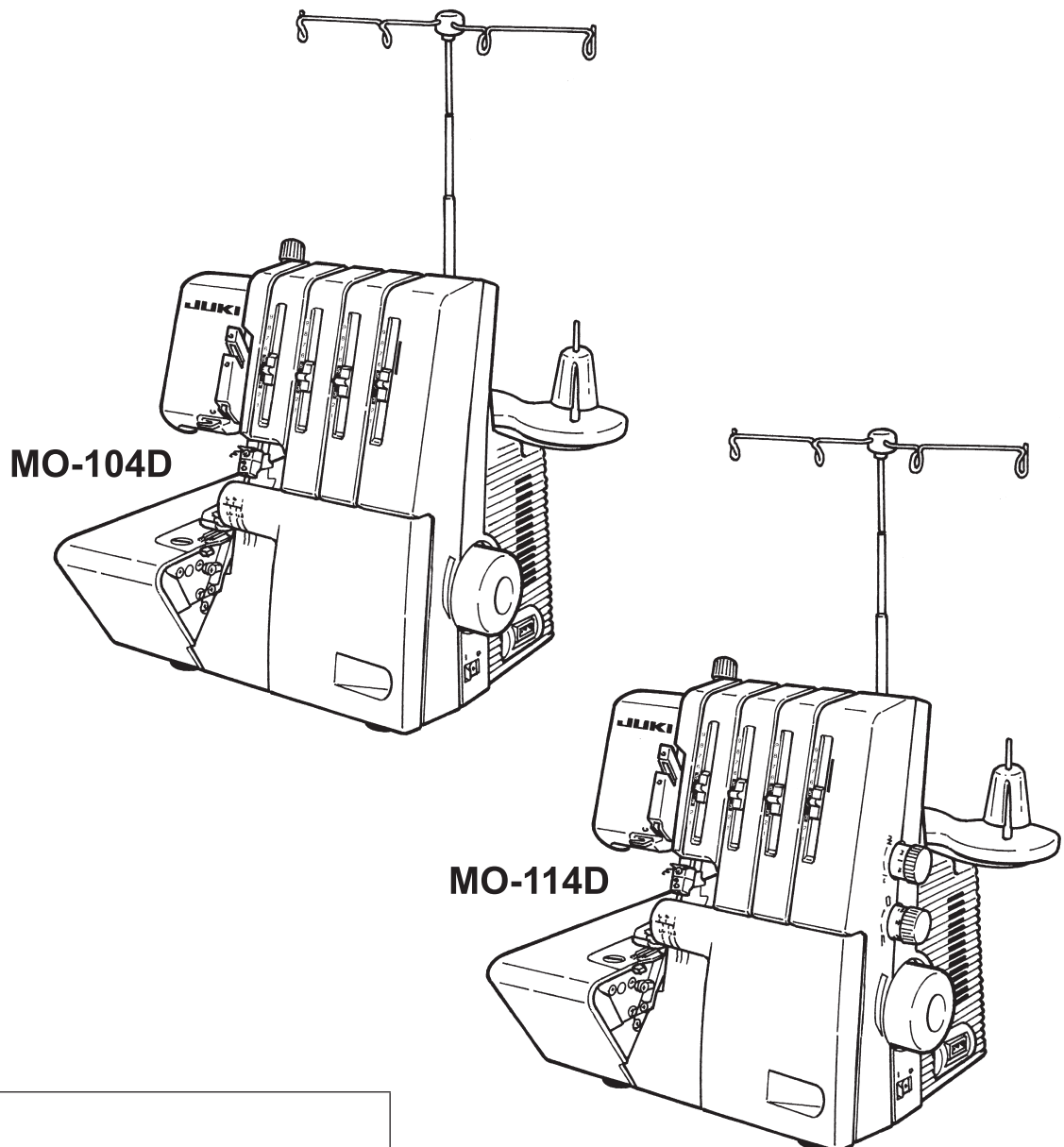


双针，2/3/4 线包缝机

MO-114D/104D

使用说明书



重点：

使用缝纫机前请仔细阅读本说明书。务必遵循安全使用规则，并妥善保管本说明书，以备日后参考。

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. 当电源线损坏，请送至最近的授权经销商或维修中心做更换。
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。

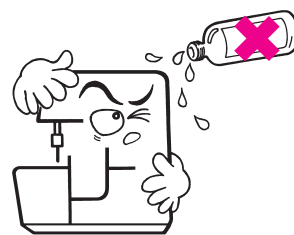
其它安全注意

- 不要将缝纫机直接暴露在阳光或潮湿的环境中。



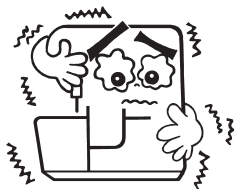
- 不要使用稀释剂或类似溶剂清洁缝纫机。

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。



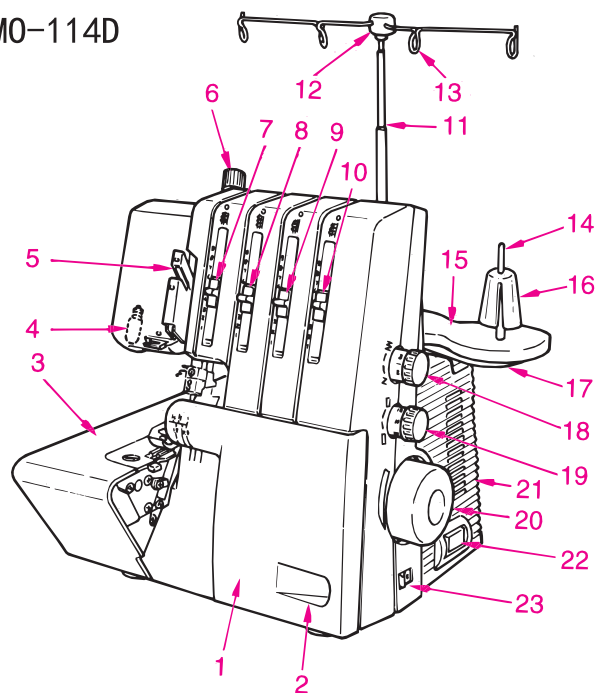
※ 缝纫机的正常操作温度是再 5-40°，不要将缝纫机直接暴露在阳光、靠近火源（如火炉）或潮湿环境中。如果不注意，缝纫机内部温度上升会融化电源线的涂层，引起火灾或触电。

目录

安全指导	1-3	调整和设置	
目录	4	• 针迹长度	20
各部位名称	5,6	• 剪切宽度	20
• 附属品	6	• 差动送布	21
机器准备	7	• 褶皱	22
• 脚踏控制	7	• 上弯针转换器	23
• 线架棒	7	• 滚边	23
• 线、锥形体、线轴	8	• 压脚压力	24
使用缝纫机		实际缝制	
• 主开关	8	• 断线	24
• 抬压脚扳手	8	• 拆开线缝	24
• 更换压脚	9	针迹表	25
• 弯针盖	9	保养	
• 布料缝台	9	• 更换刀	26
• 手轮	10	• 更换灯泡	26
• 抬起上刀	10	• 清洁与润滑	26
• 安装机针	11	故障排除指南	27
• 机针和缝纫机	11	技术数据	28
穿线		可选的附件	29
• 预备	12		
• 上下弯针	13-15		
• 右针和左针	16,17		
试缝			
• 缝纫测试	18		
• 线张力	19		
• 张力调节	19		

各部位名称

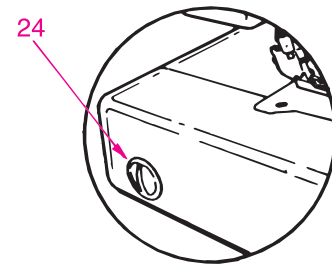
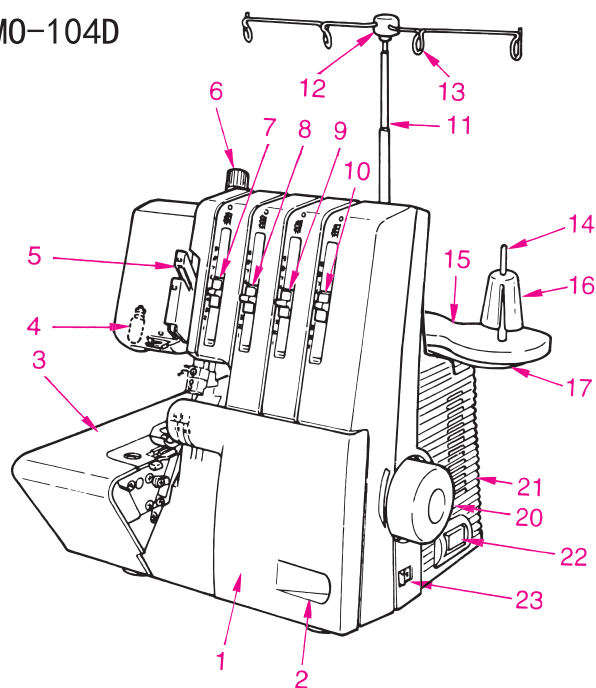
MO-114D



