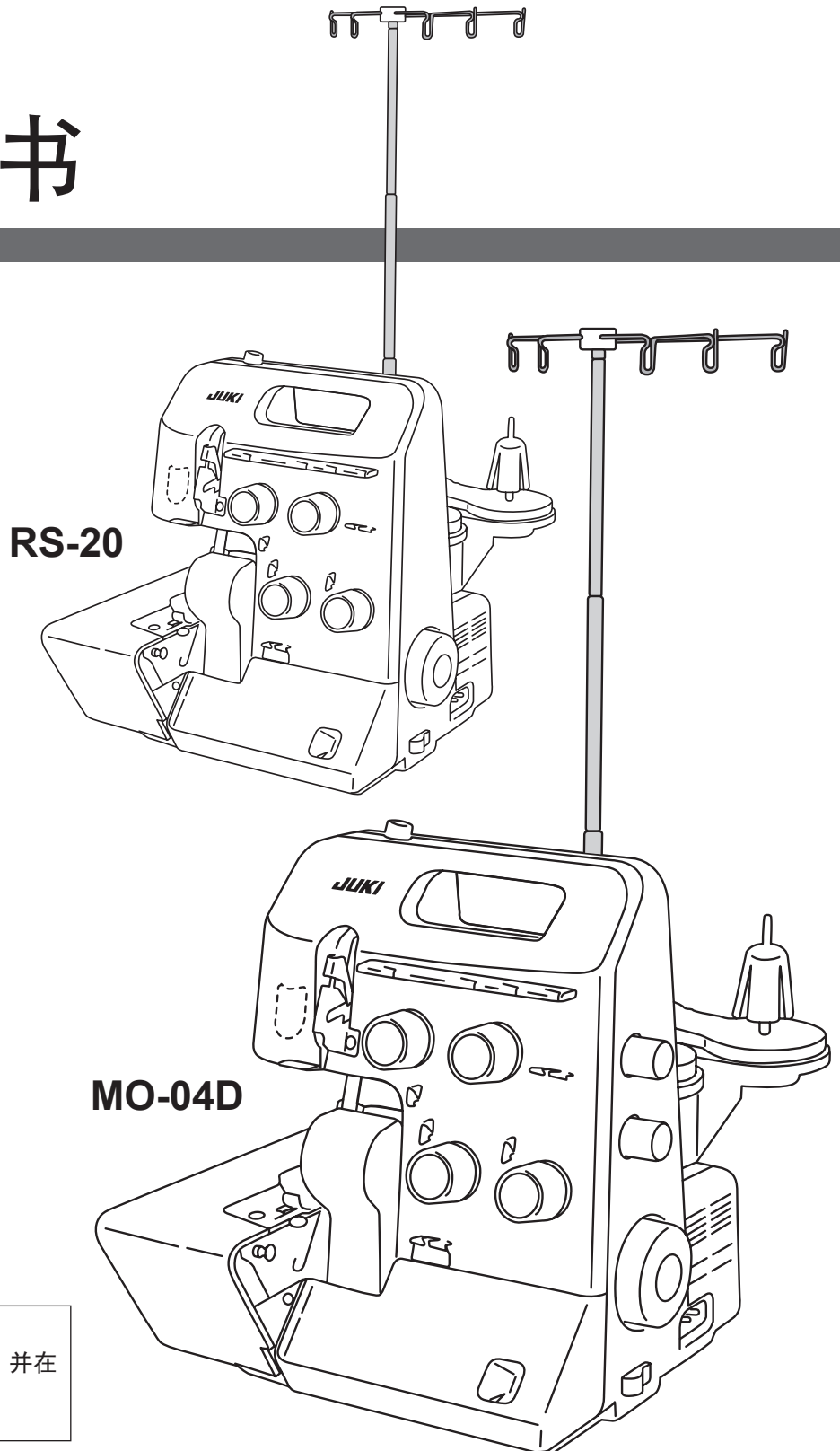


双针二 / 三 / 四线包缝机

RS-20/MO-04D

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。



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便能长期使用缝纫机。

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。

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 |  | 有手受伤的危险等。 |
|  | 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"> 请不要在电压处于 240V 以上时使用缝纫机。 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。否则有可能会导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，有可能会造成人身伤害。
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。

⚠ 警告

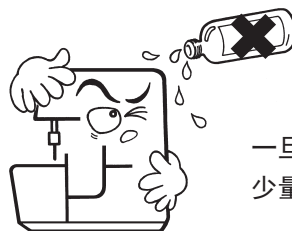
特别是面料与线与机针的组合，请务必遵循【机针的更换】说明表在选择了最匹配的组合后再进行使用。一旦不匹配的话，特别是在缝制厚料（粗斜纹棉布）时采用了细针（#11 以下）的话很可能会造成机针断裂或者是意外人身伤害。

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。

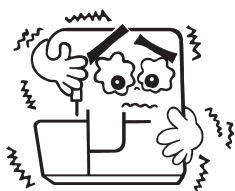


一旦缝纫机脏了，可用软布蘸少量中性清洁剂仔细擦拭即可。

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。



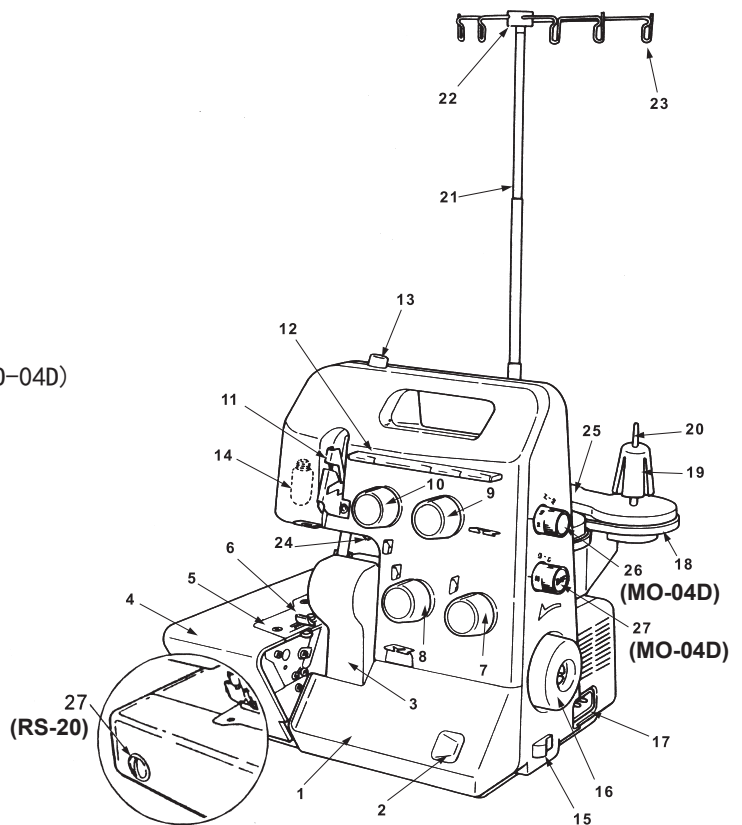
※ 缝纫机的工作温度是 5°C~40°C。不要在阳光直射下使用缝纫机，也不要靠近燃烧的东西如炉或蜡烛，或在潮湿的地方。如果这样做的话，缝纫机内部的温度会上升或是电源线的涂层会融化，从而导致火灾或触电的发生。

