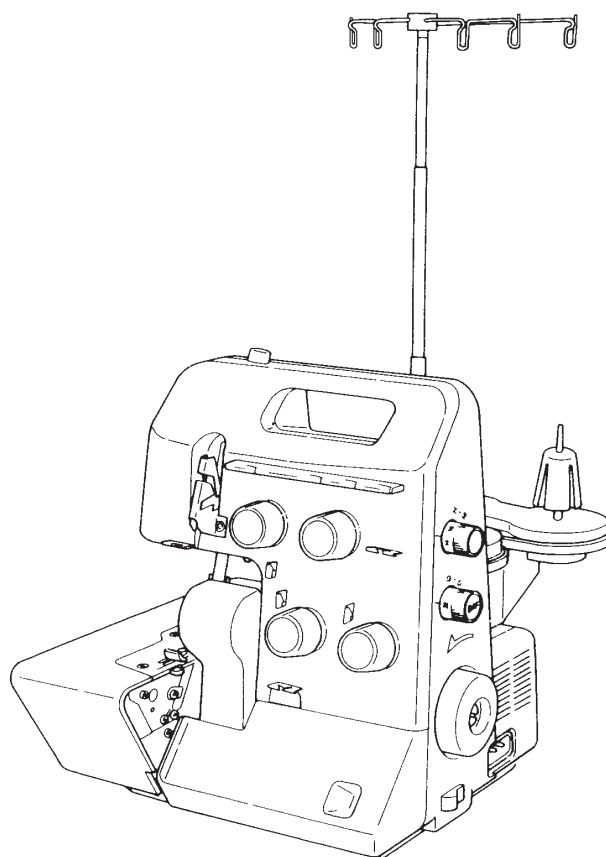


双针二 / 三 / 四线包缝机

MO-04DN

使用说明书

**SC**

您可以通过扫描二维码访问操作支持视频。

https://www.jukichina.com/household_ch/support/video/index.html

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				

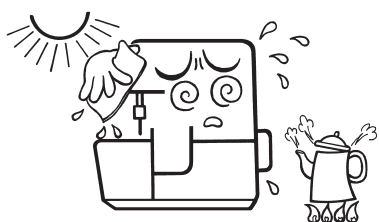
⚠ 警告

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。

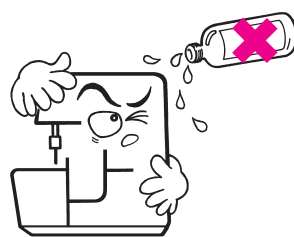
其它安全注意

- 不要将缝纫机直接暴露在阳光或潮湿的环境中。



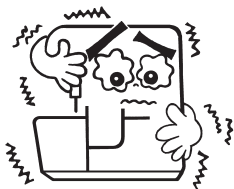
- 不要使用稀释剂或类似溶剂清洁缝纫机。

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	穿线	9
目录	4	• 准备	9
各部位的名称	5	• 穿线顺序	9
• 打开弯针罩板所见	5	• 通过夹线板	9
• 打开缝台	5	• 针孔穿线	9
• 附件	5	• 遇高捻度的线时，请用线团网	9
线架装置安装法	6	穿线 (1)	9
• 抽出线架杆	6	穿线 (2)	10
• 将线架帽插入线架杆顶部	6	穿线 (3)	10
• 装入线架座	6	穿线 (4)	11
• 包缝用线及线团防松垫	6	3 线包缝	11
• 大号线团	6	• 4mm 宽 3 针包缝 (右机针)、(蓝红绿)	11
• 小号家庭用线团	6	• 6mm 宽 3 针包缝 (左机针)、(蓝红黄)	11
• 脚踏控速器的连接	6	2/3 线转换器的使用方法	12
• 电源开关 / 照明灯开关	6	试缝	12
操作及功能	7	线张力调节旋钮	12
• 飞轮 (皮带轮)	7	调节线张力	12
• 弯针罩板的开闭	7	卷边缝	13
• 缝台的开闭	7	镶带缝	13
• 抬压脚扳手 (可抬起压脚)	7	差动送料	14
• 更换压脚	7	打裱	14
• 上刀的解除	7	缝纫中的断线、缝口合拢	15
• 下刀调节旋钮 (调节切刀宽度)	7	保养	15
• 送料距调节旋钮	8	• 上切刀的更换	15
• 差动送料调节旋钮	8	• 下切刀的更换	15
(根据收缩或拉伸需要, 调节送布量)	8	• 清洁注油	15
• 切刀宽度调节 (用于包缝或卷边)	8	在报修前: 故障及处理方法	16
• 调压螺钉	8	另购附件	17
• 换针	8	规格	17