各部位名称

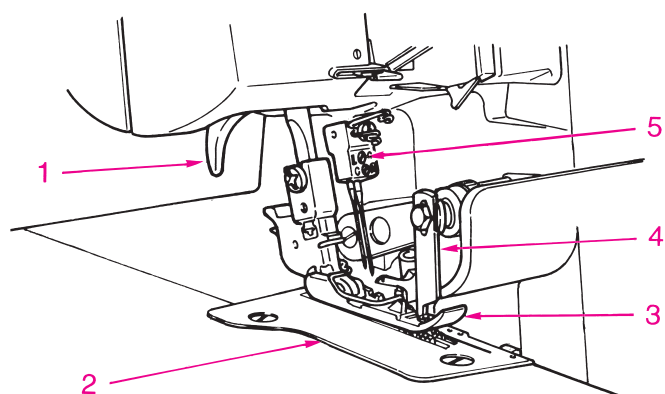
1. 弯针盖
2. 弯针盖拉手
3. 缝台
4. 缝纫照明灯
5. 挑线杆导向
6. 压脚压力调节钮
7. 左针线张力调节钮
8. 右针线张力调节钮
9. 上弯针线张力调节钮
10. 下弯针线张力调节钮
11. 线架棒
12. 导线杆支撑座
13. 导线杆
14. 线轴杆
15. 海绵垫
16. 防震垫
17. 线架
18. 针迹长度调节钮 (MO-114D)
19. 差动送布调节钮 (MO-114D)
20. 手轮
21. 后盖
22. 缝纫机电源插座
23. 电源 / 灯开关

MO-104D

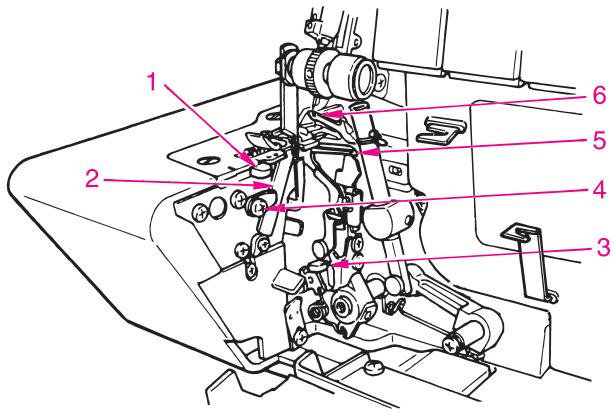


各部位名称

1. 抬压脚扳手
2. 针板
3. 压脚
4. 上刀
5. 针夹



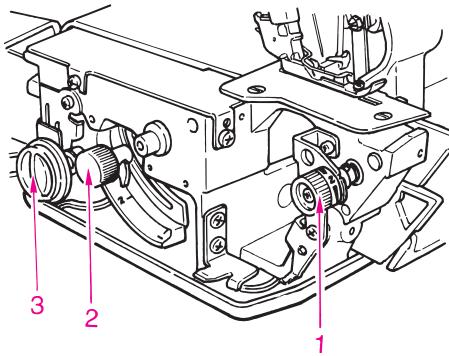
各部位名称



警告 在打开弯针罩前请务必关闭电源开关。

打开弯针盖的视图

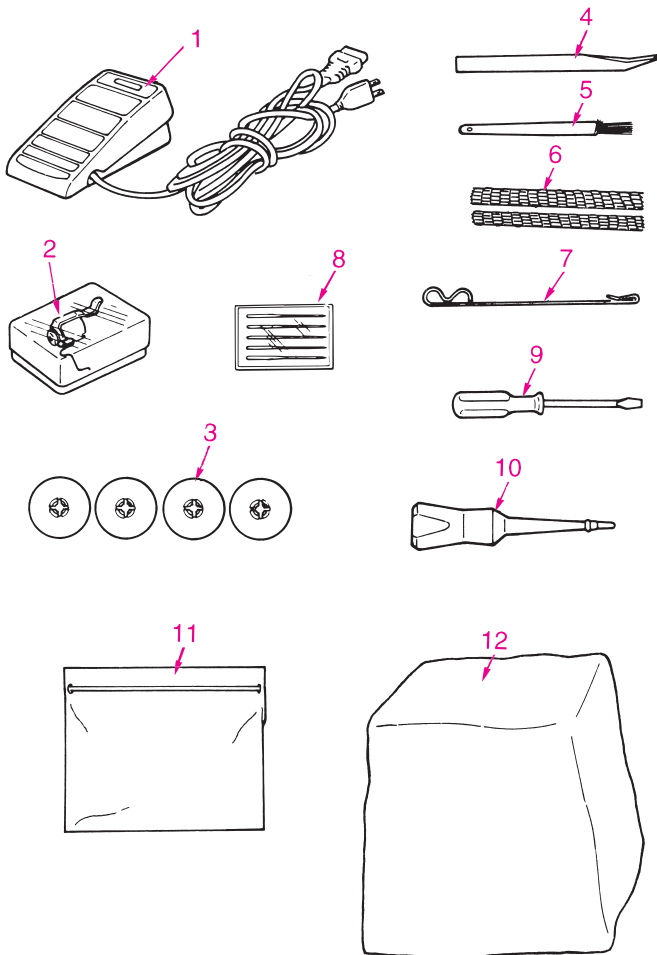
1. 锁边或滚边选择钮
2. 下刀
3. 下弯针自动穿线器 (M0-114D)
4. 下刀调节螺丝
5. 下弯针
6. 上弯针



打开缝台的视图

1. 刀幅宽度调节钮
2. 针迹长度调节钮 (M0-104D)
3. 差动送布调节钮 (M0-104D)

附件

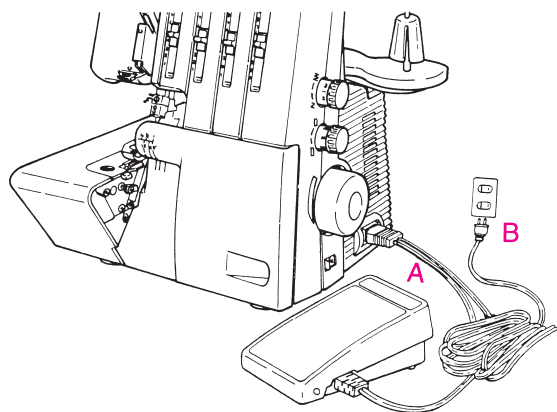


1. 电动脚踏控制器
2. 上弯针切换器 *
3. 线轴帽
4. 镊子
5. 清洁刷 / 针插
6. 线团网
7. 弯针穿线器 **
8. 机针盒 130/705H
9. 小螺丝刀
10. 润滑油
11. 附件包
12. 防尘罩

* 可选择 M0-104D

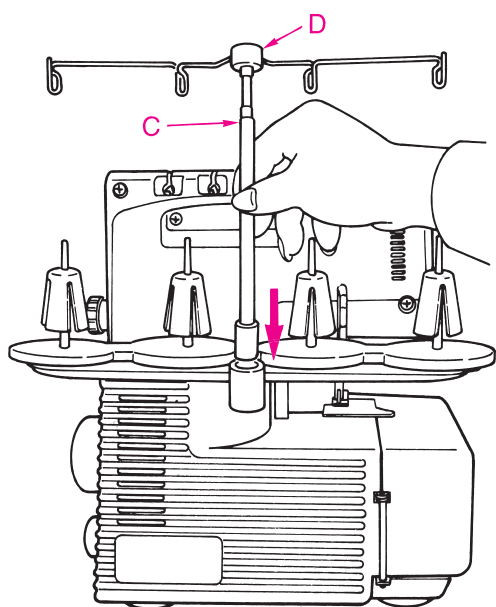
** 仅适用于 M0-104D

机器准备



固定脚踏控制器

把脚踏控制器的插头（A）插入机器的插座，插头（B）插入电源插座。脚踏控制器可控制缝纫速度，可通过加强或减小脚踏控制器的力度来选择缝纫速度。

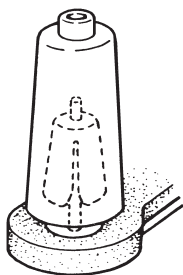


线架棒

取出线架棒使它牢固地插入机器背部的插孔，完全提升线架（C）轻微转动线架，直到定位珠完全卡住，安装导线杆支撑座（D）在线架棒上，箭头方向是向前的。

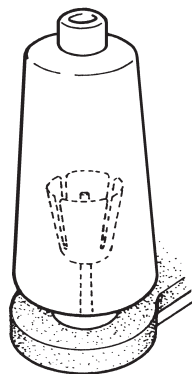
机器准备

线、锥形线、线轴



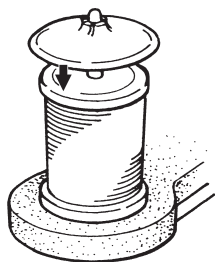
当用锥形线进行缝纫的时候，这个防震锥形体应该是使底部宽的一边在线轴支架上。

大线轴



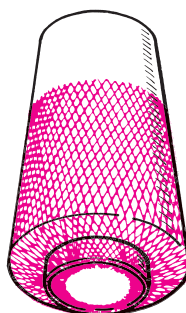
如果使用的是工业大线轴，防震垫形体的位置是反方向向下在线轴支架上，即宽的一边在顶部。

家用线轴



拿走防震垫
将线轴插入线轴架上，按上线轴帽。

线网



如果线滑倒或缠绕，用附件包里的网裹住上弯针和下弯针的线轴。

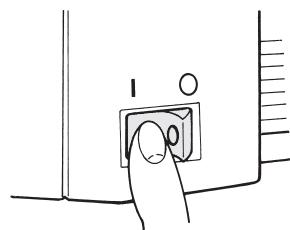
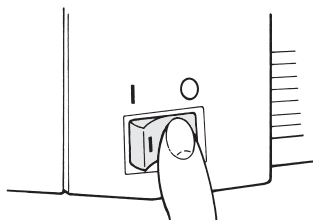
使用机器

