

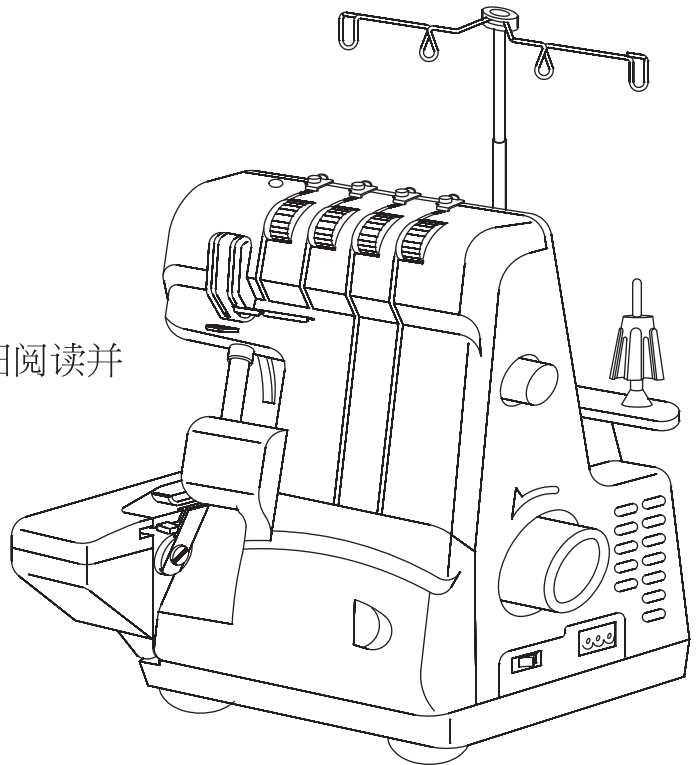
JUKI®

双针三 / 四线包缝+绷缝机

MO-50eN/51eN

操作指南

要领：
在你使用缝纫机之前，请仔细阅读并理解所有的安全操作规程。



重要的安全操作规则

重点安全说明:

由于本机有电器装置，所以在使用前必须时刻注意安全规则，阅读所有操作说明。

危险 — 谨防电击

1. 不使用时，请拔去插头
2. 机器使用完毕时和打扫机器时，请先拔去插头
3. 换灯泡时，请拔去插头，110V~240V/ 15W

警告 — 谨防烧伤，失火，电击或伤害

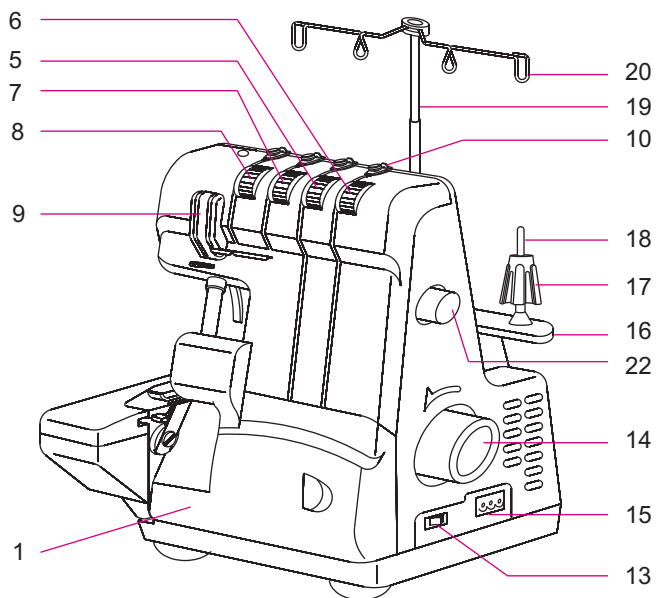
1. 勿将该机器当作玩具，小孩靠近时需有大人看护。
2. 按照操作指南说明的用途使用，其附属装置仅限于指南中指定的。
3. 若出现线绳或插头损坏，工作失灵，机器被摔过或损坏或接触到水等问题时，请停止使用，并将其送到附近的指定经销商或售后服务中心进行检查、维修，电器或机械调整。
4. 任何通风孔受堵都需停止使用。保持缝纫机通风，并且保持脚踏控速器的清洁，防止棉绒，灰尘和碎片的堆积。
5. 勿让手指接触转动中得零件，尤其是缝纫机的各种针和刀。
6. 请正确使用合适的针板，错误使用会产生断针现象。
7. 不要使用弯曲的机针。
8. 在缝纫时，请不要推或拉面料以免使针偏离而产生断针。
9. 调整任何针时，应停止缝纫机。例如:机针穿线、更换针、弯针穿线，或更换压布脚等。
- 10.当移动开闭盖、打开开闭盖以抬高刀或弯针、添加任滑油或为用户进行售后服务调整机器时，请拔去插头。
- 11.不要入口处塞入任何东西。
- 12.勿在户外使用。
- 13.正使用喷雾产品或充满气 的地方禁止使用机器。
- 14.切断电源时，请将所有可控部位调至关闭状态，然后拔去插头。
- 15.切断电源时，应直接拔下插头，请勿拉扯电缆。
- 16.不使用时，应将缝纫机电源断开。
- 17.若电源线损坏，必须到附近的指定经销商或请服务中心人员更换一条专门的电源线。
- 18.若油不小心慎入眼中，请立刻用水清洗出。若误吞，请立即就医。
- 19.请先将开闭盖关上后在使用机器。

“妥善保存此操作指南”