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(MO-04D) | 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(MO-04D) | 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 | | • 下切刀的更换 | 15 |
| (根据收缩或拉伸需要, 调节送布量) | 8 | • 更换灯泡 | 15 |
| • 切刀宽度调节(用于包缝或卷边) | 8 | • 清洁注油 | 15 |
| • 调压螺钉 | 8 | 在报修前: 故障及处理方法 | 16 |
| • 换针 | 8 | 另购附件 | 17 |
| | | 规格 | 17 |

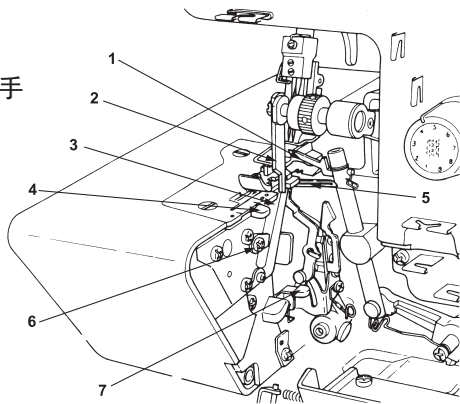
各部位的名称

- | | |
|------------|---------------------|
| 1、弯针罩板 | 15、电源开关 |
| 2、弯针罩板开闭把手 | 16、飞轮 |
| 3、布屑挡板 | 17、插座 |
| 4、缝台 | 18、线架座 |
| 5、针板 | 19、防松垫 |
| 6、压脚 | 20、插线钉 |
| 7、下弯针夹线旋钮 | 21、线架杆 |
| 8、上弯针夹线旋钮 | 22、线架帽 |
| 9、右针夹线旋钮 | 23、挂线导向 |
| 10、左针夹线旋钮 | 24、抬压脚扳手 |
| 11、挑战杆护罩 | 25、海绵垫 |
| 12、线导向板 | 26、针距调节刻度盘 (MO-04D) |
| 13、调压螺钉 | 27、差动送料调节旋钮 |
| 14、照明灯 | |



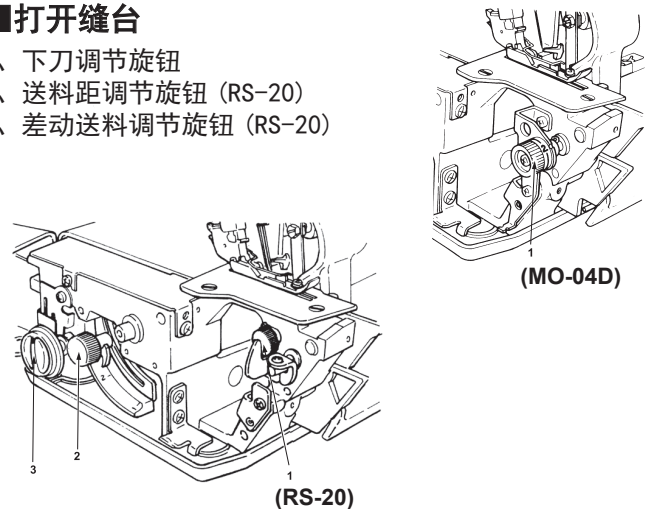
■打开弯针罩板所见

- 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



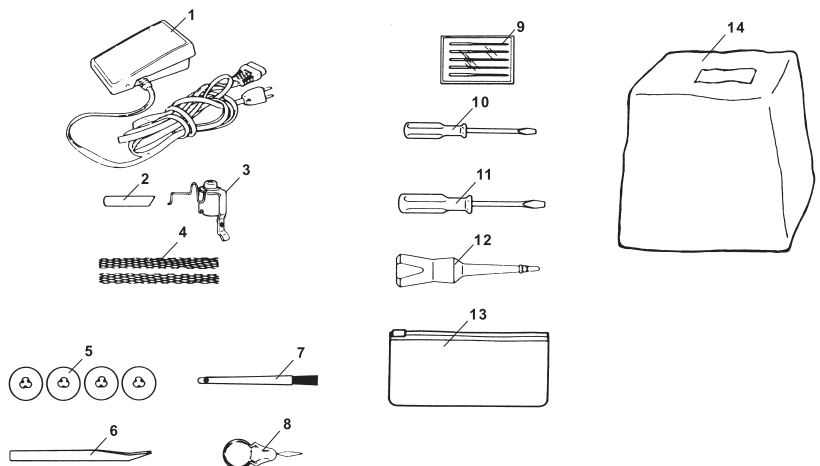
■打开缝台

- 1、下刀调节旋钮
- 2、送料距调节旋钮 (RS-20)
- 3、差动送料调节旋钮 (RS-20)



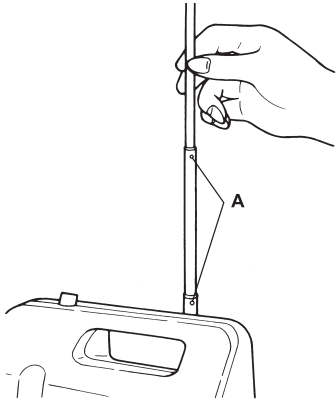
■附件

- 1、脚踏控速器
- 2、下刀 (MO-04D)
- 3、2 / 3 线转换器 (MO-04D)
- 4、线团网
- 5、线团座
- 6、镊子
- 7、除尘刷
- 8、穿针器 (MO-04D)
- 9、机针盒
- 10、小螺丝刀
- 11、大螺丝刀 (MO-04D)
- 12、油壶
- 13、附件袋
- 14、机头罩



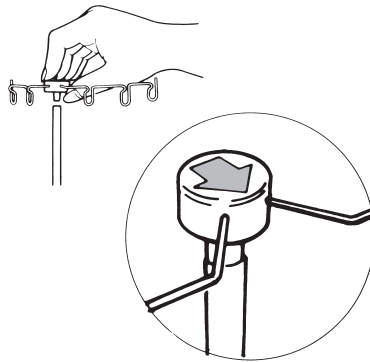
线架装置安装法

■抽出线架杆



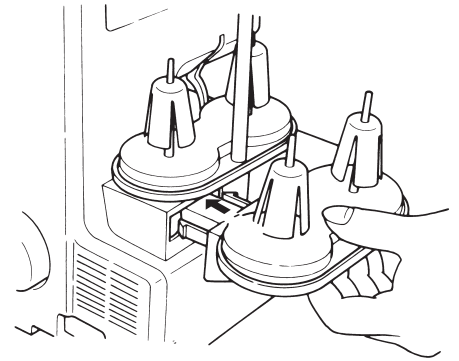
转动线架杆直至听到“卡搭”时，即 A 处的两球卡入孔中，表明线架杆与止动球啮合。

