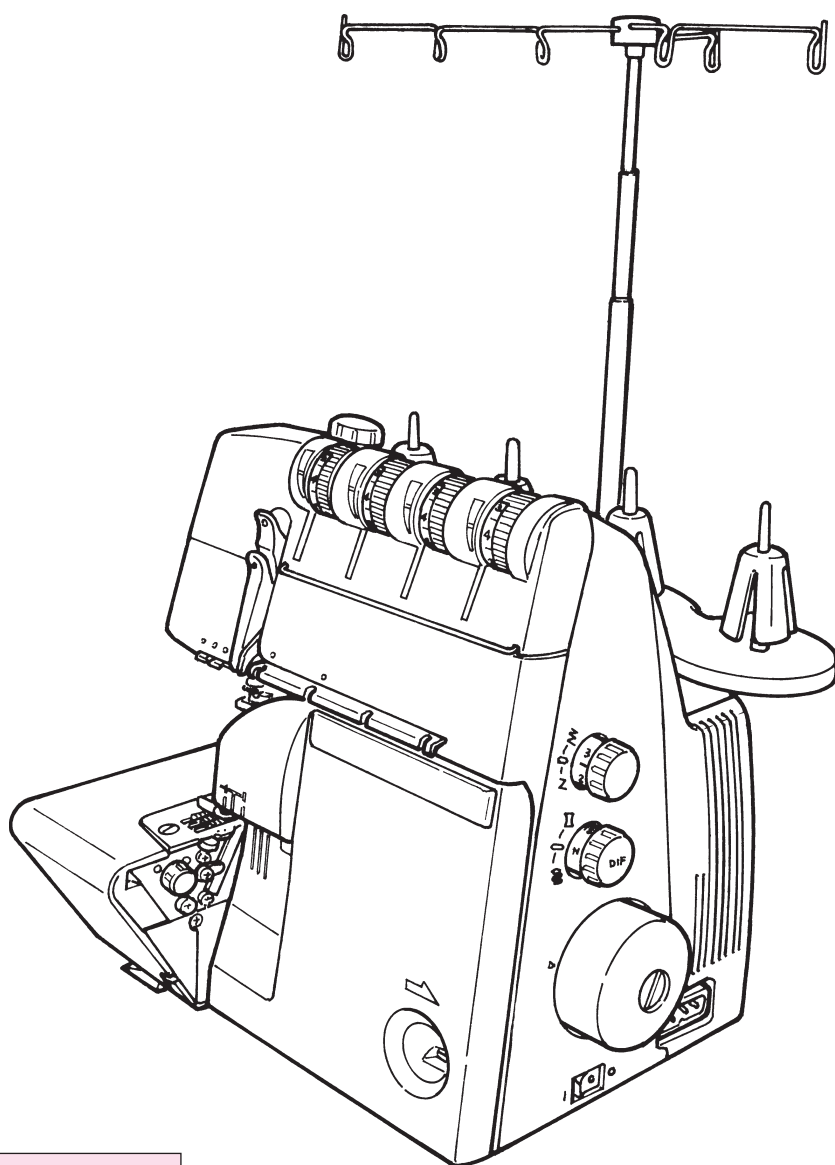


双针二 / 三 / 四 / 五线包缝 + 绷缝机

MO-735N

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. 如果电源线损坏，必须由制造商，服务代理或类似的合格人员更换，以避免危险。
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。

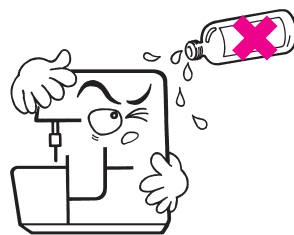
其它安全注意

- 不要将缝纫机直接暴露在阳光或潮湿的环境中。



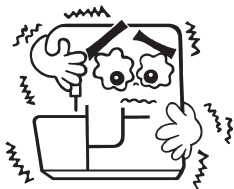
- 不要使用稀释剂或类似溶剂清洁缝纫机。

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。



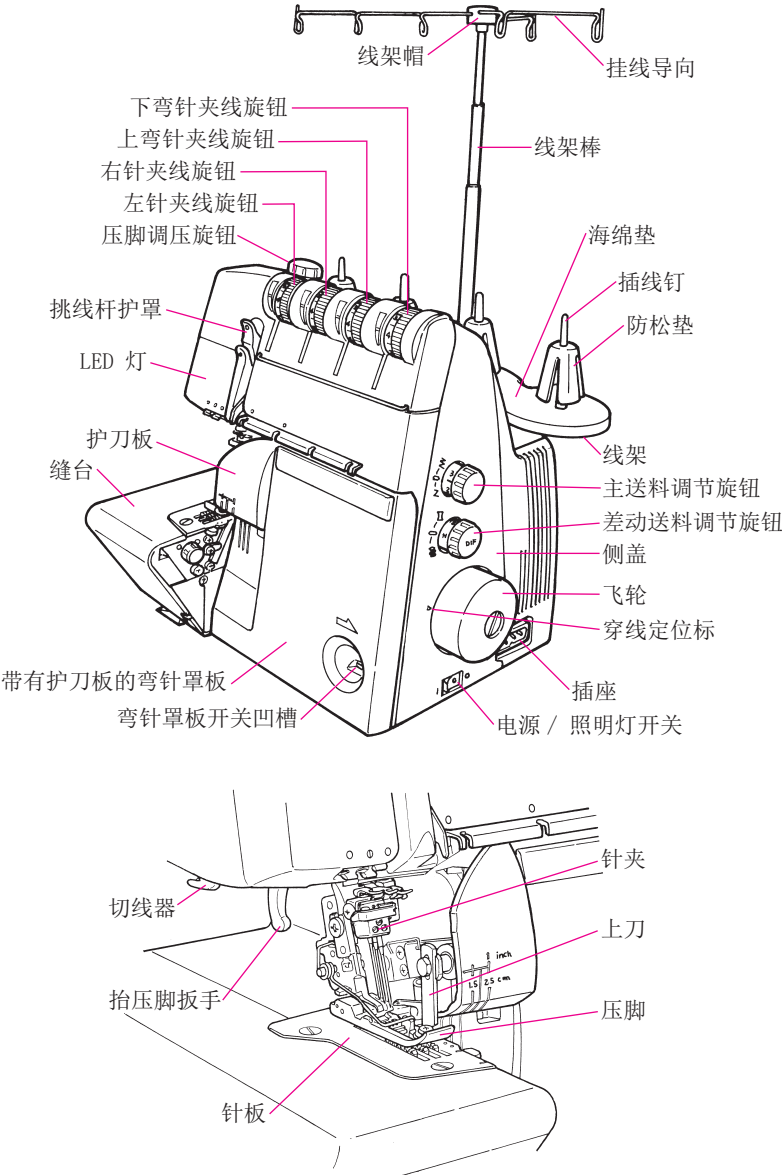
※ 缝纫机的正常操作温度是在 5-40°，不要将缝纫机直接暴露在阳光、靠近火源（如火炉）或潮湿环境中。如果不注意，缝纫机内部温度上升会融化电源线的涂层，引起火灾或触电。

目录

安全注意事项	1-3	链缝针迹和包缝	28
目录	4	试缝, 线的张力	29,30
各部位名称	5,6	绷缝 / 链缝用途	31
• 附件	6	• 绷缝 / 链缝作用和一般操作说明	31,32
运转前准备		• 护刀板、绷缝及链缝辅助台	33
• 脚踏控速器的连接	7	4 线绷缝穿线	
• 线架	8	• 绷缝弯针穿线	34
• 将辅助线架嵌合在线架座上	8	• 绷缝 R 机针标记	35
• 线, 线锥, 线团	9	• 绷缝 C 机针标记	36
使用机器		• 绷缝 L 机针标记	37
• 主电源 / 照明灯开关	9	3 线绷缝穿线 (宽)	38
• 翻转上刀	9	3 线绷缝穿线 (窄)	39
• 二步式压脚扳手	10	链缝穿线	40
• 更换压脚	10	试缝及调节张力	
• 弯针罩板	11	绷缝试缝	41
• 缝台	11	链缝试缝	41
• 飞轮	11	调节张力	42
• 插入机针 / 机针 / 机针和线	12,13	实用缝纫 - 绷缝	
调整和设置		• 绷缝的合拢	43
• 针距	14	• 缝口的拆法	43
• 裁剪宽度	14	• 简单褶边	44
• 差动送料	15	• 展开拼缝	44
• 打裯	16	• 弹性缝边	45
• 上弯针转换器	16	• 镶边	45
• 卷边缝	17	• 表面线缝 / 棱线 / 抵肩	46
• 压脚压力	17	实用缝纫 - 链缝	
设置 / 实际缝制		• 用链缝打裯	46
• 镶带缝	18	• 镶边	46
• 缝纫中断线、缝口合拢	18	维修保养	
• 缝口的拆法	18	• 更换上刀	47
• 穿线准备 / 技巧	19	• 更换下刀	47
• 针迹对照表	20,21	• 清洁注油	47
4/3 线包缝		• 故障排除指南	48
• 上弯针线 (蓝)	22	• 技术指标	49
• 下弯针线 (红)	23	• 另购附件	50
• 右针线 (绿)	24		
• 左针线 (黄)	25		
穿线、链缝和包缝			
穿链缝弯针 (紫)	26		
链缝机针 (褐)	27		

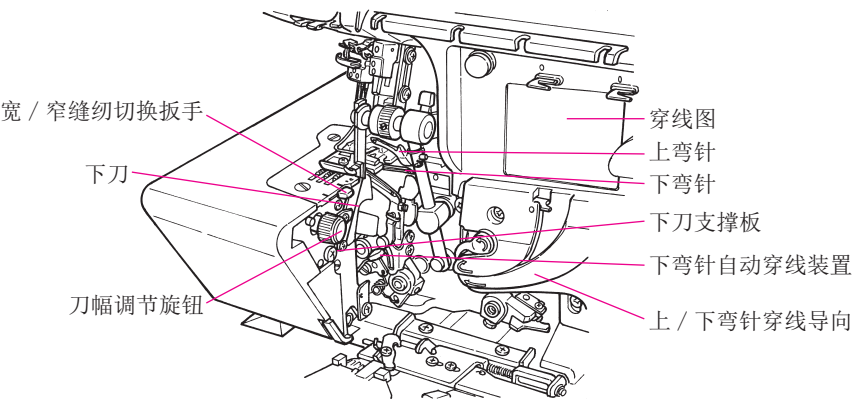
各部位的名称

各部位的名称



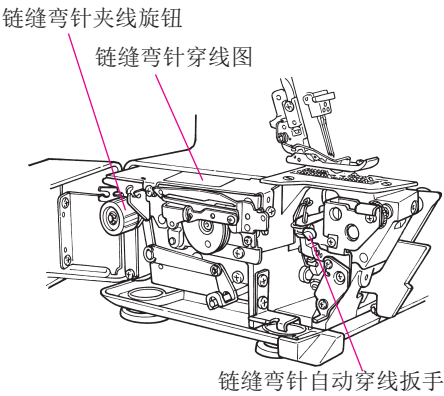
打开弯针罩板所见

注意 在打开缝台时，请务必关闭电源。

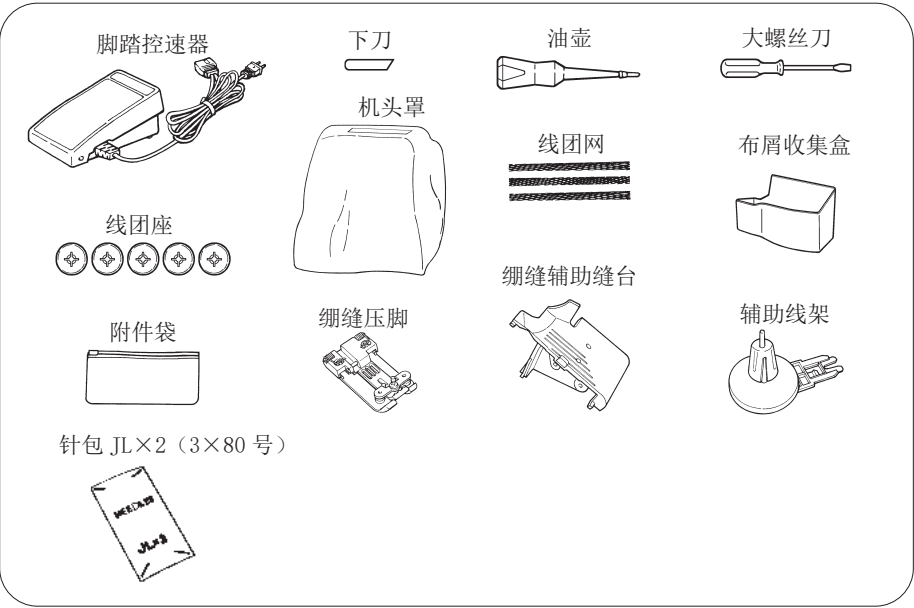
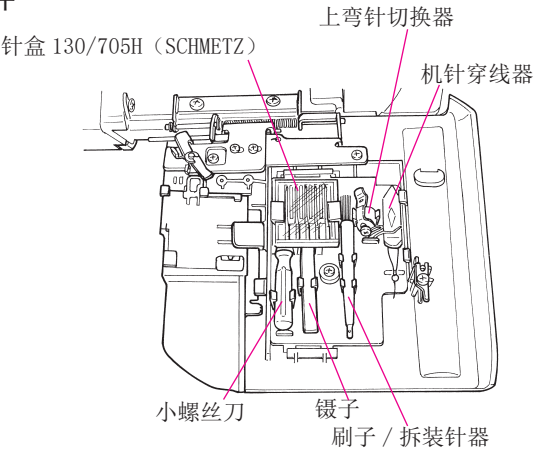


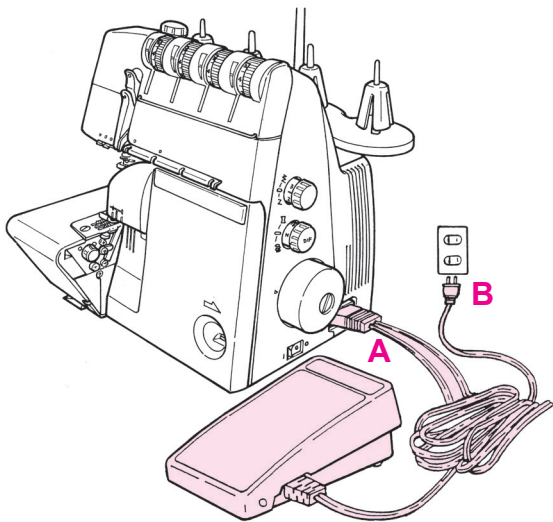
各部位的名称

打开缝台所见



附件

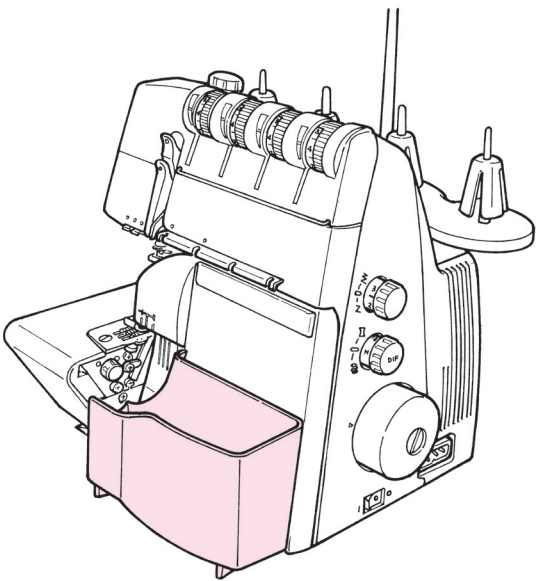




脚踏控速器的连接

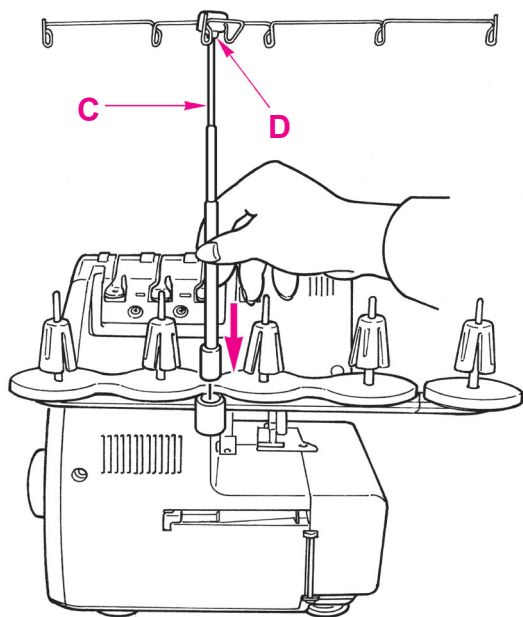
将脚踏控速器的插头插入机器上的插座(A)，另一头插头插入电源(B)。脚踏控速器能够控制缝纫的速度，也就是，缝纫速度能通过对脚踏控速器增压或减压的方式进行调节。

 注意	插拔控制器的插头时，请关掉电源开关。
---	--------------------



布屑收集盒

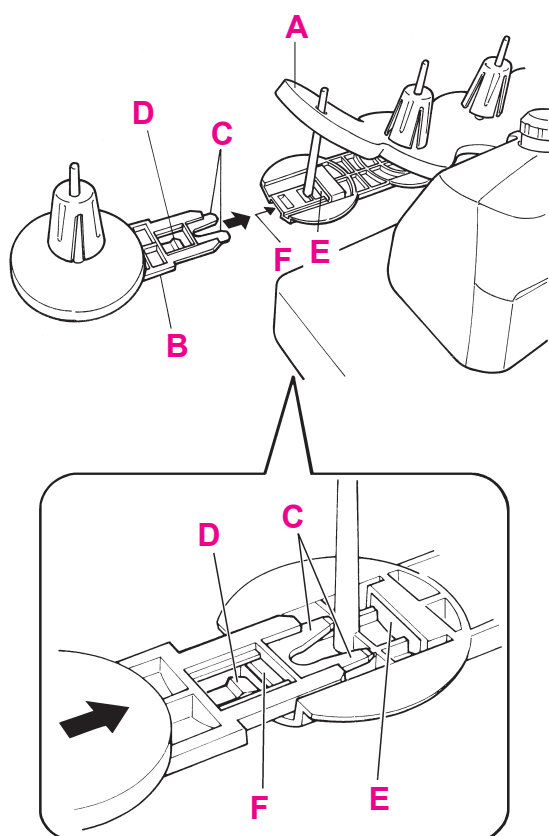
夹住布屑收集盒合上弯针罩板，缝制时刚好收集零碎面料，保持机器工作地方的清洁。



线架

用力将线架棒插入机器后面的线架座中。

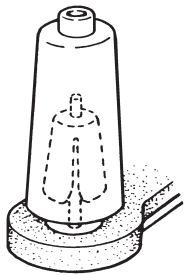
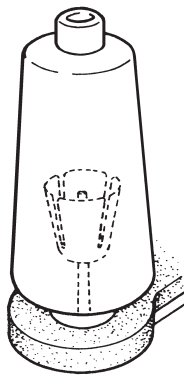
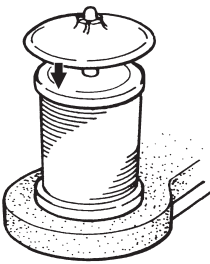
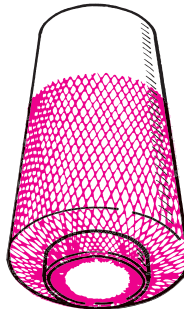
抽出线架棒（图中 C 所示），轻轻转动直到与定位珠啮合，定位好线架帽（D）的位置使其箭头朝向自己。



