

双针，2/3/4 线包缝机

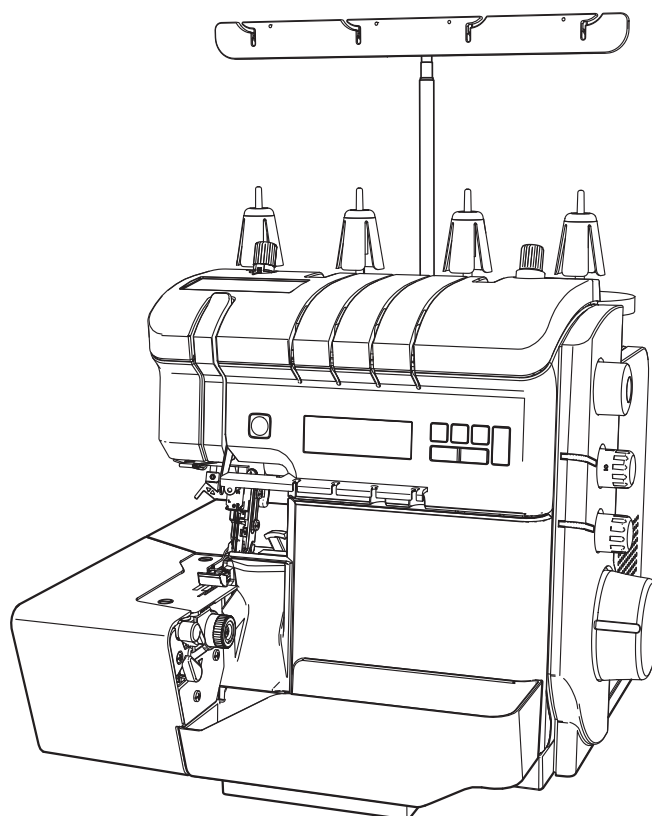
MO-3000

使用说明书

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。

CS



感谢您购买重机缝纫机。

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

当你阅读本手册，请务必在保修期内保管好，以便在必要的时候可以找到。

正常使用状态以外的故障（不按照说明书或本体粘贴标签等注意事项使用时的故障）和消耗品（针、切刀等）不在保修范围内。关于保修事宜，请另行确认保证书的内容。



请注意，由于产品改进，主机的颜色、设计和规格如有变更，恕不另行通知。

本手册可能会因改进而更改。

安全使用缝纫机

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






警告标志，用于不同的目的如下。

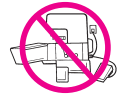
 警告	表明有死亡或严重伤害，这个标记是不容忽视的，如果缝纫机操作错误，会存在这种风险。
 注意安全	如果这个标记被忽略，机器操作错误的话，指示操作等可引起危险的人身或物理伤害

象形文字的意思如下：

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

为正确和安全地使用缝纫机，请务必遵循以下安全指示。

 警告	如果忽略下述指令的话，有可能会造成触电，火灾或机器故障。
<ol style="list-style-type: none"> 请不要在电压在 220V 以外时使用缝纫机。 在下列情况下，请关闭电源开关，从墙上的电源插座上拔出电源插头。 <ul style="list-style-type: none"> ● 在离开缝纫机的情况下 ● 缝纫机使用结束后 ● 缝纫机在运转的情况下断电 ● 在维修缝纫机时 ● 在移动缝纫机时 ● 缝纫机无法正常运行，由于连接松动或断线。 ● 打雷时 	
	
 安全注意事项	如果忽视下述指令，有可能会造成触电、火灾、人身伤害或是机械故障。
<ol style="list-style-type: none"> 不要把任何东西放在控制器上。 不要拆卸或是变更缝纫机。 	
 	



3. 在操作缝纫机时，请务必关闭盖板并锁紧。

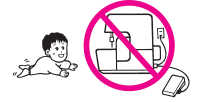
4. 在缝纫机运转时注意机针，并让双手远离所有的运动部件如机针、手轮和挑线杆。

5. 不要用弯曲的机针，否则会造成断针。

6. 在缝制中请不要强行拉拽面料，否则的话会造成人身伤害或引起断针。

7. 在缝制时请勿将珠针等留在面料里，以免造成机针或是切刀损坏。此外，也请不要用上下切刀去剪切任何织物或是线以外的任何物品。

8. 当孩童靠近或使用机器时，请务必加以关注。



9. 在进行下述操作时，请务必关闭电源开关，并将插头从插座上拔下。

- 更换机针、针板、压脚或附件
- 设定针线或底线
- 与维修手册中描述的一样

(如果在断电时在更换模式的过程中更换针或者是线的话，那么之前设定的将全部清空)



10. 不要把缝纫机放在一个不稳定的地方如摇摇欲坠的架子或斜面上。缝纫机可能会因为失去平衡而掉落造成人身伤害。不使用或存放缝纫机在某个地方，机器功能有可能会下降。”

11. 当本机器或控制器发生故障时，请立即停止使用并与您的经销商联系进行检查、修理及维护。

- 本机器或是控制器不能正常工作。
- 本机器或是控制器被摔过或已损坏。
- 本机器或是控制器已进过水。
- 本机器或是控制器的电源线或插头已损坏。
- 本机器或是控制器在运转时，产生异味或是不正常的噪音。
- 有异物进入到本机器或是控制器内。

12. 不要用湿手去插拔电源。否则易引起触电。

13. 避免通过转接线连接多个电源插座。否则易导致火灾或是触电。

14. 要将电源插座完全插入插座内。否则，会引起发热导致火灾或是触电。避免使用损坏的插头或是松动的插座。

15. 在拔插头或是控制器时，请务必先关闭电源，然后，在完整拔出电源插头的插头部分。不要拉住电线拔插头或控制器，拔插头应抓住插头，而不是电线，否则会造成损坏，导致火灾或是触电。

16. 请不要损坏，涂改，用力拉，弯曲，扭曲电源线。放置重物或加热的话会损坏电源线，造成火灾或触电。

17. 缝纫机在安装使用时，避免在房间中使用喷雾产品。喷气起火会造成烧伤。

18. 当空气口被堵塞时，绝对不可以使用机器。应保持机器的通风，并且保持脚踏控速器的清洁，防止棉绒、灰尘及零布的堆积。

19. 不要把异物放入通风口或是缝纫机主体的内部。不要将螺丝刀插入进去，异物或是螺丝刀会触碰到高压部分从而造成触电。



20. 手指应远离运动部件，机针周围应特别注意。
21. 请务必使用本说明书中描述的原装配件。否则有可能导致人身伤害或是机器故障。
22. 请确保塑料袋或是缝纫机主体包装远离孩童或是丢弃它。以防止出现意外事故。
23. 在搬运机器时，请务必握住机器上拎手。如果手插入到机器其他部位的话，有可能造成人身伤害。
24. 这款机器可以给 8 岁以上的孩子以及有智力上和行为能力上限制的人以及缺乏相关知识和经验的技能者，只要他们接受过指导或看过使用说明指导安全的使用机器并指导其有危险即可。孩童不得将本机器当玩具使用。清洁或是维修不得用无监管的孩童。
25. 附带的电源线及脚踏控制器为本机型专用。请勿使用附带以外的电源线及脚踏控制器。

警告

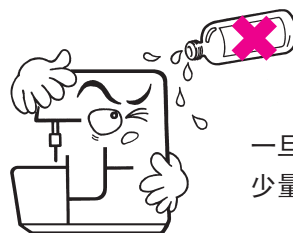
特别是面料与线与机针的组合，请务必遵循【机针的更换】说明表在选择了最匹配的组合后再进行使用。一旦不匹配的话，特别是在缝制厚料（粗斜纹棉布）时采用了细针（#11 以下）的话很可能造成机针断裂或者是意外人身伤害。

其他注意事项

- 不要把缝纫机放在阳光直射或潮湿的地方。



- 不要用如稀释剂溶剂擦拭缝纫机。

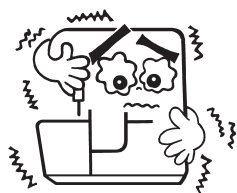


一旦缝纫机脏了，可用软布蘸少量中性清洁剂仔细擦拭即可。

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

- 请在 5°C~40°C 的温度范围内使用本机。

如果温度过低，机器将不能正常运转。



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



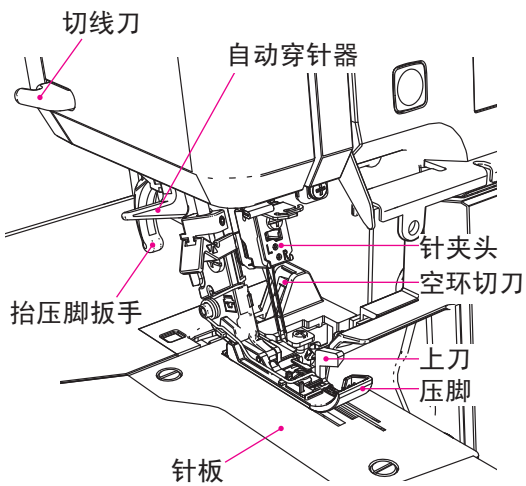
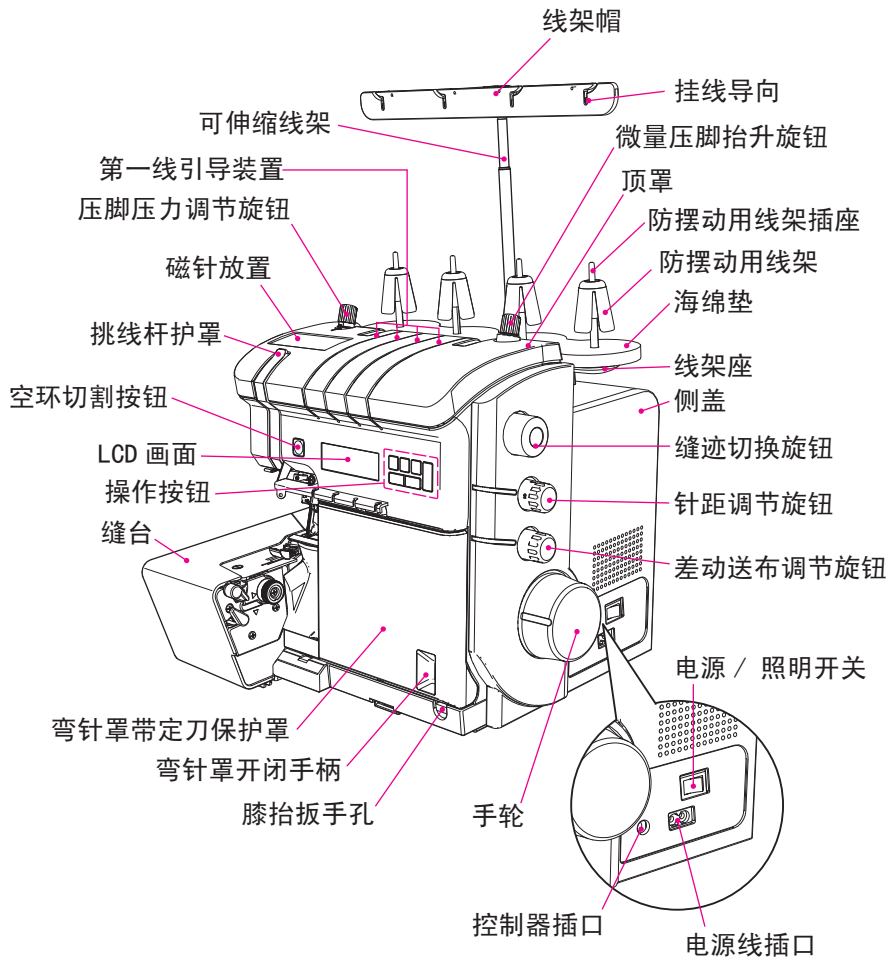
请用手机、平板电脑读取二维码，并观看操作支持视频，或访问视频网站。

<https://www.youtube.com/playlist?list=PLY0cKTfgy6QycG4u0lwJV7BcG1zO2sxoN>

目录

安全注意事项.....	1-3	穿线的准备.....	23
目录.....	4	基本缝迹表.....	24
各部位的名称.....	5, 6	4/3 线包缝穿线.....	25-29
• 附件.....	6	• 下弯针.....	25
• 集尘装置.....	6	• 上弯针.....	26
操作按钮、LCD 画面.....	7	• 右针.....	27
编辑和设定.....	8, 9	• 左针.....	28
运转前准备 / 使用机器.....	10, 11	• 如何使用弯针穿线工具.....	29
• 线架.....	10	试缝.....	30
• 缝线, 线圈, 线团.....	10	实用缝制 - 包缝.....	31-37
• 安装脚踏控制器.....	11	• 双针 4 线锁边缝.....	31
使用机器.....	12-15	• 单针 3 线锁边缝.....	32
• 电源 / 照明开关.....	12	• 单针 2 线锁边缝.....	33
• 弯针罩板.....	12	• 包锁缝、细锁缝.....	34
• 手轮.....	13	• 滚条导轨的使用方法.....	35
• 压脚扳手的使用方法.....	13	• 在缝制途中断线时.....	35
• 膝抬扳手的使用方法.....	13	• 拆除线迹的方法.....	35
• 更换压脚.....	14	• 缝制开始与结束时的线头加固.....	36, 37
• 如何使用压脚.....	14	维修保养.....	38, 39
• 上刀的解除.....	15	• 清洁和润滑.....	38
• 安装机针.....	15	• 更换切刀.....	39
机针和线.....	16	错误显示.....	40
调整和设置.....	17-22	故障及处理方法.....	41, 42
• 缝迹长度.....	17	技术规格.....	43
• 剪切宽度.....	17	可选配件.....	44
• 微调缝迹.....	18		
• 差动送布.....	19		
• 打褶.....	20		
• 卷边缝.....	20		
• 压脚压力.....	21		
• 微量压脚抬升高度设定.....	21		
• 自动空环切割.....	22		

各部位的名称

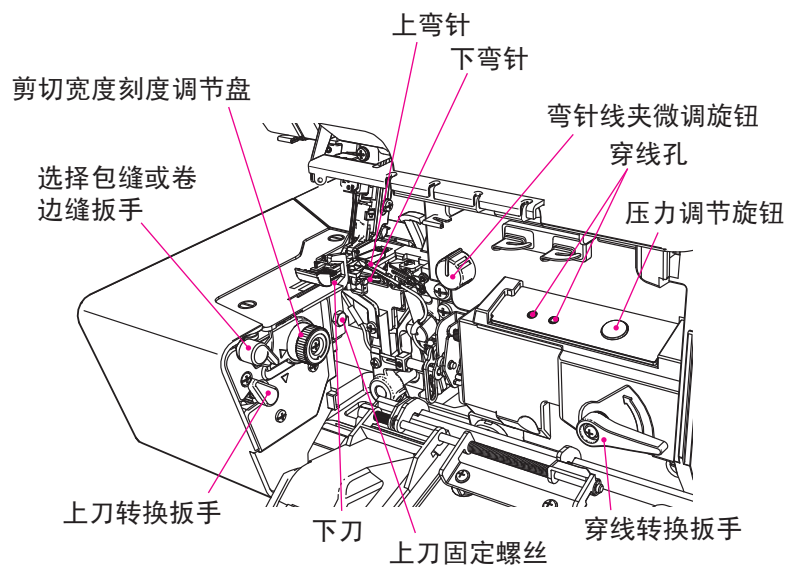


● 打开弯针罩后



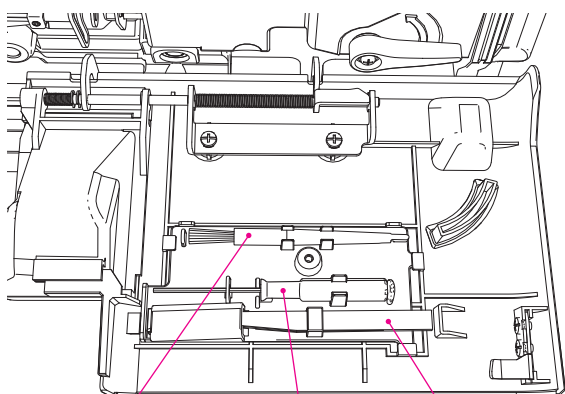
注意

在打开弯针罩前请务必关闭电源开关。



各部位的名称

● 附件

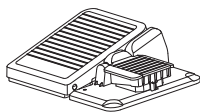


刷子 / 插针器

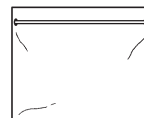
螺丝刀

镊子

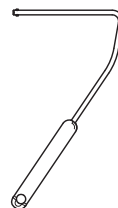
脚踏控制器
(机型编号: JC-002)



附件袋



膝抬扳手



电源线



防尘罩



线团座



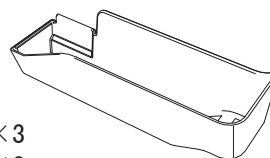
弯针线穿线钩



闭合针



布屑箱

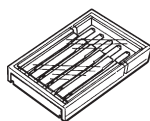


丁字螺丝刀



机针组件

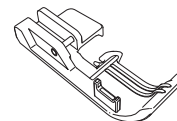
HA×1 No. 80 (No. 12) ×3
No. 90 (No. 14) ×2



