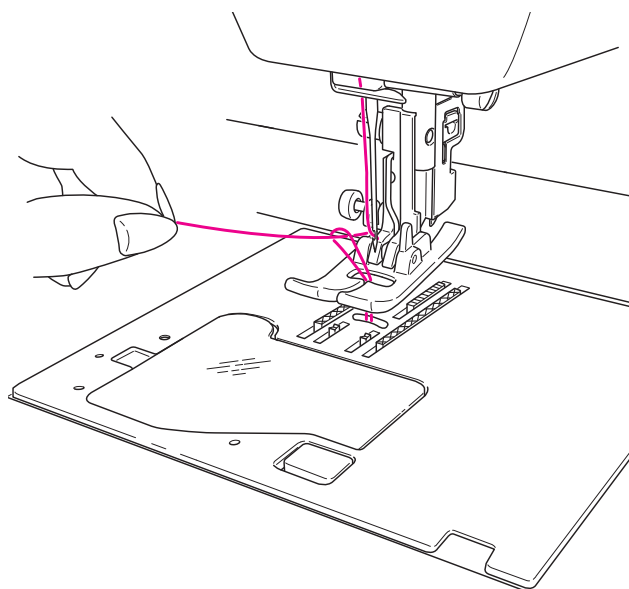
提升压脚，将来自压脚下方的线向后拉出 10cm 左右。

■ 底线的拉伸方法

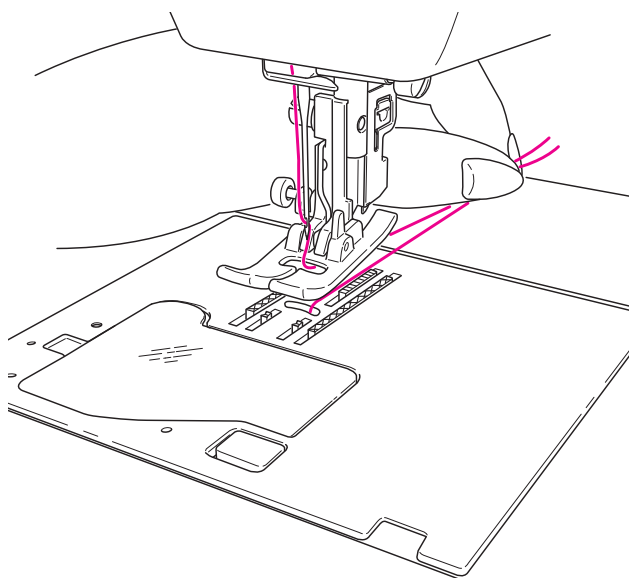
不拉出底线也是可以缝制的，不过如果想要拉出底线再进行缝制的话，可按照下述方法进行操作。



1 抬升压脚，轻轻地拉出面线的一头。



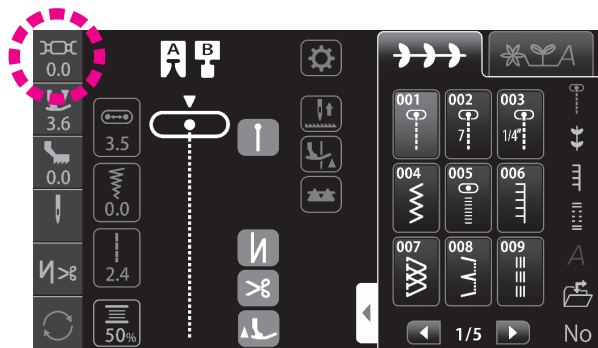
2 将手轮朝自己方向转动，让机针上下运作。只要面线轻轻拉伸，就可将底线线环拉出来。



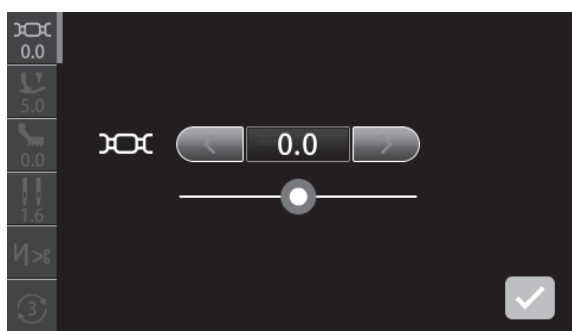
3 将面·底线从压脚下往另一方向拉出约 10cm 即可。

4. 12. 线张力的调整方法

如果线张力调节的不正确的话，会造成缝迹上面底线的比例不平衡，从而造成面料起皱或是缝线断裂。
默认数值可以适应于大多数的面料。对于不同的面料或是缝制方法，在线张力设定画面设定。



按下  。



按下图标，调节线张力。
(设定范围：-5.0 ~ 5.0)

面线张力变弱 面线张力变强



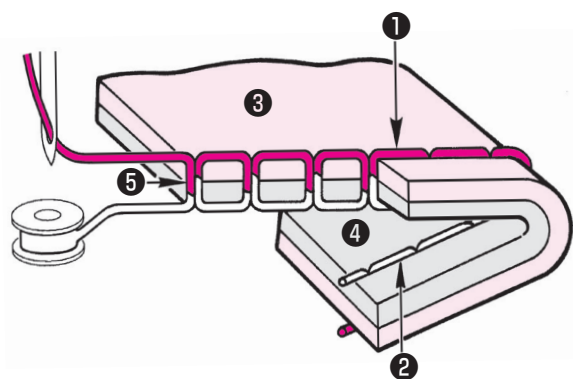
也可以让滑块左右滑动，
以此进行调节

按下蓝色框，回到初始值

一旦按下  ，设定得到确定。

※如果重新选择花样，可以回到初始值。

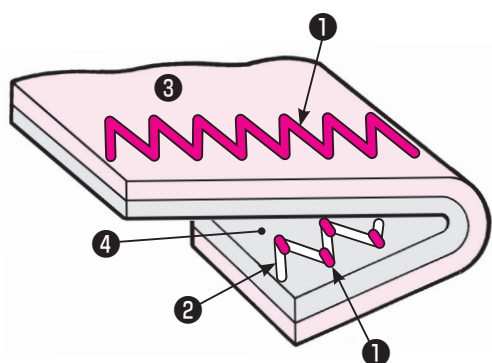
■ 可保持平衡的线张力



< 直线缝制时 >

面线和底线在缝制时在面料上能基本保持对半分的格局。

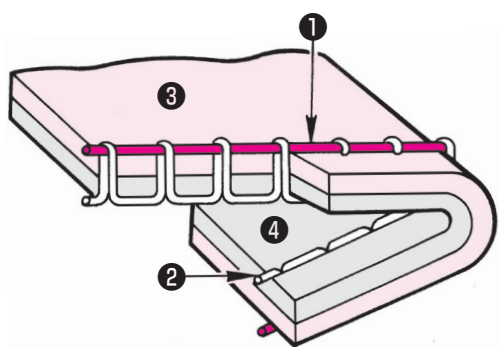
- ① 面线
- ② 底线
- ③ 面料正面
- ④ 面料反面
- ⑤ 面料中心



< 曲折缝制时 >

在面料的反面，面线会与底线相比比例会略微占的少一点。

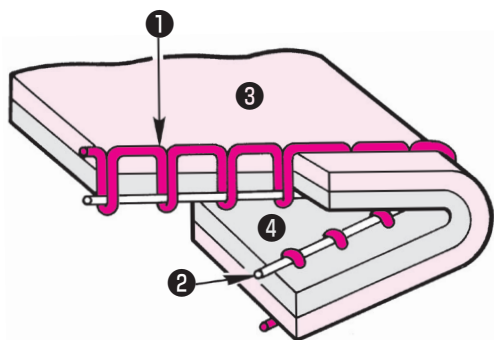
■ 面线过强时



会将底线拉到面料正面上。

可通过  让数值变小（让面线张力变弱）。

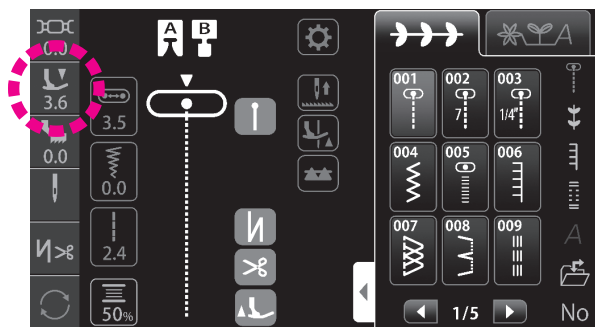
■ 面线过弱时



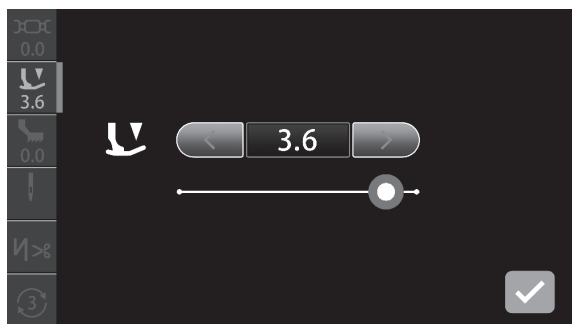
会将面线拉到面料的反面。

可通过  让数值变大（让面线张力变强）。

4. 13. 压脚压力的设定



按下 。



按下图标，设定压脚压力。
(设定范围：0 ~ 5)

一般缝制时，只需将压脚压力调到“3.6”（初始值）即可。
缝制薄的化纤面料或是有弹性的面料时，遇到贴花缝或是绗缝以及转角缝制等容易缝制错位的情况下，可让压脚压力的数字变小（也就是说减弱压脚压力）。

压脚压力变弱

压脚压力变强



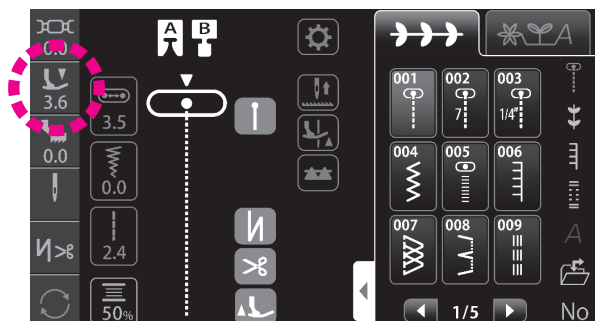
按下蓝色框，回到初始值

也可以通过左右移动滑块进行调节。

一旦按下 ，设定得到确定。

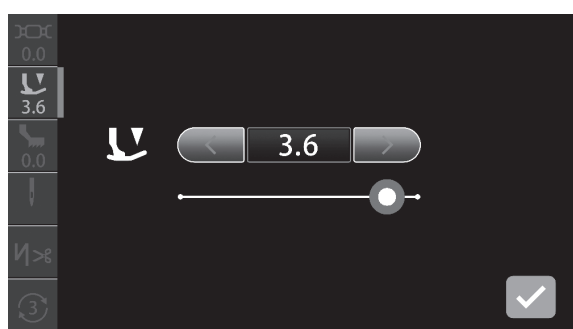
4. 14. 微量压脚抬升高度设定

可以根据布料的厚度，让压脚浮起，在此状态下进行缝制。
在缝制被褥和丝绒等容易变形的产品时使用。



按下 。

关于压脚高度的调节，在“压脚压力设定画面”上进行。



按下图标，设定微量压脚抬升高度。
(设定范围：-2.5 ~ 0)

不让压脚浮起时，高度定位“0”。

按下  ，设定为布料可以合理被压住的高度。负数数值越大，压脚浮起高度越大。

安装与实际缝制布料相同的布料（试验缝制用），在设定画面上调节高度，进行试验缝制。
如果浮起过高，将会造成布料得不到输送，并引起线缠绕，请注意。

一旦按下 ，设定得到确定。

4. 15. 双针缝制

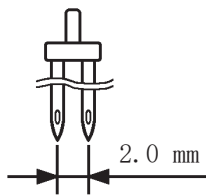
花样 No.	压脚
001, 004, 005, 009~016, 018, 020, 271~273, 280, 281, 286~288	基本压脚 (A) 手动锁钮洞压脚 (I)

 **注意**

更换机针和压脚时，请切断电源开关，或让其处于锁定模式。

使用双针可以缝制出优美的装饰缝花样。

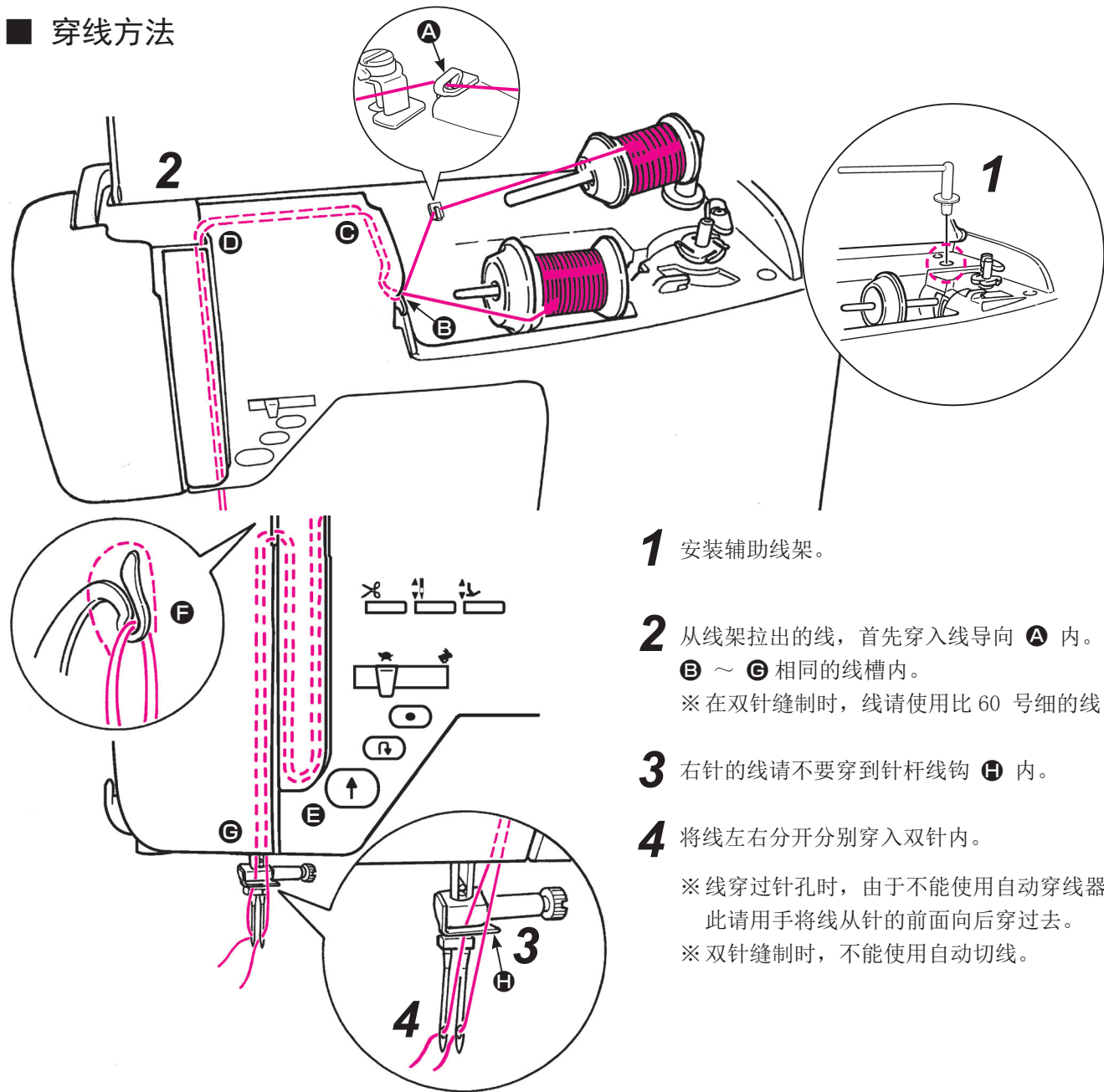
■ 机针的更换



1 将机针更换为双针。

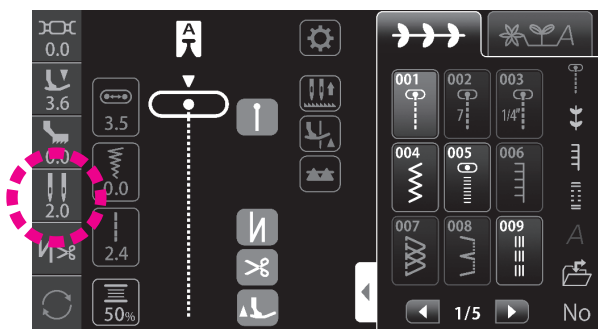
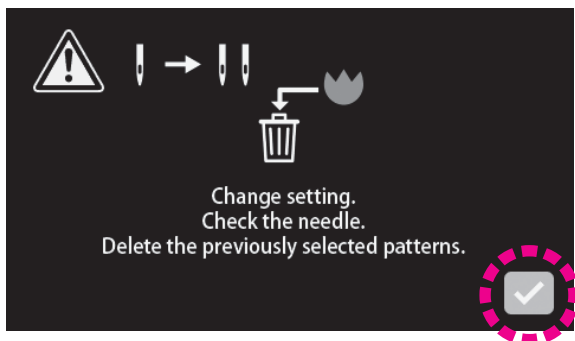
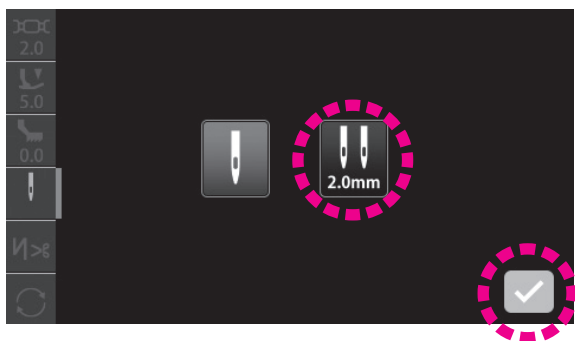
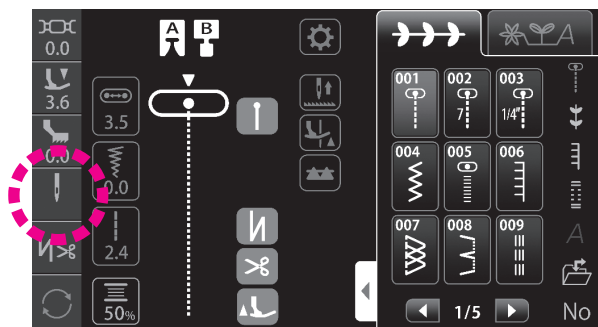
- ※ 关于双针，请务必使用针宽度为 2.0mm 的针。
- ※ 双针是另行销售品。

■ 穿线方法



- 1 安装辅助线架。
- 2 从线架拉出的线，首先穿入线导向 **A** 内。穿到 **B** ~ **G** 相同的线槽内。
※ 在双针缝制时，线请使用比 60 号细的线。
- 3 右针的线请不要穿到针杆线钩 **H** 内。
- 4 将线左右分开分别穿入双针内。
※ 线穿过针孔时，由于不能使用自动穿线器，因此请用手将线从针的前面向后穿过去。
※ 双针缝制时，不能使用自动切线。

■ 2 双针的设置



- ※ 缝制速度会稍许变慢。
- ※ 无法进行记忆缝制。
- ※ 自动切线不动作。

注意：
进行双针缝制时，在选择花样之前，请务必进行双针设定。

按下 。

按下 。

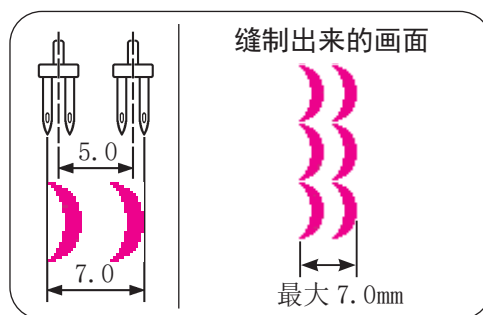
按下 。

一旦按下 ，设定得到确定。

被设定为双针。

一旦设定为双针，缝制接缝的宽度设定将被限制到最大 5mm。

机针与缝制接缝的关系



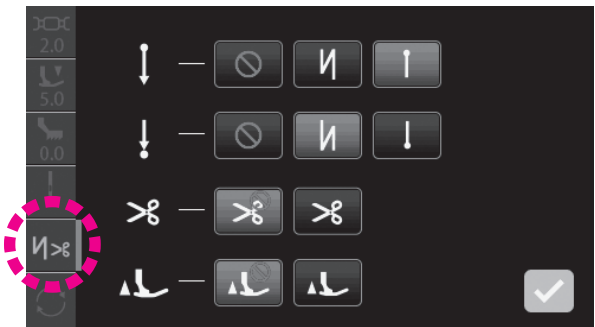
■ 选择适合双针的花样

一旦设定双针，可以显示用双针缝制的花样。

001	004	005	009	010	011	012	013	014	015	016
										
018	020	271	272	273	280	281	286	287	288	
										

4. 16. 设定自动固定缝制切线压脚抬升

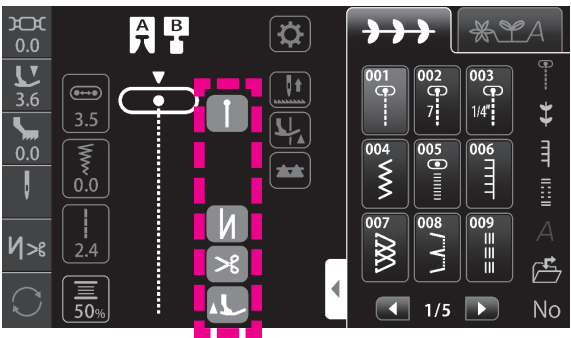
可以进行缝制开始、缝制结束的固定缝制的设定，也可以进行缝制结束的自动切线、切线后自动压脚抬升的设定。



按下 ，进行各个动作的基本设定。

一旦按下 ，设定得到确定。

	缝制开始固定缝制的设定 从三者中选择。  : OFF  : 返缝  : 固定缝
	缝制结束固定缝制的设定 从三者中选择。  : OFF  : 返缝  : 固定缝
	设定固定缝和切线  : OFF 不切线  : ON 切线
	切线后压脚抬升设定  : OFF 切线后不抬升压脚  : ON 切线后抬升压脚

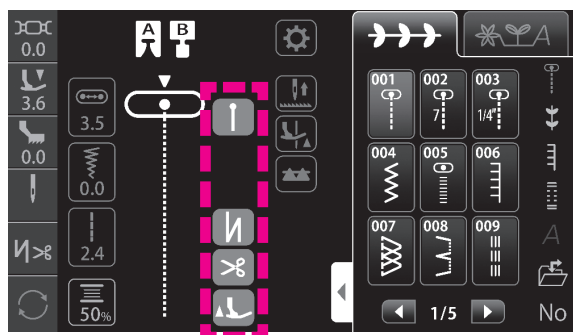


● 显示触摸屏

	ON	OFF
缝制开始固定缝制	 	 
缝制结束固定缝制	 	 
固定缝和切线		
切线后压脚抬升		

※ 在缝制开始、缝制结束上设定了返缝状态下设定装饰花样等，这样返缝就可以切换为固定缝制。

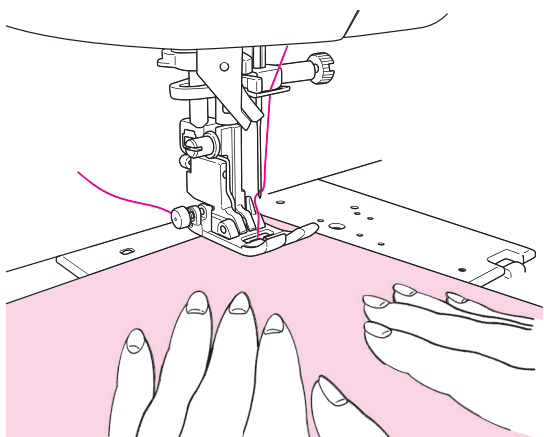
● 缝制时的操作



1 选择花样。

2 确认画面上显示的设定。

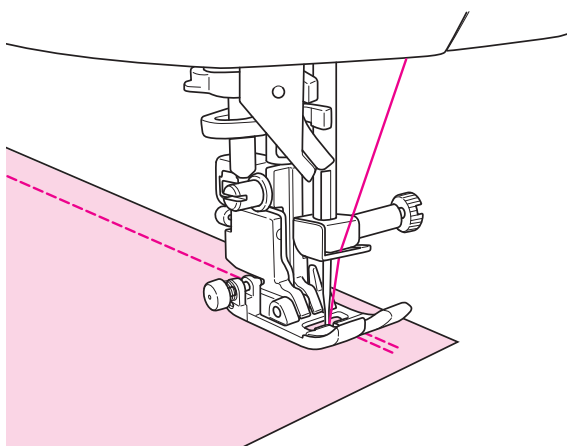
※ 设定了装饰花样等时，即便画面显示为  ，也可以进行固定缝制。



3 起缝

将布料放入开始缝制的位置，让其开始。

设定了缝制开始固定缝制时，返缝、固定缝制按钮不会动作。



4 停车

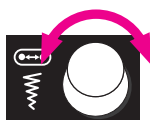
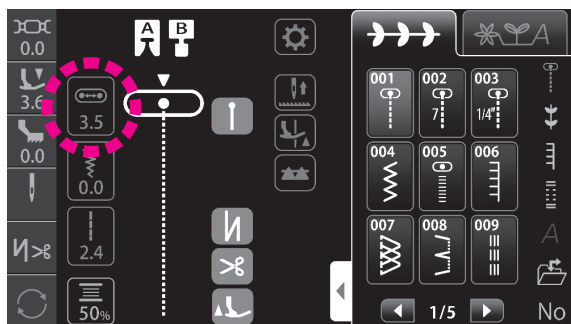
按下与设定的固定缝制符合的按钮。

( / )

