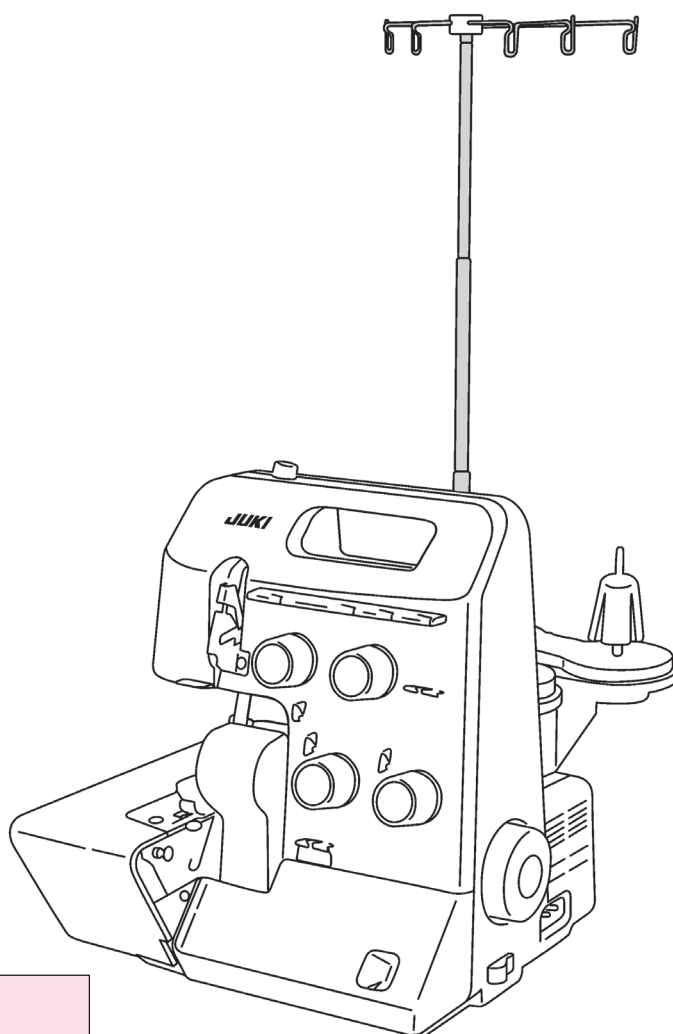


双针三 / 四线包缝机

MO-644DN

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。

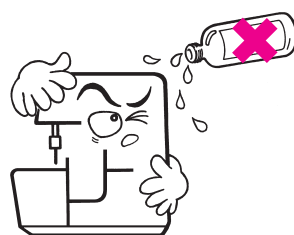
其它安全注意

- 不要将缝纫机直接暴露在阳光或潮湿的环境中。



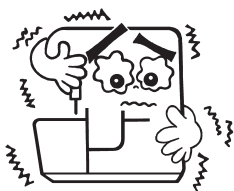
- 不要使用稀释剂或类似溶剂清洁缝纫机。

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。



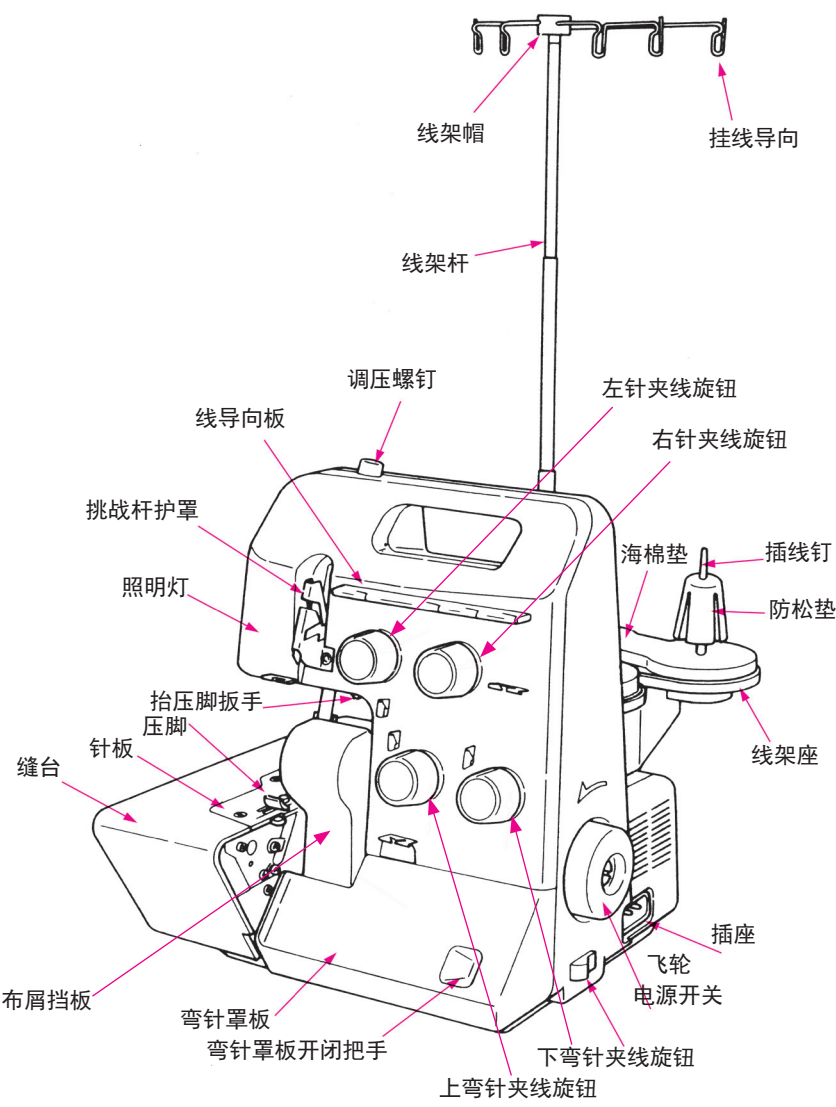
※ 缝纫机的正常操作温度是在 5-40°，不要将缝纫机直接暴露在阳光、靠近火源（如火炉）或潮湿环境中。如果不注意，缝纫机内部温度上升会融化电源线的涂层，引起火灾或触电。

目录

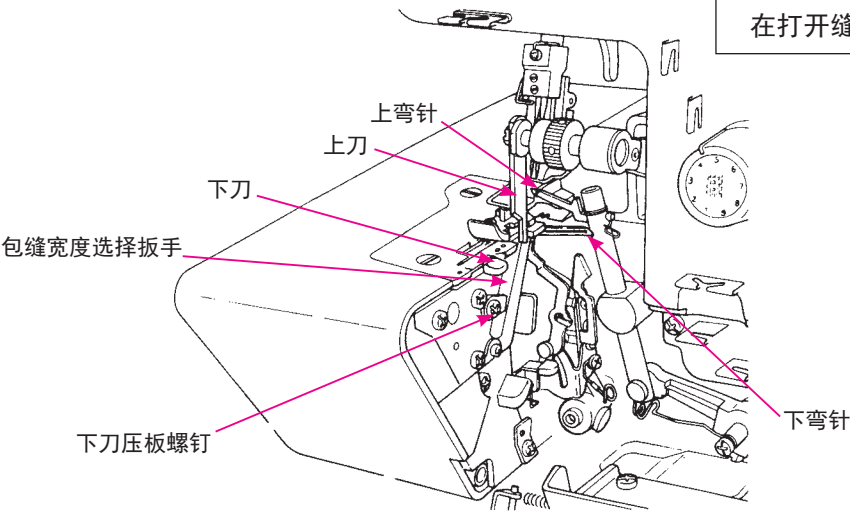
安全注意事项	1-3	试缝	
目录	4	• 穿线后可进行试缝	22
各部位的名称	5, 6	线张力调节旋钮	22
• 附件	6	调节线张力	23
线架装置安装法	7-8	卷边缝	
运转前准备	9	• 卷边缝	24
• 脚踏控速器的连接	9	• 卷边缝准备	24
• 电源开关 / 照明灯开关	9	• 卷边缝线张力调节表	24
操作及功能		镶带缝	25
• 飞轮（皮带轮）	10	差动送料	
• 弯针罩板的开闭	10	• 差动送料	28
• 缝台的开闭	10	打裱	
• 抬压脚扳手（可抬起压脚）	11	• 打裱	29
• 更换压脚	11	• 缝口的拆法	29
• 上刀的解除	12	缝纫时遇断线	30
• 下刀调节旋钮	12	缝口的合拢	30
• 送料距调节旋钮	13	维修保养	
• 差动送料调节旋钮	13	• 更换上刀	31
• 切刀宽度调节	14	• 更换下刀	31
• 调压螺钉	14	• 清洁和润滑	31
• 换针	15	• 故障排除指南	32
穿线		规格	33
• 准备	16	另购附件	34
• 1. 上弯针线（蓝）	17		
• 2. 下弯针线（红）	18		
• 3. 右机针线（绿）	19		
• 4. 左机针线（黄）	20		
3 线包缝			
• 4mm 宽 3 针包缝	21		
• 6mm 宽 3 针包缝	21		