电源 / 灯光开关

电源、灯光开关方便的位于手轮旁边的插座前面。

0= 关

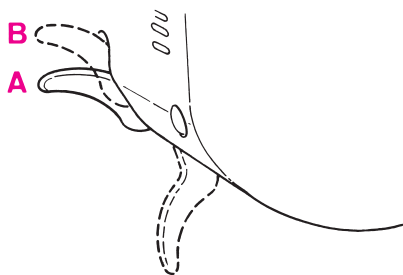
I = 开，并且灯会亮



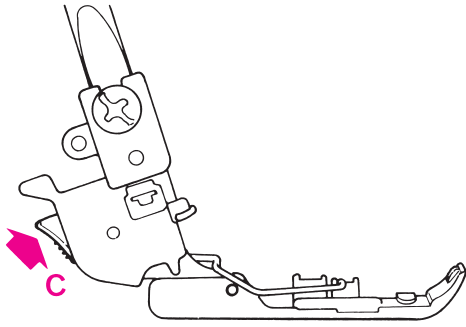
两段式压脚

在缝纫机后面抬起抬压脚扳手，到“A”的位置，再把它抬升到最高的“B”的位置，以便在压脚和针板之间有更多的空间。

注释：当压脚被抬升，所有的线张力调节旋钮都被打开，以方便给机器穿线。

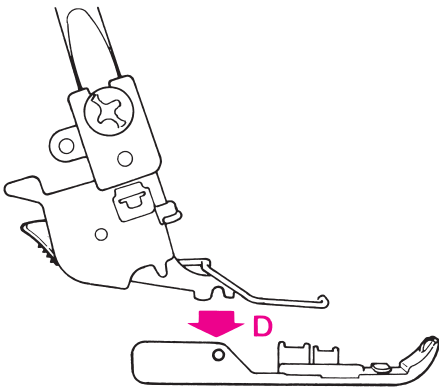


更换压脚



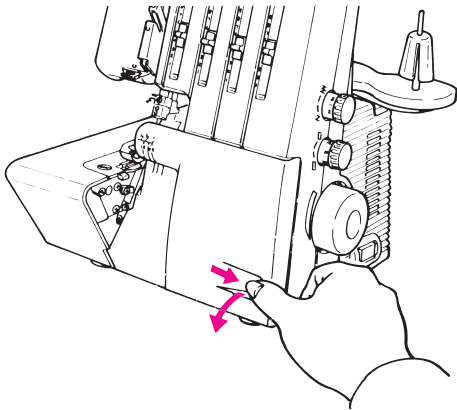
! • 关闭机器电源（电源开关到“0”）

- 抬升压脚。
- 向自己的方向转动手轮直到机针完全抬升，按下按钮（C）从压脚固定座上放松压脚。抬升压脚到最高位置（B）并将压脚移向左边。安装压脚时，将压脚放在压脚杆下，把压脚上的销子准确对应压脚座的凹槽，降低压脚杆，压脚会自动与它连接。



弯针盖

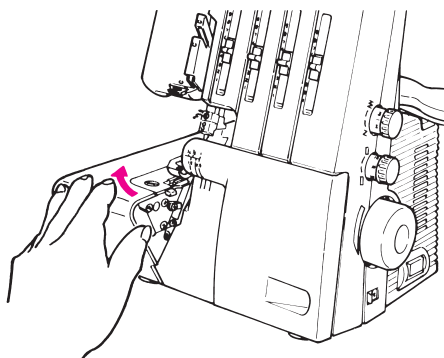
用拇指压弯针盖拉手的部位向右滑动，并向自己的方向打开弯针盖。关闭时，把弯针盖往上推并轻轻向右滑动，盖子会自动归位。



! 警告：移动部件-为减少受伤的风险，本机把电源开关位于“0”时，打开弯针盖和布台进行维修。使用前务必关闭。

织物缝台

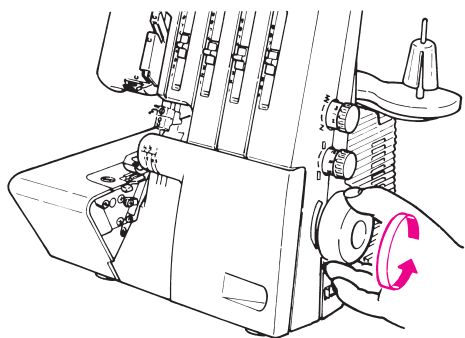
打开和关闭织物缝台。
打开：压织物缝台向左。
关闭：压织物缝台向右。



! 警告：移动部件-为减少受伤的风险，本机把电源开关位于“0”时，打开弯针盖和布台进行维修。使用前务必关闭。

手轮

手轮向前旋转，也就是跟本缝纫机的转动方向一样。

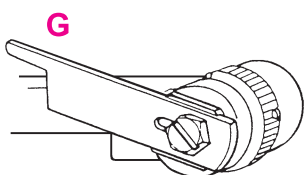
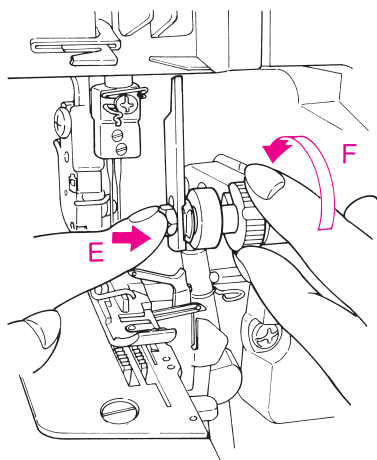


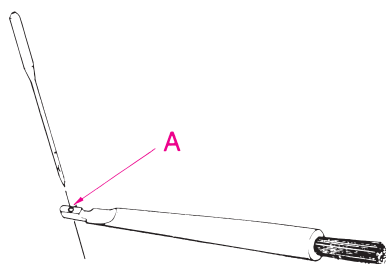
抬起上刀

! • 关闭机器电源（电源开关到“0”）

- 不要连接机器电源。
- 向自己方向转动手轮，直到机针被完全抬起。
- 打开弯针盖。

向右按下上刀座（E），顺时针方向旋转止轮（F）直到刀如图所示的位置完全相结合（G）。





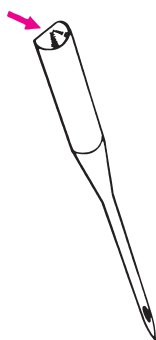
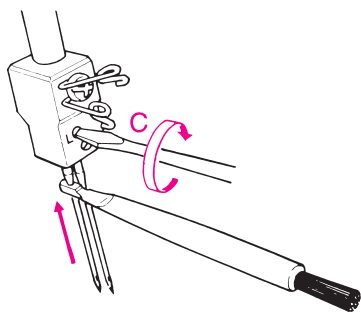
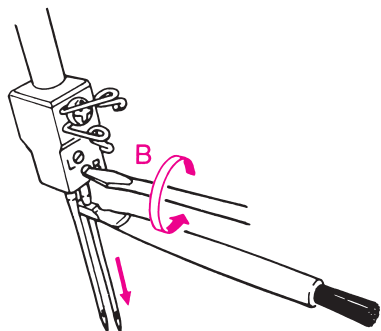
安装机针

机针方便、快捷地插入清洁刷的机针插入处 (A)。

⚠ • 关闭机器电源 (电源开关到“0”)

- 不要连接机器电源。向自己方向转动手轮,直到机针被完全抬起。
- 放下压脚。

使用小螺丝刀, 放松固定螺丝移开机针 (B) 放置右机针, 平面是向后的, 把机针尽可能的深的装入机针孔内并锁紧, 然后用相同的方法装入左机针并锁紧两边 (C)。



机针与机器

您的包缝机已经安装了机针130/705H (家用缝纫机用机针)。更换或购买机针应确保使用机针号码为70-90的。

使用机器，穿线

准备 / 提示

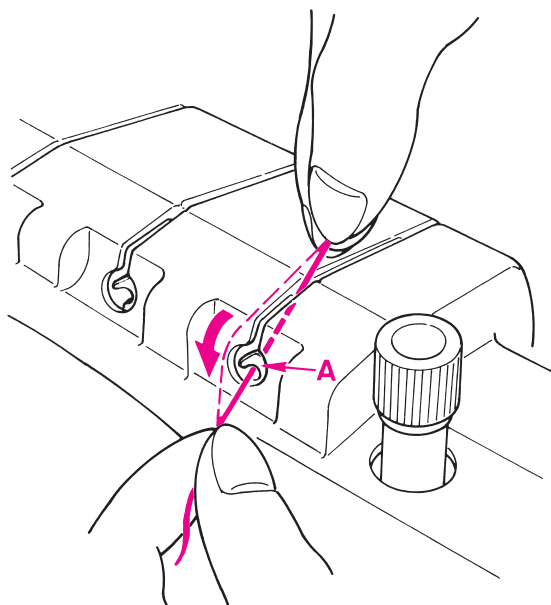
! • 关闭机器电源（电源开关到“0”）

- 不要连接机器电源。
- 线架棒必须被完全拉起。
- 打开弯针罩和缝台。
- 向自己方向转动手轮，直到机针被完全抬起。
- 抬起上刀。
- 抬起压脚，这时张力自动释放。