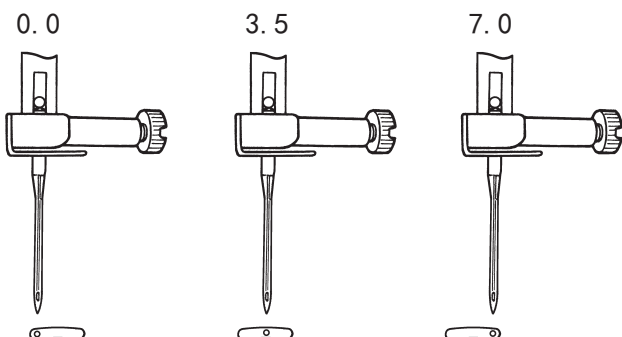
如果按下与设定的固定缝制不符合的按钮，会进行设定的固定缝制。

4. 17. 针基线 / 变更缝制接缝和宽度和长度

■ 变更针基线位置的方法



调节旋钮（左）



① 按下 。

调节旋钮（左）的调节项目为“针基线”。

② 用调节旋钮（左）变更针基线。

向左旋转，机针向左移动。

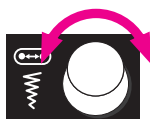
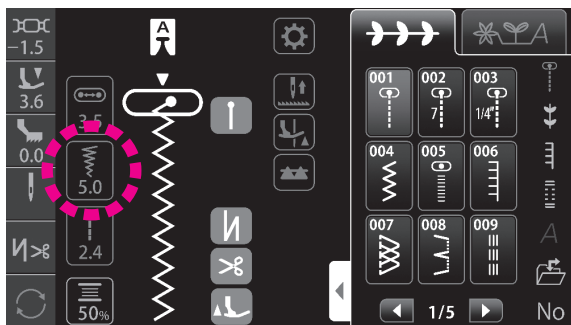
向右旋转，机针向右移动。

左端为“0.0”，右端为“7.0”。

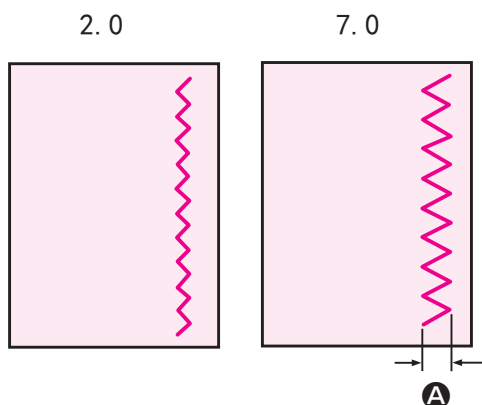
基线用  的▼ 显示。

画面的数值：毫米

■ 改变缝迹宽幅的方法



调节旋钮（左）



① 按下 。

调节旋钮（左）的调节项目变为“缝制接缝的宽度”。

② 用调节旋钮（左）变更缝制接缝的宽度 **A**。

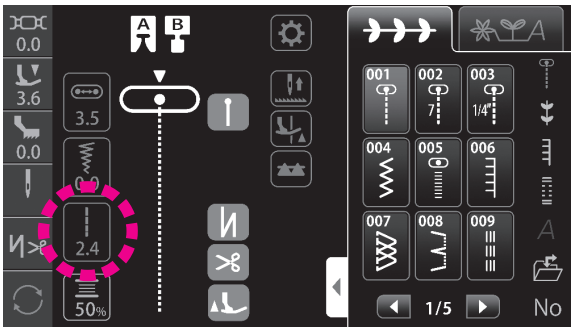
向左旋转，显示的数值会变小，缝制接缝宽度会变窄。

向右旋转，显示的数值会变大，缝制接缝宽度会变宽。

即便在缝制过程中也可以调节。

画面的数值：缝制接缝宽度的大致标准（毫米）

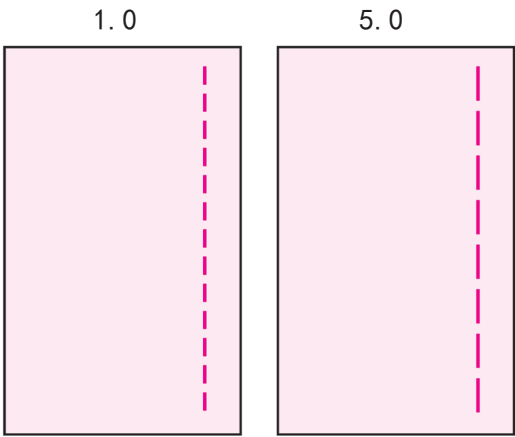
■ 改变缝迹长度的方法



用调节旋钮（右）变更缝制接缝的长度。
向左旋转，显示的数值变小，缝制接缝变短。
向右旋转，显示的数值变大，缝制接缝变长。

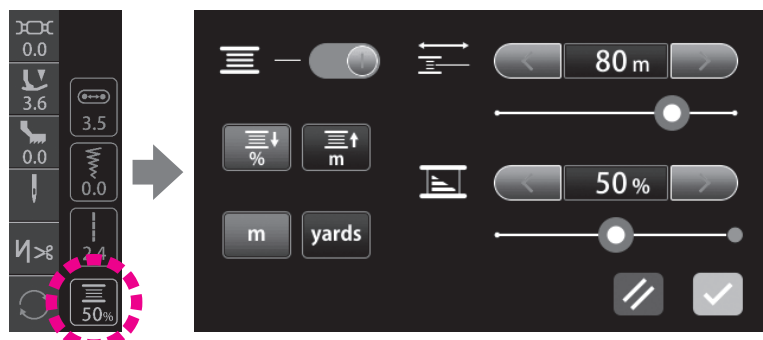
画面的数值：缝制接缝长度的大致标准（毫米）

调节旋钮（右）

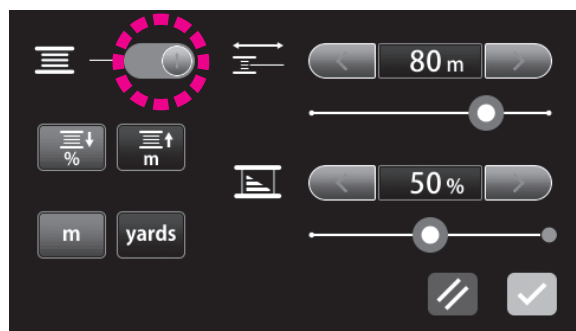


4. 18. 底线计数器

可以设定底线计数器的详细情况。

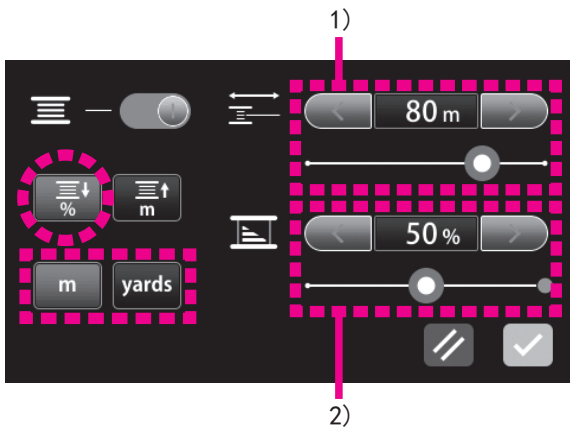


-  : 底线计数器 ON
-  : 底线计数器 OFF
-  : 显示使用量
-  : 显示测量量
-  : 显示米
-  : 显示码
-  : 回到初始值
-  : 确定设定



工厂发货时处于 OFF。
如果要使用底线计数器，使用  让其处于 ON。

■ 显示使用量的方法



按下 ，显示使用量。

按下  ，设定使用量单位。

1) 输入绕线量

● 输入标准量时

从下表中寻找与线种类、线粗细相符合的标准量，设定数值。

● 输入测定量时

自己设定测定的数值。

2) 输入线余量比例

推定绕在梭芯上的量，输入 %。

(全部绕线的状态为 100%)

一旦按下 ，设定得到确定。

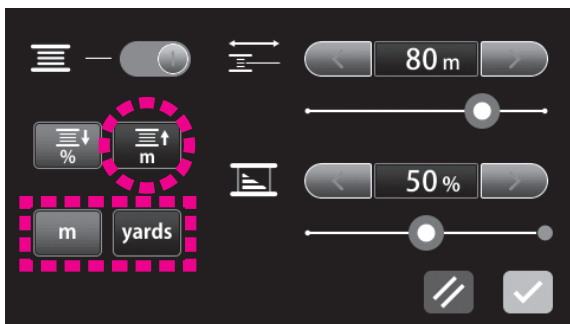
 在底线计数器图标上显示底线的残余线量 (%)。
如果残余线量低于 20%，会显示红色。

使用底线残量计数器时，这是在梭芯上全部缠绕时的绕线量。请作为标准使用。

※ 根据各种线的种类，绕线量会发生变化。请作为参考。

	#30	#50	#60	#80 ~ #90	#100
涤纶纤维	30m	50m	60m	70m	80m
	33yd	55yd	66yd	77yd	87yd
涤纶长纤维	30m	70m	90m	100m	150m
	33yd	77yd	98yd	109yd	164yd

■ 测定绕线量的方法



按下 ，显示测定量。

按下  ，设定测定量单位。

一旦按下 ，设定得到确定。

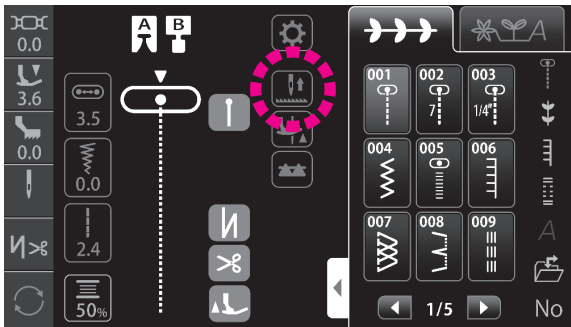
在测定时，请在 100% 全部绕线的状态下开始。

 在底线计数器图标上显示使用量。

在梭芯为空心时显示的量，是使用的线的全部绕线量。

4. 19. 设定机针停止位置

可选择缝纫机停车时的机针位置（机针上或机针下）。



: 机针下停止

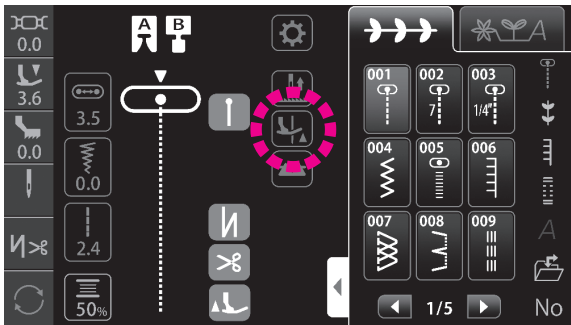


: 机针上停止

※ 如果机针停止位置设为“机针上停止”，压脚抬升功能会自动设为 OFF。

4. 20. 设定压脚抬升功能

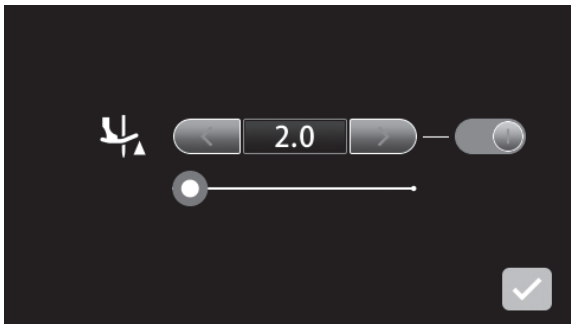
可以选择将压脚设定为在停止缝纫机时抬起且机针处于下停止位置。



: ON



: OFF



只要按下 ，就会显示设定画面。

● 支点功能的 ON 和 OFF 设定



: ON



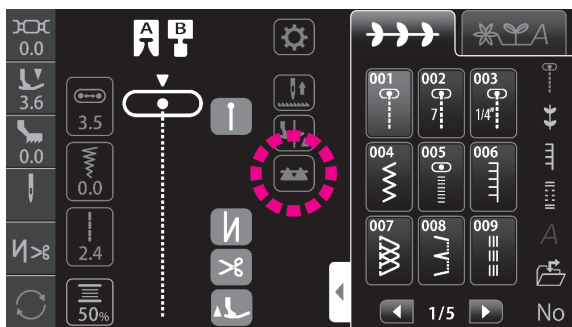
: OFF

● 设定支点高度

用   调节。

一旦按下 ，设定得到确定。

4. 21. 送布牙的下降方法



按下 ，抬升或下降送布牙。

：送布牙上升。

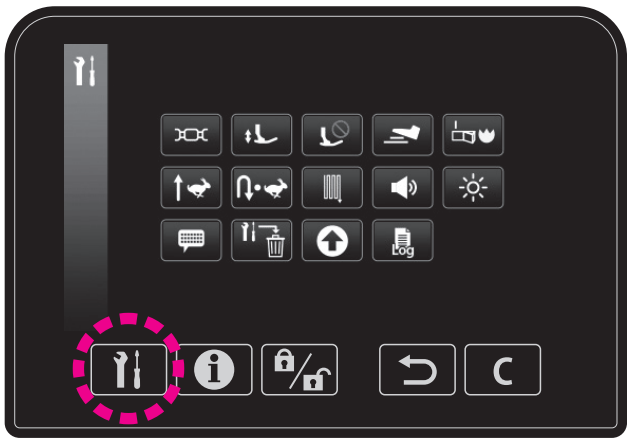
：送布牙下降。

※ 送布牙下降时，如果缝制结束，按下图标，让送布牙上升。

关于送布牙，缝纫机一旦开始工作，就会自动上升。

5. 详细操作

5.1. 选项



● 选项设定画面

可以设定变更选项功能（14 种）。
即便重新打开电源，设定也能维持。
希望回到初始值时，用  初始化。

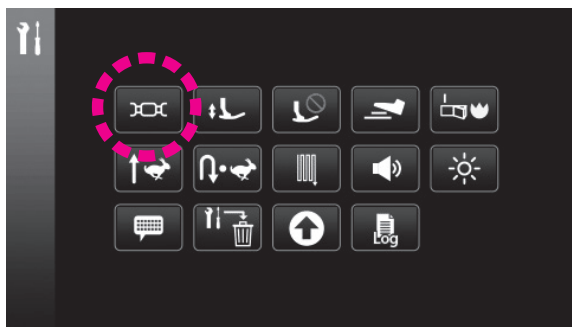
■ 选项按钮的种类

				初始值
①		设定整体线张力	可以设定整体的线张力。	0.0
②		设定压脚抬升高度	可以设定压脚抬升量。	6mm
③		设定压脚上升时动作	即便在压脚上升时，也可以设定要求动作的操作。	
④		脚动开关功能	可以设定分配至脚动开关的操作。	返缝
⑤		启动时设定	重新打开电源时，可以选择维持之前的花样和设定，也可以选择初始化。	
⑥		可调节启动缝制速度	可以设定开始缝制的速度。	慢速
⑦		可调节返缝速度	可调节返缝速度和固定缝速度。	慢速
⑧		调节织补	此功能用于调节花样形状。	0
⑨		音量设定	按下触摸屏的图标时，可以变更响声的音量。	大
⑩		调节亮度	可以调节触摸屏、缝制区域的亮度。	50
⑪		语言的切换	可以变更提示等语言。（8 种语言 + 象形图显示）	（取决于目的地）
⑫		设定的初始化和删除	可以让设定全部回到初始值，或删除。	-
⑬		软件更新	软件可以更新。	-
⑭		缝纫机日志	可以确认缝纫机日志。	-

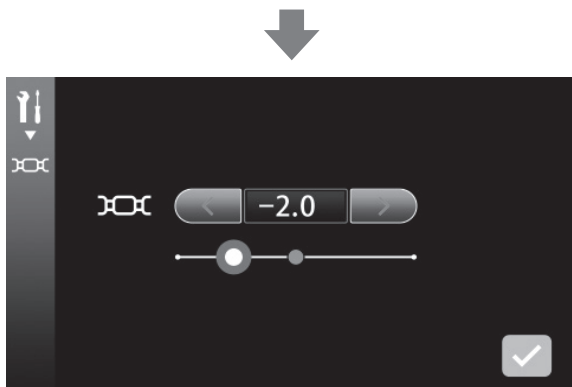
① 设定整体线张力

可以设定整体的线张力。

※ 默认设定是“0.0”。



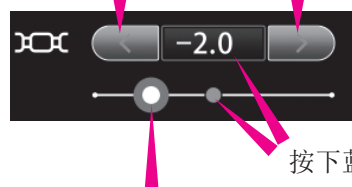
按下  。



变更线张力。

(设定范围：-5.0 ~ 5.0)

面线张力变弱 面线张力变强



按下蓝色框，回到初始值

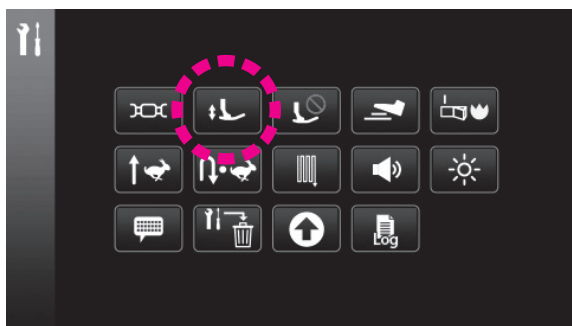
也可以通过左右移动滑块
进行调节。

一旦按下  ，设定得到确定。

② 设定压脚抬升高度

可以设定压脚抬升量。

※ 默认设定是“6mm”。



按下  。

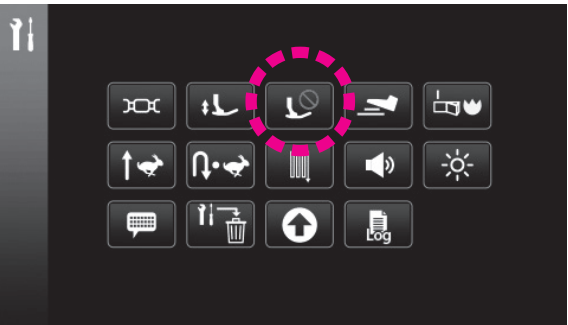


选择压脚抬升量。

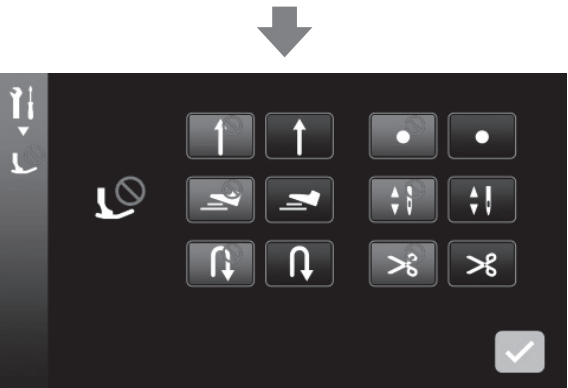
一旦按下  ，设定得到确定。

③ 设定压脚上升时动作

即便在压脚上升时，也可以设定要求动作的操作。
关于设定的操作，即便在压脚上升的状态下，也可以自动进行压脚下降的操作。（机针上下除外）
※ 初始值全部设定为 OFF。



按下 。



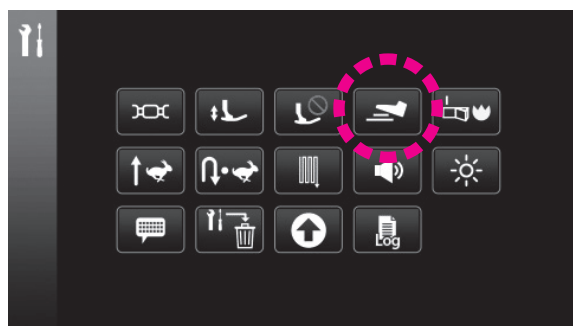
	OFF	ON
开始		
脚动踏板		
返缝		
固定缝		
机针上下		
切丝		

一旦按下 ，设定得到确定。

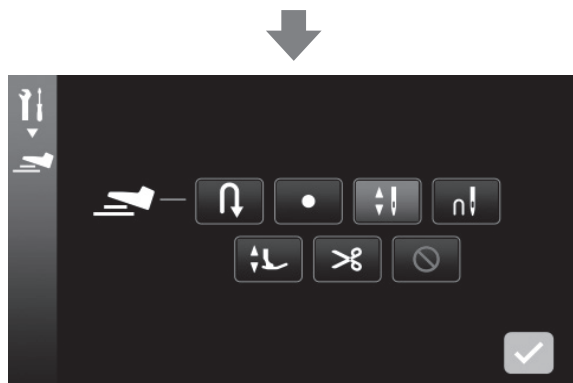
④ 脚动开关功能

可以设定分配至脚动开关的操作。

※ 默认设定是“返缝”。



按下 。



	返缝		压脚抬升 / 下降
	固定缝		切线
	半缝迹缝制		不起作用
	一缝迹缝制		

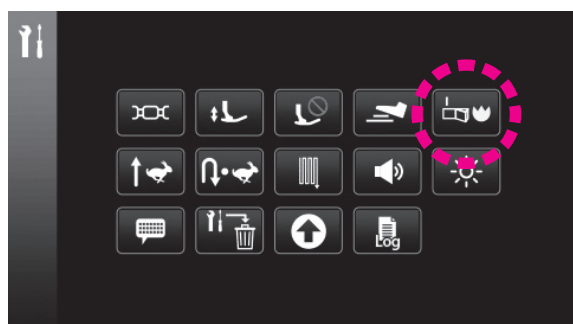
一旦按下 ，设定得到确定。

※ 在设定了自动固定缝制切线压脚抬升的状态下，如果将脚动开关设定为“返缝”或“固定缝制”，可以通过脚动开关操作，进行缝制结束的固定缝制切线压脚抬升。

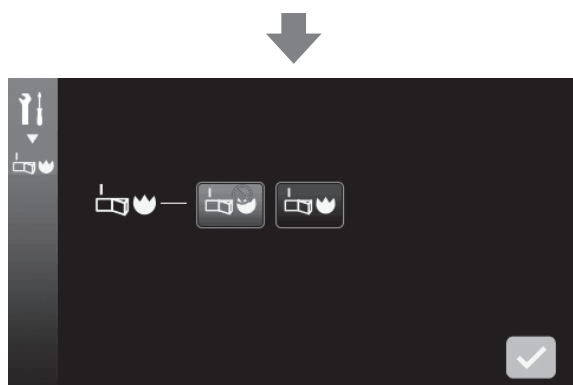
⑤ 启动时设定

重新打开电源时，可以选择维持之前的花样和设定，也可以选择初始化。

※ 初始值设定为“让花样初始化”。



按下 。



：让花样初始化
：维持之前的花样

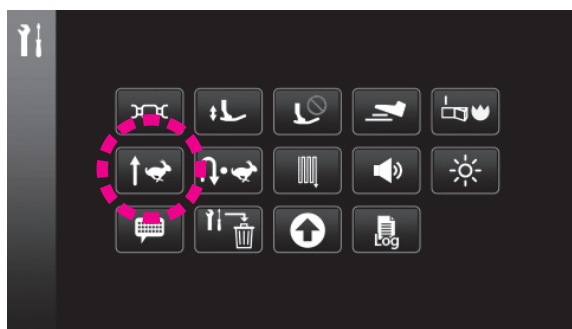
一旦按下 ，设定得到确定。

(参照 17)

