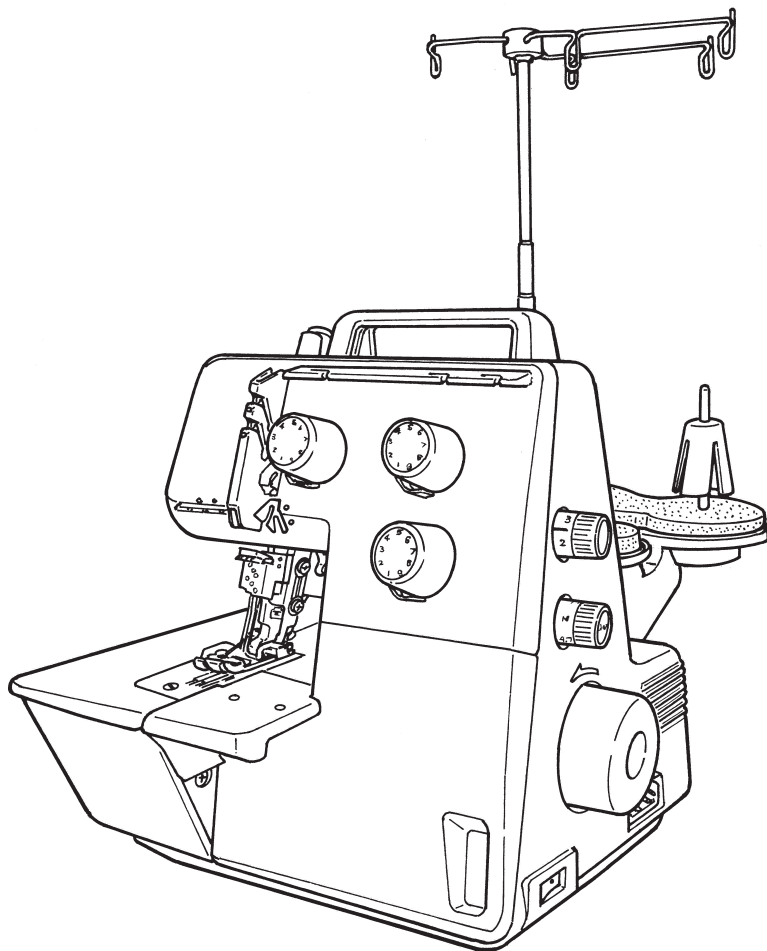


3 针、2/3/4 线（安装差动调节器）
绷缝机

MCS-1500N

使用说明书

SC



注意：

请阅读本服务手册的所有安全规定，并在充分理解的基础上进行使用。请保留本说明书以供日后参考。

重要安全注意事项

使用缝纫机前请详细阅读本说明书，务必遵循以下要点

危险——为了减少触电的危险：

1. 当缝纫机接上电源后，请勿离开。
2. 机器使用后或清洁前请拔下电源插头。

警告——为了防止触电、受伤、火警的发生，务必遵循以下要点：

1. 勿将缝纫机充当玩具使用，当儿童接近时需特别注意。8 岁以上的儿童及精神状况不佳或是缺乏使用缝纫机经验与常识的人，需有人监督或指导安全地使用缝纫机的方法，并了解相关的危险。儿童勿用缝纫机玩耍，有人监督时也勿由儿童清洁及保养缝纫机。
2. 请依说明书指示操作缝纫机，并使用说明书上建议使用的附属品。
3. 当电线或插头损坏、动作不良、摔落受损或掉落水中，请即刻将缝纫机送至最近的授权经销商或维修中心做维修检查。
4. 缝纫机及脚踏控制器之通风口应保持畅通清洁，如有杂物应先清除才可使用。
5. 操作缝纫机，请特别注意手指远离车针的运作范围，避免伤到手指。
6. 使用合适的针板，错误的针板会导致车针折断。
7. 勿使用弯曲、受损的车针。
8. 缝纫时请勿拉扯或推挤布料，以免车针偏移折断。
9. 不要在有记号笔或粘性物质附着的布料上缝纫，会引起机针和切线器的断裂。不要试图用上 / 下切刀切割除织物和缝线的其它物质。
10. 调整机针任何部位前，如机针穿线、换机针、穿线环或换压脚等类似动作时，请将缝纫机电源关闭。
11. 当拆卸外盖，加润滑油或执行本说明书所提到的任何其它维修调整时，务必拔去电源插头。
12. 缝纫机任何开启部位，绝不可放入任何异物。
13. 本缝纫机仅供室内使用。
14. 请勿使用液化气体（喷雾）产品或供给氧气的地方使用缝纫机。
15. 拔下电源插头前，请先将电源关闭，再拔下插头。
16. 请握住插头将电源线拔离插座，切勿直接拉扯电线将插头拔下。
17. 基本上，不使用缝纫机时，请不要连接电源线。
18. 当电源线损坏，请送至最近的授权经销商或维修中心做更换。
19. （除美国 / 加拿大）本缝纫机具有双重绝缘。更换时需要使用使用相同的零件。维修双重绝缘机时，请参见双重绝缘产品服务的内容。

维修双重绝缘产品（除美国 / 加拿大）

采用双重绝缘的产品可不使用接地，否则应在产品中加入接地维修。在双重绝缘的产品中，采用两套绝缘系统取代接地。采用双重绝缘的产品需特别小心且对系统有高度的了解，并仅可由合格的维修人员执行双重绝缘产品的替换，零件需完全采用原厂零件，双重绝缘产品会标记以下字样：“DOUBLE INSULATION”或“DOUBLE INSULATED”产品上可能会标示有符号“”

本说明书请妥善保管：

本缝纫机仅供家庭使用。

感谢您购买了 JUKI 缝纫机。

在您使用本机器前，请务必阅读本说明书中“安全地使用缝纫机”的安全注意事项。充分地了解缝纫机的功能和操作程序，可使缝纫机长久使用。
当您阅读完本说明书，请与保证卡放在一起，以便您需要时可阅读。

安全地使用缝纫机

缝纫机上及本说明书上所标示的符号、图示。是要确保缝纫机的操作安全及防止造成使用者及他人损伤的可能风险。如下所述，警告符号各有不同的目的。

 警告	如果忽视此符号及错误地使用缝纫机，会有死亡或严重伤害的可能风险。
 注意	如果忽视此符号及错误地使用缝纫机，操作时会引起人生伤害的可能风险。

如下所示图示的含义：

	无明确规定的危险警告		有触电危险		有火灾危险		有手受伤的危险
	无明确规定的禁止事项		禁止拆装 / 改造		手指切忌放在机针下方		不要加油
	一般规范行为		请拔去插头				

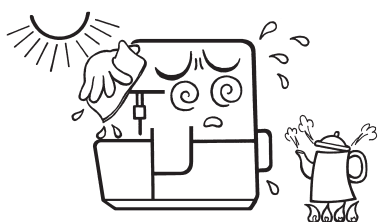
⚠ 警告

材料、线及针的各项组合，请特别要参照“交换针”的说明表。

如果针或线不适合布料时，例如使用细针（11 号针或更细）缝制厚料（如：劳动布）时，针可能会折断并造成伤害的意外。

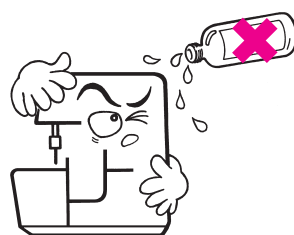
其它安全注意

- 不要将缝纫机直接暴露在阳光或潮湿的环境中。



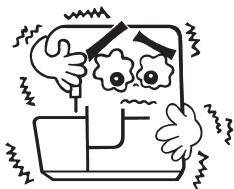
- 不要使用稀释剂或类似溶剂清洁缝纫机。

当缝纫机有脏污时，请使用软布沾上少量中性清洁剂，小心地擦拭缝纫机。



由于本机内装有半导体电子元件和精密电路板，请注意下列情况的发生。

- 请在 5-40° 的环境中使用本产品。如果温度过低，本缝纫机可能无法正常使用。



※ 缝纫机的正常操作温度是在 5-40°，不要将缝纫机直接暴露在阳光、靠近火源（如火炉）或潮湿环境中。如果不注意，缝纫机内部温度上升会融化电源线的涂层，引起火灾或触电。

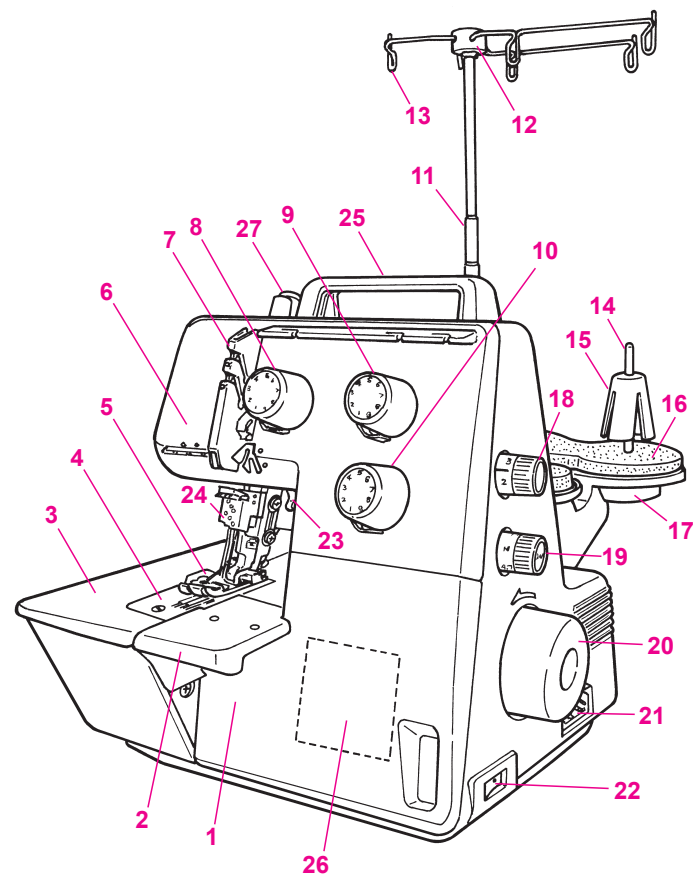
目录

安全注意事项	1-3	试缝	
目录	4	• 缝纫测试	20
各部位名称	5	• 线张力	21
附件	6	• 调整线张力	21
机器准备		调整和设置	
• 线架组件的安装	7	• 针迹长度	22
• 线架座的安装	7	• 压脚压力	22
• 线、锥形体、线轴	7	• 差动送布	23
• 大线轴	7	• 调节差动送布	24
• 家用线轴	7	• 线迹表	25
• 线网	7	实际缝制	
机器的使用		• 绷缝线迹缝制结束的线的处理	26
• 固定脚踏控制器	8	• 绷缝线迹的使用例子	27-29
• 电源 / 灯光开关	8	窝边	27
• 两段式压脚	9	钉花边	27
• 更换压脚	9	钉橡筋带	28
• 弯针罩	10	三折卷边缝制	28
• 织物缝台	10	钉布条、暗缝	29
• 手轮	10	装饰缝	29
• 安装机针	11	• 链缝线迹缝制结束后线的处理	30
• 机针的种类	11	• 链缝线迹使用例子	31
穿线		用链缝线迹的衣裙折裱	31
• 准备 / 提示	12	利用链缝线迹钉斜裁带子	31
• 导线板的挂线	12	维修保养	
• 线张力器刻度盘的挂线	12	• 清洁	31
• 4 线绷缝线迹穿线顺序	13-15	故障排除指南	32
穿弯针线（紫色）	13	规格表	33
穿右针线（蓝色）	14	选购件	34
穿中针线（绿色）	15		
穿左针线（黄色）	16		
• 3 线绷缝线迹（宽幅）	17		
• 3 线绷缝线迹（窄幅）	18		
• 链缝线迹	19		

各部位名称

各部位名称

- 1. 弯针罩板和护刀板
- 2. 辅助机台
- 3. 缝台
- 4. 针板
- 5. 压脚
- 6. LED 灯
- 7. 挑线杆盖
- 8. 左针夹线旋钮
- 9. 中针夹线旋钮
- 10. 右针夹线旋钮
- 11. 伸缩线架
- 12. 导线架支撑座
- 13. 开放导线器
- 14. 线轴杆
- 15. 抗震锥
- 16. 泡沫垫
- 17. 线架座
- 18. 针迹长度调节钮
- 19. 差动送布调节钮
- 20. 手轮
- 21. 缝纫机电源插座
- 22. 电源 / 灯开关
- 23. 抬压脚扳手
- 24. 针夹
- 25. 拉手
- 26. 穿线图
- 27. 压脚压力调节钮