各部位的名称

- 1、弯针罩板

2、弯针罩板开闭把手

3、布屑挡板

4、缝台

5、针板

6、压脚

7、下弯针夹线旋钮

8、上弯针夹线旋钮

9、右针夹线旋钮

10、左针夹线旋钮

11、挑线杆护罩

12、线导向板

13、调压螺钉

14、LED 灯
- 15、电源开关

16、飞轮

17、插座

18、线架座

19、防松垫

20、插线钉

21、线架杆

22、线架帽

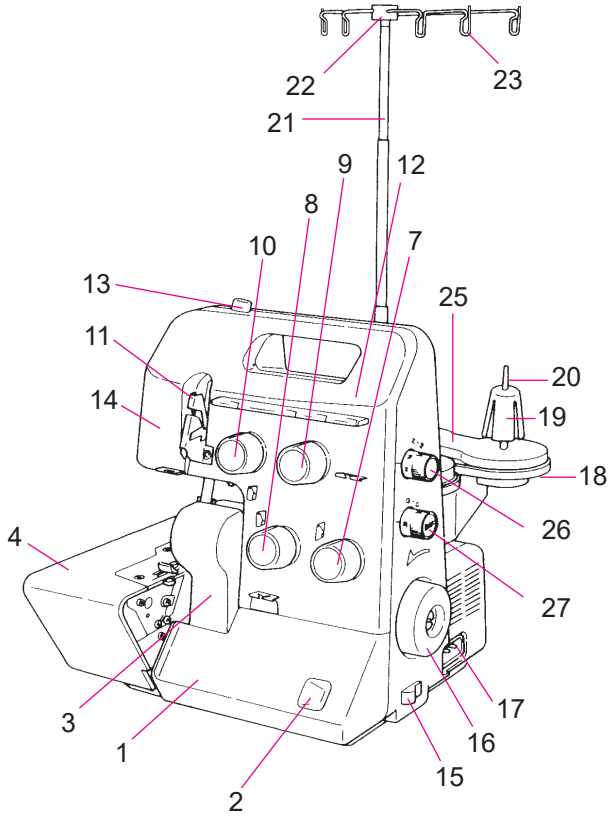
23、挂线导向

24、抬压脚扳手

25、海棉垫

26、针距调节刻度盘

27、差动送料调节旋钮



■打开弯针罩板所见

- 1、上弯针

2、上刀

3、下刀

4、包缝宽度选择扳手

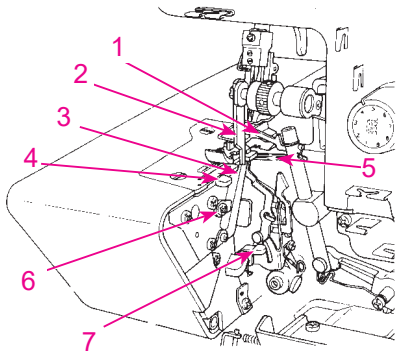
5、下弯针

6、下刀压板螺钉

7、下弯针线穿线钩

⚠ 注意

在打开缝台时，请务必关闭电源。



■打开缝台

- 1、抬压脚扳手

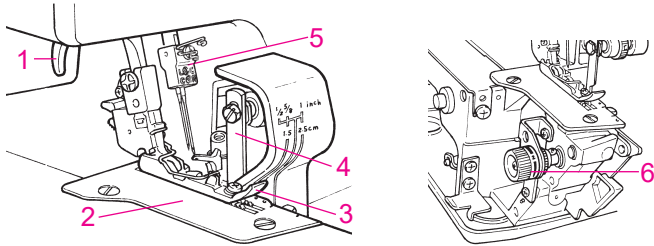
2、针板

3、压脚

4、上刀

5、针夹

6、下刀调节旋钮



■附件

- 1、脚踏控速器

2、下刀

3、机针盒

4、镊子

5、线团座

6、2 / 3 线转换器

7、穿针器

8、油壶

9、线团网

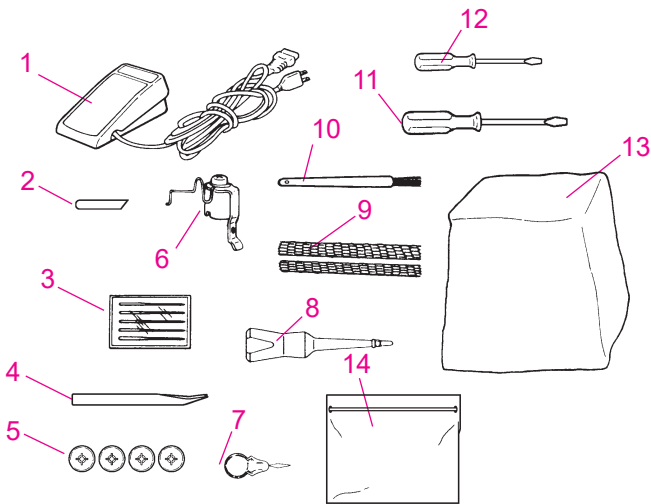
10、除尘刷

11、大螺丝刀

12、小螺丝刀

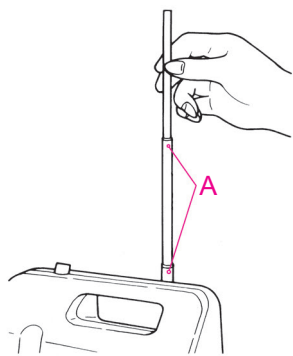
13、机头罩

14、附件袋



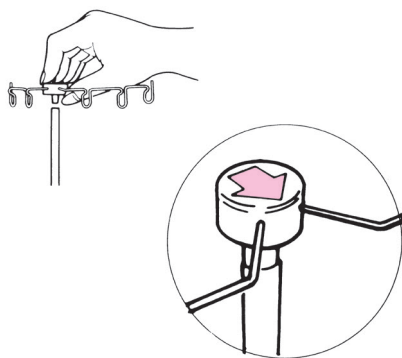
线架装置安装法

■ 抽出线架杆



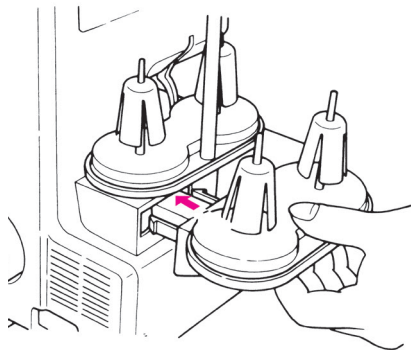
转动线架杆直至听到“卡搭”时，即 A 处的两球卡入孔中，表明线架杆与止动球啮合。

■ 将线架帽插入线架杆顶部



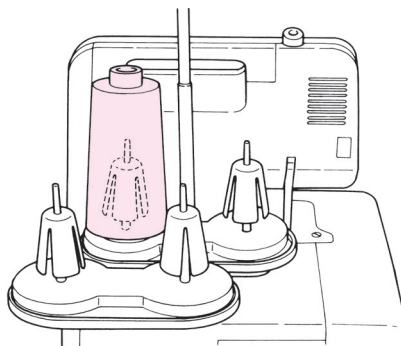
注意线架帽上的箭头朝您。

■ 装入线架座

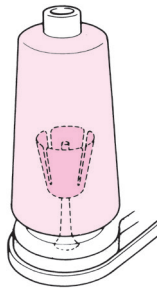


将另外包装的线架座（配有一付）与已固定在机器上的线架座相连，注意要插足。

■ 包缝用线及线团防松垫

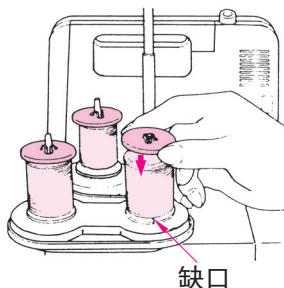


■ 大号线团



对于大内径的线团，请将线团防松垫倒置插紧。

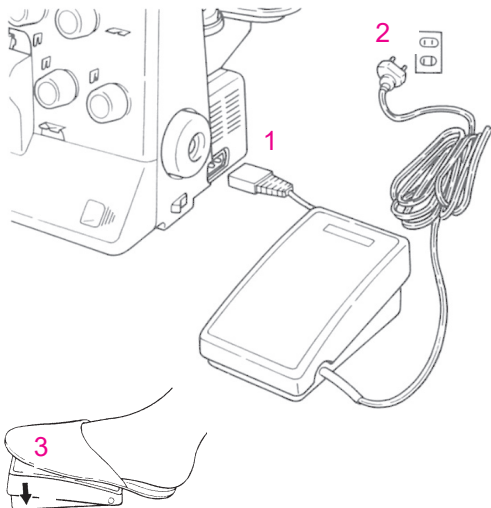
■ 小号家庭用线团



在使用该线团时，去掉线团防松垫，将线团插入插线钉，注意线团缺口朝下，然后按上线团座、并使其凸出部分向上。

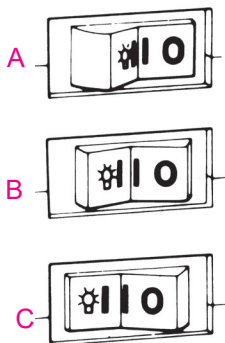
■ 脚踏控速器的连接

- 1、将脚踏控速器的插头插入机器上的插座。
- 2、将控速器的另一头插头插入电源插座。
- 3、用脚控制速度，踩浅为慢速，踩深为快速。



■ 电源开关 / 照明灯开关

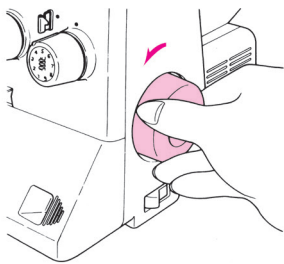
- A: 按下 侧的话即切断电源。
B: 按下 侧的话即接通电源。但灯不亮。
C: 按下 侧的话即接通电源。同时灯亮。