小心地给机器穿线，注意正确的步骤。

优化的穿线动作使穿线变得简单。

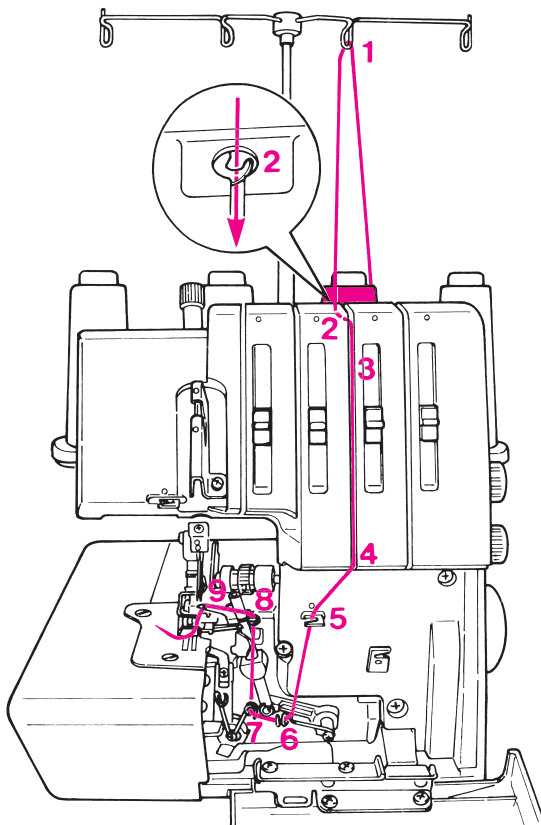
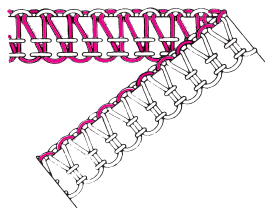
- 彩色穿线图解。
- 机器上彩色编码的穿线路径。
- 穿线附件。



机器上的第一导线器

用双手把线放入槽内，把线压入第一导线器的位置直到发出到位的咔哒声。

穿线



1. 穿上弯针线，蓝色标记

如图所示把线轴放在线架上。

(1) 把线拉起，从后往前穿过导线杆（右边第2个）。

(2) 用双手把线放入槽内，把线压入第一导线器的位置直到发出到位的咔哒声。

(3) 把线滑过线槽。

(4, 5, 6, 7, 8) 沿着蓝色标记，把线穿过导线器。

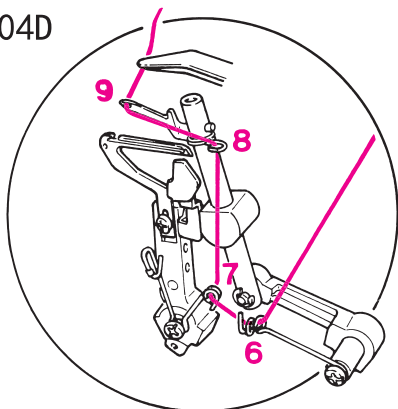
(9) 转动手轮，直到上弯针在如图所示的位置，穿过弯针眼。

(10) 抬起压脚，穿到下面的位置，并放下压脚。

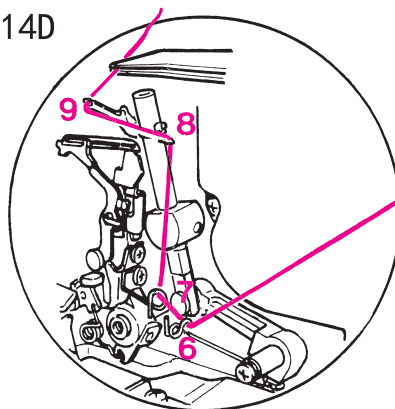
注释：

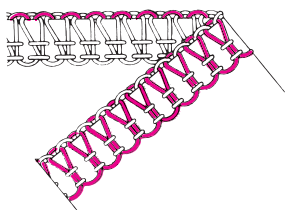
当使用上弯针切换器缝纫时不要给上弯针穿线。

MO-104D



MO-114D





MO-104D

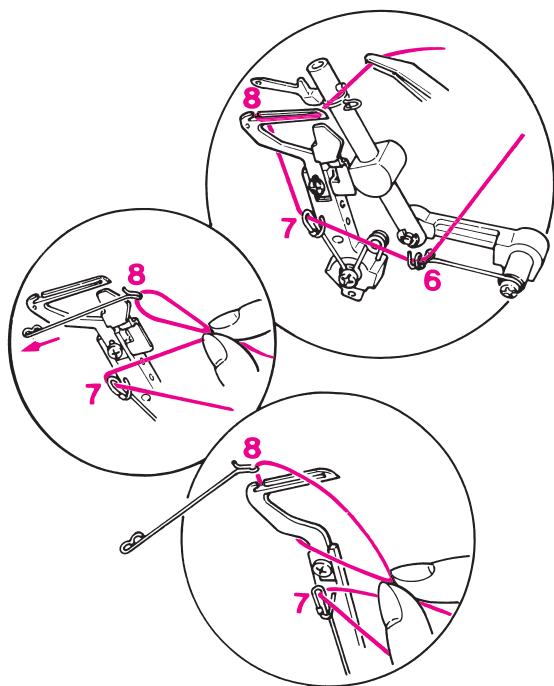
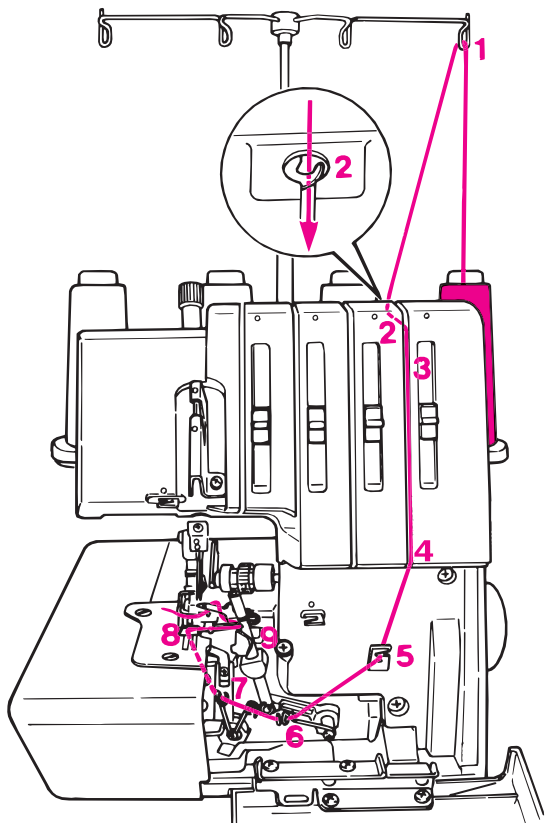
2. 下弯针线，红色标记

如图所示把线轴放在线架上。

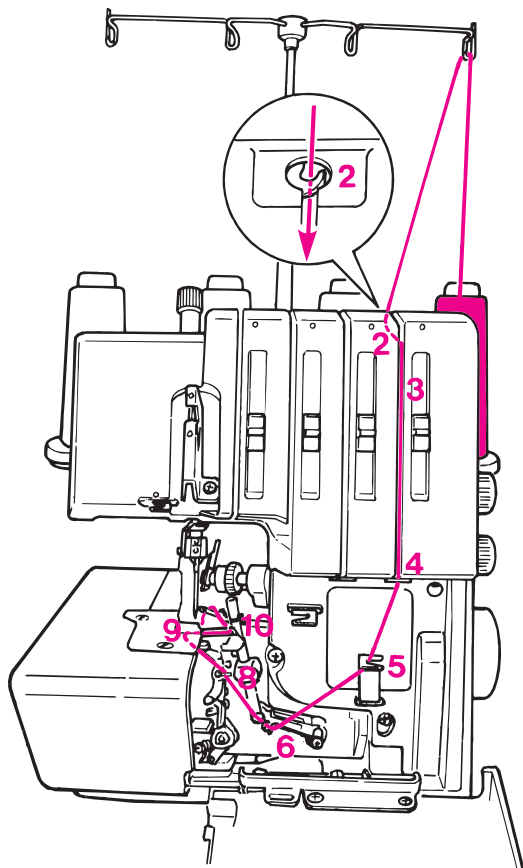
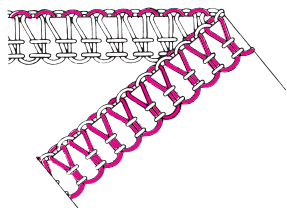
- (1) 从线轴把线拉起，从后往前穿过导线杆（右边这个）
- (2) 用双手把线放入槽内，把线压入第一导线器的位置直到发出到位的咔哒声。
- (3) 把线滑过线槽。
- (4, 5, 6, 7) 把线穿过导线器。
- (8) 转动手轮使弯针移动到左边的尽头位置，用右手做个线环，用弯针穿线器从左边勾住线环并从后往前穿过下弯针的窄缝，把线拉到右边，转动手轮使线环到右边。
- (9) 穿过下弯针孔。
- (10) 把线放置在压脚下。

