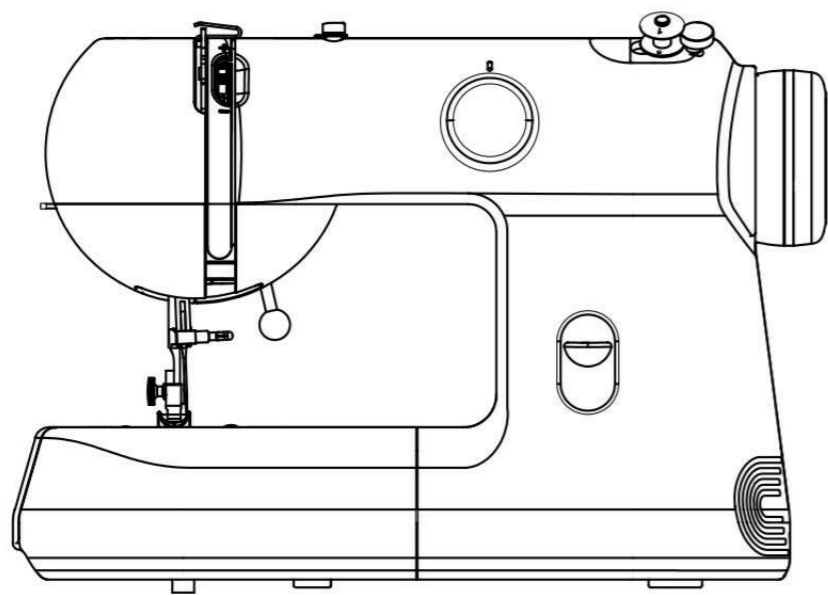
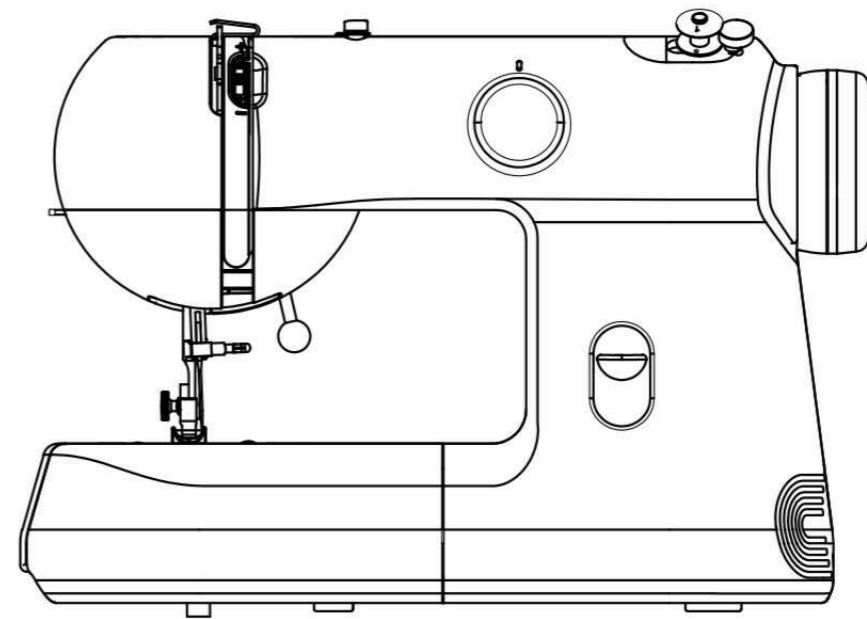