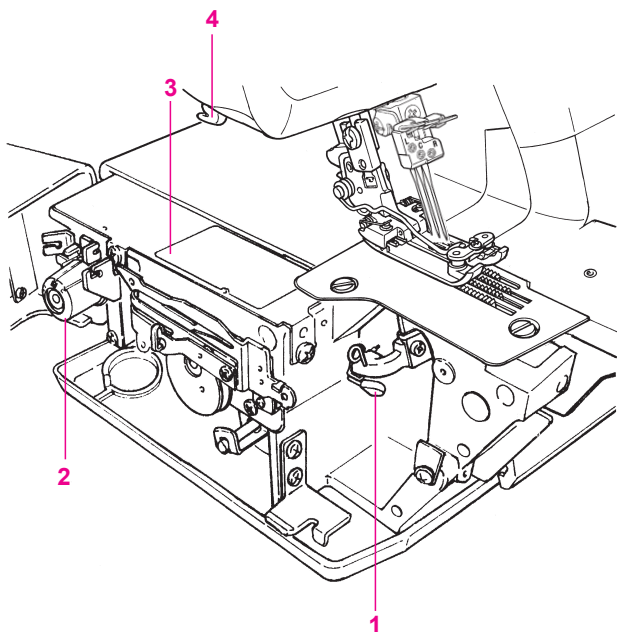


**警告**

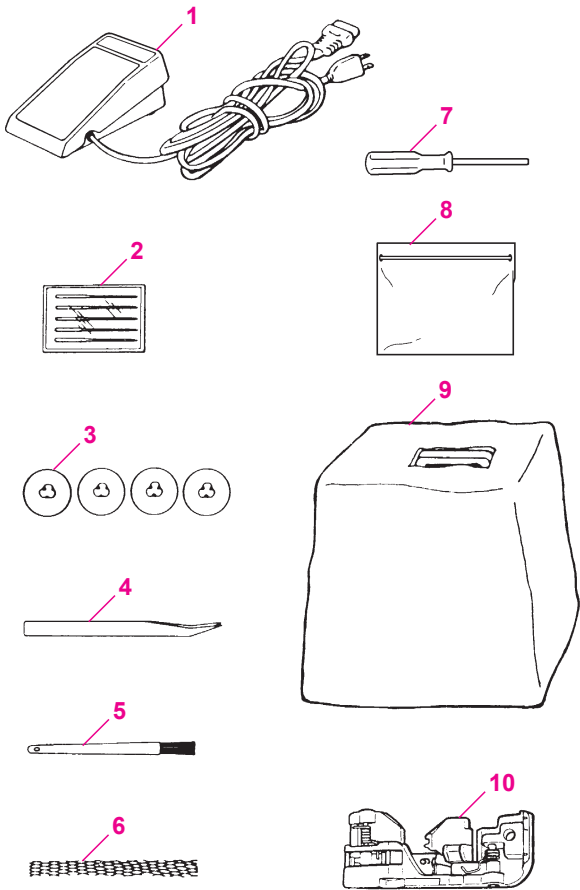
在打开缝台时，请务必关闭电源。

打开缝台的视图

- 1. 弯针穿线钮
- 2. 弯针线张力刻度盘
- 3. 弯针穿线图
- 4. 切线刀

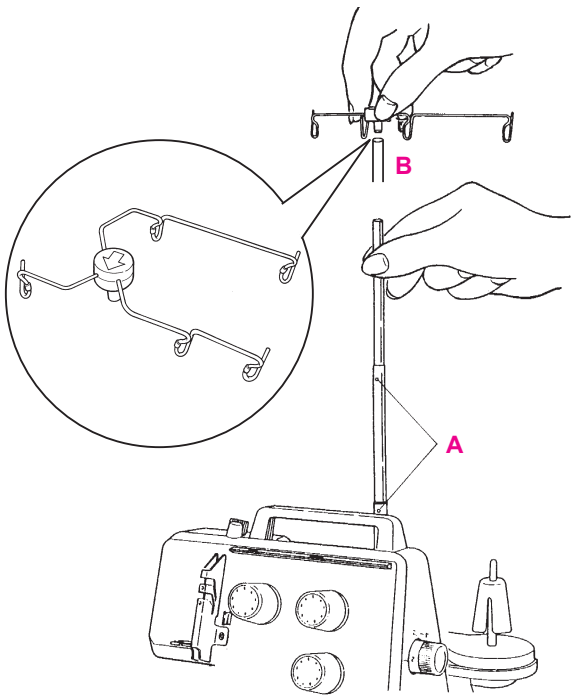


附件



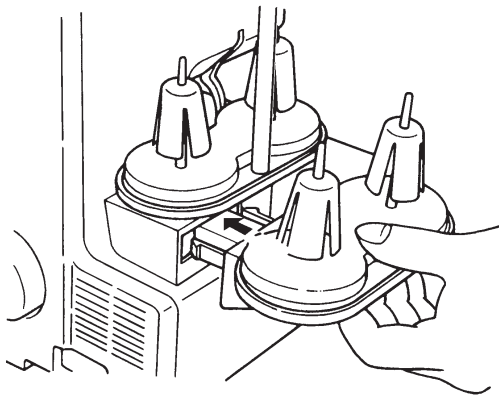
附件

- 1. 电动脚踏控制器
- 2. 机针盒
- 3. 线轴帽
- 4. 镊子
- 5. 清洁刷 / 针插
- 6. 网
- 7. 六角螺丝刀
- 8. 附件包
- 9. 防尘罩
- 10. 链缝线迹压脚（选购件）



线架组件的安装

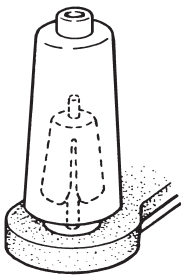
拉出挂线杆，转动到定位止动器（A）进行咬合（发出“咔嚓”的声音）。
在朝向缝纫机前侧的状态下，按照挂线导向器上部的箭头插进挂线杆。（B）



线架座的安装

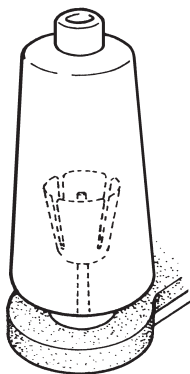
从缝纫机的后侧，把附属的线架座插进主机的线架座，直到发出“咔嚓”的声音。

线、锥形体、线轴



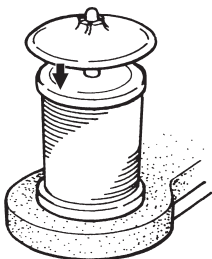
当用锥形体进行缝纫的时候，这个防震锥形体应该是将底部宽的一边放在线轴支架上。

大线轴



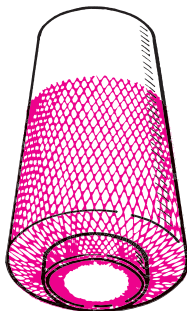
如果使用的是工业大线轴，防震锥形体的位置是反方向向下在线轴支架上，即宽的一边在顶部。

家用线轴

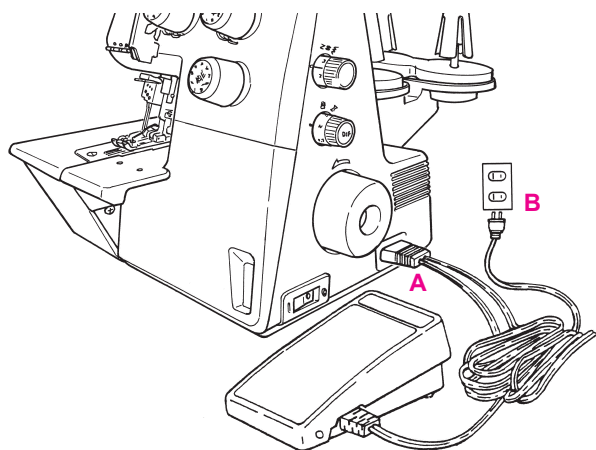


拿走防震锥形体线轴的位置在线轴支架上，然后向下推动线轴帽到线轴圆边上。

线网



如果线滑倒或缠绕，用附件包里的网裹住上弯针和下弯针的线轴。

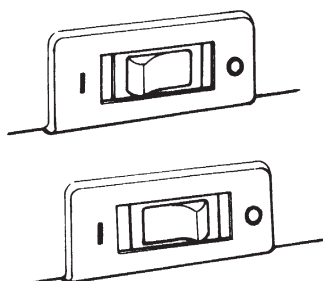


固定脚踏控制器

把脚踏控制器的插头（A）插入机器的插座，插头（B）插入电源插座。脚踏控制器可控制缝纫速度，可通过加强或减小脚踏控制器的力度来选择缝纫速度。

⚠ 警告：

插拔控制器的插头时，请关掉电源开关。



电源 / 灯光开关

电源、灯光开关方便的位于手轮旁边的插座前面。

0= 关

I = 开，并且灯会亮

⚠ 警告：

不使用本机时，请按下列步骤进行操作。

1. 必须关闭电源开关。
2. 必须把壁装电源插座中的插头拔出。
3. 勿在控速器上放置物品。

两段式压脚

使用压脚提升杆上升下降压脚。

A：一般上升后的位置

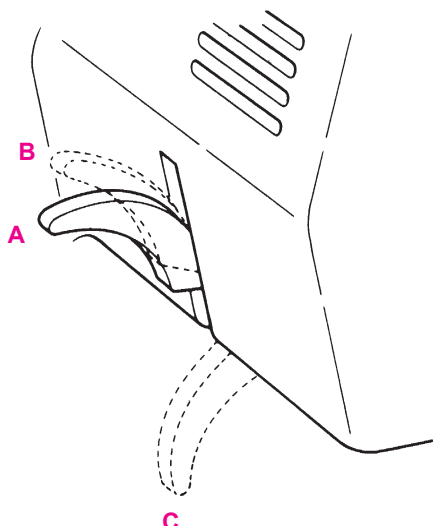
B：更换压脚，更换厚布等压脚以及和针板之间需要间隙时提升的位置

C：下降压脚后的位置

※ 把提升杆提升到 A 位置之后，线张力盘打开，穿线时请一定提升压脚。

⚠警告：

提升到 B 位置时，请不要转动手轮和转动缝纫机。



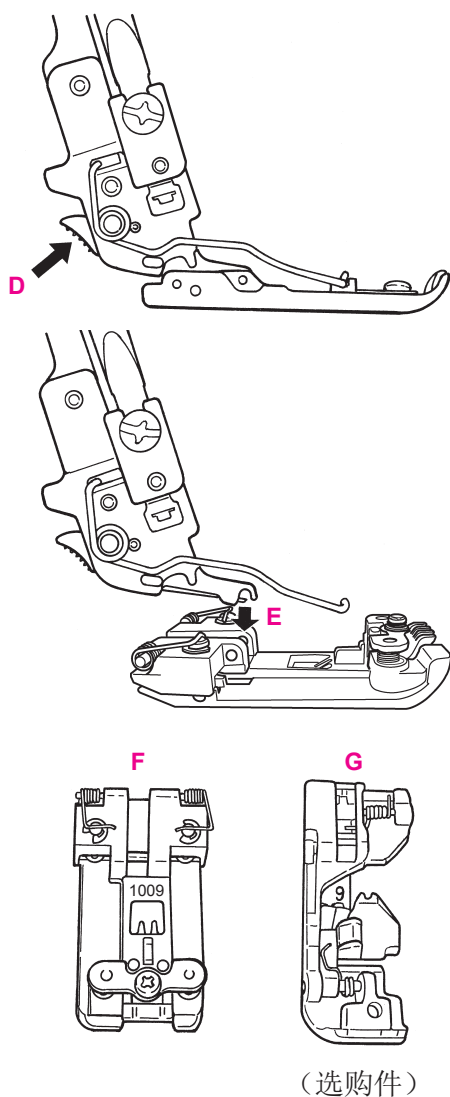
更换压脚

⚠ • 关闭机器电源（电源开关到“0”）

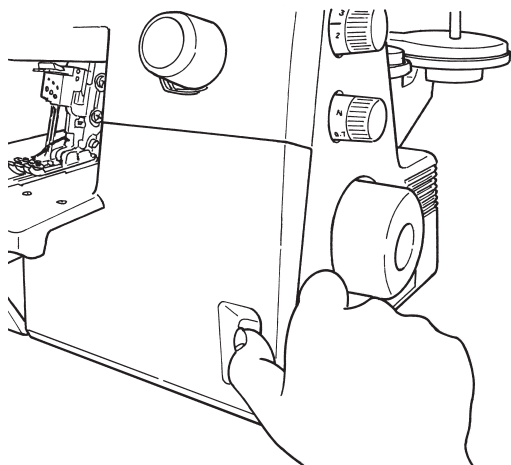
- 转动手轮，把机针提升到最高位置。
- 抬升压脚。
- 按压 D 部之后，压脚可以卸下。
- 安装压脚时，把压脚提升杆提升到 B 位置，把压脚放到下方，把压脚的销子正确地放到支架槽的下面（E），下降了压脚提升杆，就会自动地被安装。