本包缝机仅适合于家庭用。

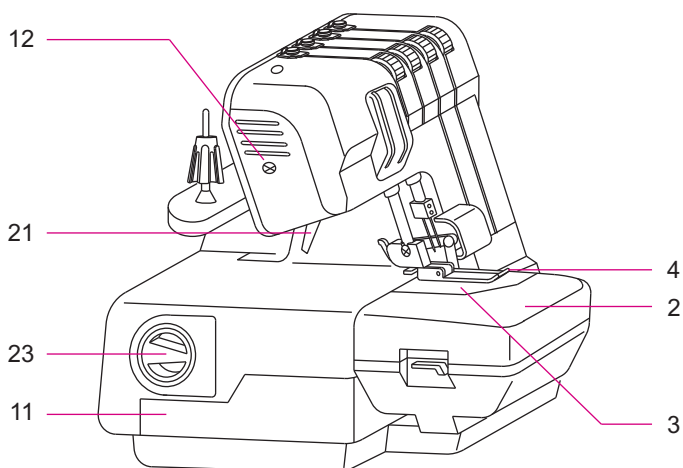
目录

各部零件名称.....	3
标准附件.....	4
开闭盖的开启与关闭.....	4
辅助板的开启与关闭.....	4
附件盒的开启与关闭.....	4
布屑盒的用法.....	4
电源.....	5
速度之调.....	5
线架的定位.....	5
线轮盖及线轮网之装法.....	5
飞轮之回转方向.....	6
压布脚的升降.....	6
取下或更换压布脚.....	6
针的更换.....	7
上刀的更换.....	7
穿线的方法.....	8
上环勾穿线.....	8
下环勾穿线.....	9
右针穿线.....	10
左针穿线.....	11
缝纫测试.....	12
调整线张力.....	13
针距的调整.....	14
切布宽度的调整.....	14
针板的切换.....	14
差动送布.....	15
灯泡的更换.....	17
清洁与保养.....	17
故障的排除.....	18
选配压布脚.....	19

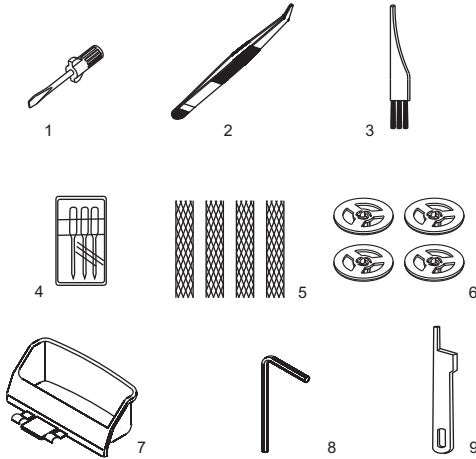


各零部件名称

1. 开闭盖
2. 辅助板盖
3. 针板
4. 压布脚
5. 上环勾张力转钮
6. 下环勾张力转钮
7. 右针线张力转钮
8. 左针线张力转钮
9. 针棒挑线杆盖
10. 导线板
11. 附件盒
12. 灯座盖
13. 电源开关
14. 飞轮
15. 电源插座
16. 线轮座
17. 线轴套
18. 线轴
19. 伸缩线架
20. 挂线杆
21. 压布杆
22. 针距调整钮
23. 差动调整钮