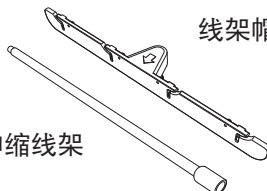
油壶



转弯压脚

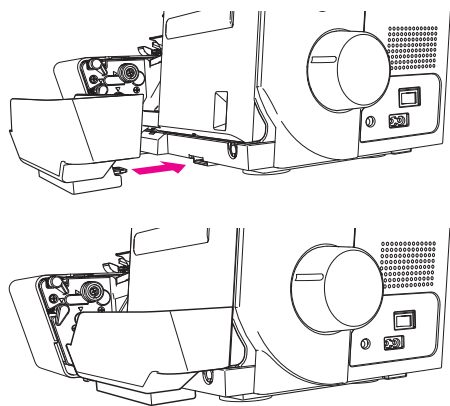


线架帽



可伸缩线架

· 使用说明书
(即本手册)

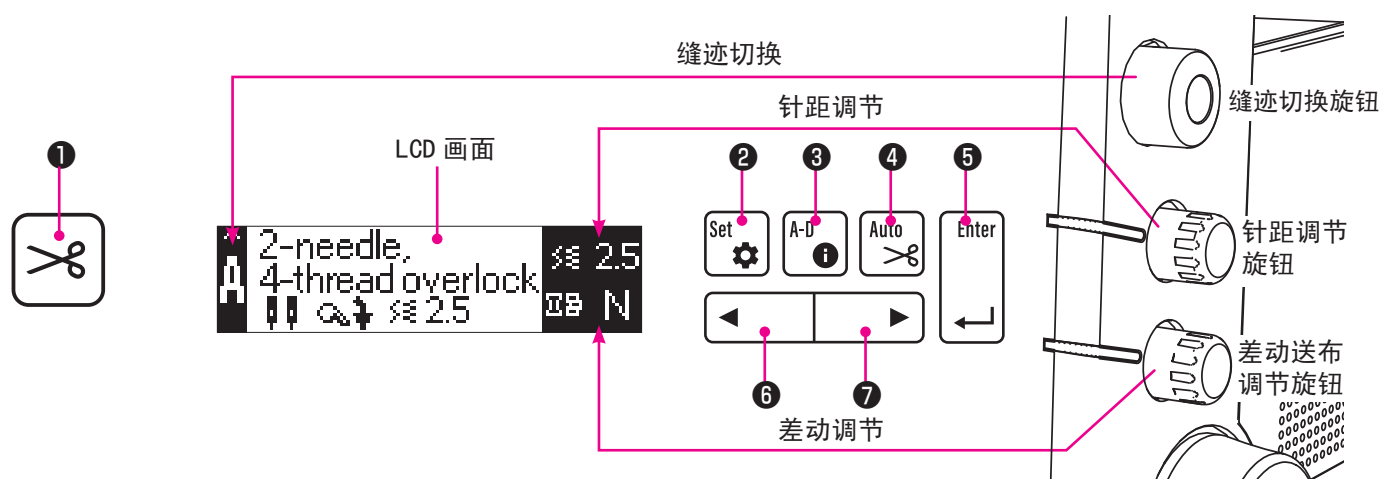


布屑箱

请将布屑箱插入弯针盖下侧的孔中。

它可将你在缝制过程中产生的废料垃圾收集起来，以保持你工作区域的整洁。

操作按钮、LCD 画面



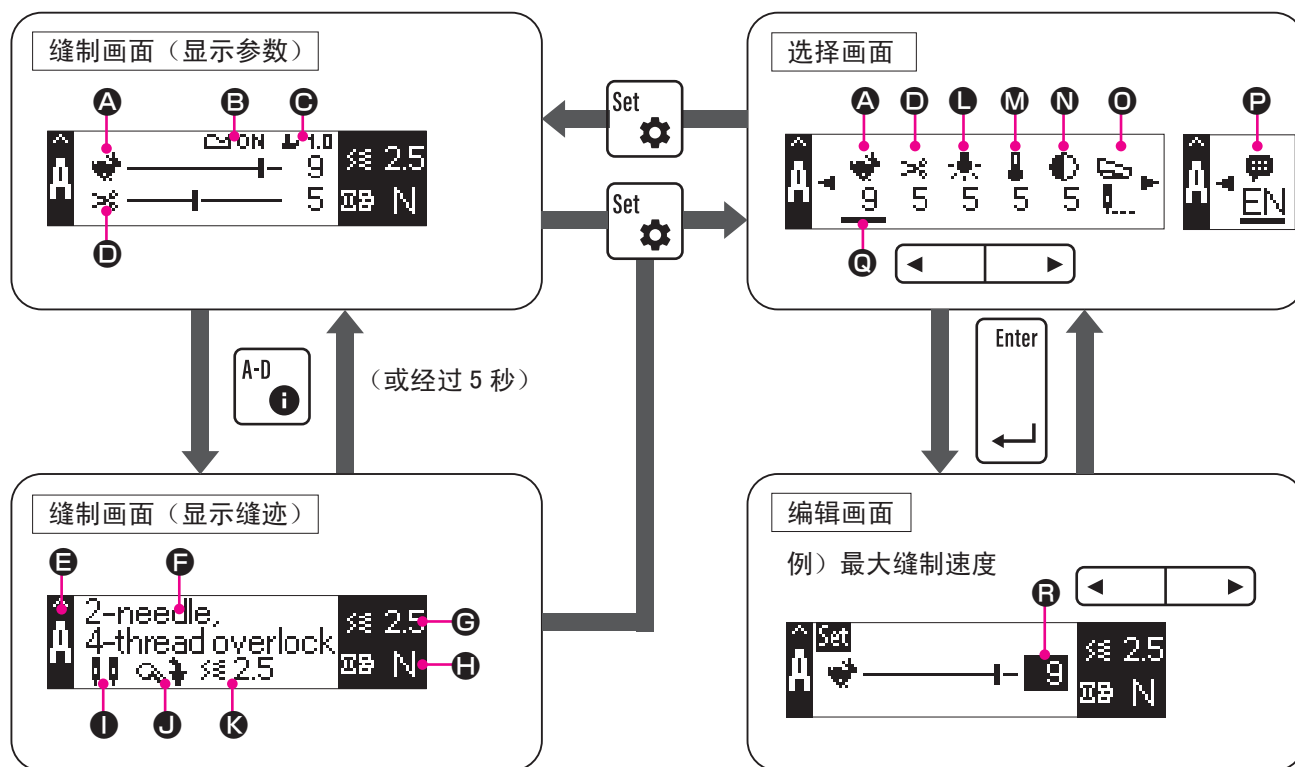
	按钮名称	功能
①	空环切割按钮	手动切割空环时使用。 * 何为空环：无面料，直接由线的缝迹形状组成的线环。
②	编辑按钮	显示数据选择画面。 可以编辑“最大缝制速度”“自动空环切割长度”“手边 LED 亮度”“手边 LED 色温度”“LCD 对比度”“脚踏开关操作时的动作”“显示语言”。
③	缝迹显示按钮	缝迹有“A：双针 4 线”“B：单针 3 线”“C：细锁”“D：包锁”4 种。
④	自动空环切割切换按钮	自动空环切断的 ON/OFF 切换。 只要打开，就可以在缝制结束时检测布料边缘，并以设定的长度自动切断空环。
⑤	确定按钮	确定编辑的内容。
⑥	左按钮	LCD 画面内的选择栏向左移动。
⑦	右按钮	LCD 画面内的选择栏向右移动。

※ 在缝纫机工作时，按钮无效。

	显示 LCD 画面	显示内容	
①		显示缝迹。	用缝迹切换旋钮切换花纹。
②		显示针距。	使用针距调节旋钮进行调节。
③		显示差动比。	旋转差动调节旋钮进行调节。

编辑和设定

显示 LCD 画面

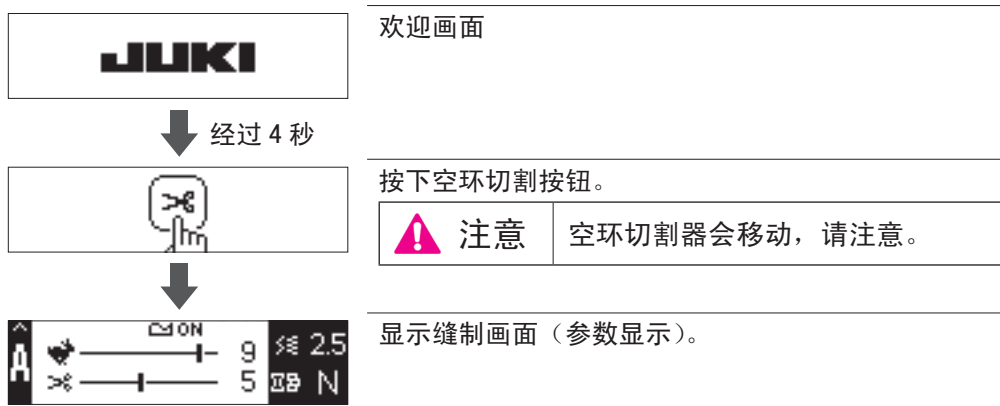


	显示内容
A	最大缝制速度
B	布料检测感应器 ON (有布料)、OFF (无布料) (仅在设置了自动空环切割时显示)
C	微量压脚抬升高度 (仅在压脚抬升时显示)
D	自动空环切割长度

	显示内容
E	缝迹符号
F	缝迹的名称
G	针距
H	差动比
I	设定的针的根数和位置
J	锁边缝制宽度切换旋钮的位置
K	针距推荐值

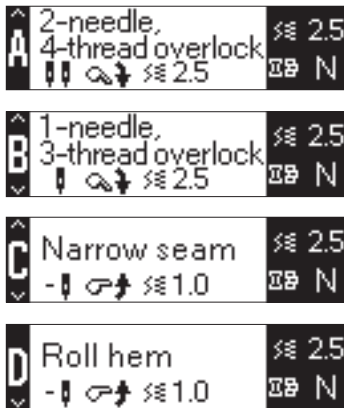
	显示内容
L	手边 LED 亮度
M	手边 LED 色温度
N	LCD 对比度
O	踩下脚踏开关时的动作
P	显示语言
Q	选择栏
R	设定数值

1. 缝纫机启动时



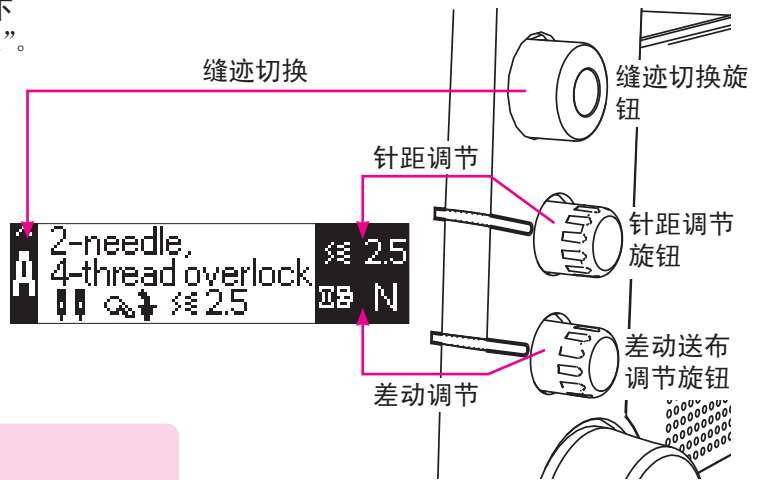
2. 缝迹的选择方法

旋转缝迹切换旋钮进行切换。



※ 在单针 3 线的情况下使用左针时选择“A”。

※ 使用右针。
※ 在单针 2 线的情况下选择“B”。



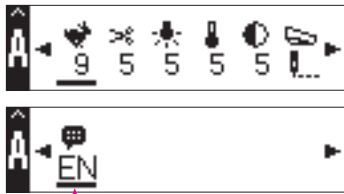
◆ 关于线夹

本产品采用抽出式自动夹线。
这是根据所选择的缝迹、布料的厚度、针距、切刀宽度供给所需线量的自动线夹，所以不需要调整线夹。

3. 可设定的项目和设定方法

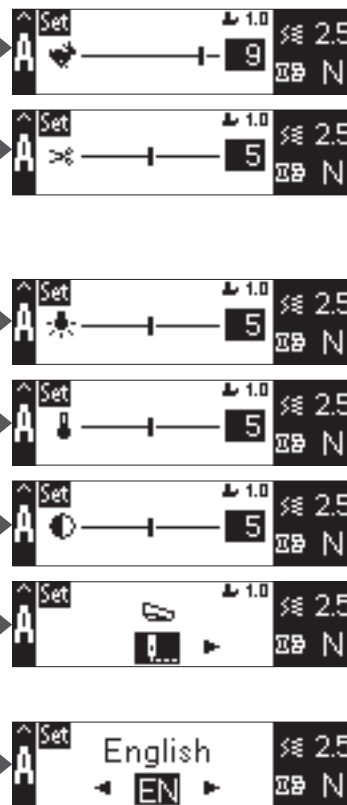
数据选择画面

按下



选择栏
在选中的项目下闪烁显示。

数据编辑画面



可以改变最大缝制速度。

1：慢 → 10：快

可以设定自动空环切割长度。

1：1cm → 10：10cm

※ 空环切割长度为大致标准。根据线的种类和间距等条件而发生变化。

可以改变手边 LED 的亮度。

0：暗 → 10：亮

可以改变手边 LED 的色温度。

0：低（冷色系）→ 10：高（暖色系）

可以改变 LCD 的对比度。

1：高 → 10：低

可以改变踩下脚踏开关时的动作。

：半针缝制 / 低速微动缝制

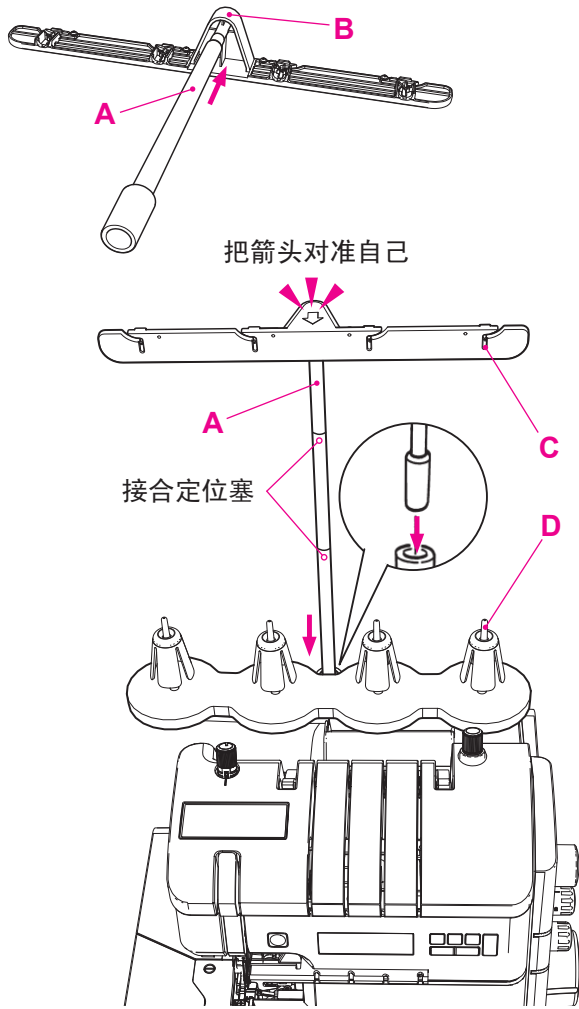
：空环切割

可以改变 LCD 的显示语言。

日语、英语、西班牙语、德语、法语、意大利语、荷兰语、丹麦语、挪威语、芬兰语、瑞典语、捷克语、俄语、汉语

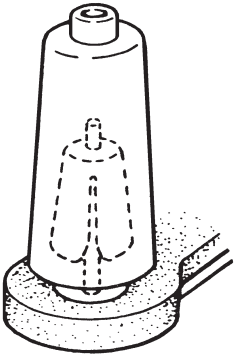
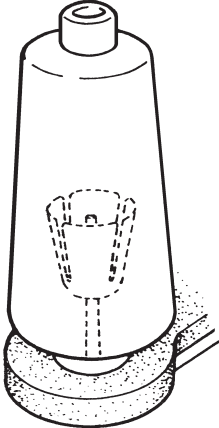
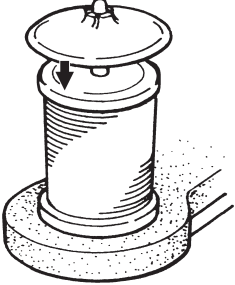
编辑完成后按下 和 ，回到缝制画面。

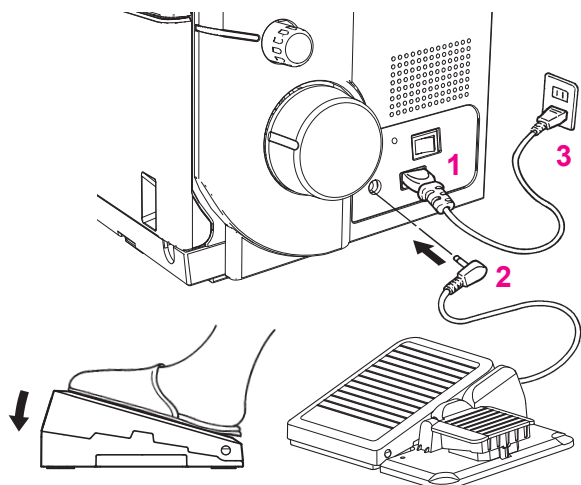
运转前准备 / 使用操作机器



线架

1. 将挂线棒 (A) 插入线架帽 (B)。
2. 拉出挂线棒 (A), 牢牢卡入定位制动器, 使挂线棒 (C) 位于立线棒 (D) 的正上方。

	<p>缝线 / 线圈 / 线团 在缝制时, 将线团放置到防摆动线架上。</p>		<p>大线团 如果要使用大号工业用线团, 请将防摆动线架倒置插紧。</p>
	<p>小号家庭用线团 请去掉防摆动线架。将线团插入线架插座, 并装上线团座使其凸起面向上。</p>		