注释：

如果下弯针需要重新穿线，从机针处把两条线全部剪断，并把剩余的线从下面移开。先穿下弯针再穿机针。



MO-114D



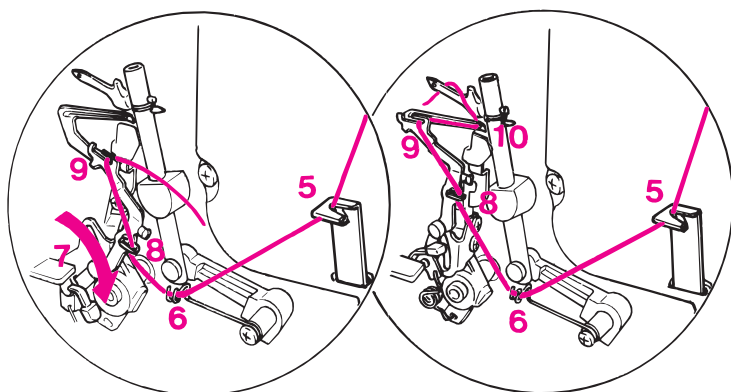
2. 下弯针线，红色标记

如图所示把线轴放在线架上。

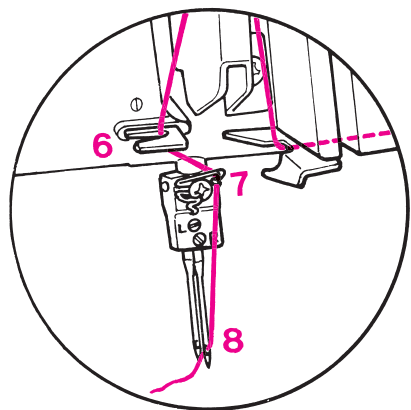
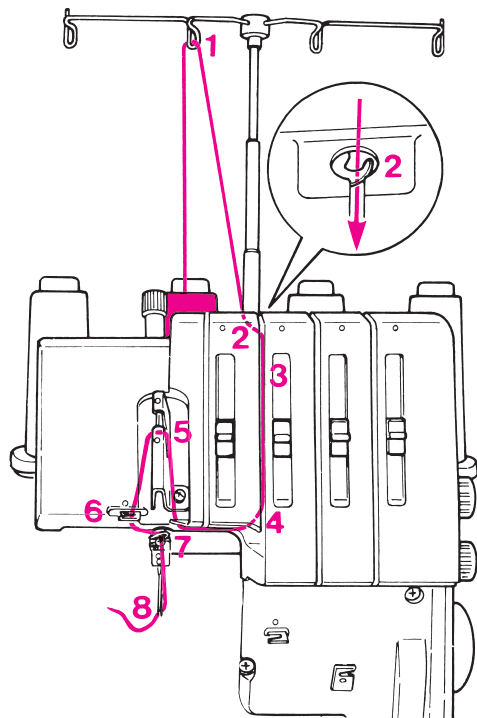
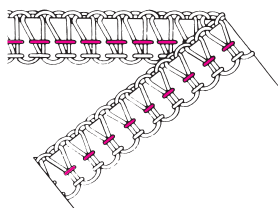
- (1) 从线轴把线拉起，从后往前穿过导线杆（右边这个）。
- (2) 用双手把线放入槽内，把线压入第一导线器的位置直到发出到位的咔哒声。
- (3) 把线滑过线槽。
- (4, 5, 6) 把线穿过导线器。
- (7) 按下自动穿线器扳手。
- (8, 9) 穿过导向器后线滑过穿线器，往上推自动穿线器扳手到正常位置。
- (10) 穿过下弯针孔并放置在压脚下。

注释：

如果下弯针需要重新穿线，从机针处把两条线全部剪断，并把剩余的线从下面移开。先穿下弯针再穿机针。



穿线



3. 右机针，绿色标记

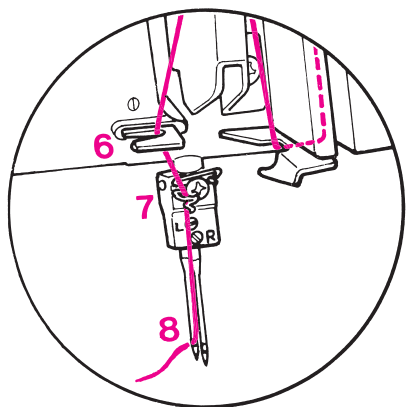
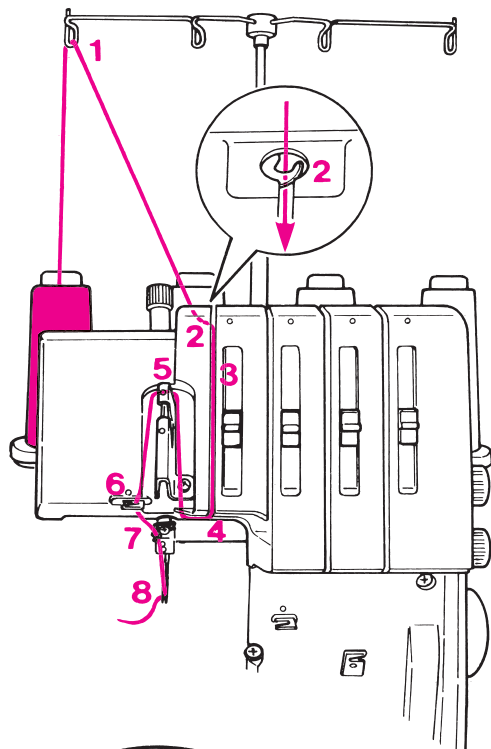
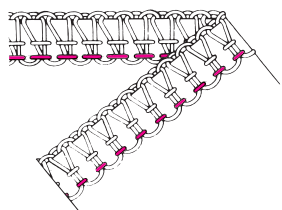
⚠ • 关闭机器电源（电源开关到“0”）

如图所示把线轴放在线架上。

- (1) 从线轴把线拉起，从后往前穿过导线杆（左起第二）。
- (2) 用双手把线放入槽内，把线压入第一导线器的位置直到发出到位的咔哒声。
- (3) 把线滑过线槽。
- (4, 5) 将线从导线器平台下面向左通过并提起。
- (6) 穿过线导向。
- (7) 穿过针夹线导向。
- (8) 向你的方向转动手轮，使机针上升到最高，线从前往后穿过右机针。
- (9) 把线放置在压脚下。

注释：

如果下弯针需要重新穿线，从机针处把两条线全部剪断，并把剩余的线从下面移开。先穿下弯针再穿机针。



4. 左机针，黄色标记

! • 关闭机器电源（电源开关到“0”）

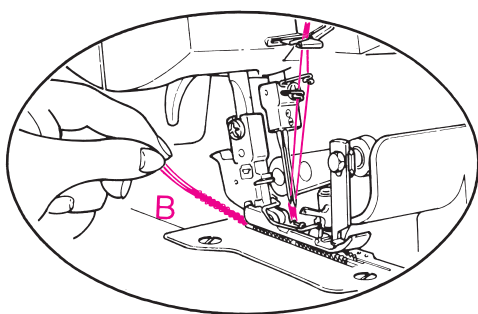
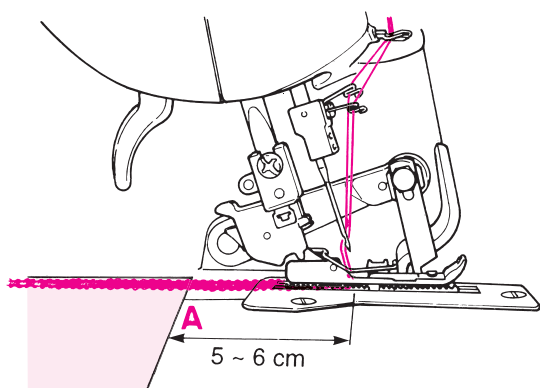
如图所示把线轴放在线架上。

- (1) 从线轴把线拉起，从后往前穿过导线杆（左边这个）。
- (2) 用双手把线放入槽内，把线压入第一导线器的位置直到发出到位的咔哒声。
- (3) 把线滑过线槽。
- (4, 5) 将线从导线器平台下面向左通过并提起。
- (6) 穿过线导向。
- (7) 穿过针夹线导向。
- (8) 向你的方向转动手轮，使机针上升到最高，线从前往后穿过左机针。
- (9) 把线放置在压脚下。

当线都穿好后，放下上刀，关闭弯针盖和缝台。

注释：

如果下弯针需要重新穿线，从机针处把两条线全部剪断，并把剩余的线从下面移开。先穿弯针后穿机针。

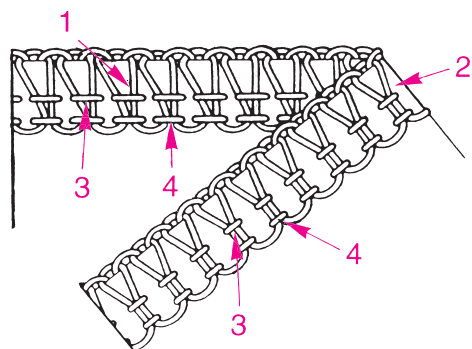


缝纫测试

穿线后试运转，为正确控制线张力和线迹整齐，请一直使用双层织物。

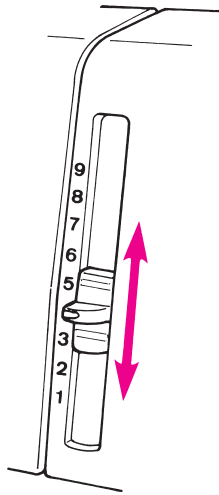
- 打开机器电源开关（“I”）。
- 张力全部设定“4”。
- 线迹长度，差动，裁切宽度（见调整和设置）。
- 降下上刀。
- 放下压脚。
- 用拇指轻轻抬升前压脚让织物处于压脚下面，面对切刀，开始缝纫。
- 在缝纫结束时再继续缝 8 厘米（3 英寸）长的空线环（A）然后切断线。
- 当您使用这种包缝线迹或类似缝纫时，请您用手小心地拉住长出的空线环（B）的位置，以免它可能会夹在针板里。

