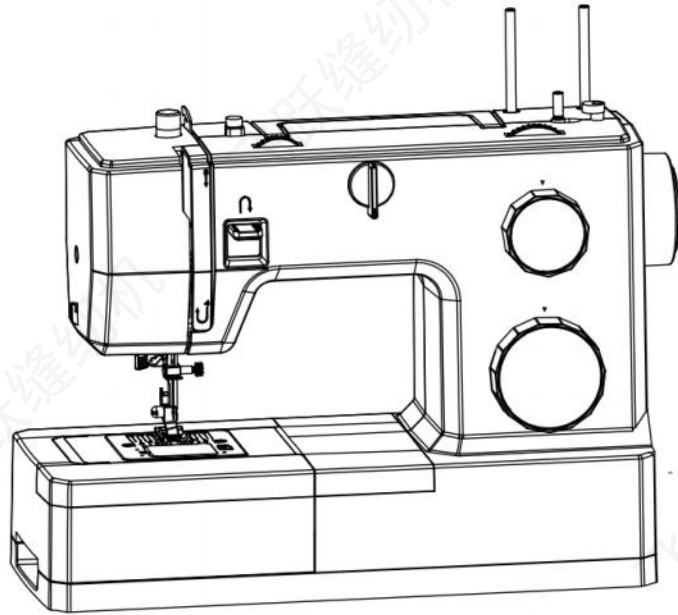




# FYe38系列 多功能家用缝纫机

## 使用说明书



**注意**

为了安全起见，请在使用本机前务必阅读本使用说明书。并请妥善保管本服务手册以便随时查阅。



# 重要安全注意事项

使用缝纫机前请详阅本说明书，务必遵循下列安全警告：

**危险**—为了减少触电的危险，务必遵循以下要点：

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，当儿童接近时须特别注意。
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. 操作缝纫机时，请特别注意手指远离车针的运作范围，以避免伤到手指。
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，以免车针偏移导致折断。
9. 调整车针任何部位前，如穿线、换针，引下线或更换压脚时，请先将缝纫机电源关闭。
10. 当拆卸外盖、加润滑油或执行本说明书所提到的任何其他使用者维修调整时，务必拔去电源插头。
11. 缝纫机任何开启部位，绝不可放入任何异物。
12. 本缝纫机仅供室内使用。
13. 勿在尘埃多的地方使用缝纫机。
14. 拔下电源插头前，请先将电源关闭，再拔下插头。
15. 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。
16. 噪音值在正常的操作之下是小于75dB(A)。
17. 当缝纫机没有正确地操作时，请将电源关闭或者拔下电源插头。
18. 请勿在脚控制器上放置任何物品。
19. 当脚控制器损坏，请即刻将缝纫机送至最近的授权经销商或维修中心做检查。
20. 缝纫机不适合精神状况不佳或是缺乏使用缝纫机经验与常识的人使用(包括儿童)；除非有人指导或实际遵照说明书手册操作。
21. 请监督儿童勿将缝纫机充当玩具。