Operating instructions



操作说明书



重要安全须知

在使用之前请仔细阅读以下说明：

危险 — 降低触电危险须知

1. 本机在接通电源时必须有人看护，请在使用后及清洁前拔出电源插头。

警告 — 降低烧毁、起火、触电和对人体的伤害须知

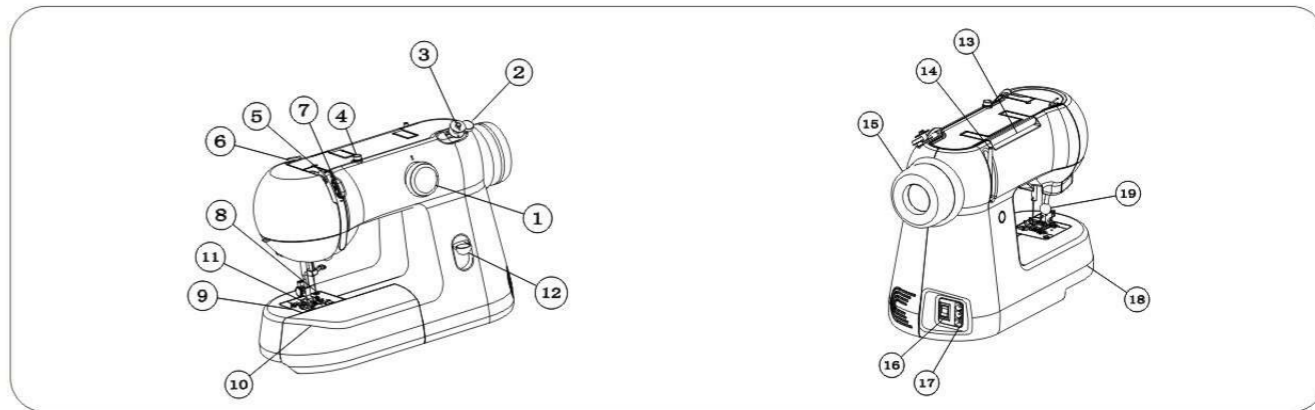
1. 不可将本机当作玩具使用，当使用时或有儿童在周围时须特别注意。
2. 本机只能以手册中描述的方法使用，只使用厂商推荐的附件(已于本手册中列出)。
3. 如果本机的电源插头或电源线损坏、工作不正常、摔坏了或落入水中，请不要使用。请将它送还到最近的授权经销商或服务中心，以便进行检查、维修以及电气上或机械上的调整。
4. 不要在空气不易流通处使用本机，保持良好通风，以及脚踏板周围没有缠绕的碎布、灰尘或堆积物。
5. 不要让杂物进入本机开口处。
6. 不要在户外使用。
7. 在使用过气雾制品或正在释放氧气的环境中不要使用本机。
8. 开机时，请将所有的控制旋钮调至零位，然后拨下电源插头。
9. 拔插头时，不要直接拉电线，应当抓住插头拔出。
10. 请不要让手指靠近活动部分，在针头周围操作时须特别小心。
11. 使用合适的针板，不合适的针板可能引起针断。
12. 不要根据个人喜好随意选择针。
13. 不要在缝合时拉或推织物，这可能引起针头偏斜以至折断。
14. 当要在针头区域作调整时，如给针头穿线、换针，给绕线器绕线，换压脚等，请关闭电源开关。
15. 当打开外壳或做任何其他在本手册中提到的调整时，请记得将电源插头从插座中拔山。

请遵照指示操作

本手册所列之产品可能会有设计和规格的变更，恕不另行通知。

目 录

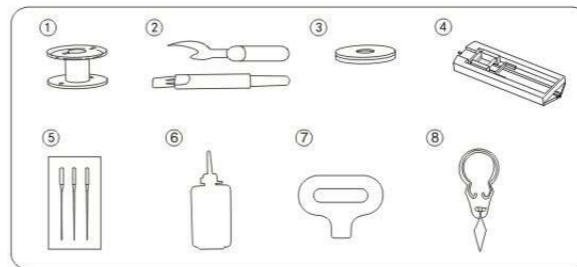
第一部分 部件名称	
部件名称	4
标准附件	4
第二部分 准备缝纫	
连接电源	5
倒缝	5
压脚升降杆	5
装卸压脚	6
辅助缝台	6
花样选择	6
更换机针	7
取出梭芯套	8
· 绕梭芯	8
· 装梭芯	9
穿线	9
· 穿面线	10
· 吊底线	11
面线张力调节	12
· 平衡面线张力	12
· 面线太紧	12
· 面线线松	12
第三部分 锁扣眼	
锁扣眼	13
嵌线锁扣	13
第四部分 机器维护	
清洁送布牙	14
清洁梭床	14
更换灯泡	14
故障排除	15