各部位的名称

各部位的名称



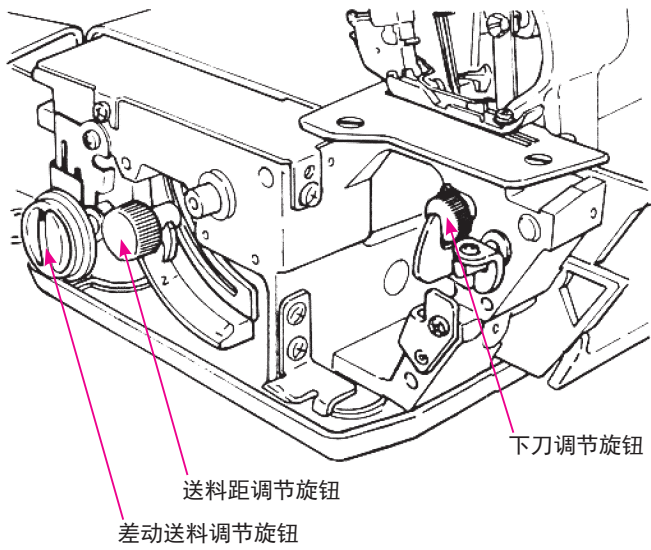
打开弯针罩板所见



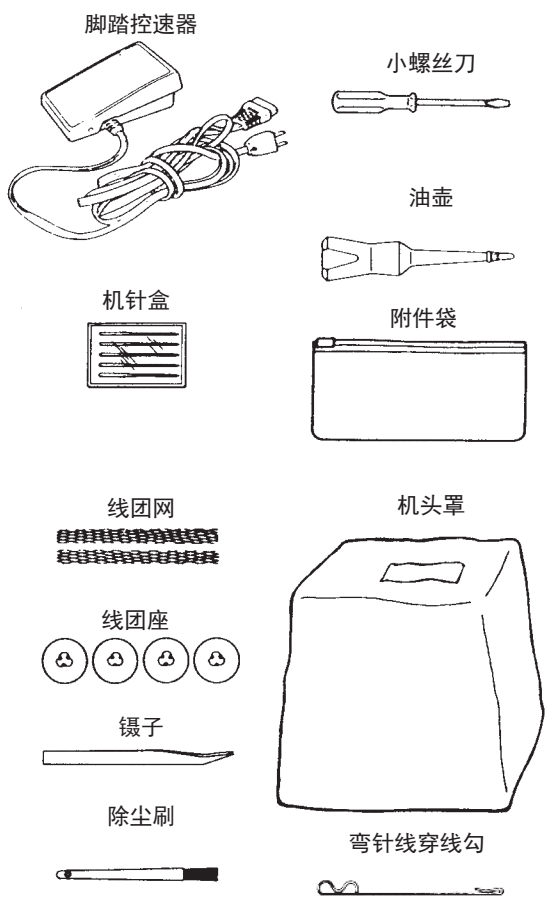
⚠ 注意：
在打开缝台时，请务必关闭电源。

各部位的名称

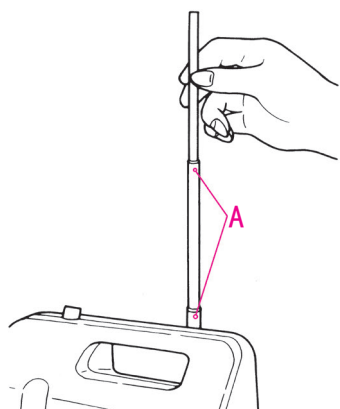
打开缝台



附件

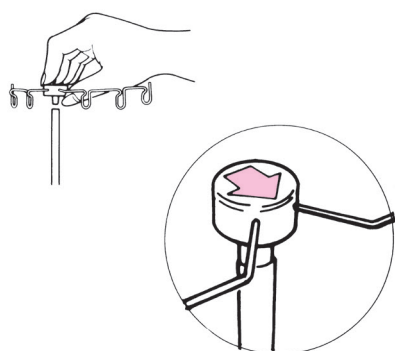


线架装置安装法



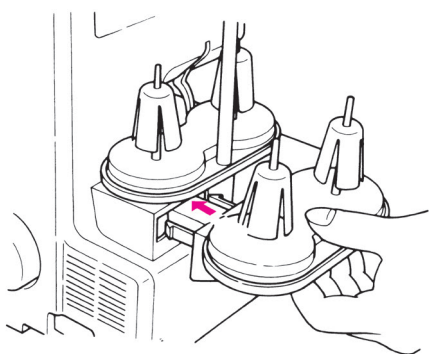
抽出线架杆

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

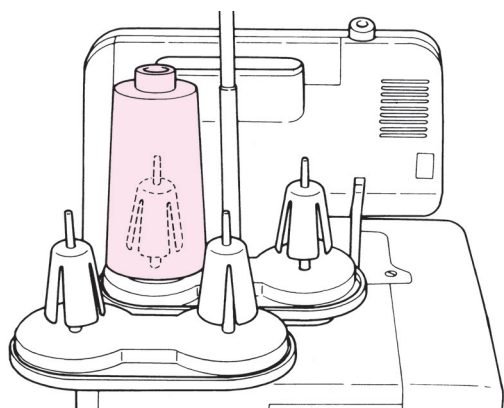
注意线架帽上的箭头朝您。



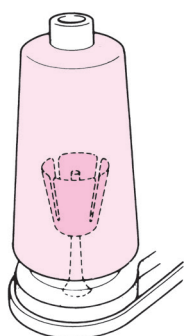
装入线架座

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。

线架装置安装法

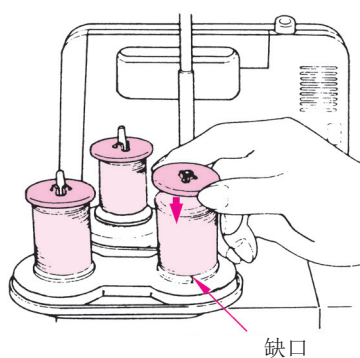


包缝用线及线团防松垫



大号线团

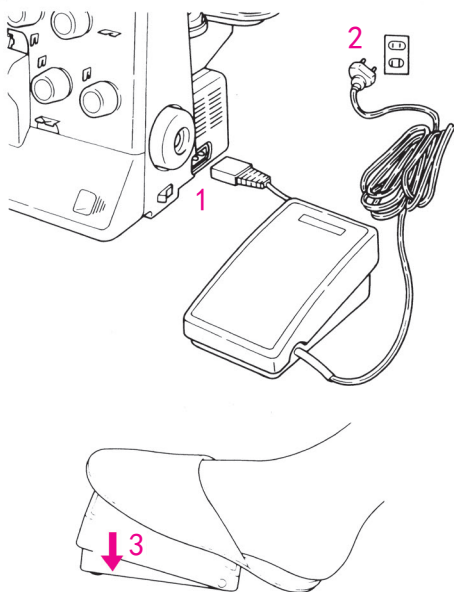
对于大内径的线团，请将线团防松垫倒置插紧。



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。

运转前准备

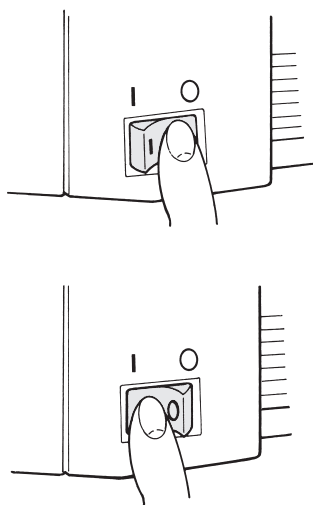


脚踏控速器的连接

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。

⚠ 注意：

Assicurarsi di spegnere l' interruttore di alimentazione prima di collegare/scollegare il controllore.