**请妥善保管说明书，本产品仅供家庭服装，布料、手工  
创作等缝纫用途，不适合工业批量生产。**

**恭喜您！**

成为新的缝纫机的拥有者，你即将开始发挥令人激赏的创造力。  
从你开始使用你的机器的那一刻起，你将体会这台缝纫机的轻巧操作性能。

当你开始使用你的缝纫机之前，我们建议你先透过使用说明书，  
一步一步地去发觉它的许多优点以及轻易的操作方式。

为确保产品的推陈出新，制造商有对缝纫机的外观、功能和附属品变更的权利。



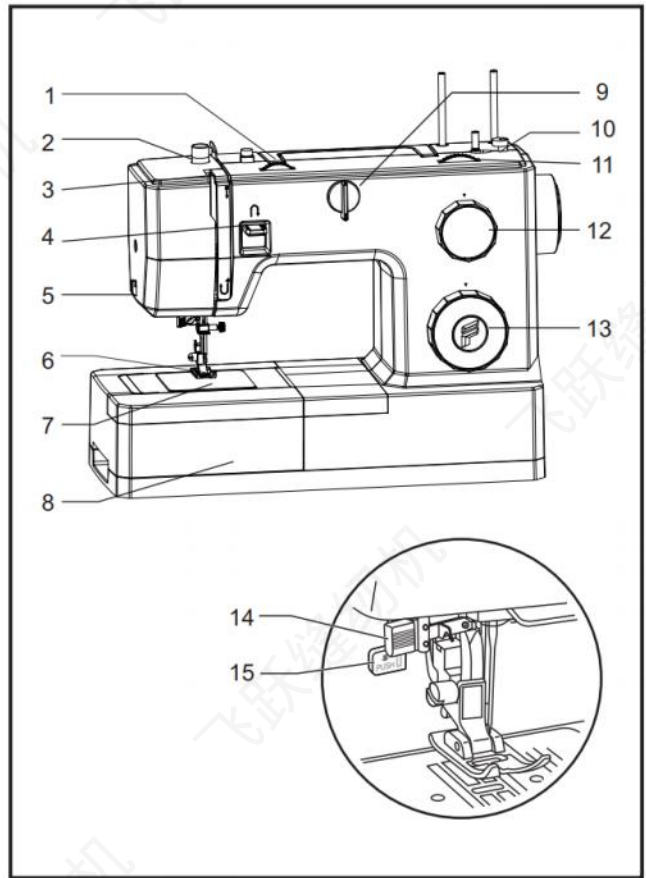
# 目录

---

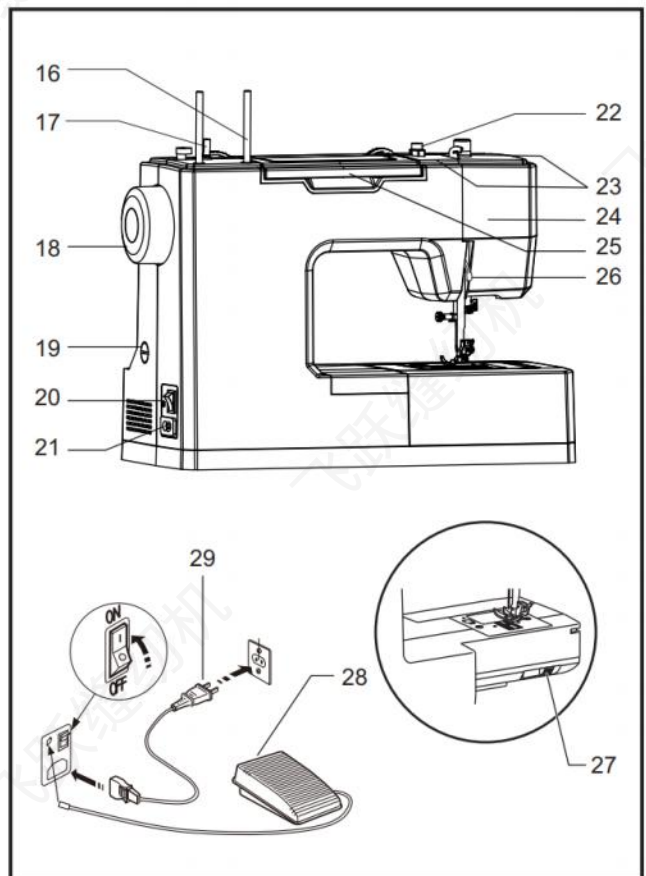
各部位名称.....	1
缝纫机的启动方法.....	2
二段式压布脚.....	2
附属品名称.....	3
卷下线的方法.....	3
装梭子的方法.....	4
穿上线的方法.....	4
自动穿线器的使用.....	5
引下线的方法.....	5
上线张力调整的方法.....	6
选择模样的方法.....	6
车针三基线位置调整.....	7
宽度转钮/ 密度转钮.....	7
直线缝.....	8
倒退缝/ 结束缝/ 切线器.....	8
直线伸缩缝/ 锯齿三线缝.....	9
暗针缝.....	9
如何车缝钮扣孔(一步骤开扣孔).....	10
钮扣孔左右平衡调节螺丝.....	10
钉钮扣缝.....	11
辅助板的使用.....	11
更换压布脚的方法.....	12
针、线、布三者间的关系.....	12
如何降下送布齿.....	13
更换车针的方法.....	13
故障排除指南.....	14