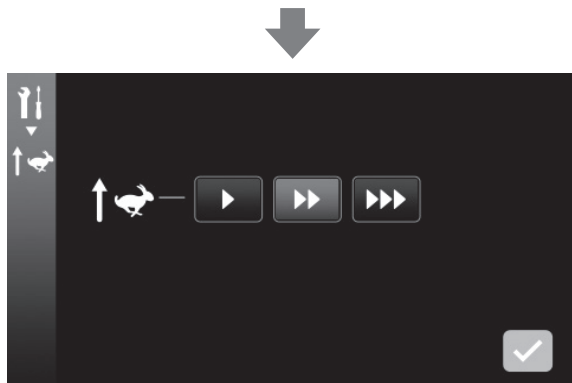
⑥ 可调节启动缝制速度

可以设定开始缝制的速度。

※ 默认设定是“慢速”。



按下 。



 : 慢速

 : 标准

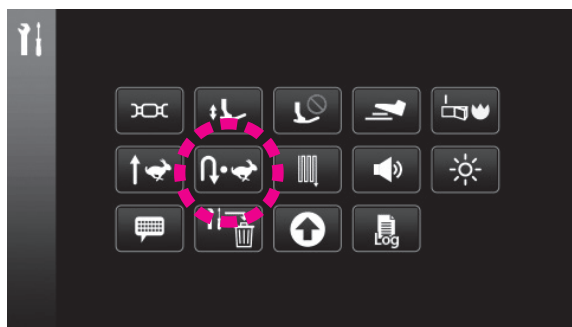
 : 高速

一旦按下 ，设定得到确定。

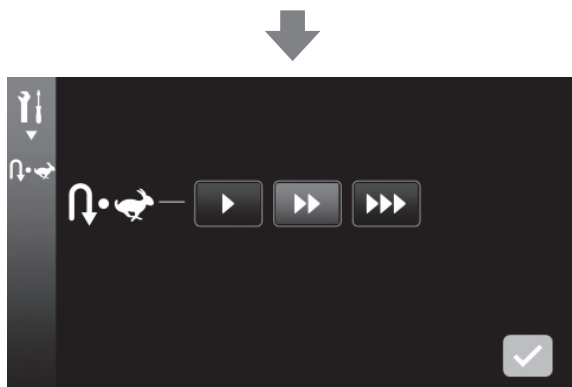
⑦ 可调节返缝速度

可调节返缝速度和固定缝速度。

※ 默认设定是“慢速”。



按下 。



 : 慢速

 : 标准

 : 高速

一旦按下 ，设定得到确定。

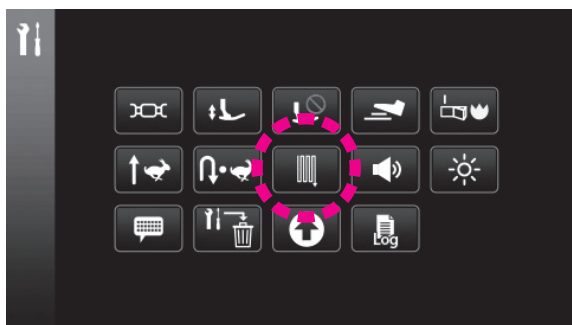
⑧ 调节织补

此功能用于调节花样形状。

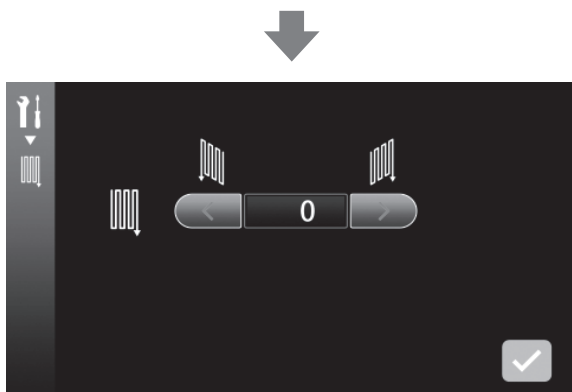
可调节范围：-20 ~ 20

如果希望漂亮地缝制花样，在变更布料和线、芯料时，应确认输送的前后平衡。

该调节值反映在全部花样上。



按下 。



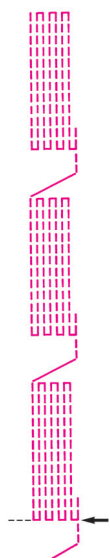
进行测试缝制，在确认花样的同时进行调节。

一旦按下 ，设定得到确定。

○ 正确的缝制成品

× 向右上倾斜的情况

× 向右下倾斜的情况



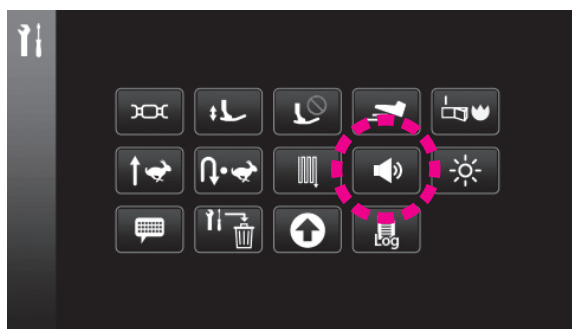
按  按钮可在试缝时进行调节。

按  按钮可在试缝时进行调节。

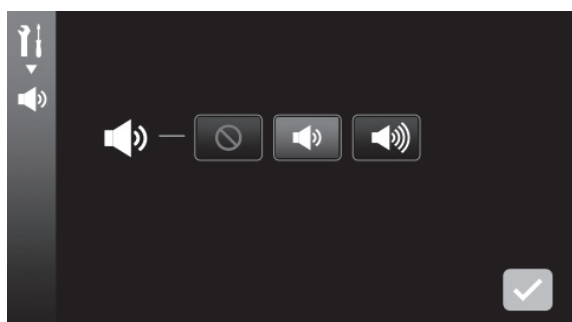
⑨ 音量设定

按下触摸屏的图标时，可以变更响声的音量。

※ 默认设定是“大”。



按下  。



 : 静音

 : 小

 : 大

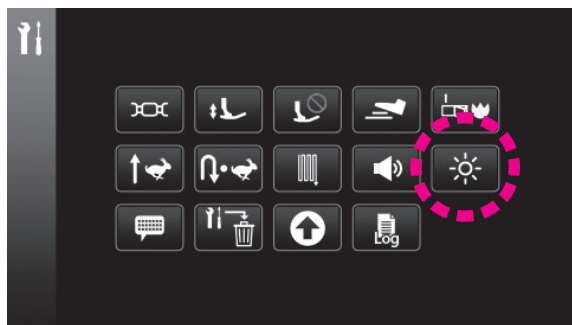
一旦按下  ，设定得到确定。

⑩ 调节亮度

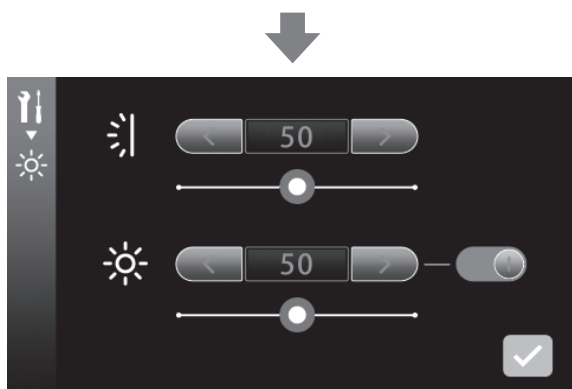
可以调节触摸屏、缝制区域的亮度。

可调节范围：0 ~ 100

※ 默认设定是“50”。

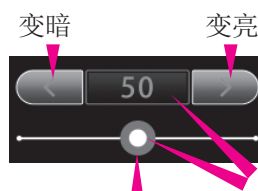


按下  。



 : 触摸屏的亮度

 : 缝制区域的亮度



也可以通过左右移动滑块进行调节。
按下蓝色框，回到初始值

也可以让缝制区域的照明处于 OFF。

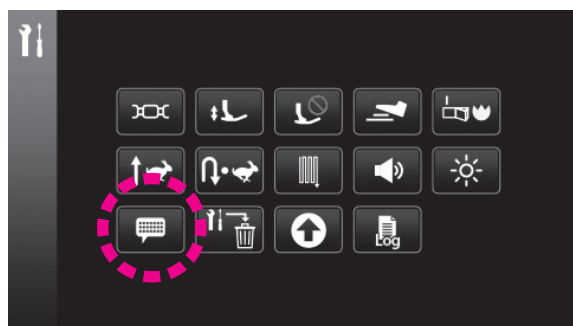
 : ON  : OFF

一旦按下  ，设定得到确定。

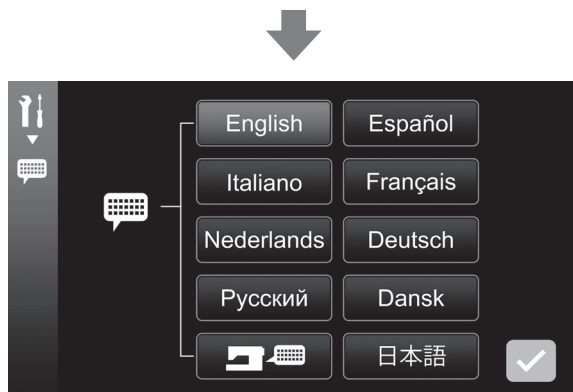
⑪ 语言的切换

可以变更提示等语言。(8 种语言 + 象形图显示)

※ 默认设定是“英语”。



按下 。



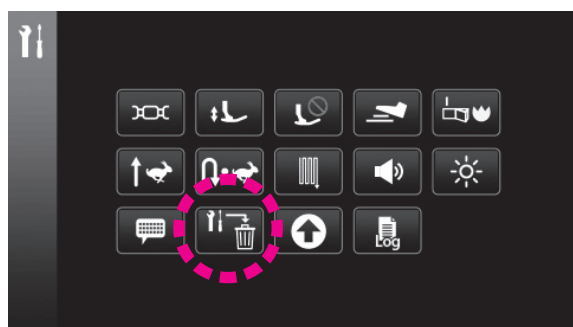
选择希望显示的语言。

一旦按下 ，设定得到确定。

English	Español	Italiano	Français	Nederlands
英语	西班牙语	意大利语	法语	荷兰语
Deutsch	Русский	Dansk	日本語	
德语	俄罗斯语	丹麦语	日语	象形图

⑫ 设定的初始化和删除

可以让设定全部回到初始值，或删除。



按下 。



：选项设定的初始化

：用户存储器的全部删除

如果按下 ，再按下 ，选项设定会全部初始化。

如果按下 ，再按下 ，用户存储器会全部删除。

⑬ 软件更新

软件可以更新。

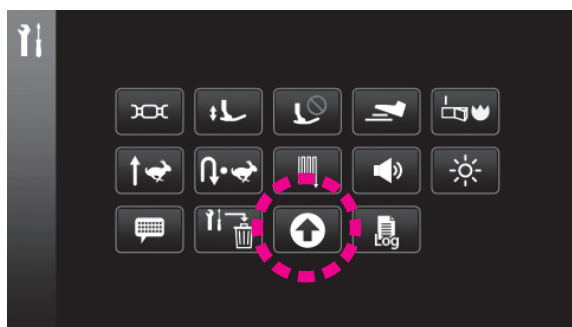
关于软件，请向销售店咨询。



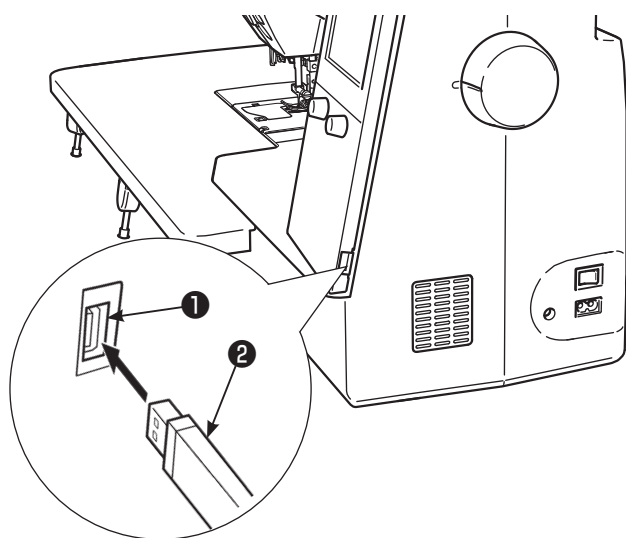
使用 USB 媒体对软件进行更新时，请在 USB 媒体内仅保存最新的更新文件。
如果存在除此以外的数据或陈旧的更新文件，就无法正确更新。



在更新过程中，请不要切断电源。



按下 。



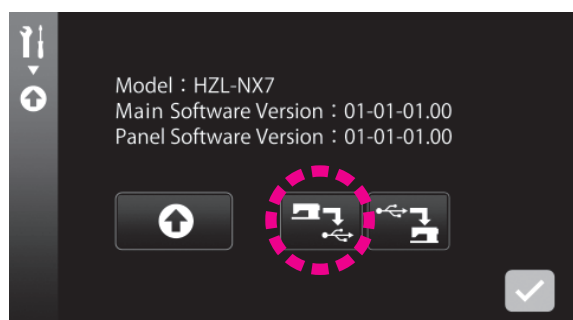
将没有数据的 USB 媒体，或仅保存了更新文件的 USB 媒体 ②
插入 USB 插口 ①。

注意：

使用带有访问指示器的 USB 媒体时，在电脑或缝纫机上插入 USB 媒体时，访问时序器会开始闪烁，在 USB 媒体得到识别之前，会花费 5 ~ 6 秒时间。

（根据 USB 媒体种类不同，到识别为止的时间会有区别）

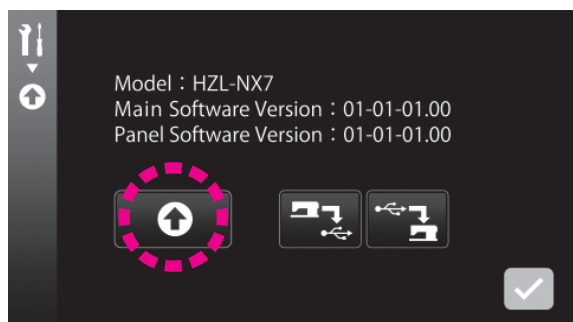
1. 保存备份数据



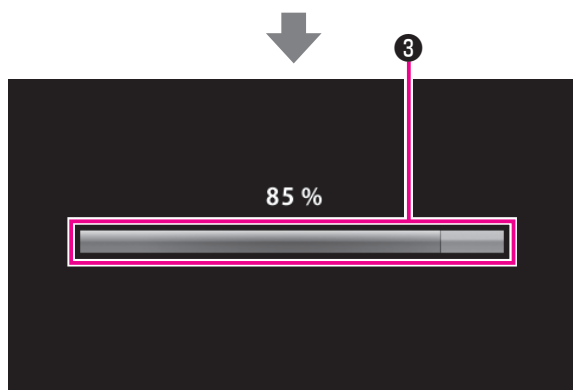
按下 。

备份数据保存至 USB 媒体。

2. 软件的更新



按下 。



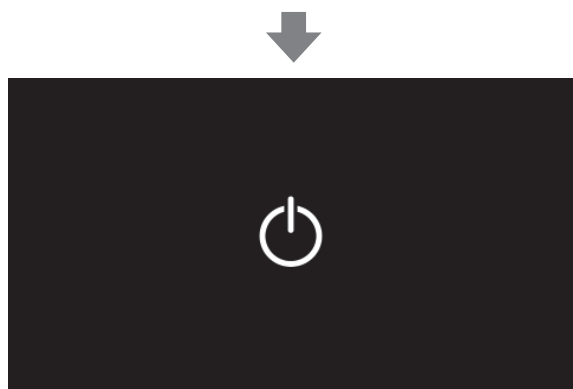
最新的更新文件被下载至缝纫机。

注意：

软件写入栏 ③ 如果超过 3 分钟不动，有可能是更新失败。此时，请切断缝纫机电源。

取下 USB 媒体，然后重新打开电源。

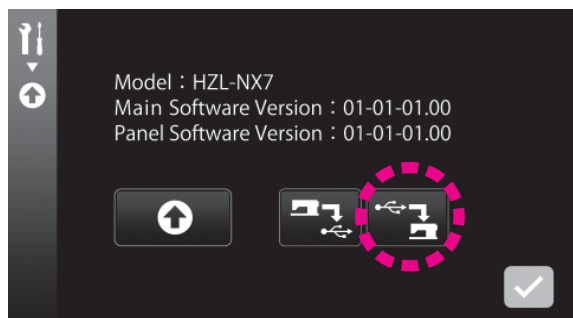
如果更新失败，重新打开电源时，会显示软件更新画面，请重新进行更新。



如果更新正常进行，将显示“更新结束”的提示。

取下 USB 媒体，关闭缝纫机电源，然后重新打开电源。

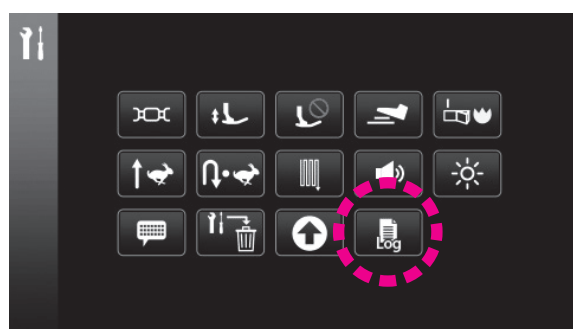
3. 备份数据的提取



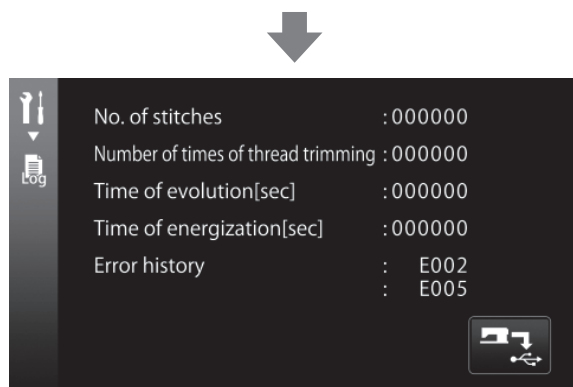
即便进行了软件的更新，设定也会得到保持。万一设定全部被初始化，通过提取备份数据，可以让设定恢复原状。

⑭ 缝纫机日志

可以确认缝纫机日志。



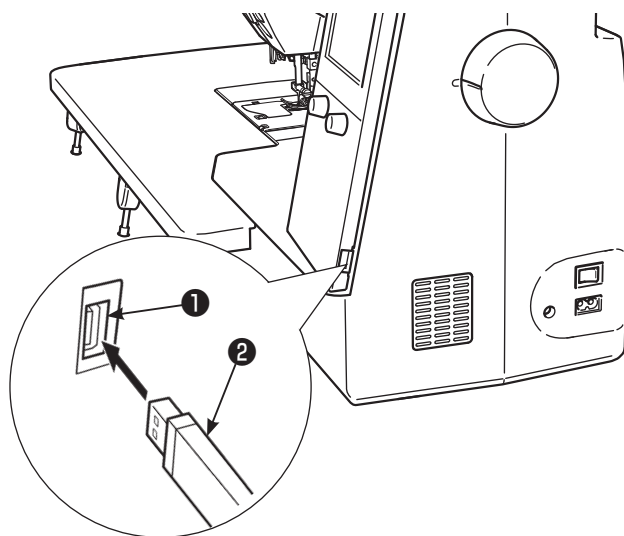
按下 。



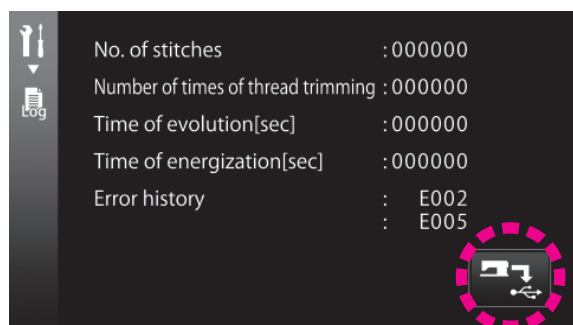
显示缝纫机日志。

- 累计针数
- 累计切线次数
- 累计工作时间
- 累计通电时间
- 最近 2 次错误历史

● 保存服务数据



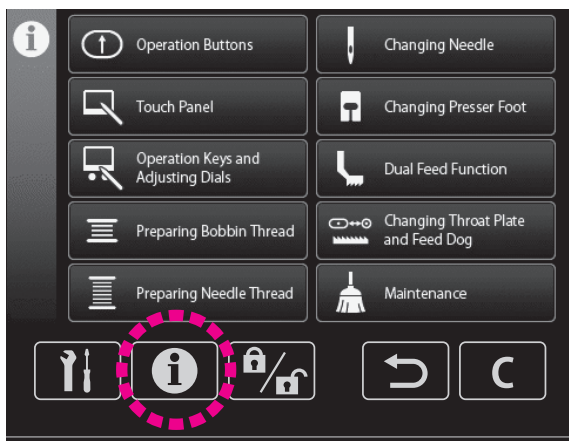
在 USB 插口①中插入没有数据的 USB 媒体②。



按下 。

服务数据保存于 USB 媒体。

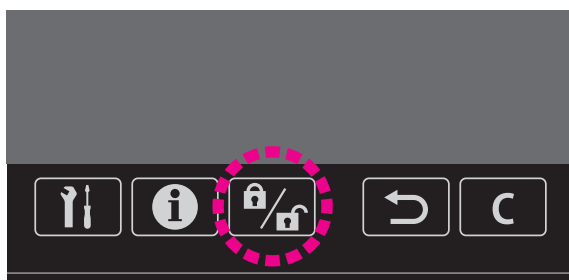
5. 2. 操作指南



显示 10 项主要的缝纫机操作的说明。

- | | |
|--------------|---------------|
| ① 操作按钮 | ⑥ 机针的更换 |
| ② 触摸屏 | ⑦ 压脚的更换 |
| ③ 操作键 & 调节旋钮 | ⑧ “JUKI 智能送料” |
| ④ 底线的准备 | ⑨ 更换针板和送布牙 |
| ⑤ 面线的准备 | ⑩ 保养 |

5. 3. 锁定模式



如果使用锁定键，让其处于锁定模式，所有的操作按钮、操作键、触摸屏的操作都无效，缝纫机也不会工作。

在更换压脚、更换针板和送布牙、更换机针、进行缝纫机保养时，为了安全，会关闭缝纫机电源。如果使用锁定模式，可以在保持缝纫机当前设定的状态下，直接进行准备。

如果要使用锁定模式，应按下锁定键。

如果要解除锁定模式，可长按锁定键 1 秒。

关于锁定键，如果关闭缝纫机电源，就会解除。

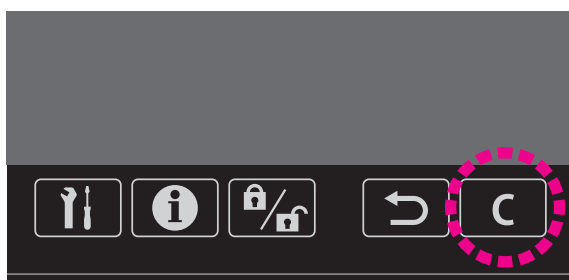
5. 4. 返回操作



操作触摸屏时，可以回到前一个画面操作。

设定组合缝制时，可以删除被选择的花样。

5. 5. 清除操作



可以让被变更的设定值回到设定前的数值。

6. 设定花样缝制

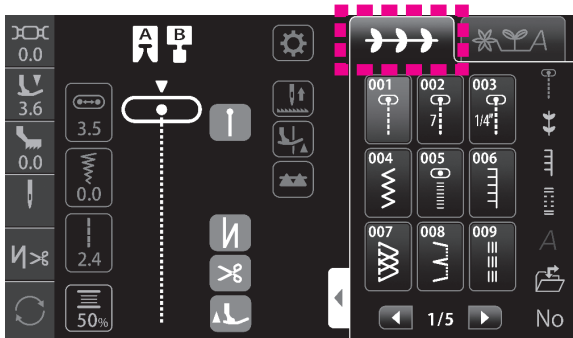
6.1. 单式缝制模式 / 组合缝制模式

※ 根据模式不同，有一部分花样无法缝制。

6.1.1. 单式缝制模式

不通过组合花样就可以缝制的模式。

(1) 花样（文字）的选择



按下 。

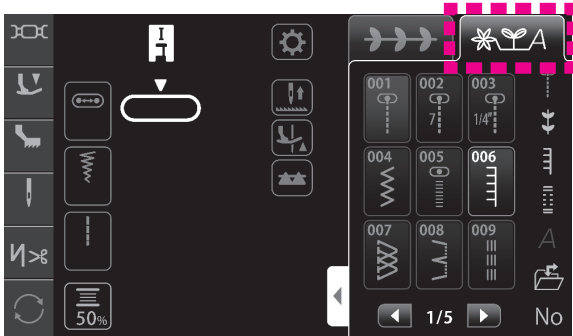
按下花样的图标，选择花样。

6.1.2. 组合缝制模式

通过组合花样进行缝制的模式。

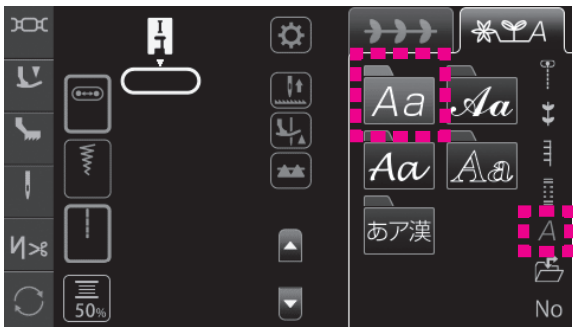
最多可以组合 70 个。

(1) 花样（文字）的选择与组合

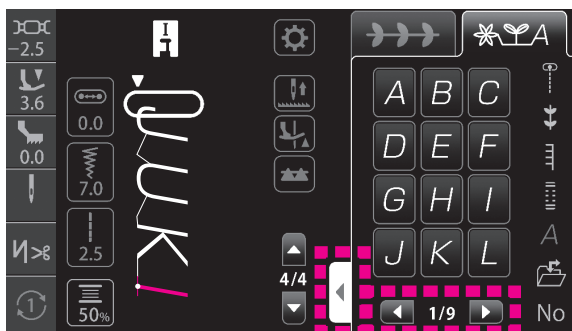


（例：JUK I ♥）

1. 按下 。



2. 按下 ，然后按下 。

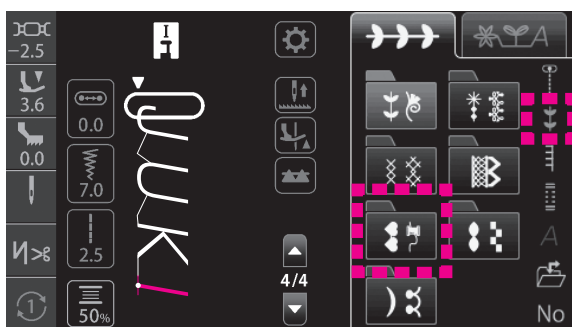


3. 按下图标，输入“JUKI”。

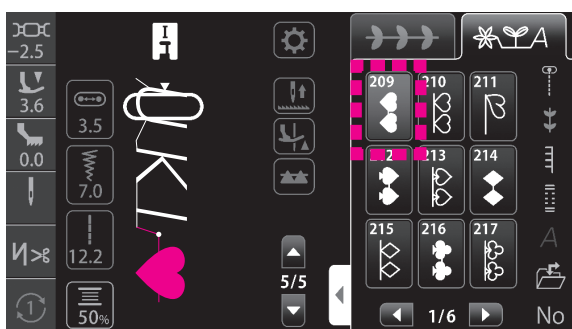
可以用   移动页面。

可以用  全屏显示花样群。

< 全屏显示 >



4. 按下  ，然后按下  。



5. 按下  。

(2) 选择空间



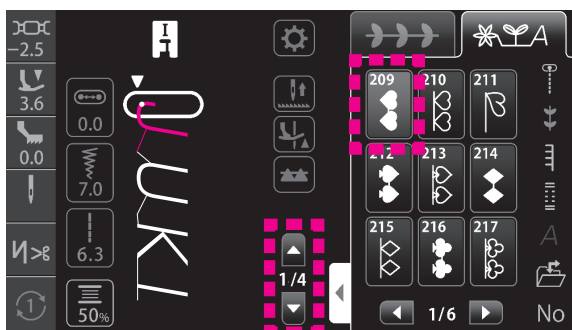
请在花样（文字）和花样（文字）之间，输入下一个花样并组合。

- 花样 No. 258 ()
- 花样 No. 259 ()
-  (小空间)
-  (大空间)

(3) 追加花样（文字）

可以在被选择的花样（绿色突显部分或绿色外框）的后面进行追加。

● 在之间追加花样（文字）时



（例：J♥UKI）

■ 用花样显示追加时

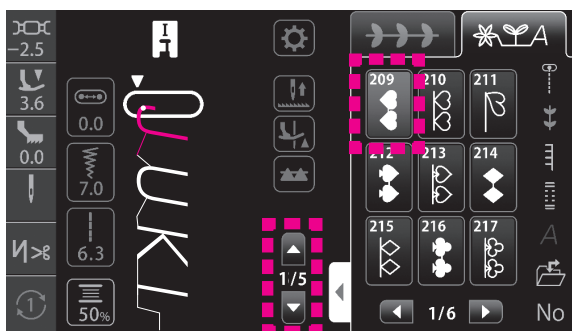
1. 用  选择“J”。
2. 按下  。



■ 用全屏显示追加时

1. 用  选择“J”。
2. 按下  。

● 在先头追加花样（文字）时



（例：♥JUKI♥）

■ 用花样显示追加时

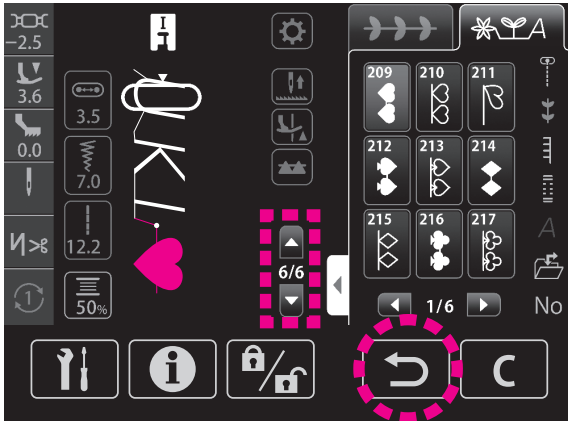
1. 用  选择“J”。
2. 重新按下  。（ 的颜色变浅）
3. 按下  。



■ 用全屏显示追加时 y

1. 用  选择“J”。
2. 重新按下  。（ 的颜色变浅）
3. 按下  。

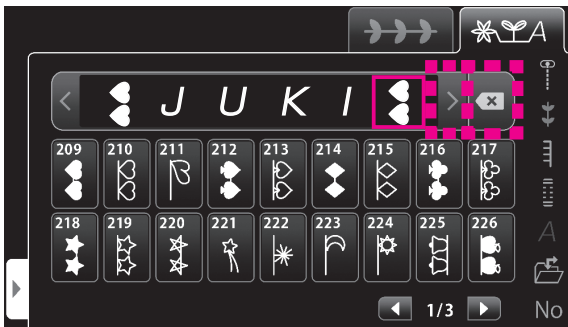
(4) 删除花样（文字）



(例：♥JUK I♥ ⇒ ♥JUK I)

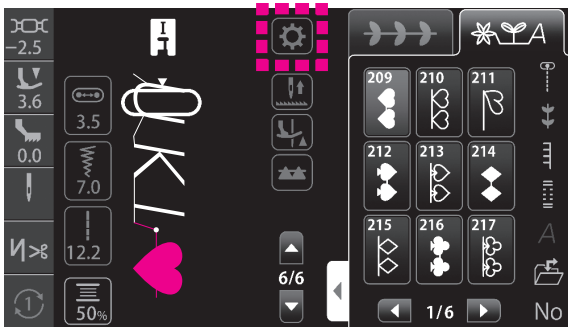
■ 用花样显示删除时

1. 选择希望用   删除的花样。
选择的花样被突出显示为绿色。
2. 按下 .