准备机器

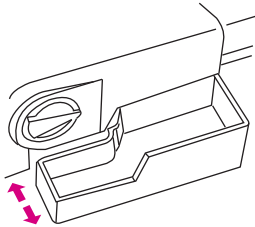


标准附件

1. 螺丝起子
2. 夹子
3. 刷子
4. 针盒 ELX705
5. 线轮网
6. 线轮盖
7. 布屑盒
8. 六角板手
9. 上刀
10. 油壶

附件盒的开启与关闭

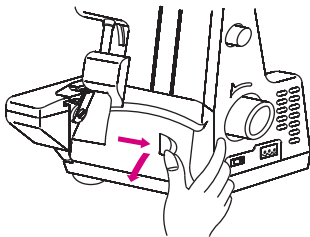
如左图示，外拉内推即可。



开闭盖的开启与关闭

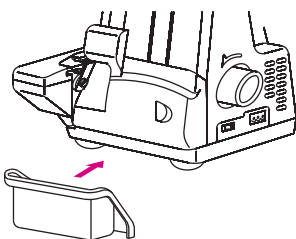
开启: 以右手大拇指轻压开闭盖凹槽，然后向右拉至最右端并下翻即可。

关闭: 将开闭盖上翻即自动关闭。



布屑盒的用法

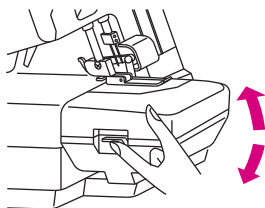
从下方往左上扣上。



辅助板盖的开启与关闭

开启: 上推金属板后，一起与辅助板下翻即可。

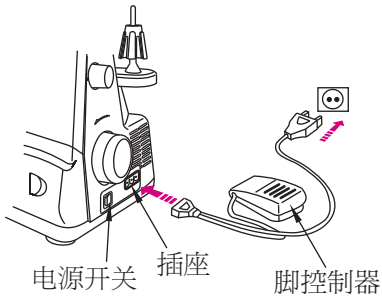
关闭: 上翻辅助板盖至定位即可。



准备机器

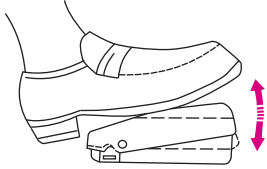
电源

1. 将电源开关切为OFF
2. 将电源插头插入电源插座
3. 将插头插入插座并将电切为NO



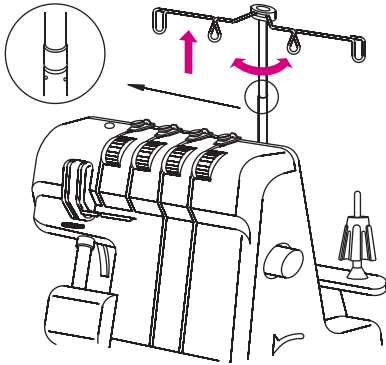
速度之调节

脚控制器踏得越深，速度越快
浅踏一慢
深踏一快



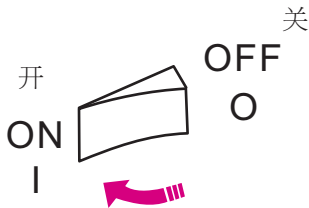
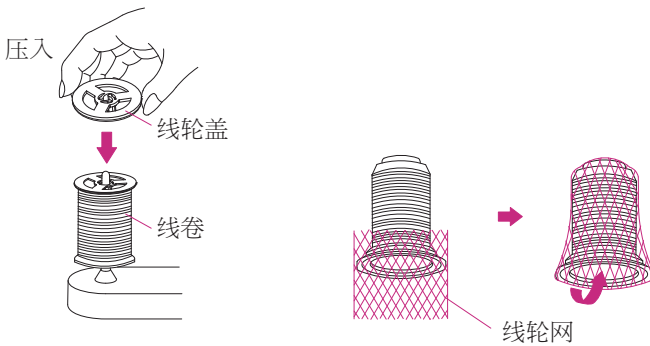
线架的定位

1. 拉起线架到最高点
2. 左右旋转线架使其定位



线轮盖及线轮网之装法

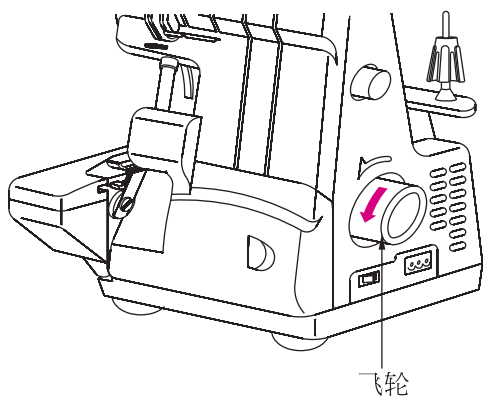
1. 当你使用较小的线锭时，请将线锭插入线轴向下压紧并嵌上线轮盖。
2. 如果使用容易脱落的化纤线时，将附属的线轮网从下面加以套上使用。



开关的切换

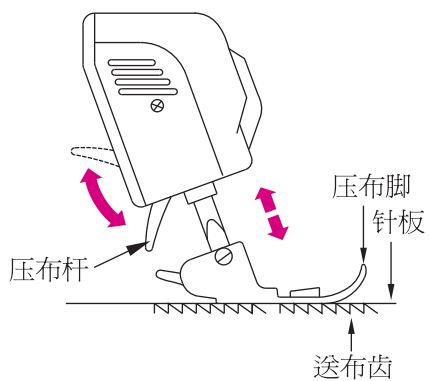
为了您的安全：
以下情况务必拔去电源

- 当机器不使用时
- 当安装或取下零件时
- 当穿线或清洁机器时



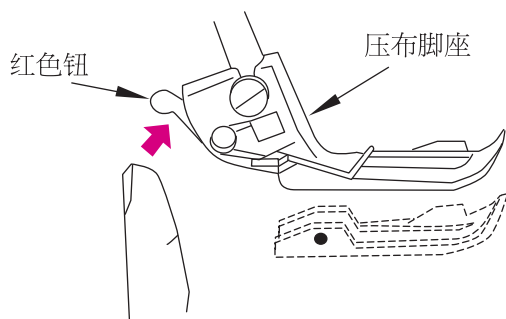
飞轮之回转方向

永远向您的方向回转



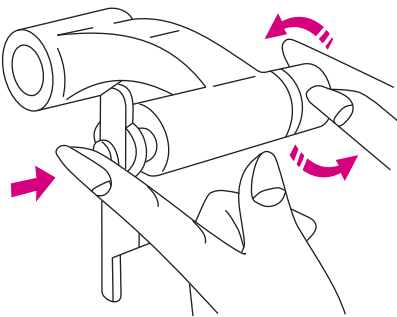
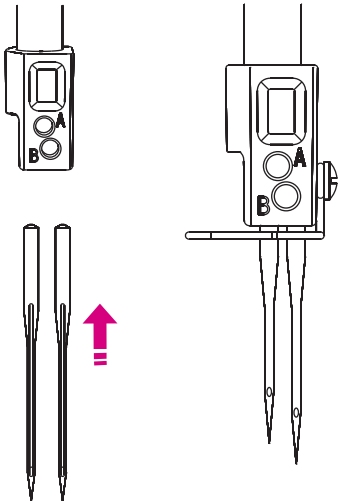
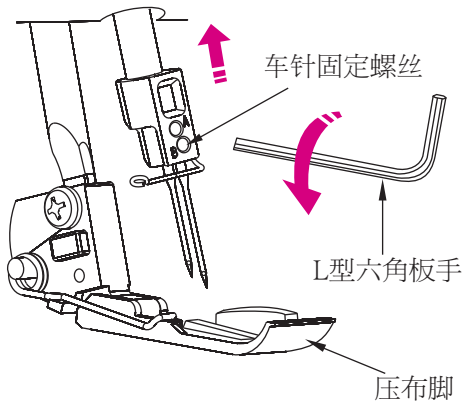
压布脚的升降

1. 只要升起或下降压布杆，压布脚即随之升降。
2. 车缝时应保持压布脚在下降位置。



取下或更换压布脚

1. 上升车针并升起压布杆。
2. 按下压布脚之红色钮即可取下压布脚。
3. 置欲替换之压布脚于压布脚座之沟下，并下降压布杆以固定压布脚，升起压布杆以确定压布脚已装好。



针的更换

注意:

更换针之前，必须将电源插头拔下。

上刀的更换

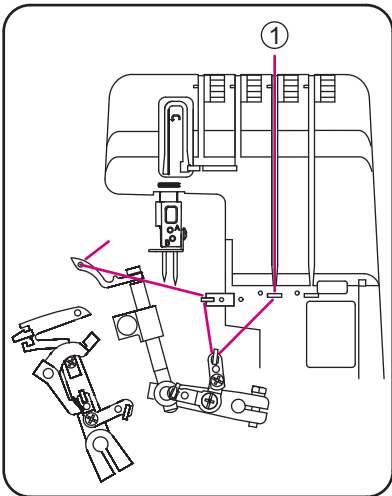
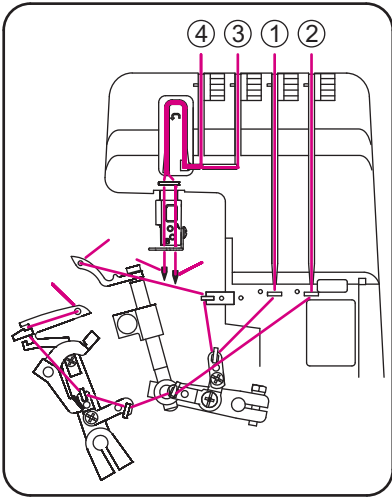
注意:

1. 更换上刀之前，必须将电源插头拔下。
2. 打开开闭盖及辅助板盖并取下压布脚。
3. 转动飞轮使上刀升至最高点。
4. 以螺丝起子松开螺丝并将上刀取下。
5. 装上新的上刀并将螺丝轻锁。
6. 转动飞轮使上刀降至最低点。
7. 调整上刀使上刀下切深度距离下刀刀约0.5~1.0mm最后将上刀螺丝锁紧。
8. 装回压布脚并将开闭盖及辅助板盖关上。

穿线

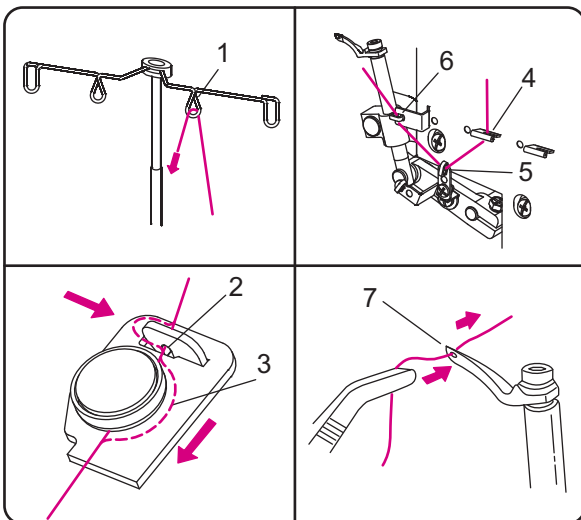
穿线的方法

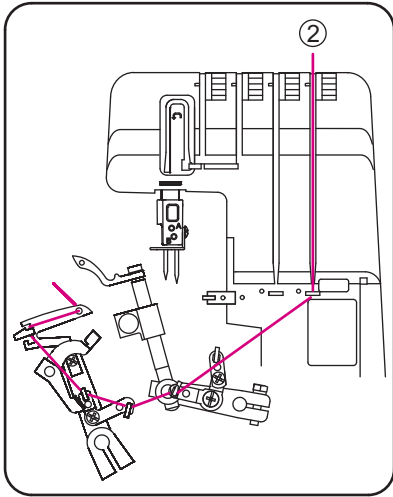
1. 请依照所指示的 ①②③④ 依序穿线。
2. 错误的穿线将导致跳针、断线或不均匀的线张力。在车缝之前，请再度确认您的穿线是正确的。



上环勾穿线(蓝)

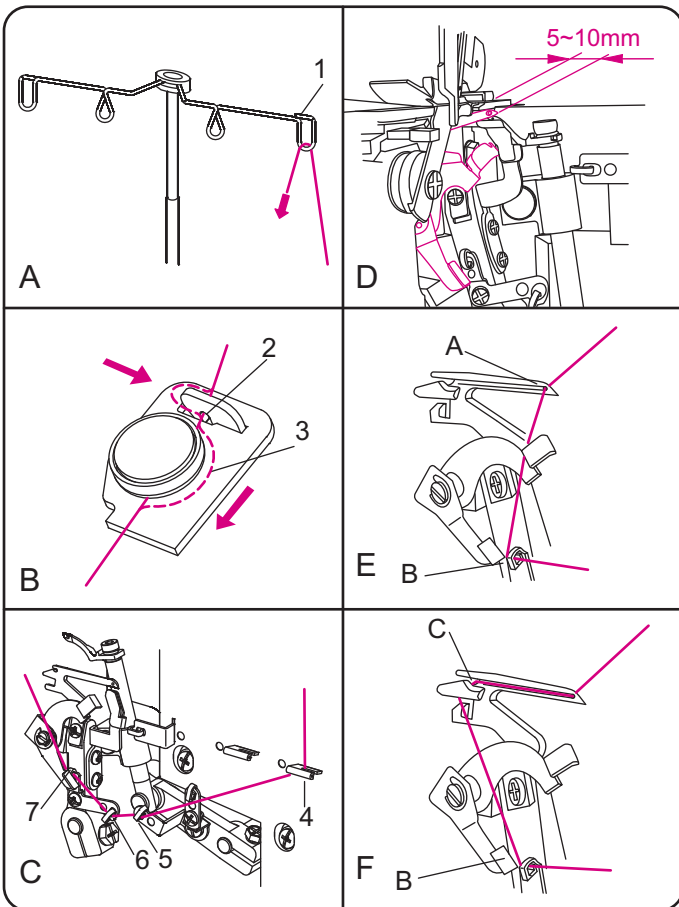
- A. 将线穿过挂线杆(1)。
- B. 将线由左围绕，穿过于(2)再围绕着导线板(3)下拉。
- C. 上环勾穿线，请依照蓝色圆点贴纸图面(4.5.6)依序穿线。
- D. 将线穿过上环勾后，置于压布脚下方向后方拉出。