## 各部位名称

1. 上线张力调整钮
2. 压棒压力调整钮
3. 挑线杆
4. 倒退缝压杆
5. 切线器
6. 压布脚
7. 针板盖
8. 辅助板及零件盒
9. 三基点转钮
10. 卷线轴导板
11. 宽度转钮
12. 密度转钮
13. 模样选择钮
14. 自动穿线器
15. 一步骤开扣孔杆



16. 线轮柱
17. 卷线轴
18. 手轮
19. 钮扣孔左右平衡调节螺丝
20. 电源开关
21. 插座
22. 卷线导板
23. 上线导板
24. 面板
25. 把手
26. 压布脚杆
27. 送布齿上下调节钮
28. 脚控制器
29. 电源线



## 缝纫机的启动方法

将脚控制器之插头插入本体侧面插座内 (A)。另一方之插头插入家用电源插座内 (B)。(1)

◎注意：当缝纫机不使用时，请将电源插头拔掉。

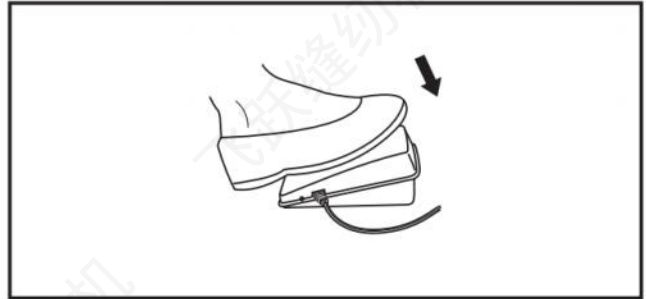
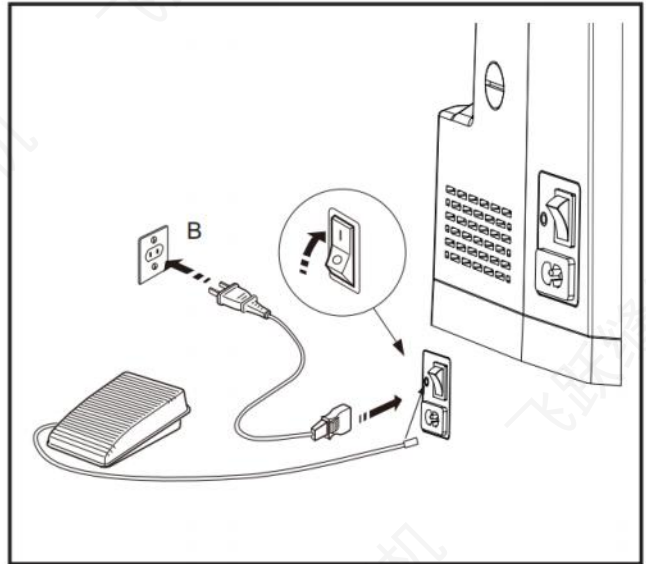
### 脚控制器

缝纫机的速度是由脚控制器 (2) 所控制，脚踏越深则速度越快，反之，则速度减慢，脚离开控制器，即停止车缝。

◎注意：对本缝纫机的电源有任何问题，请洽询经销商和维修中心。

### 缝纫机灯泡

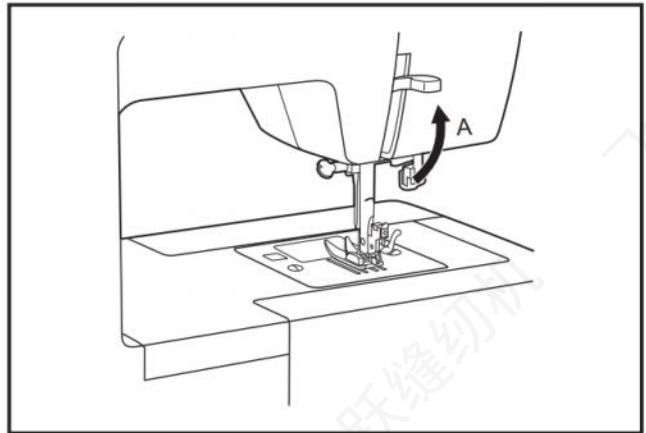
打开电源，缝纫机灯泡亮起，即可开始使用。(1)