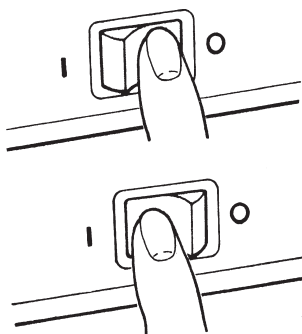
将辅助线架嵌合在线架座上

抬起海绵垫（A），将辅助线架（B）的插入导向（C）水平插入线架座滑道（E），并用力推紧至防滑脱拉扣（D），确保与线架（F）部位嵌合。

运转前准备 / 使用机器

	线，线锥，线团 用锥形线团缝纫时，底部宽口处应使用插入插线钉的线团防松垫。		大号线团 若使用大号工业专用线团，请将插入插线钉的线团防松垫倒置插紧，也就是，顶部应是宽口的。
	家用线团 去掉线团防松垫，将线团插入插线钉，其缺口朝下，按上线团座。		线团网 若缝线滑落或打圈，则用附件袋中提供的线团网罩住弯针线团。

使用机器



主电源 / 照明灯开关

主电源 / 照明灯开关位于飞轮下方。

0 = 关

I = 打开照明灯

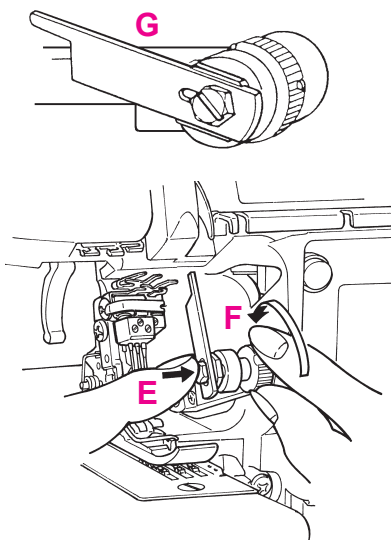
 **注意：**

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。



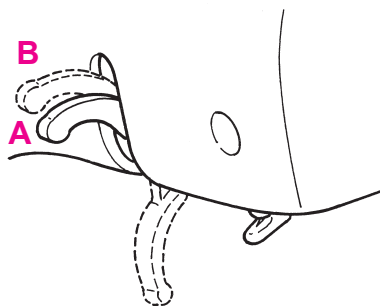
翻转上刀

 **关闭机器电源（电源开关到“0”）。**

• 正方向转动飞轮使机针处于最高位置。

• 打开弯针罩板。

将上刀座(图中 E)向右按,顺时针转动旋钮(图中 F)直到上转至图中所示位置(图中 G 位置)。



二步式压脚扳手

抬高压脚扳手，在机器后部，抬高至图中

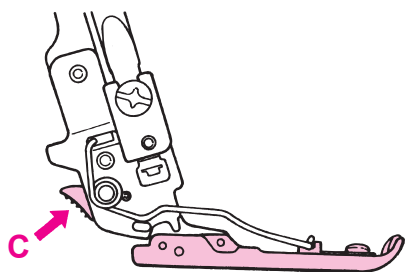
(A) 位置，直到啮合。也能被抬高至更大高度以扩大压脚和针板的空隙 (图中 B)。当压脚抬到 A 处，直至 B 处时，压脚前端会 自动抬高。

注意：

压脚抬高时，所有张力都会消失，便于穿线 (图中 A 和 B)。

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”)。

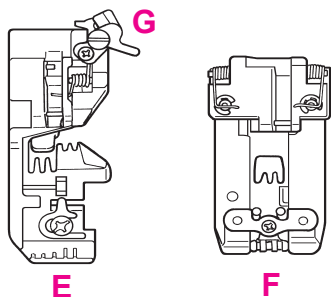
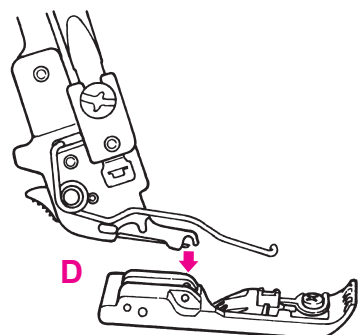
- 抬高压脚。

- 正向转动飞轮使机针转至最高位置，将飞轮和侧盖的穿线定位标志调整对应。

按下压脚爪钮 (图中 C)，压脚脱落，从压脚弹簧内取出压脚足。抬高压脚扳手使其处于最高位置 (B)，并将压脚架旋转至左方。将其放在压脚杆底部进行连接。压脚爪销正好卡在压脚架的凹槽内 (D)，弹放压脚扳手后压脚将会自动卡位。

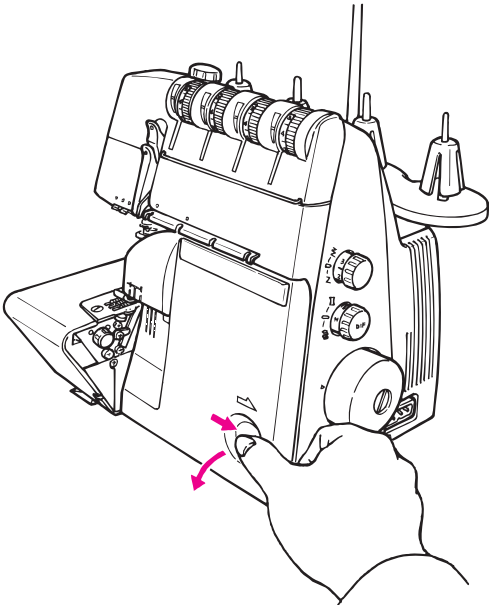
(E) 标准压脚。

(F) 绷缝针迹压脚。



压脚调节杆 (G)

当对游泳，体操服，或类似的面料进行接缝时，使用绷缝针迹，将调节杆推至后部，压脚压力位于 L。通常使用状态，将调节杆转换到前方。



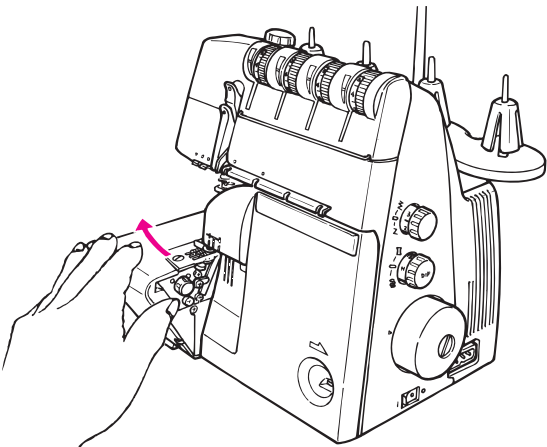
弯针罩板

打开：在凹槽部位用拇指向右拉开并使罩板向自己方向打开。

关闭：将弯针罩板向上翻，并轻轻向右一按，弯针罩板即自动关闭。罩板将自动到位。

⚠ 注意：

为了安全起见，当打开弯针罩板或布料板时，电源会自动切断。



缝台

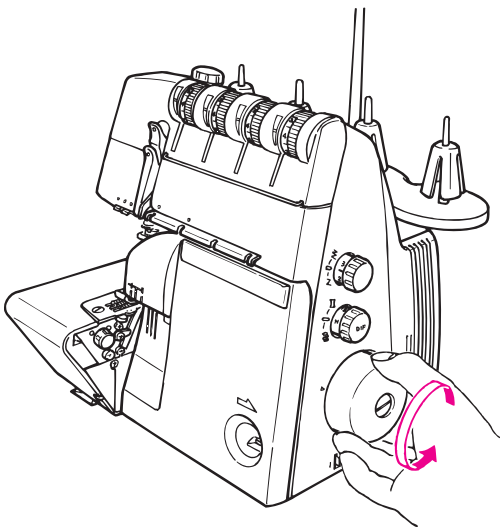
缝台的开闭：

打开：将缝台向左方向推。

关闭：将缝台向右方向推。

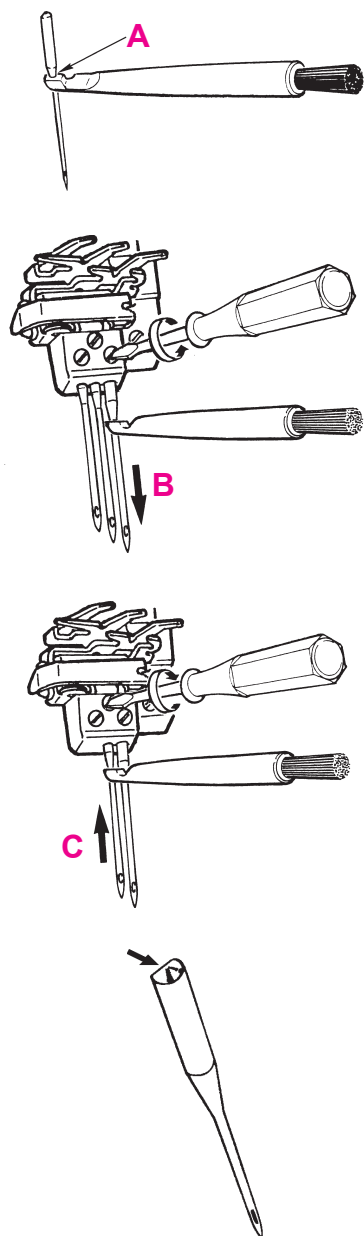
⚠ 注意：

为了安全起见，当打开缝台时，电源会自动切断。



飞轮

飞轮向前转动，即与本家用包缝机的转动方向相同。



插入机针

使用拆装针器（A）针能快速而准确地插入针夹。



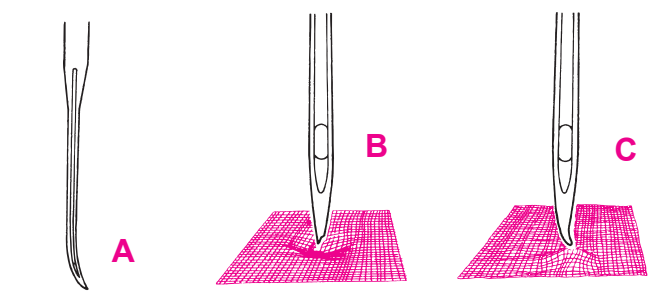
关闭机器电源（电源开关到“0”）。

正向转动飞轮使机针转至最高位置，将飞轮和侧盖的穿线定位标志调整对应。

降低压脚

使用小螺丝刀松开机针固定螺丝可以取下被换机针（图中B）将机针柄水平向后插入拆装针器内，并尽力把机针固定在机针夹里，然后拧紧机针固定螺钉。重复上述步骤更换左针（C）。

机针和线



机针

必须保证针状况良好。如果针存在以下状况时，会导致出现不能正常缝纫的问题：

- A 机针弯曲。
- B 针尖残损或者钝。
- C 针尖出现弯头。

机针和线

选用的针的型号取决于线的粗细。针的型号应依据所使用的线而定。
在缝纫时，需把线穿进针眼里面。如果针太细，线不能穿过针眼，导致跳针现象。
采用的针号：No. 70-90。
※ 建议使用 JL*2 号针，特别在包缝机缝制较厚的布料以及重叠部分时使用（见附件袋中针包）。

线 / 装饰线

目前缝纫中广泛使用特殊包缝线及合成纤维类的线。所以使用高质量的线对获得理想的缝纫效果来说是值得的。包缝机（适合使用锥体线）专用的装饰线现在也逐渐被广泛的使用。在包缝机上使用特殊丝线时，建议按以下基本指导进行操作：

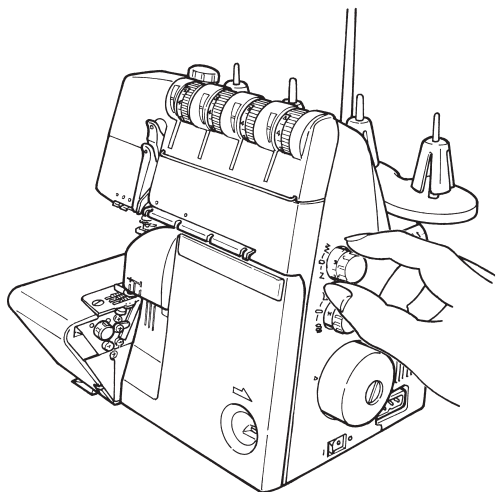
- 购买专门用于包缝的锥团线和轴线。
- 使用普通线轴时，需使用线团网（在附件袋里）。
- 装饰线仅用于弯针。在通过线架帽和弯针针眼时，丝线必须能顺利的通过并且没有阻力。
- 丝线越粗，针距就需越长（3-4）。
- 丝线越粗，张力就需越松。
- 在使用装饰线时需慢 / 中速缝纫。开始缝纫时需把空环链轻拉到后方。

在每次开始正式缝纫前都需要预缝制 10 ~ 20cm 的空环链。

针线使用表

线	针	使用部位	用途
所有的包缝线 120/2（聚酯）	70-90	针和弯针	所有的包缝和绷缝项目
聚酯丝线		仅用于弯针	修边，装饰拼缝
仿毛尼龙线		仅用于弯针	淡化缝织痕迹，卷边，装饰布边
仿聚酯线	80-90	针和弯针	可以缝合所有的纺织品
刺绣 / 装饰线	70-90	仅用于弯针	卷边，打开装饰缝和绷缝

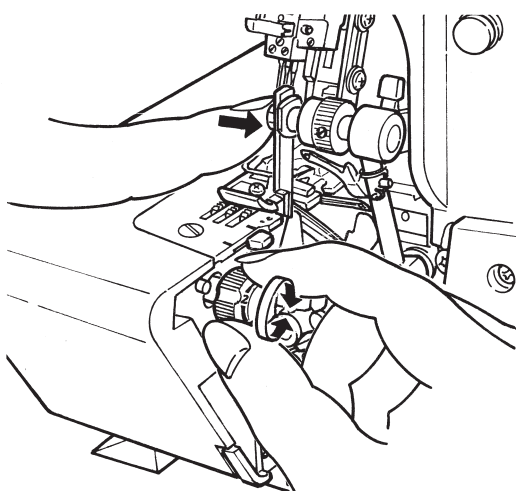
调整和设置



针距

在缝纫时可以调整针距。

针距的长度从 1-4mm 不等。大多数包缝的针距是 2.5mm。



裁剪宽度



关闭机器电源（电源开关到“0”）。

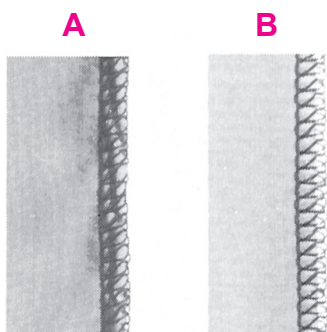
- 翻转上刀。
- 把刀幅调节旋钮转动到需要的位置。
- 放下上刀。

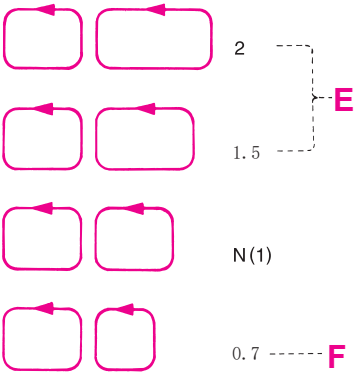
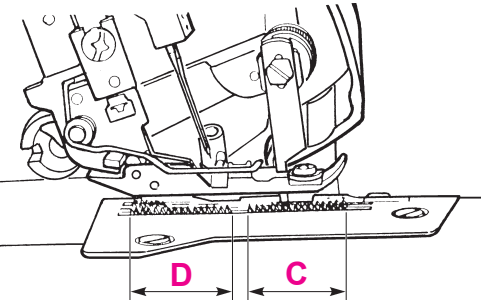
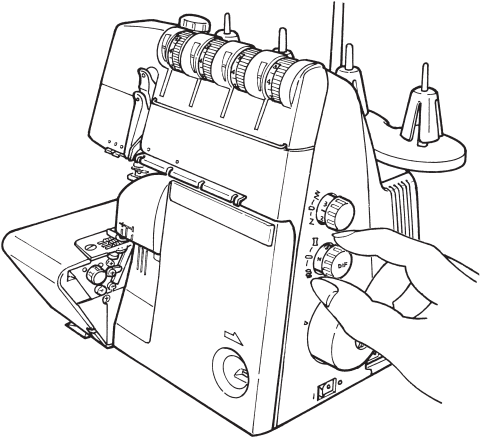
- 1 = 4-6 mm 针迹宽度
- 2 = 5-7 mm 针迹宽度
- 3 = 6-8 mm 针迹宽度
- 4 = 7-9 mm 针迹宽度
- 5 = 8-10 mm 针迹宽度

下刀的位置决定裁剪的宽度。

在缝纫时，如果轻薄织物的边儿卷起，则需减小裁剪宽度（A）。

如果线圈看起来太松，则需增加裁剪宽度（B）。





差动送料

缝纫机有两个送布牙，一个是前（C），另一个是后（D）。这两个送布牙独立运转，并且在一个完整的运转过程中，送布牙的运动距离可以调整。差动送料避免了编织或拉伸织物的皱边或波动及布料层的移动。