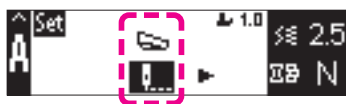
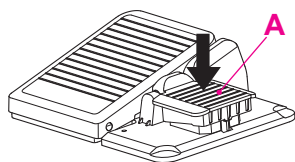
脚踏控制器的连接

1. 插入电源线插头。
2. 插入控制器插头。
3. 将电源插头插入室内插座。

该脚踏控制器可控制缝制速度。用脚控制速度，踩浅为慢速，踩深为快速。

⚠ 注意：

插拔插头时，请关闭电源开关。



■ 设定脚踏开关

初始设定设定为“半针缝制 / 低速微动缝制”。

可以通过变更设定，切换到“空环切割”。（参照 9 页）

👤：半针缝制 / 低速微动缝制

- 半针缝制
轻轻踩下脚踏开关（A），就可以进行半针缝制。
- 低速微动缝制
持续踩下脚踏开关（A），就可以低速进行缝制。

✂：空环切割

踩下脚踏开关（A），可以切割空环。

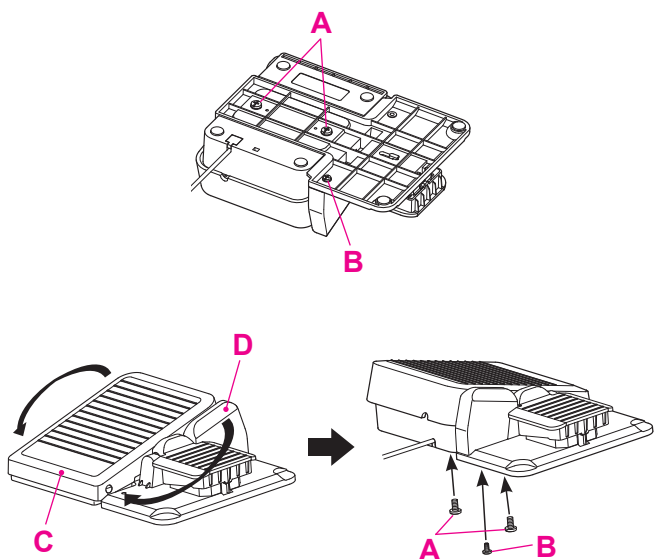
脚踏开关位置的变更

注意 更改脚踏开关的位置时，请务必关闭电源开关或拔下控制器的插头。

相对于控制器踏板，可以变更脚踏开关的左右位置。请在您喜欢的位置使用。

[变更方法]

1. 拆下踏板固定螺丝 (A)、滑块固定螺丝 (B)。
2. 让装踏板 (C) 处于反方向，让滑块 (D) 处于反方向，并安装于相反一侧，拧紧踏板固定螺丝 (A)、滑块固定螺丝 (B)。

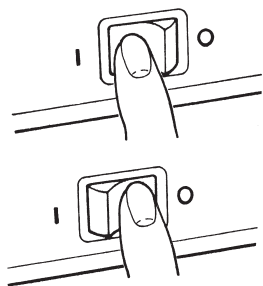


电源 / 照明开关

电源 / 照明开关被设置于机器侧面的手轮下方，位于插座的前面，使用简便。

I = 打开并灯亮

O = 关闭



注意：

不使用缝纫机时，请执行以下操作。

1. 请让电源开关处于 O 状态 (关闭)。
2. 请务必从室内插座上拔下电源插头。
3. 请勿将物品放在控制器上。

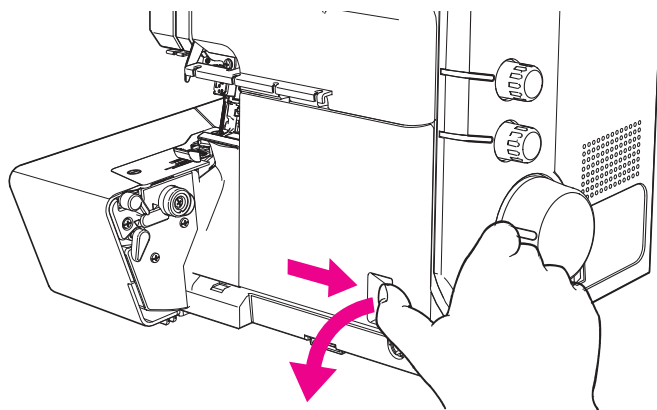
弯针罩板

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。

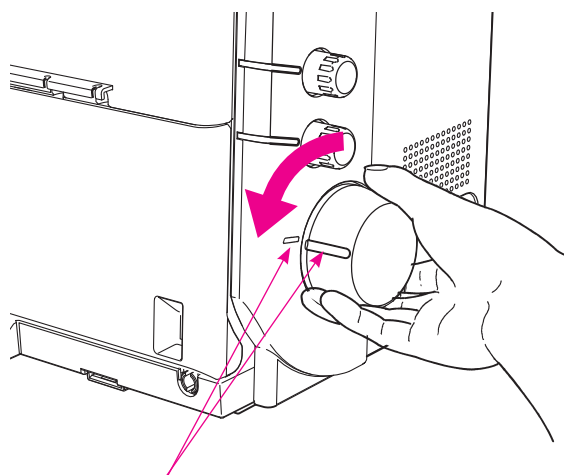
安全装置：缝纫机上装有安全装置

为了防止故障的发生，在下列情况下，安全装置可以起到防止机器运转而引发事故。

- * 当弯针罩板被打开时
- * 当缝台被打开时
- * 当压脚抬升时



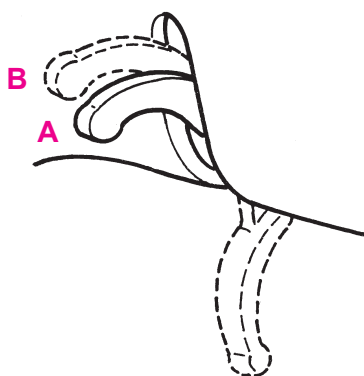
使用操作机器



* 将机罩侧面盖板上的”■”标记对准手轮上的“□”标记后即可使机针处于最高位。

手轮

手轮要向前转动，家用缝纫机都是朝一个方向转。



压脚扳手的使用方法

通过压脚扳手即可使压脚抬升通常情况下，压脚扳手抬升至 A 位置在需要更换压脚或缝制厚料需要压脚与针板之间释放出更多的空间时，可将压脚扳手抬升至 B 位置。

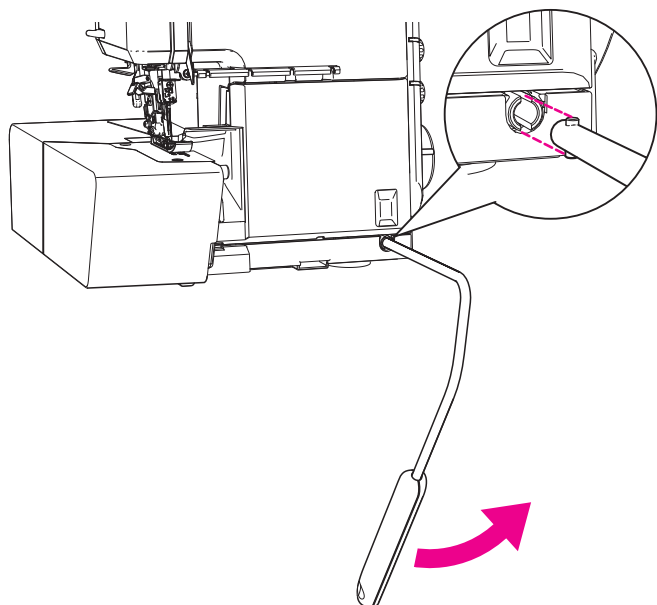
注意：一旦将扳手抬升至 A 位置时，夹线片是处于打开状态，因此在穿线时请务必抬升压脚。

膝抬扳手的使用方法

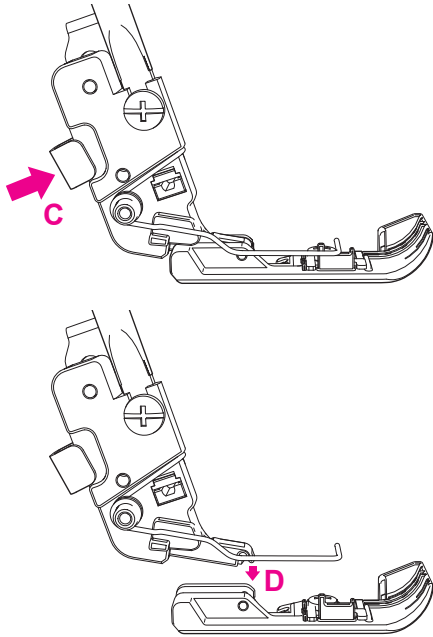
可以在手不离开布料的状态下升降压脚。

1. 将膝抬扳手的凸部对准安装孔的凹部并插入。
2. 向右推膝抬扳手，压脚上升，放回原位置，则压脚下降。

※ 缝制过程中，请勿触摸膝抬扳手。压脚上升，会导致脱线。



使用操作机器



更换压脚



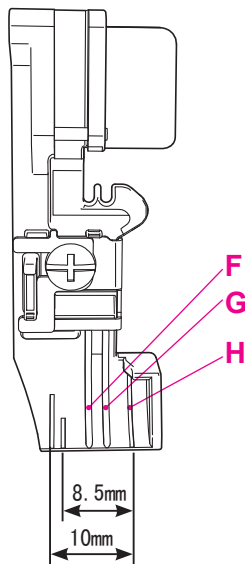
注意

更换压脚时，请关闭电源开关，将上切刀下降至下方。

- 抬升压脚
- 朝自己的方向转动手轮，直至机针达到最高点。

按下 C 部，拆下压脚。

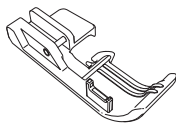
在安装压脚时，要将压脚扳手抬升至最高位 (B)，将压脚放置在其下方，将压脚上的销对准压脚夹具的槽 (D)，一旦放下压脚扳手即可自动安装上去。



如何使用压脚

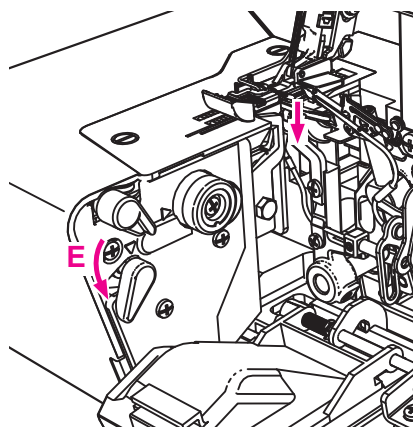
当面料放置在压脚下方时可使用有标记的压脚作为导向。

- (F) 左针的位置
- (G) 右针的位置
- (H) 切刀位置（下切刀调节旋钮刻度为“3.0”时）
切刀的位置表示的是面料被切的位置。



• 转弯压脚

因为比标准的压脚尺寸小，所以适合于转弯工作。便于缝制小曲线等。



无需剪切面料进行缝制时（解除上切刀）



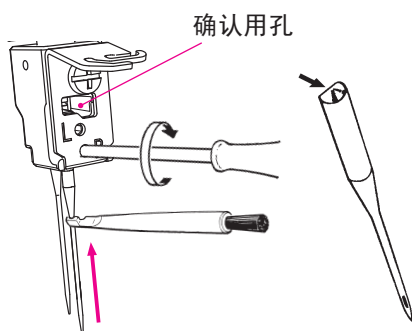
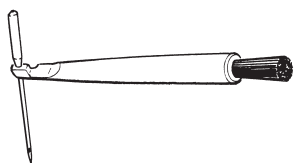
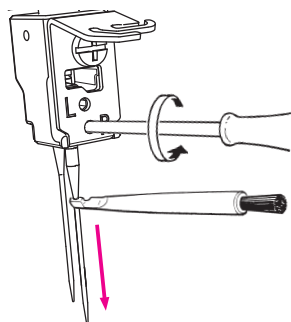
注意

解除上切刀时，请将上切刀下降至下方，并关闭电源开关。

1. 将上切刀切换旋钮往箭头方向下降。
2. 请确认上切刀是否已下降。

注意：

使用上切刀时，将上切刀切换旋钮置于 E 位置，用手转动飞轮并旋转 2 圈左右，抬起上切刀。



更换机针



注意

关闭电源（电源开关到“0”）

将机针插入插针器处即可简便且迅速地安装完成。

朝着自己的方向转动手轮将机针提升到最高点。对准手轮及侧盖上的标记。放下压脚。

用小螺丝刀松开固定螺丝并拆下机针。

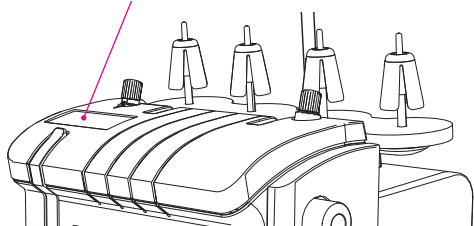
将右针平面朝后，将机针插到底碰到针夹头。

拧紧螺丝，然后轻轻插入左针以同样的方式并拧紧固定螺丝。

※ 可以通过确认用孔确认到针已进入并到达深处。

※ 如果螺丝拧得太紧，针夹内的金属板可能会弯曲。请注意不要拧得太紧。

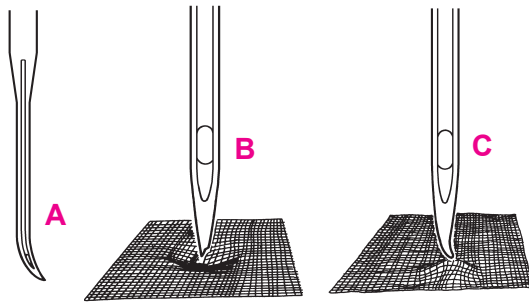
磁针放置



• 磁针放置

可以放置已经更换的针。

机针和缝线



机针

机针必须是完好无损。

机针如果发生如下问题则有可能会引发故障：

- A 弯曲。
- B 机针破损或是针尖磨损。
- C 有毛刺。

机针和缝线

机针的型号取决于缝线。机针大小应该与缝线粗细相符。

在缝纫时，缝线会穿过机针上的针孔。如果机针太细的话，缝线将无法穿过针孔或引发跳线。

机针型号为 Mo. 70-90。

* 推荐使用 JLx2 机针，特别是缝制厚料时，几层叠起的重叠部位以及包缝等工序时较适宜。

缝线 / 装饰线

特殊的缝制线是由不同品牌，重量和不同纤维混合的线。为了达到良好的缝制效果准备这些线是很有必要的。装饰线是特别为包缝准备的。当然也适用于其他缝迹。当您需要用特殊线进行缝制时，我们推荐下记基本方针。

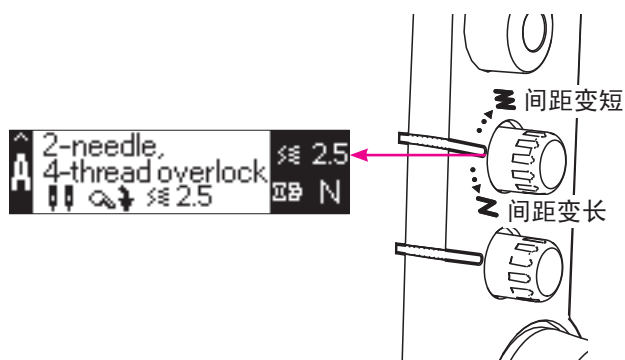
- 购买线团或是线轴，专门用于包缝作业。
- 当使用正常规格的线轴时，请使用线团座（在附件袋里）。
- 弯针单独使用装饰线。该装饰线必须是顺畅地无阻力地穿过导线器及弯针孔。
- 线越粗针迹长度可越长（3-4）。
- 线越粗收线张力可越松。
- 使用装饰线时缝制速度要慢。要将线环轻轻地拉向后方再开始缝制。

在正式缝制之前务必请先用装饰线进行试缝。

缝线，机针，操作台

缝线	机针	部位	应用
所有的包缝线 120/2（聚酯）	70-90	机针和弯针	所有包缝
聚酯长丝		仅弯针	包边
羊毛尼龙		仅弯针	针织面料，全卷边。
涤纶短纤	80-90	机针和弯针	所有的织物接缝。
刺绣 / 织补和装饰线	70-90	仅弯针	包边，卷边。