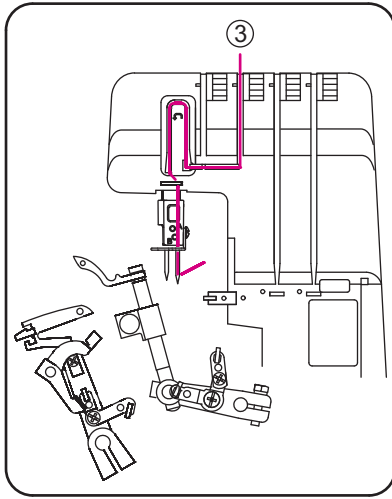




下环勾穿线(红)

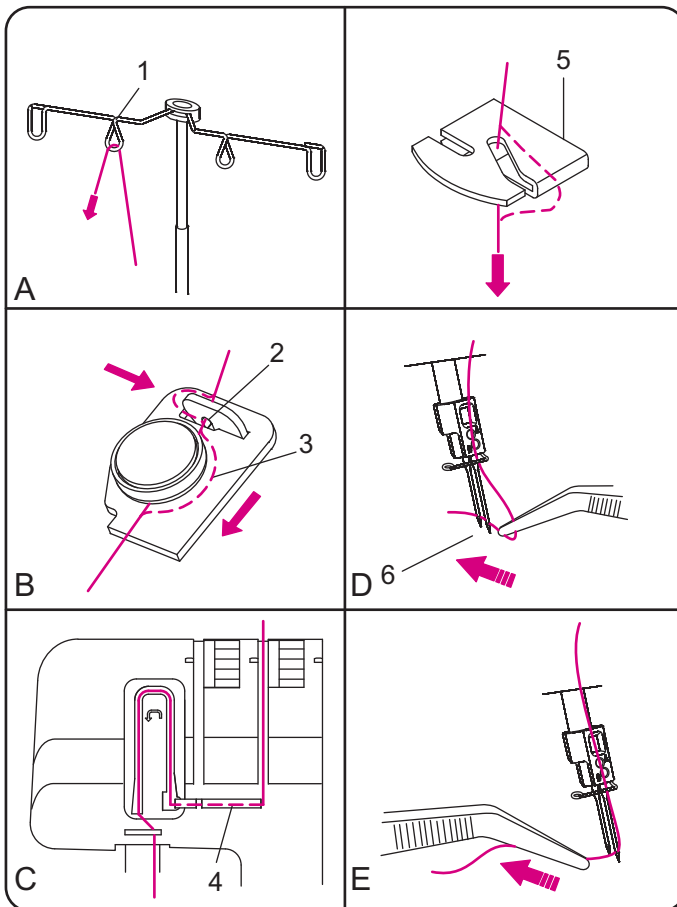
- A. 将线穿过挂线杆(1)。
- B. 将线由左围绕，穿过于(2)再围绕着导线板(3)下拉。
- C. 右针穿线的导引位置，请依照红色圆点贴纸图面(4.5.6.7)依序穿线。
- D. 将飞轮转向你直到下环勾超出针板 5~10mm
- E. 以夹子夹着线头穿过下线环勾孔(7)。
- F. 以左手拉紧再用右手推自动穿线器到头后，放松自动穿线器(8)使其弹回原位，再将线置于压布脚下方向后方拉出即完成下梭的穿线。



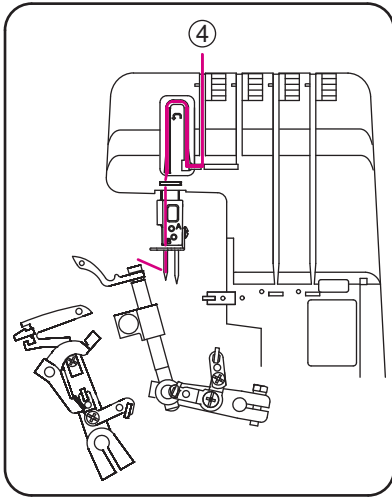


右针穿线(绿)

- A. 将线穿过挂线杆(1)。
- B. 将线由左围绕，穿过于(2)再围绕着导线板(3)下拉。
- C. 将线依序穿过导线板(4,5)。
- D. 将线穿过针台导线环(6)后穿过右针针孔。
- E. 将线置于压布脚下方向后方拉出。



穿线

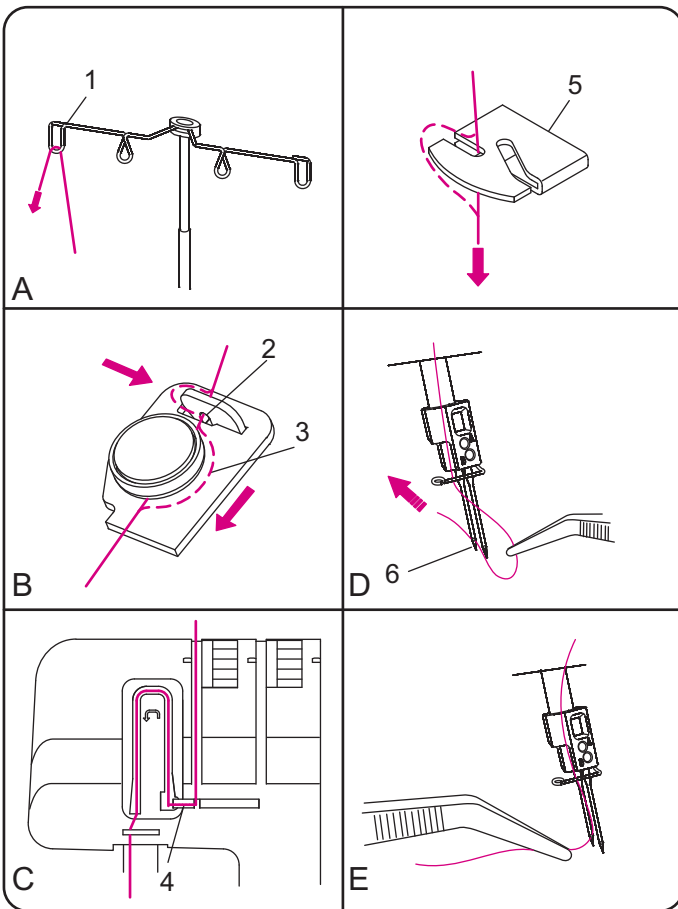


左针穿线(黄)