※ 确认销子是否被安装到 E 部，如果没有被安装，请按压 D 部进行安装。

- 绷缝线迹压脚（F）
- 链缝线迹压脚（G）（选购件）



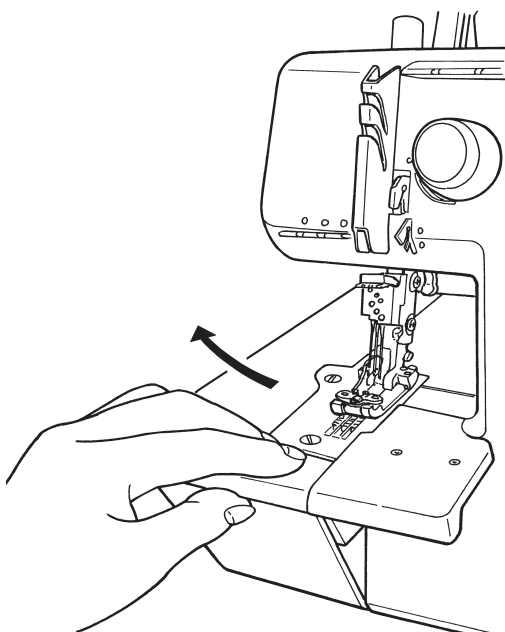
弯针罩



⚠ • 在打开弯针罩前请务必关闭电源开关。

用拇指压下有凹痕的部位向右滑动，并向自己的方向打开弯针罩。关闭时，把弯针罩往上推并轻轻向右滑动，盖子会自动归位。

织物缝台



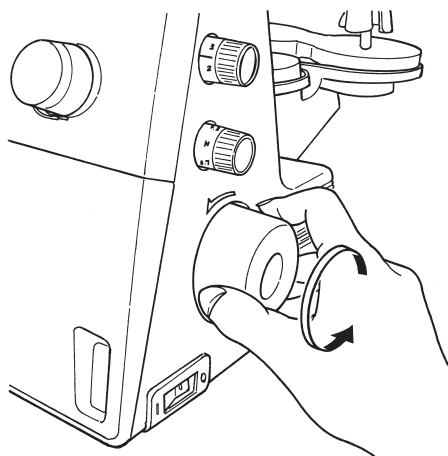
⚠ • 在打开布台时，请务必关闭电源。

打开和关闭织物缝台。

打开：按压织物缝台向左。

关闭：按压织物缝台向右。

手轮

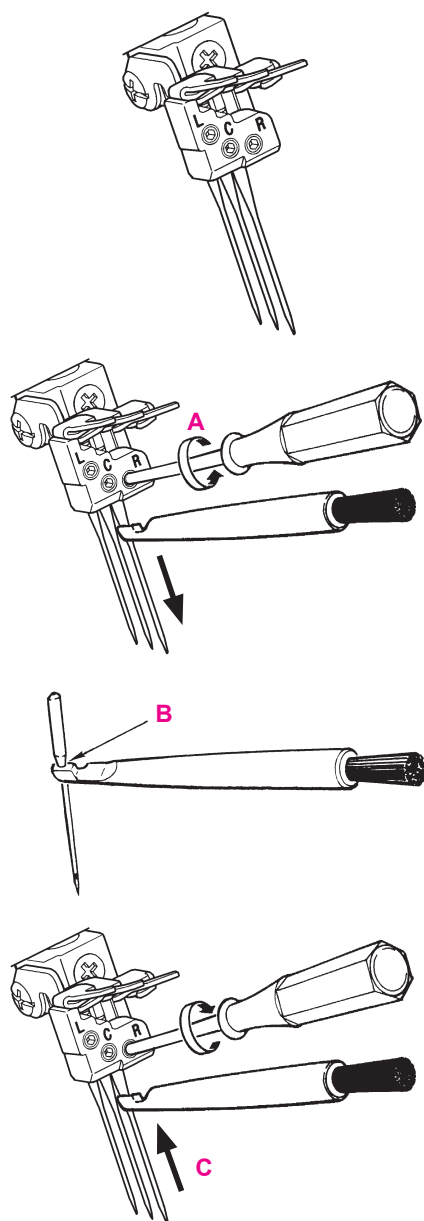


手轮向前旋转，也就是跟家用缝纫机的方向一样。

安装机针

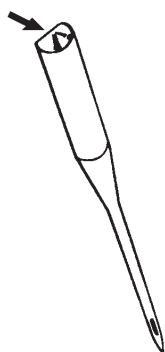
 • 关闭机器电源（电源开关到“0”）

- 转动手轮，把机针提升到最高位置。
- 放下压脚。
- 把机针插入清扫用刷子相反一侧的针孔里，然后用螺丝刀拧松机针固定螺丝，卸下机针。(A)
- 把新的机针的平坦面朝向清扫用刷子的针孔插入机针 (B)，插入到安装及针槽空的最上方的位置之后，拧紧固定螺丝。(C)



机针的种类

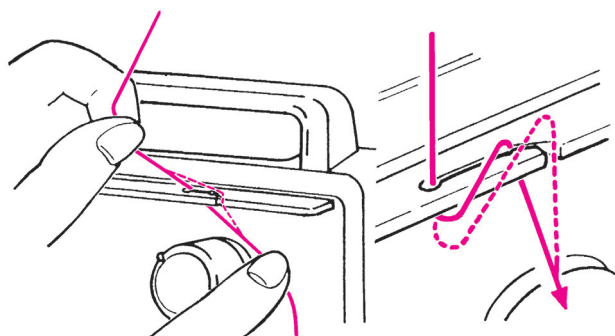
- 130/705H（家用缝纫机针）
- 请使用 No. 70-90（11 号～14 号）缝纫机机针。



穿线

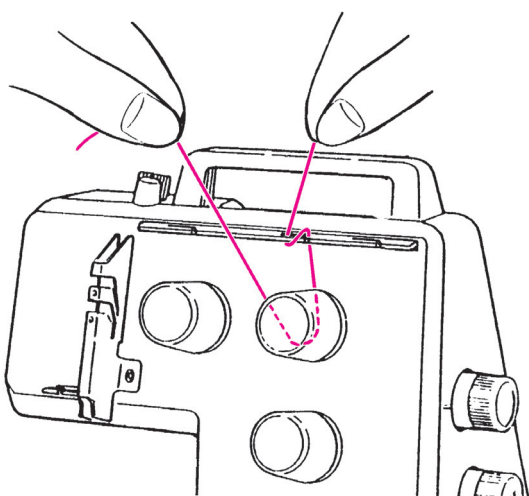
准备 / 提示

- ❗ • 关闭机器电源（电源开关到“0”）
- 把挂在挂线导线器的挂线杆拉到最上位置。
- 打开弯针罩和布料板。
- 把手轮转动到面前，让机针上升到最上位置。
- 为了打开线张力器，提升压脚。
- 先穿上弯针线之后再穿缝纫机线。



导线板的挂线

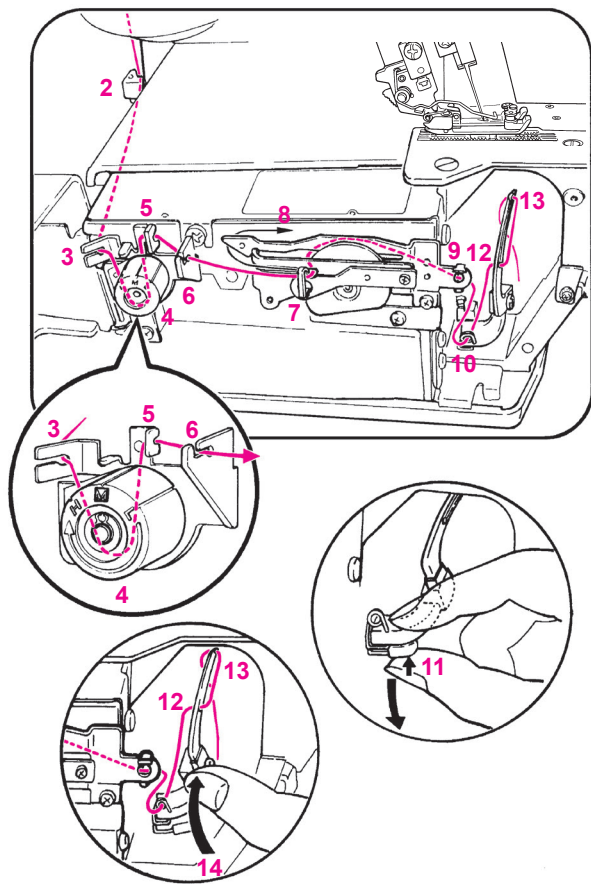
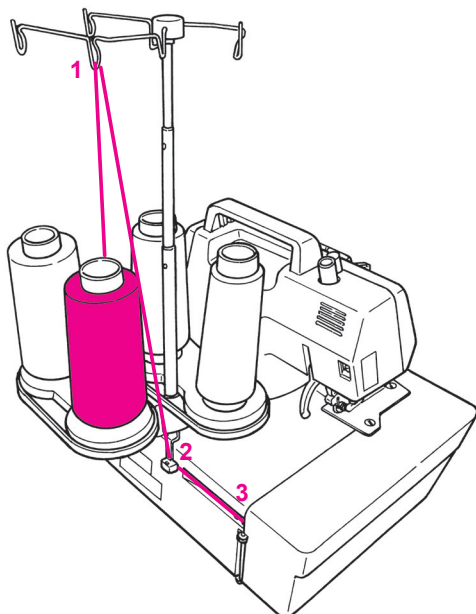
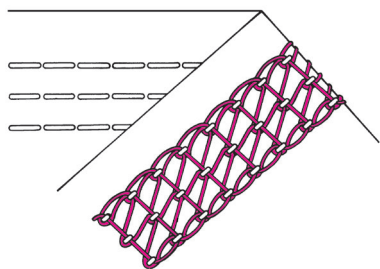
- 把线穿入导线器的间隙之中，然后向左侧拉线。
- 把导线板下方出来的线从下方向上拿起，再次穿入到导线板的间隙之间，然后向下方拉线。



线张力器刻度盘的挂线

为了让线能够正确地插入线张力器，请用双手轻轻地拉线。

4 线绷缝线迹穿线顺序 (1)



1. 穿弯针线（紫色）

! • 关闭机器电源（电源开关到“0”）

如图所示把线轴放在线架上。

(1) 把线从后方向前方挂到线轴的上方的挂线导线器。

(2, 3) 把线穿到挂线导线器。

(4) 把线穿到线张力刻度盘。

为了让线能够正确地插入线张力器，请用双手轻轻地拉线。

(5, 6, 7) 把线穿到挂线导线器。

(8) 把线穿到导线槽。

(9) 把线穿过导线器。

把手轮转到面前，让机针移动到最低的位置。

(10) 把线穿过导线器。

(11) 用手指向上按压弯针穿线钮，然后一边用手指夹住，一边把弯针倒向下方。

(12) 从弯针的后方把线向前方穿孔。

(13) 从弯针线孔的前方向后方穿线。

线从弯针线孔约拉出 10cm 拖垂着。

(14) 向上按压提升弯针，返回到原来的位置。

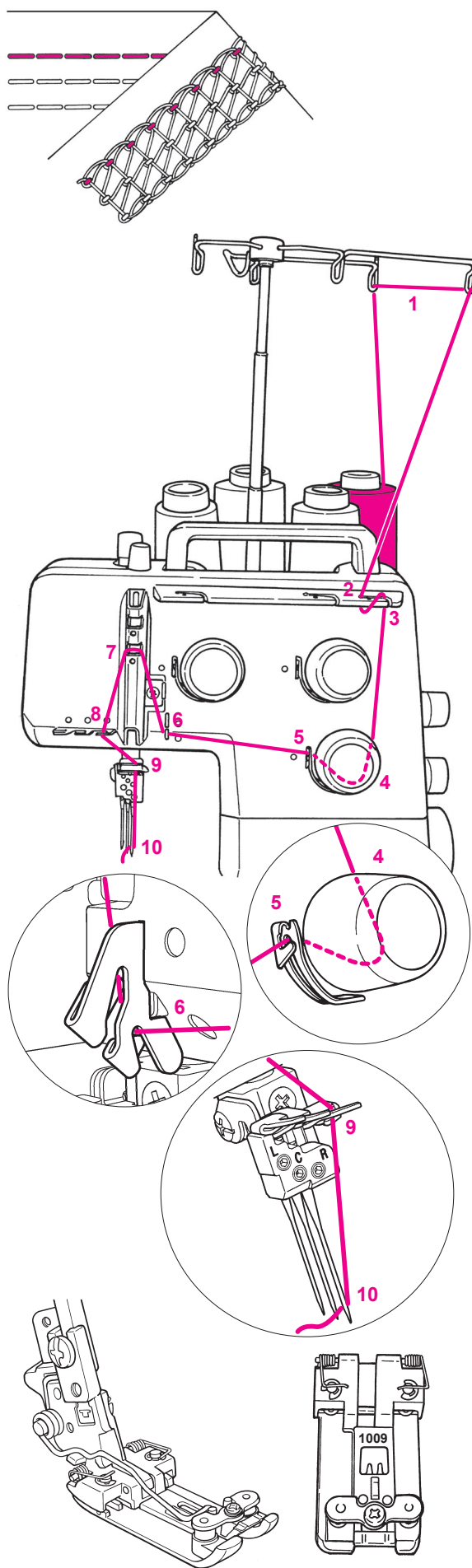
转动手轮，把机针提升到最高的位置。

参考：

需要重新穿弯针线时，首先在机针的部位切断缝纫机线，从针孔脱出。

然后再重新穿弯针线，最后穿缝纫机线。

4 线绷缝线迹穿线顺序 (2)