检查您的测试缝迹



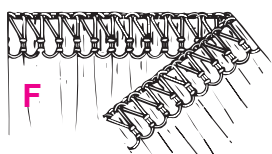
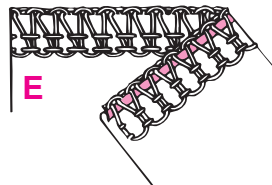
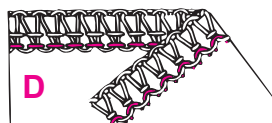
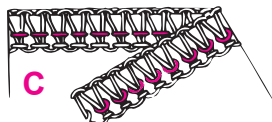
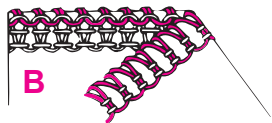
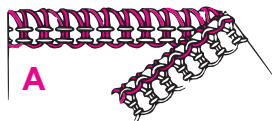
1. 上弯针线（蓝色）
2. 下弯针线（红色）
3. 右机针线（绿色）
4. 左机针线（黄色）

完美的构造是两弯针的线汇合在织物的边缘，机针的线迹表现为耐用和有弹力的直线。



线张力

线张力应该经调整后适合各种类型的工作。大部分的织物和线的理想张力是在 3-5 之间。然而在使用特别的线时，是有相当多差异的，例如：细纱、羊毛、尼龙、编织纽扣（粗丝线）珍珠纱线或是一些装饰线的使用。可以根据您的需求任意从 1-9 作调整。控制杆向上移动张力增加，控制杆向下移动张力降低。



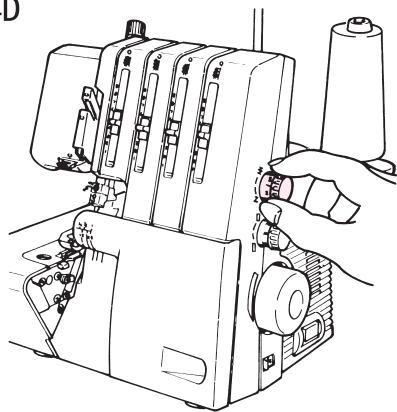
线张力调节

下降或抬升张力控制杆，仅需一半或一个数字，再次缝纫并检查结果。

- 在底部形成线环：
增加上弯针线张力（蓝色）或减少下弯针线张力，红色（A）
- 在上部形成线环：
增加下弯针线张力（红色）或减少上弯针线张力，蓝色（B）
- 右机针在底部形成线环：
增加右机针线张力，绿色（C）
- 左机针在底部形成线环：
增加左机针线张力，黄色（D）
- 织物边缘向上卷曲，说明上、下弯针线张力太大
减少上和下弯针线张力，蓝色和红色（E）
- 织物在缝纫时皱褶
减少右或左机针线张力，绿色或黄色（F）

调节和设置

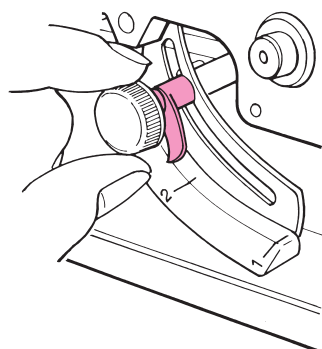
MO-114D



针迹长度

在缝纫期间可调节，针迹长度 1-4mm 是可调节的，大部分包缝工作的基础设置是 2.5mm。

MO-104D



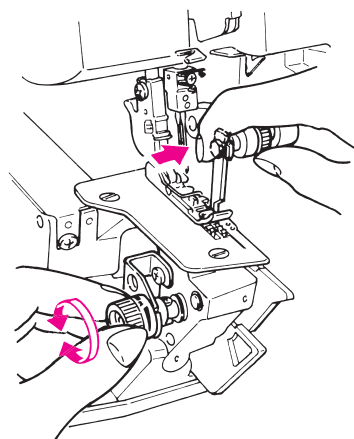
针迹长度

! 关闭电源开关（开关拨到“0”）

打开缝台，松开旋钮调节到需要的长度。拧紧旋钮和关闭缝台。

针迹长度 1-4mm 是可调节的。

大部分包缝工作的基础设置是 2-3mm。



切刀宽度

! • 关闭电源开关（开关拨到“0”）

- 打开缝台，抬升压脚。
- 向右推上刀，直接用切刀宽度旋钮设置需要的数值。
- 关闭缝台，降下压脚。

切刀宽度：

1 = 3-5mm 缝宽

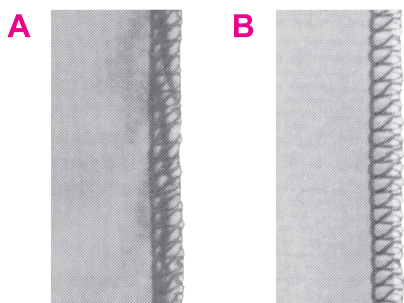
2 = 4-6mm 缝宽

3 = 5-7mm 缝宽

下刀的位置决定了缝迹的宽度。

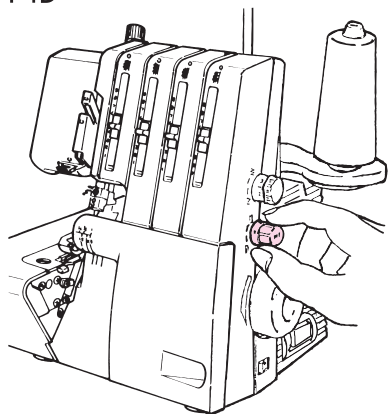
如果织物边缘向上卷曲，减少刀幅宽度（刀向左边移动）（A）

如果线环太松，增加刀幅宽度（刀向右边移动）（B）



调节和设置

MO-114D



差动送布

有两个送布牙，一个前面 (C) 和后面 (D)。两个送布是单独移动并且每个送布移动的距离是一个可调整的完整动作。差动送布可防止在缝制针织类松紧织物和紧密的织物出现开槽和波浪状 (E)。

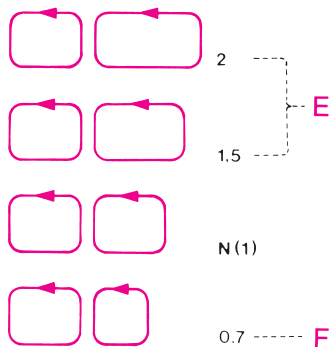
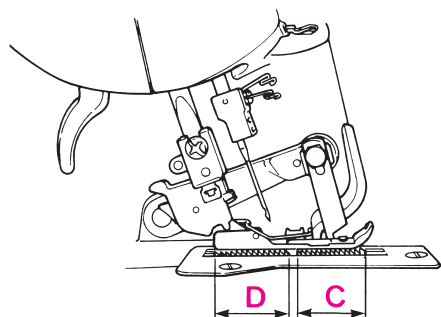
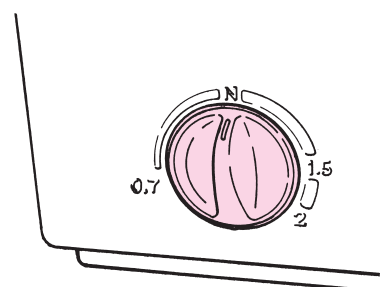
在普通和松紧织物上完美、平坦的缝迹

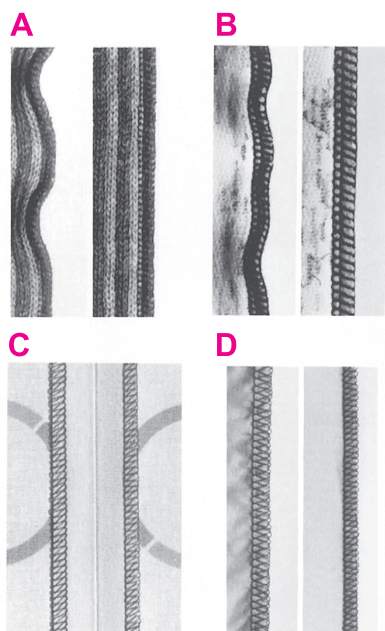
前送布牙的移动距离大于后面的送布牙，因此、前送布牙在输送布料时，后送布牙抬起离开布料。

在尼龙或紧密织物的无褶皱缝迹

后送布牙的移动距离大于前面的送布牙，因此、当后送布牙抬起落后与机针时，前送布牙把织物往回拉不会有任何褶皱 (F)。

MO-104D





调节差动送布

通过简单转动差动送布调节盘来调节差动送布到需要的位置，请多次试缝。差动送布在缝纫时可实时调节。

	结果	织物
2	无波浪缝迹 (A)	厚的羊毛织物、手编织物、非常有弹性的织物
1.5	无波浪缝迹 (B)	棉丝、人造毛绒衫、厚运动衫、细小针织品
N	正常送布 (C)	机织织物
0.7	无褶皱 (D)	尼龙毛绒衫、紧编织物、丝织物、缎子、府绸