第一部分 部件名称

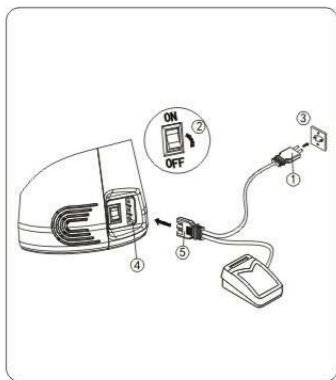
部件名称

1. 花样选择拨盘 2. 绕线器挡块 3. 绕线轴 4. 导线器 5. 挑线杆 6. 导线钉 7. 面线张力拨盘 8. 机针
9. 针板 10. 辅助缝台 11. 压脚 12. 倒缝按钮 13. 把手 14. 插线钉 15. 手轮 16. 电源开关 17. 插座
18. 自由臂 19. 压脚升降杆



标准附件

- | | |
|-----------|----------|
| 1. 梭芯 | 4. 锁扣眼压脚 |
| 2. 拆线刀+毛刷 | 5. 机针 |
| 3. 毡垫 | 6. 油壶 |
| 7. 两用螺丝刀 | 8. 穿线器 |



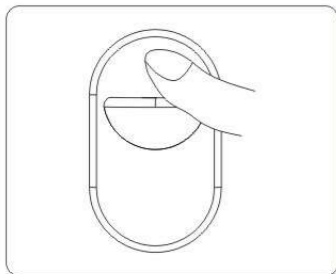
第二部分 准备缝纫

连接电源

- ① 电源插头 ② 电源开关 ③ 电源
④ 缝纫机插座 ⑤ 缝纫机插头

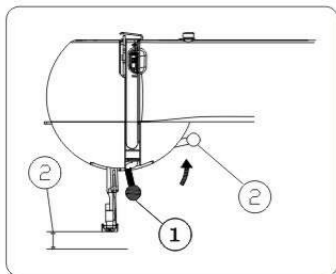
在连接电源之前，请先检查机器上注明的电压和你要连接的电源的电压是否一致。

1. 将电源开关置于“OFF” (关)状态
2. 将缝纫机插头插入缝纫机插座
3. 将电源插头插入电源插座
4. 将电源开关打开



倒缝控制

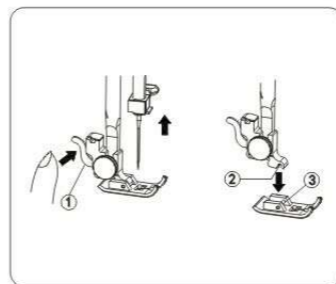
按住倒缝按钮，机器就开始倒缝。



压脚升降杆

- ①压脚升降杆
②压脚升起位置

压脚升降杆用来抬起和放下压脚



装卸压脚

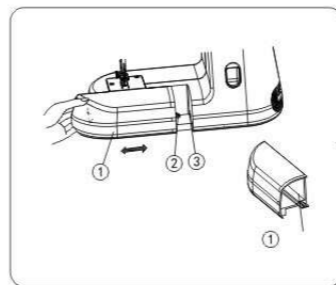
- ① 压杆 ② 凹槽 ③ 横轴

拆除

向自己方向转动手轮，把机针调到最高位置，抬起压脚。按压脚座后的压杆，压脚就会落下。

安装

将压脚放在压脚座的下面，并使得压脚上的横轴正好在压脚凹槽的下面，然后放下压脚升降杆，压脚就锁存压脚座上。



辅助缝台

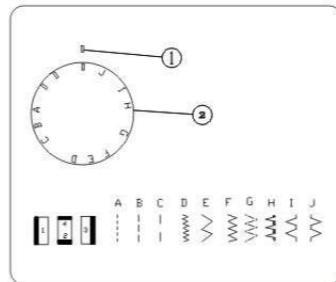
拆卸

如图所示，将辅助缝台向左拉从机器上拔出来。辅助缝台可拆卸成自由臂，也可作缝纫时的辅助台。

安装

将辅助缝台推入机器上，并直到其卡住为止。

- ① 辅助缝台 ② 凸出物 ③ 孔



花样选择

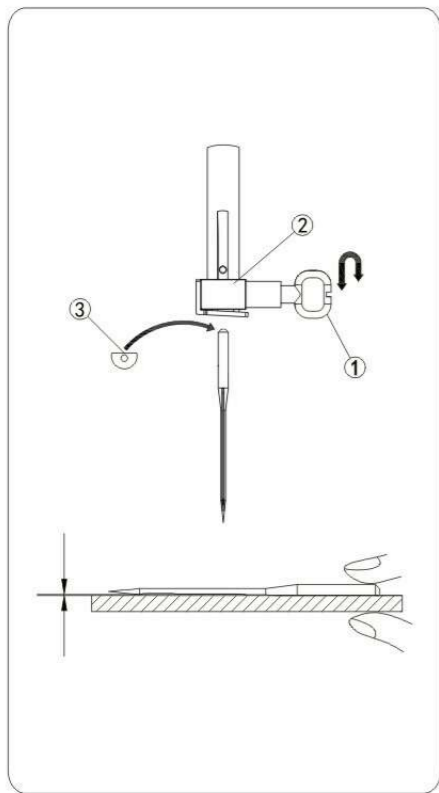