2. 穿右针线（蓝色）

⚠ • 关闭机器电源（电源开关到“0”）

如图所示把线轴放在线架上。

(1) 把线从后方向前方穿到线轴的上方的挂线导线器。

(2, 3) 把线穿到导线板。

(4) 把线穿到线张力刻度盘。

(5, 6) 把线穿过导线器。

(7) 把线穿到挑线杆护罩上。

(8) 把线穿过导线器。

(9) 把线穿到针杆导线器上。

(10) 转动手轮，把机针移动到最上的位置，然后把线穿到右针的针孔里。

把线约拉出 10cm，插入到压脚的下面，然后从后面拉出来。

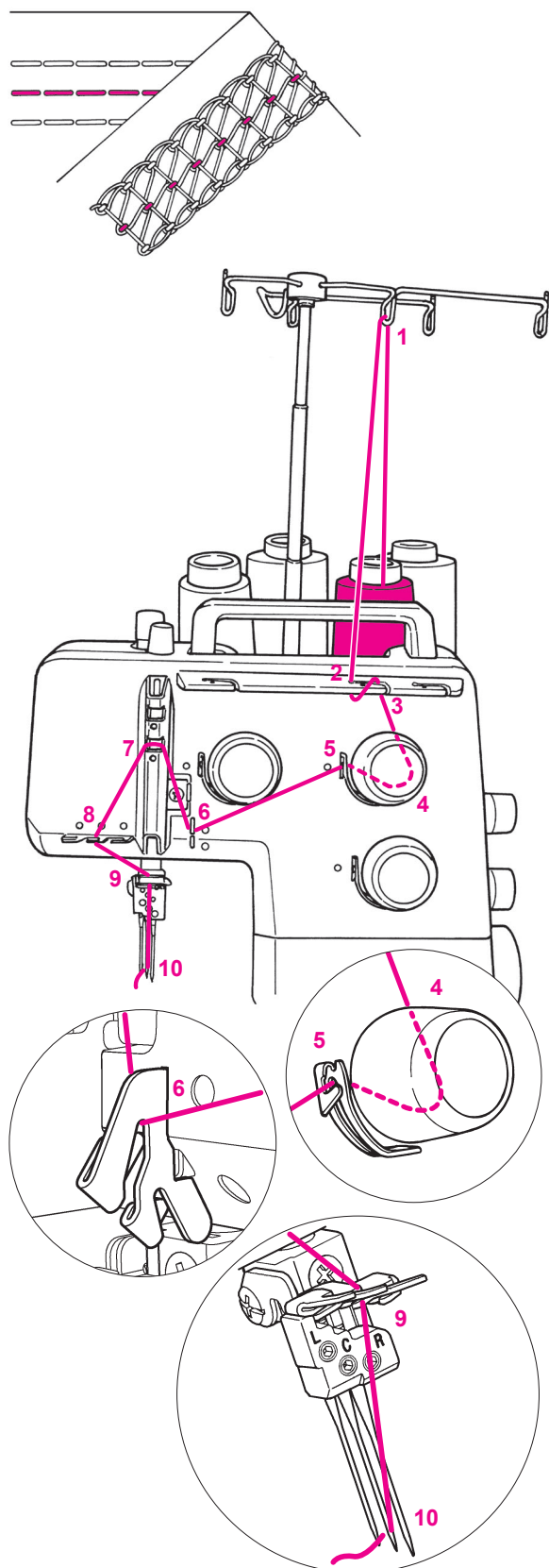
(11) 确认绷缝线迹压脚是否被正确地安装。

参考：

需要重新穿弯针线时，首先在机针的部位切断缝纫机线，从针孔脱出。

然后再重新穿弯针线，最后穿缝纫机线。

4 线绷缝线迹穿线顺序 (3)



3. 穿中针线（绿色）

⚠️ • 关闭机器电源（电源开关到“0”）

如图所示把线轴放在线架上。

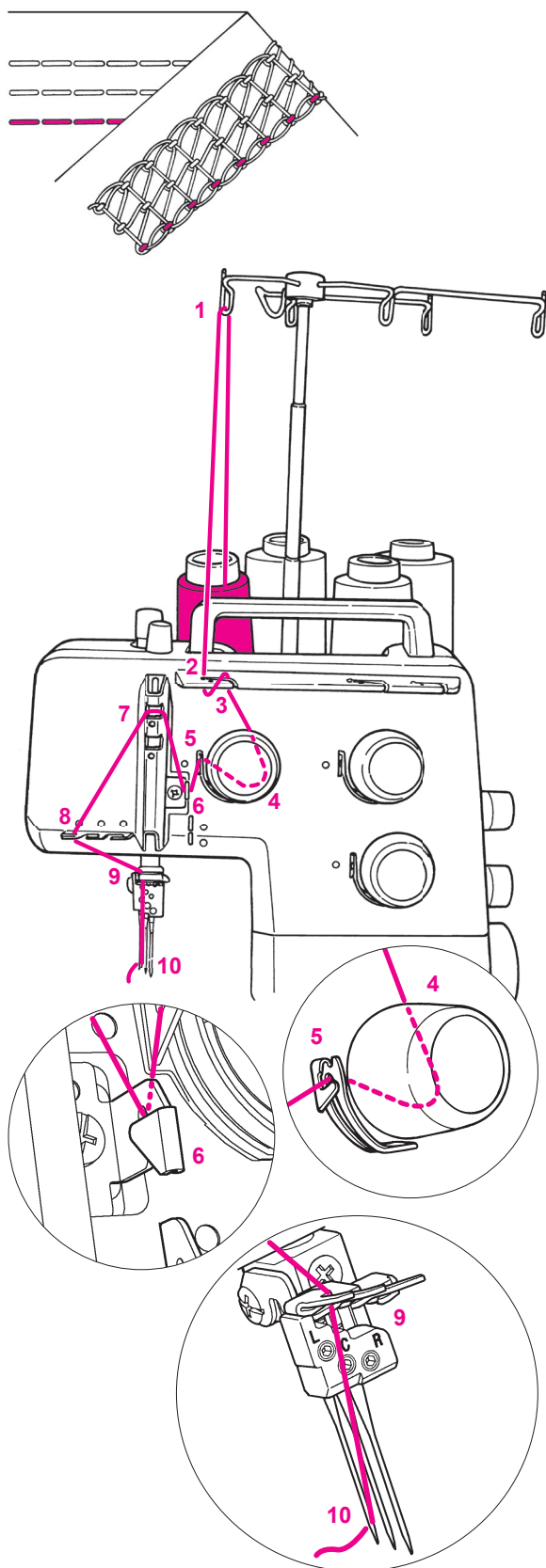
- (1) 把线从后方向前方穿到线轴的上方的挂线导线器。
- (2, 3) 把线穿到导线板。
- (4) 把线穿到线张力刻度盘。
- (5, 6) 把线穿过导线器。
- (7) 把线穿到挑线杆护罩上。
- (8) 把线穿过导线器。
- (9) 把线穿到针杆导线器上。
- (10) 转动手轮，把机针移动到最上的位置，然后把线穿到中针的针孔里。
把线约拉出 10cm，插入到压脚的下面，然后从后面拉出来。

参考：

需要重新穿弯针线时，首先在机针的部位切断缝纫机线，从针孔脱出。

然后再重新穿弯针线，最后穿缝纫机线。

4 线绷缝线迹穿线顺序 (4)



4. 穿左针线（黄色）

! • 关闭机器电源（电源开关到“0”）

如图所示把线轴放在线架上。

(1) 把线从后方向前方穿到线轴的上方的挂线导线器。

(2, 3) 把线穿到导线板。

(4) 把线穿到线张力刻度盘。

(5, 6) 把线穿过导线器。

(7) 把线穿到挑线杆护罩上。

(8) 把线穿过导线器。

(9) 把线穿到针杆导线器上。

(10) 转动手轮，把机针移动到最上的位置，然后把线穿到左针的针孔里。

把线约拉出 10cm，插入到压脚的下面，然后从后面拉出来。

参考：

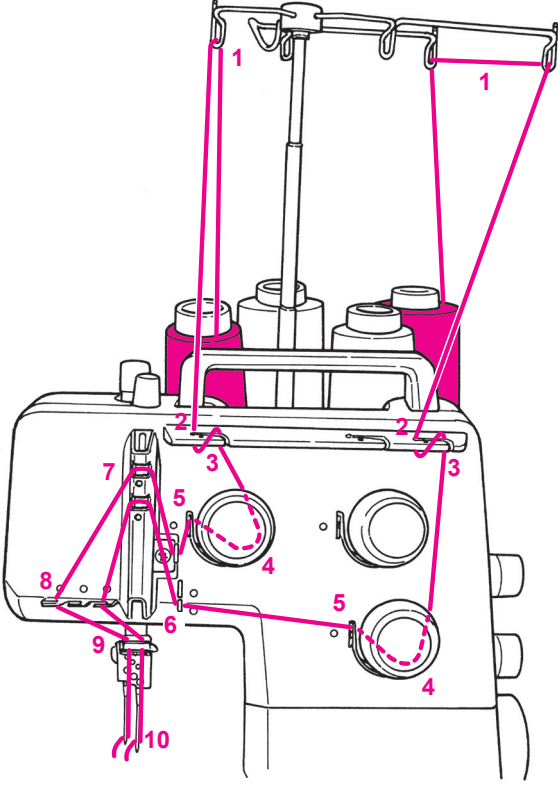
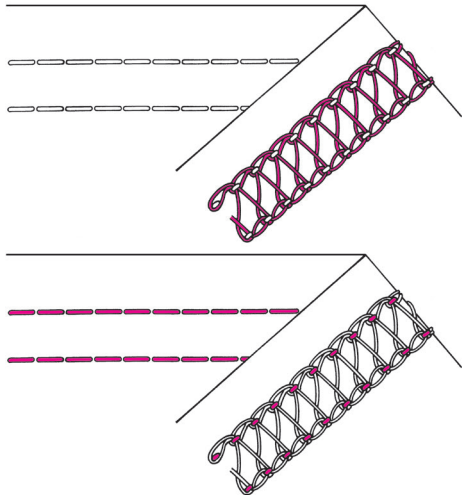
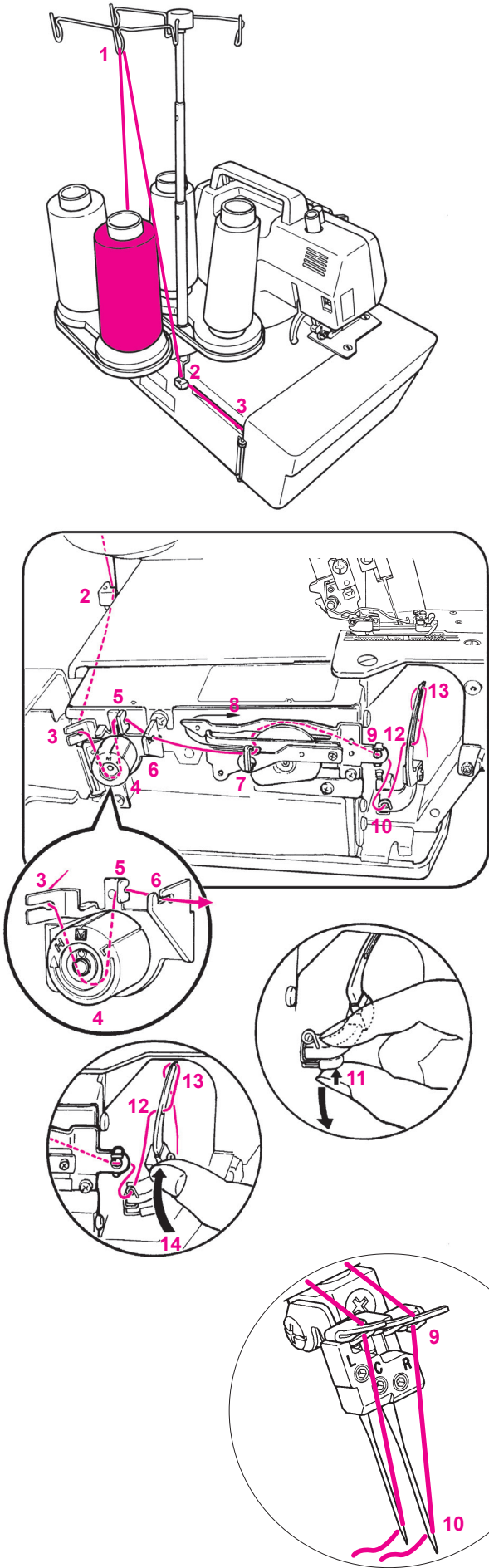
需要重新穿弯针线时，首先在机针的部位切断缝纫机线，从针孔脱出。