调整和设置



缝迹长度

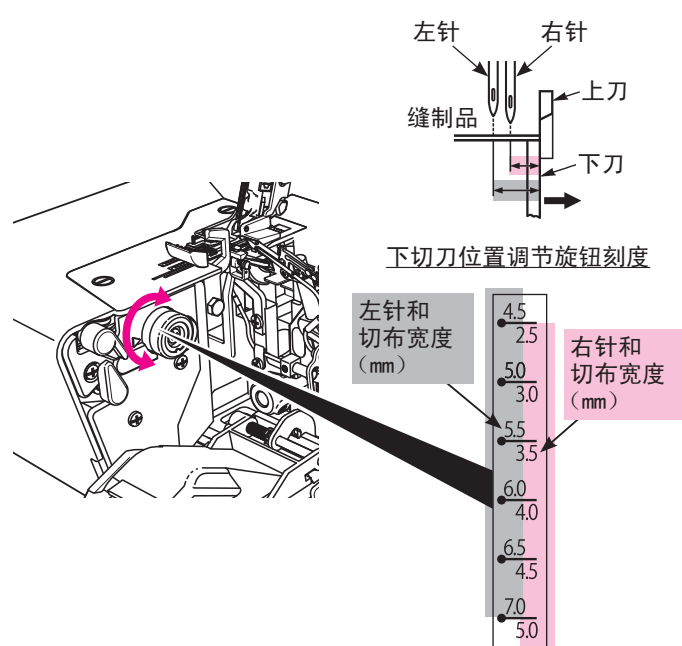
通过送布调节旋钮即可调整。

即使是在缝制中也可在【0.7 ~ 4】的范围内进行调整。

普通的包边缝以【2.5】为基准。

全卷边缝，窄边包缝以【0.7 ~ 1.5】为最佳。

进行绕缝使用另售压脚时要调整为【4】。



宽幅与布料剪切宽幅的调节

注意 关闭电源（电源开关到“0”）

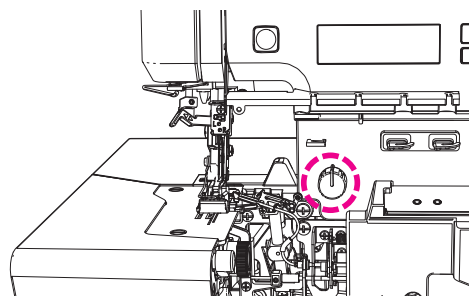
用下切刀位置调节旋钮设定锁边缝制宽度。

- 抬升上切刀。
- 按照想剪切的宽度来调整剪切宽度调节盘。
- 放下上切刀。

根据下切刀的位置决定缝迹的宽度。

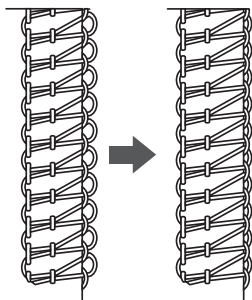
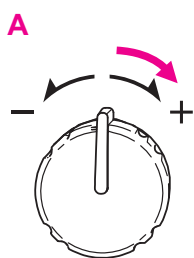
警告
在缝制时请勿将珠针等留面料里，以免造成机针或是切刀损坏。此外，也请不要用上下切刀去剪切任何织物或是线以外的任何物品。否则会造成断针或是人身伤害。

调整和设置

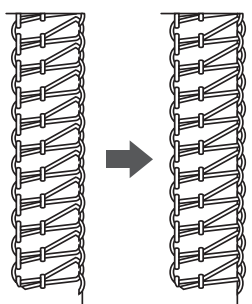
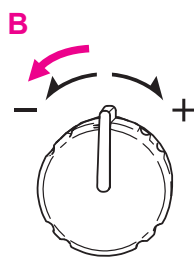


微调缝迹

该缝纫机会自动调整线夹，但根据布料、线的种类、差动进给的调节量，有时最好左右转动弯针线夹微调旋钮，以此调整缝迹。



A 弯针线夹松动时
→ 向右旋转旋钮。

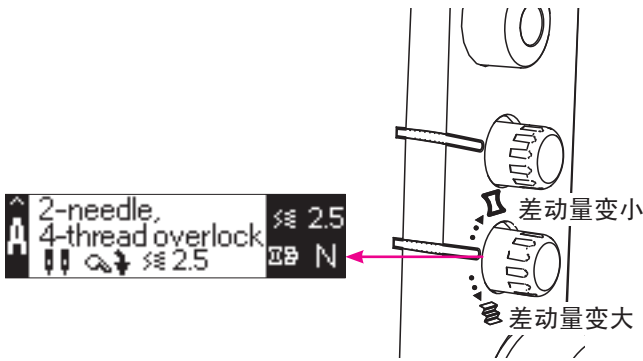


B 弯针线夹较强时
→ 向左旋转旋钮。

警告

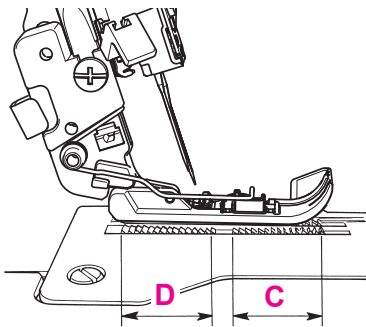
在缝制时请勿将珠针等留面料里，以免造成机针或是切刀损坏。此外，也请不要用上下切刀去剪切任何织物或是线以外的任何物品。否则会造成断针或是人身伤害。

调整和设置



调节差动送布

本机器有前齿 (C) 和后齿 (D) 共 2 组送布牙。这 2 组送布牙均可独立运作，同时当一个送布牙完成一个完整的运动轨迹时，另一个送布牙开始运作。差动送布可防止针织或弹性面料间的偏差或移动以及多层面料间的送布运动。同时还可确保平滑面料如尼龙或是无缝面料的缝制无误。

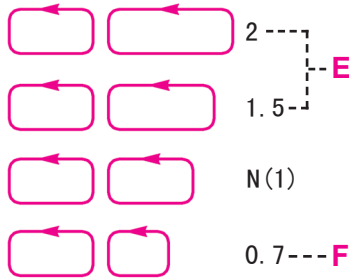


针织或弹性面料的平整接缝

前送布牙移动的距离应大于后送布牙。由此，前送布牙在输送一定的送布量时，位于机针后方的后送布牙可有效防止弹性面料损伤。(E)

起皱 - 无缝尼龙或是密织面料

通过后送布牙移动的距离应大于前送布牙。由此，前送布牙可保持住面料，而位于机针后方的后送布牙可有效防止起皱。(F)

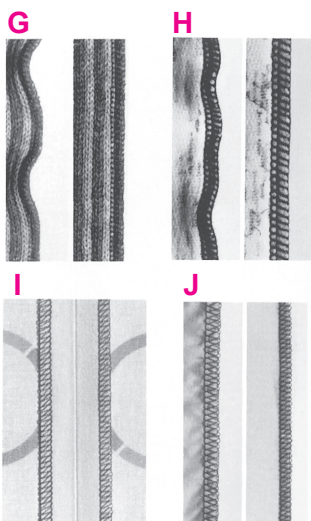


调整差动送布

差动送布可以按照所期望的通过简单地旋转差动送布调节旋钮来进行调整。请务必先进行试缝。该差动送布可无级变速并可在缝制中微调。

※ 根据差动进给的调节量，线夹可能会发生变化。

此时，适用弯针器线夹微调旋钮调整线夹（参照 18 页）

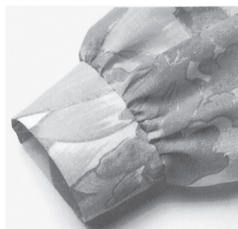


调整差动送布

只需转动差动旋钮即可进行缝制。试缝。

	效果	缝制品
2	易拉伸的面料 (G)	厚毛线编织，手工编织的，非常有弹性的面料
1.5	易收缩的面料 (H)	棉花，丝绸，人造衫，运动衫面料和高档针织
N	正常面料 (I)	棉布
0.7	不易起皱的面料 (J)	细尼龙衫，紧密编织的织物，织物缎纹

调整和设置



褶裥

薄料，普通面料，一块即可进行取褶缝。

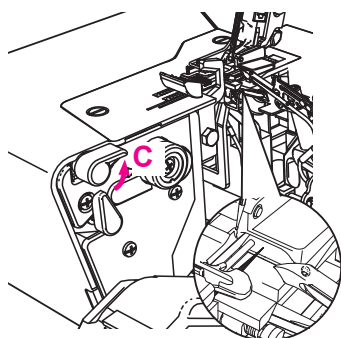
例如，袖子，衣服下摆，锁口，花边或装饰。

调整：

- 缝迹：4线包缝
- 差动调整：2
- 缝迹长度：3-4
- 切割宽度：2-3

※ 出现极度褶裥时，在缝合后用手指拉伸针线。

※ 褶裥结束后，将差动调节的数值恢复为“N”。



卷边缝

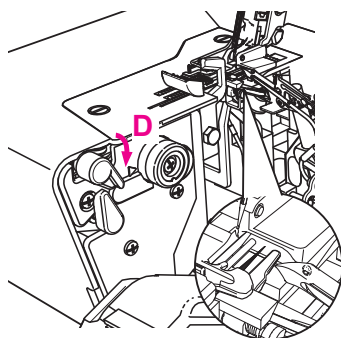
• 朝自己的方向转动手轮抬升机针。

• 折边缝制时，将锁边宽度切换旋钮朝上，确认锁边爪下降。(C)

• 普通锁边缝制时，将锁边宽度切换旋钮朝下，确认锁边爪露出。(D)

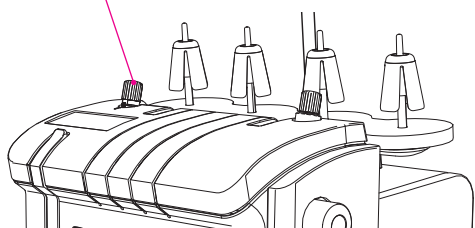
窄包边缝是比普通的包边缝更为细窄的一种缝制形式。

卷边缝，窄包边缝适合所有的细织物，如睡衣，内衣，围巾，花边，窗帘和餐巾。



调整和设置

压脚压力调节旋钮

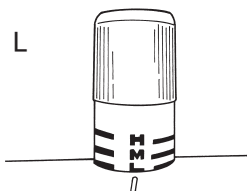
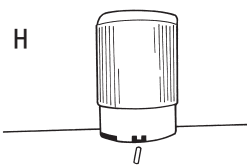
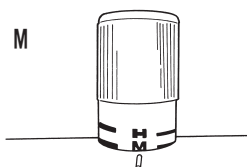


压脚压力调节

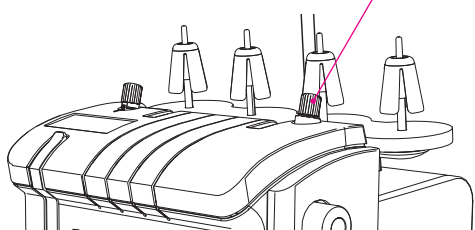
压脚压力调整在出厂时为标准压力。

调整压脚压力使之与与顶盖上端调节旋钮的标志线一致。

- 正常压力旋钮的位置 (M) = 标准。
- 更高的压力：厚料如牛仔布，斜纹织物，亚麻布 (H) = 高。
- 较少的压力：轻薄的面料面料和针织物 (L) = 低。



微量压脚抬升旋钮



微量压脚抬升高度设定

在缝制较厚的布料或容易脱粘的布料时，不用降低压脚压力（在保持压脚压力的状态下），通过改变压脚高度就可以防止脱粘。

当缝制容易打滑的材料（例如绉缝或天鹅绒）或缝制弹性针织面料时，请使用此功能。

即使在缝制的过程中，也可以变更微量压脚抬升高度。

转动微量压脚抬升旋钮，可以设定布料能适当压住的高度。

A 压脚的高度变低

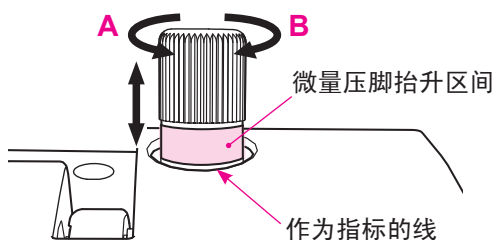
B 压脚的高度变高

※ 不使用时，向 A 方向充分转动。

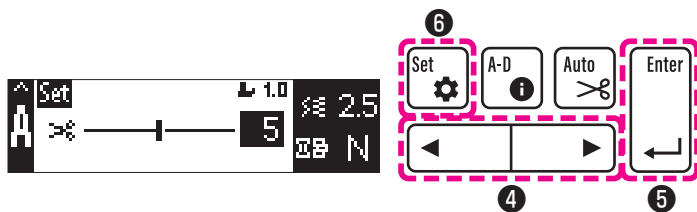
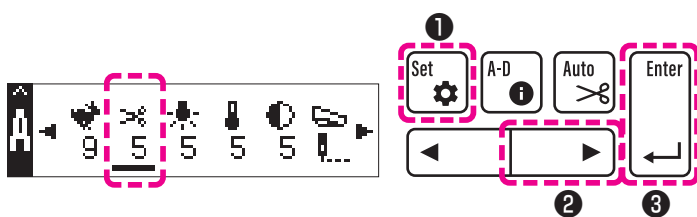
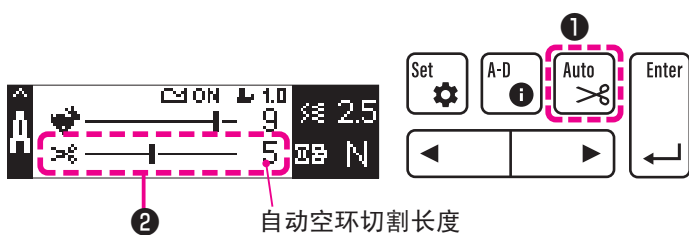
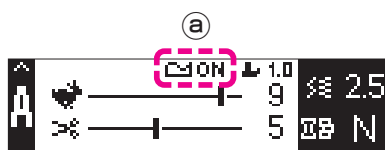
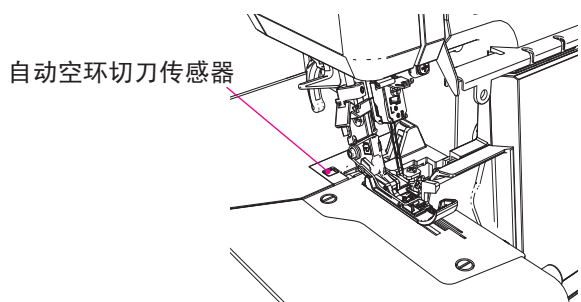
※ 微量压脚抬升区间的指标也可以作为下次缝制时的基准。

※ 设置与实际缝制的布料相同的布料（用于试操作），调整高度进行试操作。

如果浮起过高，将会造成布料得不到输送，并引起线缠绕，请注意。



调整和设置



自动空环切割

在缝制结束时检测布料边缘，可以按照设定的长度自动切割空环。

- ※ 如果传感器上有布料，空环切刀就不会发生动作。
- ※ 根据布料的不同（透明布料等），自动空环切割可能无法很好地发挥作用。

此时请关闭自动空环切割，手动按下空环切割按钮。

- ※ 如果传感器识别到布料，LCD 画面上将显示Ⓐ。
- ※ 使用装饰线或粗线时，缝制后将布料拉到右侧，然后将其拉近断线刀底座，同时将断线剪断，或使用断线剪以外的其他工具进行切割。

■ 设定自动空环切割

1. 按自动空环切割切换按钮①。
2. 自动空环切割设定后，缝制画面（参数显示）中将显示②。
3. 要解除自动空环切割，请再次按下自动空环切割切换按钮①。

■ 设定空环的长度

可以自动设定要切割的空环长度。

1. 按编辑按钮①。
2. 按右键②，选择自动空环切割长度项目（左起第二个）。
3. 按确定按钮③。
4. 按左、右按钮④，确定长度。
5. 按确定按钮⑤。
6. 按编辑按钮⑥。

穿线的准备

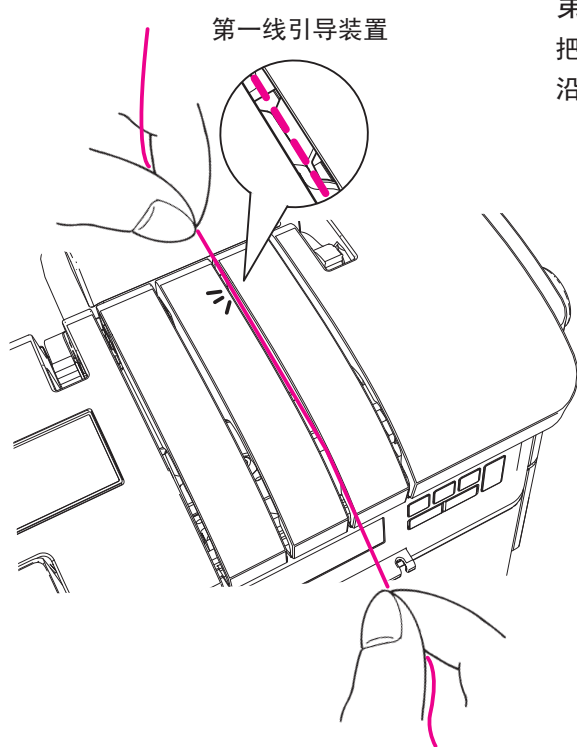
1. 附着在穿线导向上的穿线杆将其拉升至最高。
2. 抬升压脚。(打开夹线片。)
3. 打开弯针罩。
4. 打开电源。

穿线顺序

穿线无论从哪个线开始穿均可。

每根针穿线的部位都有用颜色标注。

- 下弯针线 (红色标记)
- ▲ 上弯针线 (蓝色标记)
- 右针线 (绿色标记)
- ◆ 左针线 (黄色标记)