- ① 对准线标志 ② 花样选择拨盘

布料放在机针的下方。

转动选择轮 to 所需要的花样。

注意：

为了避免机针和织物的损坏，请确保选择花样时机针已抬起，离开布料。



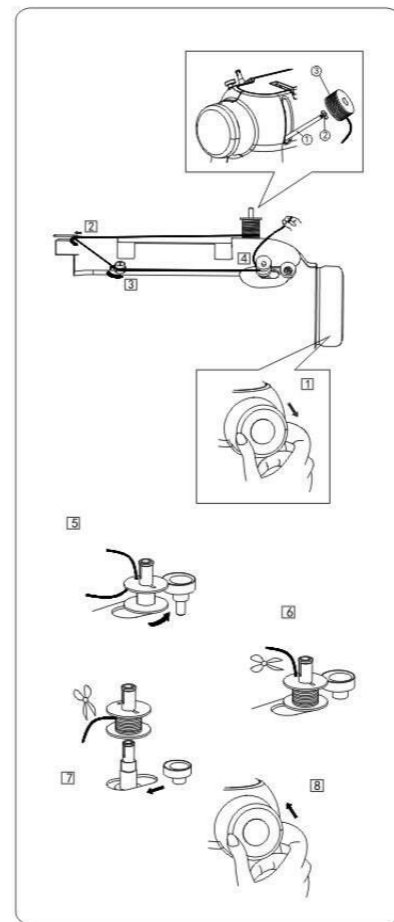
更换机针

1. 关上电源开关，转动手轮将机针抬起，使机针上升到最高点，并将压脚放下。逆时针方向旋下机针固定螺钉，取下机针。

2. 将针固定螺丝依逆时针方向旋转使机针松动，然后将针取下。把新针平整面处背向放入针圈定孔，尽可能将针往上推，然后旋紧固定螺丝即可。

① 机针固定螺钉 ② 针夹 ③ 平面

要时常检查针，钝掉或磨损的针容易损伤布料。



· 绕梭芯

插线钉在机器的后面，拉出它，放上毡垫，将线装在插线钉上，线的方向如图示。

① 插线钉

⑦ 轴接

③ 线锭

1. 向外拉手轮，松开离合器，这样绕梭芯时机针就不会动了。

2. 将线从线锭上拉出，并将线穿过导线钩。

3. 将线绕过导线器。线由内向外穿过梭芯上的小孔。

4. 将梭芯放在绕线轴上。

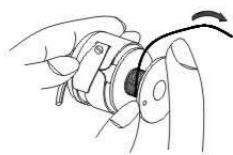
5. 将绕线轴向右推。

6. 用手握住线头启动机器。当线在梭芯上绕了一些以后，停下机器，在靠近梭芯小孔处剪断线头。

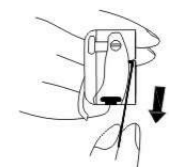
7. 再次启动机器。当梭芯上的线绕满后，它会自动停下来。此时停止机器运转。向左推绕线轴使它回到原来的位置，剪断线。

8. 向左推手轮，合上离合器。

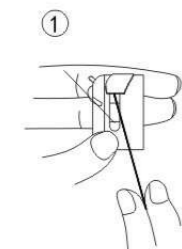
1



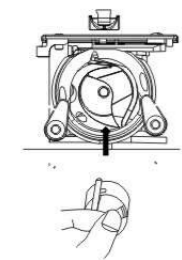
2



3



4



· 放置梭芯

1. 将梭芯放入梭芯套，并确保梭芯上的线处于逆时针方向。

2. 将线如图示从梭芯套中拉出来。

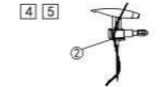
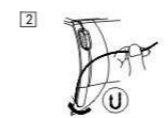
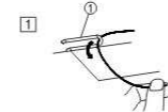
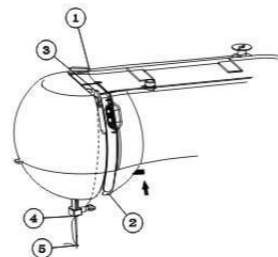
3. 继续从弹簧铁片下面拉线，拉到开口槽中。
并留出10厘米线头。
① 弹簧铁片