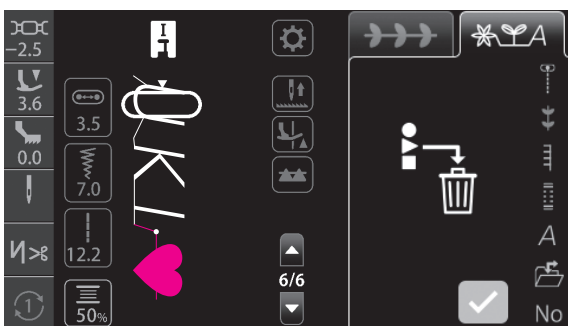
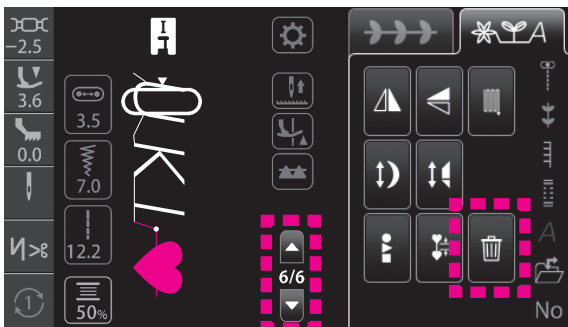
■ 用全屏显示删除时

1. 选择希望用   删除的花样。
选择的花样被  围住。
2. 按下 .



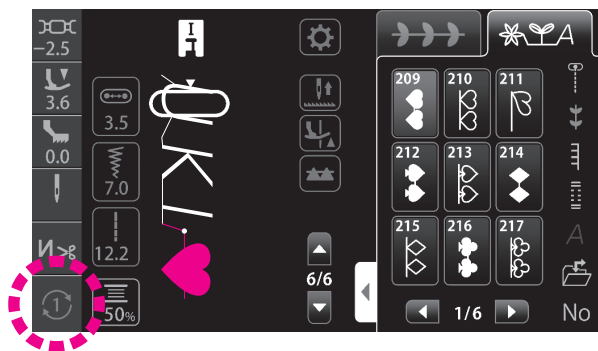
■ 用花样编辑画面删除时

1. 按下 .
2. 选择希望用   删除的花样。
选择的花样被突出显示为绿色。
3. 按下 .



*按下 ，然后按下 ，只要按下 ，就可以集中删除组合的花样。

6.1.3. 设定反复缝制



只要按下图标，就可以切换设定。

● 单式缝制模式时



: 这是反复（连续）缝制。（初始设定）



: 缝制单位为 1 针份 / 1 循环份。

● 组合缝制模式时



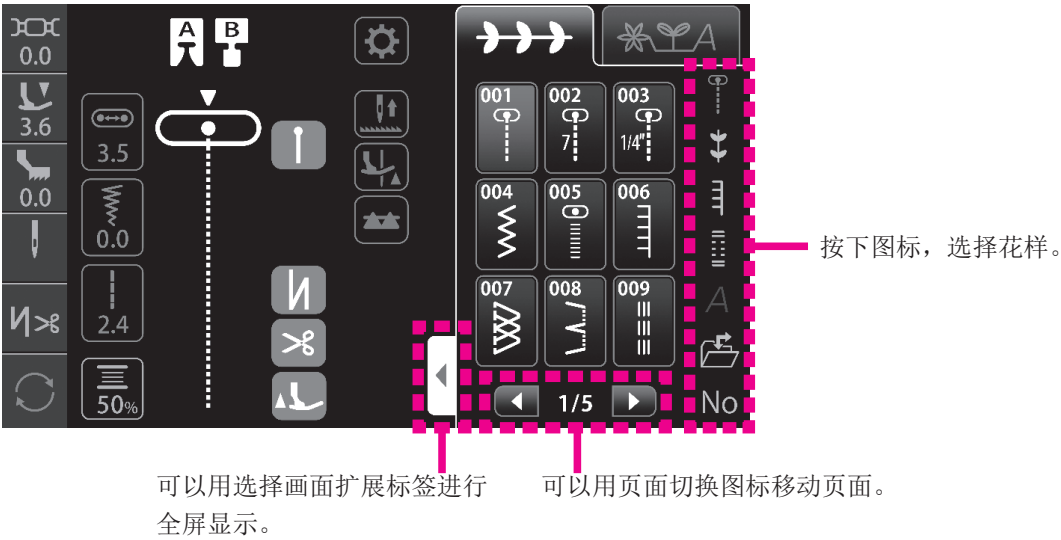
: 对选择的花样，或者选择的多个花样的组合进行 1 次缝制。（初始设定）



: 对选择的花样，或选择的多个花样的组合进行连续缝制。

6. 2. 花样的种类和选择方法

- ☆ 本机花样有 351 种。
- ☆ 一旦接通电源，就会显示自动选择中基线的直线缝制。



6. 2. 1. 实用花样

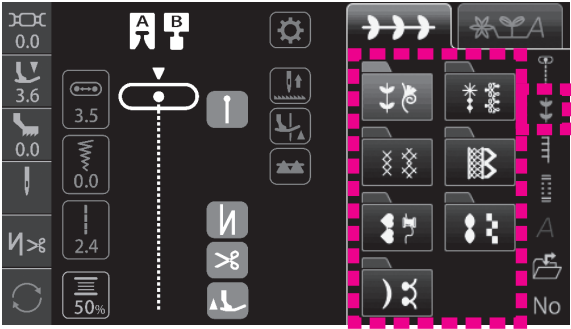
No.	花样	用途		参考页
001		中基线	直线缝制	82
002		贴布拼缝 7mm		88
003		贴布拼缝 1/4”		88
004		曲折缝制		—
005		密集曲折		—
006		毛毯		—
007		包边缝制		89
008		暗缝		90
009		直线强化缝		—

No.	花样	用途		参考页
010		左基线	直线缝制	82
011		返回直线缝制		—
012		中基线	伸缩直线缝	—
013		三重曲折缝制		—
014		右基线	曲折缝制	—
015		左基线		—
016		返回曲折缝制		—
017		装饰缝花样		—
018		二点曲折缝		—

No.	花样	用途	参考页
019		三重两点曲折	-
020		三点曲折缝	-
021		交汇缝制	-
022		包边缝制	89
023		薄料用包边缝	89
024		伸缩面料用包边缝	-
025			-
026			-
027		装饰缝花样	-
028			-
029			-
030		薄料用暗缝	90
031		伸缩面料用暗缝	90
032		贝壳型褶皱	93
033			93
034		套结缝制	94
035		套结（存储） ※ 可以对一次缝制的套结进行记忆。	94

No.	花样	用途	参考页
036		增强缝制	-
037			-
038		孔眼	96
039			
040			
041			
042			
043		修补缝制	-
044			-
045			-

6.2.2. 装饰缝花样

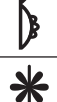


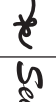
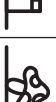
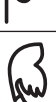
选择文件夹之后，选择花样。

No.	花样	No.	花样	No.	花样
101		114		127	
102		115		128	
103		116		129	
104		117		130	
105		118		131	
106		119		132	
107		120		133	
108		121		134	
109		122		135	
110		123		136	
111		124		137	
112		125			
113		126			

No.	花样	No.	花样	No.	花样
138		155		172	
139		156		173	
140		157		174	
141		158		175	
142		159		176	
143		160		177	
144		161		178	
145		162		179	
146		163		180	
147		164		181	
148		165		182	
149		166		183	
150		167		184	
151		168		185	
152		169		186	
153		170		187	
154		171		188	

No.	花样
189	
190	
191	
192	
193	
194	
195	
196	
197	

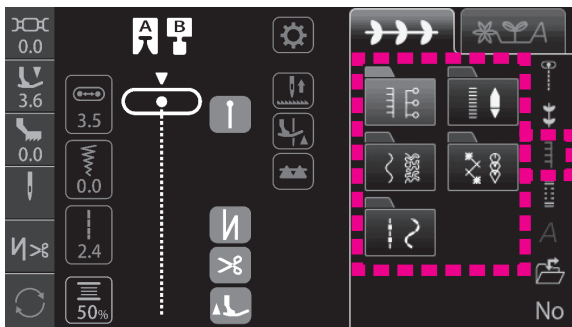
	
No.	花样
198	
199	
200	
201	
202	
203	
204	
205	
206	
207	
208	

					
No.	花样	No.	花样	No.	花样
209		226		243	
210		227		244	
211		228		245	
212		229		246	
213		230		247	
214		231		248	
215		232		249	
216		233		250	
217		234		251	
218		235		252	<i>Sewing</i>
219		236		253	<i>Handmade</i>
220		237		254	<i>made by</i>
221		238		255	<i>Thapleby</i>
222		239		256	<i>collection</i>
223		240		257	<i>Cuddly</i>
224		241		258	
225		242		259	

			
No.	花样	No.	花样
260		277	
261		278	
262		279	
263			
264			
265			
266			
267			
268			
269			
270			
271			
272			
273			
274			
275			
276			

	
No.	花样
280	
281	
282	
283	
284	
285	
286	
287	
288	
289	
290	

6.2.3. 绗缝花样



选择文件夹之后，选择花样。

					
No.	花样	No.	花样	No.	花样
006		312		324	
301		313		325	
302		314		326	
303		315		327	
304		316		328	
305		317		329	
306		318		330	
307		319		331	
308		320		332	
309		321		333	
310		322		334	
311		323			

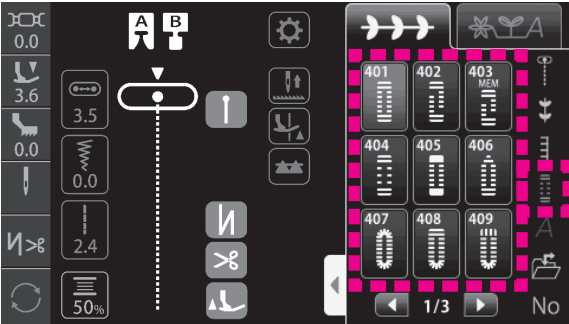
	
No.	花样
005	
335	
336	
337	
338	
339	
340	
341	
342	
343	
344	

			
No.	花样	No.	花样
345		356	
346		357	
347		358	
348		359	
349		360	
350		361	
351		362	
352		363	
353		364	
354		365	
355			

			
No.	花样	No.	花样
366		379	
367		380	
368		381	
369		382	
370		383	
371		384	
372		385	
373		386	
374		387	
375		388	
376		389	
377		390	
378			

			
No.	花样	No.	花样
391		393	
392		394	

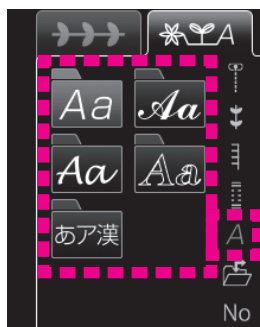
6. 2. 4. 锁纽洞花样



No.	花样	用途	参考页
401		双面套结	104
402		手动锁纽洞	110
403		手动锁纽洞（存储） ※ 可以对一次缝制的锁纽洞的尺寸进行记忆。	110
404		双面套结	104
405			104
406		装饰缝用	104
407		圆头锁眼	104
408			104
409			104
410		凤眼锁眼	104
411			104
412			104
413			104

No.	花样	用途	参考页
414		针织用	104
415			104
416			104
417			104
418		装饰缝用	104
419			104
420			104
421		锁纽洞基础缝制	109
422		安装纽扣	112

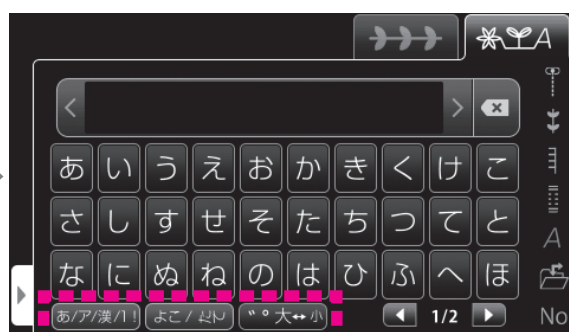
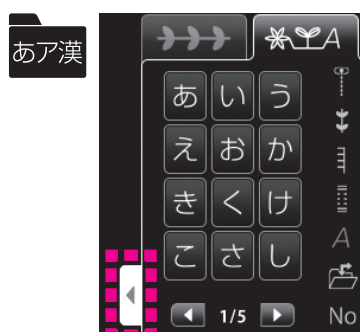
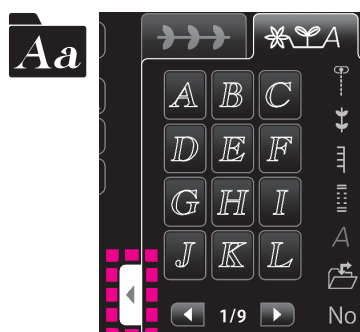
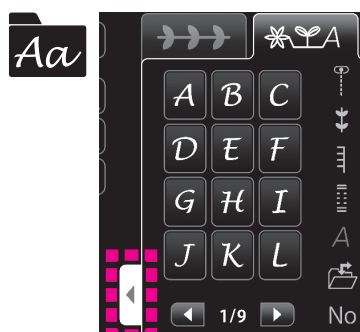
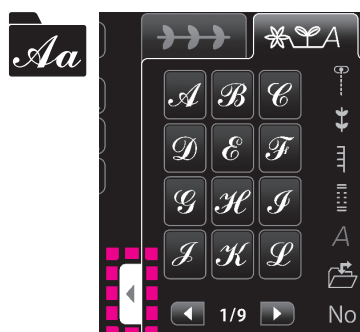
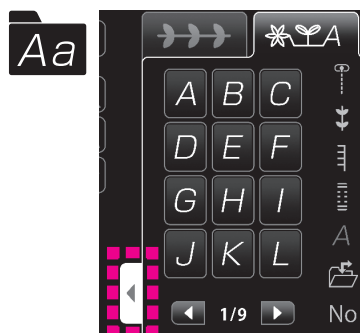
6.2.5. 文字



选择文字的种类（字体）。

	大写字母切换图标
	小写字母切换图标
	变音切换图标
	数字 / 符号切换图标
	平假名 / 片假名 / 汉字 / 数字切换图标
	横 / 竖切换图标
	° / ° / 文字大 / 文字小切换图标

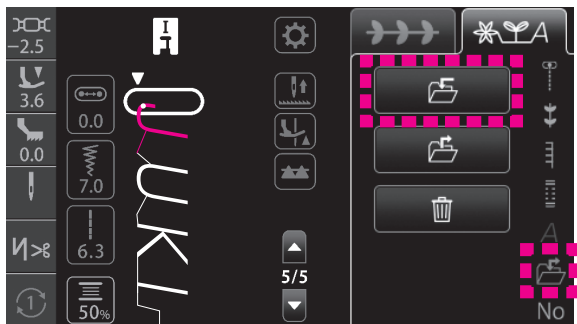
选择文字。



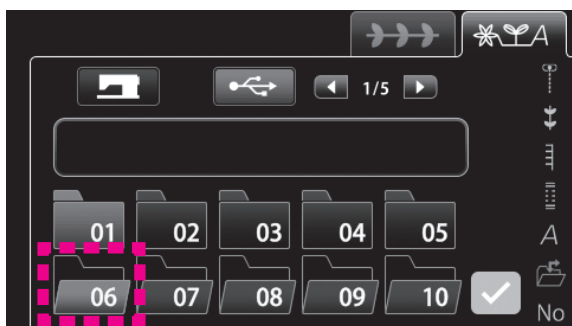
6.2.6. 用户存储器

可以保存花样的组合和设定值。
一共有 10 个文件夹（保存箱）。

(1) 保存

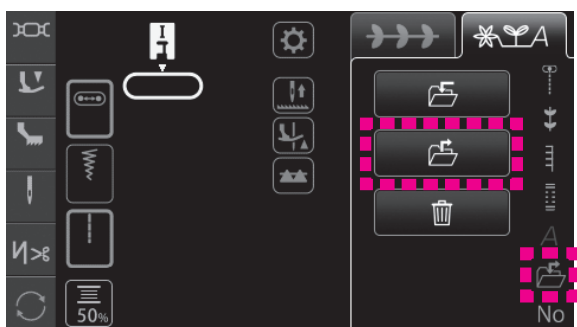


1. 按下 ，然后按下 。



2. 按下进行保存的文件夹的图标。
※  已有花样进入。
※  空的。
按下 ，就会保存。

(2) 调出

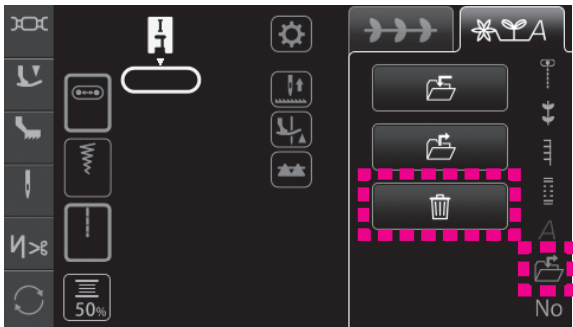


1. 按下 ，然后按下 。

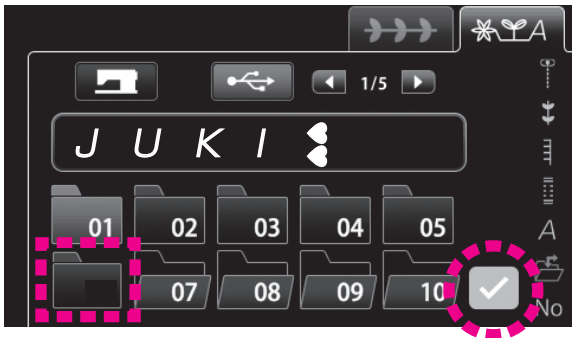


2. 按下需要调出的花样的文件夹的图标。
按下 ，花样会被调出。

(3) 删除



1. 按下 ，然后按下 。

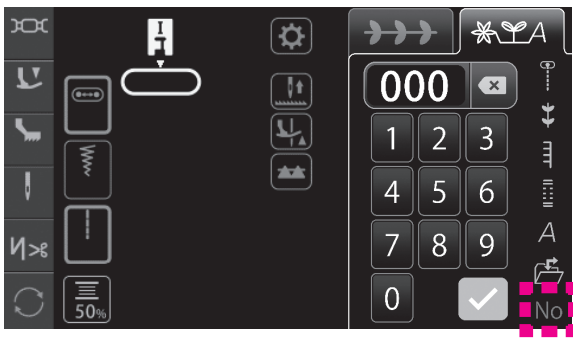


2. 按下需要删除的花样的文件夹的图标。
按下 。



3. 按下 ，花样被删除。

6. 2. 7. 使用 No. 选择的花样的选择方法



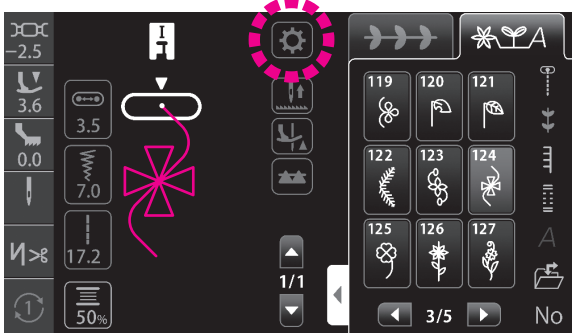
1. 按下 。
2. 输入花样 No.，选择花样。
3. 按下 ，会显示已经选择的花样。

6.3. 编辑功能的种类和使用方法

6.3.1. 调节织补

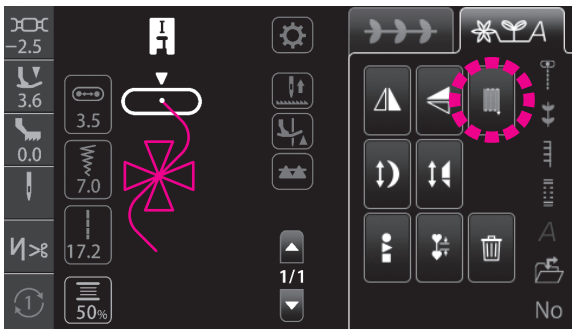
根据布料种类和厚度、粘帖衬的种类、缝制速度等不同，花样有时会变形。
缝制花样时，请在与实际缝制时相同的条件下，进行试验缝制，如果花样变形，请进行如下调节。

(1) 花样一个的织补调节

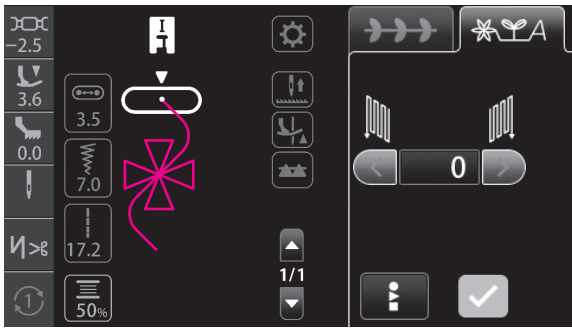


选择希望缝制的花样进行试验缝制时，如果发生花样变形……

1. 按下 。

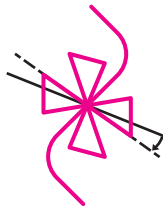
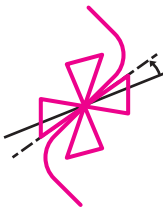
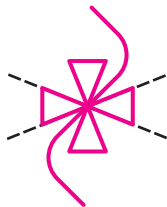


2. 按下 。



3. 显示织补调节画面。

○ 正确的缝制成品 × 自左向右上升 × 自左向右下降



按下 , 进行调节。

按下 , 进行调节。

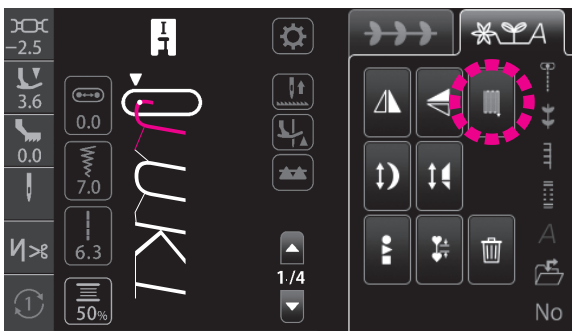
当可以正确缝制花样时，调节完毕。
一旦按下 , 设定得到确定。

(2) 组合的花样的织补调节

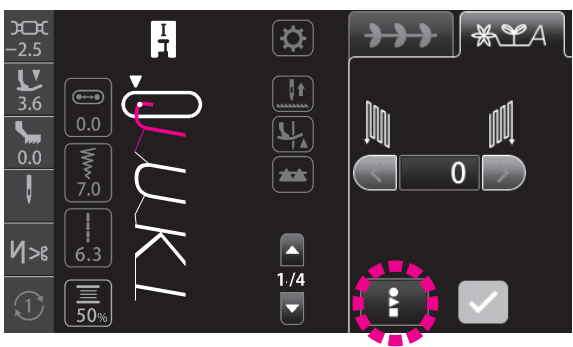


选择希望缝制的花样进行试验缝制时，如果发生花样变形……

1. 按下 。



2. 按下 。



3. 显示织补调节画面。

按下 。

○ 正确的缝制成品 × 自左向右上升 × 自左向右下降



按下 , 进行调
节。

按下 , 进行调
节。

当可以正确缝制花样时，调节完毕。
一旦按下 , 设定得到确定。

6.3.2. 花样反转

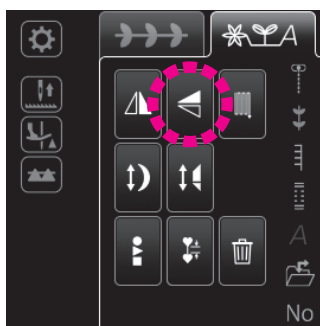


选择花样之后，按下 。



(1) 左右反转

缝制左右反转的花样时，按下 。
显示左右反转的花样。



(2) 上下反转

缝制上下反转的花样时，按下 。
显示上下反转的花样。

※ 有些花样无法左右反转、上下反转。

※ 也可以分别进行“让左右反转的花样上下反转”或“让上下反转的花样左右反转”。

6.3.3. 变更伸长尺寸

可以在不改变花样的缝制密度的情况下，改变花样的长度。

● 可以伸长的花样

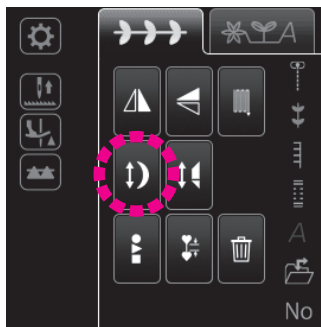
271	272	273	274	275	276	277	278	279	280
281	282	283	284	285	286	287	288	289	290