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。

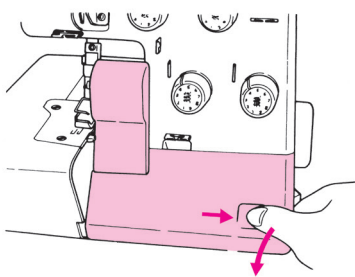
操作及功能

■飞轮（皮带轮）



飞轮要正转，在侧盖板上有关头指示
* 穿线结束后，开始缝制时，必须使飞轮沿箭头方向转动。

■弯针罩板的开闭

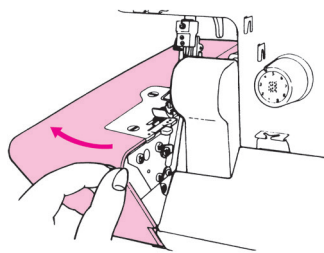


打开：将弯针罩板向右拉，并沿自己方向旋转。
关闭：将弯针罩板向上翻，并轻轻向右一按，弯针罩板即自动关闭。

⚠ 关闭机器电源（电源开关到“0”）

⚠ 注意：
以上弯针罩板及缝台的开闭，都必须在开关处于关闭的状态下进行。

■缝台的开闭

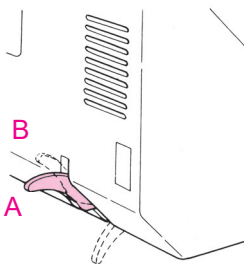


打开：将缝台沿箭头方向推。
关闭：将缝台沿打开的相反方向推。

⚠ 关闭机器电源（电源开关到“0”）

⚠ 注意：
以上弯针罩板及缝台的开闭，都必须在开关处于关闭的状态下进行。

■抬压脚扳手（可抬起压脚）

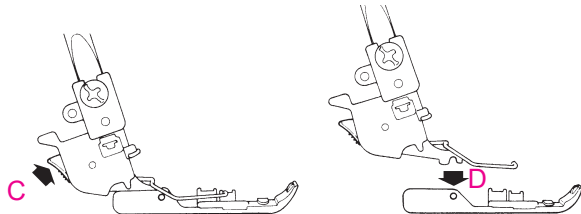


A、通常缝制时（即缝中等厚度的面料）将压脚抬至 A 位置。
B、在缝制较厚面料时将压脚抬至 B 位置。

⚠ 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

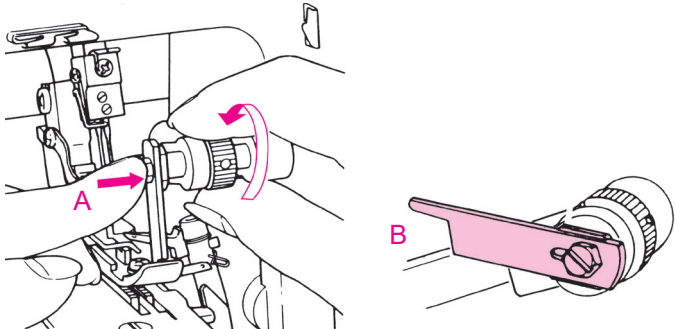
⚠ 关闭机器电源（电源开关到“0”）



1、抬起压脚。
2、转动飞轮，使机针转至最高点。
3、沿箭头按 C 便可取下压脚。
4、将压脚扳手抬至最高位置便可取下压脚。
5、换上所需的压脚，使压脚销正好卡在压脚架的凹槽内，放下压脚扳手，压脚便会自动到位。

■上刀的解除

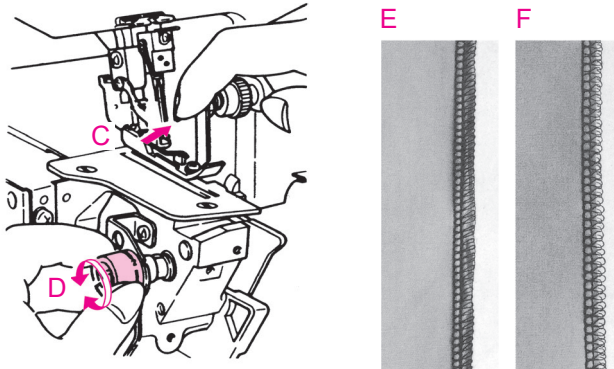
⚠ 关闭机器电源（电源开关到“0”）



1、转动飞轮，使上刀处于最高位置，再打开弯针罩板。
2、如图所示，用左手沿箭头 A 方向将上刀向右按到底。
3、左手按着不放，右手沿箭头方向转。
4、将旋钮转至 B 位。

■下刀调节旋钮（调节切刀宽度）

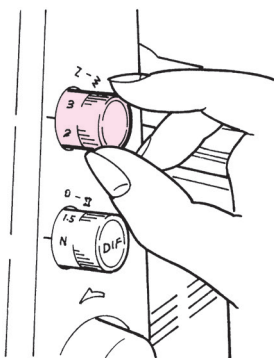
⚠ 关闭机器电源（电源开关到“0”）



· 打开缝台，抬起压脚。
· (C) 旋转下刀调节旋钮至所需状态。
· (D) 关闭缝台和放下压脚。
如遇 E 状态时，表示切刀宽度过宽。
如遇 F 状态时，表示切刀宽度过窄。

操作及功能

■送料距调节旋钮

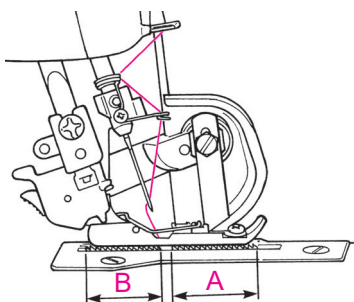


线迹长度可调范围 1 ~ 4mm。

通过调节送料距调节旋钮，可调线迹的长短。

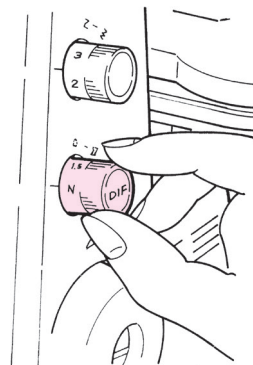
- 通常包缝设定长度为 2 ~ 3mm。

■差动送料调节旋钮（根据收缩或拉伸需要，调节送布量）



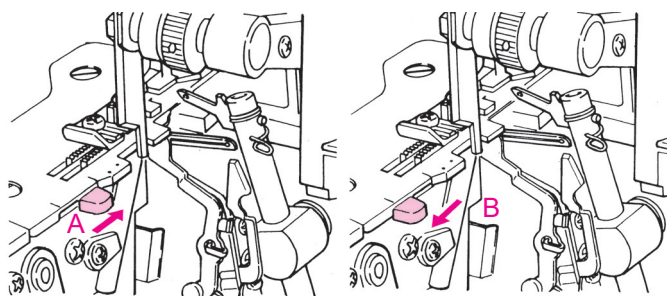
要镶面料收缩或拉伸，可旋转差动送料旋钮。

转动差动送料调节旋钮,以调节送布前牙(A)和送布后牙(B)的送料速比,可避免弹性面料的缝口出现缺口或波浪状。



■切刀宽度调节（用于包缝或卷边）

- * 转动飞轮，使机针至最高点。



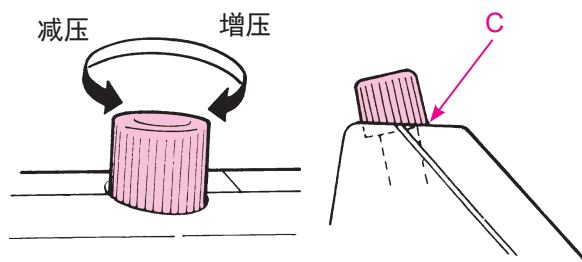
(A) 包缝时

将包缝宽度选择扳手朝后推，使其与针扳后面红色标记对齐。

(B) 卷缝时

1. 将包缝宽度扳手向前拉，使其与针板前面的红色标记对齐。
2. 将送布调节旋钮调整至“1~2”。

■调压螺钉



调压螺钉已由厂方调试适当。

除缝制特殊面料时，无需再调整。

- 若遇粗棉布、粗花呢等厚料时，增压。
- 若遇乔其纱、细麻布、针织物时，减压。

(C): 标准位置: 使压脚调压螺钉下部与机壳的表面对齐。

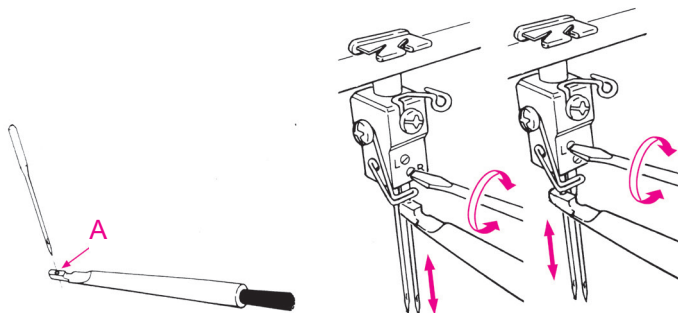
■换针



关闭机器电源（电源开关到“0”）

- 将所需换的针插入除尘刷柄的 A 处。

- 1、转动飞轮，使机针转至最高点。
- 2、换机针前放下或卸下压脚。
- 3、用小螺丝刀松掉支针螺钉，取下被换机针。
- 4、将右针柄平面向后，插足，然后拧紧支针螺钉，用同样方法换左针。