电源开关 / 照明灯开关

电源、灯光开关方便的位于手轮旁边的插座前面。

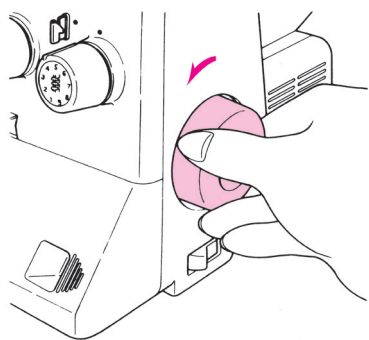
O = 关

I = 打开照明灯

⚠ 警告：

不使用本机时，请按下列步骤进行操作。

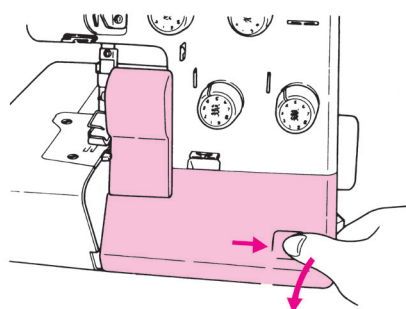
1. 必须关闭电源开关。
2. 必须把壁装电源插座中的插头拔出。
3. 勿在控速器上放置物品。



飞轮（皮带轮）

飞轮要正转，在侧盖板上上有箭头指示。

* 穿线结束后，开始缝纫时，必须使飞轮沿箭头方向转动。



弯针罩板的开闭

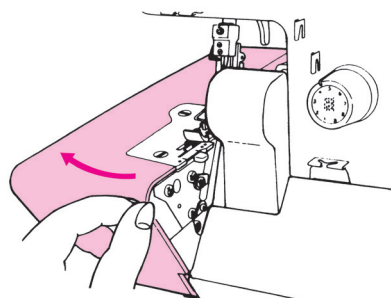
打开：将弯针罩板向右拉，并沿自己方向旋转。

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

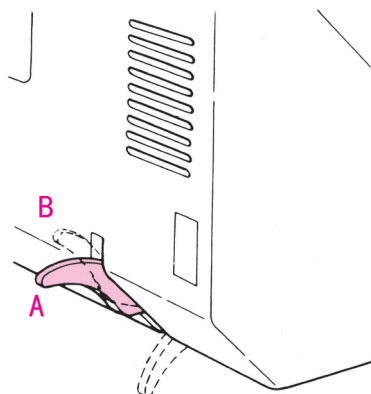
打开：将缝台沿箭头方向推。

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。



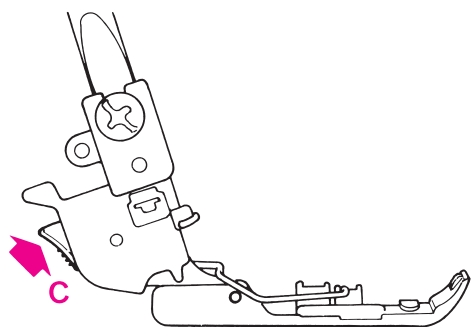
抬压脚扳手（可抬起压脚）

A 通常缝纫时（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：

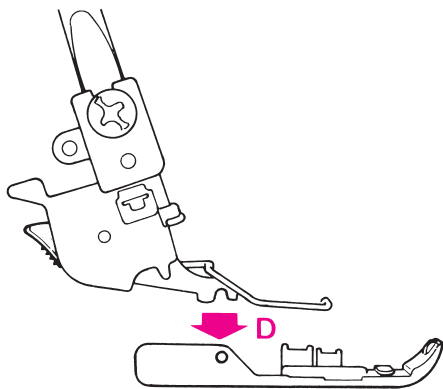
提升到 B 位置时，请不要转动手轮和转动缝纫机。



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。

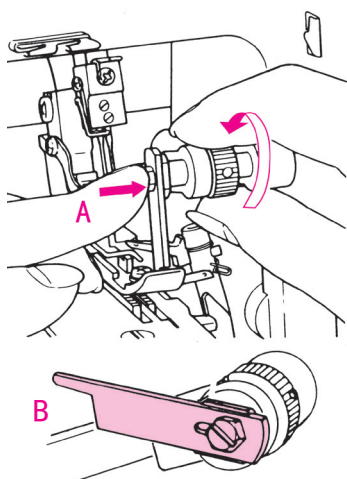


上刀的解除



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。



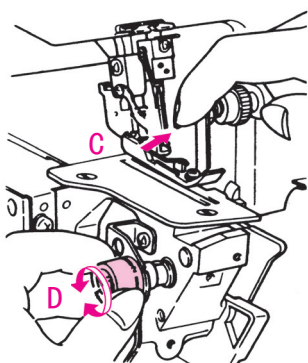
下刀调节旋钮（调节切刀宽度）



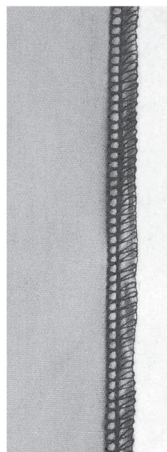
关闭机器电源（电源开关到“0”）

打开缝台，抬起压脚。 旋转下刀调节旋钮至所需状态。 关闭缝台和放下压脚。

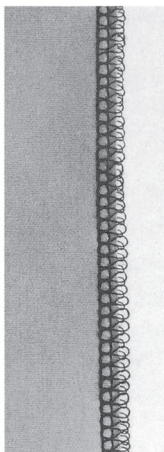
- 如遇 E 状态时，表示切刀宽度过宽。
- 如遇 F 状态时，表示切刀宽度过窄。

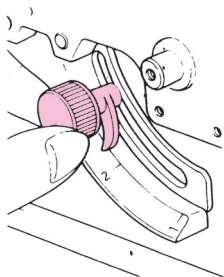


E



F



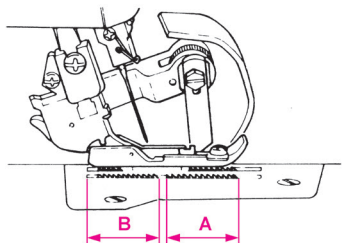


送料距调节旋钮

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。

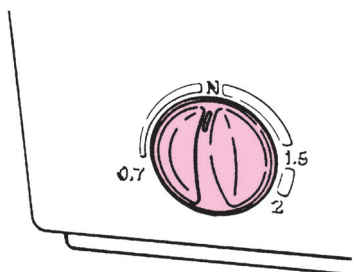
* 通常包缝设定长度为 2 ~ 3mm。

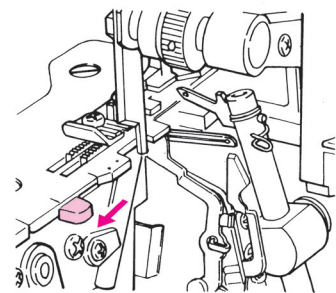
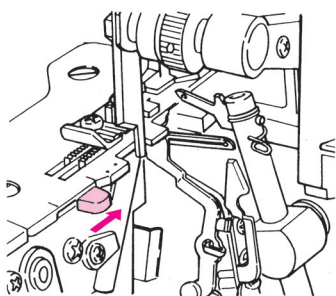