4. 拉住梭闩，将梭芯套放在梭床中。然后放开梭闩。梭芯套要放在梭床上才可以放开梭闩。

穿线

· 穿线

将线放在插线钉上，线的方向如图。
转动手轮将挑线杆升至最高位置。
抬起压脚



1. 将线绕过导线钉。

① 导线钉

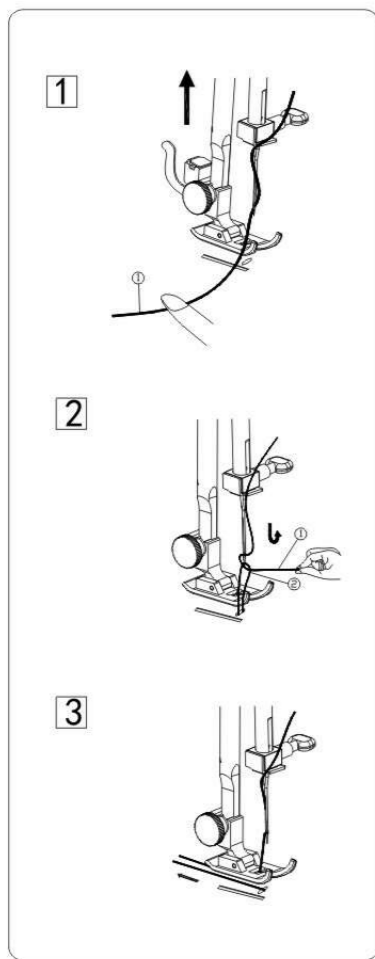
2. 然后将线向下沿着导线板右槽绕过导线板，然后向上拉，绕过导线板的底部。

3. 将线向上拉过导线板的左槽。由右向左拉过挑线杆，并卡入挑线杆上的孔中。

4. 将线沿着左槽向下拉，向左边拉过针杆上的导线钩。

② 针杆上的导线钩

5. 从前往后穿过针眼。



· 吊底线

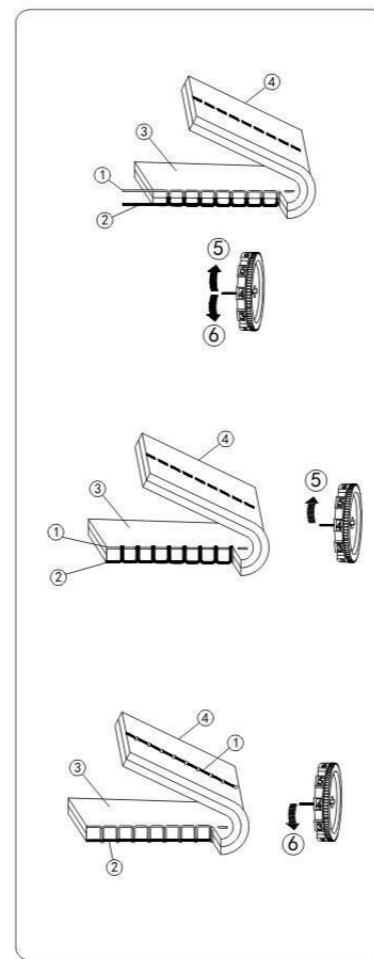
1. 抬起压脚，左手轻捏住面线，右手逆时针方向转动手轮一圈。

①面线

2. 拉出面线并将底线吊出。

②底线

3. 将面线和底线向后拉出10到15厘米，放在压脚下面。



面线张力调节

· 平衡面线张力

如图所示，面线和底线在面料的中间交织。

①面线②底线③面料的正反面④面料的反面

转动拨盘来调整面线的松紧

①放松②加紧

面线松紧的调节依赖于：