设定范围：1～5

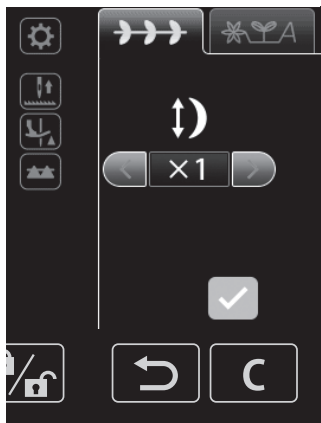
※ 默认设定是“1”。



1. 选择花样之后，按下 。



2. 按下 。



3. 选择伸长尺寸。



按下蓝色框，回到初始值

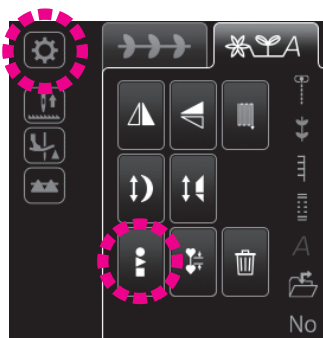
即便按下 ，也会回到初始值

一旦按下 ，设定得到确定。

6.3.4. 锥度环尺寸变更

关于详细情况，请浏览 102 页。

6.3.5. 整体选择组合的花样

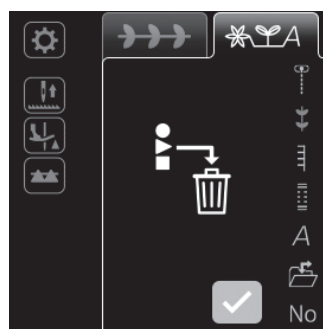


希望集中选择所有的组合的花样时按下。

6.3.6. 删除



希望删除组合的花样时按下。



按下 ，然后按下 ，只要按下 ，就可以集中删除所有的组合的花样。

6.3.7. 设定花样间隔



按下图标，花样与花样之间的间隔变窄。

如果再按一次，就回到标准设定。

在标准设定上，花样结束时设定了固定缝制，如果缝制针脚间隔变窄，固定缝制会省略。

6.3.8. 变更锁纽洞的切开宽度

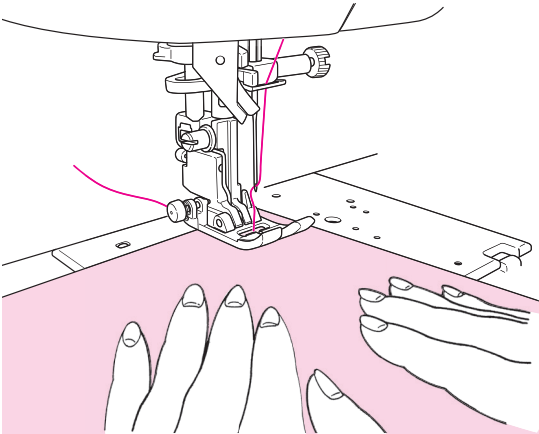
关于详细情况，请浏览 108 页。

7. 缝制

7.1. 直线缝制

No.	花样	压脚
001		基本压脚（A）

 **锁定模式**



■ 起缝

下降压脚，开始缝制。



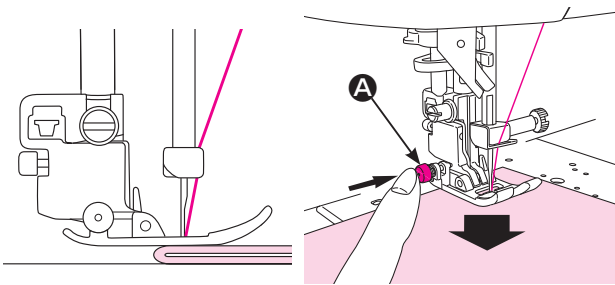
设定压脚抬升操作

即便在压脚抬升的状态下，也可以开始缝制。
（参照 52 页）



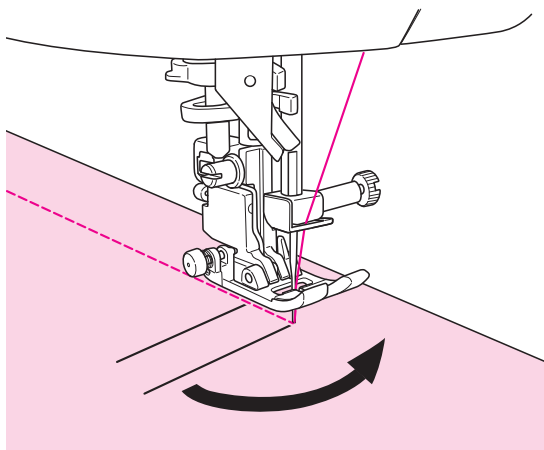
可调节启动缝制速度

可以设定开始缝制的速度。
（参照 54 页）



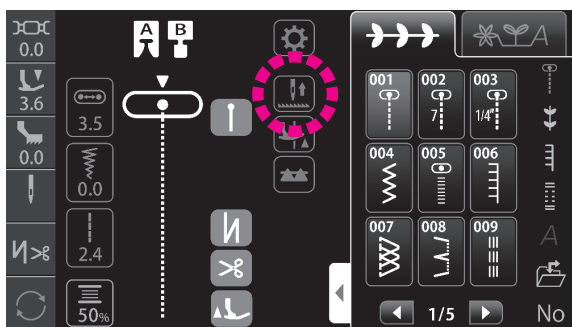
★ 厚料布边的起缝

将机针下降到起缝的位置上，按下基本压脚的黑色按钮 **A**。在按下按钮的同时压脚下降。手一旦离开按钮，则开始起缝。一旦压脚完全附在面料上时，黑色按钮会被自动解除。



■ 缝制方向的变更

- ① 到达可以改变布料方向的位置后，停止缝纫机。
- ② 如果机针没有插在布料上，按下机针上下按钮，让机针插入布料，提升压脚。
※ 工厂发货时，处于一旦停止缝纫机，机针就插入布料的状态。
- ③ 在让机针插入布料的状态下改变方向，下降压脚，开始缝制。



● 切换机针停止位置

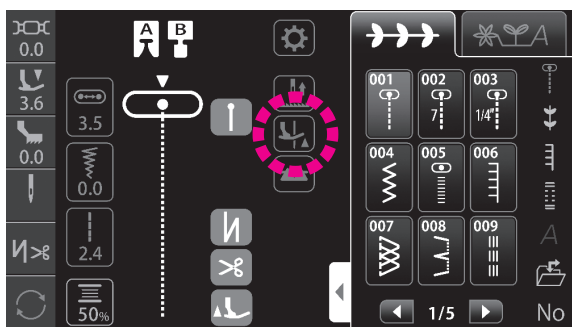
可以选择将压脚设定为在停止缝纫机时抬起且机针处于下停止位置。



：机针上停止



：机针下停止



● 压脚抬升功能

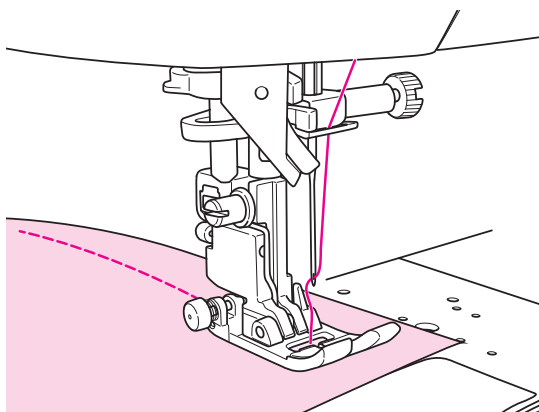
可以变更停止缝纫机时的机针停止位置。



：ON



：OFF



■ 停车

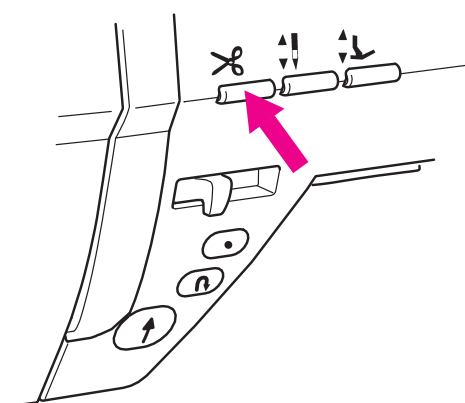
停止缝纫机。

★ 切线

< 使用切线按钮 >

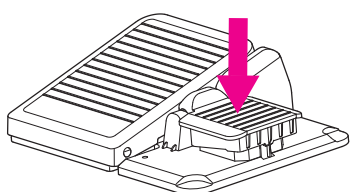
按下切线按钮，进行切线。

抬升压脚，取出布料。



切线的注意事项：

1. 请不要使用 30 号以上的粗线。
2. 切线后，即使不拉出底线也可进行缝制。
3. 在进行切线后的接下来缝制时，一旦拉出底线，底线与面线从压脚的横向拉出起缝的话，可以达到一个非常完美的起缝。
4. 一旦切线部位残留有线屑的话会引发故障，因此请手工清理一下。（参照 119 页）



< 使用脚动开关 >



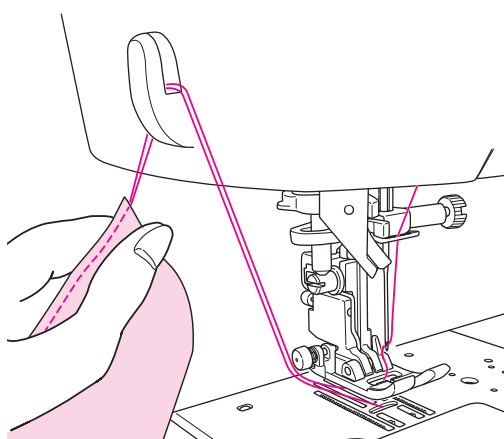
脚动开关功能

可以踩下脚动开关，进行切线设定。（参照 53 页）

踩下脚动开关，进行切线。

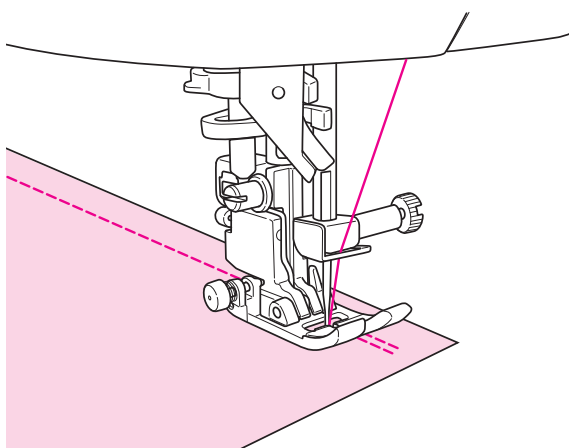
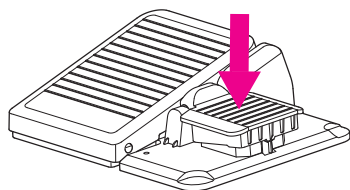
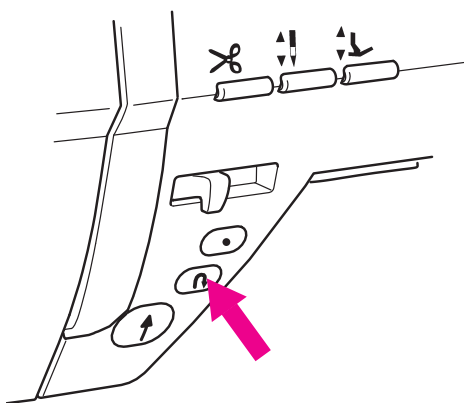
< 使用面部切线 >

抬升机针，提高压脚之后，可以使用面部罩上的面部切线装置进行切线。



切线后压脚抬升设定

切线后可以自动提升压脚。（参照 42 页）



■ 返缝

在缝制开始和缝制结束时，需要牢牢地进行线脚固定（返缝）时使用。



脚动开关功能

可以设定踩下脚动开关之后进行返缝。（参照 53 页）

< 使用启动・停止按钮时 >

可在按下返缝按钮的期间进行返缝，一旦放开即停止返缝。

< 使用脚控器时 >

可在按下返缝按钮的期间进行返缝，一旦离开返缝按钮，即缝制方向变为前进方向。

如果缝制单个花样或字母，缝纫机会在完成固定缝后停车。



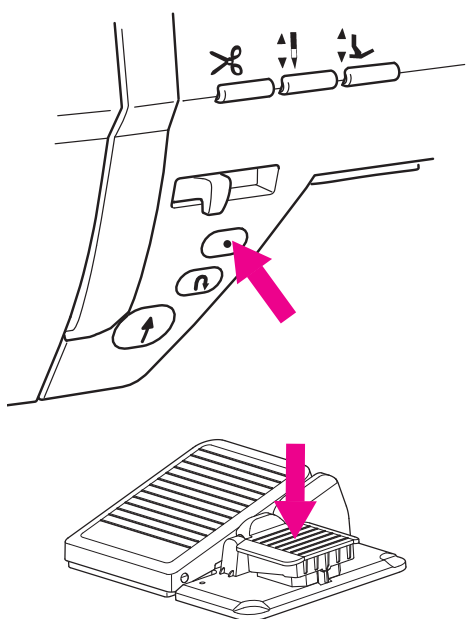
可调节返缝速度

可调节返缝速度和固定缝速度。
（参照 54 页）



设定自动固定缝制切线压脚抬升

可以设定缝制开始、缝制结束的自动固定缝制，也可以设定缝制结束的自动切线、切线后自动压脚抬升。（参照 42 页）



■ 固定缝

需要在缝制开始和缝制结束时进行不起眼的线脚固定（固定缝）时使用。

★ 起缝

在希望进行固定缝制的位置上按下固定缝制按钮。
缝纫机会缝制固定缝并停车。



脚动开关功能

可以踩下脚动开关，进行固定缝制的设定。
（参照 53 页）

★ 停车

＜使用启动・停止按钮＞

缝制结束时，按下固定缝制按钮。
缝纫机会缝制固定缝并停车。

＜使用脚控器时＞

缝制结束时，踩下脚动开关。
缝纫机会缝制固定缝并停车。

※ 缝制单式或字母时按下该按钮，缝纫机将缝制完所选花样的单循环，然后缝制固定缝并停车。在单循环期间启动 / 停止按钮将亮起橙色。



可调节返缝速度

可调节返缝速度和固定缝速度。
（参照 54 页）



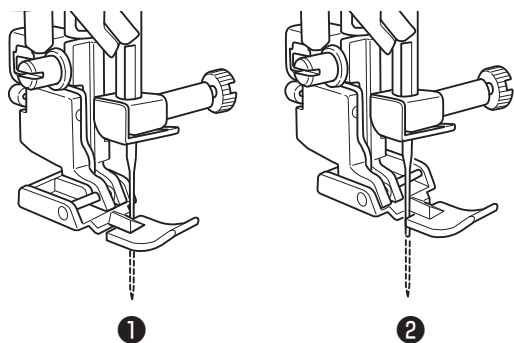
设定自动固定缝制切线压脚抬升

可以设定缝制开始、缝制结束的自动固定缝制，也可以设定缝制结束的自动切线、切线后自动压脚抬升。
（参照 42 页）

7. 2. 拉链缝制

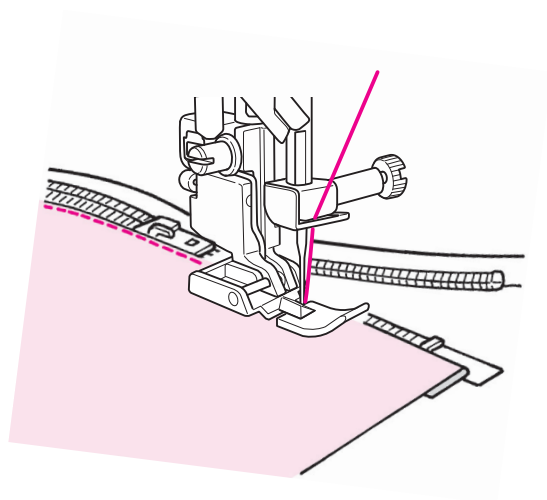
No.	花样	压脚	 锁定模式
001		拉链压脚 (B)	

※ 请务必用中基线的直线（花样 No. 001）来进行缝制。



1 安装拉链压脚 (B)。

要缝制拉链左侧的话，请将其安装在压脚的右侧 ①。
要缝制右侧的话，请将其安装在左侧 ②。

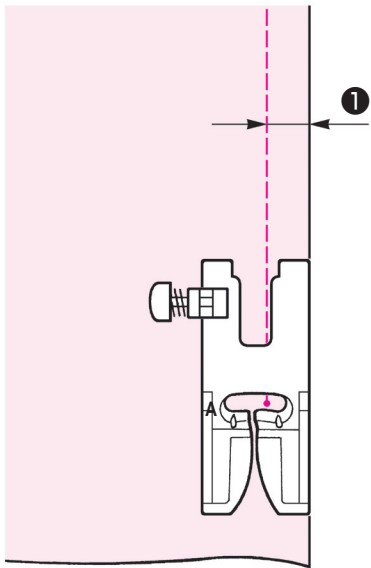


2 缝制到滑块手边时，朝对面按下滑块，缝制至一端。

7. 3. 贴布拼缝（合缝）

No.	花样	压脚
002		基本压脚（A）
003		 锁定模式

通过贴布将面料与面料合缝在一起就叫贴布拼缝。
在贴布拼缝时，窝边一般都留出 7mm 或 1/4 英寸再缝制。



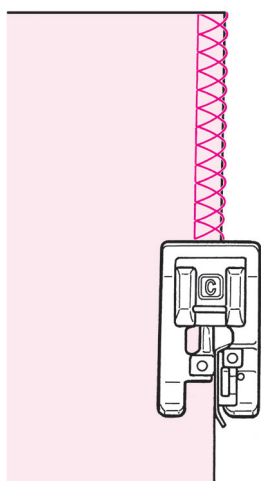
1 对面料先进行裁剪，务必要留出窝边的尺寸。

2 将面料对准压脚的右侧开始缝制。

由于机针落在从压脚右侧 7mm **1**（1/4 英寸）的位置上，
因此可以缝制出 7mm（1/4 英寸）的窝边。

7. 4. 包边缝制

No.	花样	压脚
007		包边压脚 (C)
022		 锁定模式
023	 薄料用	



该缝制可用于防止缝制面料绽线。

将布边沿着包边压脚的导轨进行缝制。

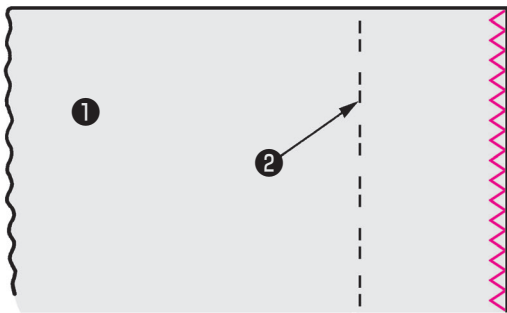
一旦面料与导轨分离，出来的成品缝迹就会不好看，因此请慢慢地进行缝制。

※ 在缝制前，务必请确认压脚不会碰到机针。

7.5. 暗缝

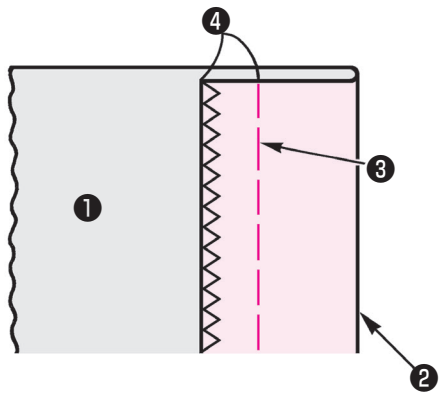
No.	花样	压脚
008		暗缝压脚 (D)
030		⚠ 锁定模式
031		

■ 面料的折边方法

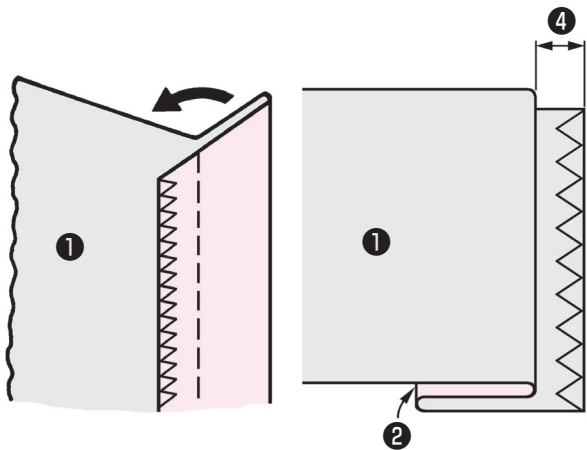


1 先将布边进行包边缝制。
(包边缝制请参照 89 页)

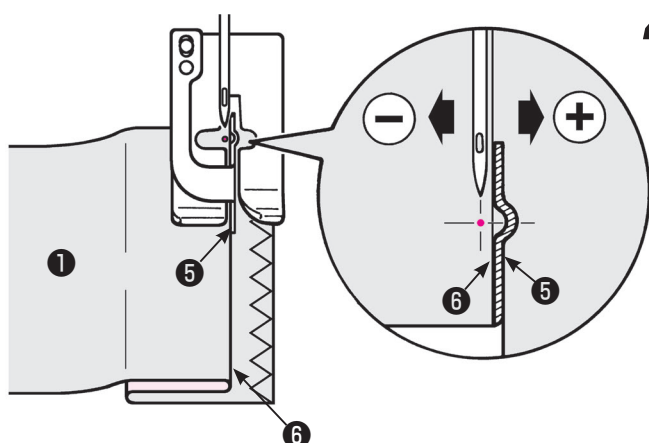
- ① 面料反面
- ② 完成时的线



2 手动进行粗缝 ③。
④ 0.5 ~ 0.6 cm

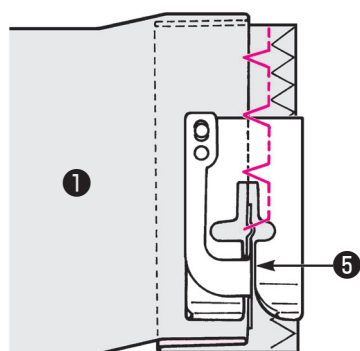


3 从假缝开始折边。
留出 0.5 ~ 0.6cm。

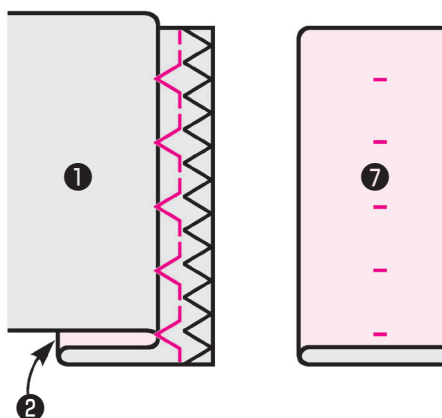


4 将压脚的导轨 ⑤ 对准折线的外侧 ⑥，旋转手轮，用缝迹宽幅调整按钮进行调整使缝迹能覆盖到折边的外侧上。

※ 请注意不要让机针碰到压脚。



5 将导轨 ⑤ 对准折线外侧进行缝制。

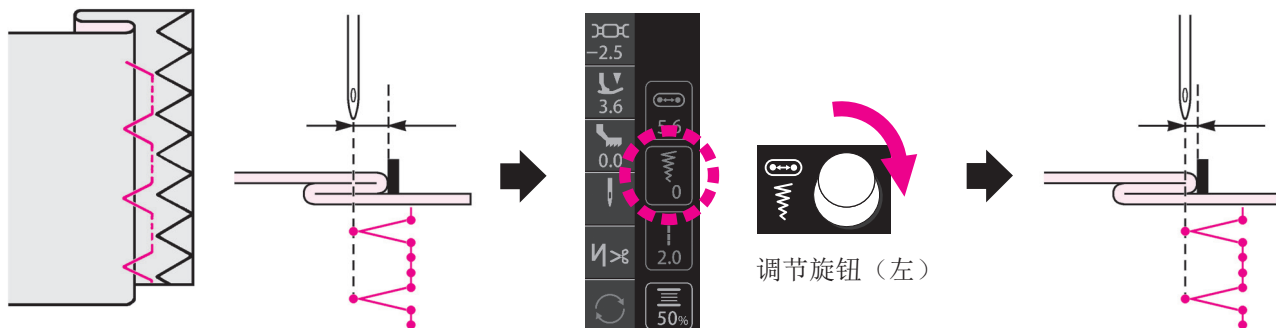


6 缝制一旦结束将返回至面料。

⑦ 面料正面

■ 改变落针位置的方法

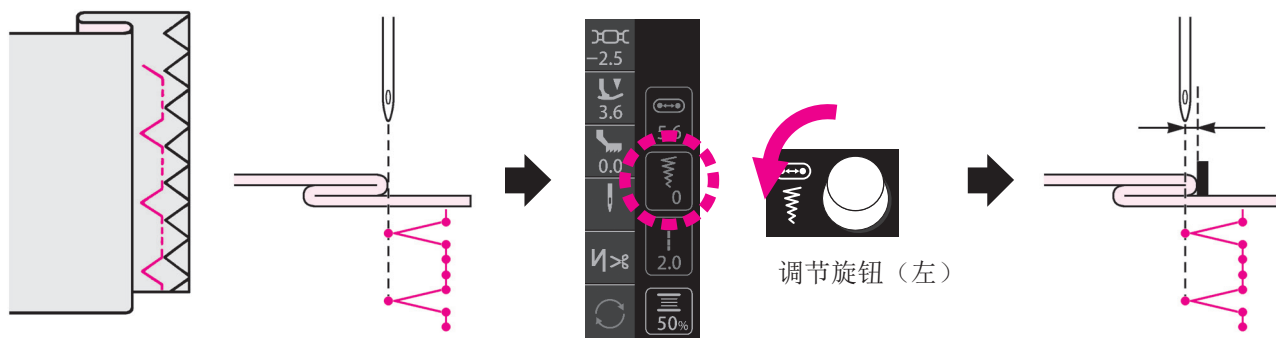
1. 当缝迹超出折线外侧时



按下缝制接缝的宽度图标，向右旋转调节旋钮（左）。

（旋转手轮，确认落针，然后将机针向上抬升进行调整。）

2. 当缝迹未覆盖到折线外侧时

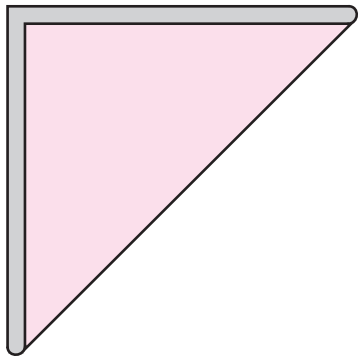


按下缝制接缝的宽度图标，向左旋转调节旋钮（左）。

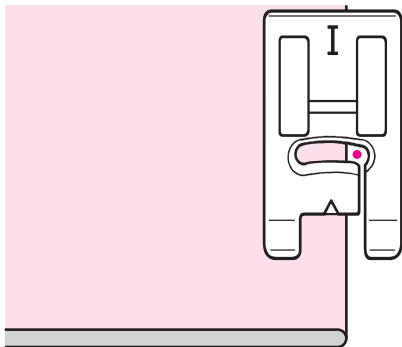
（旋转手轮，确认落针，然后将机针向上抬升进行调整。）

7. 6. 壳钉

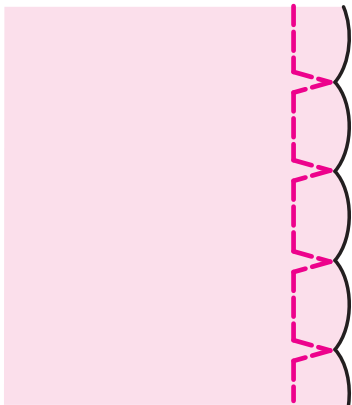
No.	花样	压脚
032		手动锁纽洞压脚（I）
033		 锁定模式



1 将布料向偏压方向对折。



2 缝制时注意让机针落到离布料折边一端偏右的位置。



3 形成贝壳状的壳钉。

7.7. 套结缝制

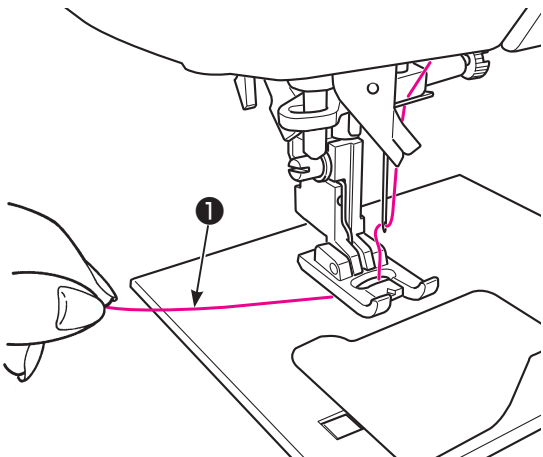
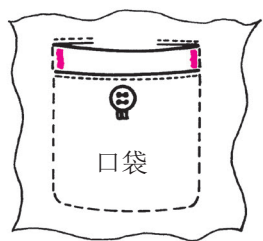
No.	花样	压脚
034		手动锁组洞压脚 (I)
035		 锁定模式