同时可以确保在一些光滑织物上如尼龙或紧密织物和编织或拉伸织物无皱缩完全平滑的锁边包缝。

编织或拉伸织物完全平滑的锁边包缝

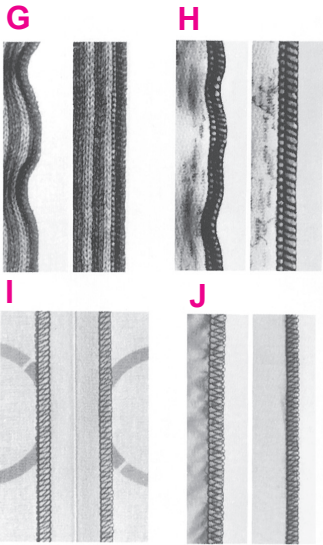
前送布牙运动的距离应大于后送布牙运动的距离。因此，前送布牙送的大量布料可以被后送布牙在不拉伸布料的情况下保持上下层布料送布一致（E）。

尼龙或紧密织物无皱缩的锁边包缝

后送布牙运动的距离应大于前送布牙运动的距离。因此，前送布牙稳住布料以使后送布牙在不产生褶皱的情况下保持送布平稳（F）。

调整差动送料

只需转动差动送料调节旋钮就可以把差动送料调整到需要的幅度。在使用差动送料缝制时，预先试缝。差动送料是无穷变的，可以在缝纫时调整。

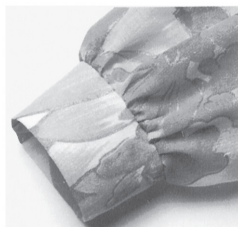


调整差动送料

在缝纫时，只需把差动送料调节旋钮朝需要的方向转动。测试缝纫。

	效果	织物
2	自由波动接缝（G）	厚羊毛编织物，手工制品，高弹性布料
1.5	自由波动接缝（H）	棉线，丝绸，合成平针织物，运动衫布料及精细针织物
N	正常进料（I）	机织织物
0.7	无褶皱（J）	精细的尼龙运动衫，紧密织物，衬里绸缎织物，毛革

调整和设置



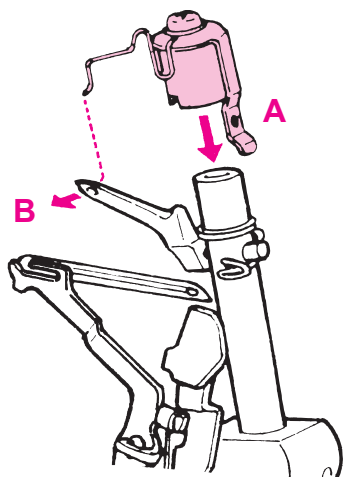
打褶

在使用差动送料时，在被缝到衣服上之前，单层薄型布料可以被打褶。
例如：袖头和下边儿，抵肩，饰边或荷叶边。

调整：

- 针脚：4 线包缝
- 差动送料：2
- 针距：3-4
- 裁剪宽度：2-3

增加针线的张力（6-8）以便使打褶更紧密。



上弯针转换器

使用上弯针转换器，用一根弯针线来缝合针脚，例如 2 线卷边缝，2 线平缝和包缝

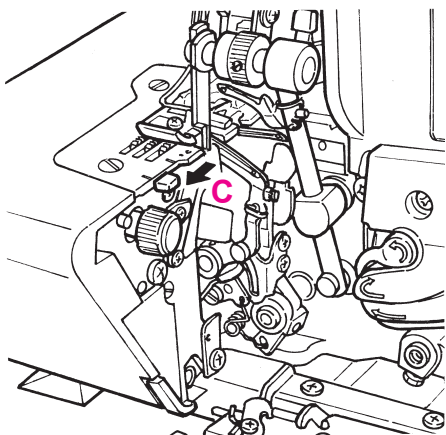
- 转动飞轮，放低机针。



关闭机器电源（电源开关到“0”）。

- 打开弯针罩板。
- 把转换器（存放在弯针罩板里）连到上弯针臂上（A）。从后向前把线钩插进上弯针孔里（B）。现在上弯针已经被转换，就是说，它不带线，但是它牵制下弯针的线以形成线环。

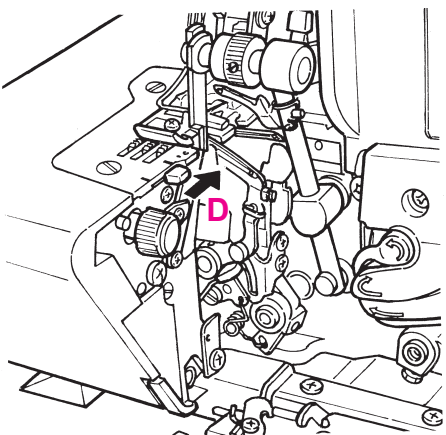
调整和设置



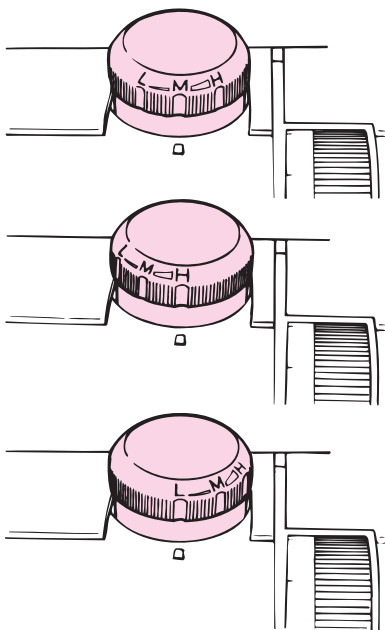
卷边缝

- 正转飞轮，使机针转至最高点。
- 卷边，把宽 / 窄缝切换扳手选择杆推到缝纫板的前标上，最大程度的远离缝纫机压脚 (C)。
- 包缝，把宽 / 窄缝切换扳手推到缝纫板的后标上，最大程度的接近缝纫机压脚 (D)。

卷缝是使机器功能更完整的组成部分。面料边缘会被自动卷起并包住，产生细窄而且光滑的线缝或褶边。对于一些精细的面料如；晚装、贴身内衣、百叶裙以及窗帘和餐巾的边口成形处理来说，卷边缝是最理想的装饰。



设置和实际缝纫



压脚压力

缝纫机压脚的压力在出厂前设置在中等值。

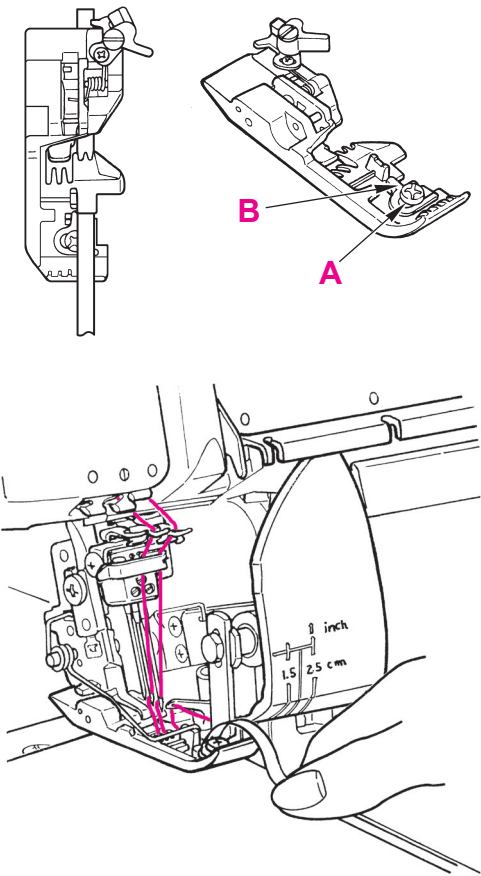
如果你想调整，只需把旋扭转转到需要的方向即可：

标准压力 (M)：适用于各类棉质及针织织物。

高压 (H)：适用于厚实的硬布质地料。如：粗斜纹棉布，斜纹软呢，亚麻布等。

低压 (L)：适用于各类轻薄型织物。

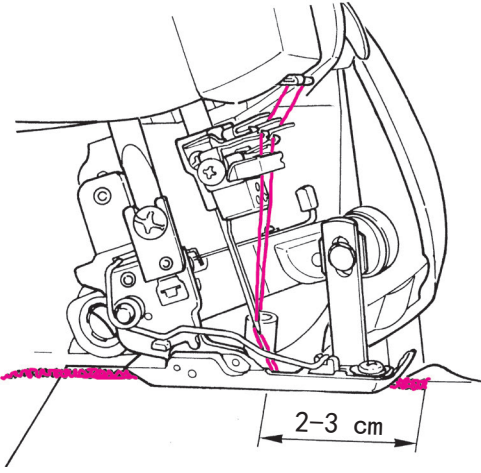
设置和实际缝纫



镶带缝

标准压脚上备有镶带导向装置 B。镶带可以被缝进上衣肩部或者延伸性织物边缘，以防止面料的伸展。

- 正转飞轮，使机针转至最高点。使飞轮和侧盖上的匹配标志对应。
- 抬起压脚。
- 把镶带铺在压脚下面，小心地把它滑进镶带槽里。
- 放下压脚。
- 先在镶带上手动缝几针。
- 拧松调节螺钉 (A)，按镶带的宽度调节镶带导向装置 (B)。
- 拧紧调节螺钉。
- 抬起压脚的前端，将面料放在下面，开始缝纫。

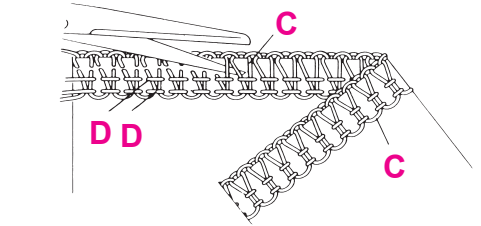


缝纫中断线、缝口合拢

马上停止缝纫，取出面料。重新穿线。

如果下弯针断线，则需要剪断左、右机针线，并从下面拉掉余线。先穿弯针线，再穿机针线。

在离接口处 2-3cm 重新开始缝纫。



缝口的拆法

用锋利的剪刀剪断线圈 (C)，拉机针线 (D)，针脚就被拆开。

线准备 / 技巧

 关闭机器电源（电源开关到“0”）。

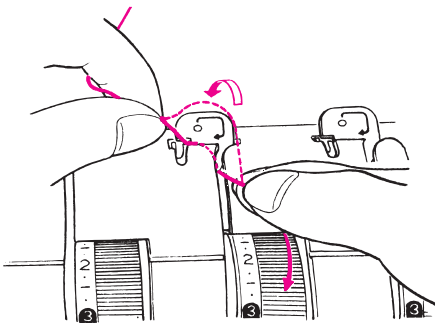
- 将带有线架帽的线架棒拉伸至最高点。
- 打开弯针罩板。
- 正转飞轮至最高点。

将飞轮和侧盖上的穿线定位标志相对应。

- 翻起上刀。
- 抬起压脚。张力就会自动松弛。按顺序仔细穿线。

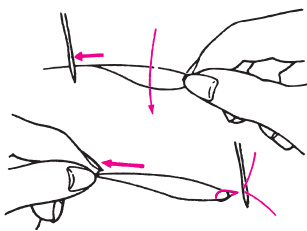
有效的穿线工具可以使穿线更简便：

- 彩色穿线图。
- 机器上的彩色穿线通道。
- 穿线附件。



机器上的第一穿线导向（平置穿线）

机器顶端的穿线导向是彩色的，以使穿线简便。双手拿线，按箭头标记的方向从后向前把线挂进穿线导向内，轻拉线头，让线确实卡入。



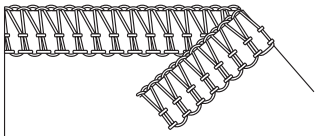
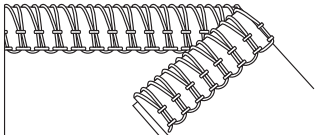
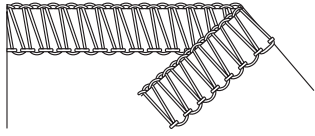
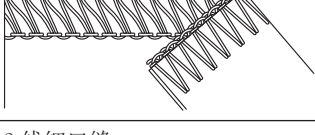
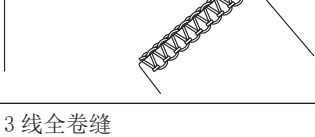
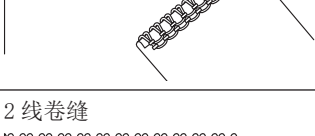
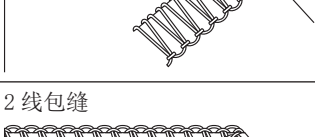
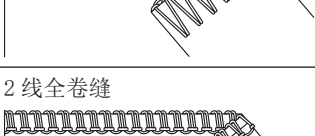
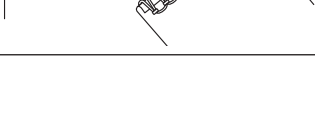
机针 / 弯针穿线器

首先把线穿过穿线器，将穿线器刚硬的尾端从前部通过弯针或针的针孔推至后部，然后完全将线从针孔中引出。

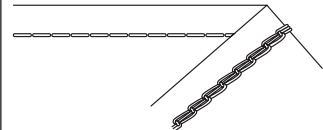
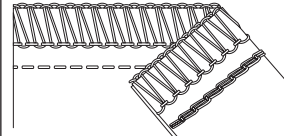
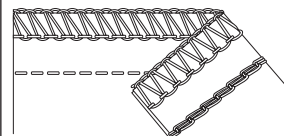
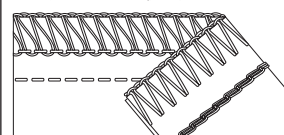
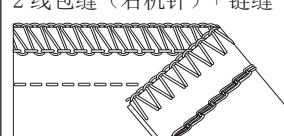
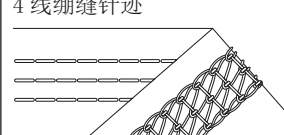
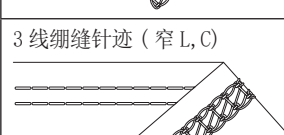
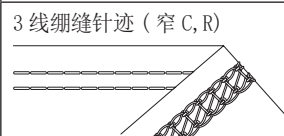
重新穿线或换线

当线团的线用完了，或者需要换线，不必重新给机器穿线。只需把线从线锥或线团上剪下，更换新的线锥或线团，把新线和使用的线打结。把机针上的线剪断。抬起压脚，拉进新线，重新给机针穿线。在对弯针孔穿线时，一些比较粗的装饰线有时是不能通过弯针针眼的。放下压脚。从你选择的缝合点试缝。

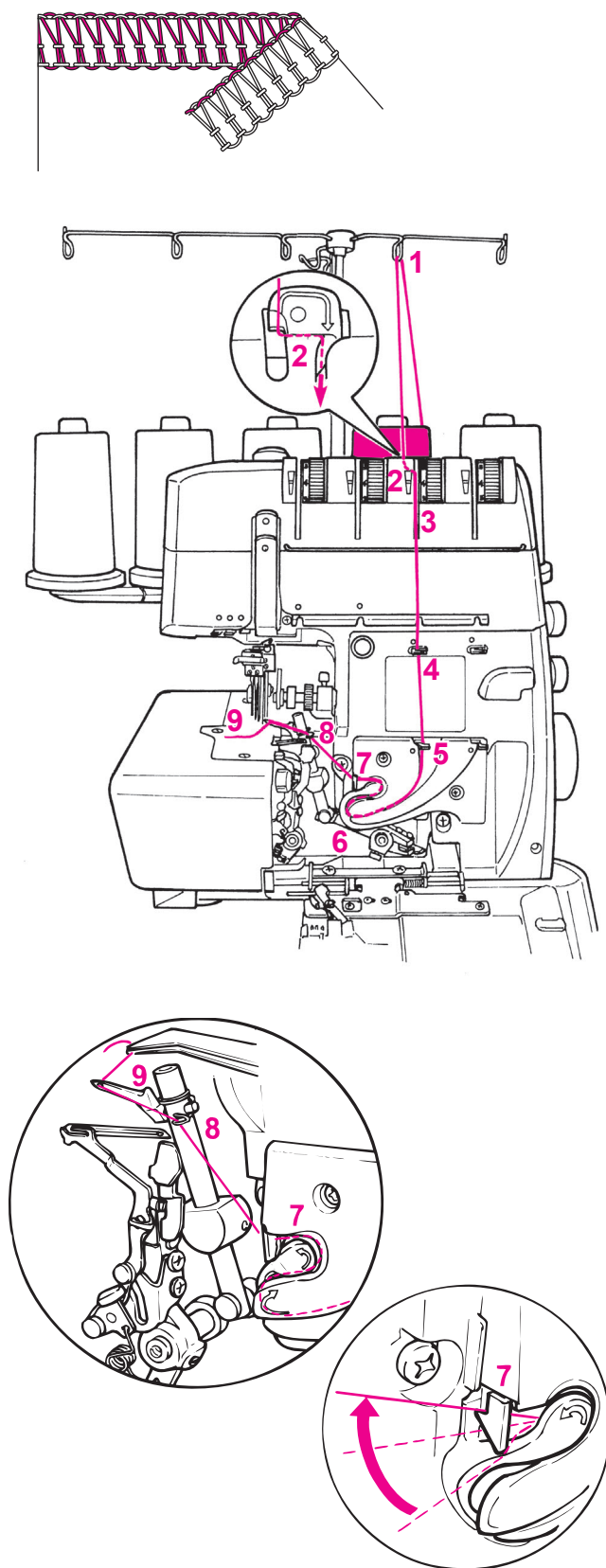
针迹对照表

针迹	针迹宽度	线的张力	基本设置
4 线标准包缝 	7-9mm 左、右机针	左机针（黄色）3-5 右机针（绿色）3-5 上弯针（蓝色）3-5 下弯针（红色）3-5	针 距：2.5 切刀宽度：3 差动：N-2（针织面料） 0.7-N（平织织物）
3 线弹力伸缩缝 	7-9mm 左、右机针	左机针（黄色）5-7 右机针（绿色）3-5 下弯针（红色）3-5	针距：2.5 切刀宽度：2.5 差动：N-2 上弯针转换器
3 线标准包缝 	7-9mm，左机针或 5-7mm，右机针	左机针（黄色）3-5 或 右机针（绿色）3-5 上弯针（蓝色）3-5 下弯针（红色）3-5	针 距：2.5 切刀宽度：3 差动：N-1.5（针织面料） 0.7-N（平织织物）
3 线展开缝 	7-9mm，左机针或 5-7mm，右机针	左机针（黄色）1-2 或 右机针（绿色）1-2 上弯针（蓝色）3-5 下弯针（红色）6-8	针 距：2.5 切刀宽度：3 差动：N-1.5（针织面料） 0.7-N（平织织物）
3 线细口缝 	1.5mm，右机针	右机针（绿色）5-7 上弯针（蓝色）5-7 下弯针（红色）3-5	针距：1-1.8 切刀宽度：1-1.5 差动：N-0.7 宽 / 窄缝切换扳手：卷边
3 线全卷缝 	1.5mm，右机针	右机针（绿色）5-7 上弯针（蓝色）4-6 下弯针（红色）6-8	针距：1-1.8 切刀宽度：1-1.5 差动：N-0.7 宽 / 窄缝切换扳手：卷边
2 线卷缝 	7-9mm，左机针或 5-7mm，右机针	左机针（黄色）5-7 或 右机针（绿色）5-7 下弯针（红色）3-5	针 距：2.5 切刀宽度：3 差动：N-1.5（针织面料） 0.7-N（平织织物） 上弯针转换器
2 线包缝 	7-9mm，左机针或 5-7mm，右机针	左机针（黄色）1-2 右机针（绿色）1-2 下弯针（红色）4-6	针 距：2.5 切刀宽度：3 差动：N 上弯针转换器
2 线全卷缝 	1.5mm，右机针	右机针（绿色）5-7 下弯针（红色）4-6	针距：1-1.8 切刀宽度：1-1.5 差动：N-0.7 宽 / 窄缝切换扳手：卷边 上弯针转换器