## 二段式压布脚

当车缝多层或较厚的布料时，将压布脚升降杆往上拉 (A)，压布脚可以往上提高至第二段高度，以方便布料在车缝中的移动。

★注意：



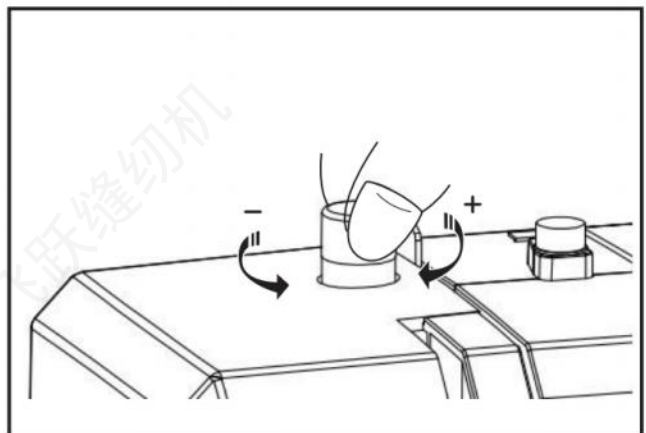
## 压棒压力调节器

一般来说缝纫机的压布脚已经预先调整好适合的压力了，不需要特别调整。

但如果有需要调整压布脚压力时，可使用硬币转动压棒压力调节器来调整。

当车缝非常细薄的布料时，依箭头指示“-”方向转动螺丝以放松压力。

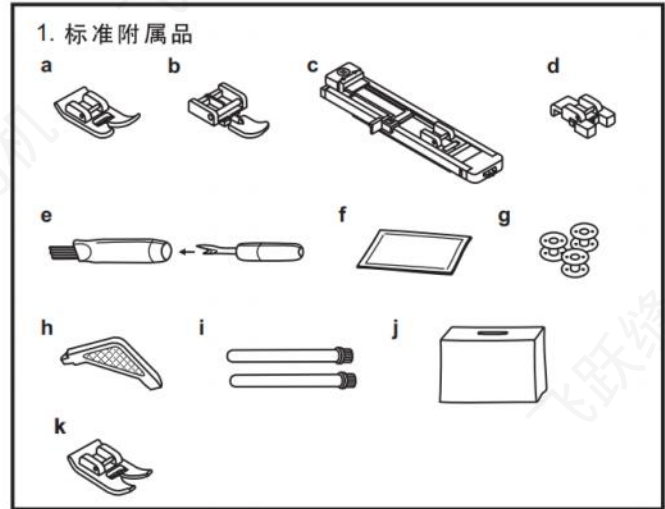
当车缝多层或较厚的布料时，依箭头指示“+”方向转动螺丝以增加压力。



## 附属品名称

标准附属品

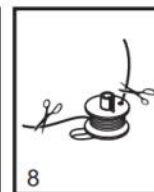
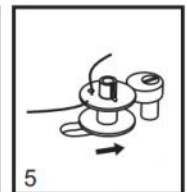
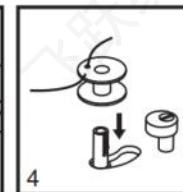
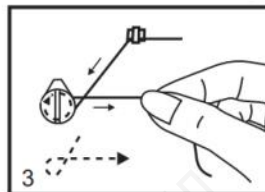
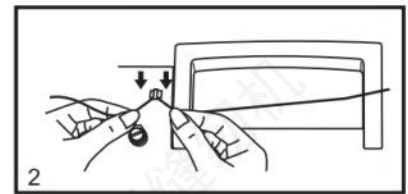
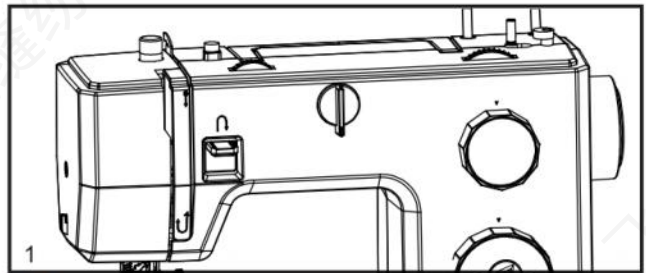
- a. 万能曲折压脚
- b. 拉链压脚
- c. 一步锁扣眼压脚
- d. 钉纽扣压脚
- e. 毛刷/拆线刀
- f. 机针 (\*3)
- g. 梭芯 (\*3)
- h. L型螺丝刀
- i. 线轮柱 (2\*)
- j. 防尘罩
- k. 防跳线压脚



## 绕制底线（下线）的操作方法：

具体操作步骤：

1. 将线放入线轮柱内(1)。
2. 将线穿过导线圈(2)。
3. 将线根据图示方向（顺时针）卡入绕线卡簧(3)将线穿过梭芯上面的小孔并卡入梭芯绕线轴(4)将梭芯绕线轴往右边推到底(5)。
4. 捏住线的一端并往外拉长一点(6)。
5. 轻踩脚踏开始绕制底线(7)。
6. 线绕制80%左右可以停下并剪断多余线头(8)。
7. 务必将梭芯绕线轴往左推回归位(9)取下梭芯。