- A. 将线穿过挂线杆(1)。
- B. 将线由左围绕，穿过于(2)再围绕着导线板(3)下拉。
- C. 将线依序穿过导线板(4,5)。
- D. 穿过针台导线环(6)后穿过左针针孔。
- E. 将线置于压布脚下方向后方拉出。

穿完线后

完整的穿完线后放下压布脚，并且关闭开闭盖，再放置织布车缝。



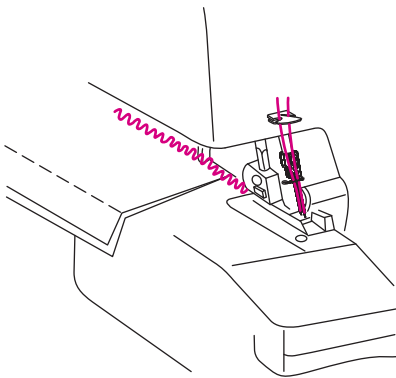
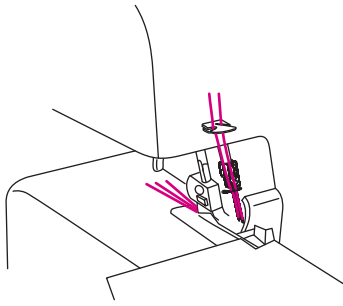
缝纫测试

穿完线后，使用双层织布试运行，以便能够正确检查线迹的形成和线张力。

将电源开关切换于"NO"("I")。

将线压转钮皆设定于"3"。

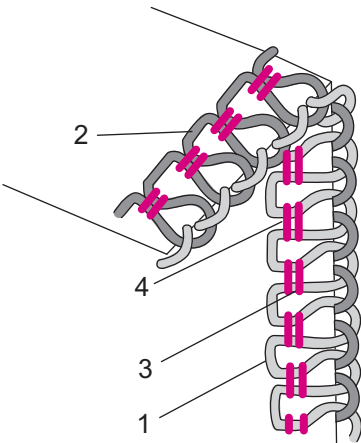
用拇指轻轻抬起压布脚，将织布放置于压布脚之下，下刀之上。



车缝

车缝完毕后，继续车缝约8cm(4")。

剪断线线后移开布料即可。



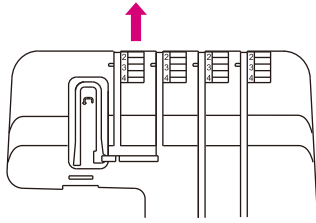
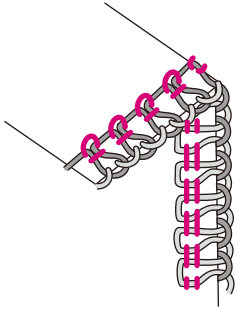
检查您的车缝线

- 1.上环勾线 (蓝)
- 2.下环勾线 (红)
- 3.右针线 (绿)
- 4.左针线 (黄)

检查织布上的车缝花样，完美的花样是上下环勾的线会交会在织布边。针线会形成拉伸而耐用的直线。

调整线的张力也必须根据正在使用的布料以及线的类型做调整。

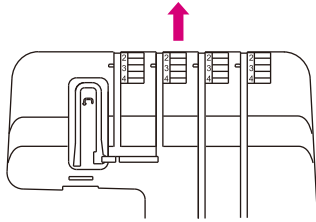
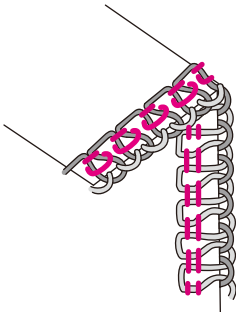
调整线张力



调整线张力

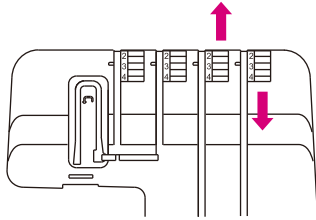
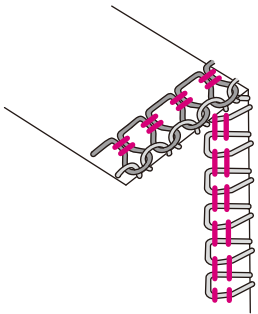
左针在织布反面有线圈：

将左针线压调紧(黄色)。



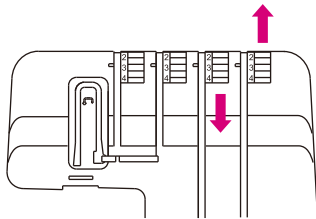
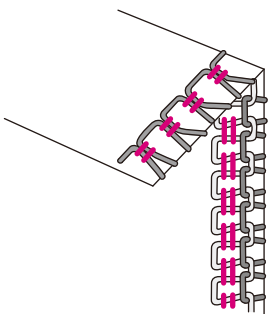
右针在织布反面有线圈：