针迹对照表

针迹	针迹宽度	线的张力	基本设置
2 线链缝 	7-9mm 右机针	右机针（褐色）3-5 链缝弯针 M	针迹长度：2.5 差动：N-2（针织织物）
3 线包缝（左机针）+ 链缝 	7-9mm, 包缝针：左机针 链缝针：右机针	包缝针：左机针（绿色）3-5 链缝针：右机针（褐色）3-5 上弯针（蓝色）3-5 下弯针（红色）3-5 链缝弯针 M	针迹长度：2.5 切边宽度：3 差动：N-2
3 线包缝（右机针）+ 链缝 	5-7mm, 包缝针：右机针 7-9mm, 链缝针：右机针	包缝针：右机针（绿色）3-5 链缝针：右机针（褐色）3-5 上弯针（蓝色）3-5 下弯针（红色）3-5 链缝弯针 M	针迹长度：2.5 切边宽度：3.0 差动：N-1.5（针织织物） 0.7-N（机织织物）
2 线包缝（左机针）+ 链缝 	5-7mm, 包缝针：左机针 7-9mm, 链缝针：右机针	包缝针：左机针（绿色）3-5 链缝针：右机针（褐色）1-2 下弯针（红色）4-6 链缝弯针 M	针迹长度：2.5 切边宽度：3.0 差动：N-1.5（针织织物） 0.7-N（机织织物） 上弯针转换器
2 线包缝（右机针）+ 链缝 	5-7mm, 包缝针：右机针 7-9mm, 链缝针：右机针	包缝针：右机针（绿色）3-5 链缝针：右机针（褐色）1-2 下弯针（红色）4-6 链缝弯针 M	针迹长度：1-1.8 切边宽度：1-1.5 差动：N-0.7 针距扳手：卷边 上弯针转换器
4 线绷缝针迹 	5 mm	绷缝机针 L（粉色）2-4 绷缝机针 C（粉色）3.5-5.5 绷缝机针 R（粉色）4.5-6.5 链缝弯针 M	针迹长度：3 差动：N-2（针织织物）
3 线绷缝针迹（宽 L, R） 	5 mm	绷缝机针 L（粉色）2-4 绷缝机针 R（粉色）4.5-6.5 链缝弯针 M	针迹长度：3 差动：N-2（针织织物）
3 线绷缝针迹（窄 L, C） 	2,5 mm	绷缝机针 L（粉色）2-4 绷缝机针 C（粉色）3.5-5.5 链缝弯针 M	针迹长度：3 差动：N-2（针织织物）
3 线绷缝针迹（窄 C, R） 	2,5 mm	绷缝机针 C（粉色）3.5-5.5 绷缝机针 R（粉色）4.5-6.5 链缝弯针 M	针迹长度：3 差动：N-2（针织织物）

4/3 线包缝



1. 上弯针线（蓝）

按图示将线团插入插线钉上

(1) 从线团中拉出线，然后把线从后向前挂入线架。

(2) 将线通过第一导线板。

(3) 将线嵌入夹线片。

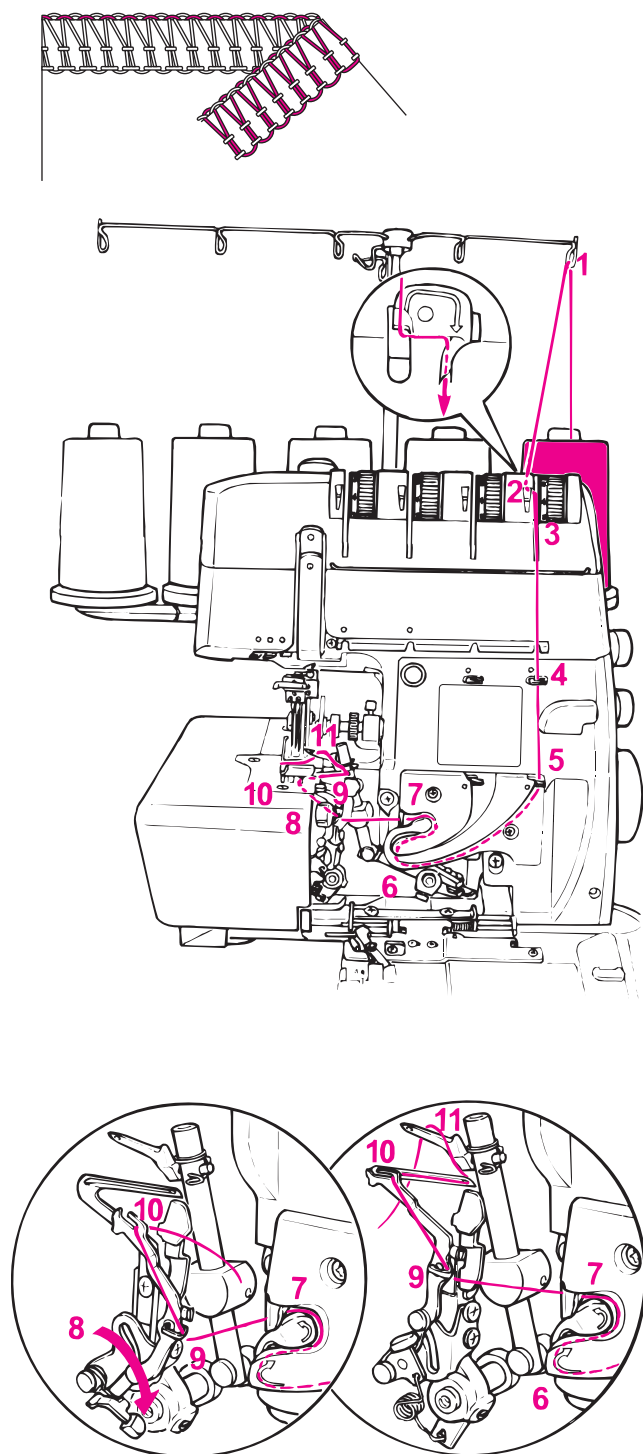
(4, 5, 6, 7, 8) 将线通过线导向（4&5），沿着导线缝隙（6），然后把线穿过穿线导向板（7&8）。

(9) 转动飞轮，将上弯针转到如图所示的位置。把线穿过弯针针孔，然后放到压脚下面。

注意：

在使用上弯针切换器时，请不要给上弯针穿线。

4/3 线包缝



2. 下弯针线（红）

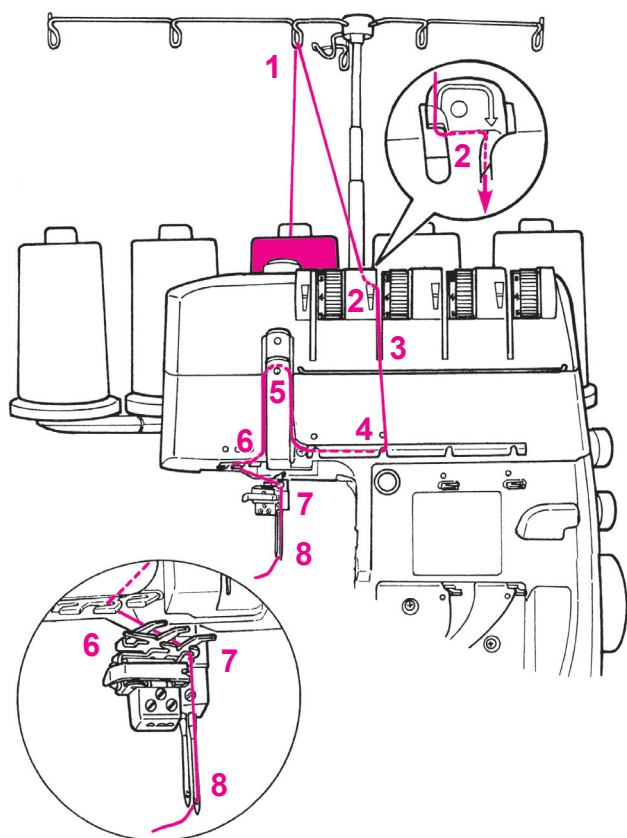
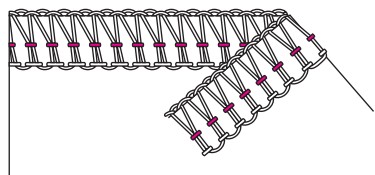
按图示将线团插入插线钉上。

- (1) 从线团中拉出线，然后把线从后向前挂入线架。
- (2) 将线通过第一导线板。
- (3) 将线嵌入夹线片。
- (4, 5, 6, 7) 将线通过线导向(4&5),沿着导线缝隙(6),穿线(7)。
- (8) 按下下弯针自动导线装置。
- (9, 10) 穿过线导向，然后挂进自动导线装置。把自动导线扳手恢复到其正常位置。
- (11) 把线穿过下弯针针孔，然后放到压脚下面。

注意：

如需要给下弯针重新穿线时，剪断左右机针线，从下面除去余线。先给下弯针穿线后，再重新给机针穿线。

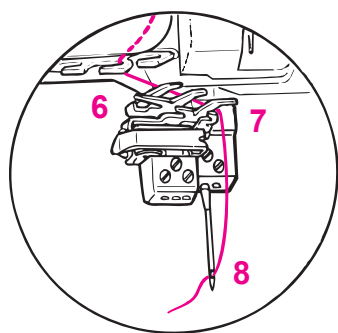
4/3 线包缝



3. 右针线（绿）

按图示将线团插入插线钉中。

- (1) 将线从线团中拉出线，然后把线从后向前挂入线架。
- (2) 将线通过第一导线板。
- (3) 将线嵌入夹线片。
- (4, 5) 将线通过导线板，然后通过挑线杆。
- (6) 将线通过线向导。
- (7) 将线穿过针夹线导向。
- (8) 正转飞轮，使机针上升到最高，把线从前向后穿过针孔。
- (9) 将线放在压脚下方。

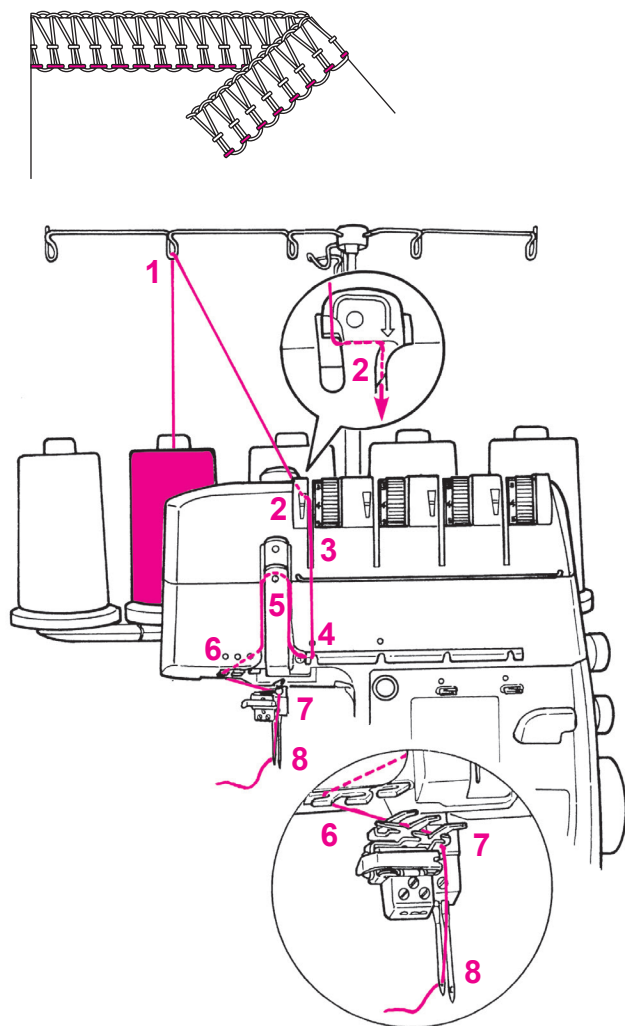


安全链缝（3 线包缝 + 链缝 / 2 线包缝 + 链缝）。

* 在使用安全链缝的时候，对于链缝机针采用左机针线的路径（褐色）。因此，对于 3 线或 2 线包缝机针，则使用右机针线的路径（绿色）。

对于左 3 线包缝或右 3 线包缝的机针穿线都是按右机针穿线路径。

4/3 线包缝



4. 左针线（黄）

按图示将线团插入插线钉中。

- (1) 将线从线团中拉出线，然后把线从后向前挂入线架。
- (2) 将线通过第一导线板。
- (3) 将线嵌入夹线片。
- (4, 5) 将线通过导线板，然后通过挑线杆。
- (6) 将线通过线向导。
- (7) 将线穿过针夹线导向。
- (8) 正转飞轮，使机针上升到最高，把线从前向后穿过针孔。
- (9) 将线放在压脚下方。

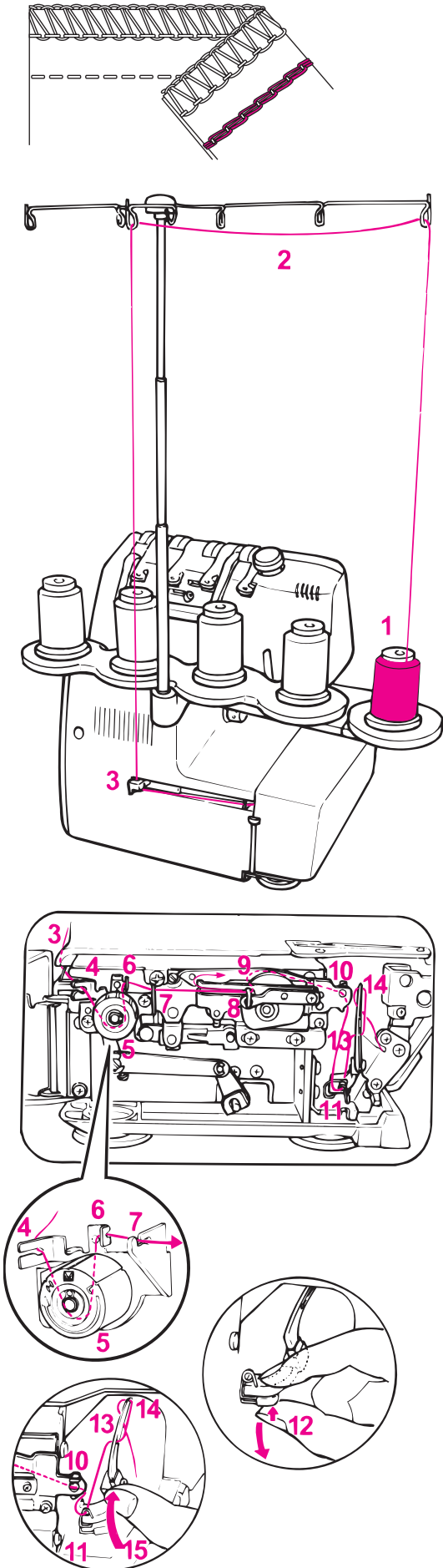
放下压脚。

穿线结束后，放下上刀，并关闭弯针罩。

注意：

如果下弯针必须重新穿线，剪断全部针线，并从下方拉走多余的线。先穿弯针线再穿机针线。

穿线，链缝和包缝



1. 穿链缝弯针（紫）

按图示将线团插入插线钉中。

(1, 2) 将线从线团中拉出线，然后把线从前向后挂入线架。

(3, 4) 将线通过导线板。

(5) 将线通过链缝弯针夹线旋钮。

(6, 7, 8) 将线通过线导向。

(9) 将线水平绕入导线板上。

(10, 11) 将线通过线导向。转动飞轮，使机针在最低点。

(12) 将链缝弯针自动穿线扳手（白色）向上推起，并将链缝弯针向下倾倒。

(13) 从后向前穿过弯针线。

(14) 从前向后将线穿过针孔并剪断线约 10cm 长。

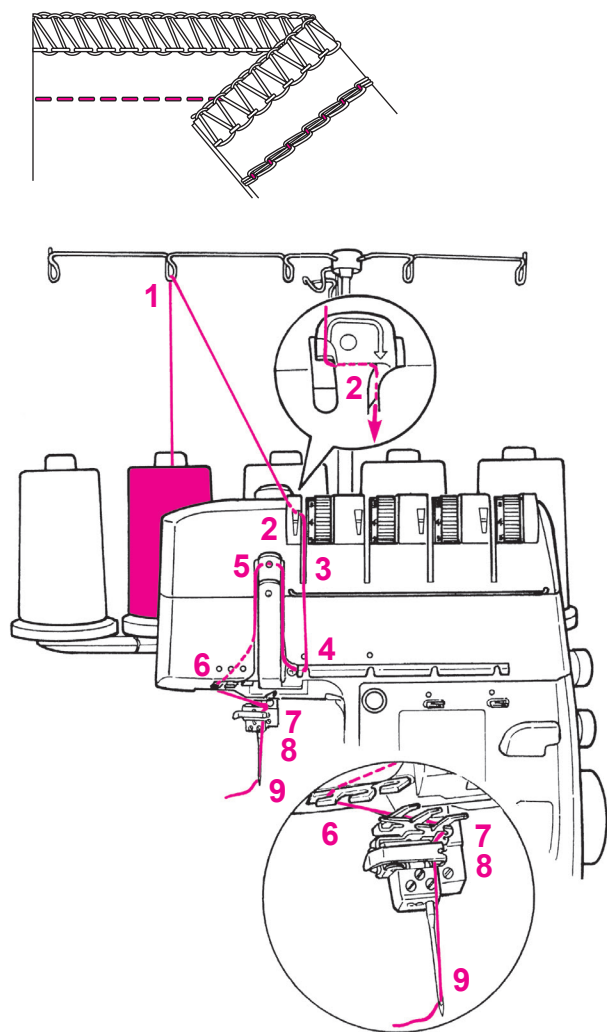
(15) 将链缝弯针推回至缝纫位置。

使针处于最高位置（转动飞轮）。

注意：

如果链缝弯针必须重新穿线，则需将针孔上方的线剪断并取走，先穿弯针线再穿机针线。

穿线，链缝针迹和包缝



2. 链缝机针，褐色（使用黄色针线旋钮）

按图示将线团插入插线钉中。

- (1) 将线从线团中拉出线，然后把线从后向前挂入线架。
- (2) 将线通过第一导线板。
- (3) 将线嵌入夹线片。
- (4, 5) 将线通过导线板，然后通过挑线杆。
- (6) 将线通过线向导。
- (7, 8) 将线依次穿过针夹线导向。
- (9) 正转飞轮，使机针上升到最高，把线从前向后穿过针孔。