选取型号	型号	编号
右针	家用 130/705H	No. 75/11
左针	130/705H (JL×2)	

- * 购买机针时, 请选择上面表格的一类型号。
* 缝制厚料时, 左针请购买 JL×2 型。

为了缝制出漂亮的线迹，请正确穿线



关闭机器电源（电源开关到“0”）

■准备

- 1、将线架帽拉至最高点。
- 2、打开弯针罩板和缝台。
- 3、正转飞轮至最高点。
- 4、解除上刀。

■穿线顺序

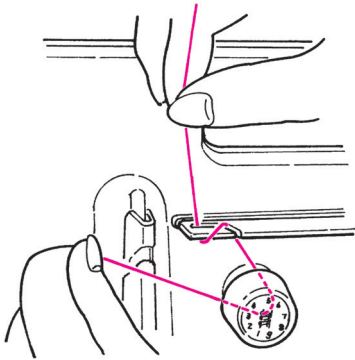
为了明确穿线顺序请按穿线图进行

- 1、上弯针线（蓝色）
 - 2、下弯针线（红色）
 - 3、右机针线（绿色）
 - 4、左机针线（黄色）

为了方便穿线，请使用镊子和机针穿线器，弯针穿线器等附件。

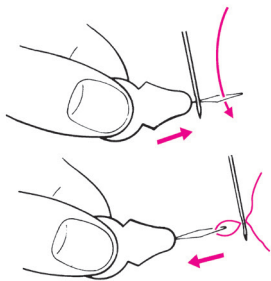
■通过夹线板

按图正确地将线穿入夹线板，用两手轻拉，使之进入夹入状态。



■针孔穿线

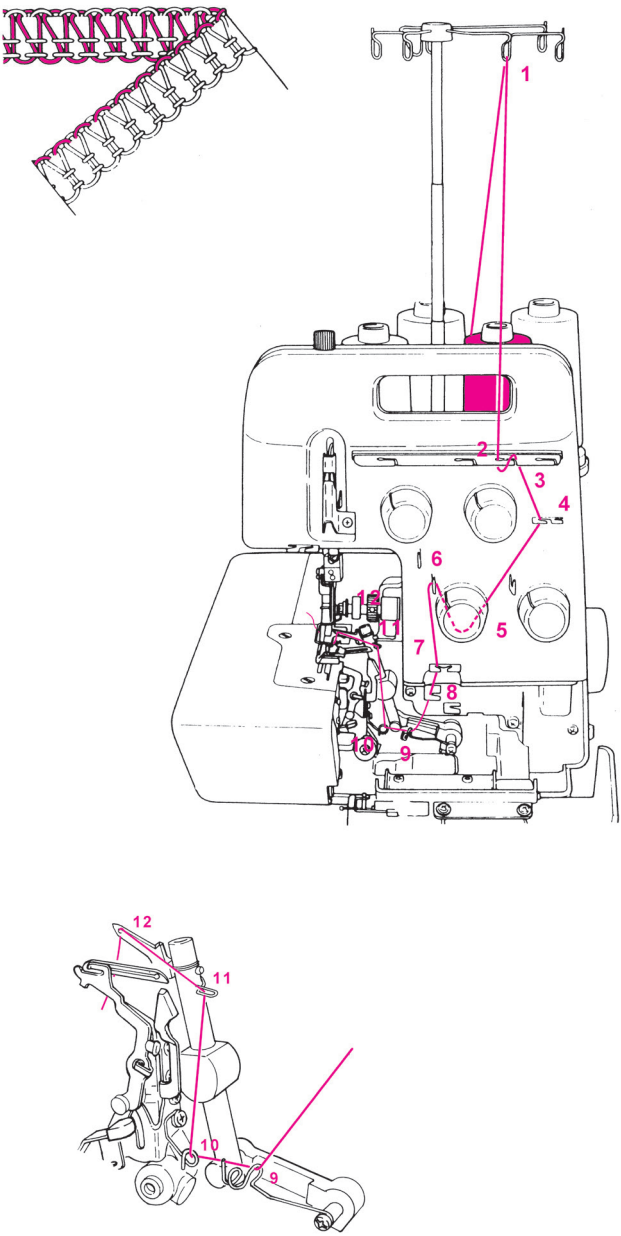
将针孔穿线器穿入针孔内。
将线挂在针孔穿线器的环上。
一旦将针孔穿线器从针孔拉出的话，线即穿过针孔。



■遇高捻度的线时，请用线团网



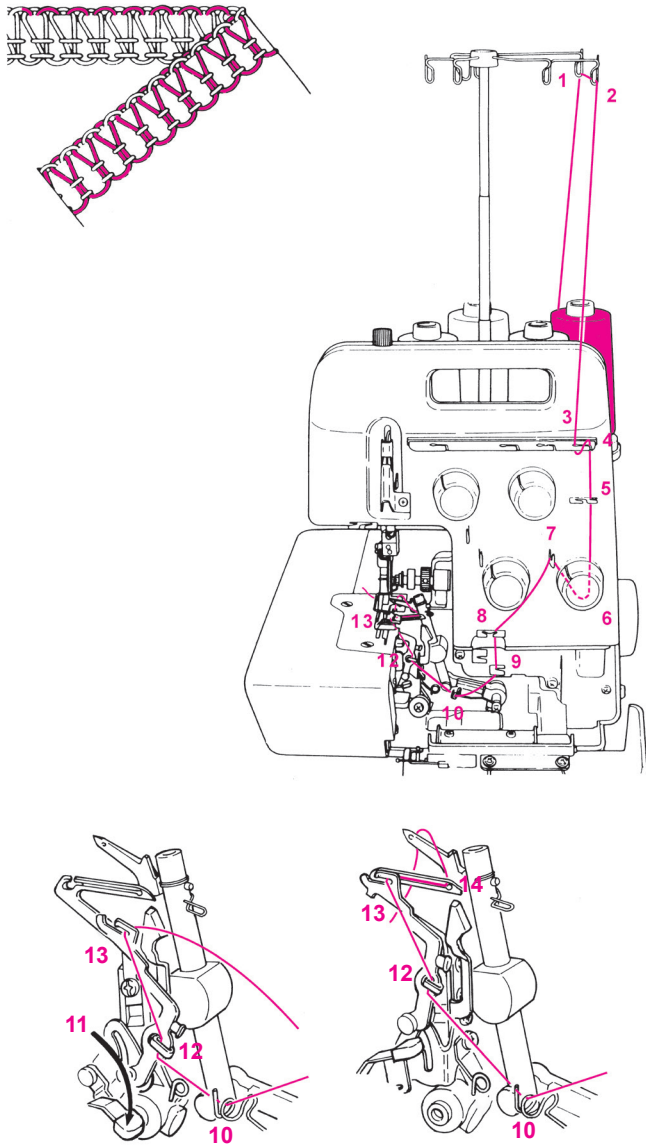
捻度高的线，易缠绕在过线勾上，这时可用线团网套在上、下弯针线团上。



1、上弯针线（蓝）

- 将线团插入带有蓝色记号导线勾下面的插线钉上。
- (1) 将线挂在有蓝色标记的线勾上。
 - (2, 3) 将线通过导线板。
 - (4) 将线通过线导向。
 - (5) 将线嵌入夹线板间。
 - (6, 7, 8, 9, 10, 11) 将线通过线导向。
 - (12) 转动飞轮，使上弯针转至最高点，将线穿入上弯针孔。
 - (13) 将线拉出约 10cm 长。
- 抬起压脚，把线放在压脚下。

穿线 (2)