用于易绽线的部位可使缝迹比较牢固。

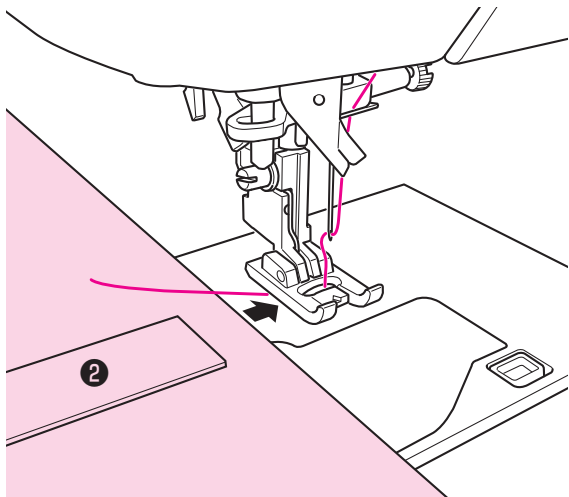
※ 套结的长度是通过按返缝按钮来决定的，最长 20 针可自动形成一个 U 型套结。

※ 如果在高低端部位压脚无法保持水平的话，请垫点面料或是厚纸进行使用。

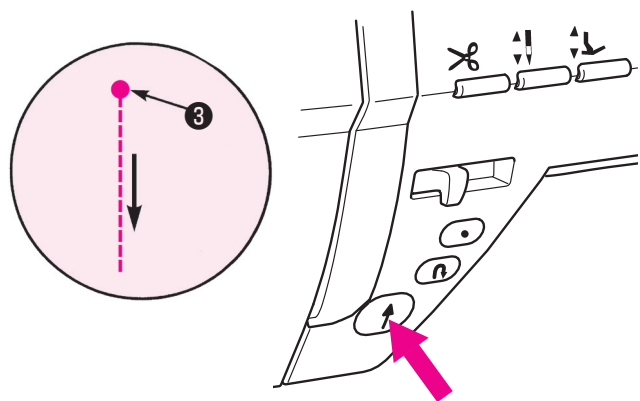
使用例)



1 横向拉出缝线。
让底线穿入压脚下方。
① 10 cm



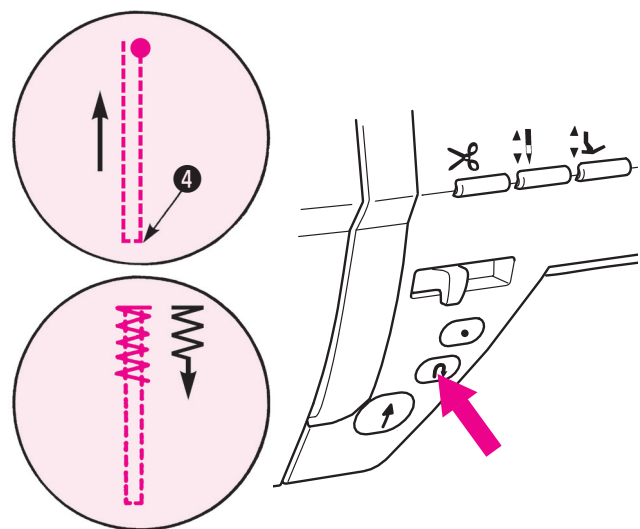
2 放入面料 ②。



3 让机器启动。

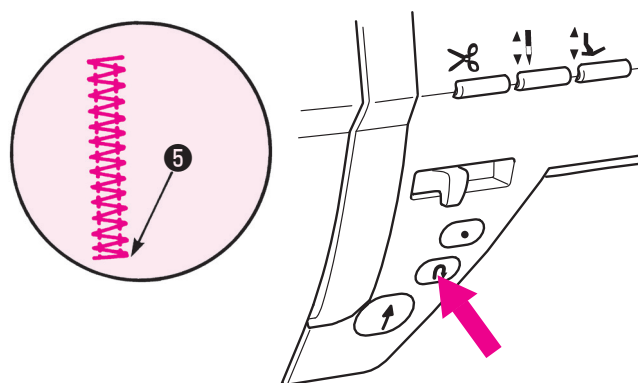
按下启动・停止按钮的话，就开始直线缝制。

③ 启动位置



4 在套结结束的位置 ④ 上按下返缝按钮。

用直线缝制返回至启动位置，然后再自动地用曲折缝进行缝制返回。



5 一旦从缝制结束的位置上返回即按下返缝按钮。

进行加固缝 ⑤ 然后停车。

MEM



* No. 035 套结缝制（存储）时

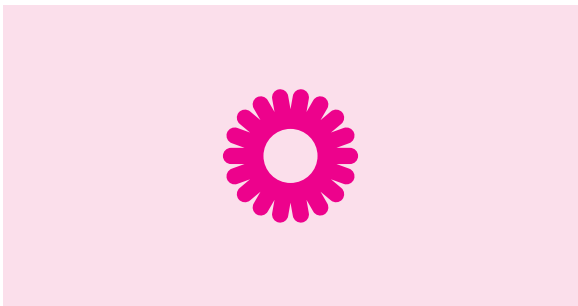
最初缝制的长度会被记忆，因此，从第二次开始不需要 4 的操作。

如果希望变更被记忆的长度，请重新选择一次花样。

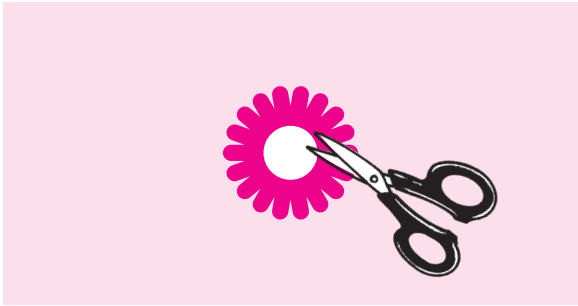
7. 8. 孔眼

No.	花样	No.	花样	压脚
038		041		手动锁纽洞压脚（I）
039		042		
040				

 锁定模式



1 缝制孔眼。
最后自动开始固定缝制并停止。



2 使用孔眼压钳开孔。
如果穿入线或者丝带，可以作为花式孔眼使用。

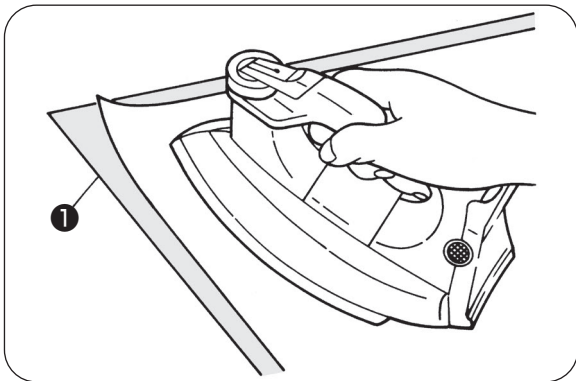
7.9. 装饰缝

No.	压脚
101~290 301~394 文字等	手动锁组洞压脚 (I)

 **锁定模式**

※ 关于花样的种类，请参考 70 页。

■ 缝制前的准备



为了缝制漂亮的花样，请在薄布料 ① 上贴上衬里，然后进行试验缝制。

在背面用熨斗让粘帖衬里粘帖。

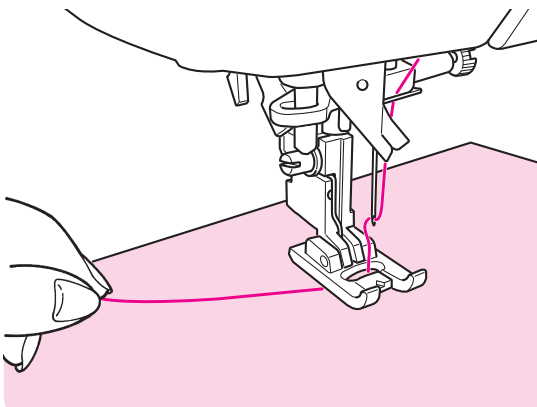
※ 如果缝制接缝过细，底线会从布料表面露出，有时会造成缝制堵塞。请务必进行织补调节，然后试验缝制。



调节织补

进行测试缝制，在确认花样的同时进行调节。
(参照 55 页)

■ 花样（文字）的缝制



把针线穿过压脚孔并将它横向放置。放入面料启动机器。

缝制结束后，自动停止。

※ 根据花样（文字）不同，缝制速度会变化，请注意。

※ 在缝制过程中，如果使用自动切线，会从最初的花样（文字）开始缝制。

※ 关于密集缝制等情况，如果节距过细，有时会引起缝制堵塞。

■ 过渡线的处理方法



不需要的部分的线用剪刀等处理。

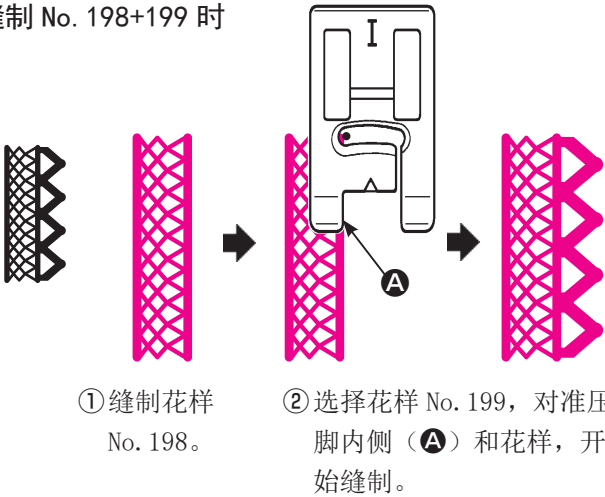
7. 10. 蕾丝 / 羽毛花样

No.	花样	No.	花样	No.	花样	No.	花样	压脚
198		202		206		363		手动锁纽洞压脚 (I) ⚠ 锁定模式
199		203		207		364		
200		204		208		365		
201		205		362				

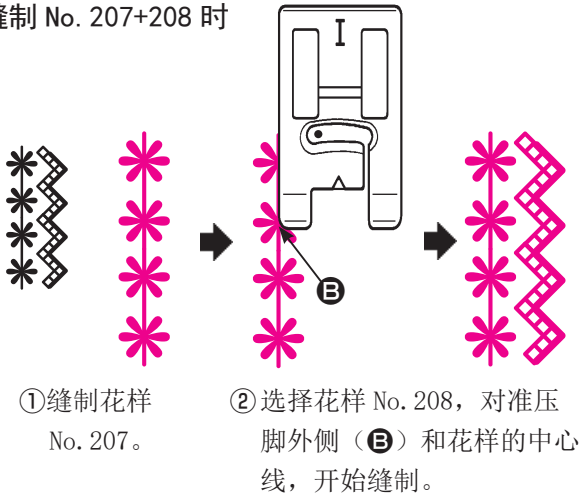
如果平行缝制花样，就可以缝制蕾丝或羽毛风格的花样。

■ 缝制方法

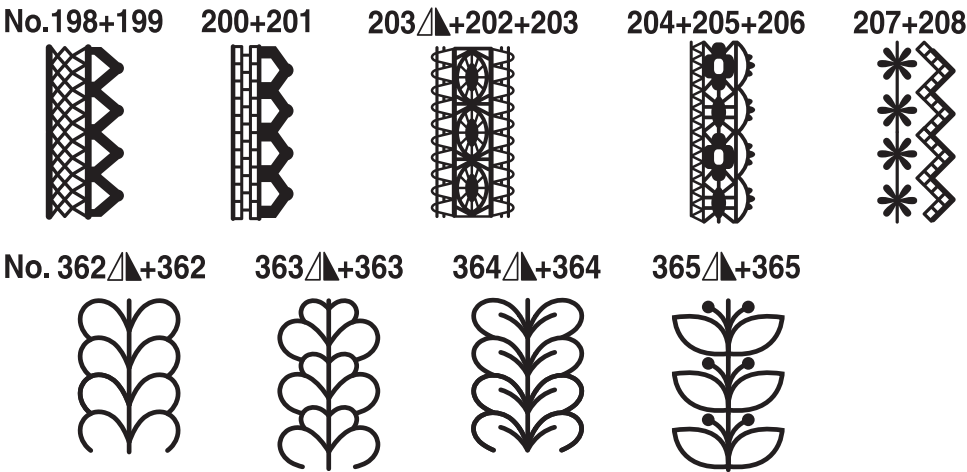
• 缝制 No. 198+199 时



• 缝制 No. 207+208 时



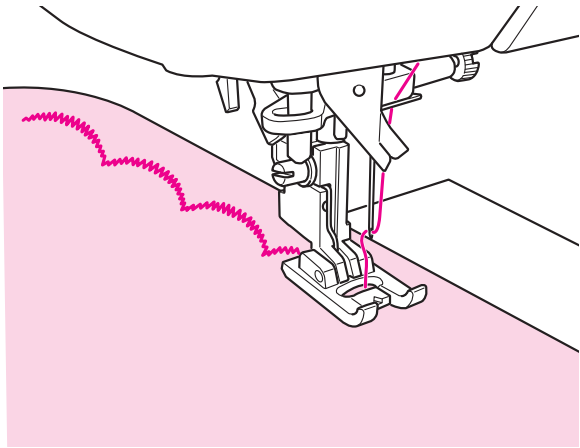
例)



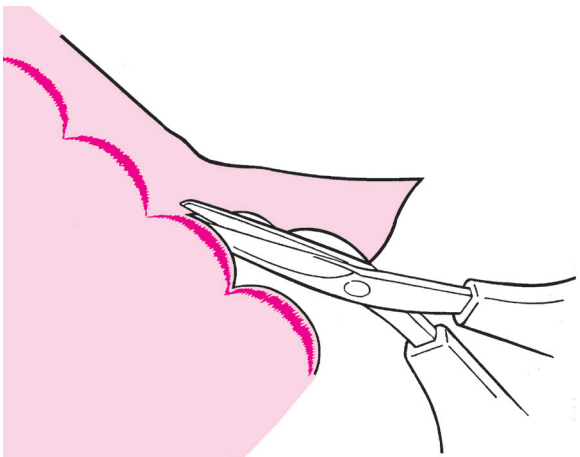
7. 11. 月牙形缝制

No.	花样	No.	花样	No.	花样	No.	花样	压脚
280		283		286		289		手动锁纽洞压脚（I）  锁定模式
281		284		287		290		
282		285		288				

可用于桌布或是衬衫的衣领等边缝装饰。



1 在缝制时请留有一定的布边。



2 请沿着缝迹进行裁剪，千万不要剪到缝线。



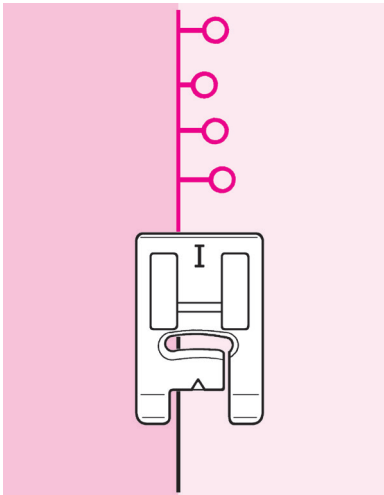
花形扩大缩小

可以变更花样的长度。（参照 80 页）

7. 12. 随机花样

No.	花样	No.	花样	No.	花样	No.	花样	压脚	
302		313		321		329		手动锁纽洞压脚（I） ⚠ 锁定模式	
304		315		323		331			
306		317		325		333			
308		319		327					

例)



关于随机花样，每一个区间都会自动变更宽度，因此，可以体验随意休闲的花样。

7. 13. 锥度环

No.	花样	No.	花样	No.	花样	压脚
339		341		343		手动锁纽洞压脚（I）
340		342		344		

 锁定模式

关于花样 No. 339 ~ 344，花样缝制开始会逐渐振幅变大，缝制结束会逐步变小。
适合贴花等的花样缝制。

■ 缝制方法

- 
- 1 选择花样，让其开始。

逐步振幅变大。

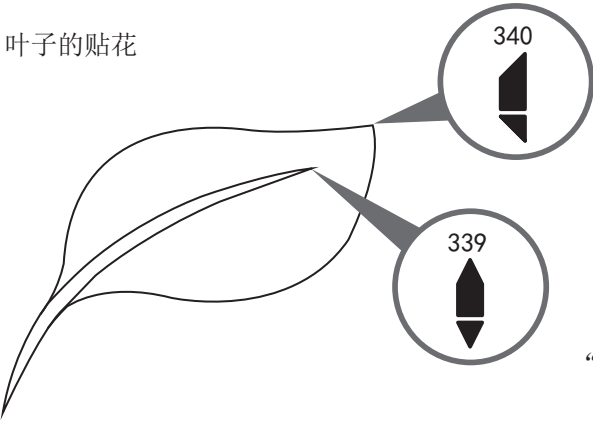
达到设定的振幅后，在此状态下继续缝制。

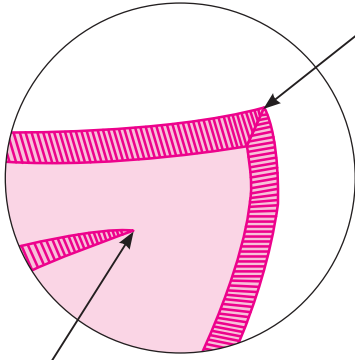
2 缝制结束时按下固定缝制按钮。

按照与缝制开始相同的长度，在逐步振幅变小，进行固定缝制之后自动停止。

使用例)

叶子的贴花

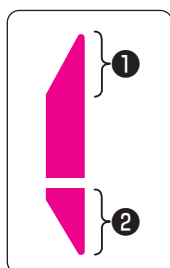




选择“尺寸”数值，
让组合缝制的角度相
符合。

“尺寸”的数值越大，越呈现锐角。

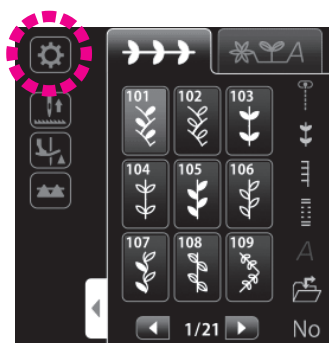
■ 锥度环尺寸变更



可以根据希望缝制的花样变更锥度环部分（①，②）的尺寸。

设定范围：1 ～ 5

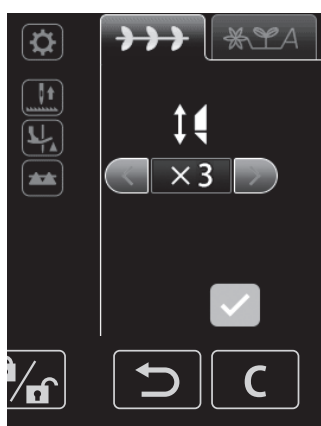
※ 默认设定是“3”。



1. 选择花样之后，按下 。



2. 按下 。

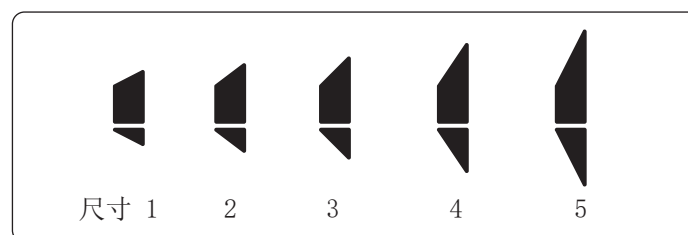


3. 选择锥度环的尺寸。



按下蓝色框，回到初始值。

即便按下 ，也会回到初始值。

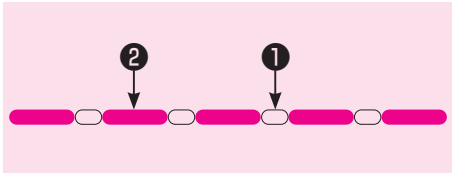


一旦按下 ，设定得到确定。

7. 14. 手动缝制

No.	花样	压脚
391		手动锁纽洞压脚（I）

 锁定模式



如果在面线上使用透明的线，可以让缝制接缝变为手动缝制风格。

- ① 面线
- ② 底线

7. 15. 锁纽扣缝制

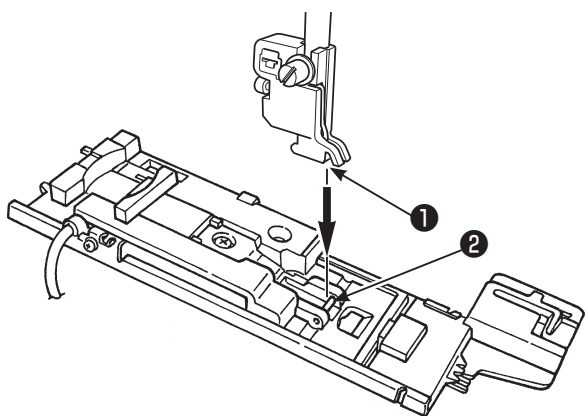
- ※锁纽扣的长度，是由所用纽扣能否被夹在纽扣放置台所决定的。
- ※纽扣的直径在 0. 7 ～ 3. 2cm 之间可以进行锁纽扣。
- ※具有伸缩性的面料，请在面料反面贴一块不具有伸缩性的衬里。
- ※必须先进行试缝，确认能否正确进行缝制。
- ※锁纽扣的No. 414 ～ 417 是用于针织面料的，因此请使用针织用机针。

压脚
锁纽扣压脚（E）

 锁定模式

No.	花样	用途	
401		双面套结	一般性的锁纽扣 可用于所有的纽扣缝制
402			手动锁纽扣（分 2 步） （参照 110 页） 当面料上有高低段差或是想缝制较大纽扣时可用
403			手动锁纽扣（存储） ※ 可以对一次缝制的锁纽扣的尺寸进行记忆。
404			厚料用锁纽扣 用于比较稀疏的缝制长度，像大衣缝制时可使用
405			双面套结双重缝制 通过双重缝制，可使纽扣更加牢固
406		装饰缝用	装饰缝用锁纽扣
407		圆头锁眼	薄料用锁纽扣 用于衬衫、童装上
408			
409			

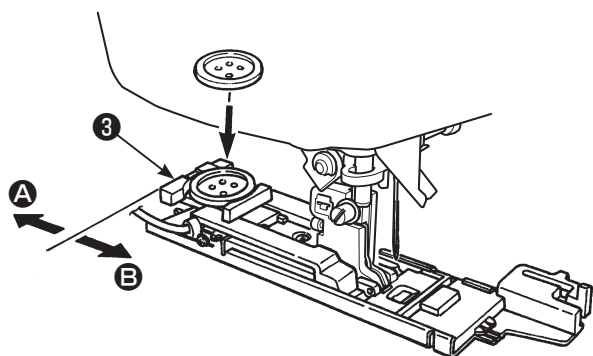
No.	花样	用途	
410		凤眼锁眼	用于厚料（夹克衫、大衣、西裤等）
411			用于正圆形的圆头锁眼
412			在厚料中，使用大且厚的纽扣时可用此锁眼
413			用于裤子的前开部分的纽扣等
414		针织用	薄针织面料用 暗缝 1 次 即使是装饰缝用锁纽扣也可用
415			普通针织面料用 通过 2 次暗缝可以防止面料伸缩
416			薄针织面料用 将 414 号花样进行 2 次重叠缝可用于伸缩性较大的面料上
417			普通针织面料用 将 415 号花样进行 2 次重叠缝可用于伸缩性较大的面料上
418		装饰缝用	装饰缝用锁纽扣 用于插花孔眼或是夹克衫等的开襟用，看起来接近于手工缝制
419			
420			
421		锁纽扣基础缝制 （参照 109 页）	