将线放在压脚下方。

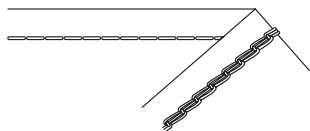
放下压脚。

穿线结束时，使上下刀处于啮合位置，并关闭弯针罩板和缝台。

注意：

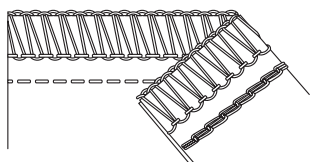
如果弯针必须重新穿线，则需要把针脚上的线剪断，并拉走下方多余的线。先穿弯针线再穿机针线。

穿线，链缝和包缝



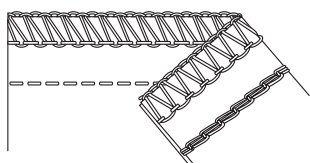
穿线，链缝针迹

1. 穿链缝弯针（紫）：参看 26 页。
2. 链缝机针，褐色（使用黄色针线旋钮）：参看 27 页。



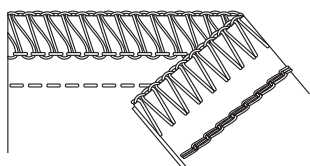
3 线包缝（左机针）+ 链缝

1. 上弯针线（蓝）：参看 22 页。
2. 下弯针线（红）：参看 23 页。
3. 左机针，使用黄色针线旋钮：参看 25 页。
4. 穿链缝弯针（紫）：参看 26 页。
5. 链式机针，褐色（使用黄色针线旋钮）：参看 27 页。



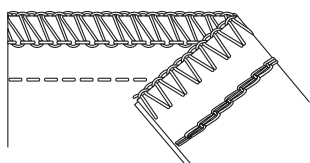
3 线包缝（右机针）+ 链缝

1. 上弯针线（蓝）：参看 22 页。
2. 下弯针线（红）：参看 23 页。
3. 右机针（绿）：参看 24 页。
4. 穿链缝弯针（紫）：参看 26 页。
5. 链缝机针，褐色（使用黄色针线旋钮）：参看 27 页。



2 线包缝（左机针）+ 链缝

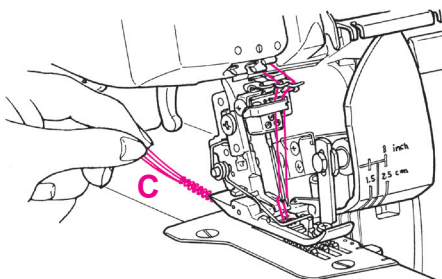
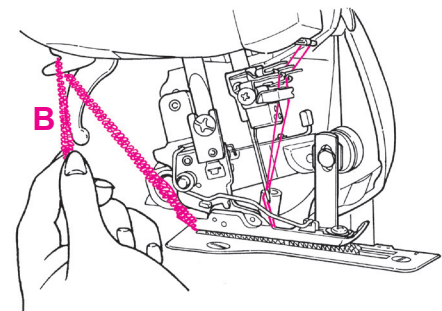
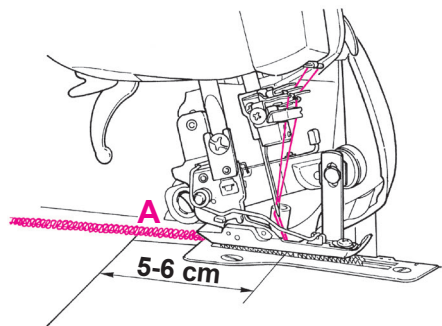
1. 使用上弯针转换器：参看 16 页。
2. 下弯针线（红）：参看 23 页。
3. 左机针，使用黄色针线旋钮：参看 25 页。
4. 穿链缝弯针（紫色）：参看 26 页。
5. 链缝机针，褐色（使用黄色针线旋钮）：参看 27 页。



2 线包缝（右机针）+ 链缝

1. 使用上弯针转换器：参看 16 页。
2. 下弯针线（红）：参看 23 页。
3. 右机针（绿）：参看 24 页。
4. 穿链缝弯针（紫色）：参看 26 页。
5. 链缝机针，褐色（使用黄色针线旋钮）：参看 27 页。

试缝、线的张力



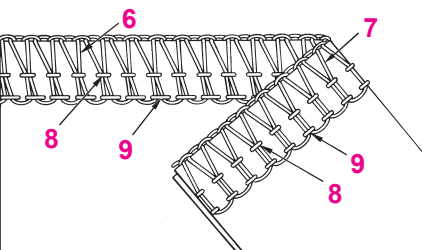
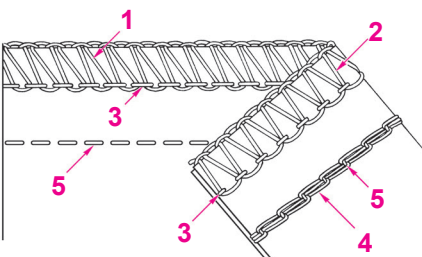
试缝

穿线之后要试缝。使用双层面料以检查针迹和线的张力是否合适。

- 打开电源开关 (“I”)。
- 把张力旋钮调到 “4” 位置。
- 针距、差动、切刀宽度。
- 放下上刀。
- 放下压脚。
- 用拇指轻抬起压脚前部，把面料放在压脚下面上刀的正上方，开始缝纫。
- 缝至面料末端继续空缝 5-6cm (2-2 1/2”) (A)。
- 一手拉面料，同时将线环拉至切刀上 (B)。

** 如果使用粗丝线或其他粗线，须用手轻拉出线环 (C) 以免钩在缝纫台上。
仅弯针使用粗线。

线的张力



检查试缝

链缝及包缝

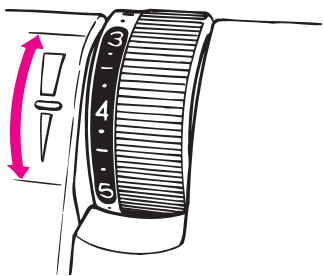
1. 上弯针线 (蓝色)。
2. 下弯针线 (红色)。
3. 右 / 左包缝机针线 (绿色)，(绿色张力旋钮)。
4. 链缝弯针线 (紫色)。
5. 链缝机针线 (褐色)，(黄色张力旋钮)。

4/3 线包缝

6. 上弯针线 (蓝色)。
7. 下弯针线 (红色)。
8. 右机针线 (绿色)。
9. 左机针线 (黄色)。

上弯针线和下弯针线在面料边缘缝合形成漂亮的线迹。形成整齐又耐用的直线型缝样。

线的张力



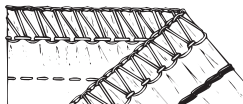
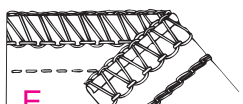
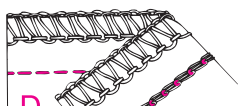
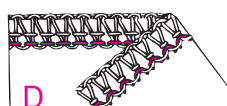
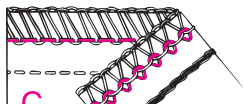
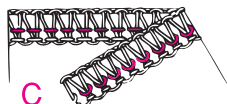
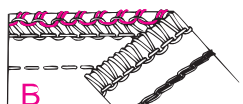
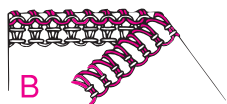
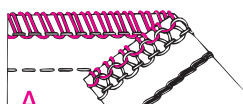
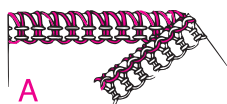
线的张力

应依据不同缝纫作业，适当调整线旋钮张力。大部分面料和线的设定张力范围是3-5 之间。当使用特殊丝线如细丝、毛状尼龙、粗支棉线、珍珠色纱或者装饰线时，线张力有所变化。装饰线只能用于弯针，将线稳顺穿入上弯针针孔，避免在针孔卡线。

可调范围是 1-9。

向下转动旋钮减小张力。

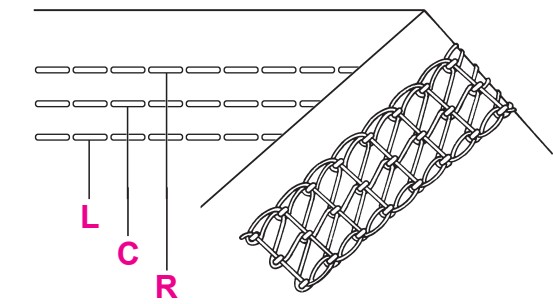
向上转动旋钮增加张力。



调节线的张力

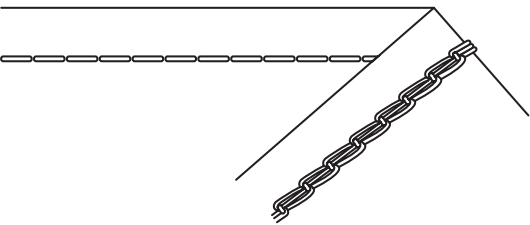
转动张力旋钮调节刻度，以 1/4 或半个数字调整幅度进行微调，然后再次开始试缝并检查缝纫结果。

- 在底面形成不对称线环。
增加上弯针线的张力（蓝色），或减小下弯针线的张力（红色）(A)。
- 在上面形成不对称线环。
增加下弯针线的张力（红色），或减小上弯针线的张力（蓝色）(B)。
- 右机针线在底面松垮。
增加右机针线的张力（绿色）(C)。
- 左机针线在底面松垮。
增强左机针线的张力（黄色）(D)。
- 面料边缘打卷，则上下弯针线的张力太紧。
同时减小上下弯针线的张力。（蓝色和红色）(E)。
- 缝纫过程中面料起皱。
减小左右机针线的张力。（绿色和黄色）(F)。



绷缝

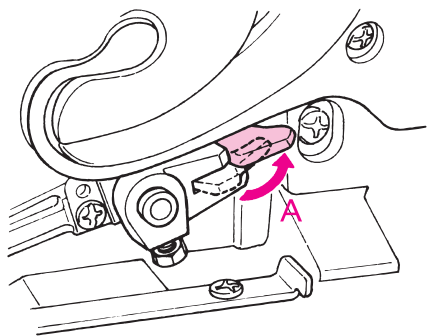
5mm 的绷缝由 2 条或 3 条机针线以及和一条弯针线缝纫形成。机针线在面料正面以平直线呈现。2.5mm 的绷缝是由 1 条弯针线和 2 条机针线缝纫形成。弯针线在面料反面整齐均匀地覆盖在面料上。绷缝具有的伸缩性使它更适合在弹性面料缝纫时使用。绷缝是在面料中间而不是在边缘进行缝纫。即没有被剪开的面料。应抬起上刀和上刀刀臂。绷缝使家庭缝纫成品处理更完美。对于折缝、明线、弹性装饰以及镶边来说，绷缝是最佳的选择。



链缝

链缝由 1 条弯针线圈和 1 条机针线缝纫形成。在面料的反面，机针线线形类似链状直线。

绷缝 / 链缝作用和一般操作说明



⚠ 关闭机器电源（电源开关到“0”）。

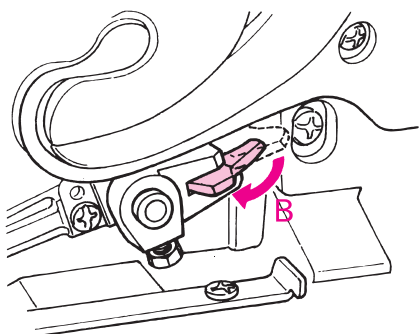
解除上弯针

如果在没有包缝的情况下进行绷缝和链缝，首先必须解除上弯针。

- 转动飞轮，使机针和上弯针处于最低点。
- 打开弯针罩板。
- 按下释放杆，(A) 黑色。上弯针被锁。

重新使上弯针活动：

- 转动飞轮，使机针和上弯针处于最低点。
- 打开弯针罩板。
- 把释放杆推向前 (B)，现在上弯针可以活动。



上刀刀臂

在绷缝和链缝中不使用上刀，翻起上刀以便给机针右侧提供更大的空间。

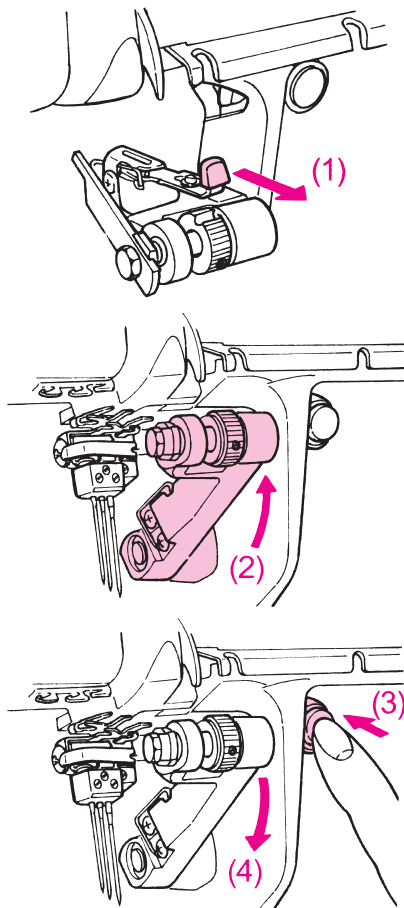
⚠ 关闭机器电源（电源开关到“0”）。

抬起上刀刀臂：

- (- 弯针罩板打开)
- 翻起上刀（见 9 页）。
- 拉动上刀解除控制杆 (1)。
- 抬起上刀刀臂 (2)。

放下上刀刀臂：

- (- 弯针罩板打开) 按下按钮 (3)。
- 上刀刀臂自动落下 (4)。
- 翻下上刀（盖上弯针罩板）。



护刀板、绷缝及链缝辅助台

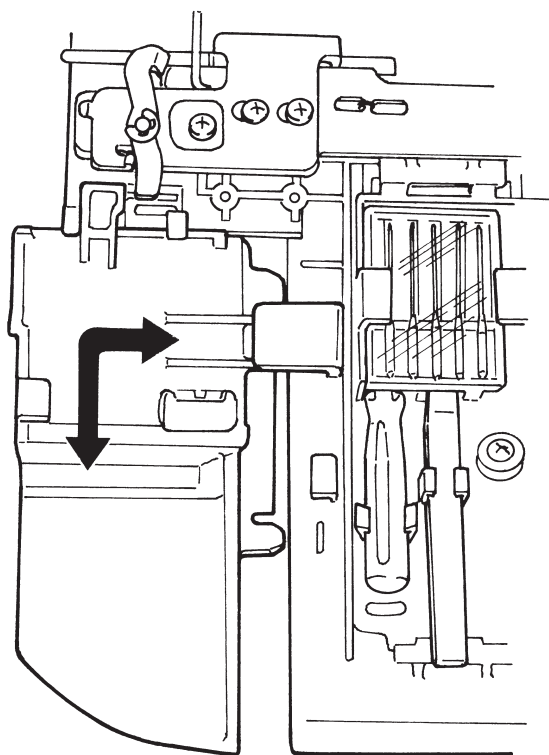
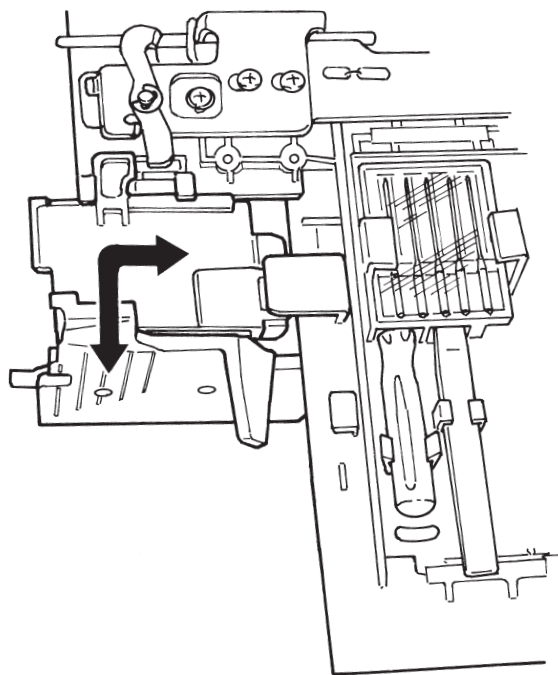
当机器开始绷缝和链缝时，弯针罩板部的护刀板将被绷缝辅助台代替。辅助台嵌入弯针罩板使缝台扩展到压脚的右边。