然后再重新穿弯针线，最后穿缝纫机线。

3 线绷缝线迹（宽幅）

3 线绷缝线迹（宽幅）的准备

- ❗ • 关闭机器电源（电源开关到“0”）
- 弯针穿线（紫色）
- 使用右针（蓝色）
- 使用左针（黄色）

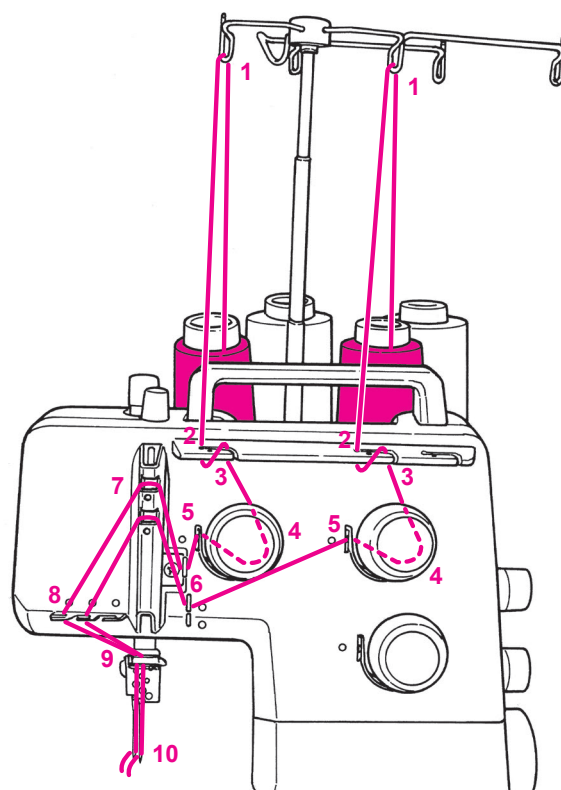
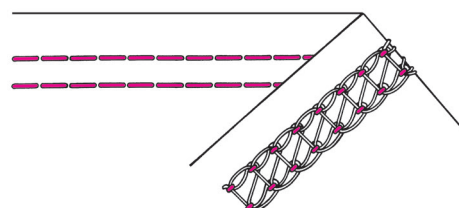
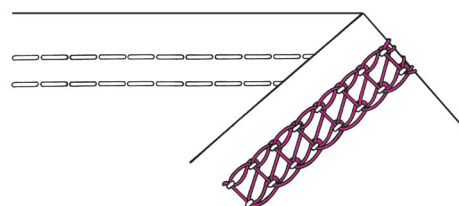
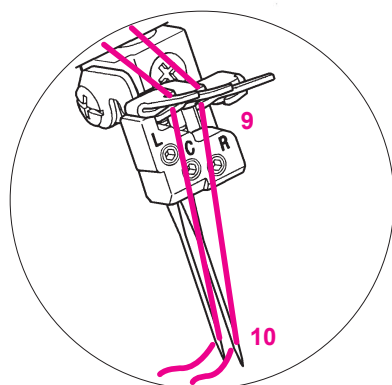
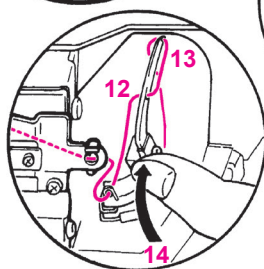
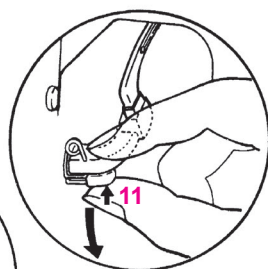
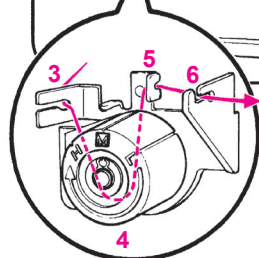
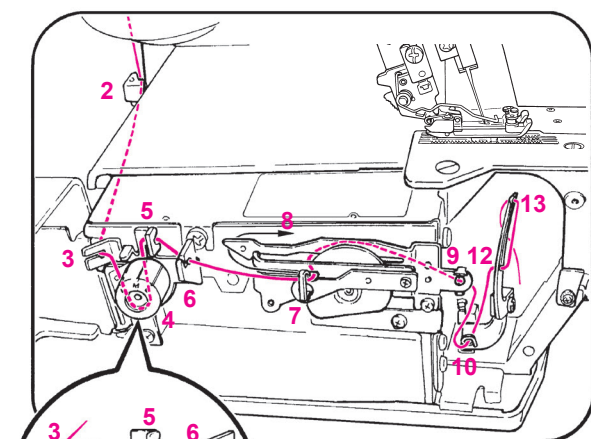
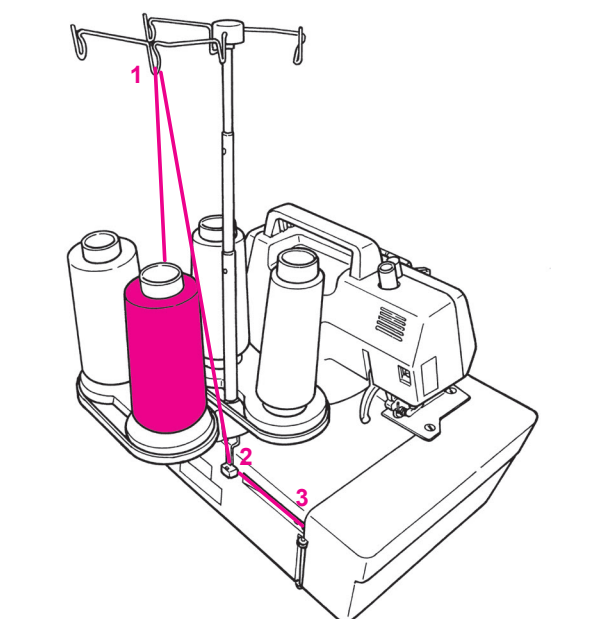


3 线绷缝线迹（窄幅）

3 线绷缝线迹（窄幅）的准备

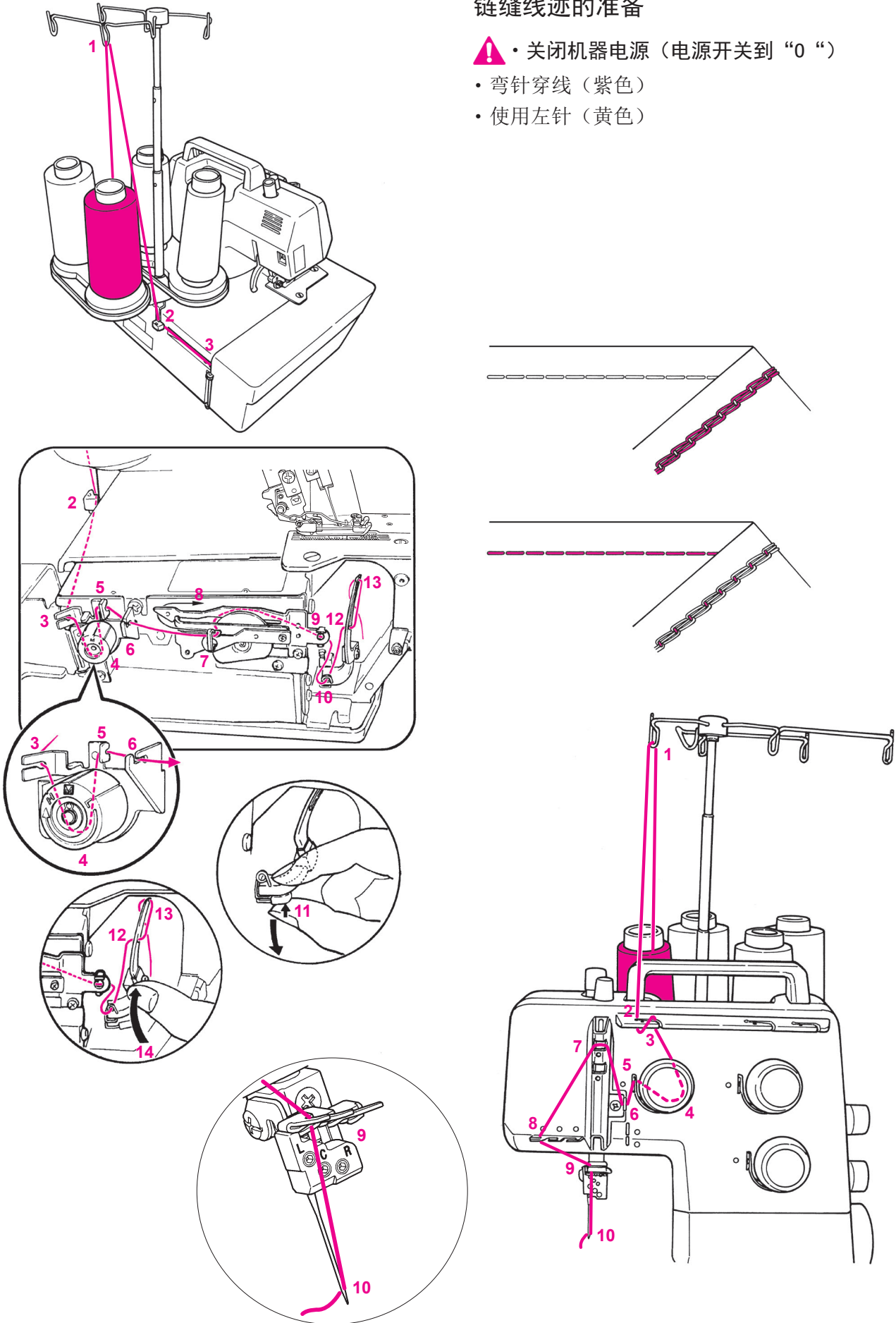
! • 关闭机器电源（电源开关到“0”）

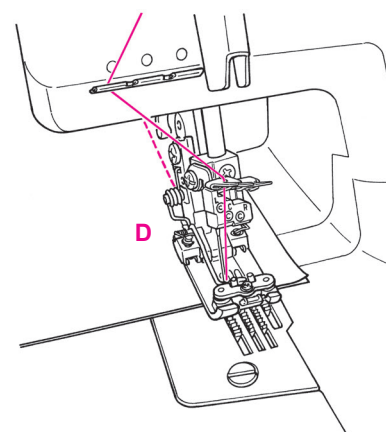
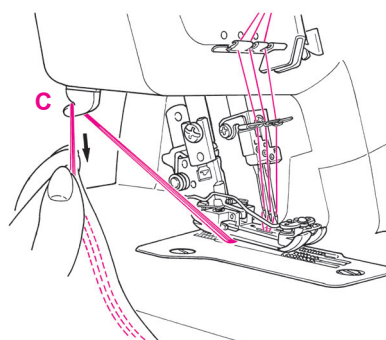
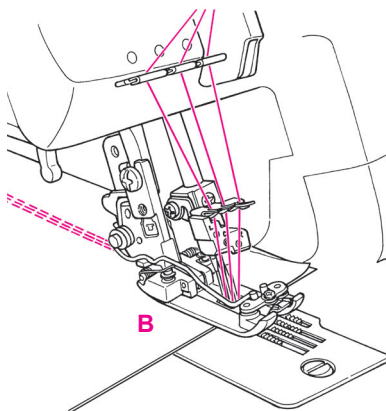
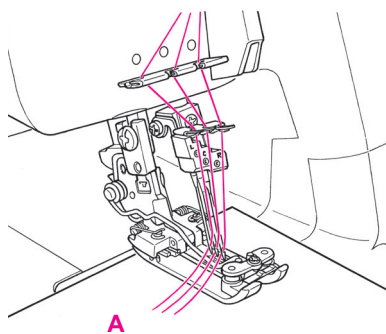
- 弯针穿线（紫色）
- 使用左针（黄色）
- 使用中针（绿色）



链缝线迹的准备

- ❗ • 关闭机器电源（电源开关到“0”）
- 弯针穿线（紫色）
- 使用左针（黄色）





缝纫测试

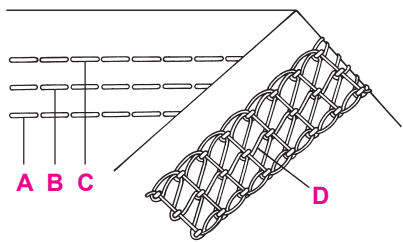
穿线后试运转，为正确控制线张力和线迹整齐，请一直使用双层织物。

绷缝线迹的试缝

- 打开机器电源开关（“I”）。
- 张力全部设定“3～5”。
- 把缝迹全都设定为“3”。
- 把差动传送比设定为“N”。
- 提升压脚，把面料安放到压脚和机针的下面。（A）
- 放下压脚。
- 最初的1针，向前转动手轮。
- 进行缝制。
- 在缝制结束的位置，向面前转动手轮，让机针来到最低的位置。（B）然后，向后侧转动手轮，把机针提升到最高的位置。此时，缝纫机线就可以从弯针上脱出，把面料取出来。
- 抬升压脚。
- 请一边按压，一边从左侧把面料拉出来，以免缝迹绽开。
- 用切线刀切线。（C）