差动送料调节旋钮（根据收缩或拉伸需要，调节送布量）

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。



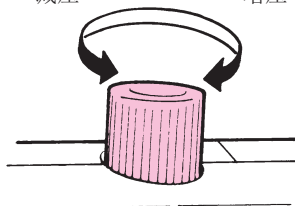


切刀宽度调节（用于包缝或卷边）

* 转动飞轮，使机针至最高点。

- 包缝时
将包缝宽度选择扳手朝后推，使其与针板后面红色标记对齐。
- 卷缝时
将包缝宽度扳手向前拉，使其与针板前面的红色标记对齐。

减压 增压



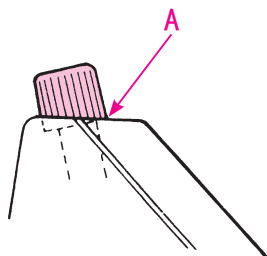
调压螺钉

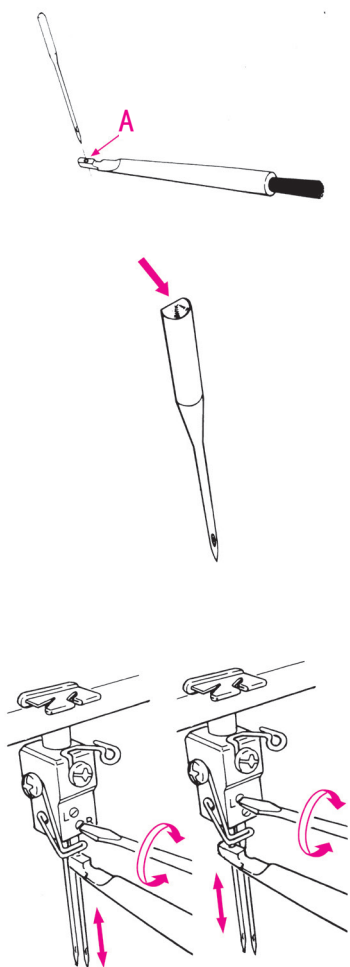
调压螺钉已由厂方调试适当。

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。

(A)：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 x 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。

穿线



关闭机器电源（电源开关到“0”）

为了缝制出漂亮的线迹，请正确穿线

准备

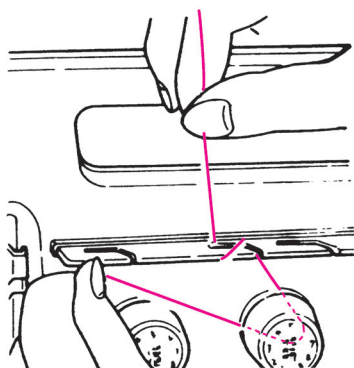
1. 将线架帽拉至最高点。
2. 打开弯针罩板和缝台。
3. 正转飞轮至最高点。
4. 解除上刀。

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）

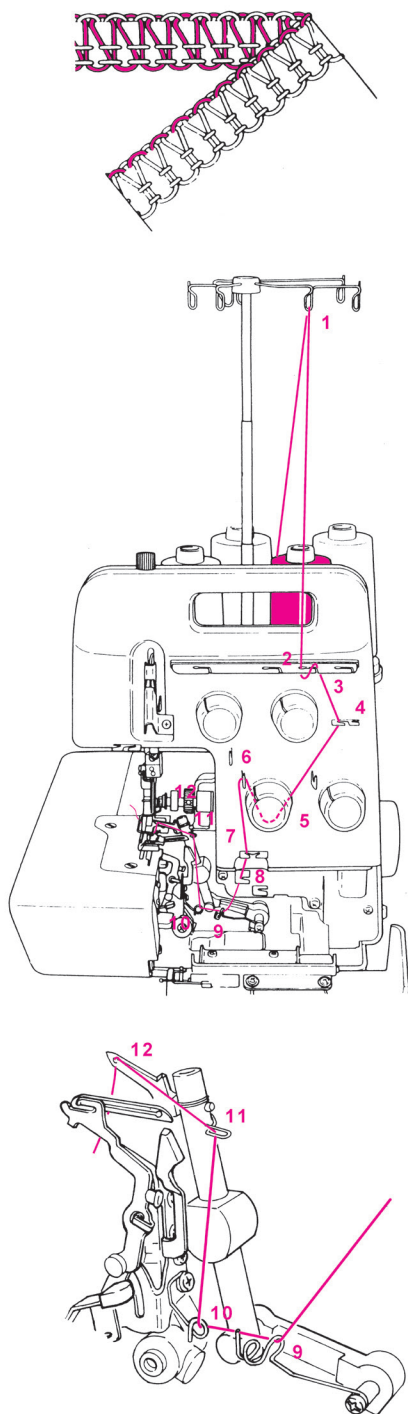
为了方便穿线，请使用镊子和机针穿线器，弯针穿线器等附件。



过线板

将线通过两槽口，呈 S 状挂悬。

穿线 (1)



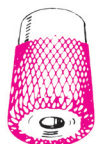
1. 上弯针线 (蓝)