替换：

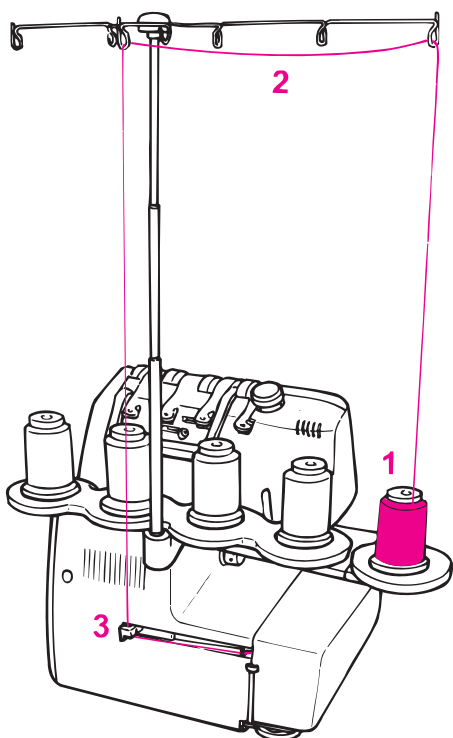
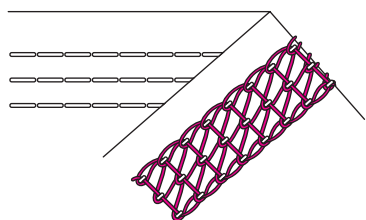
- 1) 打开弯针罩板。
- 2) 向左轻拉护刀板并摘除。
- 3) 装上辅助台，与弯针罩板形成小夹角的合适位置。
- 4) 定位，使两部分平行。
- 5) 向右推辅助台，直到咔嚓地嵌入。

⚠ 注意：

为了安全起见，当打开弯针罩板或布料板时，电源会自动切断。



4 线绷缝穿线



1. 绷缝弯针穿线（紫色）

按图示将线团放在插线钉上。

(1, 2) 将线从线团中拉出线，然后把线从前向后挂入线架。

(3, 4) 将线通过导向线板。

(5) 将线通过绷缝弯针夹线旋钮。

(6, 7, 8) 将线通过导向。

(9) 将线水平绕入导线板上。

(10) 将线通过导向。

转动飞轮，使机针放至最低位置。

(11) 请勿使用此导向（仅用于链缝）。

(12) 将链缝自动穿线扳手（白色）向上推起，并将链缝弯针往下倾倒。

(13) 从后向前穿过弯针线。

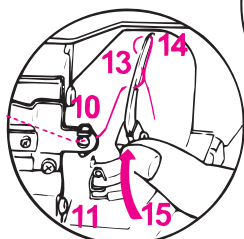
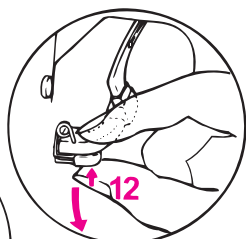
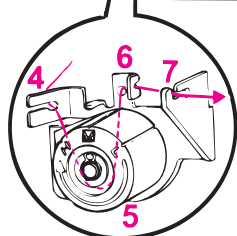
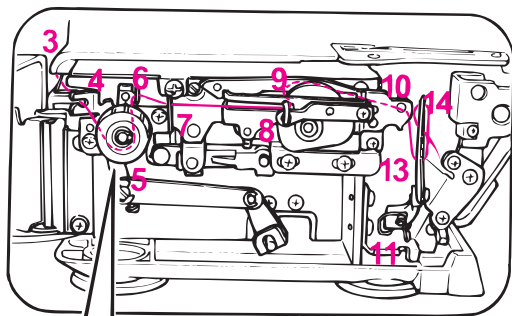
(14) 从前向后给将线穿过针孔，在大约 10 cm (4") 处剪断线。

(15) 把链缝弯针推回至缝纫位置。

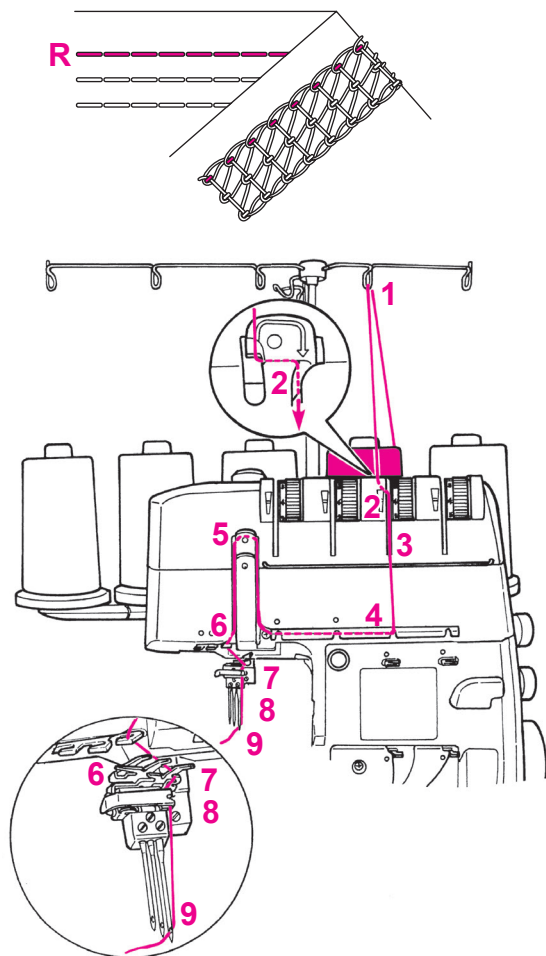
使机针处于最高位置（转动飞轮）

注意：

如果需要重新给弯针穿线，在针孔上方剪断机针线并除去多余线。先穿弯针线，然后穿机针线。



4 线绷缝穿线



2. 绷缝 R 机针（粉色）标记

按图示将线团放在插线钉上。

(1) 将线从线团中拉出线，然后把线从后向前挂入线架。

(2) 将线穿过第一导线板。

(3) 将线嵌入夹线片里。

(4, 5) 将线通过线导线板的下面部位。

(6) 将线通过线导向。

(7, 8) 穿过针夹上的线导向。

(9) 从前向后给右机针穿线。

(10) 将线放在压脚下面。

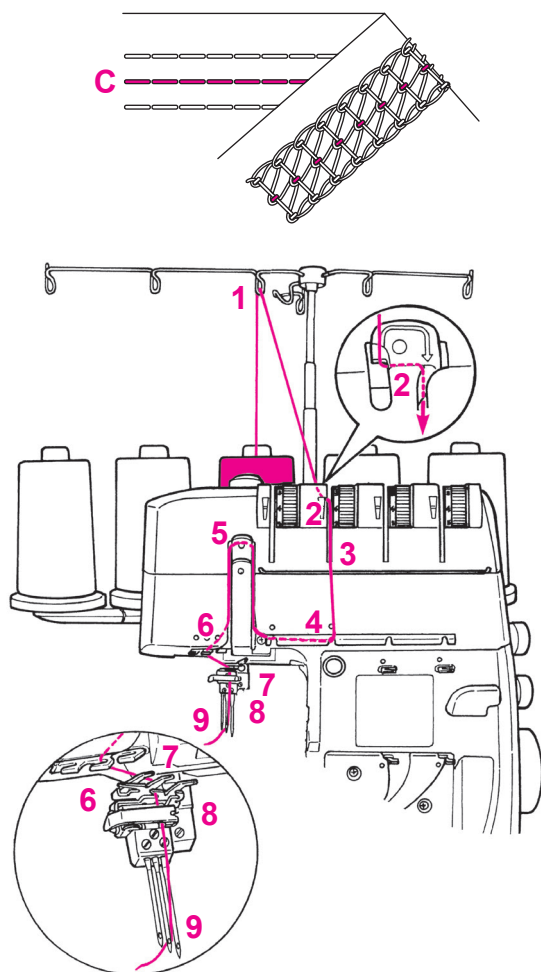
放下压脚。

当穿线完毕时，盖上弯针罩板。

注意：

如果需要重新给弯针穿线，在机针孔处剪断机针线并从下面除去多余线。先穿弯针线，然后穿机针线。

4 线绷缝穿线



3. 绷缝 C 机针（粉色）标记

按图示将线团放在插线钉上。

(1) 将线从线团中拉出线，然后把线从后向前挂入线架。

(2) 将线穿过第一导线板。

(3) 将线嵌入夹线片里。

(4, 5) 将线通过线导线板的下面的部位。

(6) 将线通过线导向。

(7, 8) 穿过针夹上的线导向。

(9) 从前向后将中间机针穿线。

(10) 将线放在压脚下面。

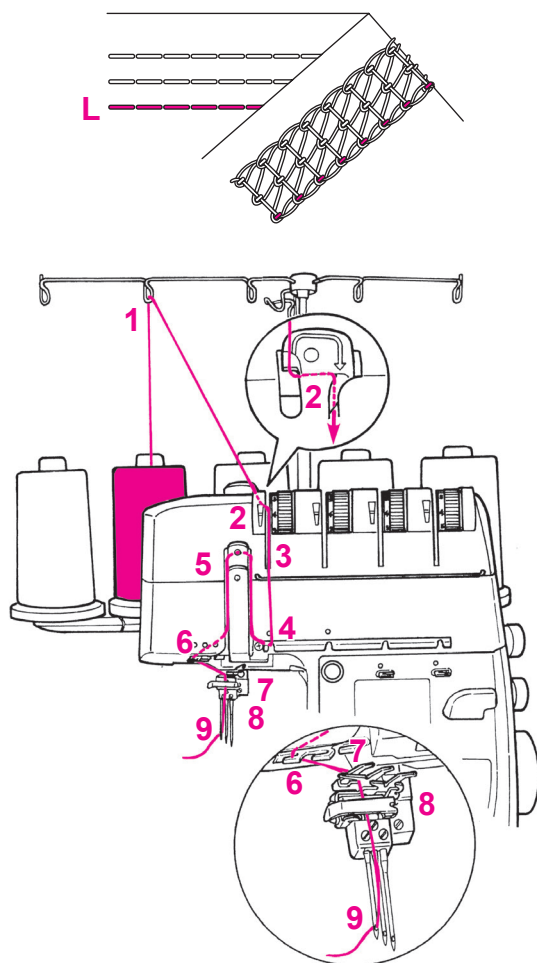
放下压脚。

当穿线完毕时，盖上弯针罩板。

注意：

如果需要重新给弯针穿线，在机针孔处剪断机针线并从下面除去多余线。先穿弯针线，然后穿机针线。

4 线绷缝穿线



4. 绷缝 L 机针（粉色）标记

按图示将线团放在插线钉上。

- (1) 将线从线团中拉出线，然后把线从后向前挂入线架。
- (2) 将线穿过第一导线板。
- (3) 将线嵌入夹线片里。
- (4, 5) 将线通过线导线板的下面的部位。
- (6) 将线通过线导向。
- (7, 8) 穿过针夹上的线导向板。
- (9) 从前向后给左机针穿线。
- (10) 将线放在压脚下面。

放下压脚。

当穿线完毕时，盖上弯针罩板。

注意：

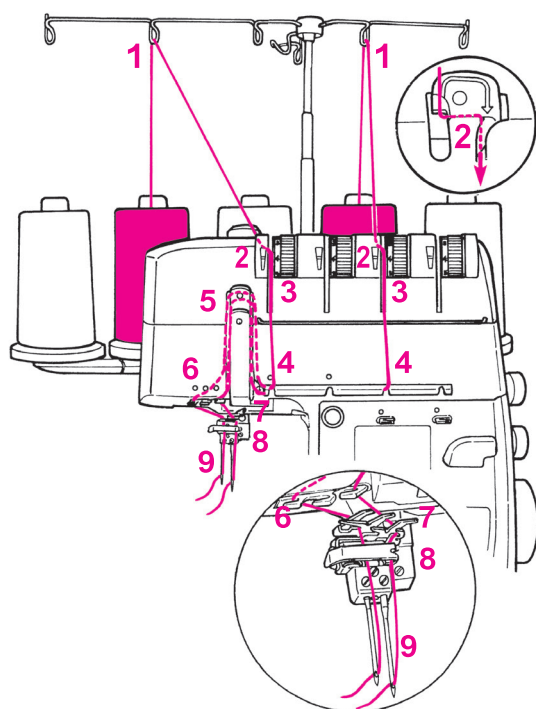
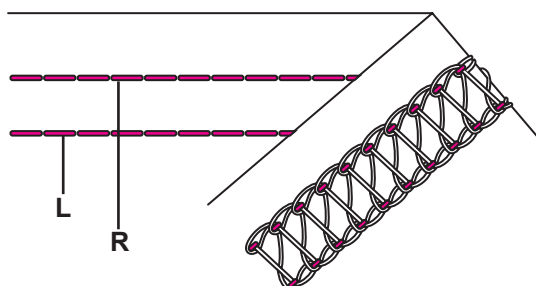
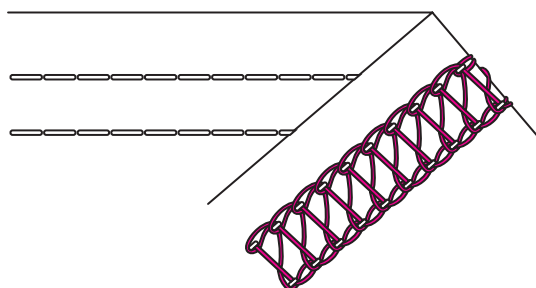
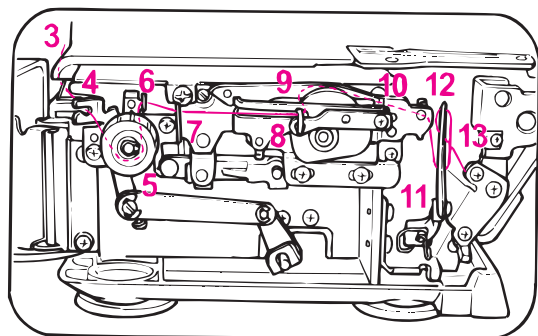
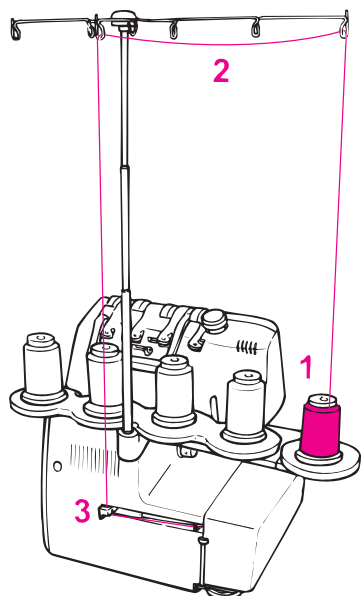
如果需要重新给弯针穿线，在机针孔处剪断机针线并从下面除去多余线。先穿弯针线，然后穿机针线。

3 线绷缝穿线（宽）

3 线绷缝（宽）准备工作

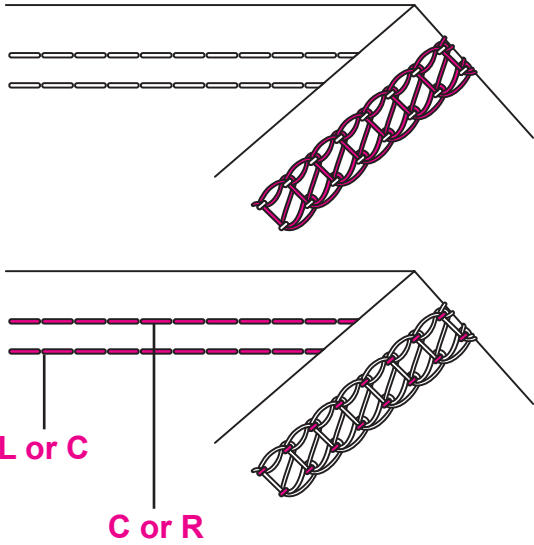
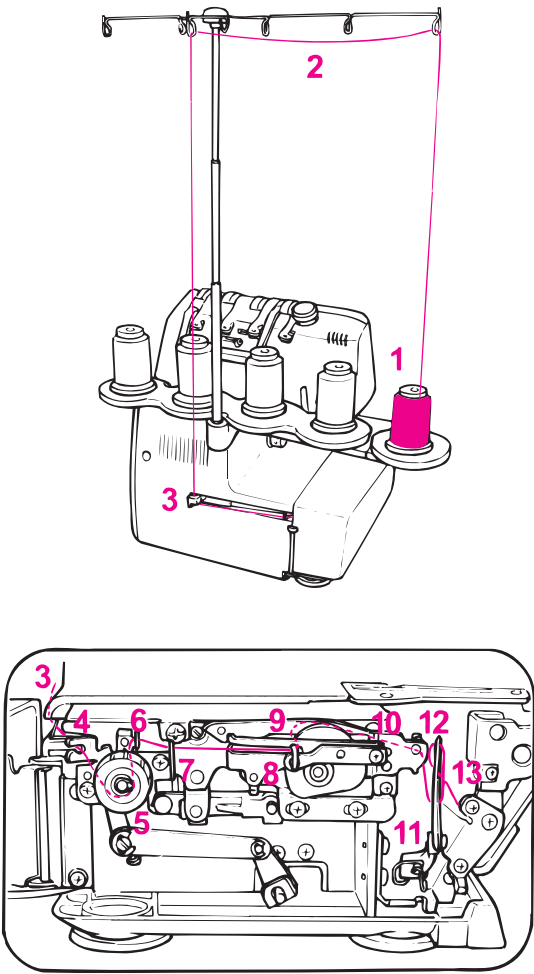
绷缝机针 R（粉色）。