第 1 线导向内的穿线

把挂在挂线棒上的线往下移动，用双手卡入，使其发出咔嗒的声音。

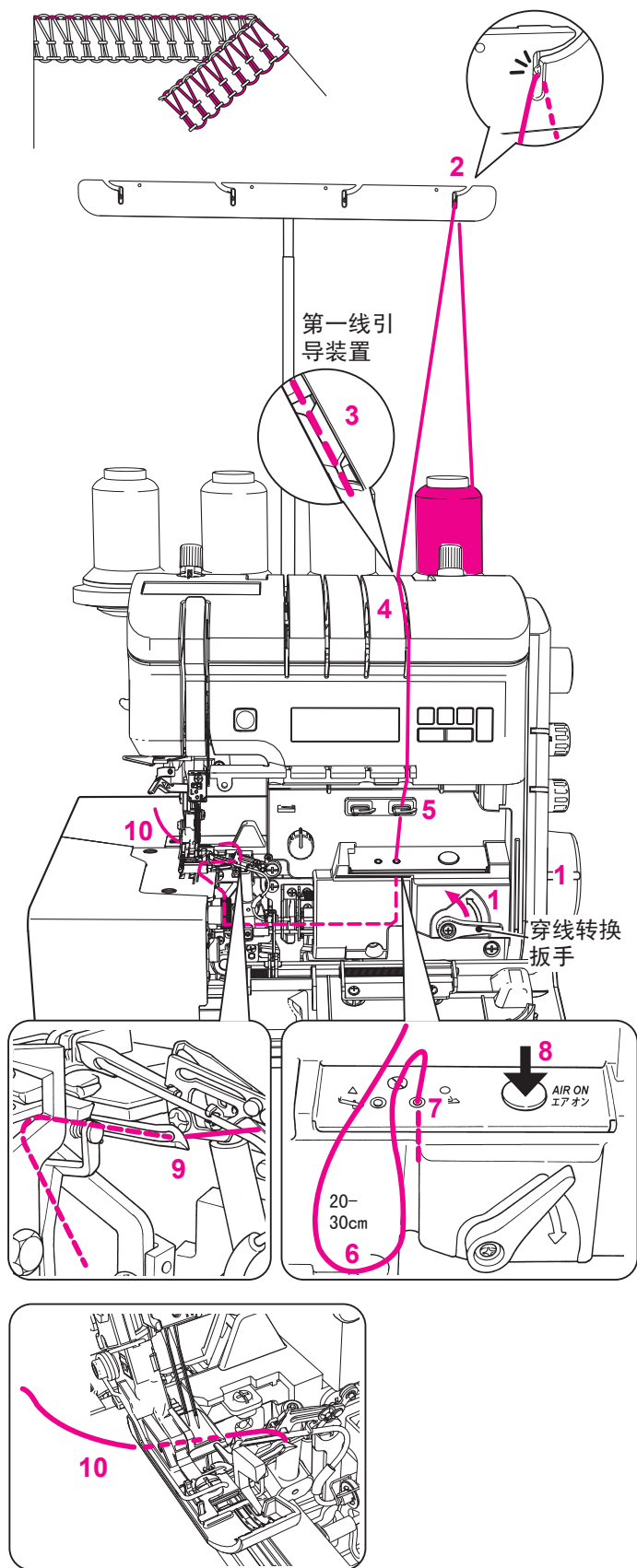
沿着槽把线移动到面前。

基本缝迹表

缝迹	缝迹宽度	缝迹切换旋钮	基本设置
4 线包边缝 	5-7.5 mm, 左、右针	A	线迹长度：2.5 切割宽度：2.5-5.0 (左针 4.5-7.0) 差动：N-2 (针织) 0.7-N (无纺布)
3 线包边缝 左针  右针 	5-7.5 mm, 左针	A	线迹长度：2.5 切割宽度：2.5-5.0 (左针 4.5-7.0) 差动：N-2 (针织) 0.7-N (无纺布)
	3-5.5 mm, 右针	B	
3 线窄包边缝 	2 mm, 右针	C	线迹长度：0.7-1.5 切割宽度：2.5-3.5 (左针 4.5-5.5) 差动：N-0.7 缝迹类型：全卷边
3 线全卷边缝 	2 mm, 右针	D	线迹长度：0.7-1.5 切割宽度：2.5-3.5 (左针 4.5-5.5) 差动：N-0.7 缝迹类型：全卷边
2 线打开缝 左针  右针 	5-7.5 mm, 左针	A *1	线迹长度：2-3 切割宽度：2.5-5.0 (左针 4.5-7.0) 差动：N 2/3 线转换器
	3-5.5 mm, 右针	B *1	
2 线包边缝 左针  右针 	5-7.5 mm, 左针	A *1	线迹长度：2.5 切割宽度：2.5-5.0 (左针 4.5-7.0) 差动：N 2/3 线转换器
	3-5.5 mm, 右针	B *1	

*1 用 2 根线缝制时，请使用 2/3 线切换，重新挂上针线。(参照 33 页)

4/3 线包缝穿线



穿下弯针线（红色）



关闭电源（电源开关到“0”）

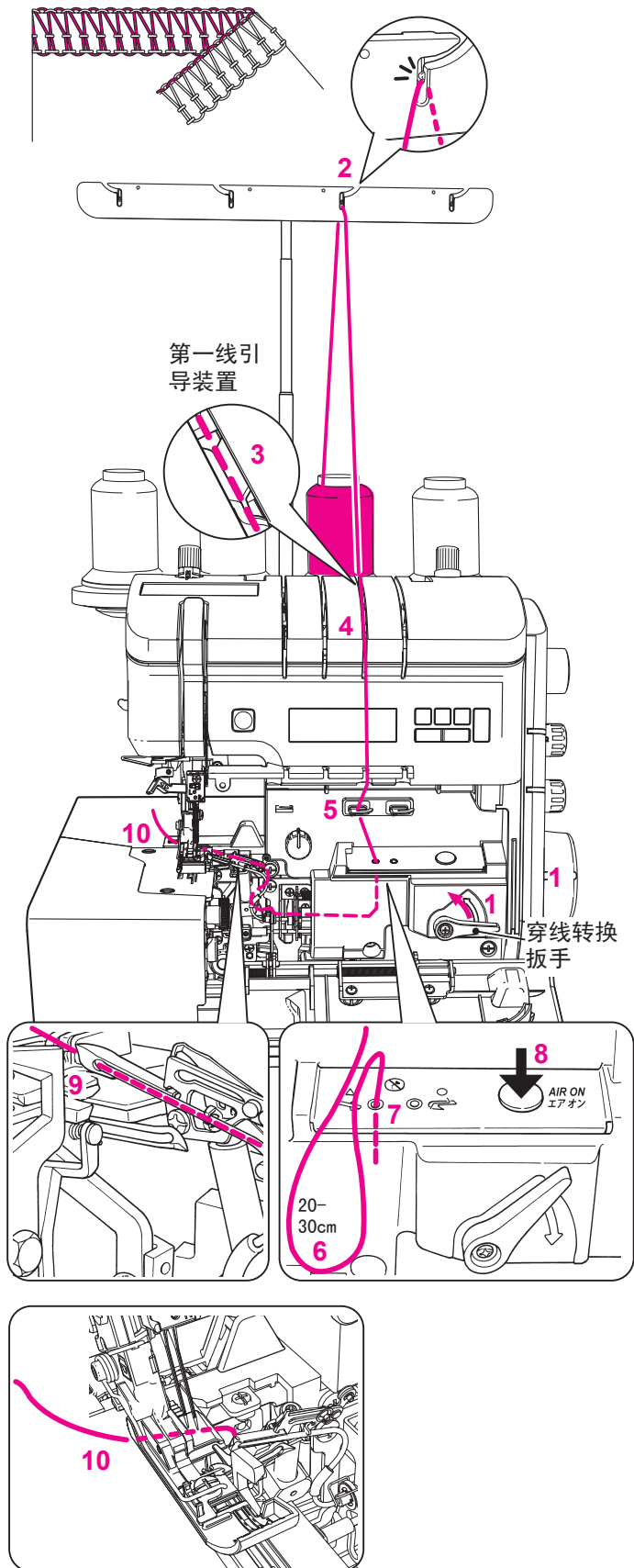
请将线团放置到线团架上。

- (1) 按箭头方向抬升穿线切换扳手，用手朝自己方向旋转手轮直到听到咔嚓音。
(连接穿线管)
- (2) 线轴的线向上从线架帽的后侧往前拉，完全卡入线导向的槽口内。
- (3) 穿入第1线导向内。
- (4) 边拉线边放入槽内。
- (5) 穿入线导向内。
- (6) 将线拉出 20 ~ 30cm 然后垂放在弯针罩的内侧。
- (7) 将线头放进穿线孔内 1 ~ 2cm。
- (8) 按气动按钮。
- (9) 确认线是否从下弯针的针孔处飞出来。
- (10) 将拉出来的线从上弯针上方穿过然后再从压脚的下方拉出。

注意：

如果缝制中无论上或下弯针线断线，必须要重新穿线时，请将另外一边未断的线也抽出来，然后再将穿线扳手放置在穿线一侧，再将上下弯针线重新穿线。

4/3 线包缝穿线



穿上弯针线（蓝色）



关闭电源（电源开关到“0”）

请将线团放置到线团架上。

- (1) 按箭头方向抬升穿线切换扳手，用手朝自己方向旋转手轮直到听到咔嚓音。
(连接穿线管)
- (2) 线轴的线向上从线架帽的后侧往前拉，完全卡入线导向的槽口内。
- (3) 穿入第1线导向内。
- (4) 边拉线边放入槽内。
- (5) 穿入线导向内。
- (6) 将线拉出 20 ~ 30cm 然后垂放在弯针罩的内侧。
- (7) 将线头放进穿线孔内 1 ~ 2cm。
- (8) 按气动按钮。
- (9) 确认线是否从上弯针的针孔处飞出来。
- (10) 将线拉出约 10cm 从压脚下方穿过。

注意：

上下弯针挂线结束后，请务必让穿线切换杆复位。如果不返回穿线切换杆，弯针盖就合不上。

4/3 线包缝穿线

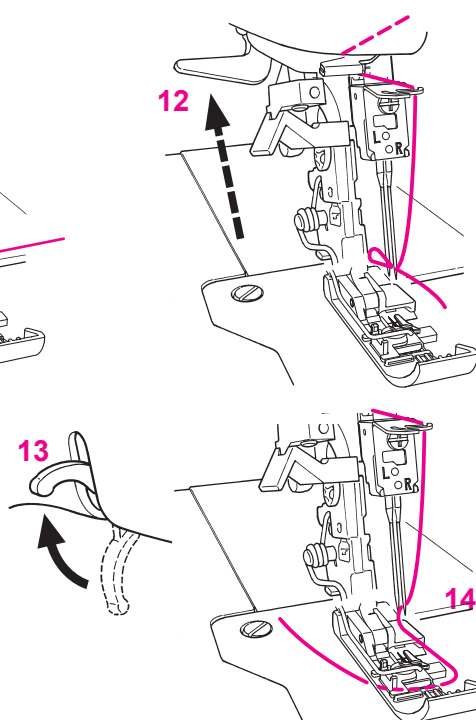
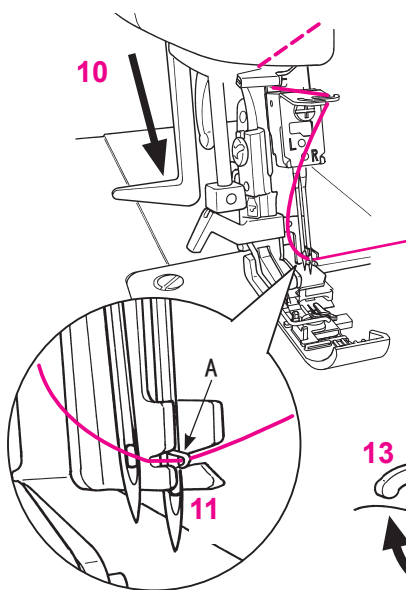
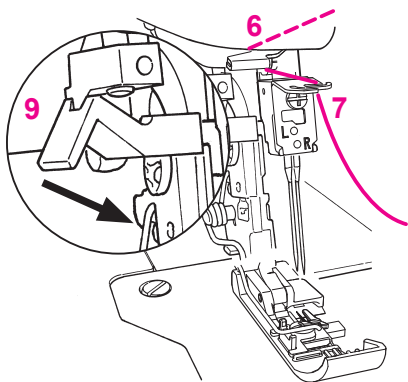
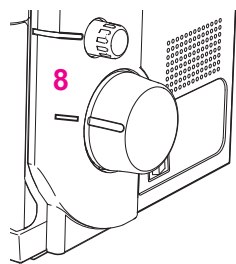
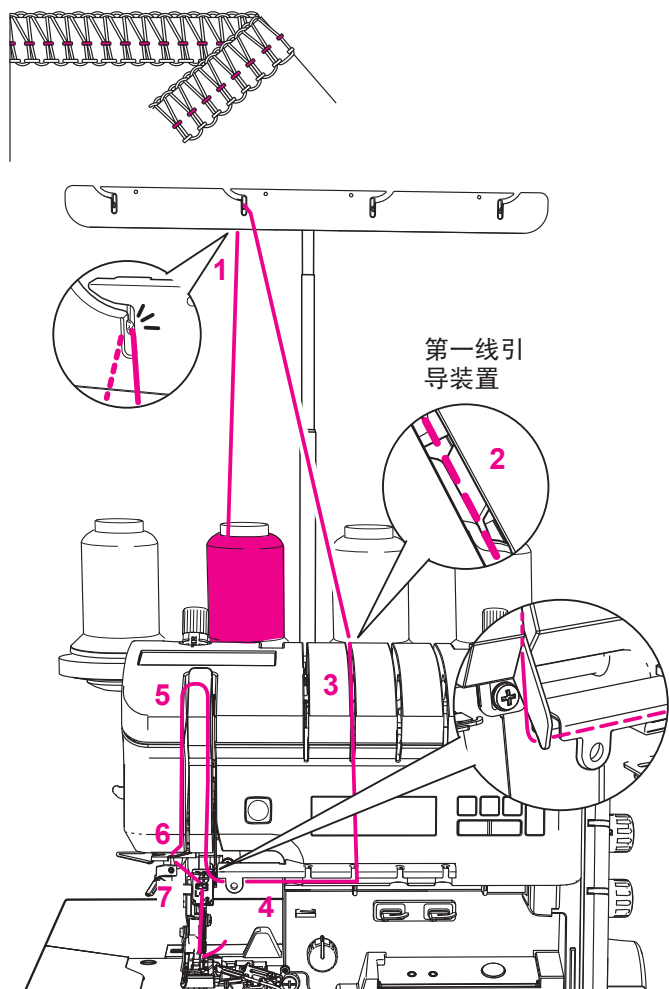
穿右针线（绿色）



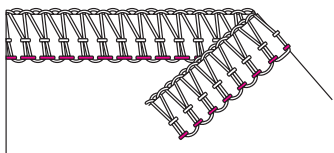
关闭电源（电源开关到“0”）

请将线团放置到线团架上。

- (1) 线轴的线向上从线架帽的后侧往前拉，完全卡入线导向的槽口内。
- (2) 穿入第1线导向内。
- (3) 边拉线边放入槽内。
- (4) 将线穿到线导向板的下方。
- (5) 穿过挑线杆罩（标记为绿色）。
- (6) 穿过线导向器。
- (7) 穿过针杆线导向器（右侧）。
- (8) 向跟前转动飞轮，将“□”标记对准侧盖侧面的“—”标记，降低压脚。
- (9) 将右/左针切换扳手设置为右针。
请务必移动左右针切换杆，最终使其停在右针侧。
- (10) 将穿线扳手下降到最下方。
- (11) 用手将线推入到A部。
- (12) 一旦将穿线扳手往上抬升的话，线即穿过针孔。
- (13) 提升压脚。
- (14) 将线拉出约10cm从压脚下方穿过。