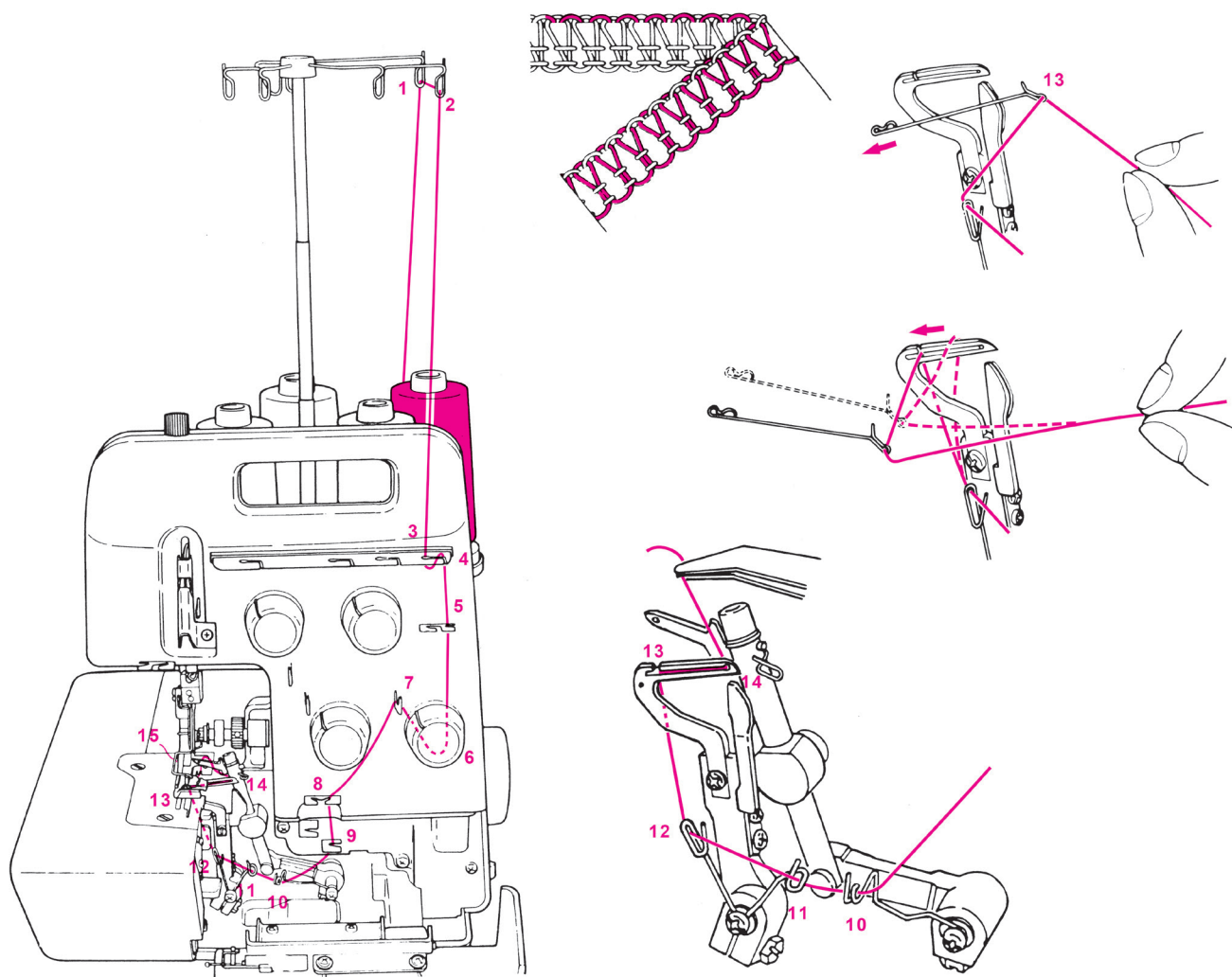
将线团插入带有蓝色记号导线勾下面的插线钉上。

- (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。

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





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, 11, 12) 将线通过线导向。

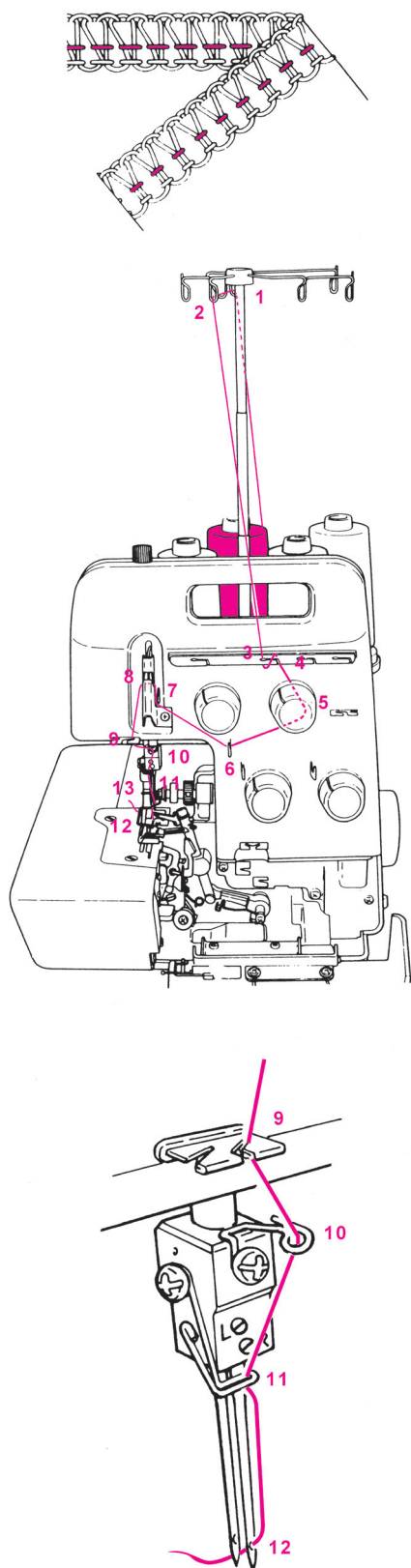
(13) 用弯针穿线器将线挂在穿线器的弯勾上，转动飞轮使下弯针至最左点，将线挂在下弯针的后槽。

(14) 将弯针穿线器向右推，转动飞轮，使下弯针至最右点，将线穿入下弯针孔，然后，拉出足够长的余线。

(15) 余线拉至约 10cm 时，将线与上弯针一道向后拉，抬起压脚，把它们放在针板与压脚板之间，然后放下压脚。

* 如果下弯针断线或缝线脱落，先剪断左右两机针的缝线，并拉掉缝线。穿好下弯针线，再穿机针线。

穿线 (3)

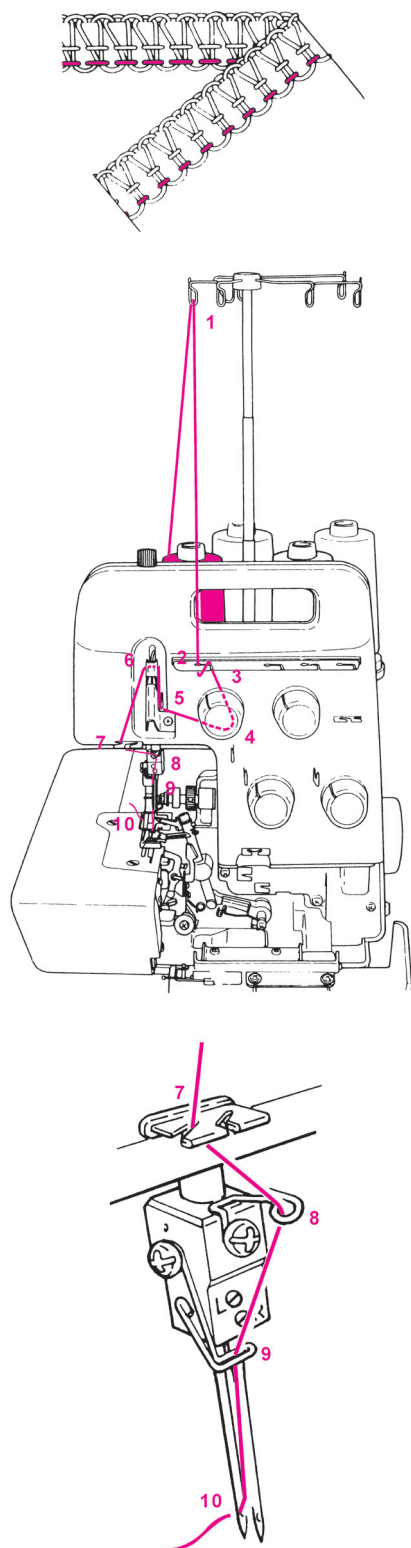


3. 右机针线 (绿)

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。

穿线 (4)



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。

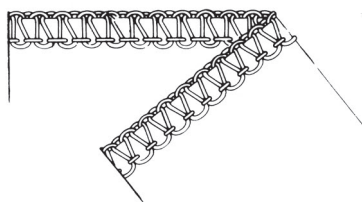
(6) 将线挂在挑线板护罩上。

(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。

3 线包缝



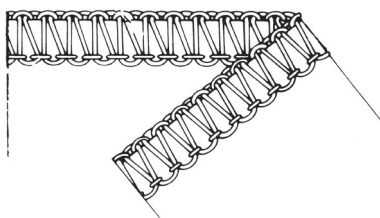
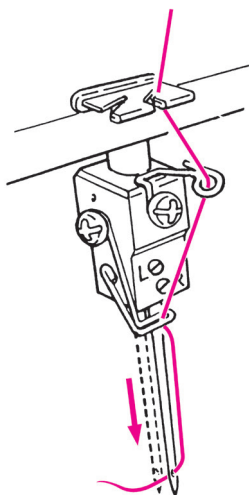
4mm 宽 3 针包缝（右机针）、（蓝红绿）

* 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。



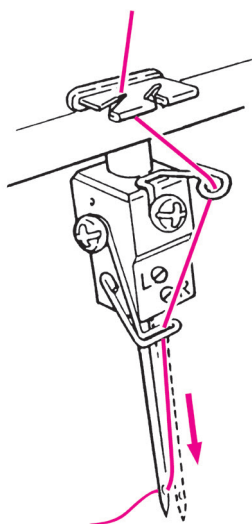
6mm 宽 3 针包缝（左机针）、（蓝红黄）

* 去掉右针

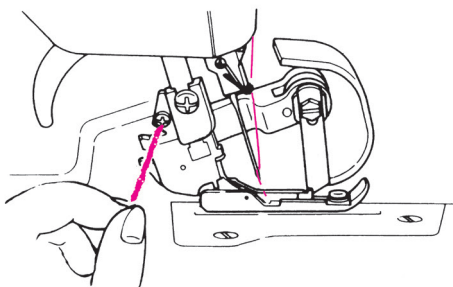
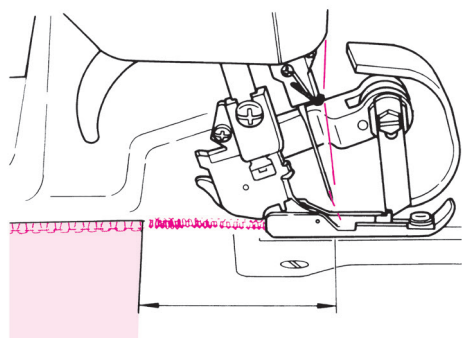
穿线顺序如下：

- (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。



试缝

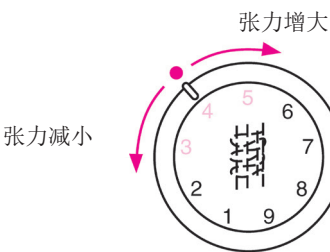
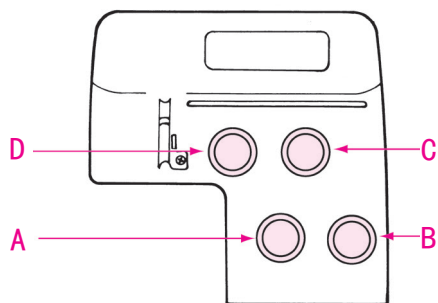