①面料的厚薄和松紧②面料的层数③线迹

· 面线太紧

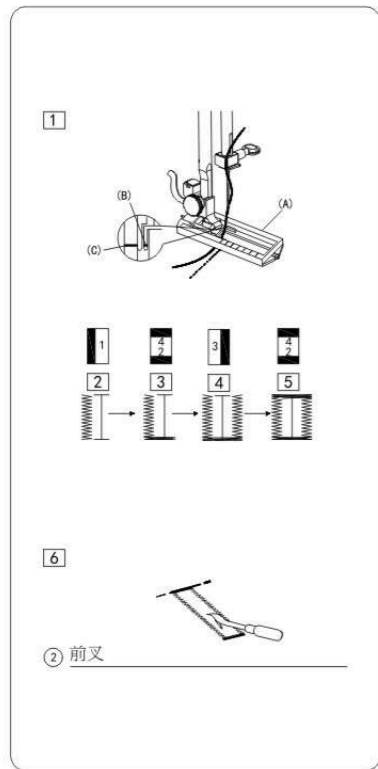
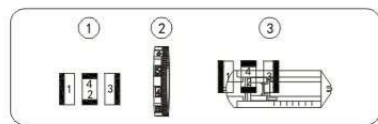
①面线②底线③放松

底线露出面料的正反面，感觉底线松散，向上拨动面线的张力拨盘(使数字减小)来减少面线的张力。

· 面线太松

①面线②底线③加紧

面线露出面料的反面，感觉面线松散，向下拨动面线的张力拨盘(使数字增大)来增大面线的张力。



第三部分 锁扣眼

锁扣眼

- ①线迹选择
- ②面线张力
- ③压脚



1-5
锁扣眼压脚

开始缝绗

1. 装上锁扣眼压脚。在布料上标出扣眼长度。面料放在压脚下面，扣眼的标志朝向自己。向自己方向移动压脚上的滑块A，使滑块顶端标志C对着开始标志B。放下压脚。
2. 线迹放在 1，向前缝纫，直到扣眼标志的前端，机针停在左边。
3. 选择线迹 4，缝4到6针，机针停在右边。
4. 选择线迹 3，缝纫直到扣眼线迹开始的地方。机针停在右边。
5. 选择线迹 4，缝纫4到6针，机针停在左边。
6. 移出面料，在扣眼底端放置一枚大头针，以防止割到套结线迹。用拆线刀割开扣眼。