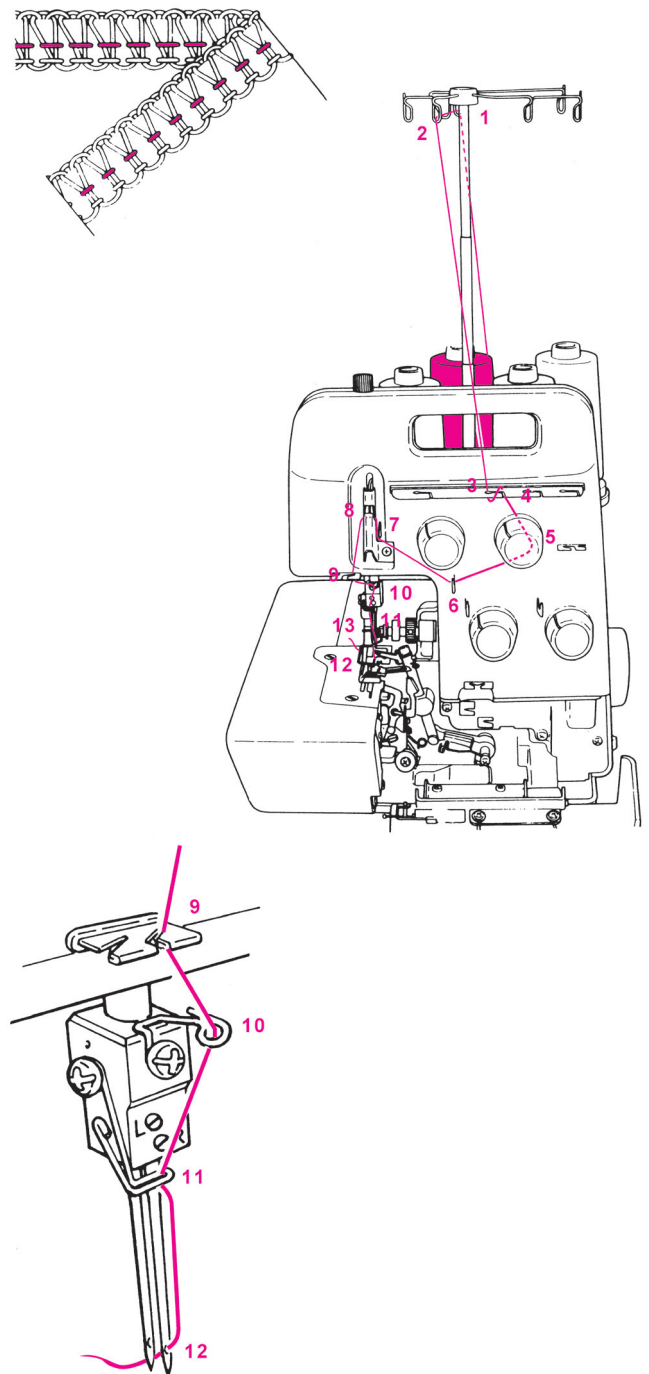
2、下弯针线 (红)

将线团插入带有红色记号导线勾下面的插线钉上。

- (1, 2) 将线挂在有红色标记的线勾上。
- (3, 4) 将线通过导线板。
- (5) 将线通过线导向。
- (6) 将线通过夹线板之间。
- (7, 8, 9, 10) 将线通过线导向。
- (11) 旋转手轮, 将机针抬升至最高点。
放下穿线扳手。
- (12, 13) 穿线导向器。用左手一边轻轻保持住线, 一边旋转手轮。在上弯针和下弯针针尖重叠的部位上将扳手返回, 即自动穿上线。
- (14) 线穿过下弯针。拉出线头, 从压脚下方穿过。

* 当下弯针线断, 需要重新穿线时, 请将未断的左右机针线也剪断抽出后, 再次下降穿线扳手, 重新进行穿线。

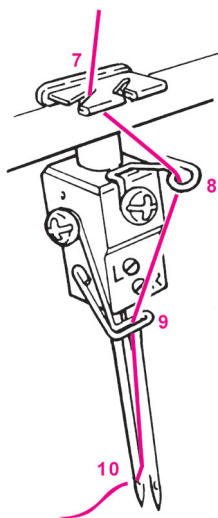
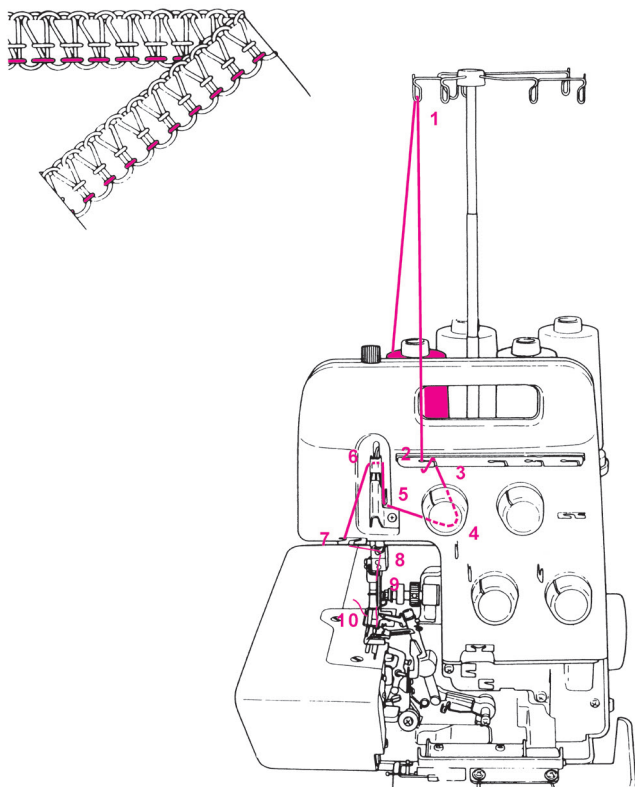
穿线 (3)



3、右机针线 (绿)

将线团插入带有绿色记号导线勾下面的插线钉上。

- (1, 2) 将线挂在带有绿色标记的线勾上。
- (3, 4) 将线通过导线板。
- (5) 将线通过夹线板之间。
- (6, 7) 将线通过线导向。
- (8) 将线通过挑线板护罩。
- (9) 将线通过线导向。
- (10, 11) 将线通过机针线导向。
- (12) 转动飞轮, 使机针上升至最高, 将线穿过右机针孔。
- (13) 拉余线长度约 10cm 长, 并将之放在压脚下。

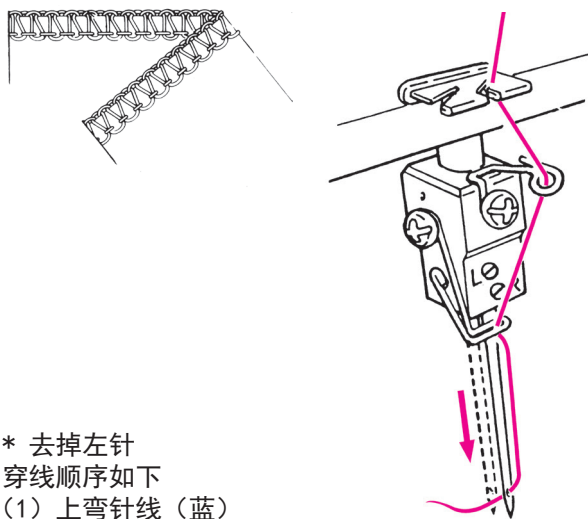


4、左机针线（黄）

将线团插入带有黄色记号导线勾下面的插线钉上。

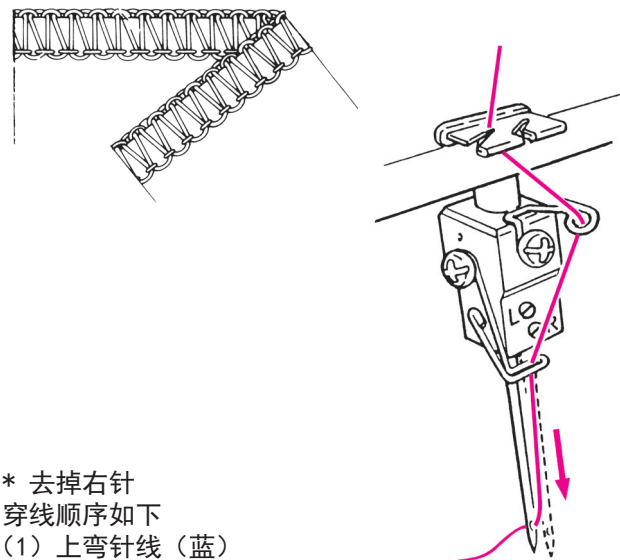
- (1) 将线挂在带有黄色标记的线勾上。
 - (2, 3) 将线通过导线板。
 - (4) 将线通过夹线板之间。
 - (5) 将线通过线导向。
 - (6) 将线挂在挑线板护罩上。
 - (7, 8, 9) 将线通过线导向。
 - (10) 将线穿过左机针孔，拉余线 10cm。
- 穿线结束，使上、下刀处于啮合位置，并关闭弯针盖和缝台。