将右针线压调紧(绿色)。



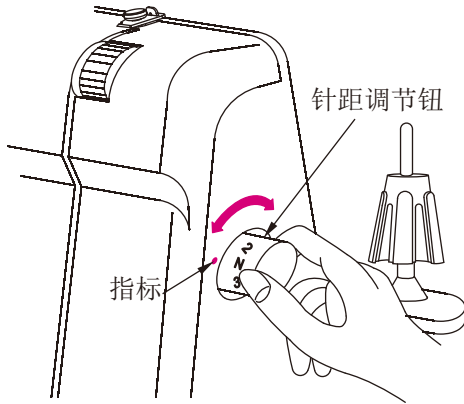
环勾线交会在织布背面：

将下环勾线压调松(红色)，或者将上环勾线压调紧(蓝色)。



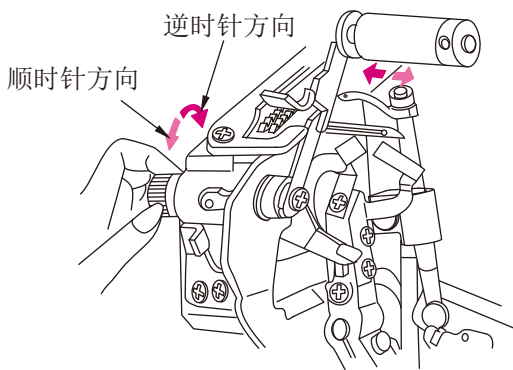
环勾线交会在织布正面：

将下环勾线压调紧(红色)，或者将上环勾线压调松(蓝色)。



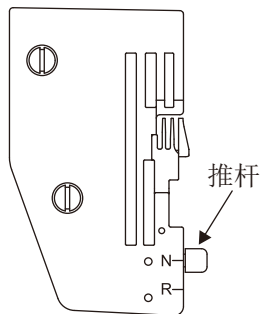
针距的调整

1. 数字越大、针距越大。
2. 数字越小、针距越小。



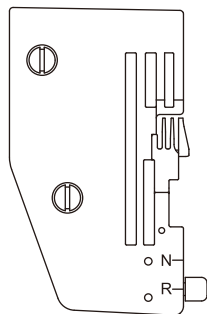
切布宽度的调整

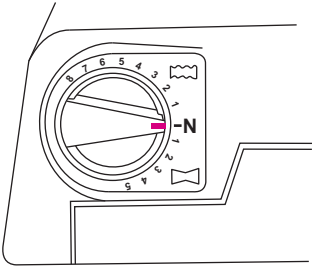
1. 打开辅助板盖
2. 转动切布宽度调整钮
 - 逆时针方向为较大的切布宽度
 - 顺时针方向为较小的切布宽度



针板的切换

- 切换推杆的位置以选择一般的边缝
或卷缝/窄缝
- "N"— 一般边缝
- "R"— 卷缝/窄缝

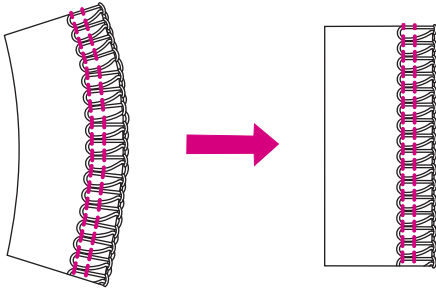




差动送布

如何调整

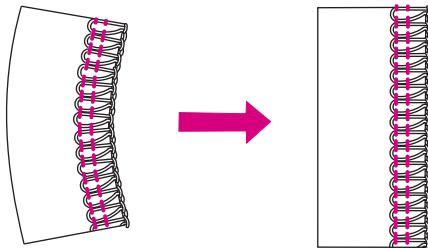
- 如果所车布料被拉撑，作逆时针方向转动调整。(转向上)
- 如果所车布料缩紧，作顺时针方向转动调整。(转向下)