褶皱

利用差动送布在一个单层织物或衣服上缝制褶皱，例如袖口和底边、肩部、花边和褶边。

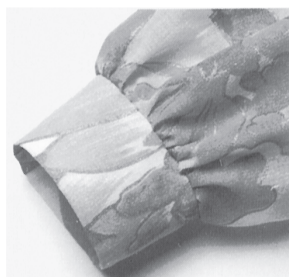
调节：

- 4 线包缝
- 差动送布 - 2
- 针迹长度 - 3-4
- 切刀宽度 - 2-3

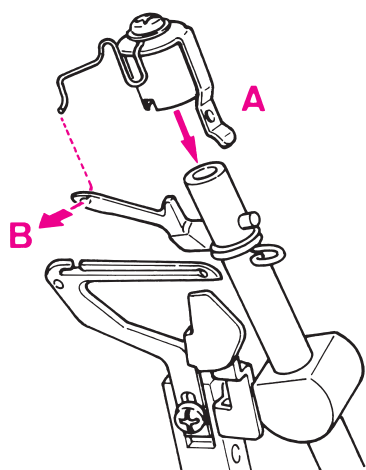
增加机针线张力 (6-8) 使变紧皱起。

注释：

当不使用差动送布缝纫时，将调节旋钮置于“N”。



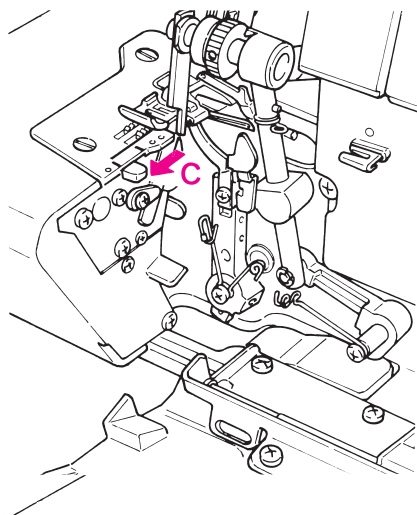
MO-114D



上弯针转换器 (MO-114D)

在使用单弯针缝纫线迹时，请使用上弯针转换器例如 2 线卷褶边、2 线平缝和 2 线锁缝。

- 转动手轮降低机针。
- 关闭机器电源开关，开关置于“0”。
- 打开弯针罩。
- 在弯针臂 (A) 上安装转换器 (附件包内) 把线钩由后往前插入上弯针的针眼里 (B)，这时上弯针已经转换了，也就是它不再携带线，但它转换了下弯针线，以便线环在织物边缘成形。

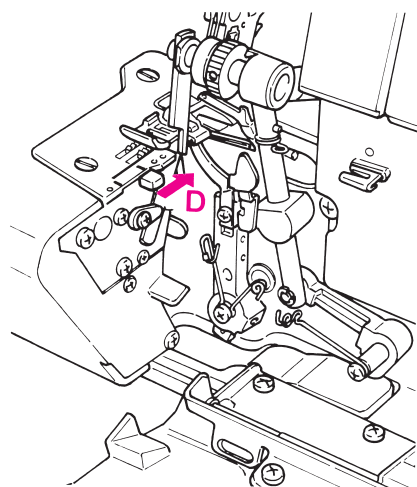


滚边

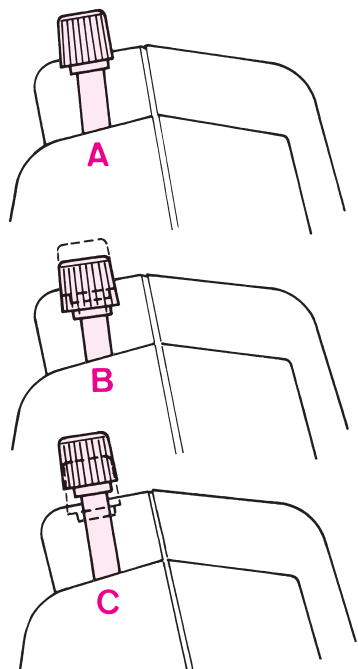
- 向你的方向转动手轮，使机针上升到最高。
- 滚边时，拉选择杆到针板前面的标记处，远离压脚 (C)。
- 包缝时把选择杆推到针板后面的标记处，离压脚最近 (D)。

滚边功能是机器内置的功能。

在织物边缘自动滚边，产品非常精密，边缘美观。滚边是理想的在各类织物边缘收边的功能，例如晚礼服、女士内衣、围巾、褶边、也可以用于门帘和餐巾。



调节和设置



压脚压力

工厂设置了压脚压力的中间值。

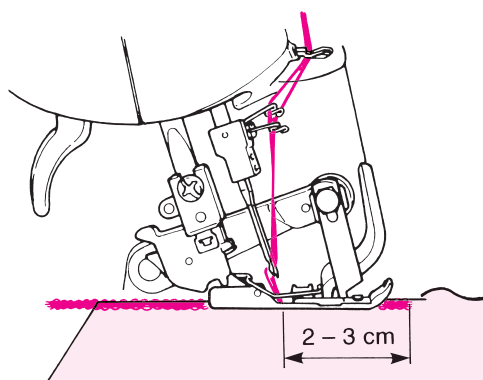
当您需要调节它时，简单旋转旋钮到需要的位置：

旋钮的位置在正常压力（A）

更大压力：厚的或硬的织物，例如丁尼布、花呢、坚固的亚麻布（B）

较小压力：轻的或是透明织物和针织品（C）

设置和实际缝纫

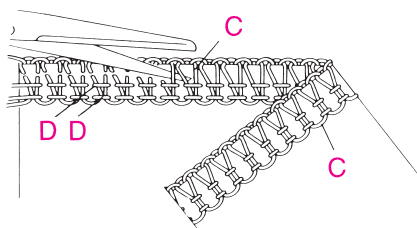


缝纫时断线

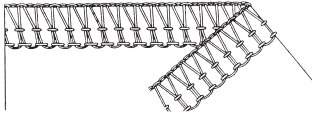
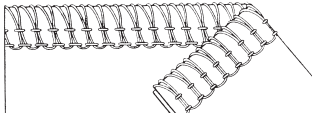
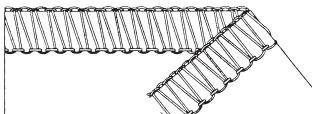
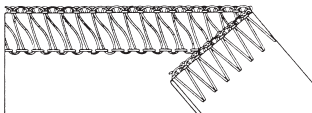
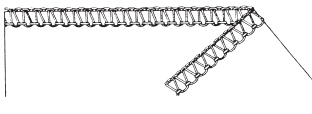
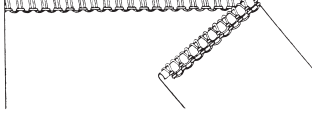
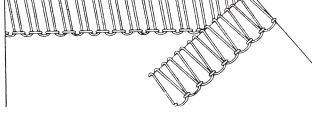
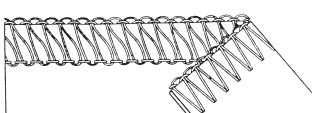
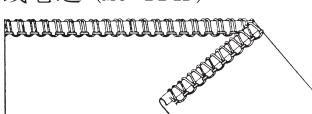
缝纫时变换角度和移动织物会发生断线，重新穿线。如下弯针线断裂，在机针处剪断两根机针线然后移开线。先穿弯针后穿机针。在断线处前 2-3 厘米开始缝纫。

拆开线缝

使用锋利的剪刀，剪断线环（C）。拉起机针线（D）线迹会被拆除。



针迹表

线迹	线迹宽度	线张力	基本设置
用完整的 4 线锁边安全缝 	5-7 毫米 右和左机针	左机针 (黄色) 3-5 右机针 (绿色) 3-5 上弯针 (蓝色) 3-5 下弯针 (红色) 3-5	线迹长度 : 2.5 切刀宽度 : 2 差动 : N-2 (针织品) 0.7-N (机织品)
3 线延伸 (M0-114D) 	5-7 毫米 右和左机针	左机针 (黄色) 3-5 右机针 (绿色) 3-5 下弯针 (红色) 3-5	线迹长度 : 2.5 切刀宽度 : 1-2 差动 : N-2 上弯针转换器 *
3 线包缝 	3-5 毫米右机针 5-7 毫米左机针	左机针 (黄色) 3-5 右机针 (绿色) 3-5 上弯针 (蓝色) 3-5 下弯针 (红色) 3-5	线迹长度 : 2.5 切刀宽度 : 2 差动 : N-1.5 (针织品) 0.7-N (机织品)
3 线平缝 	3-5 毫米右机针 5-7 毫米左机针	左机针 (黄色) 1-2 右机针 (绿色) 1-2 上弯针 (蓝色) 3-5 下弯针 (红色) 7-9	线迹长度 : 2.5 切刀宽度 : 2 差动 : N-1.5 (针织品) 0.7-N (机织品)
3 线窄缝 	1.5 毫米右机针	右机针 (绿色) 3-5 上弯针 (蓝色) 3-5 下弯针 (红色) 3-5	线迹长度 : 1-1.8 切刀宽度 : 1-1.5 差动 : N-0.7 线迹控制杆 : 卷缝
3 线卷缝 	1.5 毫米右机针	右机针 (绿色) 3-5 上弯针 (蓝色) 3-5 下弯针 (红色) 7-9	线迹长度 : 1-1.8 切刀宽度 : 1-1.5 差动 : N-0.7 线迹控制杆 : 卷缝
2 线包缝 (M0-114D) 	3-5 毫米右机针 5-7 毫米左机针	左机针 (黄色) 3-5 右机针 (绿色) 3-5 下弯针 (红色) 2-4	线迹长度 : 2.5 切刀宽度 : 2 差动 : N-1.5 (针织品) 0.7-N (机织品) 上弯针转换器 *
2 线平缝 (M0-114D) 	3-5 毫米右机针 5-7 毫米左机针	左机针 (黄色) 1-2 右机针 (绿色) 1-2 下弯针 (红色) 3-5	线迹长度 : 最小 2.5 切刀宽度 : 2 差动 : N 上弯针转换器 *
2 线卷边 (M0-114D) 	1.5 毫米右机针	右机针 (绿色) 3-5 下弯针 (红色) 3-5	线迹长度 : 1-1.8 切刀宽度 : 1-1.5 差动 : N-0.7 线迹控制杆 : 卷缝 上弯针转换器 *