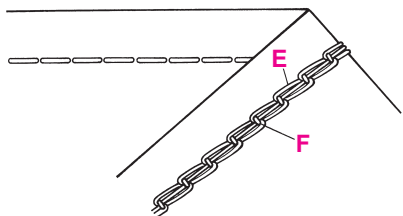
链缝线迹的试缝

- 打开机器电源开关（“I”）。
- 张力全部设定“3～5”。
- 把缝迹全都设定为“2.5”。
- 把差动传送比设定为“N”。
- 提升压脚，把面料安放到压脚和机针的下面。（A）
- 放下压脚。
- 最初的1针，向前转动手轮。
- 进行缝制。
- 在缝制结束的位置，向面前转动手轮，让机针来到最低的位置。（D）然后，向后侧转动手轮，把机针提升到最高的位置。此时，缝纫机线就可以从弯针上脱出，把面料取出来。
- 抬升压脚。
- 请一边按压，一边从左侧把面料拉出来，以免缝迹绽开。
- 用切线刀切线。（C）



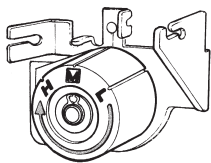
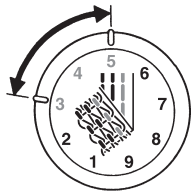
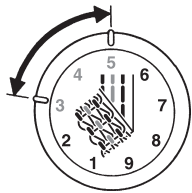
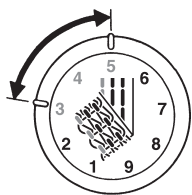
绷缝线迹

右针线在面料反面呈线环状：加强右针线张力（蓝色，C）。
中针线在面料反面呈线环状：加强中针线张力（绿色，B）。
左针线在面料反面呈线环状：加强左针线张力（黄色，A）。
弯针线出现在面料的反面：加强弯针线张力（紫色，D）。
（线张力刻度盘在布台之中）

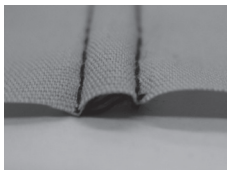


链缝线迹

针线在面料反面呈线环状：加强左针线张力（黄色，F）。
弯针线出现在面料的反面：加强弯针线张力（紫色，D）。
（线张力刻度盘在布台之中）



A



调整线张力

线张力器可以根据各种类型的线来进行调节。

标准机线线张力：3-5

加强机线张力时：6-9

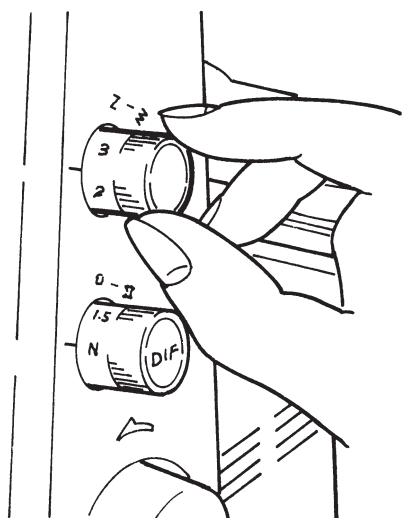
减弱机线张力时：2-1

标准弯针线张力：M

加强弯针线张力时：H

减弱弯针线张力时：L（缝迹变成 A 时）

弯针线张力刻度盘在布台之中。

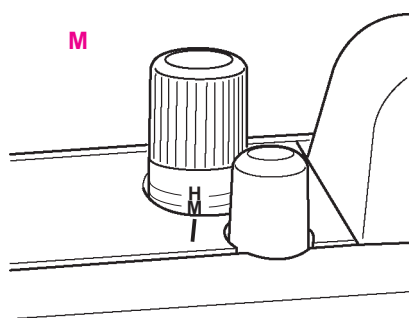


针迹长度

缝迹长度可以在“1 ~ 4”的范围内进行调节。
一边缝制也可以一边进行调节。

基本的缝迹长度：

- 绷缝线迹：3
- 链缝线迹：2.5



压脚压力

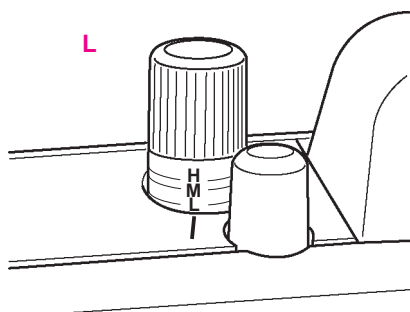
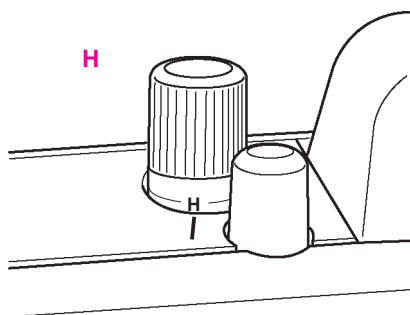
工厂设置了压脚压力的中间值。

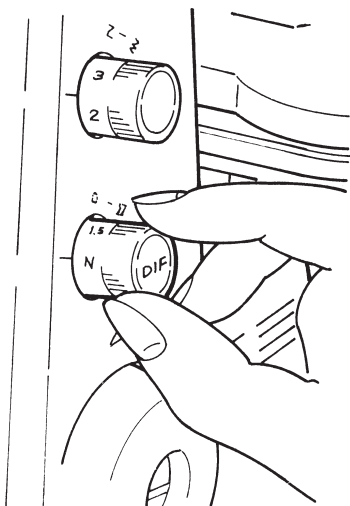
当您需要调节它时，简单旋转旋钮到需要的位置：

旋钮的位置在正常压力（M）

更大压力：厚的或硬的织物，例如丁尼布、花呢、坚固的亚麻布（H）

较小压力：轻的或是透明织物和针织品（L）





差动送布

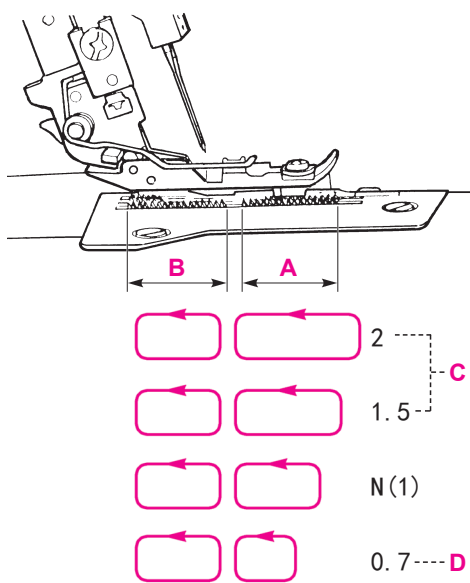
有两个送布牙，一个前面（A）和后面（B）。两个送布是单独移动并且每个送布移动的距离是一个可调整的完整动作。差动送布可阻止在缝制针织类松紧织物和紧密的织物出现开槽和波浪状。

在普通和松紧织物上完美、平坦的缝迹

前送布牙的移动距离大于后面的送布牙，因此、前送布牙在输送布料时，后送布牙抬起离开布料。（C）

在尼龙或紧密织物的无褶皱缝迹

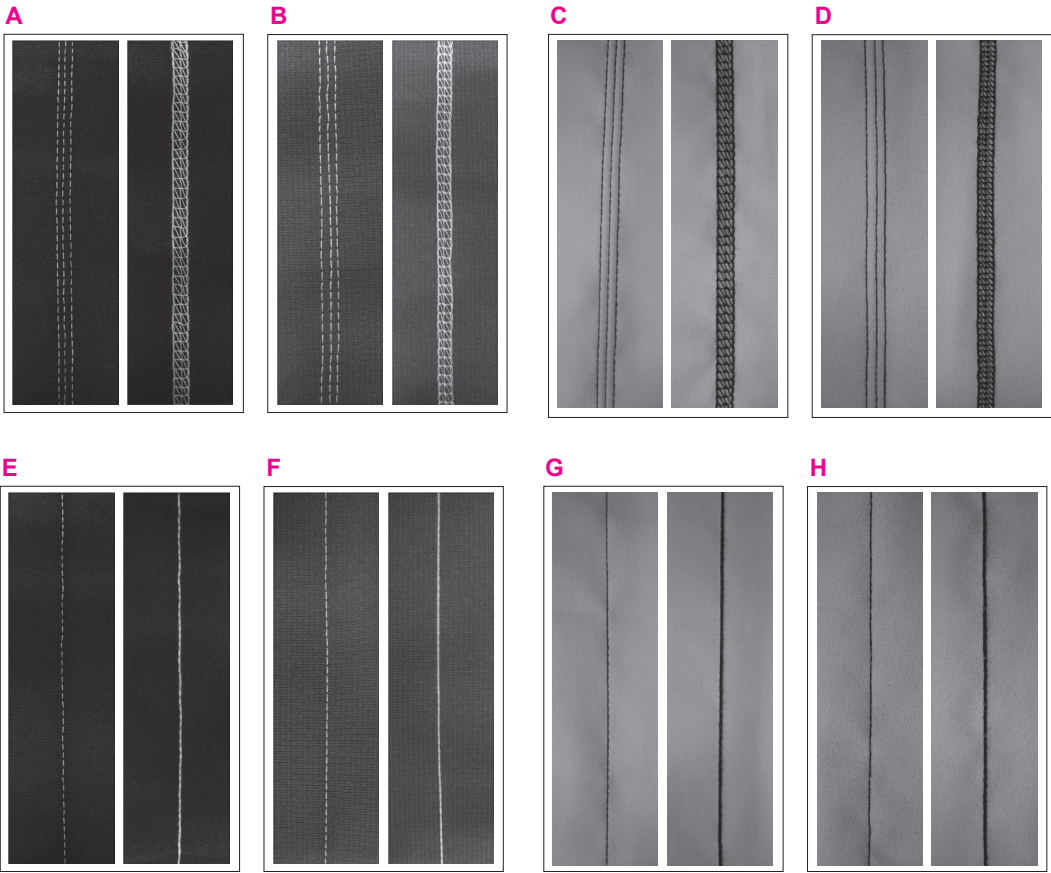
后送布牙的移动距离大于前面的送布牙，因此、当后送布牙抬起落后于机针时，前送布牙把织物往回拉不会有任何褶皱（D）。



调节和设置

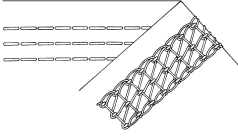
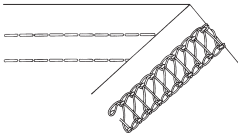
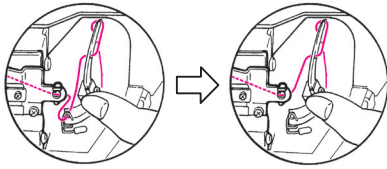
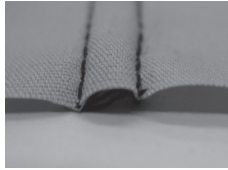
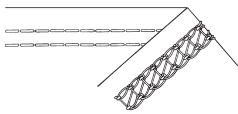
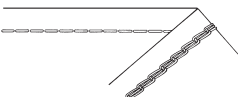
调节差动送布

通过简单转动差动送布调节盘来调节差动送布到需要的位置，请多次试缝。差动送布在缝纫时可实时调节。

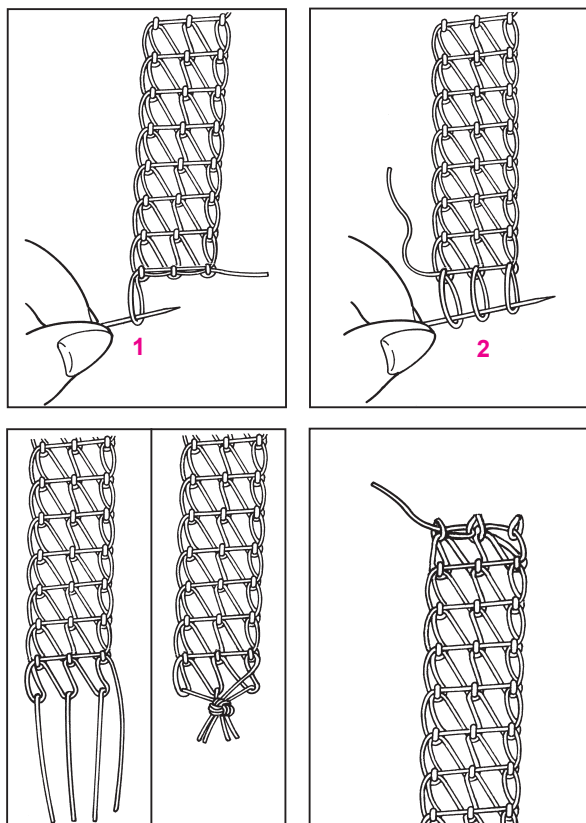


差动刻度盘的刻度	容易缝制伸长的面料			容易缝制收缩的面料
	2	1.5	N	0.7
绷缝线迹	• 厚针织料 • 厚平针织物 • 厚运动衫料 • 其他容易伸长的面料	• 中厚针织料 • 织锦缎 • 针织面料 • 棉平针织物 • 双纹织物等	• 针织布	• 乔其纱 • 亚麻布 • 平纹薄布
	照片 A	照片 B	照片 C	照片 D
链缝线迹	• 厚针织料 • 厚平针织物 • 厚运动衫料 • 其他容易伸长的面料	• 中厚针织料 • 织锦缎 • 针织面料 • 棉平针织物 • 双纹织物等	• 针织布	• 乔其纱 • 亚麻布 • 平纹薄布
	照片 E	照片 F	照片 G	照片 H