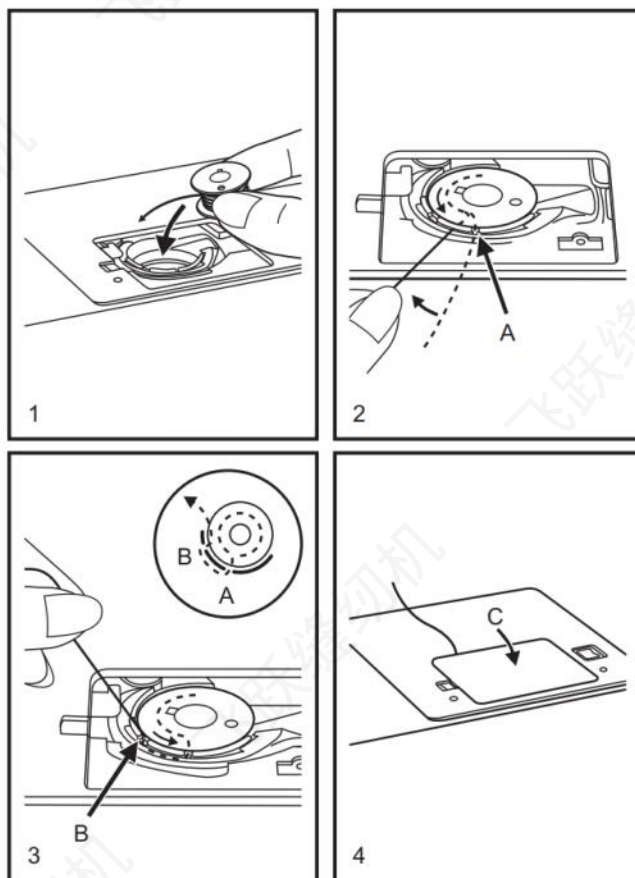
★注意：

当梭芯绕线轴的位置没有复位的话，手轮不会转动，缝纫机无法进行车缝，所以在绕制完梭芯以后绕线轴务必往左推回归位，才可以正常进行缝纫。

## 底线（下线）的安装方法

安装底线的时候请务必将机针抬到最高处。

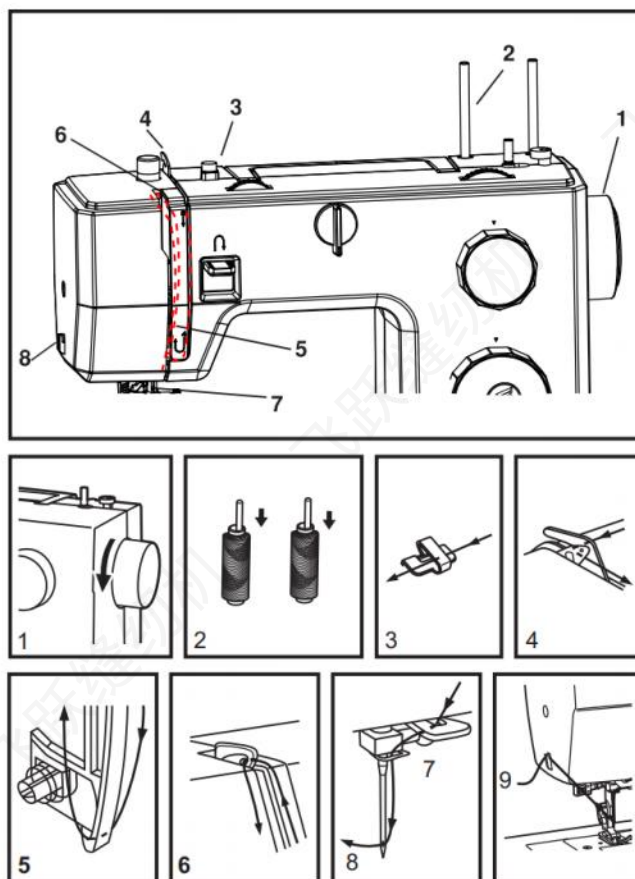
1. 打开梭芯盖板，使线向左侧展开，放入梭芯，抓住线头，用手指向下推锁芯。
2. 如图所示按住锁芯并逆时针卡入内旋梭卡扣(A)。
3. 将线正确的卡入内旋梭的张力弹簧(B)。
4. 盖上梭芯盖板(C)并将线往后拉出10-15厘米左右。