注意：
在布料边缘锁扣眼时可以按下列步骤：

第四部分 机器维护

注意：

在进行下列工作前，先将电源插头从电源插座上拔下。

清洁送牙布

1. 取下机针和压脚。
用螺丝刀取下针板处的螺钉，取下针板。
用刷子刷去进布牙上的灰尘和棉絮，再把针板装上。

2. 清洁梭床

拆下梭床

把机针调到最高位置，然后打开梭床盖板。
打开梭芯套的门，取出梭芯套。打开梭床圈挡板
取出梭床圈。

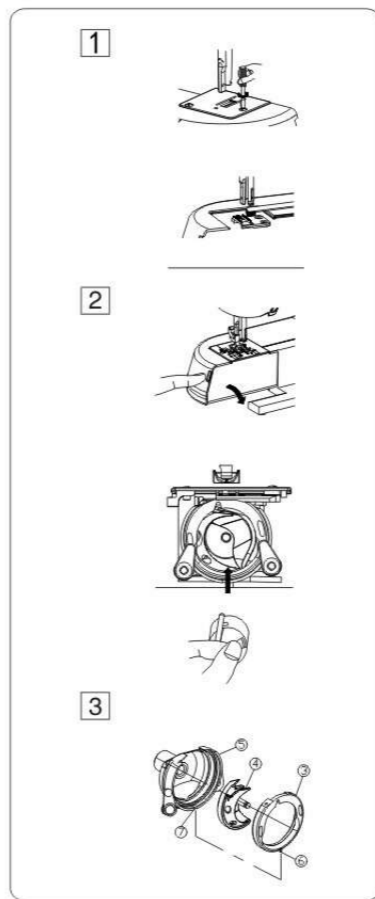
用刷子或干软布清洁梭床上的灰尘和棉絮。

- ①梭芯套 ②梭床圈挡块 ③梭床圈 ④摆梭 ⑤梭床

安装梭床

3. 握住摆梭上的中间轴，放回到梭床上。摆梭的半个圆和梭床的半圆组成一个整圆。装上梭床圈。圈上底部的销子和梭床上的槽对齐。拨回梭床圈挡块到原来的位置。放上梭芯套。

- ⑥销子 ⑦槽



故障排除

故障	原因
断面线	<ol style="list-style-type: none"> 1. 面线穿的不对。 2. 面线太紧。 3. 机针弯曲或已钝。 4. 机针没有装妥。 5. 在开始缝纫时，面线和底线没有正确地固定在压脚的下面。 6. 缝纫结束时，线没有穿到后面。 7. 对针而言，线太粗或太细。
断底线	<ol style="list-style-type: none"> 1. 梭芯上的线没有正确地穿在梭架上。 2. 棉絮积在梭架上。 3. 梭芯已损坏并且转动不平滑。
断针	<ol style="list-style-type: none"> 1. 机针没有装妥。 2. 机针弯曲或已钝。 3. 机针固定螺丝松动。 4. 面线太紧。 5. 缝纫结束时，线没有穿到后面。 6. 针太细。
跳针	<ol style="list-style-type: none"> 1. 机针没有装妥。 2. 机针弯曲或已钝。 3. 对所缝面料而言，针和(或)线不合适。 4. 面线穿的不对。 4. 针选择错误。
缝迹起皱	<ol style="list-style-type: none"> 1. 面线太紧。 2. 面线穿的不对。 3. 对所缝面料而言，断线太粗。
送布不顺	<ol style="list-style-type: none"> 1. 送布牙被线缠住。
机器不转	<ol style="list-style-type: none"> 1. 电源插头未插牢。 2. 梭床处夹线。 3. 绕梭芯后未把梭芯轴推回原处。
机器噪音过大	<ol style="list-style-type: none"> 1. 梭床处夹线。 2. 送布牙积尘。