■ 4mm 宽 3 针包缝（右机针）、（蓝红绿）



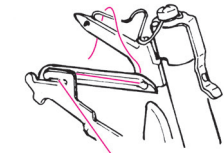
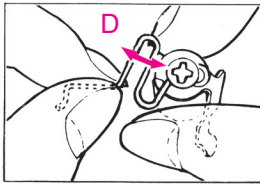
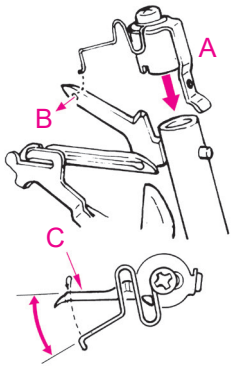
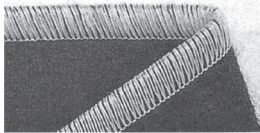
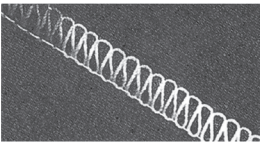
- * 去掉左针
- 穿线顺序如下
- (1) 上弯针线（蓝）
- (2) 下弯针线（红）
- (3) 右机针线（绿）
- * 当使用该功能时，将左机针拆下。

■ 6mm 宽 3 针包缝（左机针）、（蓝红黄）



- * 去掉右针
- 穿线顺序如下
- (1) 上弯针线（蓝）
- (2) 下弯针线（红）
- (3) 左机针线（黄）
- * 当使用该功能时，将右机针拆下。

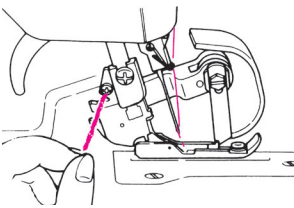
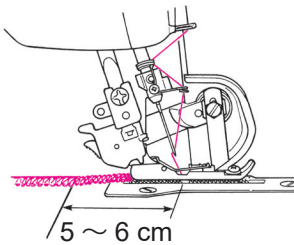
2/3 线转换器的使用方法 / 试缝 / 线张力调节旋钮 / 调节线张力



- * 在需要进行双线的装饰缝、卷边缝，或是 3 线的装饰缝时，请使用 2/3 线转换器。
- (1) 将上弯针线剪断抽出。
将 2/3 线转换器安装至上弯针轴的前端 (A)
将钢丝安装至上弯针针孔上 (B)。
在将钢丝安装到上弯针针孔时请注意：
(C)：请边拉伸钢丝边将钢丝装到上弯针针孔上。
(D)：钢丝的压力过弱时，或是无法安装到上弯针针孔上时，请调整钢丝的弯曲部位。
- (2) 将穿过下弯针的线拉出，从 2/3 线转换器的上方穿过，然后再穿过压脚的下方。

穿线后可进行试缝

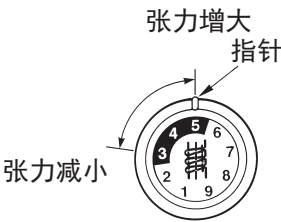
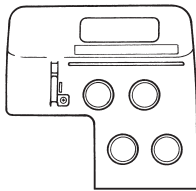
注意请用二层面料缝纫，并检查一下，缝口及线是否调整适当。



- 1、将上下弯针，左右机针的线张力都调为“4”。
 - 2、放下上刀，使其处于切布状态。
 - 3、抬起压脚。
 - 4、将面料放在压脚下。
 - 5、放下压脚，开始缝纫。
 - 6、缝至面料末端继续空缝 5 ~ 6 厘米。
 - 7、一手拉面料，同时将要缝线环拉至压脚后的切刀上，将线环拉断。
- * 张力旋钮应根据缝料与缝线的规格进行适当调节。

调节线张力

线迹不良，可调节旋钮，范围为 1 ~ 9。

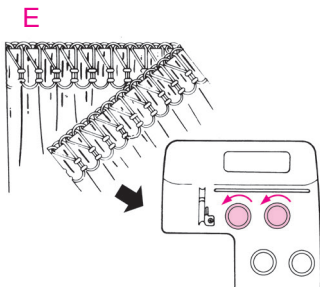
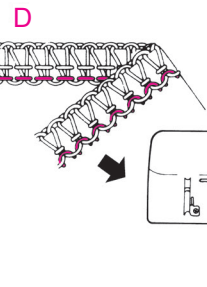
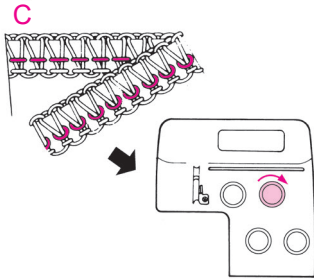
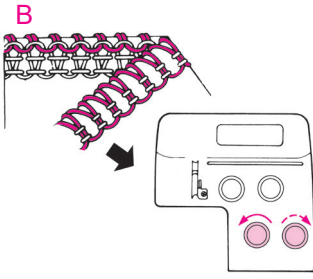
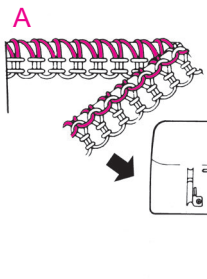


		标准位置
A	上弯针张力调节旋钮	3 ~ 5
B	下弯针张力调节旋钮	3 ~ 5
C	右机针张力调节旋钮	3 ~ 5
D	左机针张力调节旋钮	3 ~ 5

* 当使用锦纶线或尼龙线时，应相应调整张力。

调节线张力

根据箭头方向转动旋钮，并试缝



- A、如果上下弯针线的接点在面料之下：
B、如果上下弯针线的接点在面料之上：
C、遇右机针线在面料下面呈环状：
D、遇左机针线在面料下面呈环状：
E、遇面料起皱：
* 调节时，请将下刀调节旋钮调到较小数值范围。

卷边缝 / 镶带缝

卷边缝

卷边装置镶嵌在机器内部，面料边缘可被自动卷起并包缝，效果很佳，边缘窄且光滑。

卷边缝准备

- 1、取下左针，使机器呈三线缝纫状。
- 2、将下切刀调节旋钮的刻度对准“1~2”。
- 3、将包缝宽度选择扳手朝自己方向拉。
- 4、将送料距调节旋钮调至1~1.5。