## 面线（上线）的安装方法

**注意：**请您务必正确的安装面线，否则可能会发生缠线或断线等情况，为了您的安全考虑，建议您在操作前关闭机器的电源。

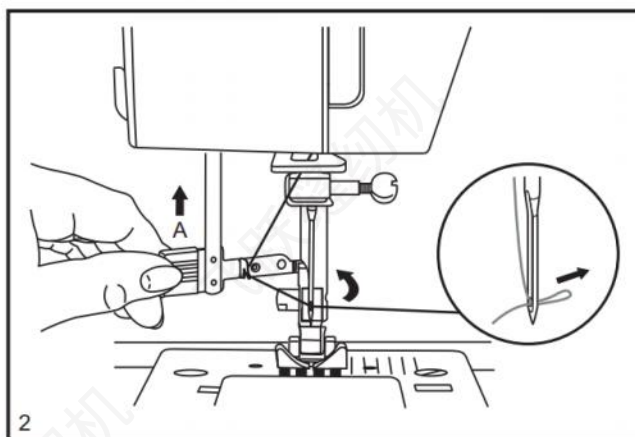
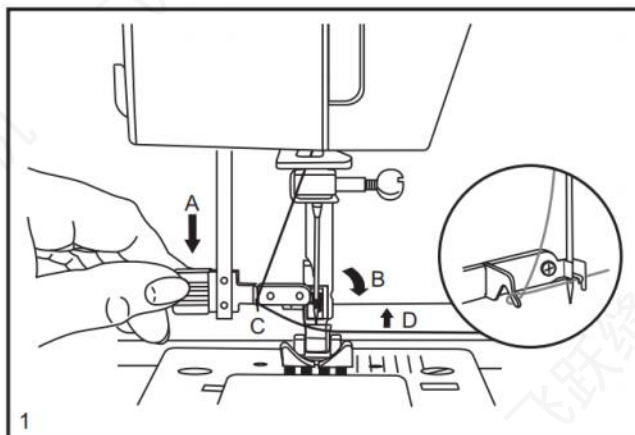
1. 第一步：先抬起机器的压脚并转动机器手轮(1)使机针位于最高处正确的位置。
2. 第二步：插入线轮柱并放入适配机器的小线轴(2)。
3. 第三步：将面线拉出并卡入导线圈(3)。
4. 第四步：随后卡入导线槽(4)。
5. 第五步：将面线从上至下卡入挑线杆弹簧(5)并往上由右往左挂住机器的挑线杆(6)，此时放下机器的压脚。
6. 第六步：依次将面线穿入机器的两个引导钩(7)随后将面线从前往后穿入针孔(8)通过切刀(9)切除多余的线头，完成面线穿线。