■将线架帽插入线架杆顶部



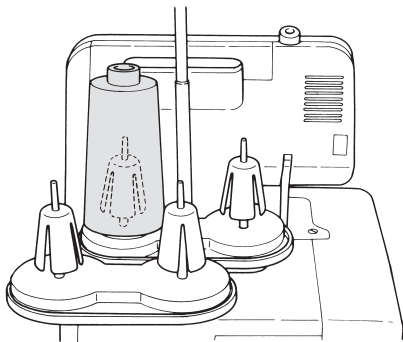
注意线架帽上的箭头朝您。

■装入线架座

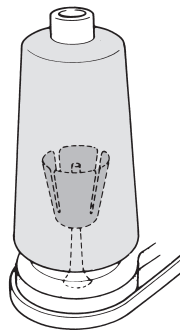


将另外包装的线架座（配有一付）与已固定在机器上的线架座相连，注意要插足。

■包缝用线及线团防松垫

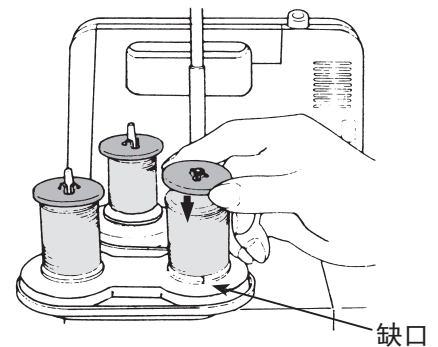


■大号线团



对于大内径的线团，请将线团防松垫倒置插紧。

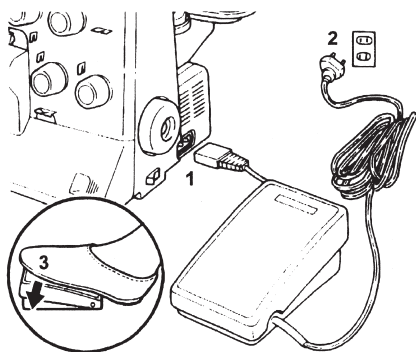
■小号家庭用线团



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

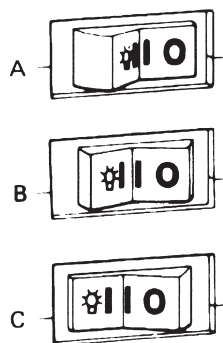
- 1、将脚踏控速器的插头插入机器上的插座。
- 2、将控速器的另一头插头插入电源插座。
- 3、用脚控制速度，踩浅为慢速，踩深为快速。



■电源开关 / 照明灯开关

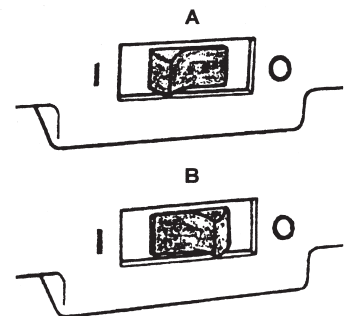
MO-04D

- 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。



RS-20

- A: 关
 B: 打开照明灯

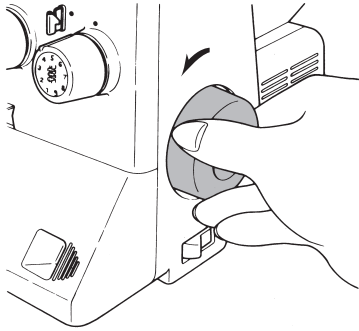


当您不使用本机时

- 1、关闭电源开关（为 0 挡）。
- 2、拔去插头。
- 3、不在控速器上放置任何东西。

操作及功能

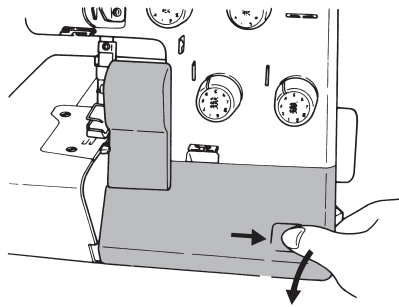
■飞轮（皮带轮）



飞轮要正转，在侧盖板上有关箭头指示

* 穿线结束后，开始缝纫时，必须使飞轮沿箭头方向转动。

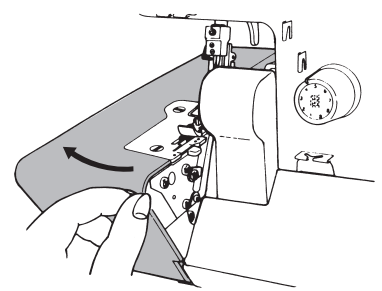
■弯针罩板的开闭



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。

■缝台的开闭

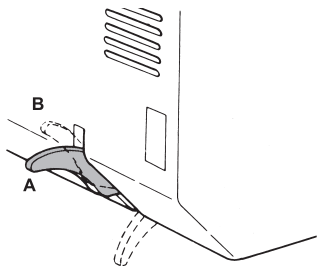


打开：将缝台沿箭头方向推。

关闭：将缝台沿打开的相反方向推。

⚠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）

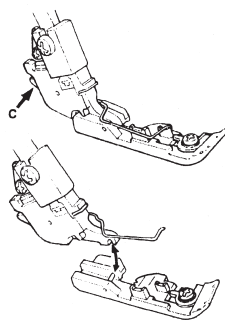


A、通常缝纫时（即缝中等厚度的面料）将压脚抬至 A 位置。

B、在缝制较厚面料时将压脚抬至 B 位置。

■更换压脚

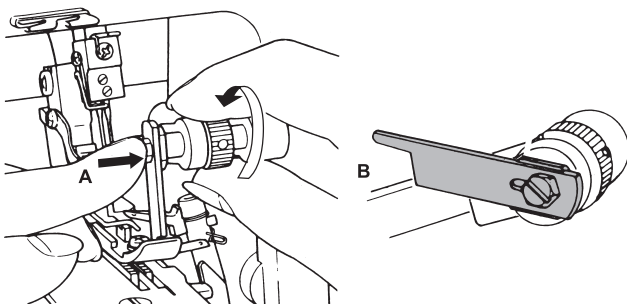
⚠请切断电源



- 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

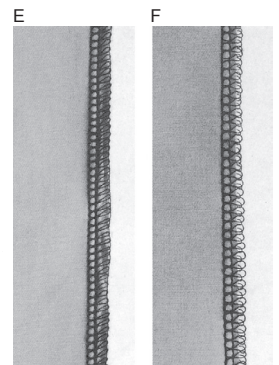
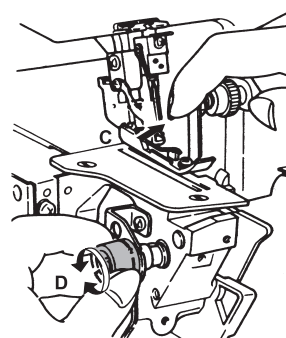
⚠切断电源