绷缝机针 L（粉色）。

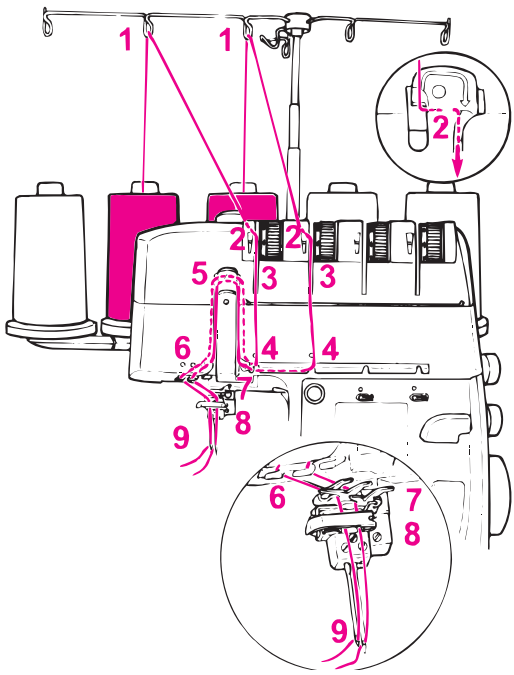


3 线绷缝穿线（窄）

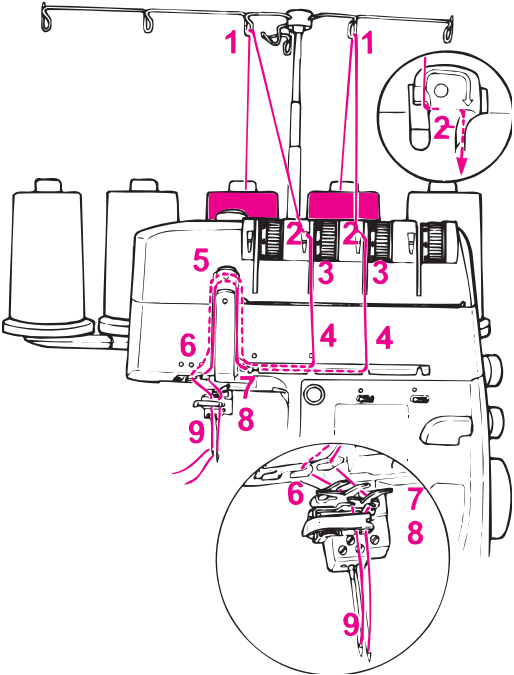
3 线绷缝（窄）准备工作
绷缝机针 C（粉色）。
绷缝机针 L 或 R（粉色）。



机针 L, C

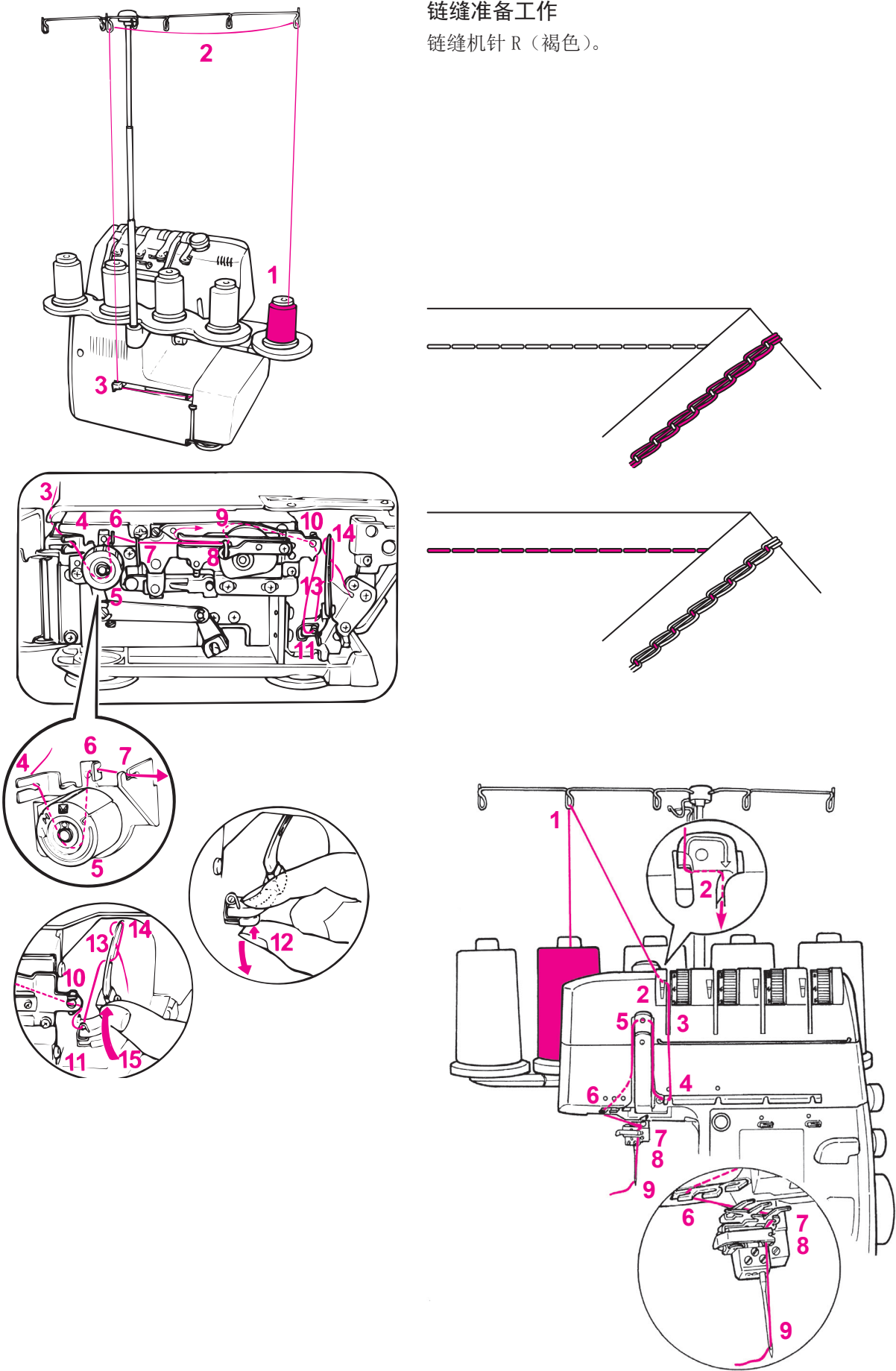


机针 C, R

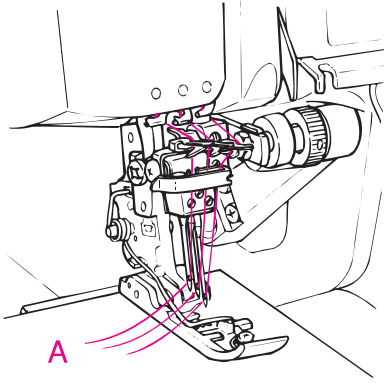


链缝穿线

链缝准备工作
链缝机针 R（褐色）。



试缝及调节张力

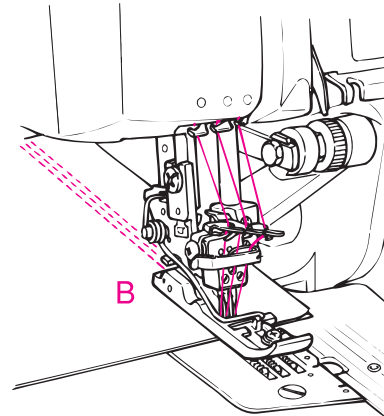


试缝

穿线完毕后，在双层面料上进行试缝，以检查针迹样式和线张力。

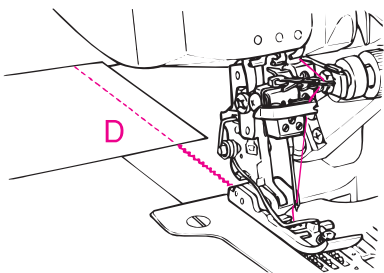
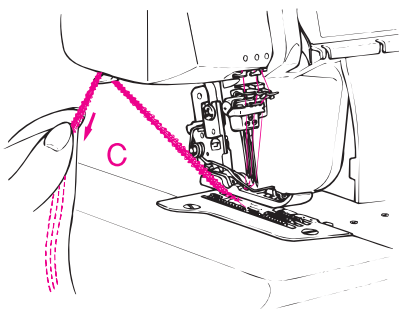
绷缝试缝。

- 插上电源打开电源（电源开关指示“I”）。
- 张力调节旋钮在 3-5 位置调节。
- 将主送料调节旋钮至 3。
- 将差动送料调节旋钮至 N。
- 抬起压脚，将面料放至压脚和机针下面 (A)。
- 放下压脚。
- 逆时针方向转动飞轮进行第一针缝纫。
- 缝纫。
- 当缝纫完毕时，逆时针方向转动飞轮将机针带至其最低位置 (B)。
- 然后顺时针转动飞轮将机针抬至最高位置。使机针线从弯针上脱落。
- 抬起压脚。
- 轻轻将面料移到左边。
- 用切刀割断线 (C)。

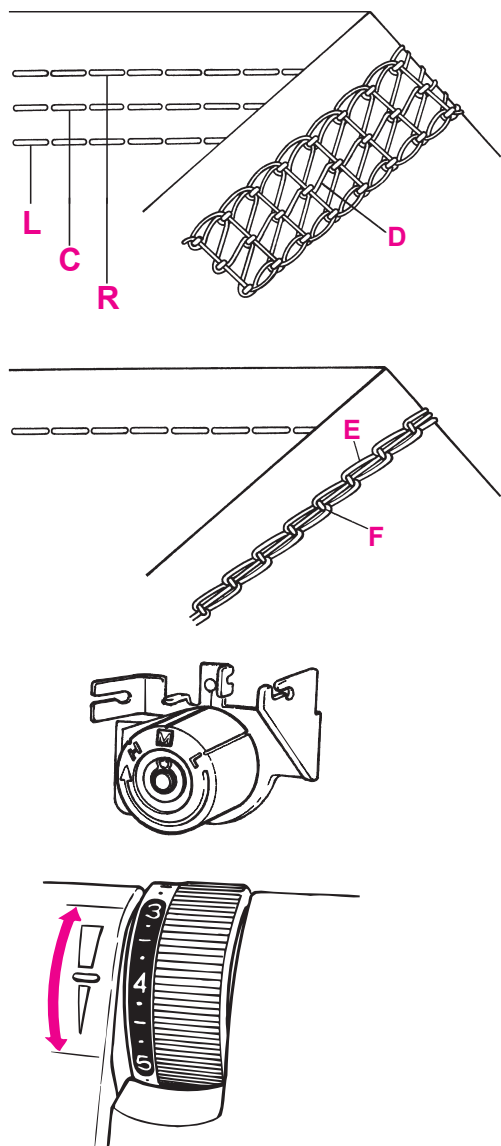


链缝试缝

- 插上电源打开电源（电源开关指示“I”）。
- 张力调节旋钮在 3-5 位置调节。
- 将主送料调节旋钮至 3。
- 将差动送料调节旋钮至 N。
- 抬起压脚，将面料放至压脚和机针下面 (A)。
- 放下压脚。
- 逆时针方向转动飞轮进行第一针缝纫。
- 缝纫。
- 当缝纫完毕时，在面料边缝纫大约 8cm(3") 长的线链 (D)。
- 轻轻将面料移到左边。
- 用切刀割断线链 (C)。



调节张力



绷缝张力调节

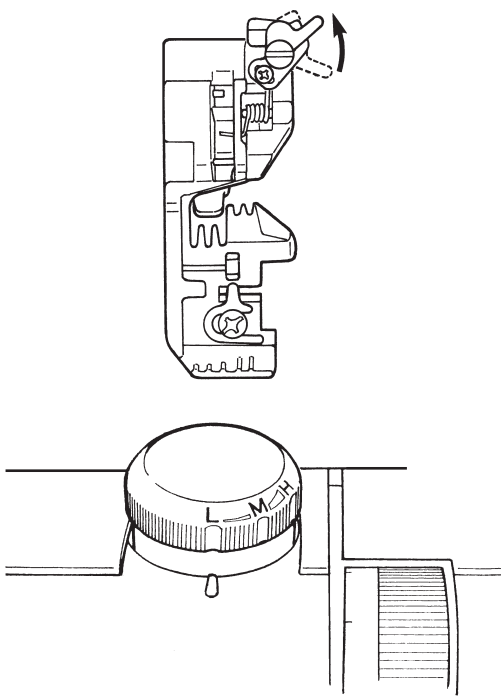
右机针线在底部形成线环：
增加右机针（上弯针）旋钮张力（粉色，R）。
中间机针线在底部形成线环：
增加右针旋钮的张力（粉色，C）。左机针线在底部形成线环：
增加左针旋钮张力（粉色，L）。底部弯针线松垮：
增加弯针张力（缝台内部，D）（紫色）。

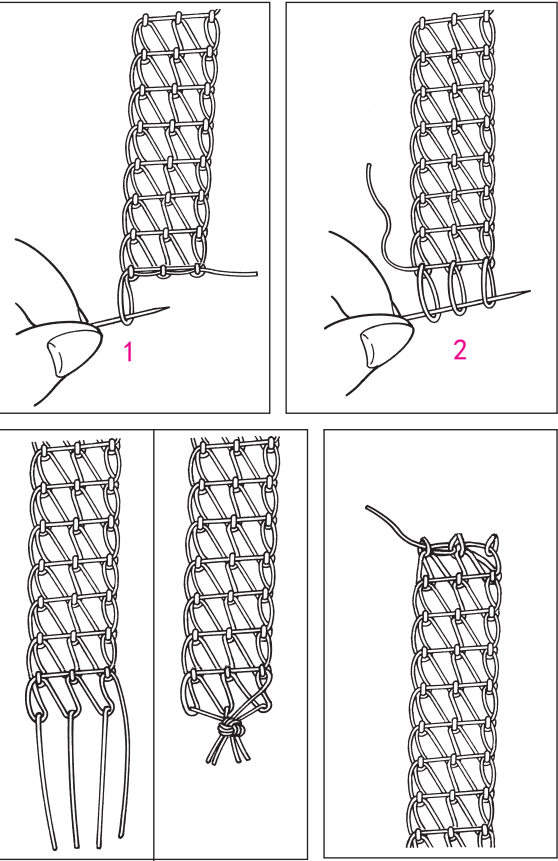
链缝

机针线在底面形成松垮的线圈：增加左机针张力（褐色，F）。
底面弯针线松弛：
增加链缝弯针张力（位于缝台内部，E）（紫色）。

调节压脚

当对游泳衣、运动服等类似面料进行接缝时，将压脚足调节杆推至后部，压脚旋钮位于“L”。在使用普通面料时，将调节杆转换到前部。





绷缝的合拢

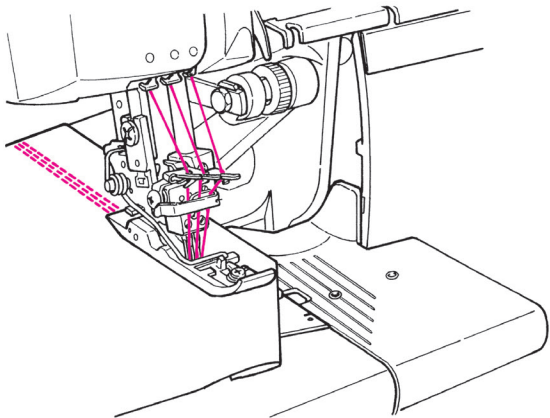
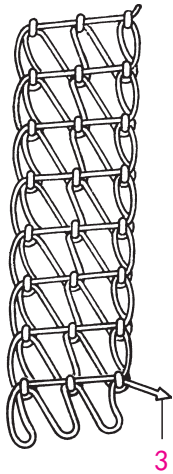
结束绷缝时，拉出面料，将面料反面朝上。把线圈（1）向左拉，以锁紧缝口。
如果弯针线也随之被带至表面，则可以看到针迹上的机针线环（2），并且它同样能被拉至反面打结。

注意：

在缝口末端没有绷缝针迹形成。不需要在缝口开头锁边，因为第一个针迹会由随后紧接的针迹自动打结。

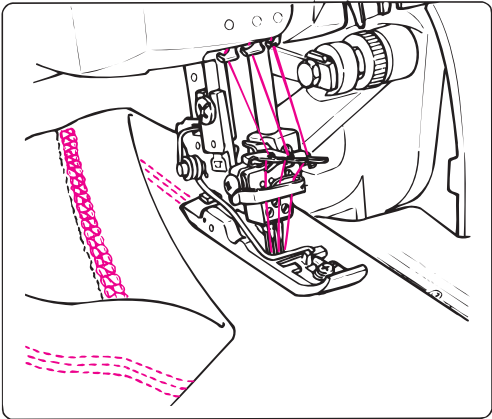
缝口的拆法

可以通过拉弯针线环（3）来实现绷缝针迹（链缝）的拆解，向右边拉绷缝（链缝）弯针的线环，机针线能够松解。



辅助缝台上用于缝纫的引导线

在辅助缝台上刻有的引导线对于缝纫贴边、镶边提供了重要的参照依据。



简单褶边

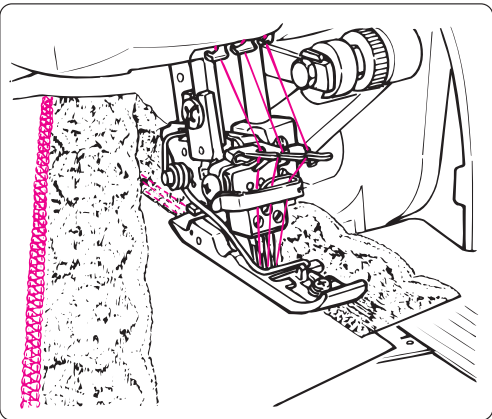
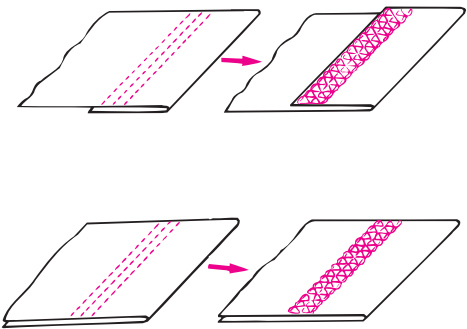
针距：3-4

差动：N-2（取决于面料）

- 标记褶边的深度并折叠按压。
- 将面料放至压脚下面，使折边在缝台上呈一条线。

开始缝纫，背面的面料边缘毛边会同时变整齐。如有需要，可将褶边口调至和针迹接近。

适用于伸缩面料。



开拼缝

针距：3-4

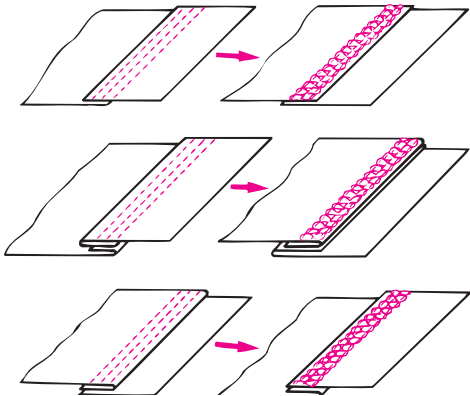
差动：N-2（取决于面料）

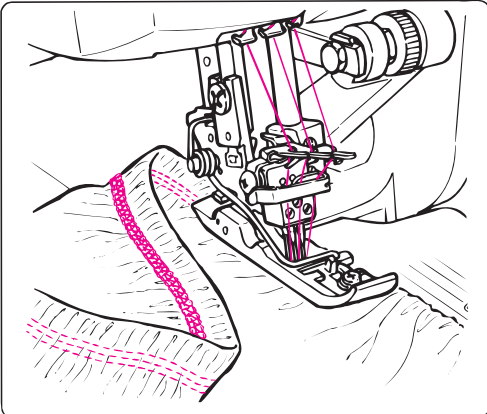
- 标记拼接余量。
- 对准或压在上面料边缘（如果不整齐）
- 将两侧布边顶部对齐。
- 将面料边缘和压脚一边对齐。