## 自动穿线器的使用

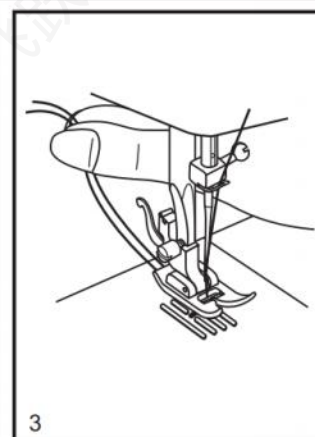
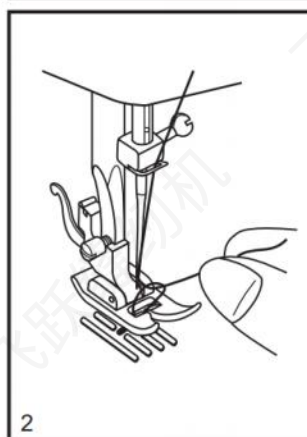
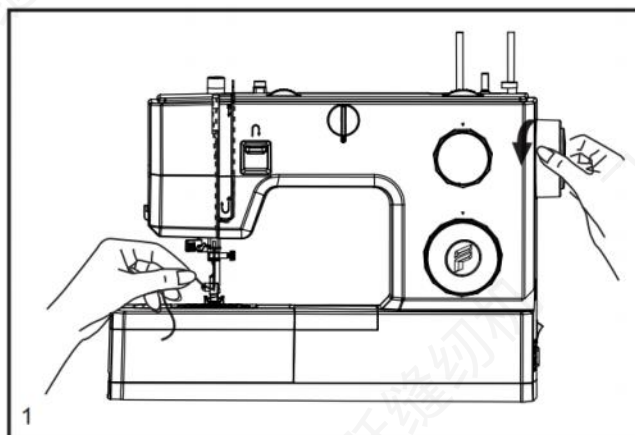
1. 第一步：将机针抬到最高位置。
2. 第二步：拉下穿线器拉杆(A)。
3. 第三步：放低拉杆的同时将线钩在穿线器钩子上(B)。
4. 第四步：朝自己方向转动穿线器，将线穿过针的前方且穿线钩刚好位于针孔内(C)，将线由下往上(D)搭住穿线钩。
5. 第五步：松开穿线器。
6. 第六步：让穿线器轻轻回摆。穿线钩将缝线穿过针眼，在机针后方形成一个圈。在机针后拉出线。
7. 第七步：抬起压脚，将面线穿过压脚并往后拉出约10厘米，这样可以防止开始缝纫时出现机器未穿线的情况。

★注意：  
小于11号规格的机针需要手动将线穿入机器不可以用穿线器，操作的时候请您关闭机器的电源。



## 引下线的方法

- 第一步：左手握住面线，右手朝自己的方向（逆时针）转动手轮(A)，使机针往下降至针板最下面，再上升至最高点，可将底线（下线）引出。
- 第二步：轻轻的拉扯上线，将下线从针板孔中拉出，(B)底线（下线）会形成一线圈状现。
- 第三步：拉住底线跟面线（下线/上线），顺着压脚缺口拉到压脚底下，并往后拉出约5-10厘米左右(C)。