穿线后可进行试缝

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。

线张力调节旋钮



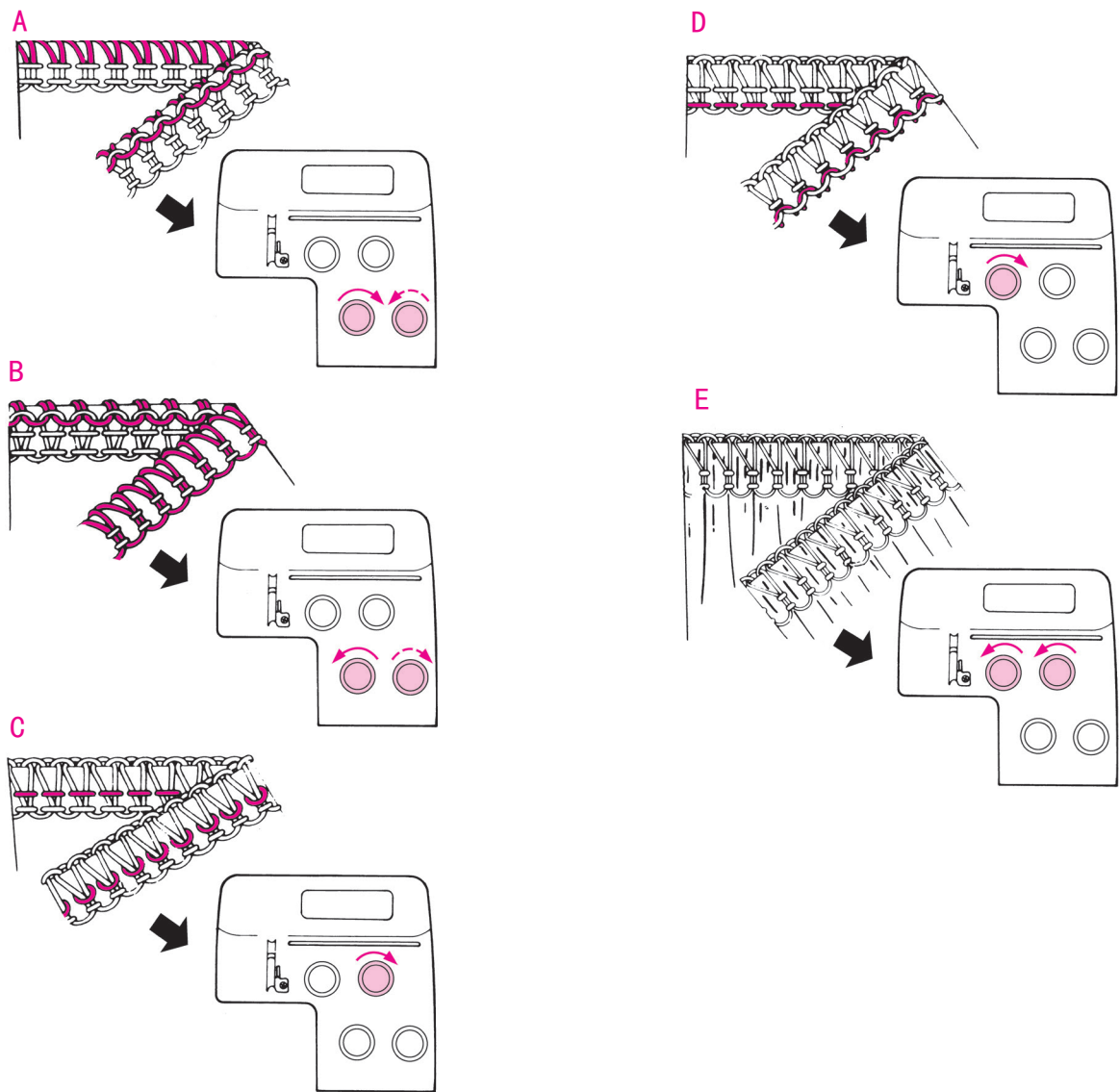
调节线张力

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



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：

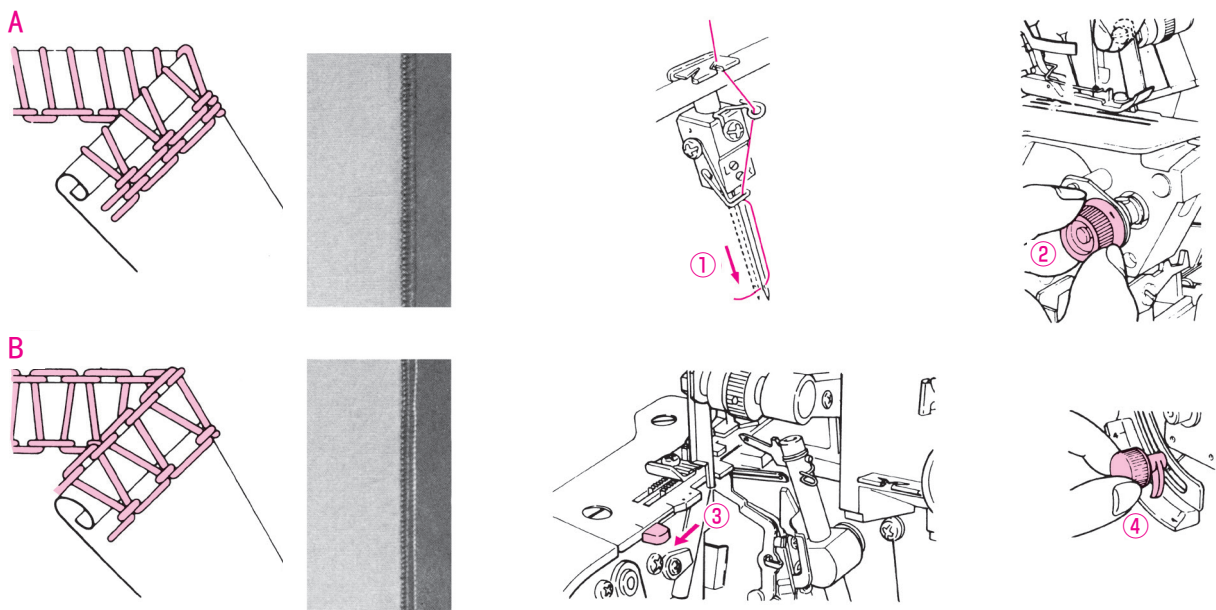
C: 遇右机针线在面料下面呈环状：

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



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. 将包缝宽度选择扳手朝自己方向拉。
- 3. 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

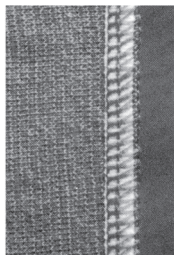
是使卷边面料呈包缝状，但宽度窄于切刀宽度。

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
缝线型号						
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	

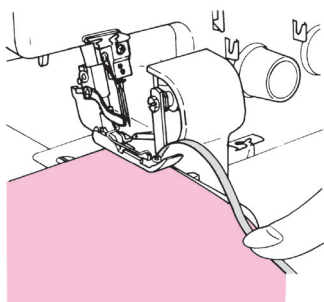
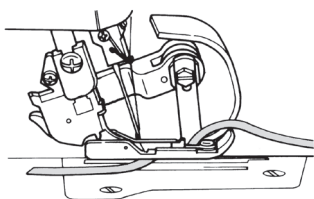
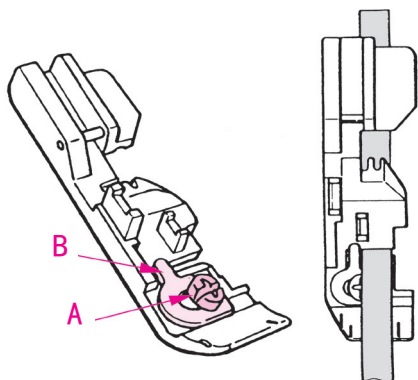
镶带缝