当使用弹性面料花边织物进行缝纫时，将其置于面料上，并用褶边覆盖住缝口。

底面（毛边）将变得整齐。如果贴边大于 6mm (1/4")，开始缝纫后可以将其调至和针迹接近。

适用于所有运动衫贴边、针织以及弹性面料。适合布料成形，如拼接袖口、曲线嵌入及镶边。

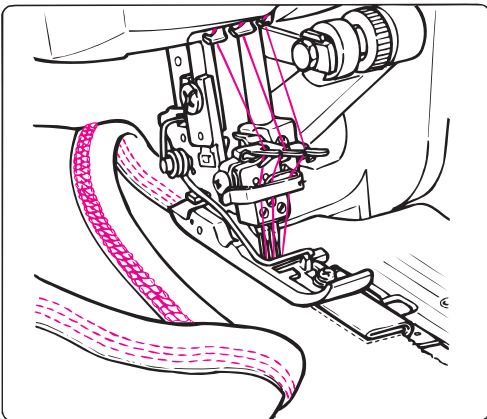
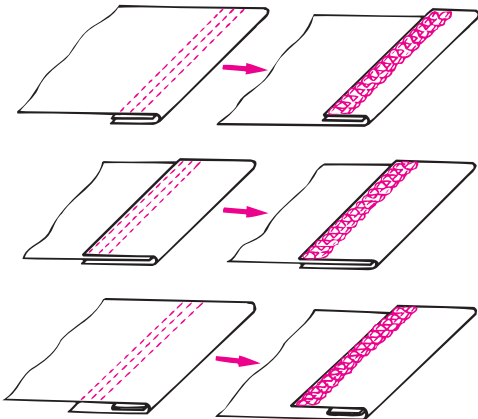




弹性缝边

针 距：3-4 差动：0.7-N

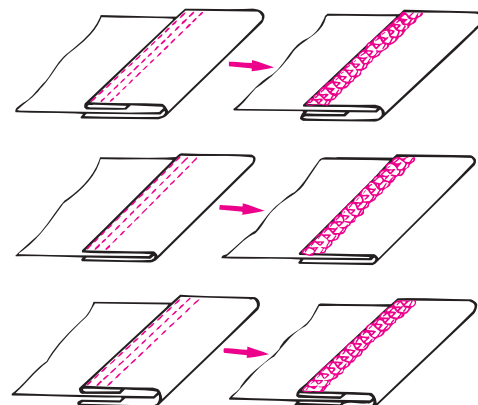
- 在串松紧带的面料上进行 4 线绷缝。
 - 将面料反面往里折叠，宽度与松紧带一致。并从右边开始缝。
- 将折痕与压脚右边对齐，或用缝台的一条引导线作为对照。
褶边有弹性而牢固，伸长后能恢复原形。
适用于泳装面料、运动衣、儿童装以及裙子和裤子的腰带。



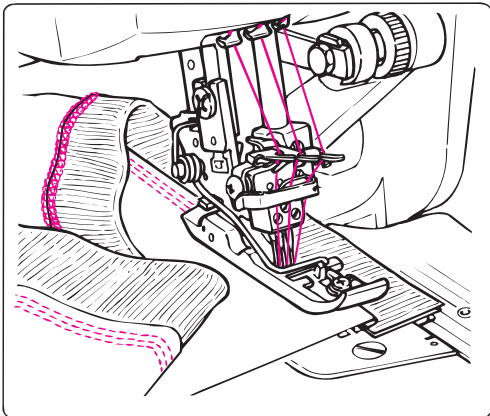
镶边

针距：3-4 差动：N

- 滚边开料或者按需要的宽度裁下一条布带，如有需要可以做标记，按压或者用别针别住使其不动。用滚边将布料边缘包住并缝纫。将布料右边的滚边与压脚左边对齐。
- 布料反面的边缘（毛边）由弯针线装饰整齐。
- 修剪多余的滚边使其与针迹对齐。
- 适用于伸缩面料的颈口边、肩袖以及管状缝制品的加工处理。



实用缝纫 - 绷缝



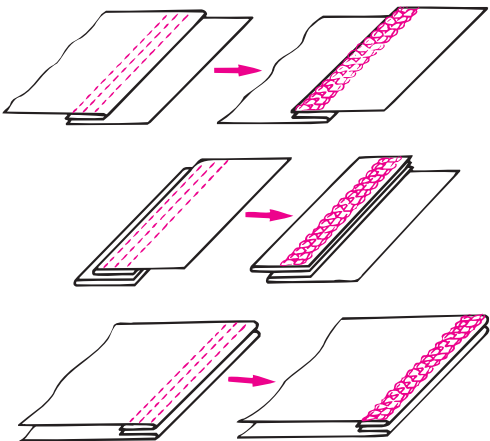
表面线缝 / 棱线 / 抵肩

针 距 : 3-4 差动 : 0.7-N

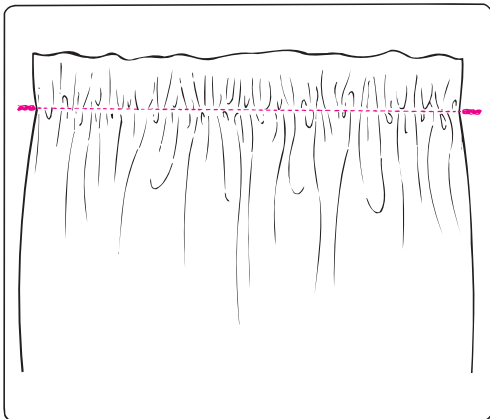
- 折叠或压住缝口一边。
- 沿右侧边缘缝纫 (或按需要的距离)。
- 将面料边和压脚边对齐。

绷缝对于所有弹性面料的间面线及边缘包缝是最理想的制作, 可以制作出完美耐用且具有装饰性的处理效果。

适用于运动衫和所有平针织物如: 套裙、夹克、上衣, 以及用补缀工序加工的衣物。



实用缝纫 - 链缝



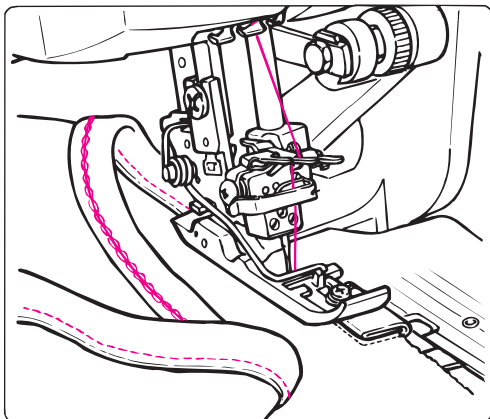
用链缝打裱

单层面料可以用链缝和差动送料打裱。

差动送料 : 2

针距 : 4

标准张力。



镶边

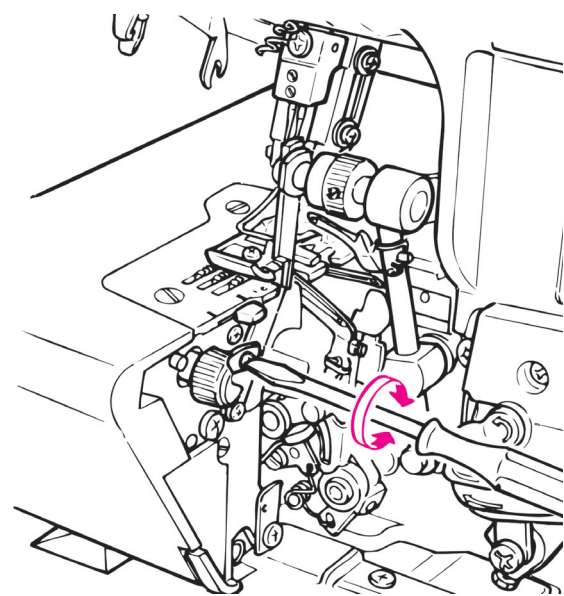
针距 : 3-4 差动 : N

按成品幅宽的 4 倍剪下斜开料。

如果需要可以做按压标记。

将镶边正面对向面料反面, 如有需要可以用针固定, 然后缝纫。

将镶边转到右边, 从右边开始缝合。



警告：
请参阅安全使用说明。

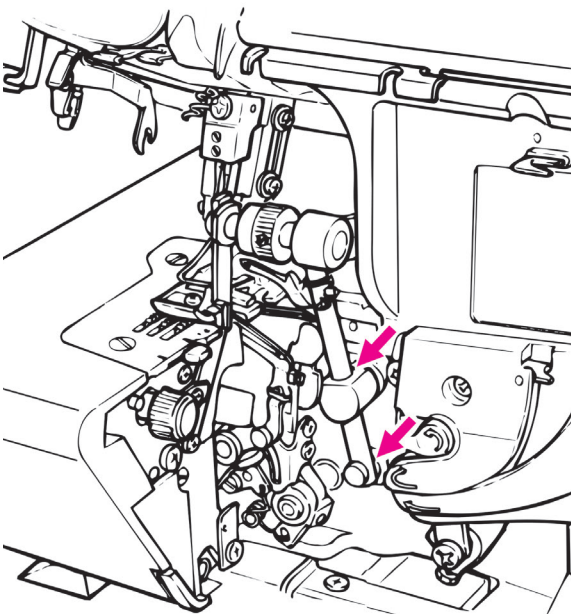
更换上刀

上刀(移动刀)由特制硬化材料制成。仅在刀刃损坏的情况下更换上刀。
如需更换，请与购买店联系。

更换下刀

注意 关闭电源，断开机器电源。
顺时针转动皮带轮使针升到最高点，打开弯针罩板。

抬起上刀。
拧下下刀固定板上的螺丝，卸下下刀，将新刀装到槽内（附件包），
使下刀刀口与针板在同一平面上。
拧紧螺丝。



清洁注油

警告： 关闭机器电源（电源开关置于“0”）不要连接电源线。

在缝纫过程中，布屑和绒毛会散落在机器表面和内部，所以必须经常清理。该包缝机仅在必要时按如图所示部位注上数滴油即可。
请参阅安全使用第一页。

处理油渍的预防措施

- * 当发生润滑油进入眼睛或附着在皮肤上时，请立刻清洗以防刺激或更严重后果
- * 当发生意外吞食，请立刻寻求医学帮助以防腹泻和呕吐。
- * 使润滑油远离儿童
- * 油品处理是法律规定。处理油品需服从相关法律。

故障排除指南

故障	原因	处理方法	参考页次
机器不走针	• I 弯针罩板或者缝台松开。 • 主电源未开。 • 主机未接通电源。	• 合上弯针罩板或者缝台。 • 开通电源。（扳到“1”）。 • 插上插头以接通电源。	11 9 7
面料行进不均匀	• 差动送料位置错误。 • 压脚压力太小或太大。 • 下刀或者上刀钝或者安装错误。	• 检查差动送料位置。 • 调整压脚压力。 • 重新安装下刀或者上刀。	15 17 47
断线	• 线张力过大。 • 穿线错误。 • 机针装错。 • 机针型号不对。	• 减小线张力。 • 检查穿线。 • 将针完全插入针夹平面朝后。 • 使用 130/70H 或者 JL*2 型号机针。	30, 42 22 ~ 27, 34 ~ 40 12 12
断针	• 机针弯曲或不锋利针尖损坏。 • 机针装错。 • 缝纫过程中拉拽面料。	• 更换机针。 • 将针完全插入针夹平面朝后。 • 双手轻拉面料。	13 12 —
跳针	• 机针弯曲或不锋利。 • 机针型号不对。 • 压脚压力过小。	• 更换机针。 • 使用 130/70H 或者 JL*2 型号机针。 • 增加压脚压力。	13 12 17
线迹成形不好	• 夹线板穿线错误。 • 线被勾挂。 • 穿线错误。	• 检查夹线板内是否有线。 • 抬升压脚拉出线头。 • 检查每条线的穿线。 • 检查每条线的穿线。	19 19 22 ~ 27, 34 ~ 40
缝口凹陷波状 尤以针织物常见	• 缝纫过程中拉拽面料。 • 压脚压力过高。 • 差动送料位置错误。	• 轻拉面料。 • 减小压脚压力。 • 将差动送料调整为 N-2。	— 17 15
缝口起皱	• 线张力过高。 • 差动送料位置错误。	• 减小线张力。 • 将差动送料调整为 0.7-N。	30 15
面料边缘打卷儿	• 面料余留过多。 • 线张力过高。 • 线迹选择设为卷边缝纫。	• 减少裁剪宽度。 • 减小线张力。 • 将线迹选择设为包缝。	14 30 17
线链太松	• 面料余留过少。	• 增加裁剪宽度。	14

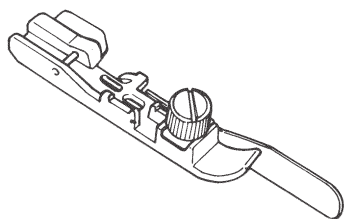
技术指标

线迹选择	绷缝	3 机针，1 弯针：5mm 2 机针，1 弯针：1mm 2 机针，1 弯针：2.5mm
	链缝	1 机针，1 弯针：2 线链缝 1 机针，3 弯针：链缝 +3 线包缝
	包缝	2 机针，2 弯针，4 线标准包缝 1 机针，2 弯针，3 线卷边包缝、绷缝 1 机针，1 弯针，2 线卷边包缝、绷缝 2 机针，1 弯针，3 线装饰包缝、绷缝
机针		SCHMETZ 130/705H 或者 JL×2
缝迹宽度		5-7mm（3/2 线包缝） 7-9mm（4 线包缝、3/2 线包缝、3 线超级弹力包缝） 10-11mm（2 线链缝 +3/2 包缝）
针迹长度		1-4mm
差动送料		无起皱 0.7-N 针织品无波纹延伸 N-2
压脚升降高度		6mm
飞轮（皮带轮）		前转动
缝速		最大 1500 针 / 分
重量		9kg
外形尺寸		300（W）×260（D）×290（H）mm
脚踏控速器		YC-483N（220-240V）

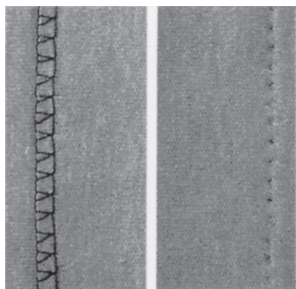
鉴于技术进步，我公司有权对此作出改动。

另购附件

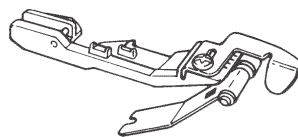
• 暗缝压脚



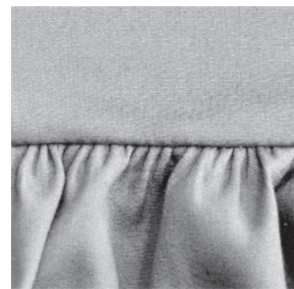
A9810 634 0A0A



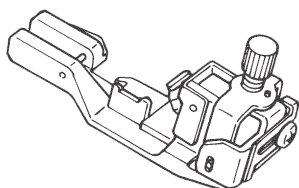
• 聚裱压脚



A9860 655 0A0C



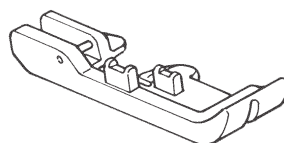
• 弹簧压脚



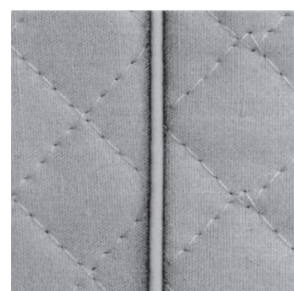
A9815 655 0A0A



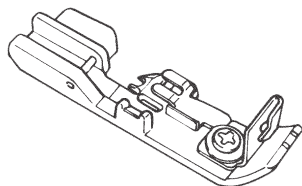
• 滚带压脚



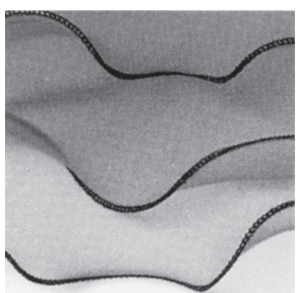
A9865 655 0A0A



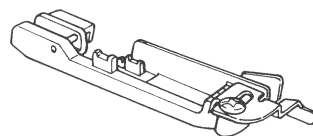
• 花边压脚



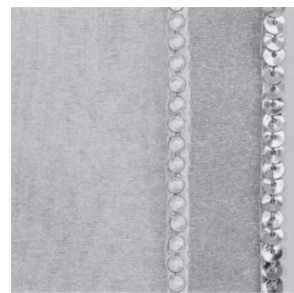
A9820 655 0A0A



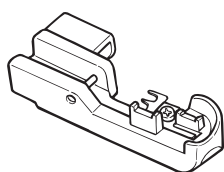
• 珍珠压脚



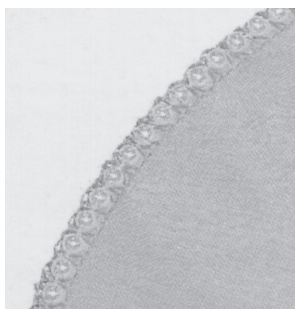
A9870 634 0A0A



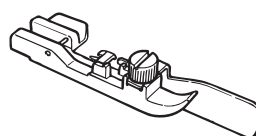
• 弧形珍珠压脚



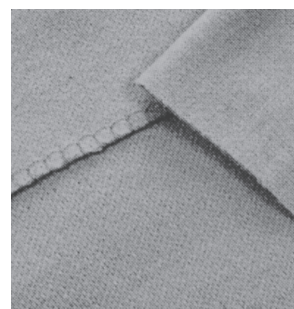
A9511 634 0A0A



• 普通 / 暗缝压脚



A9521 634 0A0A



如需上述附件，请与当地购买店联系。



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。

40241537



000721