1 安装压脚。

按下机针上下运作按钮，抬高机针，提升压脚。

将压脚座的槽 ① 对准压脚的销子 ②，然后下降压脚进行安装。

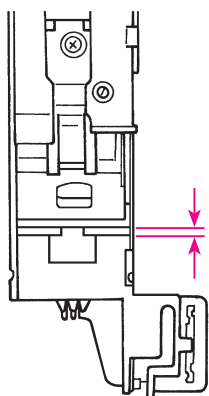


2 安装纽扣。

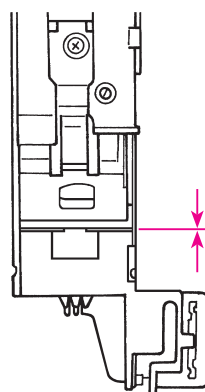
将纽扣放置台 ③ 往 A 方向拉，放置纽扣然后返回至 B 方向，把纽扣夹在中间。

※ 不能放置厚度超过 4mm 的纽扣。

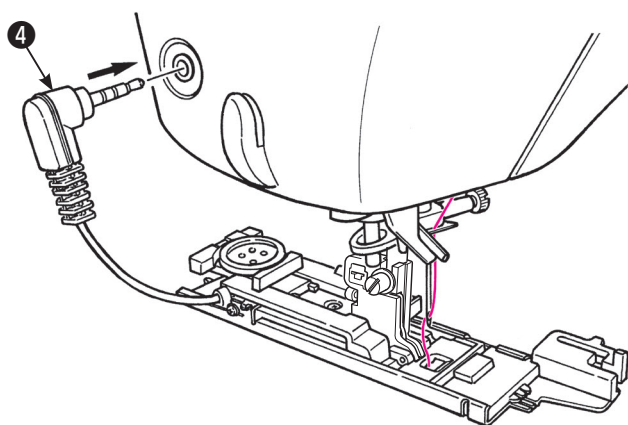
※ 在安装压脚时，请在确认了以下事项后再开始缝制。



请确认是否留有空间。



如果没有空间的话，缝制出来的东西肯定是不好看的。

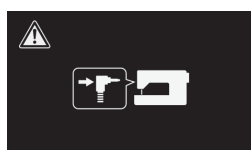


3 安装锁纽扣传感销 ④。

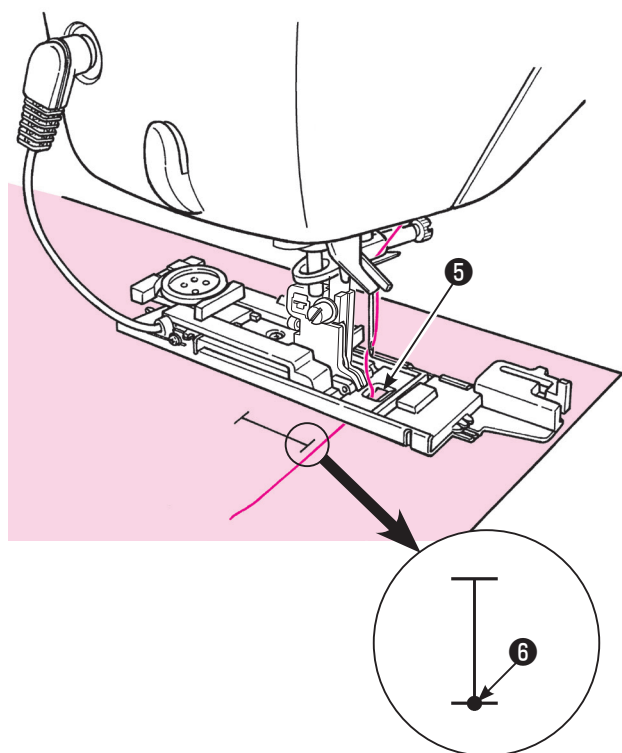
将其插入机器面罩上的传感销孔内。

※ 请一定要插到底。

※ 如果不安装传感销就启动机器的话，会有警示信息显示。



请在安装了传感销之后再进行启动。



4 放入面料。

抬升压脚，将面线从压脚孔 ⑤ 往下穿，然后从横向拉出。

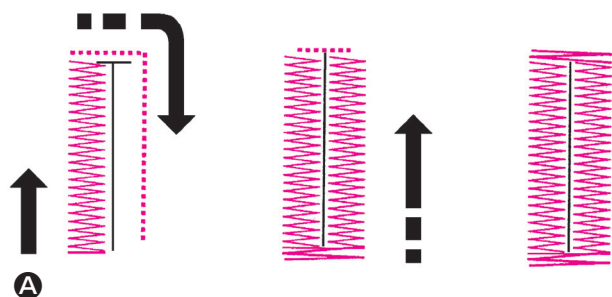
放入面料，在起缝的位置 ⑥ 上落针，下降压脚。

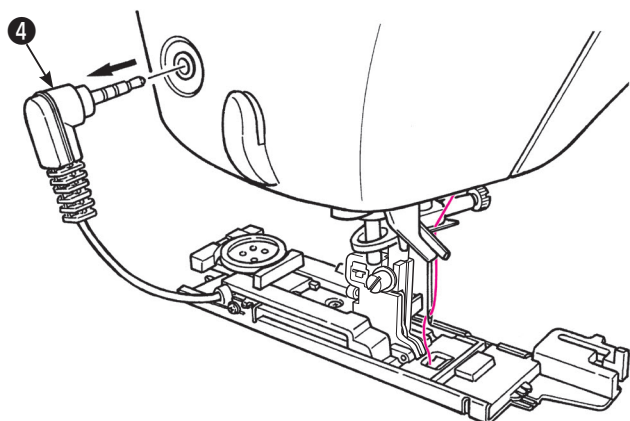
5 机器 A 点开始。

在锁纽扣缝制结束后，机器会自动停止。

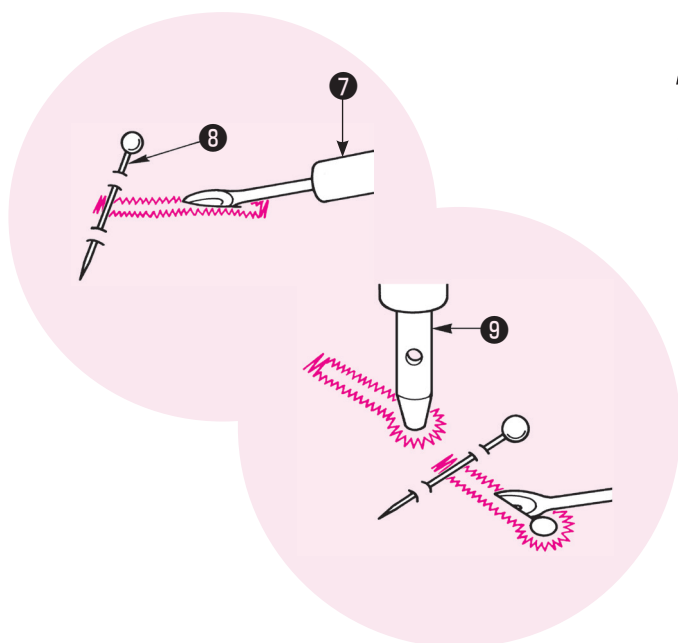
- ※ 如果要继续缝制相同尺寸的锁纽扣的话，可按下切线按钮进行切线，然后抬升压脚。然后在其他部位并保持原有状态下放下压脚，再进行缝制。
- ※ 在缝制锁纽扣时，请不要变更缝迹的长度和宽度。否则会造成缝制混乱。
- ※ 直至锁纽扣缝制结束之前，请不要按切线按钮，一旦压脚抬升就不能再继续缝制了。

※ 由于面料的种类或是方向不同，有可能在侧缝时摆幅多少会有点凌乱。





6 缝制结束后，拔出传感销 ④。



7 用拆线器 ⑦ 开孔。

[双面套结]

用绷针 ⑧ 将要套结的地方别起来，然后用拆线器 ⑦ 将中间的布料剪切开，注意不要切断缝线。

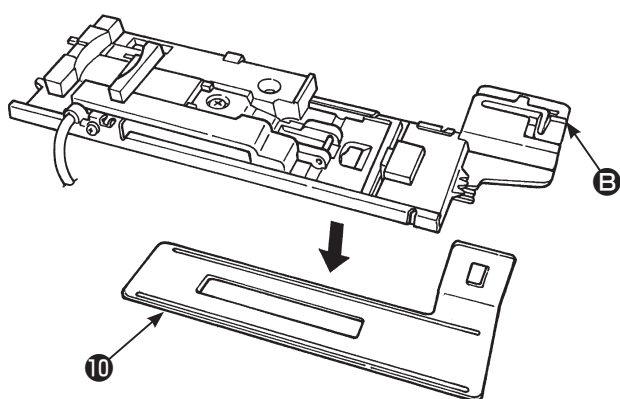
[圆头锁眼]

将厚的纸类垫在下面，用圆头打眼 ⑨ 开孔，然后再用拆线器将中间的面料剪切开。

● 锁纽扣固定板

⚠ 锁定模式

对于薄料以及高低端部位附近的比较难缝制的锁纽扣，如果安装固定板的话缝制起来会比较顺畅。



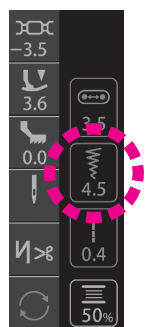
1. 将固定板⑩安装到锁纽扣压脚上，然后安装压脚。
2. 在压脚和固定板之间放入面料进行缝制。

※ 捏住 ⑩ 的树脂就可以将固定板拆下来。

■ 改变缝迹宽幅的方法

按下缝制接缝的宽度图标，旋转调节旋钮（左）。

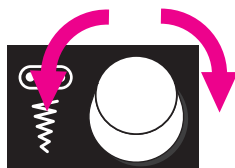
※关闭电源时，或选择其他花样时，缝制接缝的宽度、缝制接缝的长度设置会被重置。



向左旋转



宽度变窄



调节旋钮（左）

向右旋转



宽度变宽

宽度小

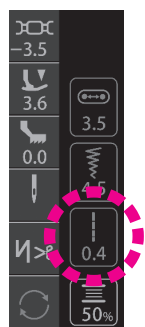


宽度大



■ 改变缝迹长度的方法

旋转调节旋钮（右）。



向左旋转



缝制接缝的密度变细



调节旋钮（右）

向右旋转



缝制接缝的密度变粗

较细的缝制接缝



较细

较粗的缝制接缝

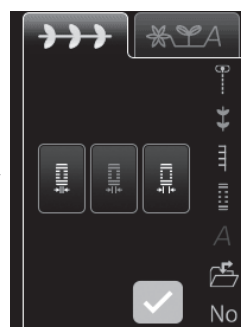
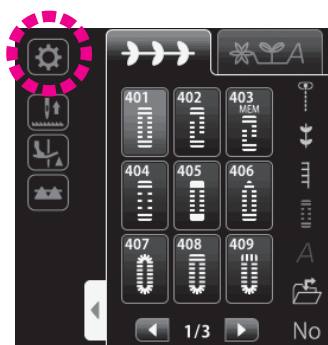


较粗

■ 变更锁纽洞的切割宽度



可以变更锁纽洞的切割宽度。



切割宽度



小 标准 大

※ 初始值为“标准”。

一旦按下 ，设定得到确定。

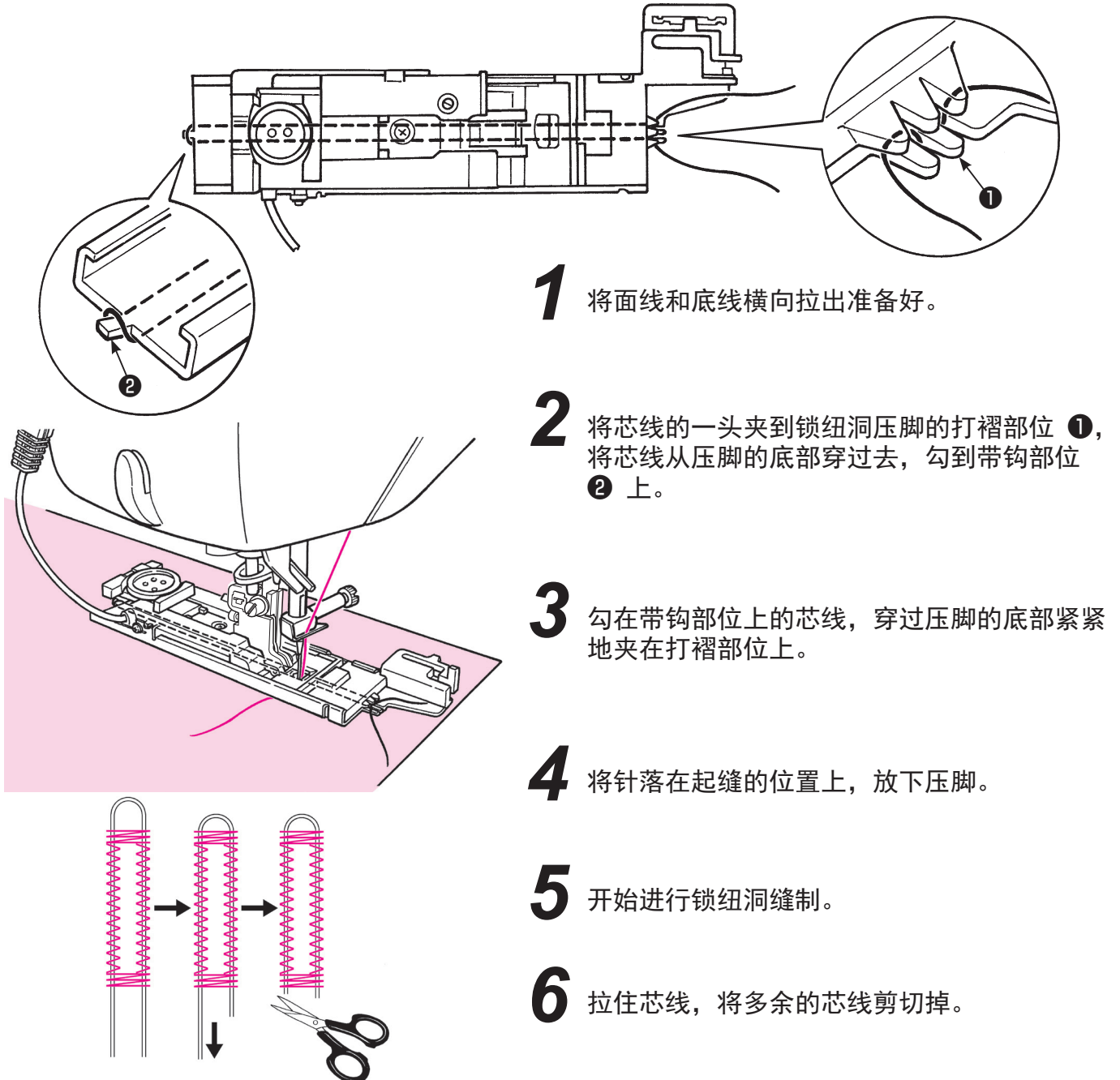
■ 带芯线锁纽洞

No.	花样	压脚
401		锁纽洞压脚 (E)

 锁定模式

带芯线缝制的话可以防止纽洞伸缩、从而可以进行牢固的锁纽洞缝制。

※ 带镶边线的纽洞应使用双套结花样缝制（花样 No. 401）。



■ 锁纽洞基础缝制

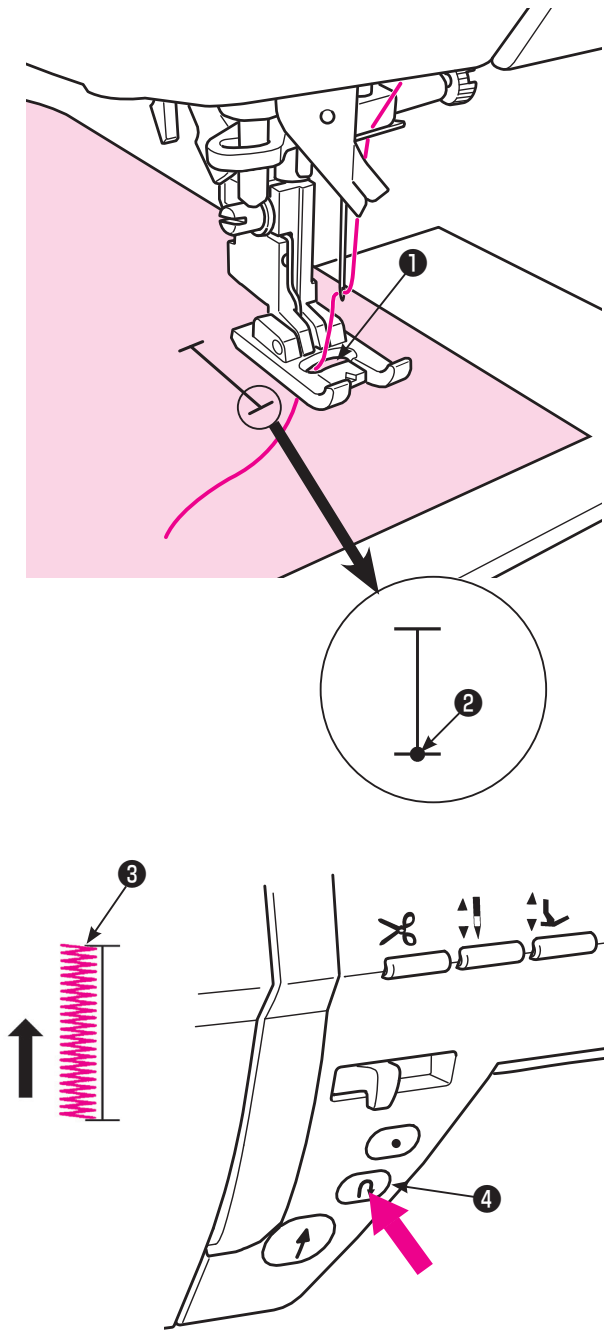
No.	花样
421	

用于花样 No. 401 锁纽洞基础缝制。
也可以用于边缘锁纽洞缝制。

7. 16. 手动锁纽洞缝制（分 2 步骤）

No.	花样	压脚
402		手动锁纽洞压脚 (I)
403	MEM 	锁定模式

* 希望变更锁纽洞的缝制接缝宽度、缝制接缝长度时，请浏览 108 页。



1 安装手动锁纽洞压脚 (I)。

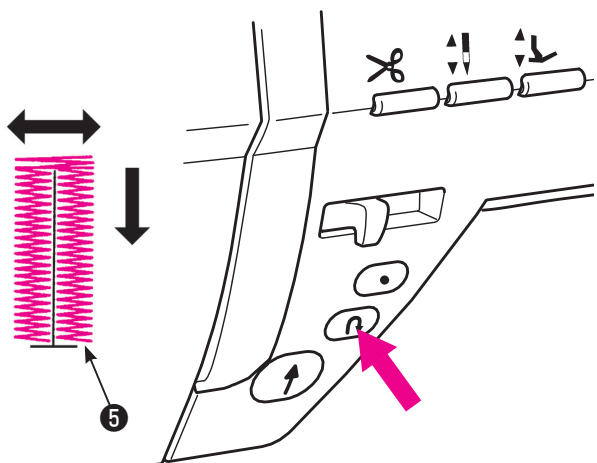
2 将面向从压脚孔 ① 的下方穿过去，然后横向拉出。

3 将机针落在起缝的位置 ② 上，下降压脚。

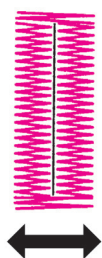
4 按下启动停止按钮，开始缝制。

※ 如果在缝制中按下启动停止按钮的话，机器会停止运转。如果再按下启动停止按钮的话，机器又会继续缝制下去。

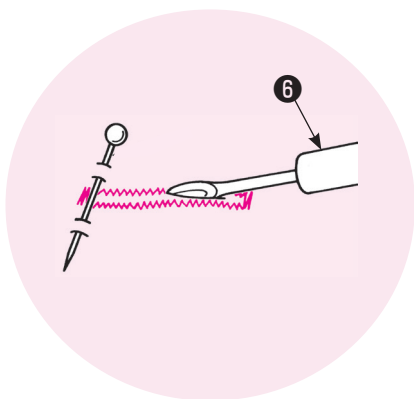
如果缝制到纽洞左侧必需的长度 ③ 为止的话，按下返缝按钮 ④，就会进行套结，然后向右继续缝制。



5 一旦返回到起缝位置⑤的话, 就按下返缝按钮。



6 进行套结和加固缝, 然后机器自动停止运转。
进行切线, 抬升压脚, 取出布料。



7 用拆线器 ⑥ 开纽洞。

※手动锁纽洞, 其左侧和右侧的缝制方向是不一样的, 由于面料的原因, 因此有可能有时看起来左右密度会不一样。

* **MEM**
进行 No. 403 手动锁纽洞 (存储器) 时

最初缝制的长度会被记忆, 因此, 从第二次开始不需要 **4** 的操作。

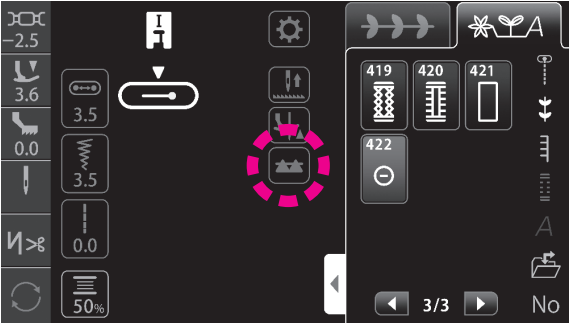
如果希望变更被记忆的长度, 请重新选择一次花样。

7. 17. 缝制钮扣

No.	花样	压脚
422		手动锁纽洞压脚（I）

锁定模式

※缝制钮扣时请勿使用自动切线功能。



1 按下送布牙图标，让送布牙下降。

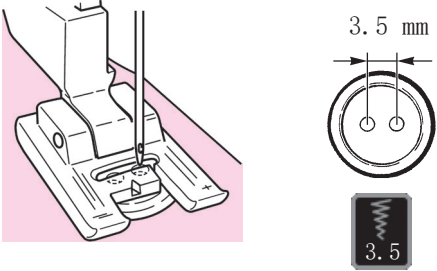


: 送布牙上升。



: 送布牙下降。

例)



2 将纽扣放在压脚下，并调节曲折缝振幅大小。

3 一边手盘飞轮，一边尽可能调节好纽扣孔距离一致的振幅值。

4 用手旋转手轮时执行缝制。

如果拉动材料，钮扣会偏离正确位置，导致机针断裂。
使用单独购买的钮扣缝制压脚可顺利地缝制钮扣（请参照第 120 页）。

5 缝制结束将线拉长 10cm 左右剪断，并将余线打结。

7. 18. 被褥缝制（自由模式）

No.	花样	压脚
001		绗缝压脚（规尺用）(Q)

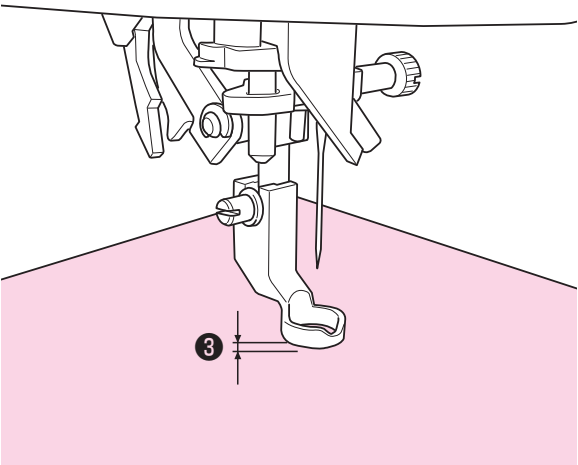
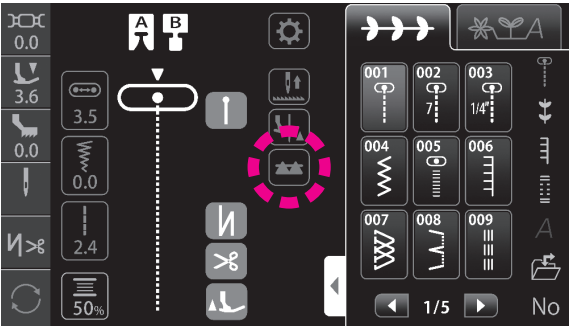
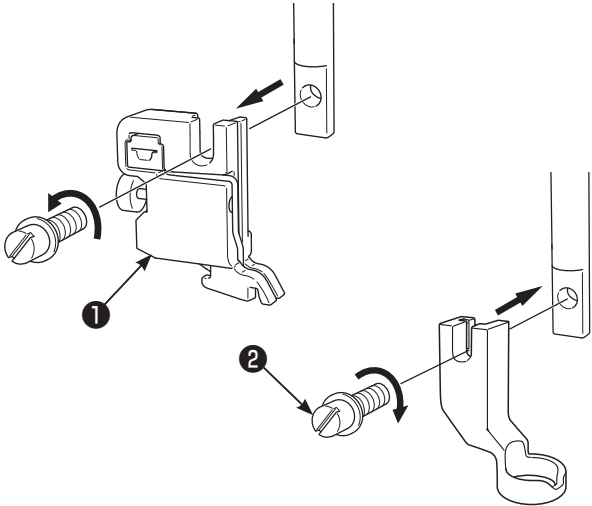
 **锁定模式**