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。

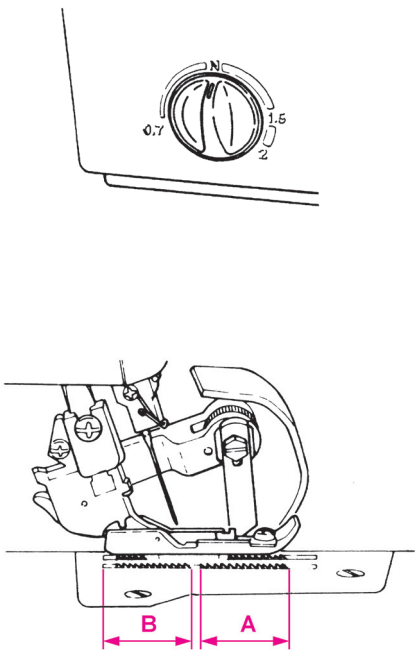
1. 正转飞轮，使机针转至最高点。
2. 抬起压脚，将镶带放入压脚槽，再放下压脚。
3. 旋松导向装置的调节螺钉，使其与带子宽度相同时再旋紧螺钉。
4. 用手转动飞轮，使线在带子上缝制 2-3 针。
5. 将面料放在压脚下面。
6. 缝制开始，带子会随面料一同行进。

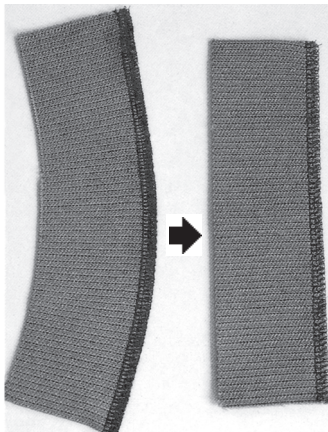
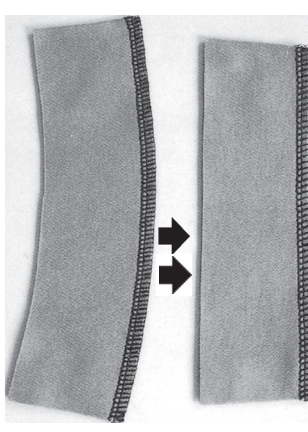
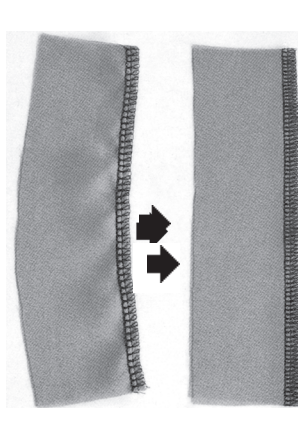


差动送料

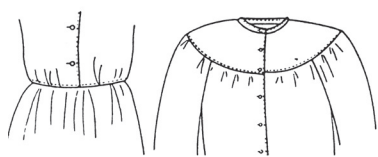
差动送料

布料需要打裥或伸展，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。

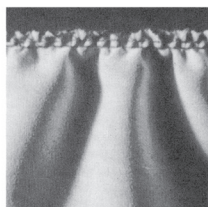


缝口出现波浪		缝口起皱			
面料	毛织物，手编织物，其他延伸性面料，针织面料	薄型编织物，手编织物，平针织物	针织面料	乔其纱，亚麻布，缎子，毛葛	
可通过调节差动送料调节旋钮实现					
N → 1,5 - 2		N → 1,5		N	N → 0,7
					

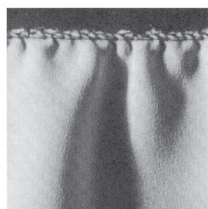
* 打裱



4- 线迹缝

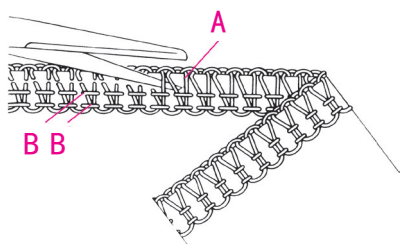


3- 线迹缝



打裱

1. 单层薄型面料可进行打裱。
 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”。

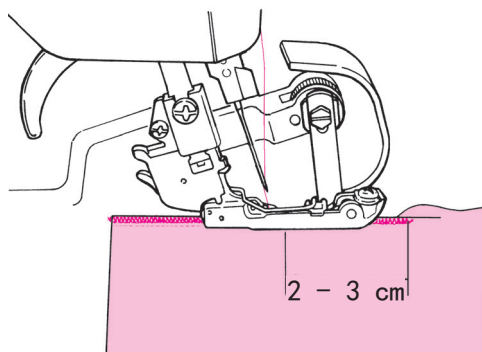


缝口的拆法

将 3 线或 4 线包缝拆开。

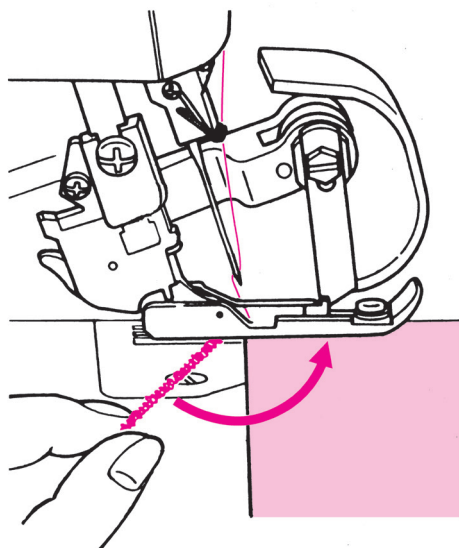
用剪刀在 (A) 处将线剪断，在 (B) 处将线拉掉，缝迹就会脱开。

缝纫中的断线、缝口合拢



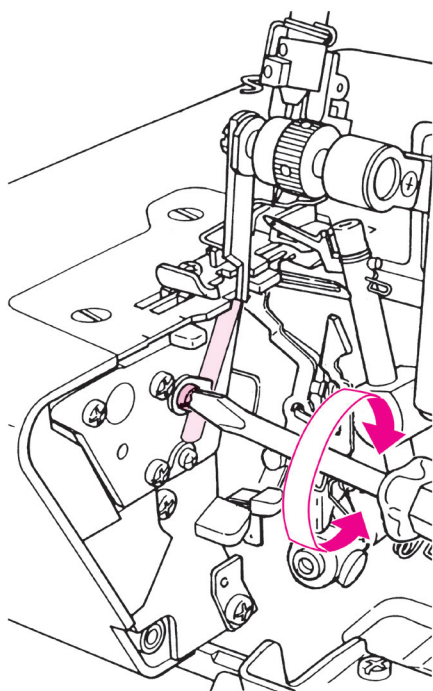
缝纫时遇断线

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。

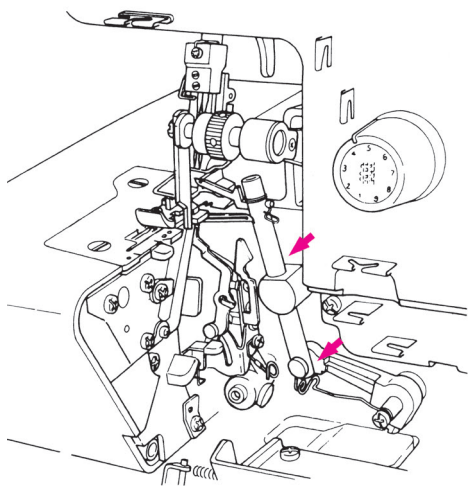
更换上刀

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。



清洁和润滑

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。

故障排除指南

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
机器不走针	• 压脚压力太小。	• 将调压螺钉向右旋，以增加压脚压力。	14
断针	• 机针弯曲或针尖磨损 • 机针装错 • 缝料拉得过长	• 换针 • 正确装针 • 缝制时用手轻拉布边	15 15 –
断线	• 穿线错误 • 线张力过强 • 机针装错	• 重新正确穿线 • 适当调节线张力 • 正确装针	16-21 23, 24 15
跳针	• 机针弯曲或针尖磨损 • 机针装错 • 穿线有误	• 换针 • 正确装针 • 重新正确穿线	15 15 16-21
线迹成形不好	• 线张力不当	• 合适调节线张力	23, 24
缝口凹陷波状 尤以针织物常见	• 压脚压力太大 • 差动送料调节旋钮位置不对	• 减小压脚压力 • 将差动旋钮调至 N-2	14 26
缝口起皱	• 线张力过强 • 差动旋钮位置不对	• 将线张力调至较小值 • 将差动旋钮调至 0.7-N	23, 24 26
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	–