- 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）

⚠注意切断电源

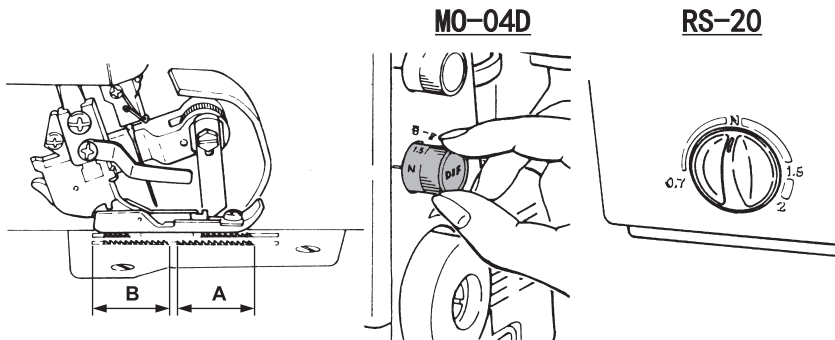
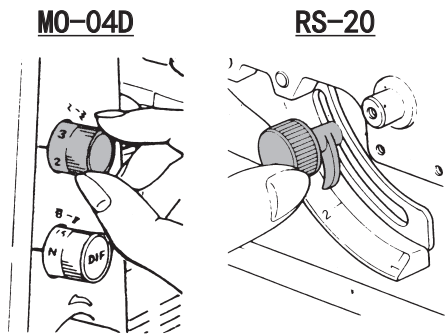


- 打开缝台，抬起压脚。
 - (C) 旋转下刀调节旋钮至所需状态。
 - (D) 关闭缝台和放下压脚。
- 如遇 E 状态时，表示切刀宽度过宽。
如遇 F 状态时，表示切刀宽度过窄。

操作及功能

■送料距调节旋钮

■差动送料调节旋钮（根据收缩或拉伸需要，调节送布量）



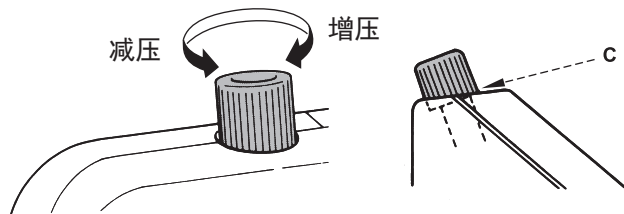
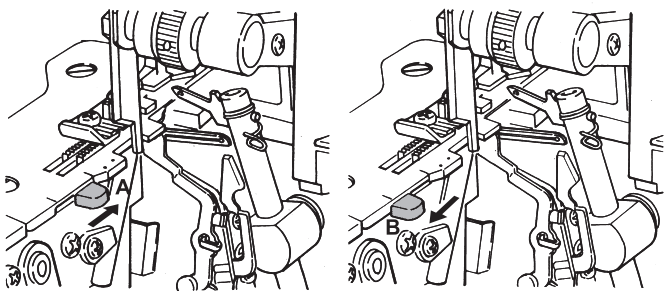
线迹长度可调范围 1 ~ 4mm。
通过调节送料距调节旋钮，可调线迹的长短。
· 通常包缝设定长度为 2 ~ 3mm。

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）

■调压螺钉

* 转动飞轮，使机针至最高点。

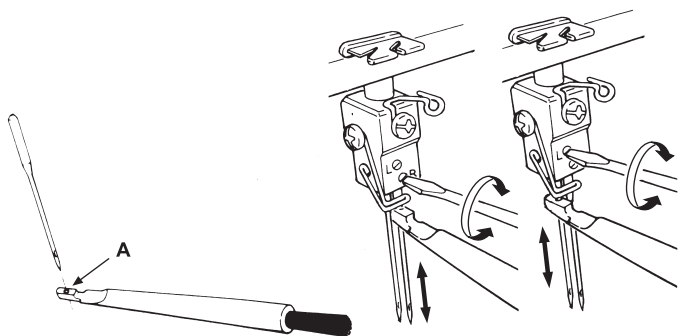


- (A) 包缝时
将包缝宽度选择扳手朝后推，使其与针板后面红色标记对齐。
- (B) 卷缝时
1. 将包缝宽度扳手向前拉，使其与针板前面的红色标记对齐。
2. 将送布调节旋钮调整至“1 ~ 2”。

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相对齐。

■换针 请切断电源

- 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。

穿线

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

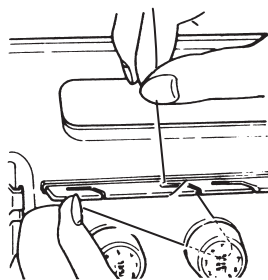
为了明确穿线顺序请按穿线图进行

- 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。

■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。

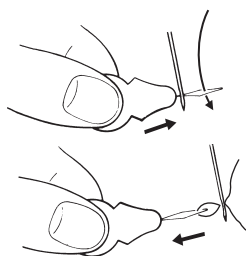


■针孔穿线 (MO-04D)

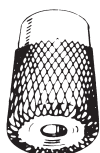
将针孔穿线器穿入针孔内。

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。

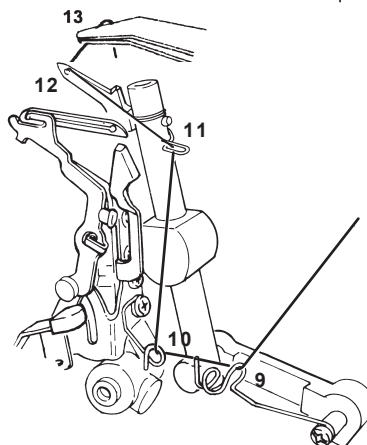
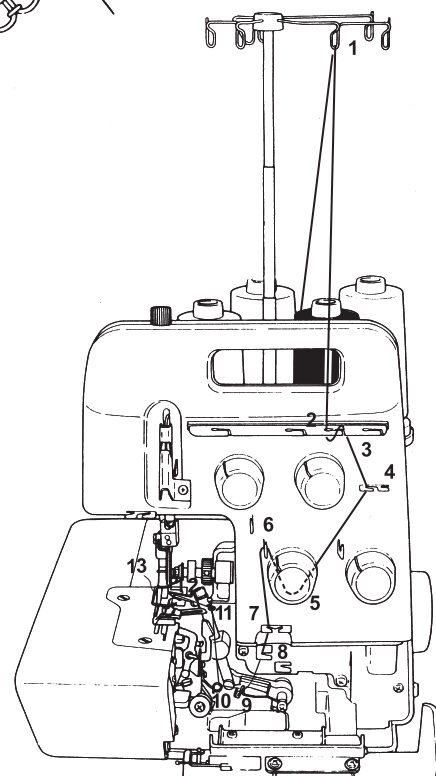
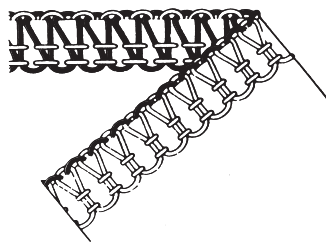


■遇高捻度的线时，请用线团网



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。

穿线 (1)