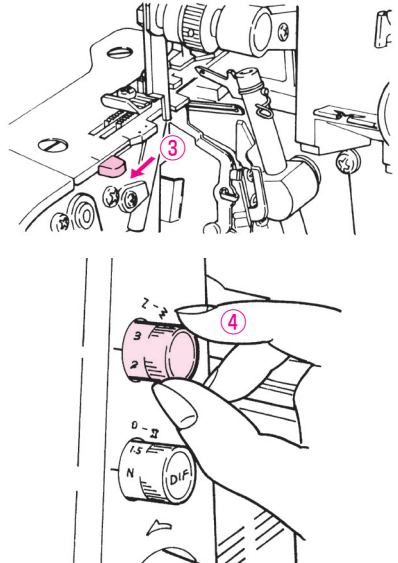
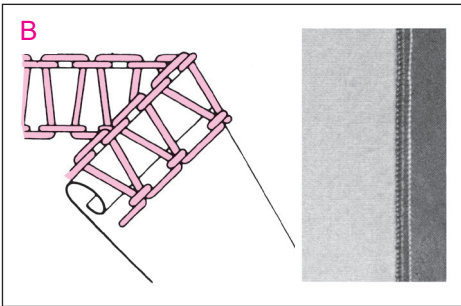
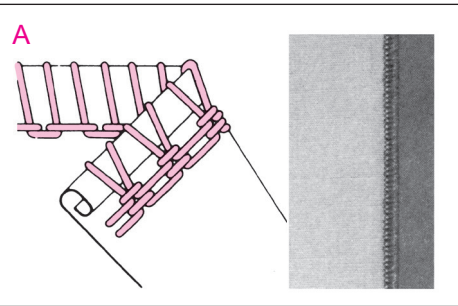
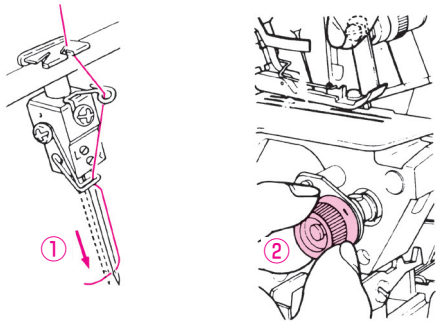
* 注意须调节线张力

(A): 卷边缝

卷边缝是使上弯针线全部覆盖在卷边面料下方。

(B): 窄边缝

是使卷边面料呈包缝状，但宽度窄于切刀宽度。

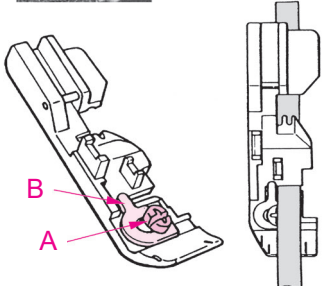
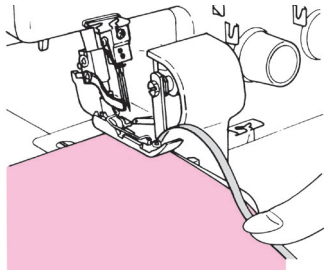
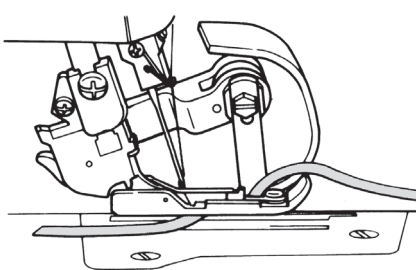
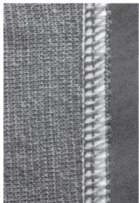


卷边缝线张力调节表（用于卷边缝和窄边缝）

- 根据面料和缝线情况不同，缝线张力也稍有不同。
- 用毛状尼龙线或较细的线卷边，缝迹会显得较漂亮。
- 用比 80# 还细的精纺线。
- 毛状尼龙线只能用在 上弯针。

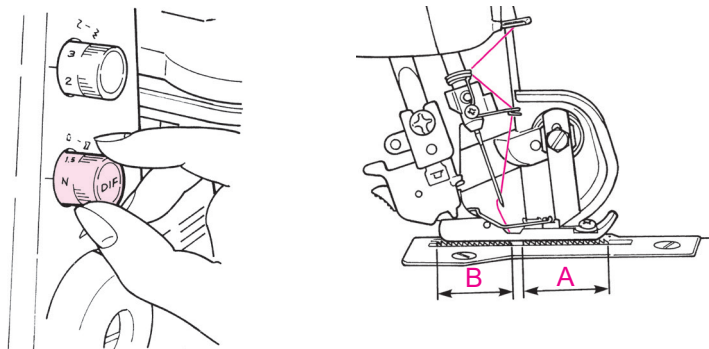
线张力旋钮刻度	卷边缝			窄边缝		
	右机针	上弯针	下弯针	右机针	上弯针	下弯针
精纺线 80#	4 ~ 6	3 ~ 5	7 ~ 9	4 ~ 6	5 ~ 7	4 ~ 6
锦纶线 80#	3 ~ 5	3 ~ 5	6 ~ 8	3 ~ 5	3 ~ 5	3 ~ 5
毛状尼龙线		3 ~ 5			3 ~ 5	

镶带缝



标准压脚上备有镶带导向装置，在缝制上衣肩部或延伸性织物边缘时用，可防止面料的伸展。

- 1、正转飞轮，使机针转至最高点。
- 2、抬起压脚，将镶带放入压脚槽，再放下压脚。
- 3、旋松导向装置的调节螺钉，使其与带子宽度相同时再旋紧螺钉。
- 4、用手转动飞轮，使线在带子上缝制 2-3 针。
- 5、将面料放在压脚下面。
- 6、缝制开始，带子会随面料一同行进。

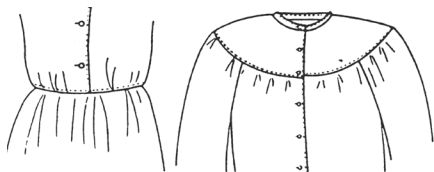


■差动送料

布料需要打裊或伸展，可以通过差动送料调节旋钮来调节
(调节送布前牙 A 和送布后牙 B 的送布量)。调节后须试缝。

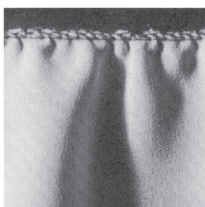
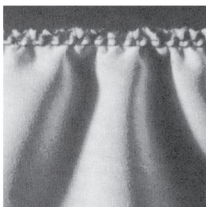
	缝口出现波浪		缝口起皱	
面料	毛织物，手编织物，其他延伸，性面料，针织面料	薄型编织物，手编织物，平针织物	针织面料	乔其纱，亚麻布，缎子，毛葛
可通过调节差动送料调节旋钮实现				
	N → 1,5 ~ 2	N → 1,5	N	N → 0,7

■打裊



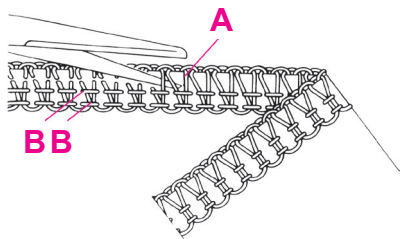
4- 线迹缝

3- 线迹缝

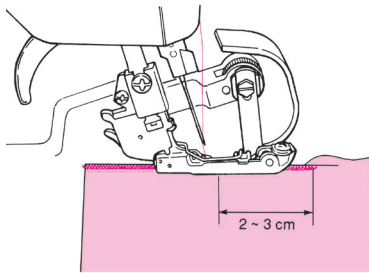


- 1、单层薄型面料可进行打裊。
 - 2、将送料调节旋钮调至最大位置“4”。
 - 3、将差动送料调节旋钮调至“1.5-2”。
- * 当无须差动送料，可将差动送料旋钮调至“N”。

■缝口的拆法

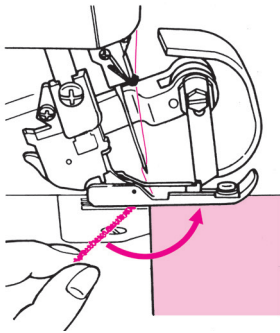


将 3 线或 4 线包缝拆开
用剪刀在 (A) 处将线剪断，在 (B) 处将线拉掉，缝迹就会脱开。



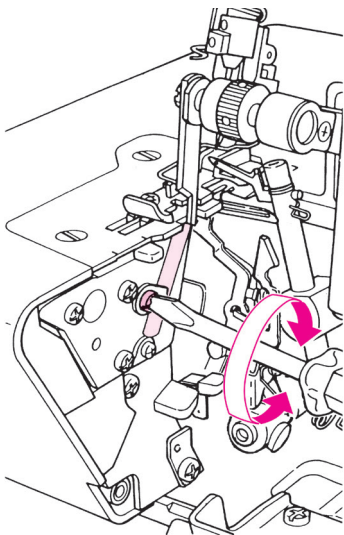
■缝纫时遇断线

- 1、马上停止缝纫，取出面料。
- 2、重新穿线
 - * 如下弯针断线，则要剪断左、右机针线，并拉掉，待下弯针线穿好后，再穿左、右机针线。
 - * 如上弯针断线，将弯针转至最下位置，便于弯针重穿。
- 3、抬起压脚放入面料在断线处前面 2-3 厘米处开始重新缝纫。