※ 请务必用直线（中基线）花样缝制。

用曲折花样进行自由模式缝制时，需使用另行销售的被褥压脚（曲折款式）和压脚连接器。

不使用缝纫机的送布，按照自由方向移动布料，进行被褥缝制时，这种方法叫自由模式被褥缝制。

在让送布牙下降状态下，通过用手移动布料，可以进行自由曲线等，在 360 度各种方向上缝制。



1 让面料、被褥棉、衬里重叠，用针或夹子固定。

2 安装被褥压脚。

拆下压脚支架 ①。（参照 20 页）

安装被褥压脚，牢牢固定压脚支架拧紧螺丝 ②。

3 按下送布牙图标，让送布牙下降。

：送布牙上升。

：送布牙下降。

4 让布料进入压脚下方，让压脚下降。

5 根据布料厚度，调节压脚高度。

• 可以用压脚的螺丝固定，调节高度。

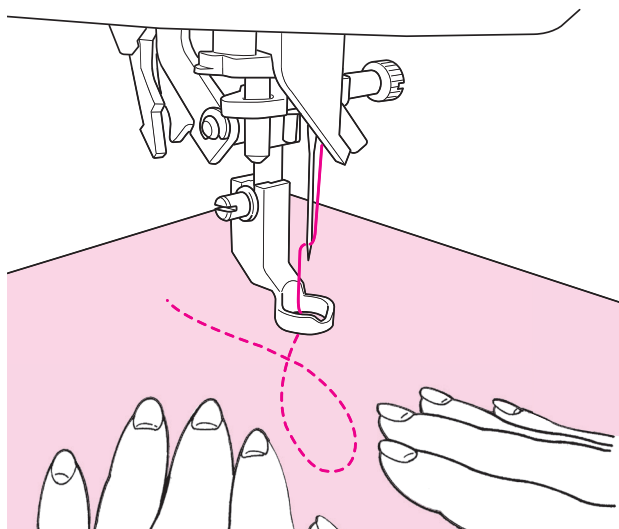
• 即便使用  微量压脚抬升高度设定，也可以调节。

用   调节。

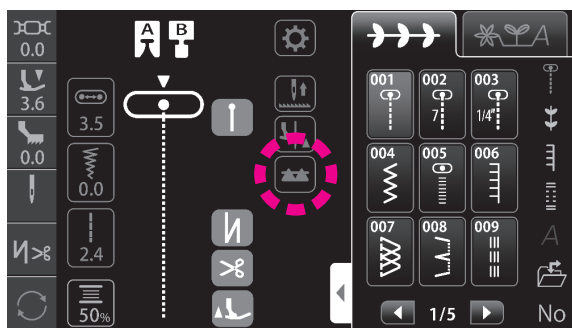
一旦按下 ，设定得到确定。

只要对准布上 1mm ③ 左右的位置，就可以在没有阻力的情况下顺利移动。

※ 通过让压脚压力变弱，高低差部分也可以缝制得漂亮。



- 6** 用双手拿起布料，进行移动使其不松弛。
关于缝制接缝长度，1.5 ~ 2.0mm 左右为标准。



- 7** 自由模式结束后，按下送布牙图标，抬升送布牙。

接下来，当缝纫机开始运动时，送布牙抬升。

※ 也可以使用被褥标尺。

要点

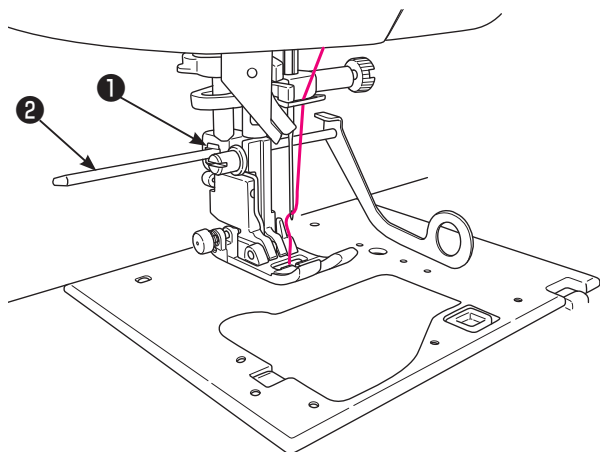
● 固定缝制的方法

- 关于缝制开始，将底线拉伸至布料上方，同时拿起面线和底线，在此状态下缝制 3 针左右并固定。之后，开始移动布料，布料的背面也会美观。
- 关于缝制结束，也是缝制 3 针左右并固定。

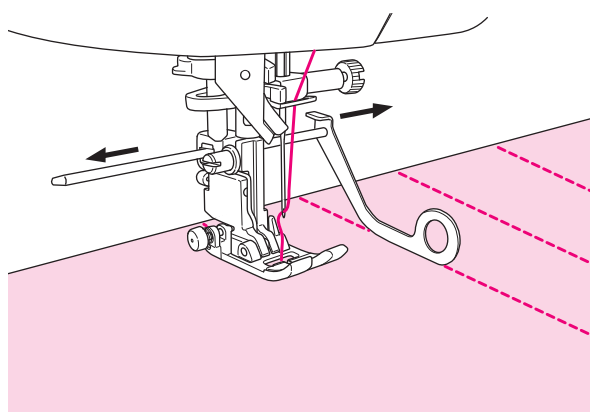
● 缝制接缝长度的对齐方法

- 如果使用脚动控制器，可以让两手贴住布料，可以轻松的移动布料。
- 首先，将速度控制器旋钮设定为中低速～中速，踩下控制器至最低位置，然后开始尝试移动布料。
 - 如果缝制接缝变粗，请将速度控制器调节为“变快”。
 - 如果缝制接缝变细，请将速度控制器调节为“变慢”。

7.19. 被褥缝制（长尺）



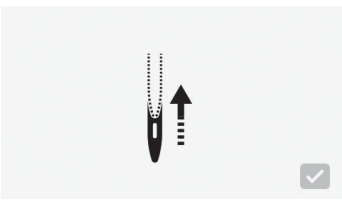
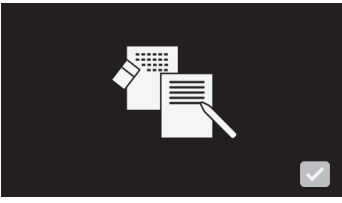
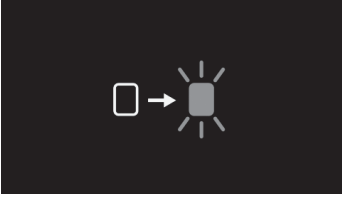
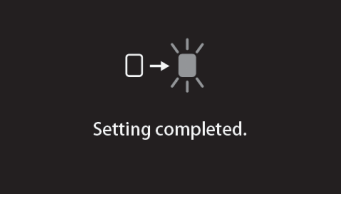
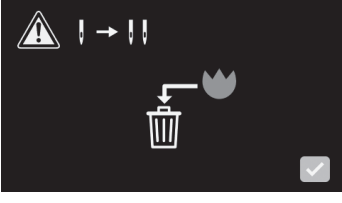
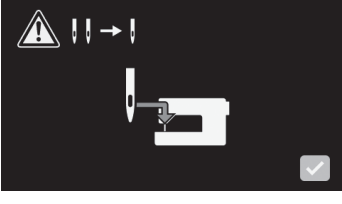
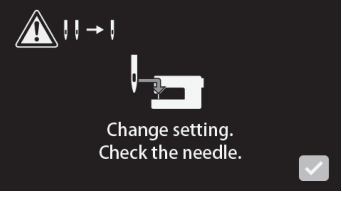
1 将长尺 ② 插入压脚支架孔 ① 中。

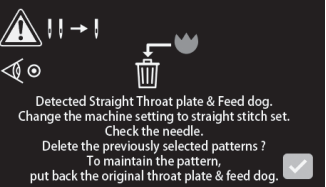
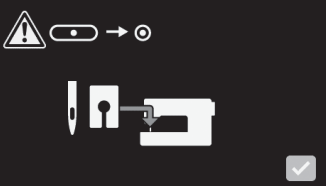
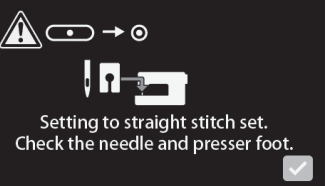
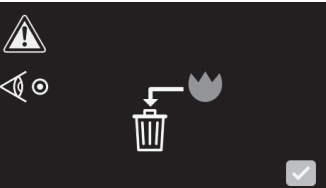
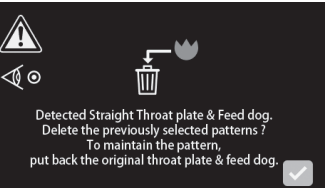
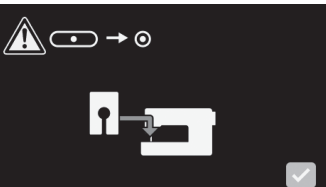
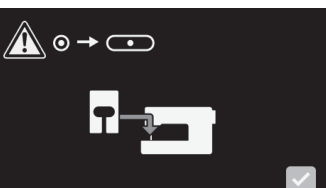
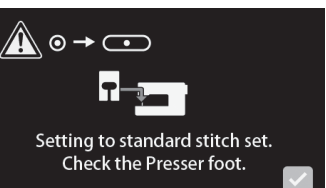
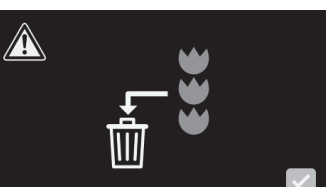
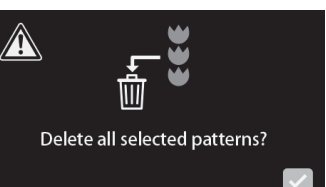
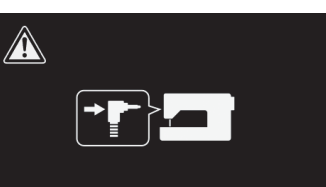


2 可以在保持一定间隔的情况下缝制。
左右间隔可以自由调节。

8. 提示一览

※ 操作提示，或按下 ，提示消失。

	提示信息		原因（理由）
	象形图	英语	
1		与左侧相同	启动时，机针运动时。 按下  ，机针运动，显示最初的画面。
2		 Resume Last Pattern?	依靠选项设定的启动时设定，进行了维持之前的花样的设定时。
3		 Overwrite ?	已经有花样进入存储器的文件夹上，希望覆盖其他花样时。
4		与左侧相同	希望删除文件夹的花样时。
5		 Setting completed.	通过选项设定，对设定进行了变更时。
6		 Change setting. Check the needle. Delete the previously selected patterns.	将单针模式变更为双针模式时。
7		 Change setting. Check the needle.	将双针设定变更为单针设定时。

	提示信息		原因（理由）
	象形图	英语	
8		 Set the throat plate.	针板未安装就位 / 拆下针板的状态时。
9		 Detected Straight Throat plate & Feed dog. Change the machine setting to straight stitch set. Check the needle. Delete the previously selected patterns ? To maintain the pattern, put back the original throat plate & feed dog.	设定双针时，安装了直线用针板和送布牙时。
10		 Setting to straight stitch set. Check the needle and presser foot.	在 No. 9 画面上按下  之后显示。
11		 Detected Straight Throat plate & Feed dog. Delete the previously selected patterns ? To maintain the pattern, put back the original throat plate & feed dog.	从单针设定和标准规格变更至直线规格时。
12		 Setting to straight stitch set. Check the Presser foot.	在 No. 11 画面上按下  之后显示。
13		 Setting to standard stitch set. Check the Presser foot.	从单针设定和直线规格变更为标准规格时。
14		 Delete all selected patterns?	在全选按钮之后，按下删除按钮时。
15		与左侧相同	选择锁钮洞花样时，在没有安装锁钮洞感应器针的情况下启动时。

	提示信息		原因（理由）
	象形图	英语	
16		与左侧相同	选择锁钮洞花样以外的花样时，在安装了锁钮洞感应器针的情况下启动时。
17		 Lower presser foot.	压脚上升时的安全装置工作时。
18		 Memory is full. Delete data and save again.	超过上限无法存储时。
19		与左侧相同	电机锁定时，或安全装置临时启动导致停止时。
20		 Reset setting to default.	在选项上选择全部设定删除时。
21		 Connecting. Do not disconnect the USB device. Do not turn off the machine.	与外部通信和 USB 等进行信息交换时。
22		 Saving. Do not turn off the machine.	内部通信和保存时。
23		 Return the upper feed dog to its original position.	在选择了没有应对“JUKI 智能供料”的花样的状态下，“JUKI 智能供料”探测感应器被检出时。

9. 缝纫机的保养

如果短线或灰尘堆积，有可能造成故障。应时刻保持整洁。

! 电源 OFF 或锁定模式

1 拆下压脚和机针。 拆下针板。

将专用螺丝刀 ② 插入针板 ① 前的槽中，按下就可以拆卸。

2 取出内梭 ③。

3 去除短线和灰尘。

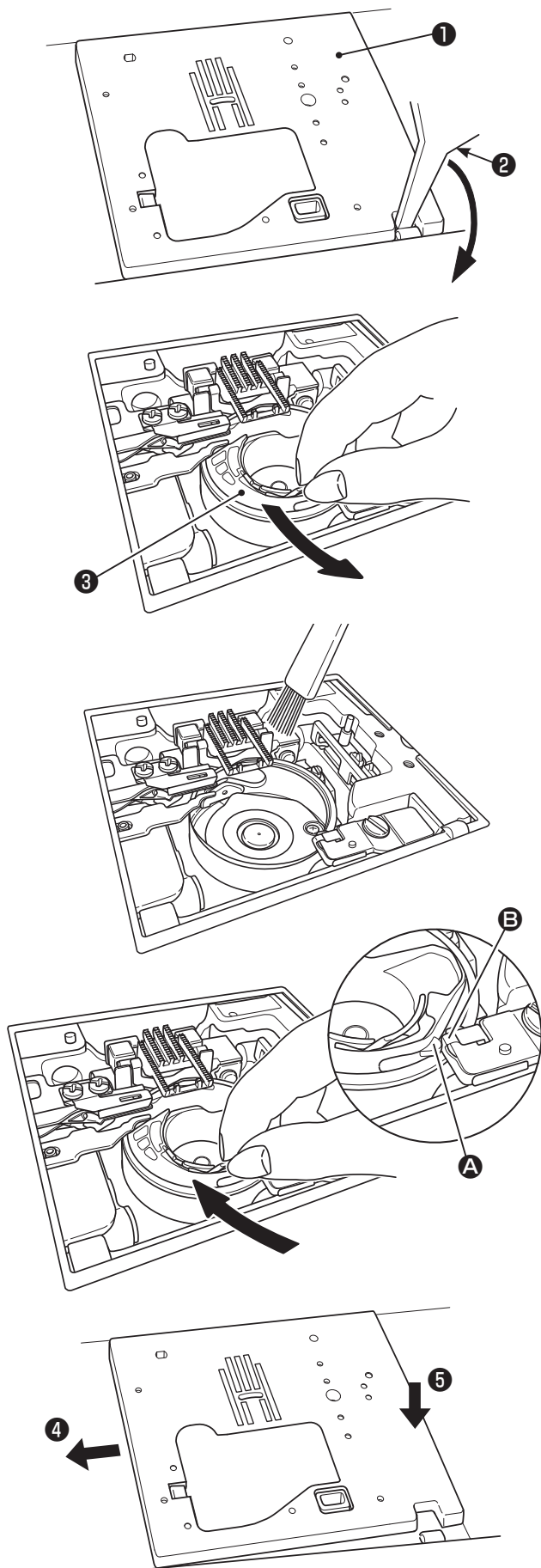
使用附属品的清扫用刷子，将送布牙、内梭周边的短线和灰尘打扫干净。

4 安装内梭。

将内梭放入，让 A 和 B 接触到。

5 嵌入针板。

让针板左侧向下倾斜并放入 (④)，按下右侧中央部分，牢牢嵌入 (⑤)。



10. 另售品的介绍

进一步体验家庭缝制的快乐！
请在购买产品的销售店购买。

● 三折卷边压脚

通过将布边卷三折来进行缝制的方法，可用于衬衫，罩衫等下摆，摺边以及手帕等边的头尾缝制。

● 钉扣压脚

可以钉制 2 孔，4 孔纽扣

● 珍珠缝制压脚

缝制带绳的珍珠或是串珠，也可将粗的绳子用曲折缝来进行缝制。

● 导轨压脚

在压脚上带有 2mm 间隔的印记，因此可将其作为缝制间隔的标准。

● 卷边压脚

可将斜条的装饰边进行四折卷边然后进行缝制。

● 双针

可以使用双针，缝制出漂亮的装饰花样。（针宽 2.0mm）

● 压脚接头

拆下压脚支架，使用安装的另行销售的压脚时，这是必须的。

关于 ，必须使用压脚接头。

● 细绳刺绣压脚

可用于自由缝制。
可将细绳放在一起进行缝制。

● 曲折三折卷边压脚

可边将薄料的边卷起来边进行曲折缝。
可用于摺边缝或是手帕边的缝制。

● 贴布绣用压脚

由于压脚前后较短，因此在转角时运动渐变，同时它还是透明的，也易于看清面料。

● 带芯线缝制压脚

可将细的芯线 1 ~ 3 根进行 3 点曲折缝或是装饰缝。

● 隐形拉链压脚

拉链或是缝迹可以不显现在面料的表面，因此在面料拼合的状态下，只看见面料。

● 顺滑压脚

缝制难以滑动的素材（人造革）和密集花样时使用。

● 落针缝制压脚

使用压钳等工具，对布料结合部分的正中央进行缝制时，可以使用压脚中央部分的导轨缝制。

● 绗缝压脚（开放式）

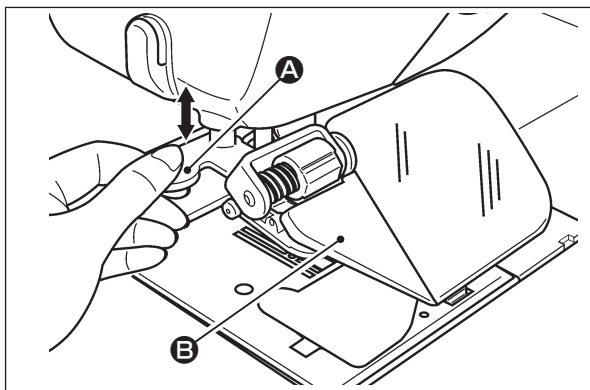
可用于任意花形的绗缝。
由于能看到前面，因此能够看清落针点。

● 绗缝压脚（曲折款式）

可用于任意花形的绗缝。
曲折花样也可缝制。

● 放大镜

它用作放大缝制区域的小型放大镜。



注意

如果快速拉出缝制区放大镜，您的手指可能会受伤，盖板也可能损坏。

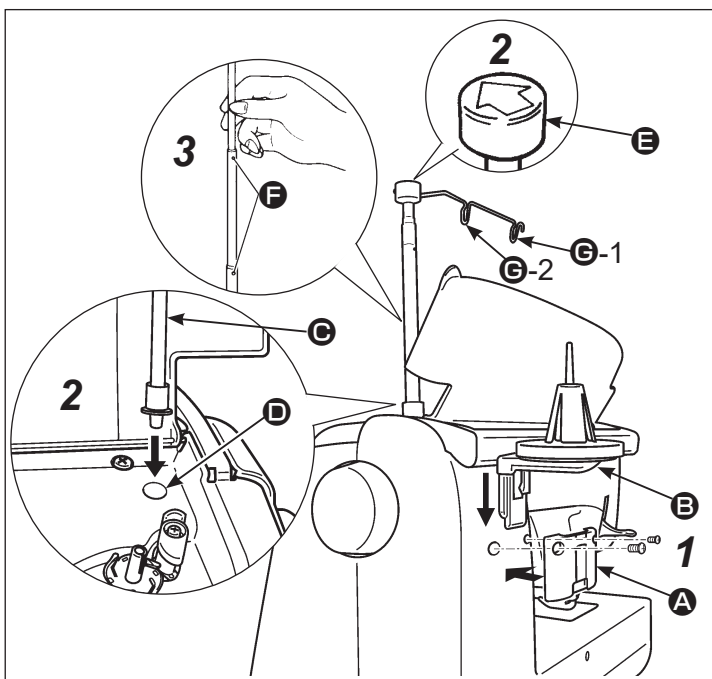
- 1) 若要安装缝制区域放大镜，请小心插入安装孔。
- 2) 若要调整保护盖位置，请握住透镜表面半侧的半透明部分 B 进行调整。
- 3) 若要拆除缝制区域放大镜，请握住把手部分 A 小心拉出。

* 如果保护盖透镜表面明显有污迹，请用软布擦拭干净，以免镜面受损。

● 线架

可安装缠满线的线轴。

绗缝等一次进行多个缝制时便利。



注意

如果以对角方向或快速拉扯线架，线架会损坏。

1 安装线轴底座。

- 用两颗螺丝将底板 A 安装在缝纫机背面。
- 将线座 B 小心插入底板 A，直到听到咔哒声。

2 安装线槽导轨支架。

- 打开缝纫机顶部盖，将导杆 C 插入安装孔 D。
- 将导杆上的线槽导柱与前面所面对的朝着缝纫机前面的箭头所引导的箭头方向 E 结合在一起。

3 拉升线槽导轨。

- 拉升线轴架直到它与接合定位塞 F 卡合。

4 设置线程的线轴架。你可以对放置在线轴上的线进行绕线。将线穿过 G-1 和 G-2，然后和平时一样穿线。

11. 发生故障时

请先调查如下事由，如果情况仍然未能好转，请向购买产品的销售店咨询。

故障	原因（理由）	处理办法	参考页
● 缝制时无法快速运转。 （用手让手轮作一般旋转。）	● 长时间缓慢缝制。 （为了防止马达出现异常发热，因此配置有会自动切断马达电源的设计。）	● 切断电源。过 10 分钟后复原安全装置，返回正常。	3
● 即使按了启动・停止。 按钮机器也不工作 （灯亮）	● 由于压脚安装错误，所以机针碰到压脚。 ● 在机针掉落在旋梭内的状态下启动了机器。	● 安装适合花样的压脚。 ● 去除机针。	- -
● 机针断裂。	● 用细的针缝制厚料。 ● 没有把机针安装到底。 ● 机针固定螺丝的锁紧力度太弱。 ● 压脚不适合要缝制的花样。 ● 机针弯曲。	● 调整面料，缝线，机针的关系。 ● 调整机针的安装。 ● 锁紧机针固定螺丝。 ● 调整花样与压脚的关系。 ● 更换机针。	26 25 25 - 25
● 旋转声音沉闷或是声音响。	● 送布牙内积有灰尘。 ● 旋梭内积有线头。	● 手工清洁一下机器。 ● 手工清洁一下机器。	119 119
● 不能输送面料。	● 缝迹长度被设为 0。 ● 毛巾等较柔软的面料。 ● 处于下降状态。 ● 微量压脚抬升高度偏高。	● 重新选择花样或是设置适合花样的缝迹长度。 ● 将缝迹的长度设为 3 ～ 5。 ● 抬升送布牙。 ● 调节微量压脚抬升高度。	45 - 49 39
● 不能穿线。（穿线的钩子不旋转。） ● 穿线的钩子无法穿进针孔内。	● 机针没有抬升到上方。 （机针没有抬升到上方时，为了保护钩子而设置的不旋转设计。） ● 没有把机针安装到底。	● 旋转手轮，将机针提升到上面。 ● 调整机针的安装。	31 25

故 障	原因（理由）	处理办法	参考页
● 穿线扳手不能返回，机器则无法运转。 （穿线的钩子一直在针孔内。）	● 在穿线扳手下降的状态下（穿线中） 出错使机器处于旋转状态。	● 用手一点点将手轮向另一边（与缝制相反的方向）旋转。	-
● 即使按了启动・停止按钮机器也无法启动。	● 装有脚踩的脚控器装置。	● 拆除脚控器的话，就可以使用启动・停止按钮了。	16
● 缝线断线。 ● 缝迹跳线。	● 穿线方法错误。 ● 缝线上有结块，线团。 ● 夹线器调整不良。 ● 机针弯曲，针尖磨损。 ● 机针安装错误。 ● 底线穿线错误。 ● 梭芯里内梭打滑无法旋转。 ● 机针与线的粗细不配。 ● 线未穿到挑线杆内。	● 检查穿线的顺序并进行调整。 ● 清除缝线上的结点或是线团。 ● 检查花样、缝线的关系并作调整。 ● 更换机针。 ● 正确安装机针。 ● 检查底线的穿线操作。 ● 检查底线的卷线操作。 ● 检查缝线与机针的关系。 ● 检查穿线操作。	32 - 36 25 25 29 - 26 33
● 缝制张力不对。	● 面线的穿线方法错误。 ● 底线的放置方法错误。 ● 线轴挡块的朝向不适合线轴。	● 检查穿线。 ● 检查底线的安装方法。 ● 调整适合线轴的挡圈方向。	32 29 32
● 缝迹出现褶皱。	● 缝迹对于薄料来说太大了。 ● 针尖磨损。	● 调整缝迹，使其变细。 ● 更换机针。	45 25
● 液晶画面上显示出此标记  。	● 当马达自锁时，紧急启动安全装置，机器停止运转时。或者，出现电压故障。	● 请等待，等安全装置复原，返回至正常状态。（此时，启动停止按钮是暗的。）	-

12. 花样一览表

001	002	003	004	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019
020	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030	031	032	033	034	035	036	037	038
039	040	041	042	043	044	045												
101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119
120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138
139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157
158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176
177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195
196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214
215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233
234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252
253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271
<i>Handmade</i>	<i>made by</i>	<i>Playful</i>	<i>collection</i>	<i>Cuddly</i>	2.5	2.5												
272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290

※ 该列表位于缝纫机上盖的内侧。

301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319
320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338
339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357
358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376
377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	
401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419
420	421	422																

字母 / 数字 / 记号

@!&'(),.?-./:;
 ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ
 abcdefghijklmnopqrstuvwxyz
 1234567890
 ÅÄÆàáâäåæçèéÊëËîËñÖðøðœÛüü

@!&'(),.?-./:;
 ABCDEFGHIJKLMNOPQRS
 TUVWXYZ
 abcdefghijklmnopqr
 stuvwxyz
 1234567890
 ÅÄÆàáâäåæçèéÊëËîËñÖðøðœÛüü

あいうえお あいうえお
 かきくけこ がぎぐげご
 さしすせそ ざじずぜぞ
 たちつてとっだづでど
 なにぬねの
 はひふへほ ばびぶべぼ ぱぴぷぺぽ
 まみむめも やゆよやゆよ
 りりるれろ わをん

アイウエオ アイウエオ ヴ
 カキクケコ ガギグゲゴ
 サシスセソ ザジズゼゾ
 タチツテトッ ダチヅデド
 ナニヌネノ
 ハヒフヘホ バビブベボ パピプペポ
 マミムメモ ヤユヨヤユヨ
 ラリルレロ ワヲン

!?-.,「」',~-.
 一 二 三 四 五 六 七 八 九 十
 幼稚園 保育 小学校 年組 才

■ 规格表

项 目	规 格
本机尺寸	长 57.5× 高 31.0× 宽 24.0 (cm)
本机重量	14.8KG
电压	220V ~ 240V ~
瓦数	85 W
赫兹	50/60 Hz
脚踏控制器型号	JC-002



JUKI CORPORATION

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

Copyright © 2020 JUKI CORPORATION
版权所有，严禁擅自转载、翻印本书的内容。