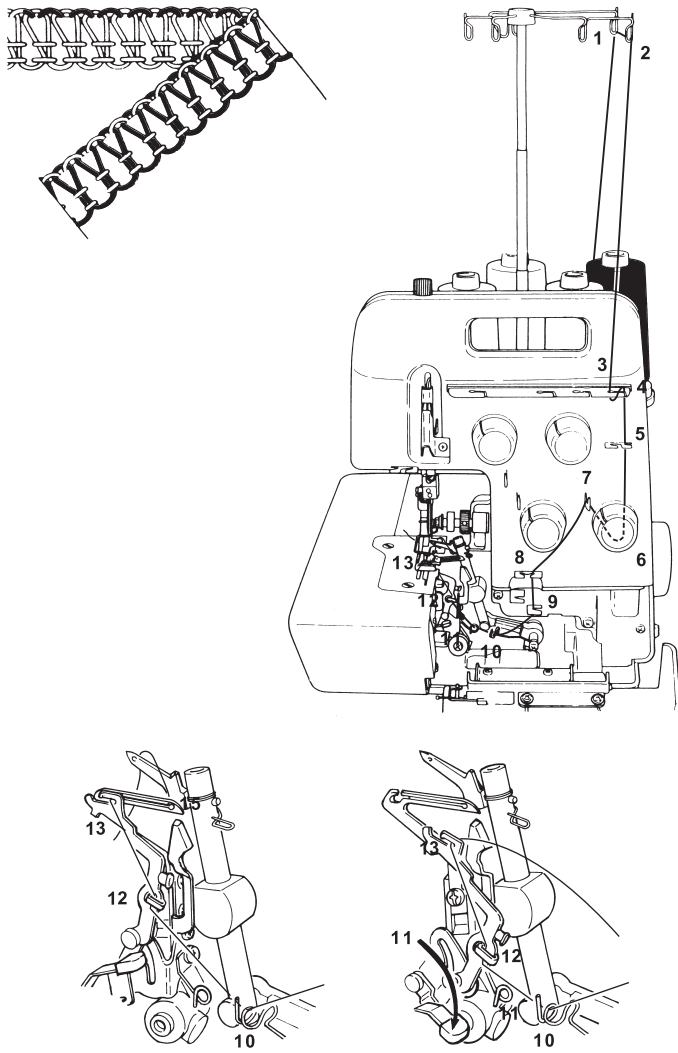


1、上弯针线（蓝）

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。

穿线 (2)



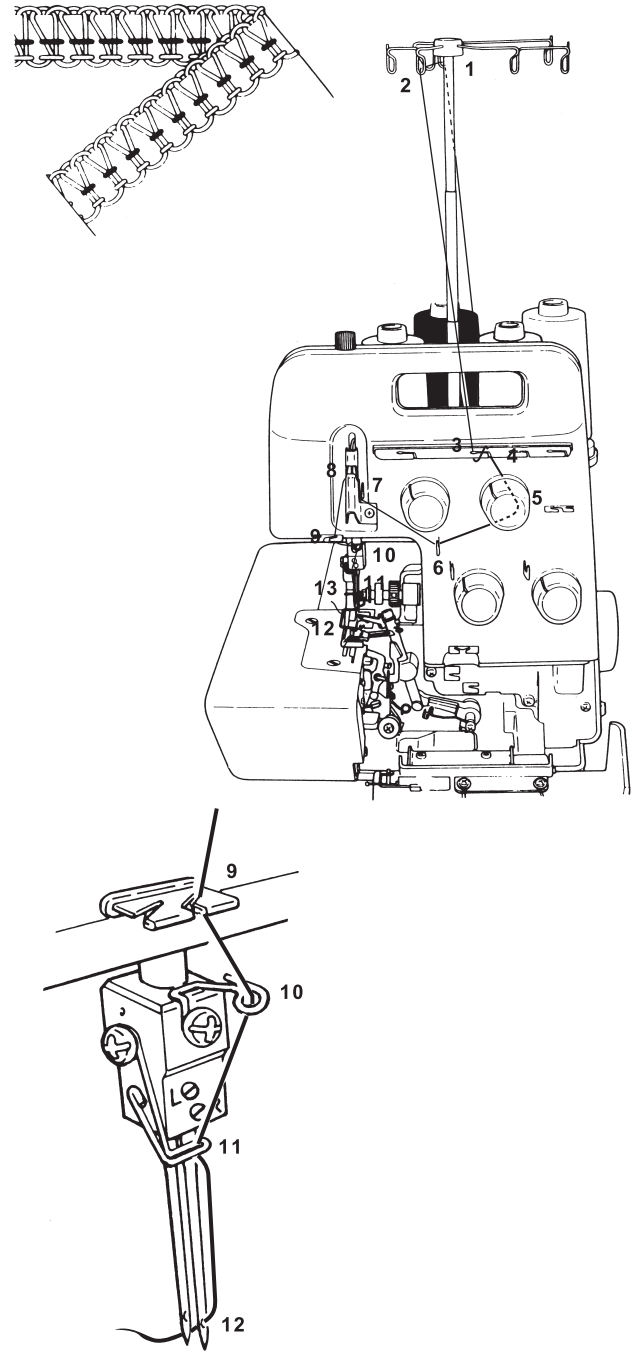
2、下弯针线 (红)

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)

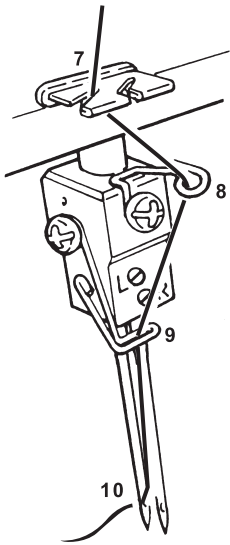
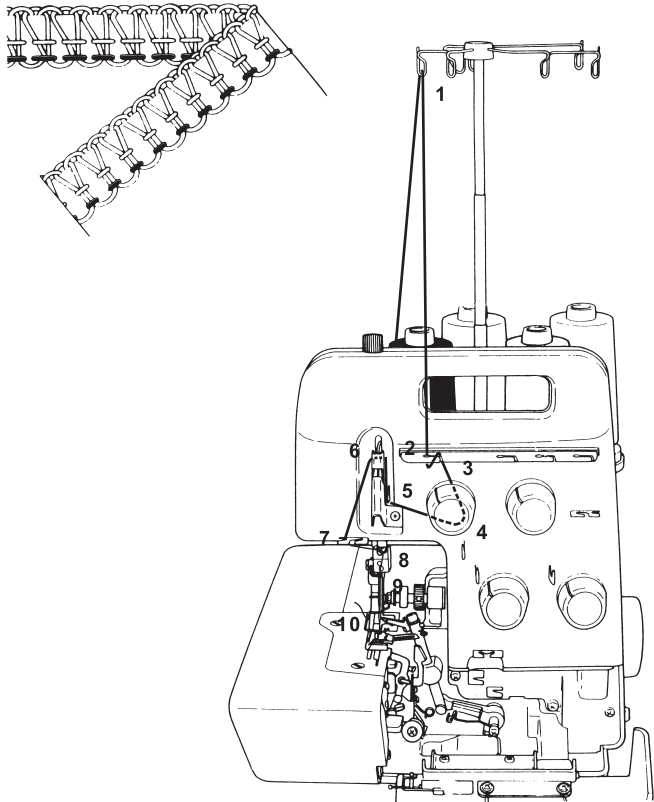


3、右机针线 (绿)

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。

穿线 (4)