4/3 线包缝穿线



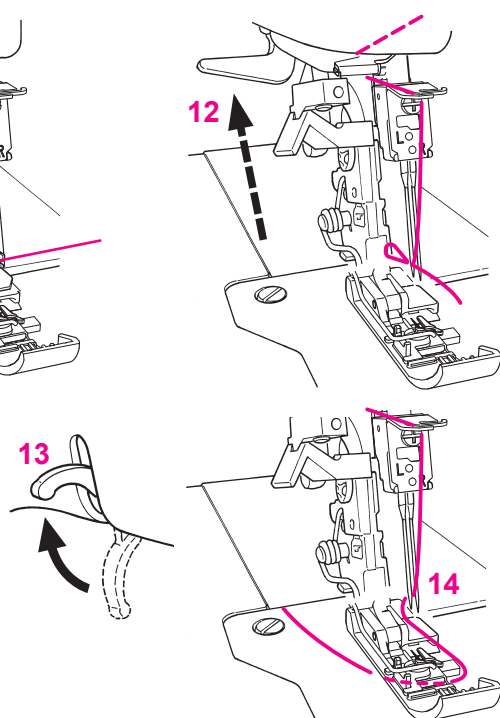
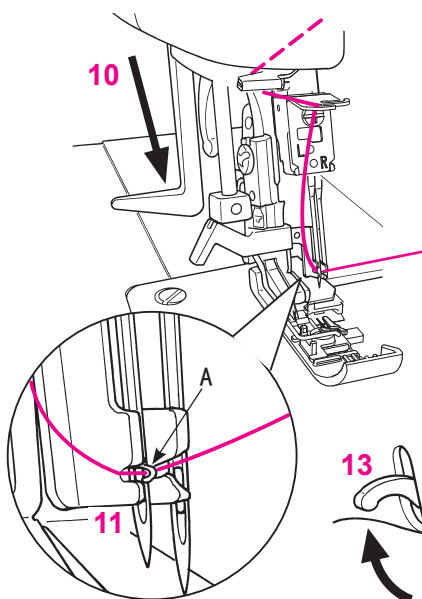
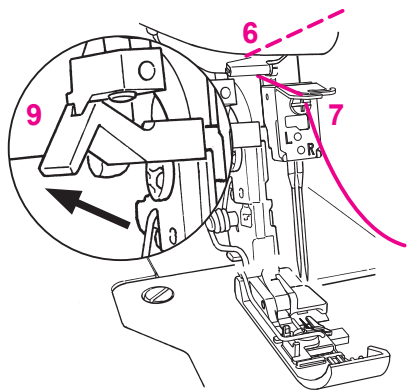
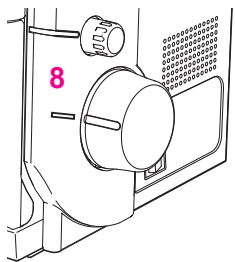
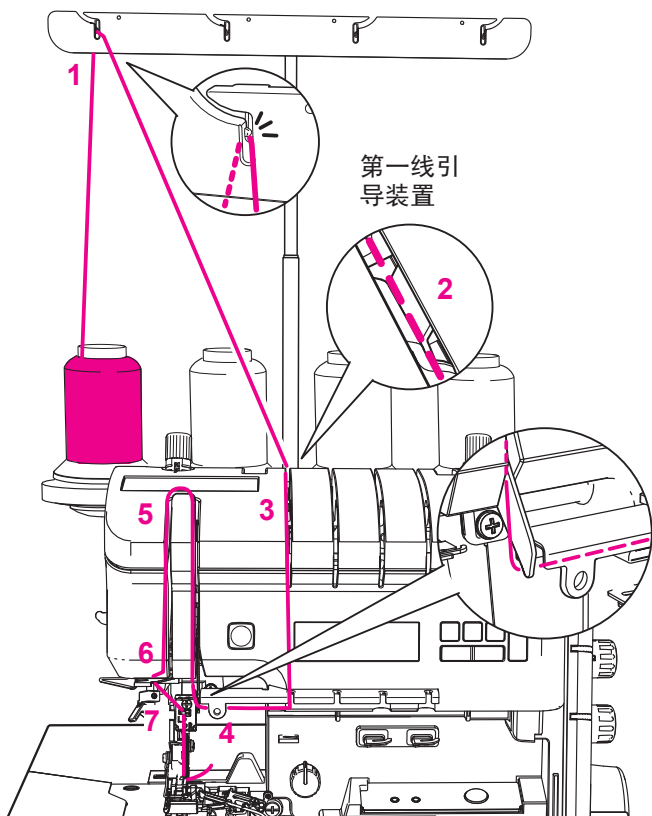
穿左针线（黄色）



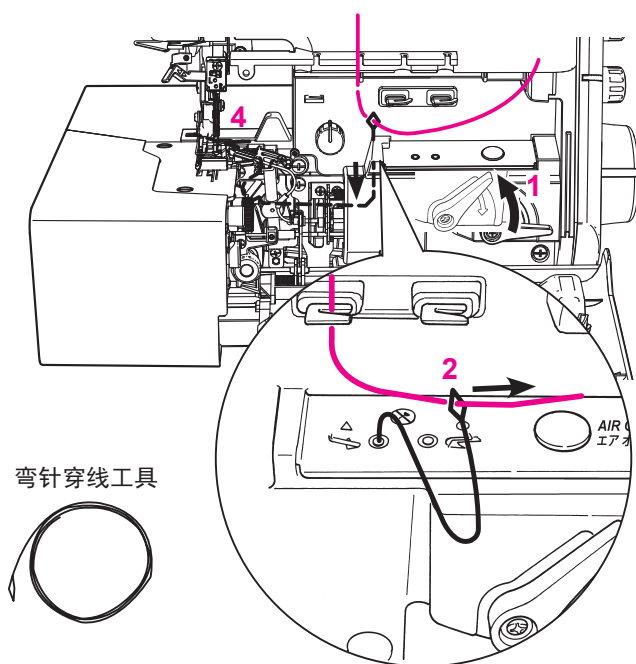
关闭电源（电源开关到“0”）

请将线团放置到线团架上。

- (1) 线轴的线向上从线架帽的后侧往前拉，完全卡入线导向的槽口内。
- (2) 穿入第 1 线导向内。
- (3) 边拉线边放入槽内。
- (4) 将线穿到线导向板的下方。
- (5) 穿过挑线杆罩（标记为黄色）。
- (6) 穿过线导向器。
- (7) 穿过针杆线导向器（左侧）。
- (8) 向跟前转动飞轮，将“□”标记对准侧盖侧面的“■”标记，降低压脚。
- (9) 将右 / 左针切换扳手设置为左针。
请务必移动左右针切换杆，最终使其停在左针侧。
- (10) 将穿线扳手下降到最下方。
- (11) 用手将线推入到 A 部。
- (12) 一旦将穿线扳手往上抬升的话，线即穿过针孔。
- (13) 提升压脚。
- (14) 将线拉出约 10cm 从压脚下方穿过。



4/3 线包缝穿线



如何使用弯针穿线工具

羊毛线等较难进入穿线孔的线，可使用附属的【弯针穿线工具】，先将棉线等线剪切掉约 30cm，然后将其前端打结后再进行穿进去将线拉过去。

(弯针穿线工具也可作为空气管清洁用工具来使用。)

1. 将穿线切换扳手往箭头方向抬升，将手轮朝自己转动直到听见“咔其”一声。
2. 将线穿过弯针穿线工具的圆环。
3. 直到弯针穿线工具从弯针头那里伸出来为止，请用手将该工具一直穿进去。
4. 弯针穿线工具从弯针前端伸出后，拔出直到露出线。

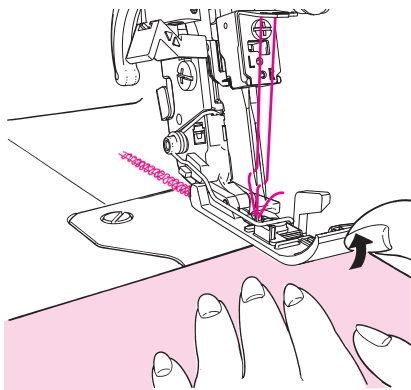
注意：
请勿打开空气开关。

注意：
在缝制中无论上下弯针哪根线断了，要重新穿的情况下，请将另外一根没断的线也先抽出来，然后穿线扳手放在穿线一侧，将上下弯针重新穿线。

注意：
当上下弯针线穿线完毕，请务必将穿线扳手返回到其原始位置。否则的话，弯针罩将无法闭合。



试缝



试缝

使用两片合在一起的布料，调查缝迹是否正确。


1. 关闭弯针罩。打开电源。
2. 检查上切刀是否抬起。
3. 下降压脚。
4. 穿好的线放置在压脚的后方，踩下脚踏板踩出空环 6 ~ 7cm。
5. 用指尖抬起压脚的前端，将布料放入到上切刀的前端。
6. 开始缝制。
7. 缝好之后切割空环。

切割空环的方法

① 按下空环切割按钮

缝制结束后按下 ，切割空环。

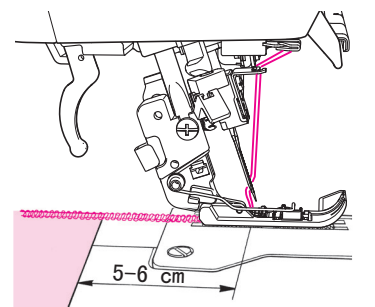
② 预先设定自动空环切割

按下 。

关于详细情况，请浏览 22 页。

③ 用切线刀切割

1. 缝制结束的话，在空踩出 5 ~ 6cm 的空环。



2. 用机器上的剪切口将空环剪切掉。

④ 用上切刀切割

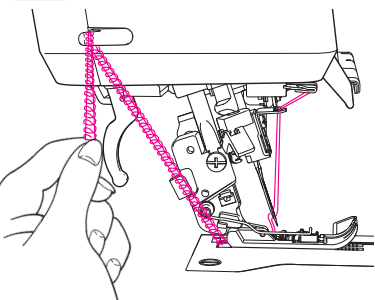
把抽出的空环移动到面前，用上切刀切割。

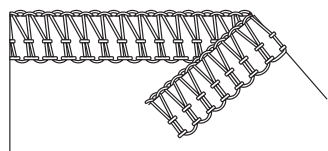
⑤ 踩下脚踏开关

缝制结束后踩下脚踏开关，切割空环。

※ 踩下脚踏开关并切割空环时，需要设定。

(参照 9 页)





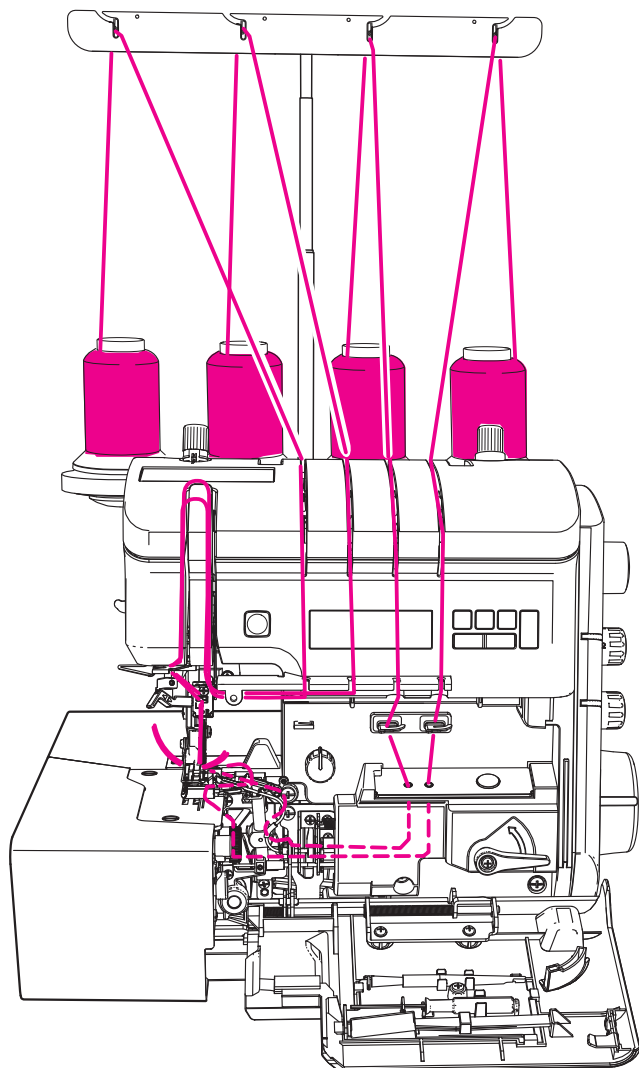
双针 4 线锁边缝



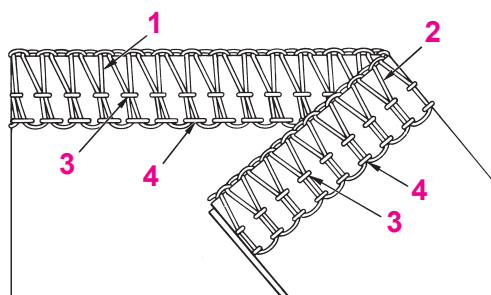
注意

拆下或安装针时，请关闭电源开关。

左针线 右针线 上弯针线 下弯针线



1. 两根都要装针。(标准状态)
2. 将缝迹切换旋钮对准“A”。
3. 在上弯针、下弯针、左针、右针上挂线。
(参考第 25 ~ 28 页)
4. 根据布料的种类调节针距调节旋钮。(标准 2.5)
(参照 17 页)
5. 根据布料的种类调节下切刀位置调节旋钮。
(参照 17 页)



正确的缝迹

1. 上弯针线 (蓝色)
2. 下弯针线 (红色)
3. 右针线 (绿色)
4. 左针线 (黄色)

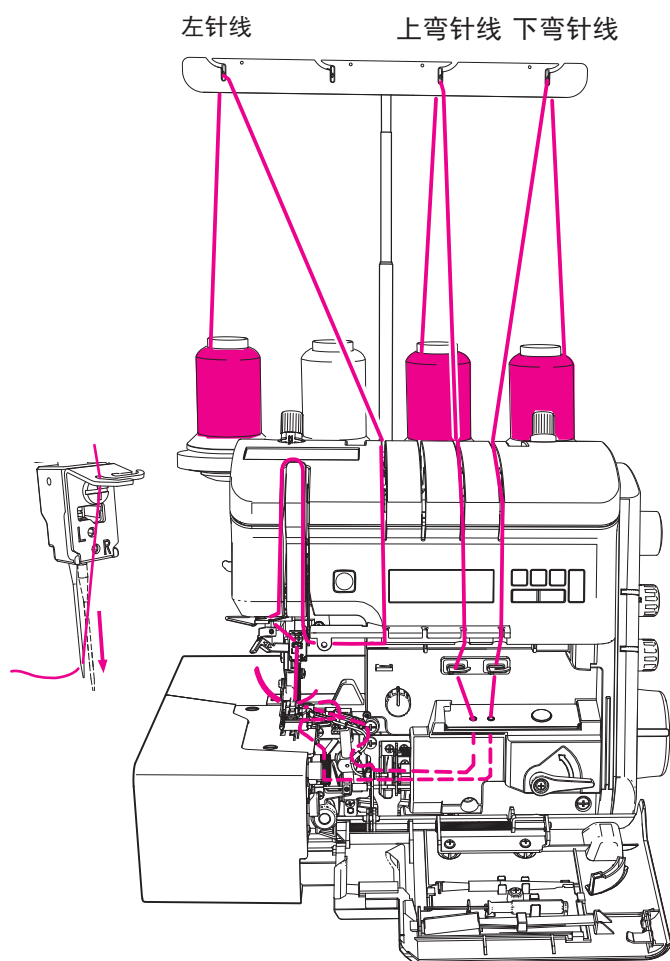
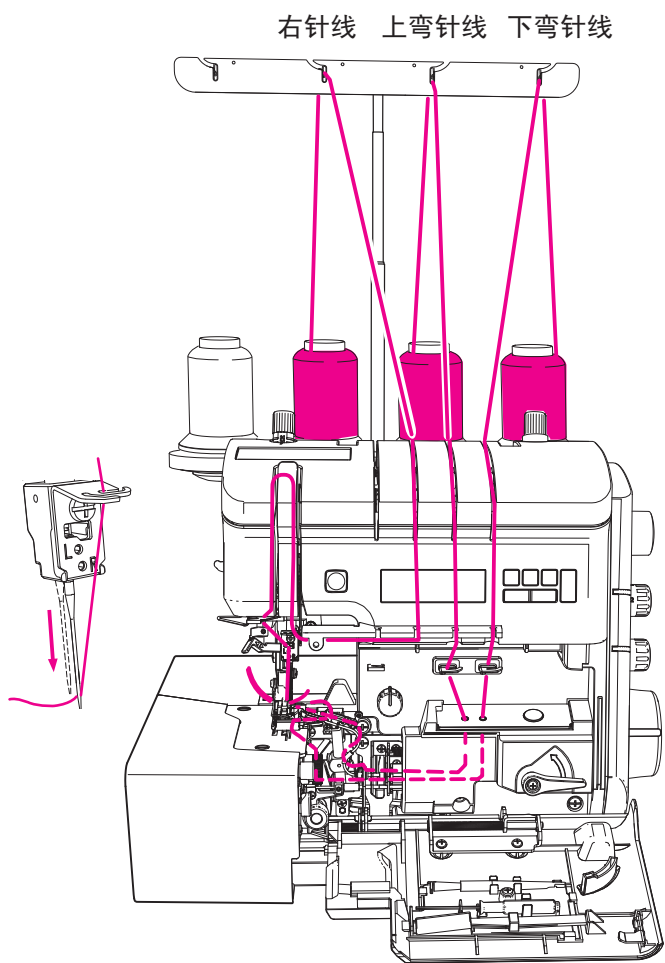
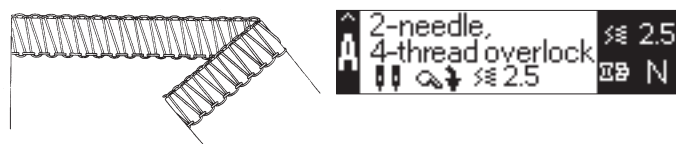
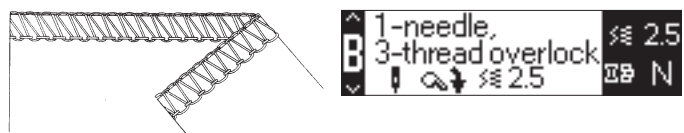
在面料边上由上弯针线和下弯针线咬合在一起。

左针线和右针线则是在面料的正面和反面都能看见的浮动的线。

实用的缝制 - 包缝

单针 3 线锁边缝

注意 拆下或安装针时，请关闭电源开关。



右针包边 (3 ~ 5.5mm 宽)