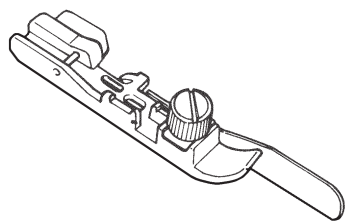
如还不能排除故障，则与购买商联系

规格

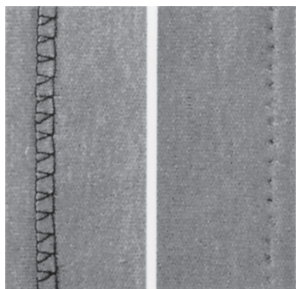
项 目	规 格
缝线数	4 线 , 3 线
机针	右 :130/705H 左 :130/705H(JL×2)
包缝宽度	左针 :6mm 右针 :4mm (卷边 2mm)
针迹长度 (送料量)	1-4mm (标准长 2. 5mm)
差动送料	针织品无波纹 ; 延伸 N-2 无起皱 0. 7-N
压脚升降高度	5 mm
缝速	最大 1500 针 / 分
外形尺寸	270 (L) x 345 (P) x 295 (A) mm.
重量	7, 0 kg
脚踏控速器	Modello Nr. YC-483N (220-240V)

另购附件

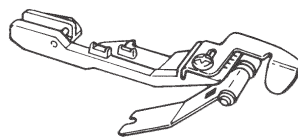
• 暗缝压脚



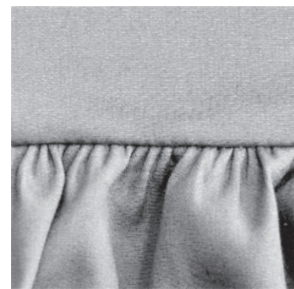
A9810 634 0A0A



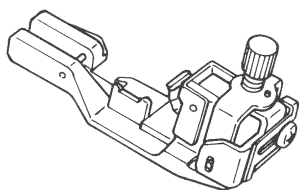
• 聚裨压脚



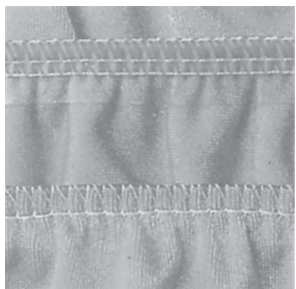
A9860 655 0A0C



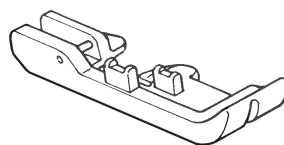
• 弹簧压脚



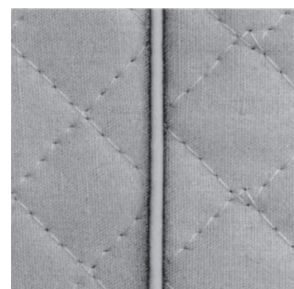
A9815 655 0A0A



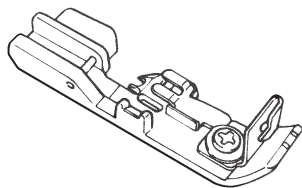
• 滚带压脚



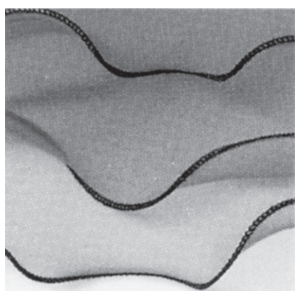
A9865 655 0A0A



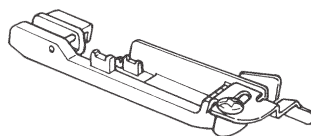
• 花边压脚



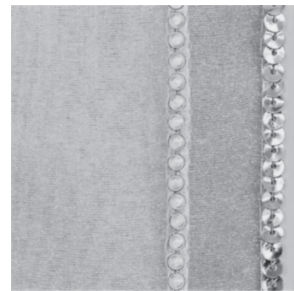
A9820 655 0A0A



• 珍珠压脚



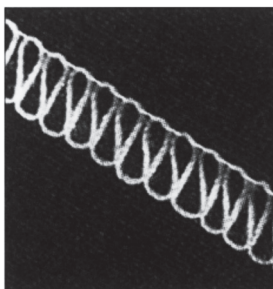
A9870 634 0A0A



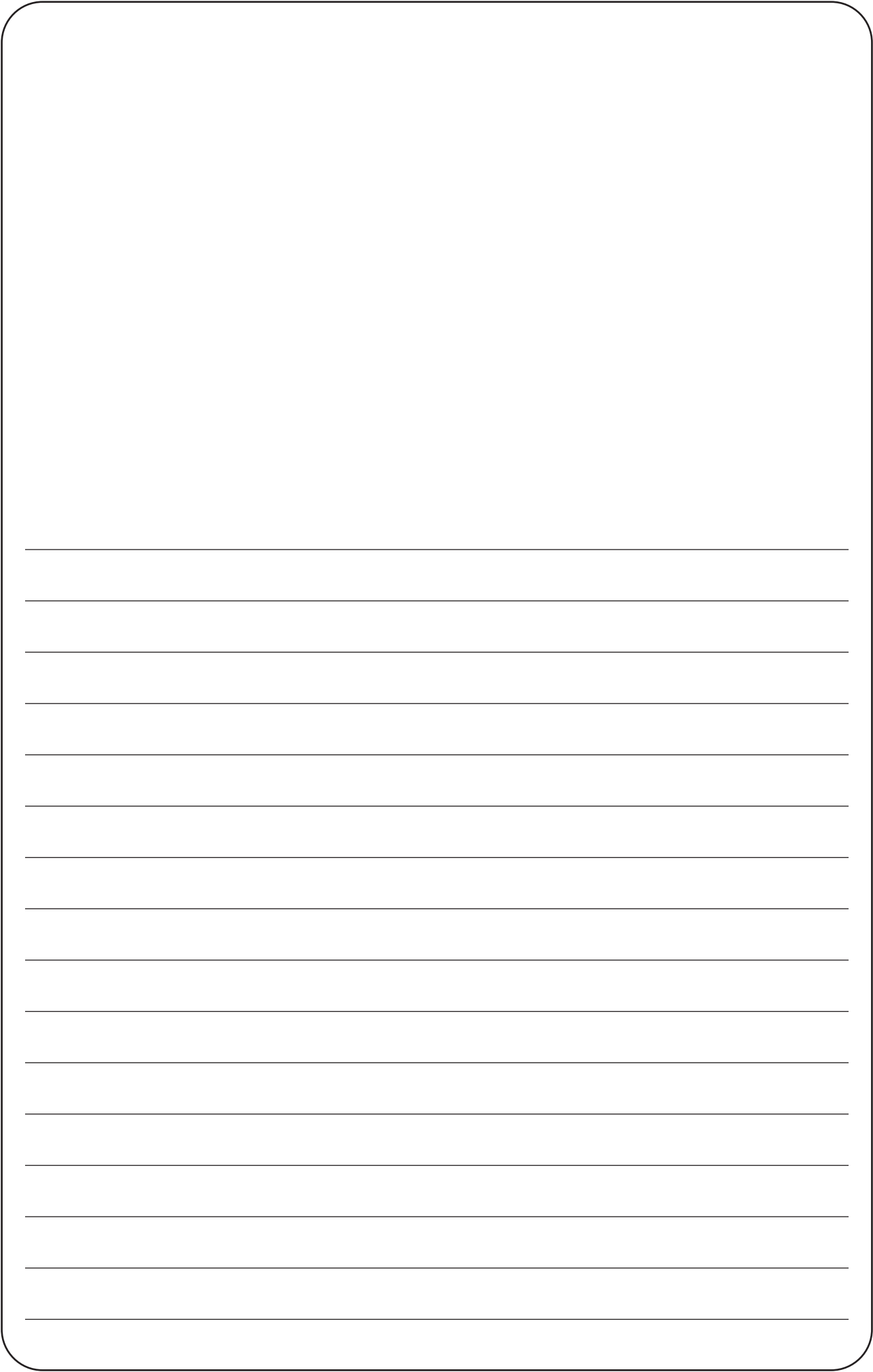
• 2/3 切换器



A9825 634 0A0A



如需上述附件，请与购买店联系





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。

40240986



000722