* M0-104D 为选配项

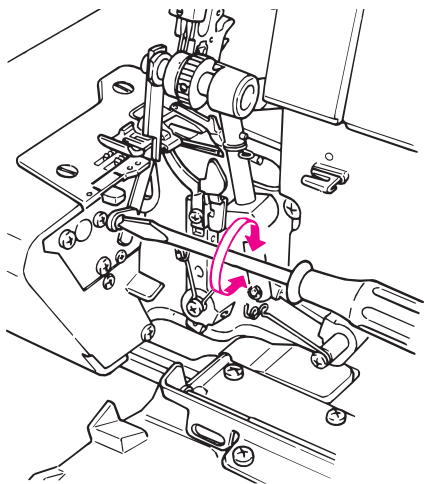


警告

请参考安全用法说明

更换上刀

上刀使用特殊硬质合金制造,可能造成伤害,请当地经销商代为更换。

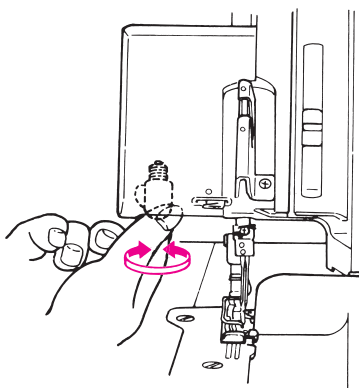


更换下刀


 请不要连接电源线

更换下刀

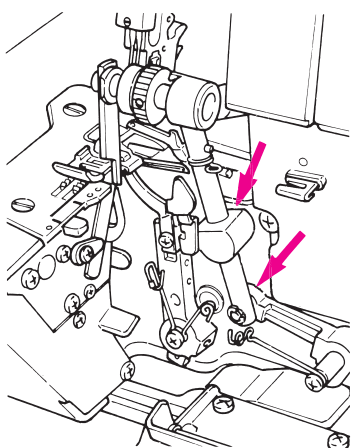
可能造成伤害,请当地经销商代为更换。




更换灯泡

 关闭机器电源(电源开关置于“0”)不要连接电源线

旋下灯泡,安装一个新灯泡电压220-240V,机器灯泡最大功率为10瓦。当地经销商可提供。



清洁和润滑

 关闭机器电源(电源开关置于“0”)不要连接电源线

缝纫时,灰尘和绒毛会散落在缝纫机表面和内部,需要定期清除。您的包缝机只需少量润滑油。通常,润滑油只需在图示的位置。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

问题	原因	解决方案	页
机器不缝纫	<ul style="list-style-type: none"> 主电源开关是关着的。 电源插头没有连接。 	<ul style="list-style-type: none"> 打开电源开关（开关置于“I”）。 	8
		<ul style="list-style-type: none"> 插头插入插座。 	7
织物不能平稳输送	<ul style="list-style-type: none"> 差动送布控制错误。 压脚压力太小。 下或上刀太钝或位置错误。 	<ul style="list-style-type: none"> 检查差动送布设置。 	21
		<ul style="list-style-type: none"> 调节压脚压力。 	24
		<ul style="list-style-type: none"> 重新安装下或上刀。 	26
断线	<ul style="list-style-type: none"> 线张力太大。 机器穿线不正确。 机针安装不正确。 使用错误的机针。 	<ul style="list-style-type: none"> 降低线张力。 	19
		<ul style="list-style-type: none"> 检查穿线。 	13-17
		<ul style="list-style-type: none"> 把机针完全装入针夹。 	11
		<ul style="list-style-type: none"> 使用机针型号 130/705H。 	11
机针断裂	<ul style="list-style-type: none"> 机针弯曲或钝，针尖损坏。 机针安装不正确。 缝纫时织物被拉扯。 	<ul style="list-style-type: none"> 重新安装机针。 	11
		<ul style="list-style-type: none"> 把机针完全装入针夹。 	11
		<ul style="list-style-type: none"> 双手平稳引导织物。 	--
跳线	<ul style="list-style-type: none"> 机针弯曲或钝。 使用错误的机针。 压脚压力太小。 	<ul style="list-style-type: none"> 重新安装机针。 	11
		<ul style="list-style-type: none"> 使用机针型号 130/705H。 	11
		<ul style="list-style-type: none"> 增加压脚压力。 	24
线迹不完整	<ul style="list-style-type: none"> 线张力盘不正确。 跳线。 缝纫机穿线错误。 	<ul style="list-style-type: none"> 检查线张力盘上的线。 	12
		<ul style="list-style-type: none"> 抬升压脚和拉线。 	9
		<ul style="list-style-type: none"> 检查每条线的路径。 	13-17
		<ul style="list-style-type: none"> 检查每条线的路径。 	13-17
缝合褶皱或卷曲特别在缝纫针织品	<ul style="list-style-type: none"> 缝纫时拉动了织物。 压脚压力太高。 差动送布设置错误。 	<ul style="list-style-type: none"> 小心引导织物。 	--
		<ul style="list-style-type: none"> 降低压脚压力。 	24
		<ul style="list-style-type: none"> 调整差动送布到 N-2。 	21
缝线处起皱	<ul style="list-style-type: none"> 机针线张力太高。 差动送布设置错误。 	<ul style="list-style-type: none"> 降低机针线张力。 	19
		<ul style="list-style-type: none"> 调整差动送布到 0.7-N。 	21
织物边缘卷曲	<ul style="list-style-type: none"> 太多织物在线迹中。 线张力太大。 线迹选择杆设在卷缝。 	<ul style="list-style-type: none"> 减少切刀宽度。 	20
		<ul style="list-style-type: none"> 减少线张力。 	19
		<ul style="list-style-type: none"> 线迹选择杆设到包缝。 	23
线环过度	<ul style="list-style-type: none"> 太少织物在线迹中。 	<ul style="list-style-type: none"> 增加切刀宽度。 	20

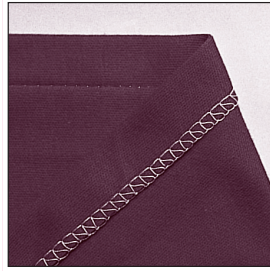
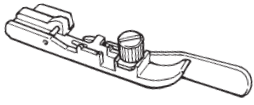
技术数据

线迹选择	2 机针，2 弯针：4 线锁边完整的安全缝 1 机针，2 弯针：3 线平缝，窄线迹，卷边 1 机针，1 弯针：2 线包缝，平缝，卷缝（M0-114D） 2 机针，1 弯针：3 线超级弹力缝（M0-114D）	
机针系统	130/705H	
缝迹宽度	M0-114D 3-5 毫米（2/3 线包缝） 5-7 毫米（4 线包缝，3 线超级弹力缝）	M0-104D 3-5 毫米（3 线包缝） 5-7 毫米（4 线包缝）
线迹长度	1-4 毫米	
差动送布	无卷曲或在针织品上皱褶，设置 N-2 无起皱，设置 0.7-N	
压脚抬升高度	5 毫米	
手轮	向前旋转	
缝纫速度	最高至 1500 sti/min	
质量	7 公斤	
尺寸	315（宽）X 290（长）X 290（高）毫米	
压脚型号	YC-482（仅美国和加拿大） YC-483N（220-240 伏）	

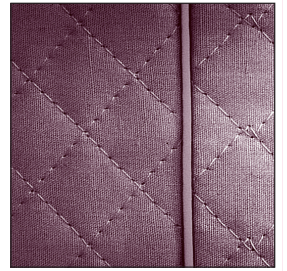
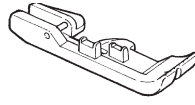
我们保留随技术进步而更改的权利

可选附件

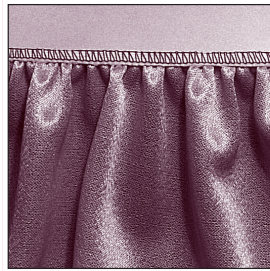
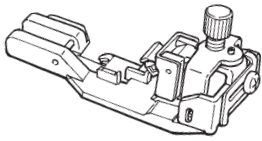
· 暗缝压脚



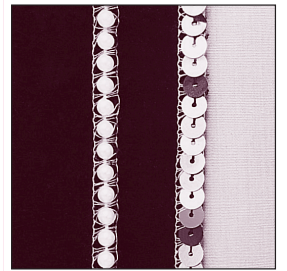
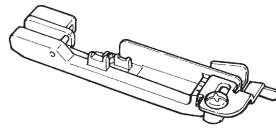
· 滚带压脚



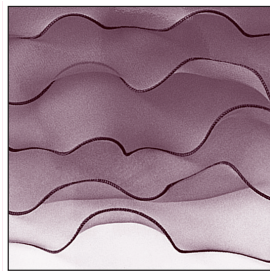
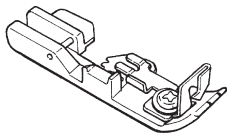
· 弹簧压脚



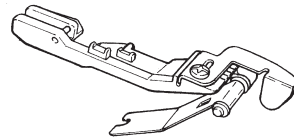
· 珍珠压脚



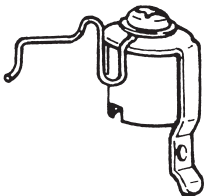
· 花边压脚



· 聚裥压脚



· 上弯针转换器
(MO-104D 选用)



联系您的当地经销商

JUKI®

JUKI CORPORATION

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

PHONE : (81)42-357-2341

FAX : (81)42-357-2379

Copyright © 2015 JUKI CORPORATION
All rights reserved throughout the world.
版权所有，严禁擅自转载、翻印本书的内容。