1. 拆下左针。(参照 15 页)
2. 将缝迹切换旋钮对准“B”。
3. 在上弯针、下弯针、右针上挂线。
(参考第 25 ~ 27 页)

左针包边 (5 ~ 7.5mm 宽)

1. 拆下右针。(参照 15 页)
2. 将缝迹切换旋钮对准“A”。
3. 在上弯针、下弯针、左针上挂线。
(参考第 25, 26, 28)

实用的缝制 - 包缝



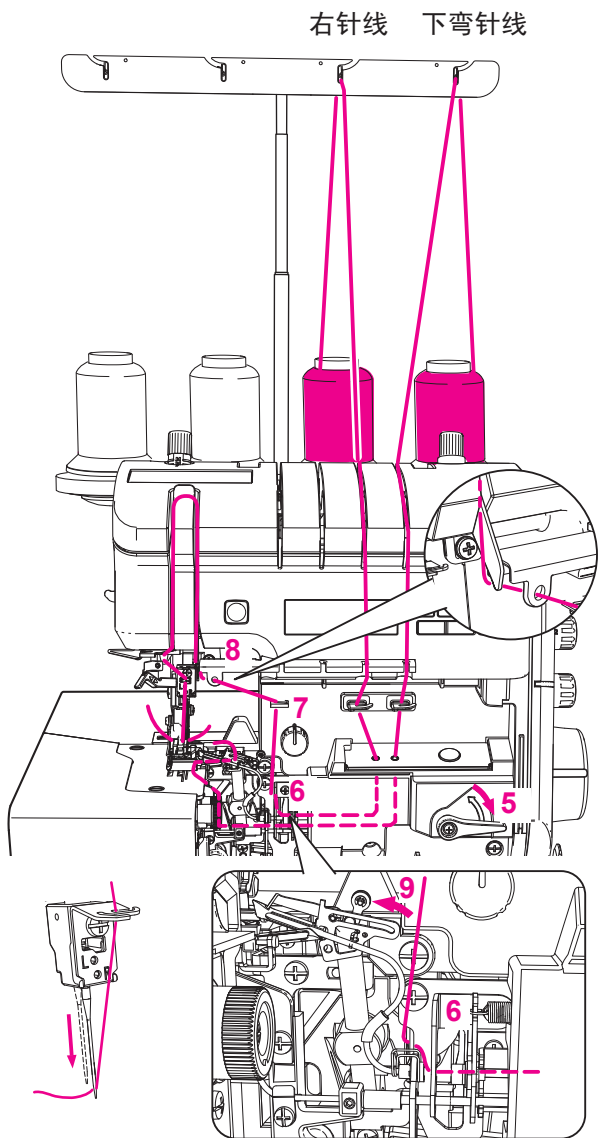
单针 2 线锁边缝

注意 拆下或安装针时，请关闭电源开关。

可以用右针和下弯针的 2 根线进行锁边缝制、装饰缝制（开缝）、2 线包缝制。

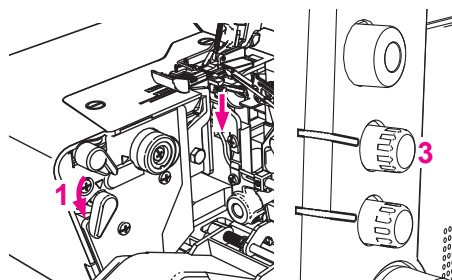
请使用 2/3 线切换附件。

1. 拆下左针。（参照 15 页）
2. 将缝迹切换旋钮对准“B”。
3. 在下弯针上挂线。下弯针穿线与标准缝制（双针 4 线）相同。（参照 25 页）
4. 针线与到中途为止的上弯针线的路径相同，但从中途开始变成针线路径。（参照 26 页）
5. 线从上弯针前端弹出后，降下穿线切换杆（穿线管脱开）
6. 从穿线管的连接部引出线，穿过上面的孔。
7. 把线挂到线引导装置上。
8. 将线从前面穿入孔中，按照与右针线穿线相同的方式进行挂线。（参照 27 页）
9. 向左按上弯针上的 2/3 线切换附件。
请确认 2/3 线切换附件的突起进入了弯针前端的孔中。
如此，上弯针线就不会抽出，但抽出下弯针线后形成 2 线的缝迹。

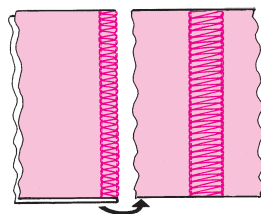


装饰缝（开缝）

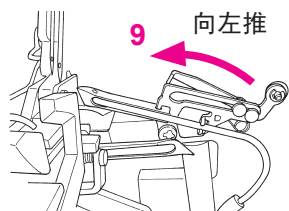
1. 解除上切刀。
2. 将下弯针线装上装饰线。（虽然针线最适合丝线，但是混纺线也可以。）
3. 将针距调节旋钮调到“2 ~ 2.5”。



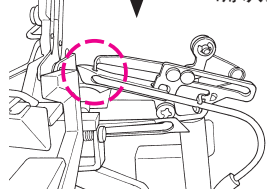
4. 将面料一折二，按一定的幅度进行缝制。
 5. 完成缝制后，展开面料。
- ※ 从布边缘一边缠绕线，一边缝制，会形成较为完美的产品。




2/3 线转换器



确认突起进入了孔中



包锁缝、细锁缝

	注意	拆下或安装针时，请关闭电源开关。
---	-----------	------------------

本机内置有卷边缝装置，因此可进行全卷边缝迹窄边包缝。可将下摆、袖口等布边自动卷入，同时形成优美的缝迹。

● 全卷边缝

全卷边缝是由上弯针线在布边形成包边缝迹。

包边缝（包锁）的准备

1. 拆下左针。（参照 15 页）
2. 将缝迹切换旋钮对准“D”。

● 窄边包缝

窄边包缝是比普通的包边缝宽度更为细窄的缝迹。

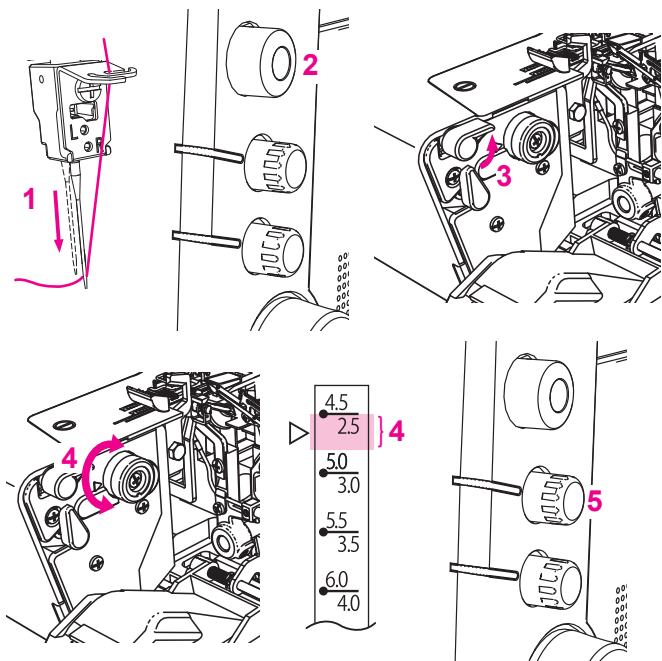
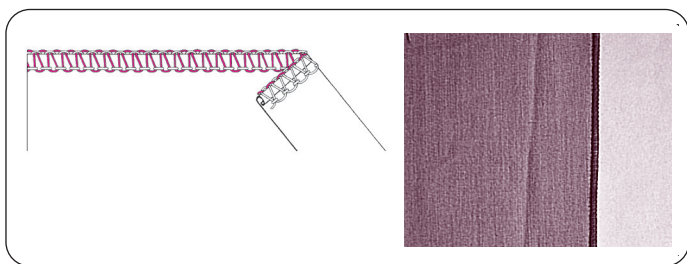
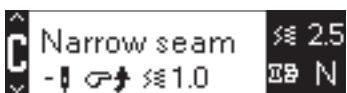
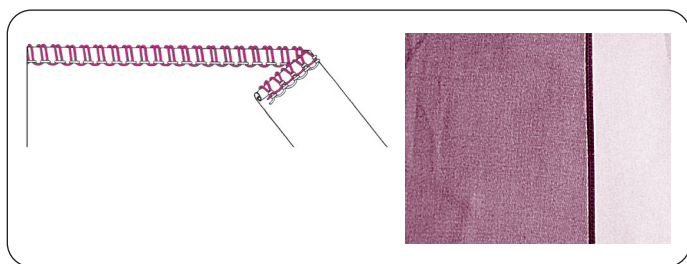
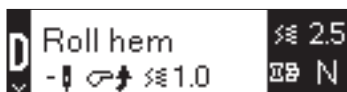
细锁的准备

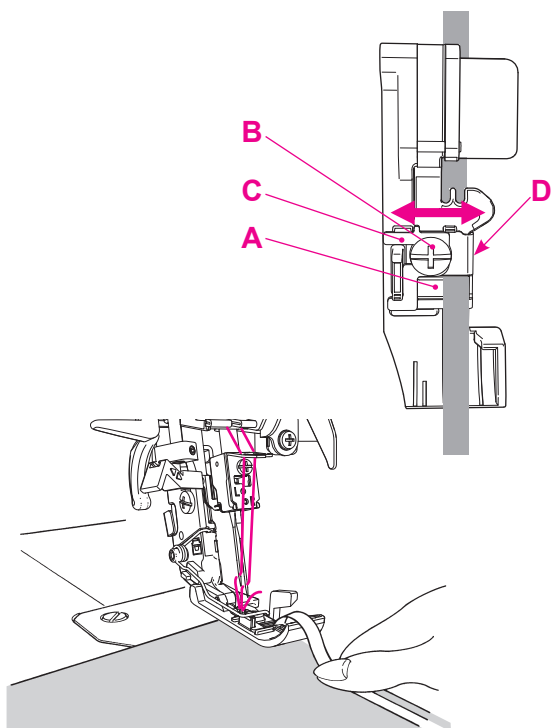
1. 拆下左针。（参照 15 页）
2. 将缝迹切换旋钮对准“C”。

3. 将包边宽度切换旋钮朝自己拉，下降包边爪。

4. 将下切刀调节旋钮的刻度对准“2.5 ~ 3.5”。

5. 使用丝线或尼龙线时，将送布调节旋钮（缝迹长度）调整至“0.7 ~ 1.5”。

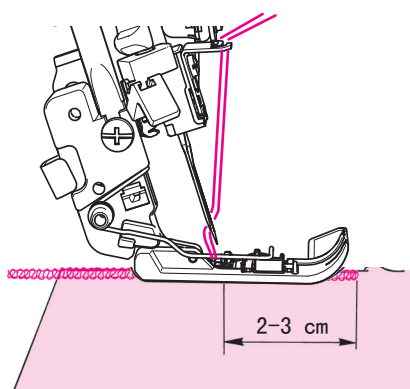




滚条导轨的使用方法

本机标准的压脚内带有滚条用带导轨压脚。在缝制针织等具有伸缩性的面料的肩缝及腋下侧缝时，可有效防止面料的伸缩。

1. 向前转动飞轮，使针位于最上面。
2. 抬起压脚，将胶带穿过压脚的放带槽 A，将胶带拉到压脚的后侧，然后降低压脚。
3. 用附带的 T 形螺丝刀拧松引导装置调节螺丝 B。
将胶带导轨 C 对准磁带宽度 (D)，然后拧紧导轨调节螺丝。
4. 用手转动飞轮，并缝 2 ~ 3 针胶带。
5. 把要缝的布料放在压脚下。
6. 一边轻轻保持胶带，一边缝制。



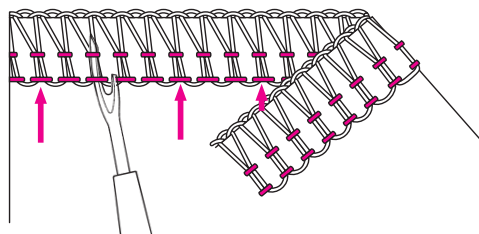
在缝制途中断线时

首先立刻中止缝制，将面料取出。

将断掉的线重新穿一下。

在缝制中无论上下弯针哪个发生断线，如果再次穿线的话，将未断线的那个弯针上的线也取下来之后，再用穿线扳手重新将上下弯针进行穿线。

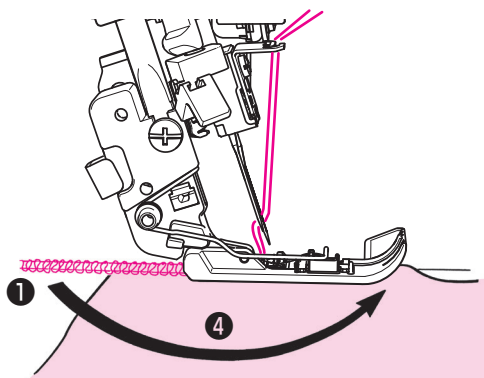
然后抬升压脚，将面料再次放入缝制。并且在上次缝制结束的地方再重叠缝制 2 ~ 3cm。



拆除线迹的方法

用市面上的拆线器（剪刀）剪掉左右的几处针线，拔掉针线，就可以很容易地解开弯针线。

实用的缝制 - 包缝



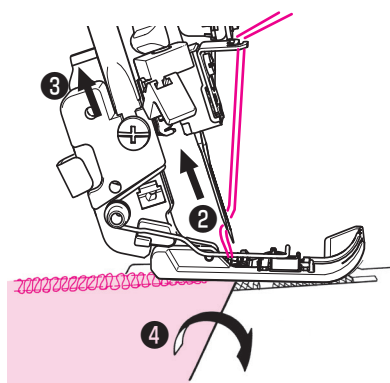
缝制开始与结束时的线头加固

由于包缝机的特殊性，在缝制开始与结束时如果线头不加以固定的话会较易松开，因此请务必加固线头。

包缝机使用的开始与结束

1) 开始缝制时的线头加固

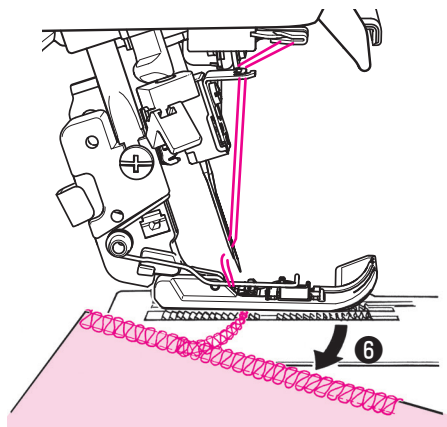
1. 在开始缝制前先缝制出 3 ~ 4cm 的空环。
 2. 在面料上先缝制 2 ~ 3 针。
 3. 下降机针，抬升压脚。
 4. 将空环向前面拉出，从左侧放入压脚和布料之间。
 5. 放下压脚，从空环的上面开始缝制。
- * 如果不从空环上进行缝制的话，则在启缝与缝制结束时要加长空环。然后用空环打结或是将空环用缝合针放入到线迹中去。
- * 当缝迹相互交叉时，空环则自动被加固。



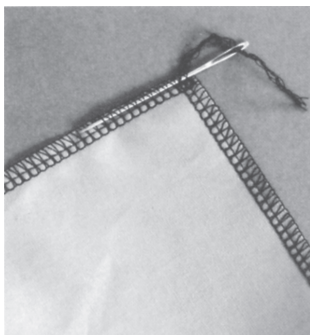
2) 缝制结束时线头的加固

※ 事先关闭自动空环切割。(参照 22 页)

1. 在布边的停缝处停针。
2. 抬起机针。
3. 抬起压脚。
4. 把布料颠倒，对准包边宽幅放下机针。
5. 放下压脚。
6. 然后在已缝完的地方在不碰到上刀的基础上再缝制 2 ~ 3cm，取下布料。
7. 最后缝制一些空环出来。



A



通过缝合针加固线头的方法：(A)

在缝制开始及结束的地方预留 2 ~ 3cm 的空环，然后用缝合针将其放入到线迹中去。

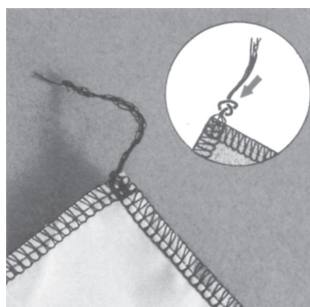
B



手工粘合的方法：(B)

在需要粘合的面料的空环处，用少量胶水粘合后，再将多余的空环剪切掉。

C

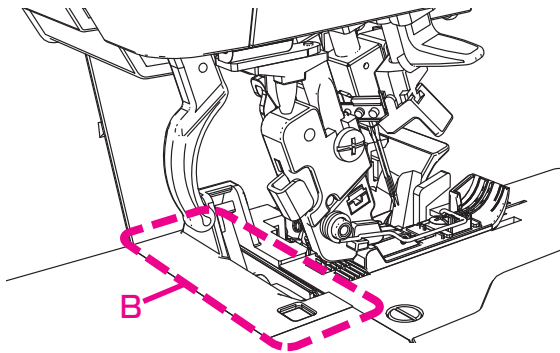
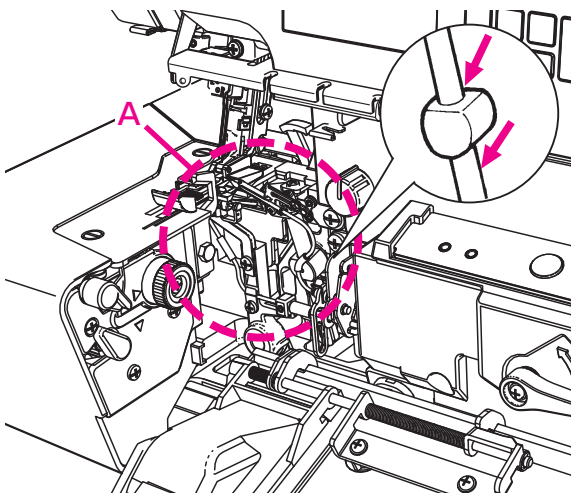