拉伸的影响

要拉伸布料时将转钮设定在"图示" N到5之间的一个区段。

这可防止细尼龙、球衣或紧密梭织面料起皱。



推动的影响

为了防止波动或褶皱时，将转钮设定在"图示" N到8之间的一个区段。

这可防止针织布料波动或褶皱或精细梭织面料起皱。它还可以用来对单层的精细织物进行褶皱。

注意

当未使用差动功能时，转钮必须设定在N的位置。

褶皱

可利用差动功能进行对单层布料进行褶皱。例如：袖头、裙腰、蕾丝饰边以及褶边装饰等。

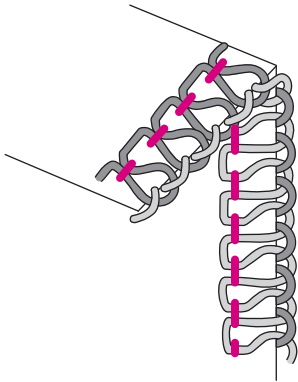
调整：

花样：四线拷克缝

差动设定：8

针址设定：3-4

线压设定：3-5

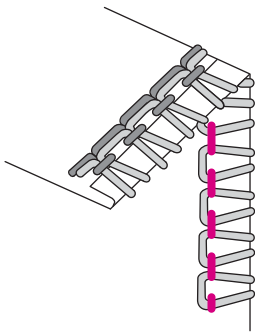


实用的车缝

一针3线

使用3-5mm宽度的一针三线拷克缝时，将左针移除。只进行上下环勾及右针之穿线即可。

使用5-7mm宽度的一针三线拷克缝时，将右针移除。只进行上下环勾及左针之穿线即可。



3线卷缝

杆切换至"R"，参考第14页。

注意

因使用的布料及线种类不同，线压可能须要进行调整。

设定

花样：三线卷缝

用针：右针

转钮设定：

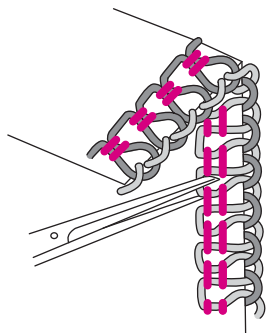
右针转钮：3-5

上环勾转钮：4-6

下环勾转钮：6-8

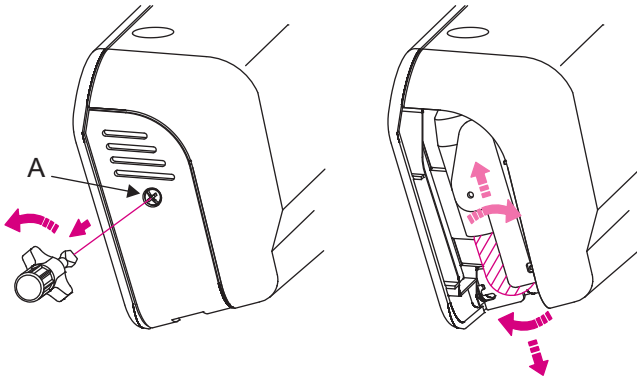
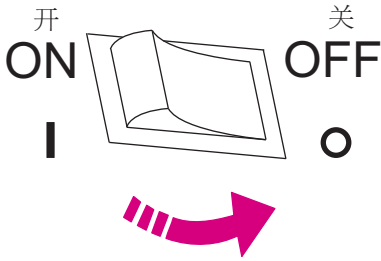
针址设定：1.5-2

差动设定：N(请依照布料进行调整)



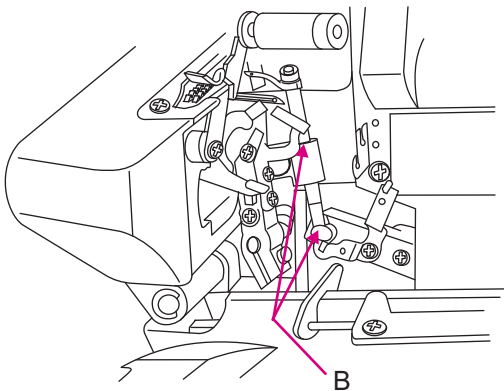
拆除接缝

用锋利的剪刀剪掉上下环勾的线。拉针线后将可轻易拆除。



注意

- 1.灯泡可以在经销商处购买
- 2.更换灯泡之前要确定灯泡已经冷却了
- 3.插电源之前要先将灯座盖锁好



更换灯泡

换装灯泡之前请先将电源开关切换至 OFF "O"。

松开灯座盖固定螺丝(A)后，取下灯座盖。

松开灯泡后更换一个新的灯泡。
将灯座盖盖上后锁上螺丝。

灯泡规格

如果机器的电装铭板标示的伏特数为 100V，则要求的灯泡规格如下：

- 电器规格 :100V, 12W
- 灯泡形状: T-20
- 灯头 :E12
- 总长度 :48mm

如果机器的电装铭板标示的伏特数为 120V，则要求的灯泡规格如下：

- 电器规格 : 110~120V, 15W
- 灯泡形状: T-20
- 灯头 :E12
- 总长度 :48mm

如果机器的电装铭板标示的伏特数为 230V，则要求的灯泡规格如下：

- 电器规格 : 220~240V, 15W
- 灯泡形状: T-22
- 灯头 :E14
- 总长度 :56mm

为机器添加润滑油

清洁机器之前，请先从电源插座上拔除电源线。

- 机器上的布屑及灰尘应定时清理。
必须定期添加润滑油于(B)处。

备注:

只能使用缝纫机专用润滑油，不要使用其他类别的润滑油否则可能造成机器损坏。

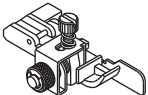
故障的排除

问 题	原 因	矫 正 方 法	参 照
断 线	1.针的装法不正确	重装针	6页
	2.穿线不对	重穿线	7~10页
	3.缝线张力过强	放松张力	12页
	4.针弯曲或针头损坏	更换针	6页
断 针	1.强拉布料	不可强拉布	
	2.针的装法不正确	重装针	6页
跳 针	1.针的装法不正确	重装针	6页
	2.针弯曲或针头损坏	更换针	6页
	3.针的型号不对	使用正确的针ELx705	
	4.穿线不对 重穿线	重穿线	7~10页
车缝劣质	穿线不对	重穿线	7~10页
布料皱褶	1.针距不对	重调针距	13页
	2.线压太紧	放松张力	12页
	3.切布宽度不对	调整切布宽度	13页
布料边缘卷曲	使用厚的布料车缝	减少左边的切布宽度	13页
车缝稀松	使用薄的布料车缝	增加右边的切布宽度	13页
车速变慢	机器太脏	该清洁机器	16页
机械不回转	1.插头未插入插座	检查看看	4页
	2.电源开关未开	检查看看	4页
车缝不良	1.缝线张力不恰当	应再调整张力	12页
	2.穿线不对	重穿线	7~10页
	3.线未入转钮压力盘	重穿线	7~10页
	4.针或线与布料不合	换针或换线	6页

机器规格

<p>车缝类型： - 两针，四线拷克缝 - 一针，三线拷克缝及三线卷缝</p> <p>针： ELX705</p> <p>车缝宽度： 3-7mm</p> <p>针趾长度： 1-4mm</p> <p>压布脚高度： 最高可高至 6mm</p>	<p>飞轮： 逆时针方向旋转</p> <p>转动的速度： 最高转速1300 s.p.m.</p> <p>机器重量： 6.7kg</p> <p>尺寸： 292Wx295Dx290H mm</p>
--	--

标准附件:

	选配压布脚:
	盲缝压布脚
	弹性带压布脚
	褶皱压布脚
	珠子压布脚
	绳子压布脚
	带子压布脚
	以上为选购配件，请向本公司各经销商洽购。

JUKI®

JUKI CORPORATION
2-11-1, Tsurumaki,
Tama-shi, Tokyo 206-8551, JAPAN
PHONE: (81)42-357-2341
FAX: (81)42-357-2379
Copyright © 2017 JUKI CORPORATION.
All rights reserved throughout the world.