■缝口的合拢

- 1、先缝 3-4 厘米的空环。
- 2、在面料上缝制 2-3 针。
- 3、放下机针，抬起压脚。
- 4、拉长空环，并从左面把它放入压脚与面料间。
- 5、放下压脚，将空环与面料一起缝纫。
 - 如果空环不缝入，就必须在缝口的始末处留以足够的空环，以便打结或用织补针穿入缝口。
 - * 当缝口互相交叉时，缝迹便自动闭合。



警告：
请参阅安全使用说明。

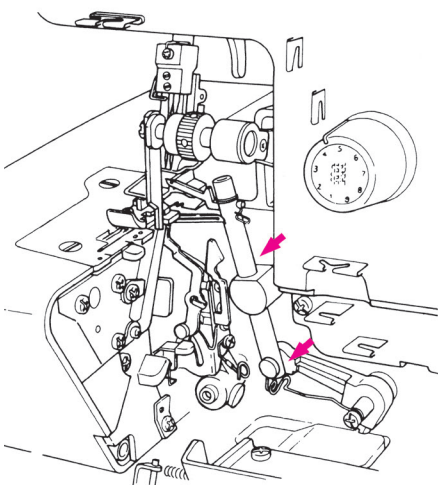
■上切刀的更换

由于上切刀使用的是特殊超硬材质，所以一般无需更换，如刀刃有破损时再更换。购买时请与当地的代理商联系。

■下切刀的更换

警告：
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。

旋转手轮，将机针抬升至最高位。
将侧盖板上的标记对准手轮上的标记即为机针的最高位。
将上切刀也抬升至最高位。
用螺丝刀将下切刀压板的固定螺丝松开，拆下切刀拆下来。
将下切刀插到安装槽的最下方，然后将螺丝拧紧。
(下切刀的刀刃要与针板上方为同等高度。)



■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

缝纫时，灰尘和绒毛会被缝纫机收集，需要定期清除。
您的包缝机只需少量润滑。通常，润滑只需在图示的点位置。请参考安全用法说明。

■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。

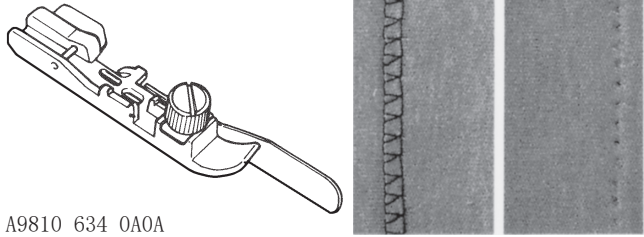
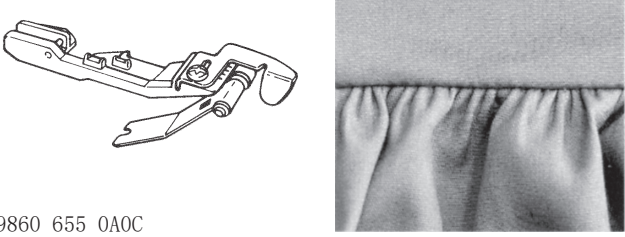
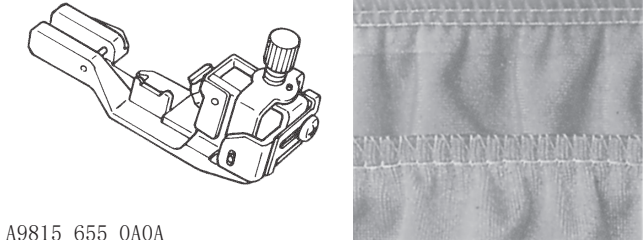
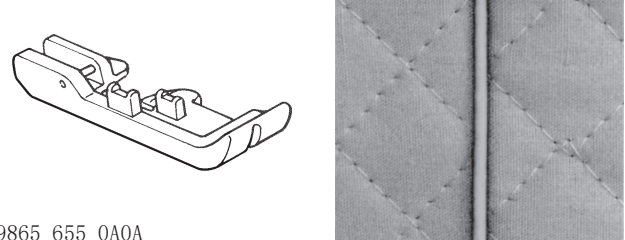
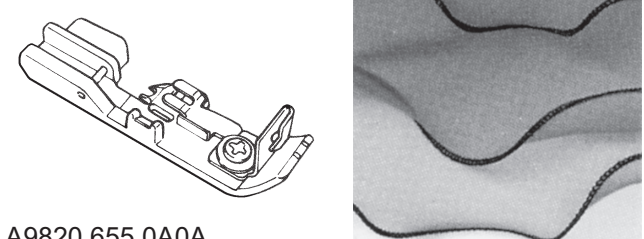
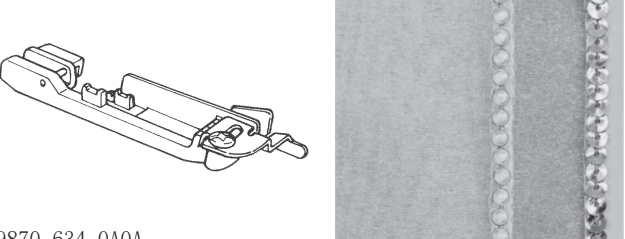
■在报修前：故障及处理方法

下列故障并非机械故障，请先查阅下表，再向我们提出报修

故 障	原 因	处理方法	参考页次
面料不行进	● 压脚压力太小	将调压螺钉向右旋，以增加压脚压力	8
断针	● 机针弯曲或针尖磨损	换针	8
	● 机针装错	正确装针	8
	● 缝料拉得过长	缝制时用手轻拉布边	-
断线	● 穿线错误	重新正确穿线	9-11
	● 线张力过强	适当调节线张力	12
	● 机针装错	正确装针	8
跳针	● 机针弯曲或针尖磨损	换针	8
	● 机针装错	正确装针	8
	● 穿线有误	重新正确穿线	9-11
线迹成形不好	● 线张力不当	合适调节线张力	12
缝口凹陷波状 尤以针织物常见	● 压脚压力太大	减小压脚压力	8
	* 差动送料调节旋钮位置不对	* 将差动旋钮调至 N-2	14
缝口起皱	● 线张力过强	将线张力调至较小值	12
	* 差动旋钮位置不对	* 将差动旋钮调至 0.7-N	14
马达故障	● 马达噪音 ● 马达不转 ● 出现罕见的火花	更换电机碳刷	-

如还不能排除故障，则与购买商联系

另购附件 / 规格

● 暗缝压脚  A9810 634 0A0A	● 聚裨压脚  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

如需上述附件，请与购买店联系

项 目	规 格
缝线数	4 线，3 线，2 线
机针	右：130/705H 左：130/705H (JL×2)
包缝宽度	左针：6mm 右针：4mm (卷边 2mm)
针迹长度 (送料量)	1-4mm (标准长 2.5mm)
差动送料	针织品无波纹；延伸 N-2 无起皱 0.7-N
压脚升降高度	5mm
缝速	最大 1500 针 / 分
外形尺寸	270 (W) × 345 (D) × 295 (H) mm
重量	7.0kg
脚踏控速器	220V. MODEL YC-483N



JUKI CORPORATION

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

PHONE : (81)42-357-2341

FAX : (81)42-357-2379

Copyright © 2020-2025 JUKI CORPORATION

版权所有，严禁擅自转载、翻印本书的内容。

40241248-2



021225