线迹表

线迹	线张力	基本設定
4 线绷缝线迹 	右针线（蓝色）：3 ～ 5 中针线（绿色）：3 ～ 5 左针线（黄色）：3 ～ 5 弯针线（紫色）：M	线迹长度：3 差动：N
3 线绷缝线迹（宽幅） 	右针线（蓝色）：3 ～ 5 左针线（黄色）：3 ～ 5 弯针线（紫色）：M	线迹长度：3 差动：N
由于是具有伸缩性的薄面料而成为 A 的情况时，建议进行以下的调整。 1. 把压脚压力调节刻度盘设定为“L”。 2. 把弯针线张力刻度盘设定为“L”。 3. 把差动传送比设定为“N ～ 0.7”。 4. 不要把线穿到链缝弯针的导线器上。 		
3 线绷缝线迹（窄幅） 	中针线（绿色）：3 ～ 5 左针线（黄色）：3 ～ 5 弯针线（紫色）：M	线迹长度：3 差动：N
双线链缝线迹 	左针线（黄色）：3 ～ 5 弯针线（紫色）：M	线迹长度：2.5 差动：N

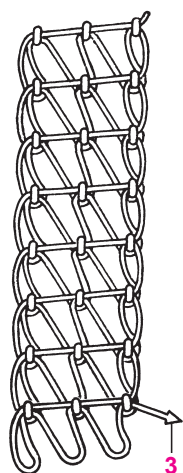
绷缝线迹缝制结束的线的处理



缝制结束的线的处理

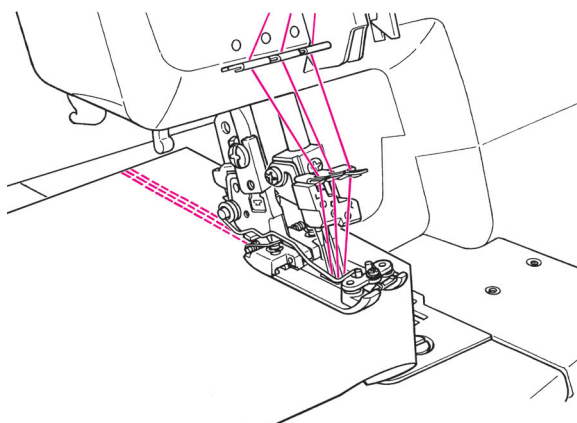
1. 向左侧拉成为图中（1）的圈的弯针线。
2. 向上方拔出弯针线，拉缝纫机线（包括右、中、左）。
3. 结扣。

* 缝制开始后，会自动地拉紧下一个缝迹。



想拆开缝迹时

1. 拉动缝制结束侧的弯针线（3）就可以拆开缝迹。
2. 然后，从表侧拉动缝纫机线，线就可以拔出来。



关于辅助机台的导向线

辅助机台的导向线需要以一定的距离布边的尺寸进行缝制时使用。

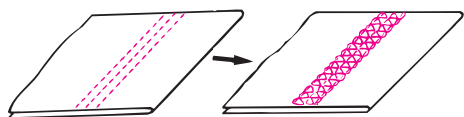
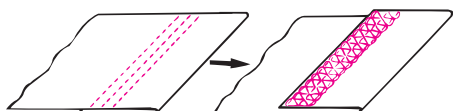
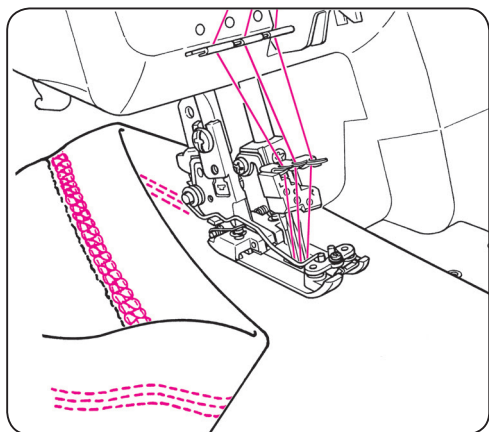
绷缝线迹的使用例子（1）

窝边

使用此缝制方法不仅可以进行窝边，同时还可以把背面的布边用缝迹压住。

线迹长度：3 ~ 4 mm

- ① 折叠成想进行窝边的宽度。
- ② 把面料放到压脚的下面，沿着辅助机台或针板的线引导布进行送布。

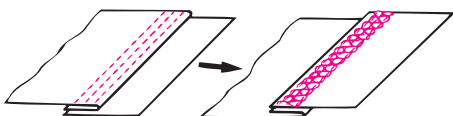
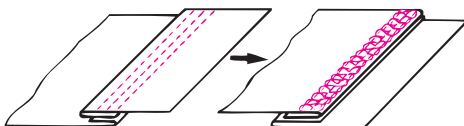
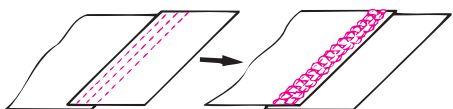
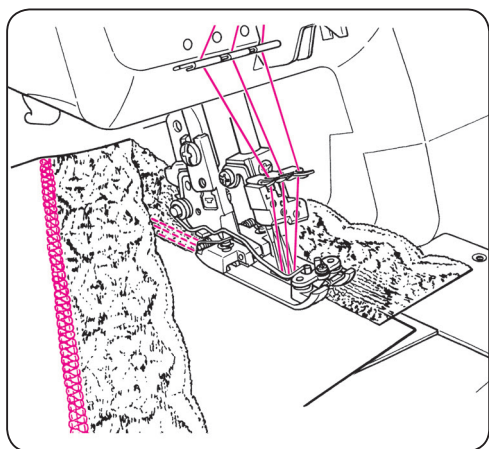


钉花边

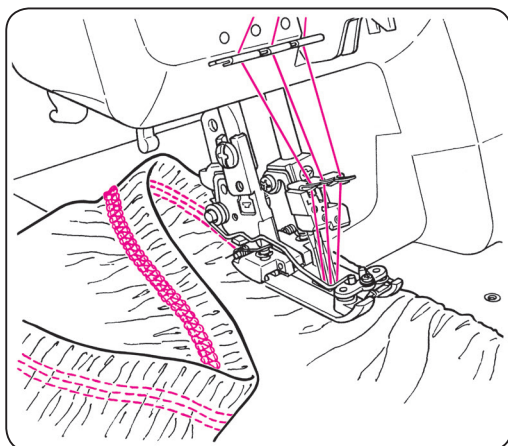
缝钉橡筋带或花边时，把它们放到面料上，缝制了缝制宽度之后，背面的布边就被缝迹压住。

线迹长度：3 ~ 4 mm

- ① 折叠上面的布料的边。
- ② 重叠上下布边。
- ③ 按照压脚的导向器，引导布料缝边。



绷缝线迹的使用例子（2）



钉橡筋带

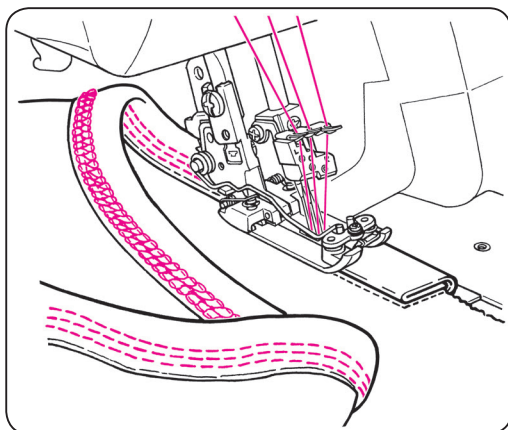
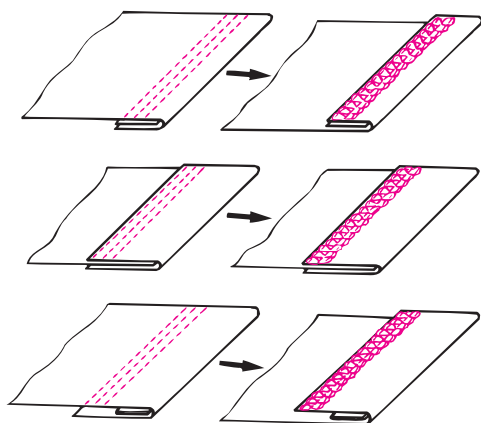
绷缝线迹具有弹性和加固性能，拉动之后可以返回到原来的状态，因此适合缝制游泳衣、运动服、童装、裙子、裤子的腰带。

线迹长度：3 ~ 4 mm

- ① 把布料卷到下面，适合橡筋带的宽度。
- ② 从表面用绷缝线迹进行缝制。
- ③ 沿着压脚的右端引导折边。（橡筋带和布料同时缝入）

花样缝制：

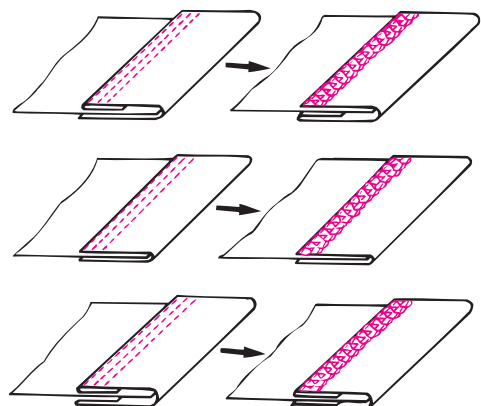
把大于橡筋带宽度的布向下侧折，将橡筋带缝入布的内侧。还可以不缝入橡筋带，用绷缝线迹缝制布边。



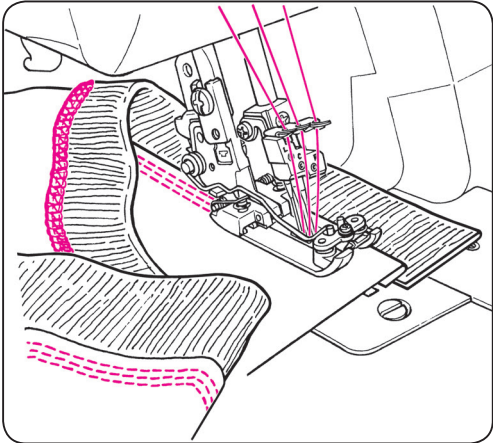
三折卷边缝制

线迹长度：3 ~ 4 mm

- ① 把斜裁布条和面料裁剪成需要的宽度。
- ② 在需要的宽度位置画上标记，进行折叠。
- ③ 沿着布边引导折叠的布条。（夹到里面）
- ④ 沿着压脚左侧的导向器缝制夹到里面的布条的左边。
- ⑤ 此时，背面的布边就被缝迹压进去。



绷缝线迹的使用例子（3）



钉布条、暗缝

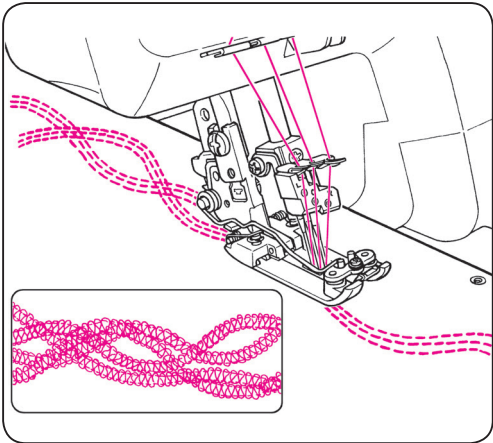
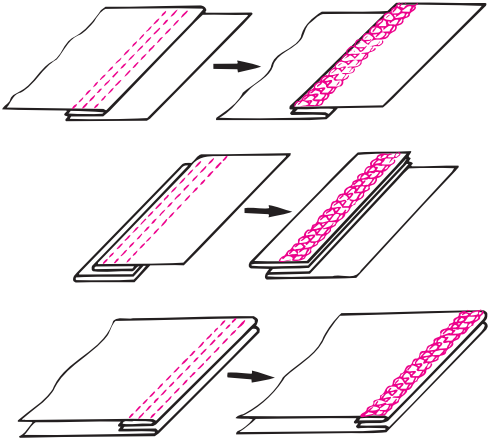
线迹长度：3 ~ 4 mm

钉布条时

- ① 折入布。
- ② 让折入的布边和布条对齐。
- ③ 沿着压脚右侧的导向器，缝制布边。

暗缝时

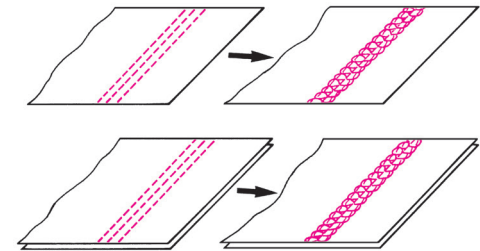
- ① 用绷缝线迹缝合布条和布。
- ② 打开缝迹部分。
- ③ 沿着压脚右侧的导向器进行缝制。
- ④ 此时套结的缝迹被绷缝线迹的缝迹压住。