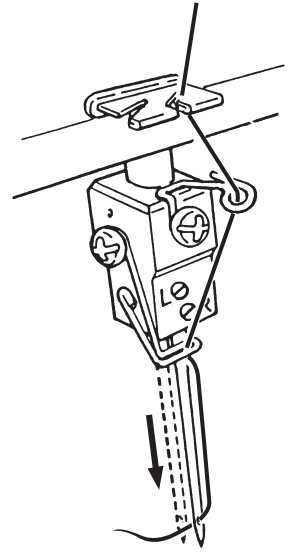
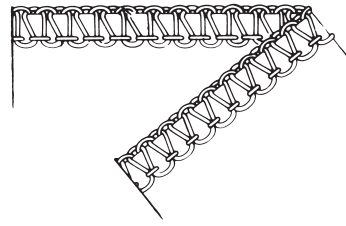
4、左机针线 (黄)

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。

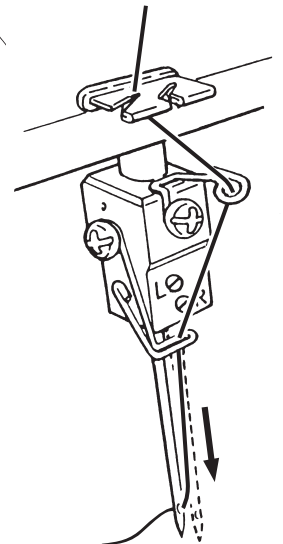
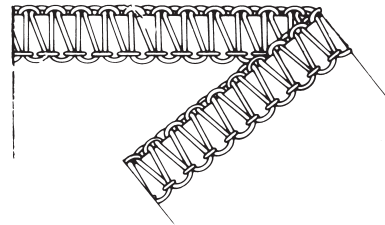
3 线包缝

■ 4mm 宽 3 针包缝 (右机针)、(蓝红绿)



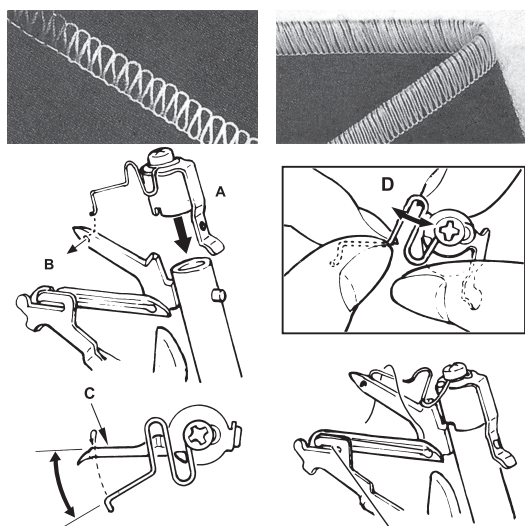
- * 去掉左针
- 穿线顺序如下
- (1) 上弯针线 (蓝)
 - (2) 下弯针线 (红)
 - (3) 右机针线 (绿)
- * 当使用该功能时，将左机针拆下。

■ 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。

2/3 线转换器的使用方法 (M0-04D) / 试缝 / 线张力调节旋钮 / 调节线张力

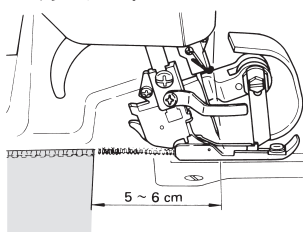


* 在需要进行双线的装饰缝、卷边缝，或是 3 线的装饰缝时，请使用 2/3 线转换器。

- (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)
将钢丝安装到上弯针针孔上 (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。

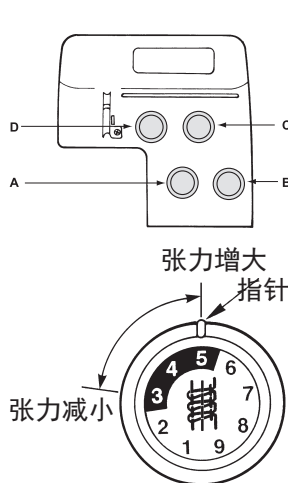


- 1、将上下弯针，左右机针的线张力都调为“4”。
- 2、放下上刀，使其处于切布状态。
- 3、抬起压脚。
- 4、将面料放在压脚下。
- 5、放下压脚，开始缝纫。
- 6、缝至面料末端继续空缝 5~6 厘米。
- 7、一手拉面料，同时将要缝线环拉至压脚后的切刀上，将线环拉断。

* 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。

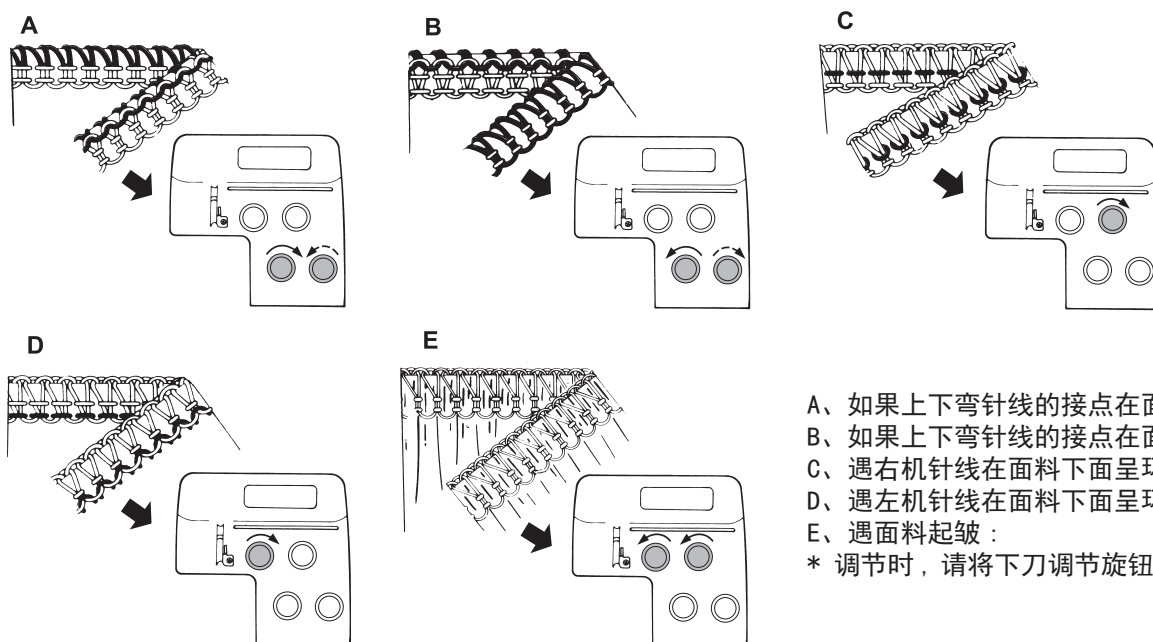


| | | 标准位置 |
|---|-----------|------|
| A | 上弯针张力调节旋钮 | 3~5 |
| B | 下弯针张力调节旋钮 | 3~5 |
| C | 右机针张力调节旋钮 | 3~5 |
| D | 左机针张力调节旋钮 | 3~5 |