通过打结固定的方法：(C)

将所有的线拧成 1 股打结，将结头越靠近面料越好。

然后，将多余的线头剪切掉。

维修保养



清洁和润滑

⚠ 注意

在清洁，或是加油润滑时请务必关闭电源开关，将电源插座拔下切断电源。

当您在使用机器时，由于会积有一定的棉絮等垃圾灰尘，因此请务必定期进行清洁。

由于在针板及下刀的周边较易积攒灰尘垃圾，因此请定期进行清洁。

(A)

在清洁上下弯针的管道时，请使用附属的【弯针穿线工具】。

(使用方法请参阅第 29 页)

该缝纫机的重要部分使用了特殊材料，虽然频率不高，但如果在意缝制时的响声时，请在图中箭头部分注入 1 ~ 2 滴缝纫机油。

空环切割器周围容易堆积棉尘和线头，请用附带的清扫用刷子定期清除。(B)

处理机油时应采取的预防措施

- * 当机油进入眼睛或附着在皮肤上时，请立即清洗掉，以防止刺激皮肤和引发皮疹。
- * 如果意外吞咽，请立即寻求医疗建议，以防止腹泻和呕吐。
- * 让机油远离孩童。
- * 废弃的机油处理必须按照当地立法适用的规定进行处理。

附属油壶的使用方法

⚠ 注意

请注意不要在工作中划伤手。

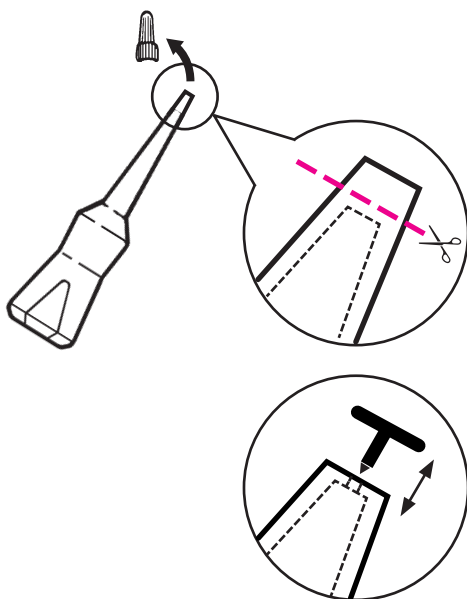
第一次使用时，请取下盖子，用剪刀稍微剪掉插入口的前端，之后用压销等在前端打孔，然后使用。

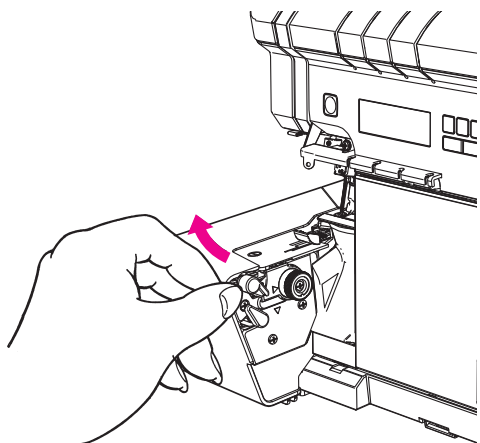
※ 请注意，如果用剪刀剪前端太多，孔会变大，供油量难以稳定。

1. 用剪刀剪前端。

※ 重点是保留被树脂堵塞的部分，保持前端不贯通状态(0.5mm左右)。

2. 用压销等打孔。





打开布台进行清扫时









⚠ 注意 在打开布台时，请务必关闭电源。

- 如何打开布台
将布台的前端朝左侧推送打开。
- 如何关闭布台
将布台往机头方向推送即可。

切刀的更换

下切刀、空环切割器的刀刃使用的是特殊硬质合金材料，一般不需要更换，但刀尖如果存在缺口则需要更换。关于下切刀、上切刀、空环切割器的更换，请向购买的经销商咨询。

错误显示

显示	错误内容	处理
	在压脚上升的状态下踩下控制器时	降低压脚。
	空环刀具无法返回原来的位置而停止时	清除掉任何夹在空环切割器通道中的物体，然后按空环切割按钮。 仍无法修复时，请咨询产品经销商。
	在空环切割器通道中夹有物体，无法切断空环时	取下夹在其中的物体。
	在将布料放入空环切割器的通道中的状态下，想要切断空环时	取下布料。
	电机负荷过大时 (持续踩控制器超过 5 分钟以上时等情况)	等待 3 秒钟，返回原来的画面。
	在打开布台的状态下踩了控制器时	关上布台。
	电机锁定时	等待 3 秒钟，返回原来的画面。
	发生故障时	请向购买的经销商咨询。
		

故障排除指南

现象	原因	解决办法	页数
机器不运转	<ul style="list-style-type: none"> 弯针盖或是布台打开中。 电源开关未打开。 机器插头没有插好。 	• 关闭弯针盖或是布台。	12
		• 打开电源开关。(开关放到“1”)	12
		• 将插头插入插座内。	11
送料不均匀	<ul style="list-style-type: none"> 差动送布调整出错。 压脚压力太低。 	• 检查差动送布。	19
		• 调整压脚压力。	21
断线	<ul style="list-style-type: none"> 穿线方法错误。 机针安装方法不正确。 机针型号错误。 缝迹设定错误的时候。 	• 重新穿线。	25
		• 正确安装机针。	15
		• 用型号是 130/705H 或 JLx2 的机针。	15
		• 确认缝迹的设定。	9
断针	<ul style="list-style-type: none"> 机针弯曲或针尖有磨损。 机针安装方法不正确。 面料被非正常拉伸。 缝迹设定错误的时候。 	• 更换机针。	16
		• 正确安装机针。	15
		• 缝制时用手调整面料即可。	--
		• 确认缝迹的设定。	9
跳针	<ul style="list-style-type: none"> 针弯曲或针尖磨损。 使用型号不对的机针。 压脚压力太低。 缝迹设定错误的时候。 	• 更换机针。	15
		• 使用型号是 130/705H 或 JLx2 的机针。	15
		• 增加压脚压力。	21
		• 确认缝迹的设定。	9
发生起皱	<ul style="list-style-type: none"> 当线未正确进入第一线引导装置时。 线被勾住了。 穿线方法错误。 缝迹设定错误的时候。 	• 确认线是否正确放入了第一线引导装置中。	23
		• 抬起压脚，松线。	23
		• 检查穿线路径。	25
		• 检查穿线路径。	25
		• 确认缝迹的设定。	9
缝制高低段，特别是缝制针织面料时	<ul style="list-style-type: none"> 面料在缝制时被过度拉伸。 压脚压力太大。 差动送布设置不正确。 	• 轻轻拉伸面料。	--
		• 降低压脚压力。	21
		• 调整差动送布至 N - 2。	19
接缝起皱	<ul style="list-style-type: none"> 差动送布设置不正确。 	• 调整差动送布为 0.7-N。	19
面料卷边	<ul style="list-style-type: none"> 太多的面料缝合在一起。 缝迹为全卷边。 	• 减少剪切宽度。	17
		• 设置缝迹为包边。	20
线环太松	<ul style="list-style-type: none"> 缝合再一起的面料过于稀少。 	• 提高剪切宽度。	17
电机的异常	<ul style="list-style-type: none"> 有噪音。 马达不运转。 火花异常大。 	<ul style="list-style-type: none"> 更换新马达。 (注) 马达的更换请与你的经销商联系。	--

故障排除指南

现象	原因	解决办法	页数
缝线无法穿过针孔	<ul style="list-style-type: none">前盖板侧面的“■”标记与手轮的“□”标记发生错位。	<ul style="list-style-type: none">转动手轮使“□”标记与前盖板侧面的“■”标记对齐。	27, 28
缝线无法穿过上、下弯针	<ul style="list-style-type: none">手轮未被固定。缝线未被穿到线孔最底部。缝线未被放松到线孔前。线被勾在了什么地方。管道内积有灰尘。	<ul style="list-style-type: none">抬升穿线切换扳手，旋转手轮并固定住。将缝线插入穿线孔内 1 ~ 2cm。放松线至穿线孔前端。将线从被勾住的地方解下来。使用附属的弯针穿线工具进行穿线，将管道内的线屑等清除干净。	25, 26 25, 26 25, 26 -- 29

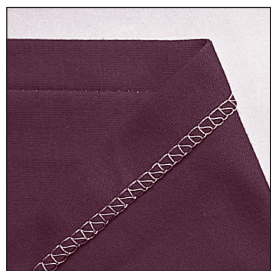
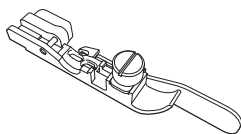
规格表

缝线的选择	包缝	双针，双弯针：4线包缝带密集安全缝 单针，双弯针：3线包缝，卷边缝 单针，单弯针：双线包缝，卷边缝 双针，单弯针：3线弹性缝
机针		SCHMETZ 130/705H 或 JLx2
缝制宽度		3.5-5.5 mm (3/2线包缝) 5.5-7.5 mm (4线包缝 /3/2线包缝 /3线弹性)
线迹长度		0.7-4 mm
差动送布		无起皱 0.7 - N 无高低段或长纹针织 N - 2
压脚抬升量		杠杆式：6 mm / 8 mm 膝抬式：6 mm
手轮		正转
缝纫速度		最高 1500sti/min
重量		11.2 公斤
尺寸		350(长)×310(宽)×340(高)mm
机型编号		MOB01-10
脚控装置		JC-002 (220-240V)

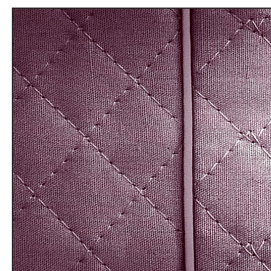
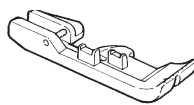
为了技术进步，我们保留做出改变的权利。

选购件

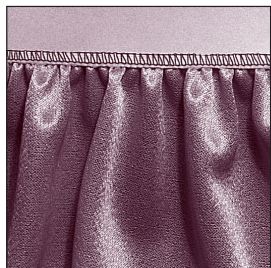
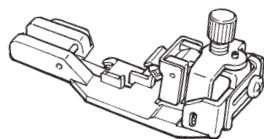
- 暗缝压脚
- 通用盲缝压脚



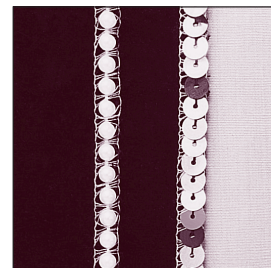
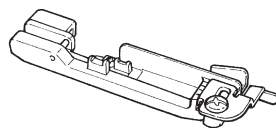
- 滚带压脚



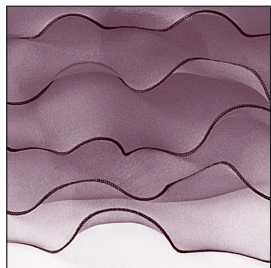
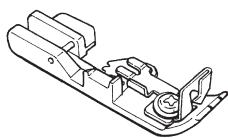
- 弹簧压脚



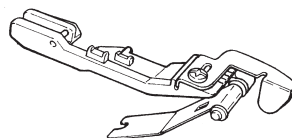
- 珍珠压脚



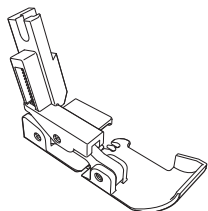
- 花边压脚



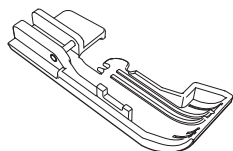
- 聚褶压脚



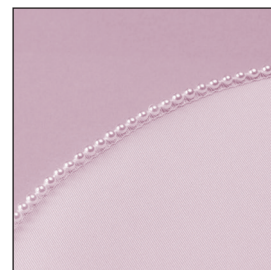
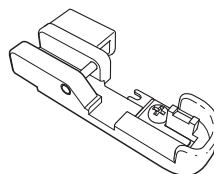
- 拖拉机压脚



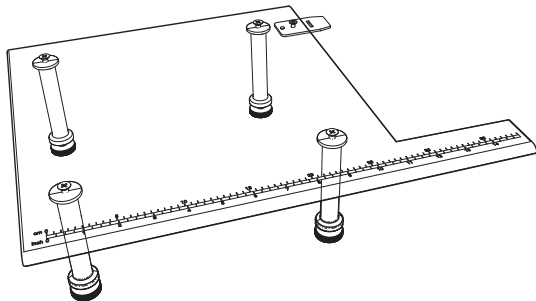
- 透明压脚



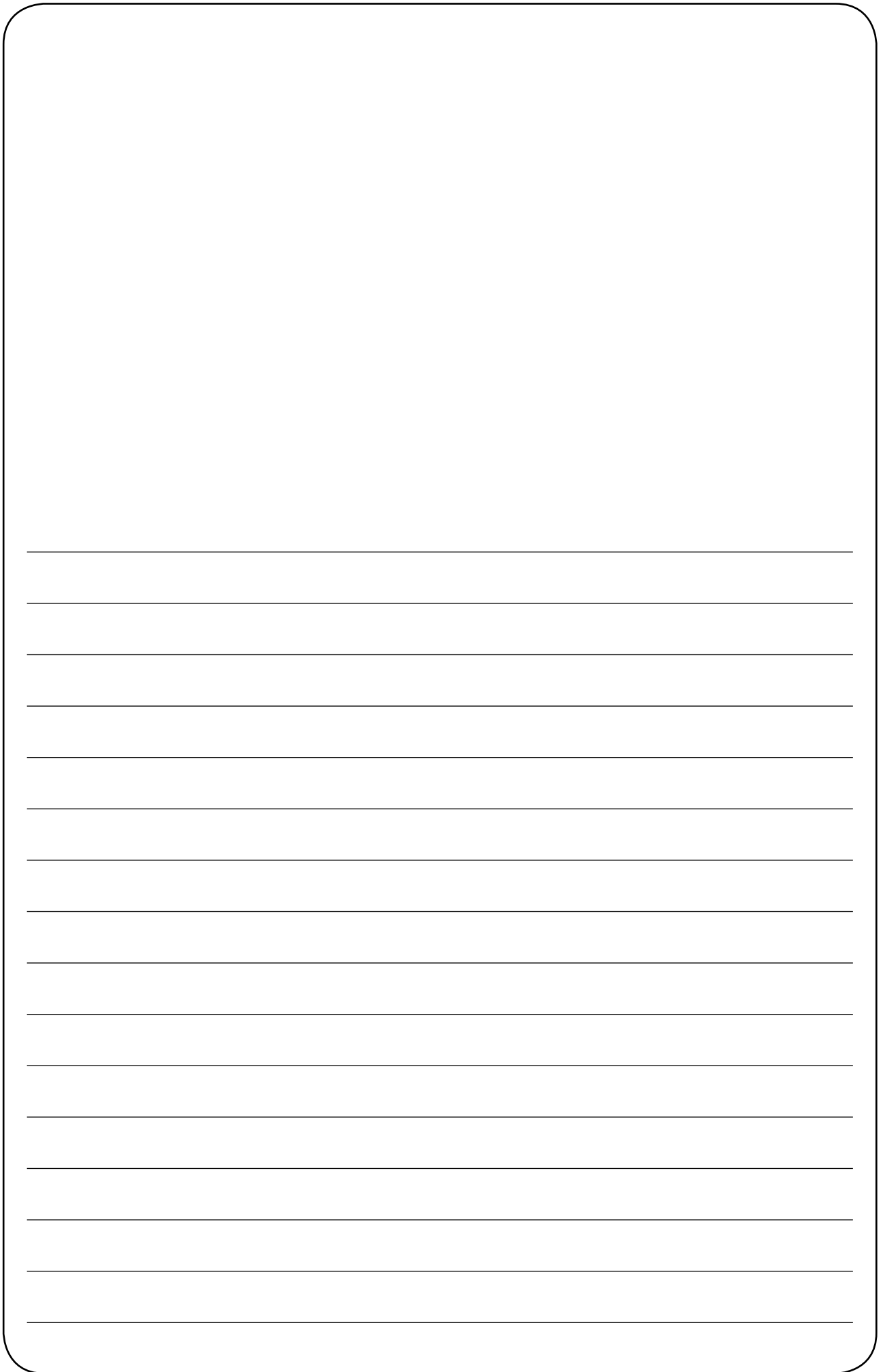
- 带圆形珍珠压脚



- 扩展机台



如需上述附件，请与当地经销商联系。



JUKI®

JUKI CORPORATION

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

PHONE : (81)42-357-2341

FAX : (81)42-357-2379

Copyright © 2023 JUKI CORPORATION
版权所有，严禁擅自转载、翻印本书的内容。

40281844



000723