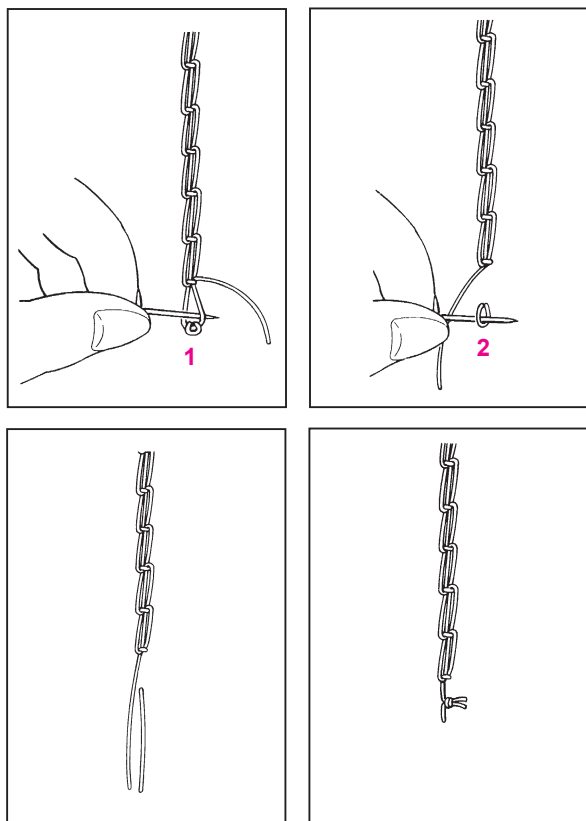
装饰缝

线迹长度：3 ~ 4 mm

- ① 从布的背面缝制，同时缝制后要让表面可以使用。
- ② 使用装饰弯针线的话，更加漂亮美观。



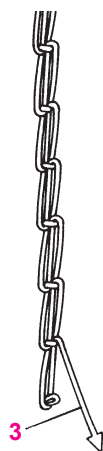
链缝线迹缝制结束后线的处理



缝制结束的线的处理

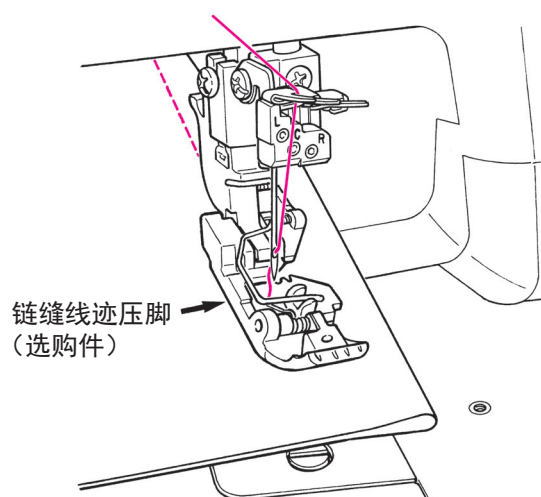
1. 向左侧拉成为图中（1）的圈的弯针线。
2. 拉出缝纫机线。
3. 把弯针线和缝纫机线结扣。

* 缝制开始后，会自动地拉紧下一个缝迹。



想拆开缝迹时

1. 拉动缝制结束侧的弯针线（3）就可以拆开缝迹。
2. 然后，从表侧拉动缝纫机线，线就可以拔出来。



关于辅助机台的导向线

辅助机台的导向线需要以一定的距离布边的尺寸进行缝制时使用。

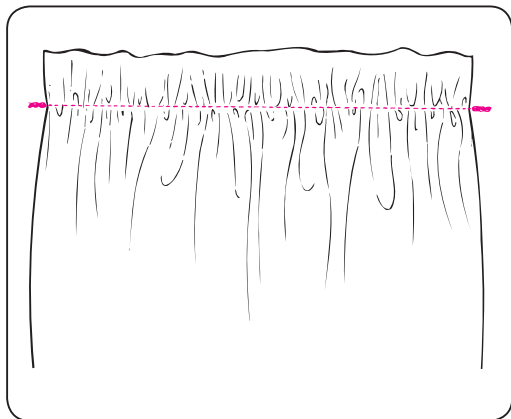
链缝线迹使用例子

用链缝线迹的衣裙折裱

可以通过和链缝线迹差动调节缝制一块布料。

线迹长度：4 mm

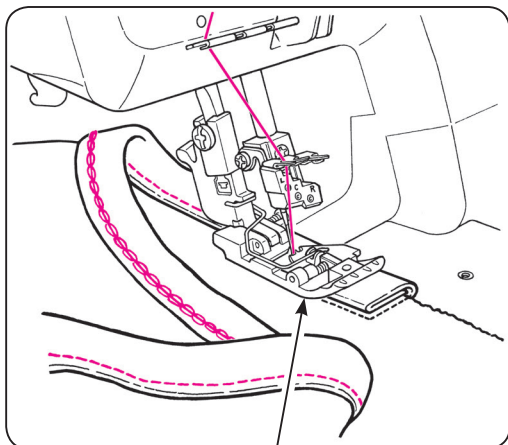
差动：2



利用链缝线迹钉斜裁带子

线迹长度：3 ~ 4 mm

用斜裁带子包住布边进行缝制。

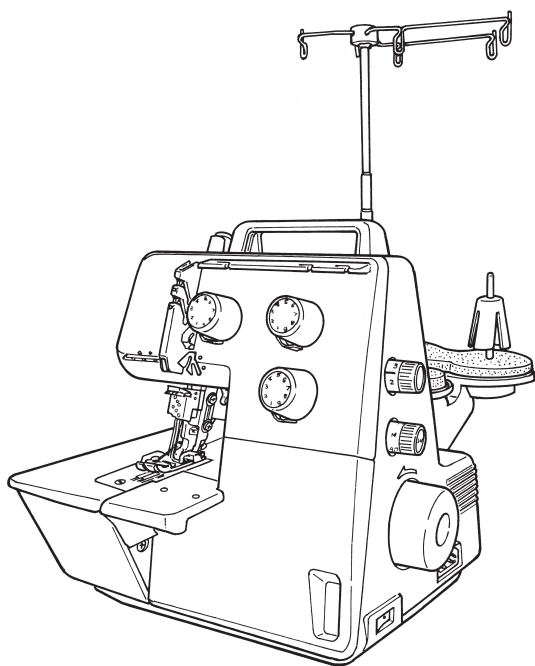


链缝线迹压脚
(选购件)

维修保养

清洁

! 关闭机器电源（电源开关置于“0”）不要连接电源线。
缝纫时，灰尘和绒毛会被，需要定期清除。



故障排除指南

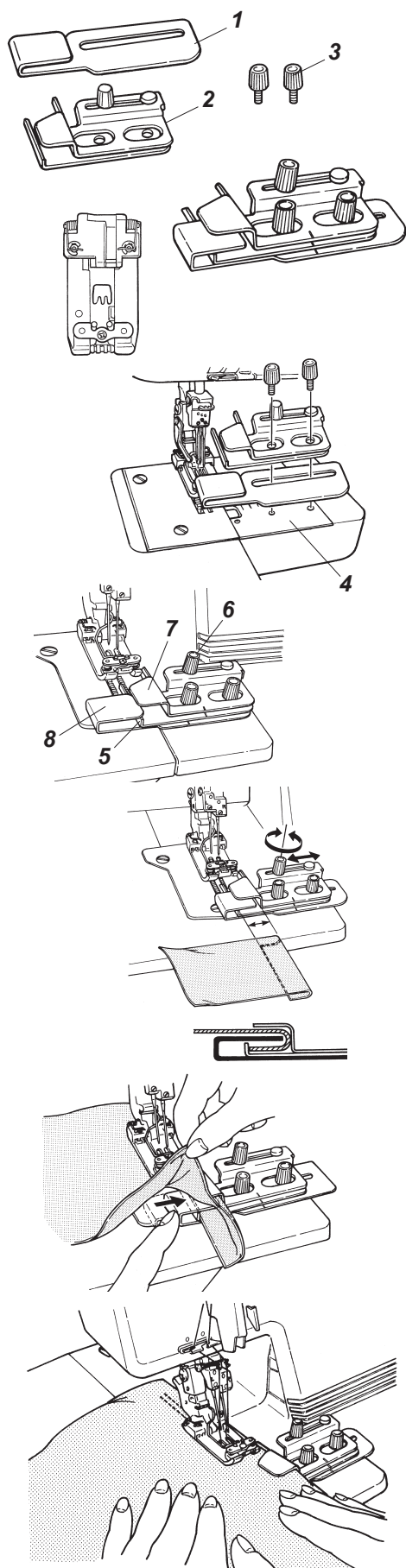
现 象	原 因	解 决 办 法	页 数
织物不能 平稳输送	• 压脚压力太小。	• 调节压脚压力。	22
断线	• 线张力太大。 • 机器穿线不正确。 • 机针安装不正确。 • 使用错误的机针。	• 降低线张力。 • 检查穿线。 • 把机针完全装入机针杆并夹紧平面向后。 • 使用机针系统 130/705H。	21 13-19 11 11
机针断裂	• 机针弯曲或钝，针尖损坏。 • 机针安装不正确。 • 缝纫时织物被拉扯。	• 重新安装机针。 • 把机针完全装入机针杆并夹紧平面向后。 • 双手平稳引导织物。	11 11 -
跳线	• 机针弯曲或钝。 • 使用错误的机针。 • 压脚压力太小。	• 重新安装机针。 • 使用机针系统 130/705H。 • 增加压脚压力。	11 11 22
线迹不完整	• 线张力盘不正确。 • 跳线。	• 检查线张力盘上的线。 • 检查每条线的路径。	12 13-19
缝合褶皱或卷曲特 别在缝纫针织品	• 缝纫时拉动了织物。 • 压脚压力太高。 • 差动送布设置错误。	• 小心引导织物。 • 降低压脚压力。 • 调整差动送布到 N-2。	- 22 23, 24
缝线处起皱	• 机针线张力太高。 • 差动送布设置错误。	• 降低机针线张力。 • 调整差动送布到 0.7-N。	21 23, 24
织物边缘卷曲	• 线张力太大。	• 减少线张力。	21

规格表

缝线的选择	绷缝线迹： 3 针 4 线：针幅 5mm 双针 3 线：5mm 双针 3 线：2.5mm 链缝线迹： 单针双线
机针	Schmetz 家用针 130×705H
缝制宽度	绷缝线迹： 5 mm
线迹长度	1 ～ 4 mm
差动送布	0.7 ～ N（1） ～ 2.0
压脚抬升量	8 mm / 10 mm
压脚	绷缝线迹压脚（同梱品） 链缝线迹压脚（选购件）
手轮	逆时针方向转动
缝纫速度	最高 1350 sti/min
重量	6.8 kg
尺寸	280（长）×335（宽）×285（高）mm
脚控装置	YC-483N（220-240V）

我们保留进一步技术更改的权利。

选购件



绷缝线迹用拉衣裙下摆裤腿的导向器

零件

- 1 布导板：1 个
- 2 导向器：1 个
- 3 安装螺丝：2 个

需要的零部件

绷缝线迹压脚

用途

使用拉衣裙下摆裤腿导向器之后,可以按照一定的宽度反复缝制绷缝线迹。只要是没有阻力能都进入到导向器里边的针织、布料或薄料都可以进行缝制。

安全注意事项

使用附属品之前,请详细阅读包缝机和附属的使用说明书。

组装

- ▶ 把布导向板放到辅助机台上面。(4)
- ▶ 然后再把导向器放到上面。
- ▶ 用安装螺丝(2个)固定好两个零部件。

调节

- ▶ 把导向器左(5)调节到和左针在同一条线上的位置。
- ▶ 拧松调节螺丝(6),左右移动导向器右(7),可以调节拉衣裙下摆裤腿的宽度。
调节范围:15~23mm
- ▶ 根据布料的厚度,打开2~4mm的间隙,把布导向板(8)放入到导向器里。
- ▶ 紧紧固定安装螺丝和调节螺丝。
- ▶ 确认布料没有阻力,可以自由地移动。

准备

- ▶ 不管是4线绷缝线迹还是3线绷缝线迹(宽幅)、3线绷缝线迹(窄幅)一般使用左针。
- ▶ 把缝迹长度设定为3~4。
- ▶ 安装绷缝线迹压脚。

顺序

- ▶ 把布边顶到导向器左,然后和导向器一起把布放到压脚的下面。
- ▶ 下降压脚,用手沿着导向器一边送布一边缝制。
- ▶ 缝制轮部时,在最初的缝迹到达导向器之前停止缝纫机。
- ▶ 从导向器上取出布,用手导向布,缝制几针到达最初的缝迹的上面。
- ▶ 提升压脚,去除线。
- ▶ 如果需要,请确认缝迹。



JUKI CORPORATION

2-11-1, TSURUMAKI, TAMA-SHI,
TOKYO, 206-8551, JAPAN

PHONE : (81)42-357-2341

FAX : (81)42-357-2379

Copyright © 2018 JUKI CORPORATION
版权所有，严禁擅自转载、翻印本书的内容。

40214158



001018