* 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。

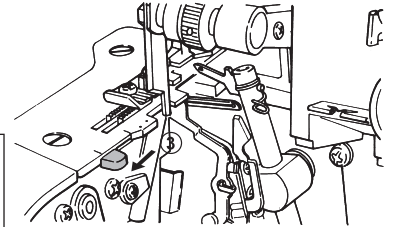
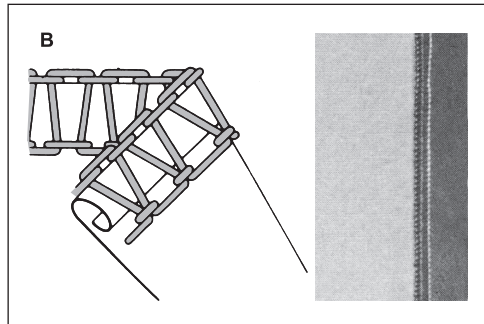
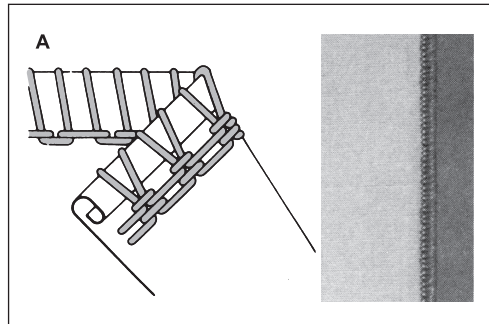
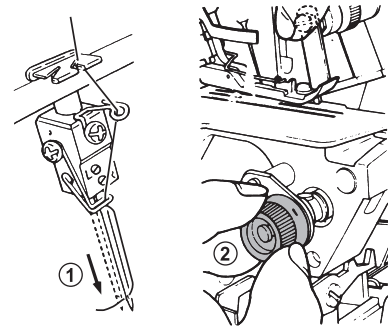
* 注意须调节线张力

(A): 卷边缝

卷边缝是使上弯针线全部覆盖在卷边面料下方。

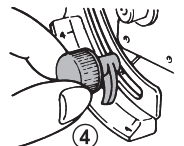
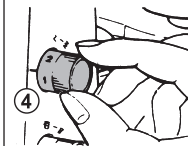
(B): 窄边缝

是使卷边面料呈包缝状，但宽度窄于切刀宽度。



MO-04D

RS-20

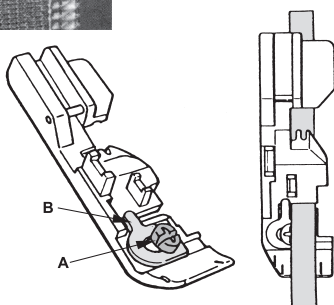
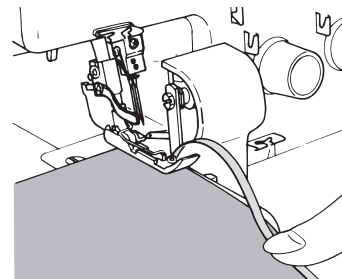
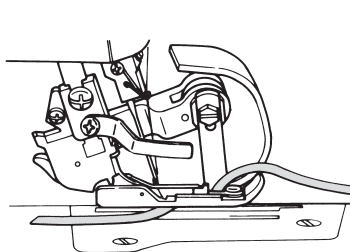
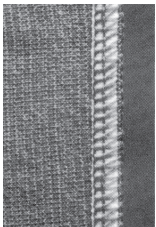


■ 卷边缝线张力调节表（用于卷边缝和窄边缝）

- 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方弯针。

| 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 | |

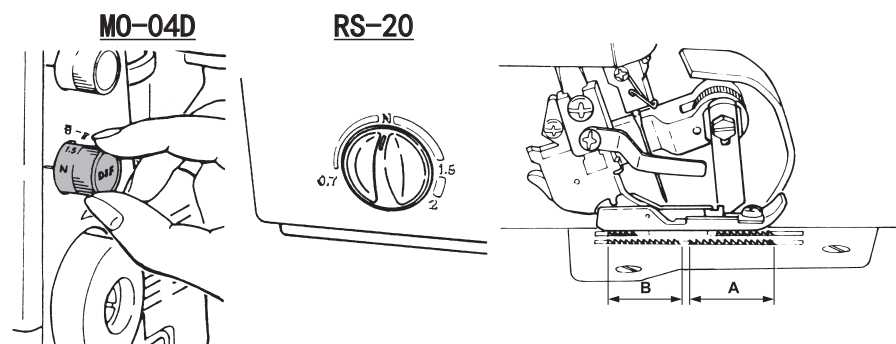
■ 镶带缝



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 / 打裊

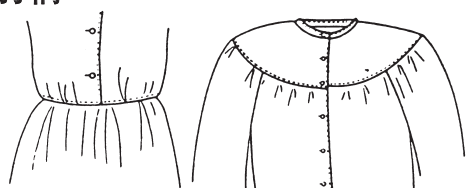


■差动送料

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。

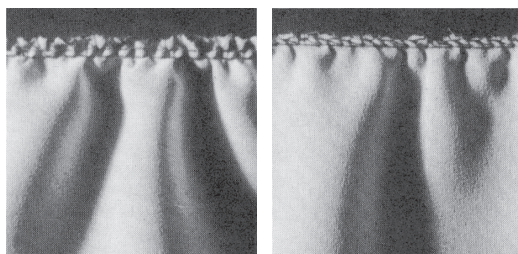
| | | | | |
|----|------------------------|-----------------|------|---------------|
| | 缝口出现波浪 | | | 缝口起皱 |
| 面料 | 毛织物，手编织物，其他延伸，性面料，针织面料 | 薄型编织物，手编织物，平针织物 | 针织面料 | 乔其纱，亚麻布，缎子，毛葛 |
| | 可通过调节差动送料调节旋钮实现 | | | |
| | N → 1.5 ~ 2 | N → 1.5 | N | N → 0.7 |
| | | | | |

■打裊



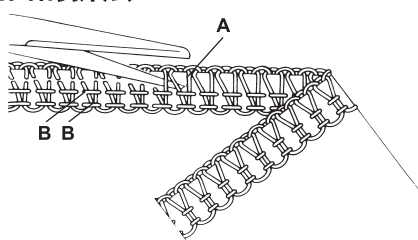
4- 线迹缝

3- 线迹缝



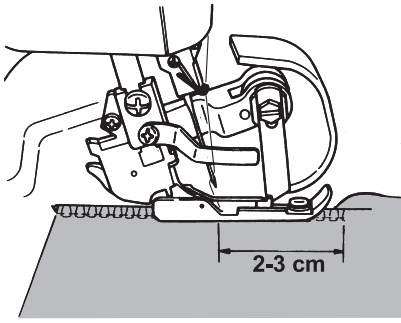
- 1、单层薄型面料可进行打裊。
 - 2、将送料调节旋钮调至最大位置“4”。
 - 3、将差动送料调节旋钮调至“1.5-2”。
- * 当无须差动送料，可将差动送料旋钮调至“N”。

■缝口的拆法



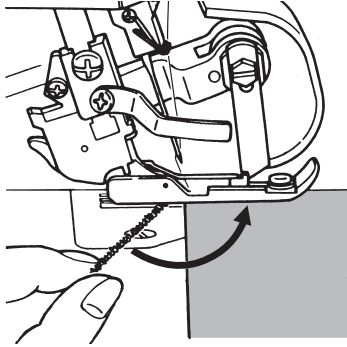
将 3 线或 4 线包缝拆开
用剪刀在 (A) 处将线剪断，在 (B) 处将线拉掉，缝迹就会脱开。

缝纫中的断线、缝口合拢 / 保养



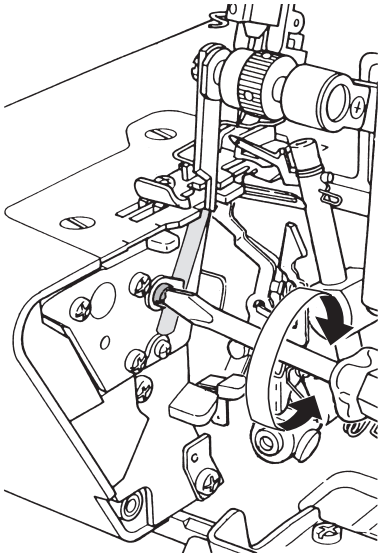
■ 缝纫时遇断线

- 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 请务必遵循安装说明书的指导。

■ 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

⚠ 请关闭电源开关，并将电源插头从插座上拔下来切断电源。

旋转手轮，将机针抬升至最高位。

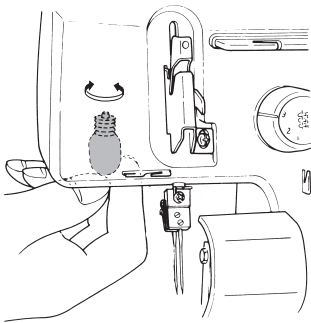
将侧盖板上的标记对准手轮上的标记即为机针的最高位。

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。

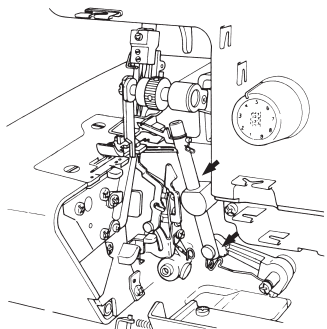
(下切刀的刀刃要与针板上方为同等高度。)



■ 更换灯泡

⚠ 注意关闭电源

旋下灯泡，换上新的，灯泡的规格 10W (220V)。



■ 清洁注油

⚠ 注意关闭电源

在缝纫过程中，布屑和绒毛会散落在机器表面和内部，所以必须经常清理。由于机器的一些重要零件制作工艺特殊，故需要注油润滑，如图所示部位注上数滴油即可。

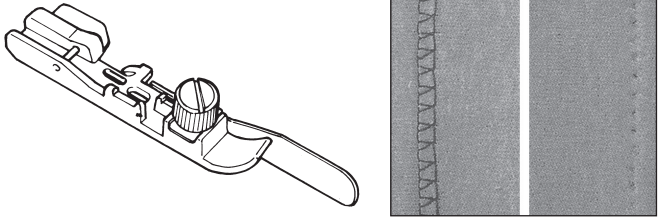
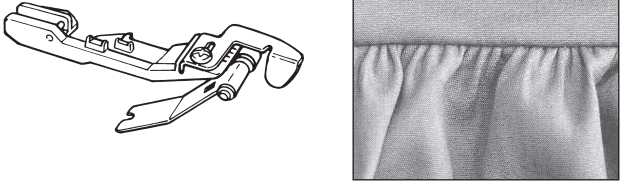
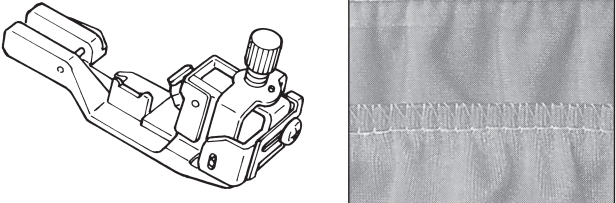
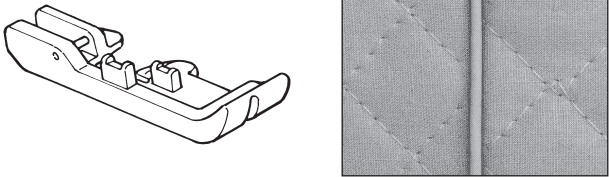
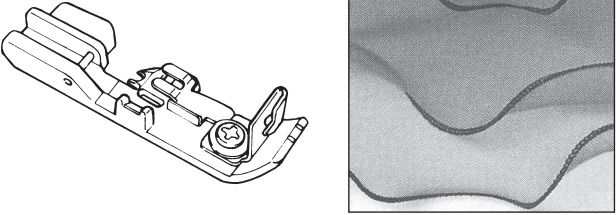
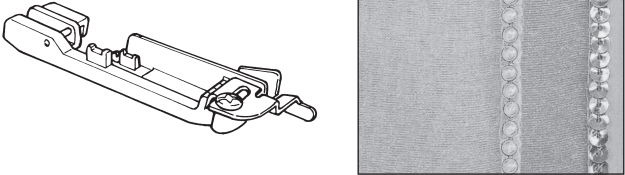
■在报修前：故障及处理方法

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 ● 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 | 8 8 - |
| 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 | 9-11 12 8 |
| 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 | 8 8 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 * 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 | 8 14 |
| 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 | 12 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

| | |
|--|--|
| <p>● 暗缝压脚</p>  | <p>● 聚褶压脚</p>  |
| <p>● 弹簧压脚</p>  | <p>● 滚带压脚</p>  |
| <p>● 花边压脚</p>  | <p>● 珍珠压脚</p>  |

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[®]

JUKI CORPORATION

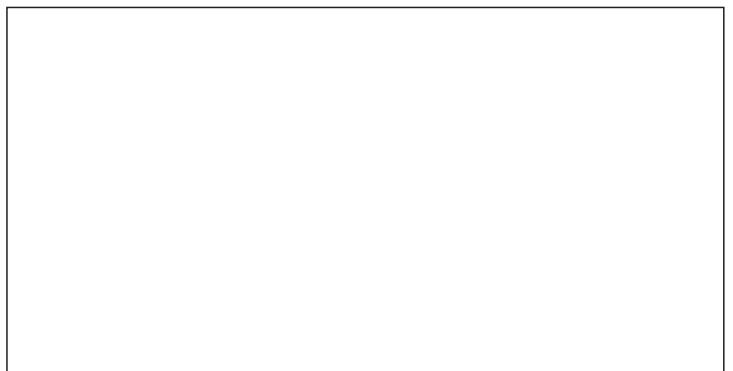
2-11-1, TSURUMAKI, TAMA-SHI,
TOKYO, 206-8551, JAPAN

PHONE : (81)42-357-2341

FAX : (81)42-357-2379

Copyright © 2014 JUKI CORPORATION
All rights reserved throughout the world.

40154546



000814