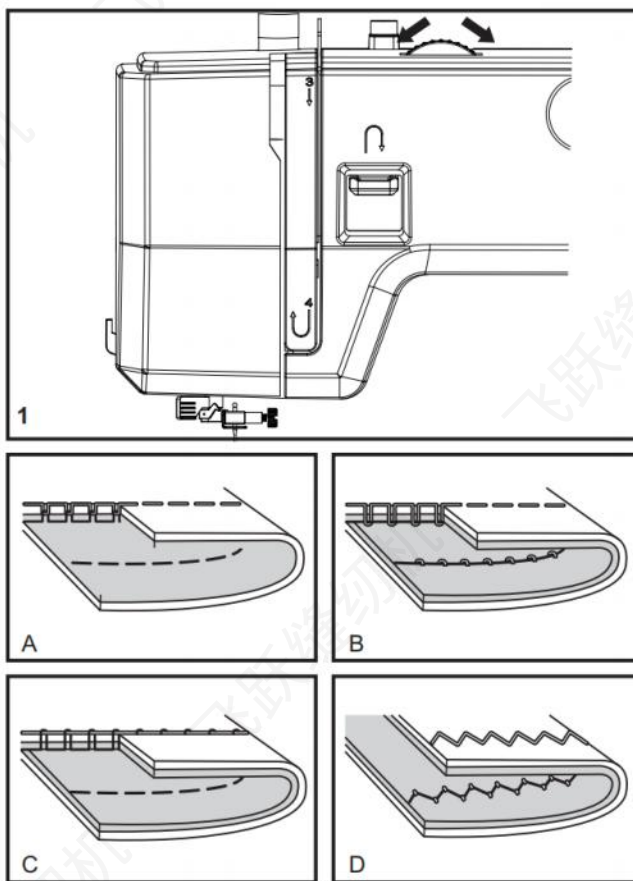
## 上线张力调整的方法

★注意：通常情况下出厂标准张力值：“4”(1)。

要增加张力，调整上线张力调整钮向数字大的方向转。  
要减少张力，调整上线张力调整钮向数字小的方向转。

适当的调整张力是得到良好缝纫品质的要诀，上下线张力随着不同的布料与车线粗细可以根据实际情况适当调整，没有适合所有模样功能和布料的单一设定，一般3~5范围调整。数字越大线越紧，数字越小约松。

1. 缝纫直线时的正确张力，上下线的打结点会在布料中间(A)。
2. 上线张力太松时如图(B)所示，布料背面会出现抛线圈，此时应该调整紧上线的张力。
3. 上线张力太紧时如图(C)所示，此时应该调松张力值。
4. 锯齿曲折缝和装饰缝的正常张力，在布料的反面会出现少量的上线(D)，对于所有装饰缝来说，通常会减少上线张力确保更佳的缝纫效果也可以减少布料的起皱。



## 选择模样的方法

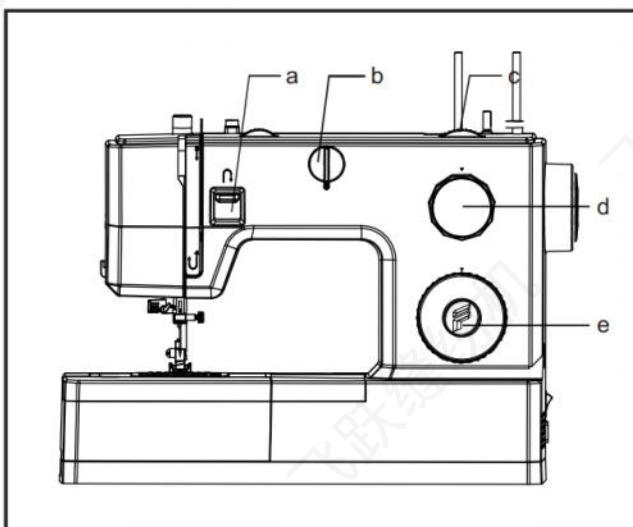
- a. 倒缝加固扳手
- b. 三基线针位转盘
- c. 线迹宽度转盘
- d. 线迹长度转盘
- e. 线迹选择转盘

通过转动线迹转盘进行线迹的选择，将想要选择的线迹花样对准模样指示标记点，转盘可以朝任一方向转动。

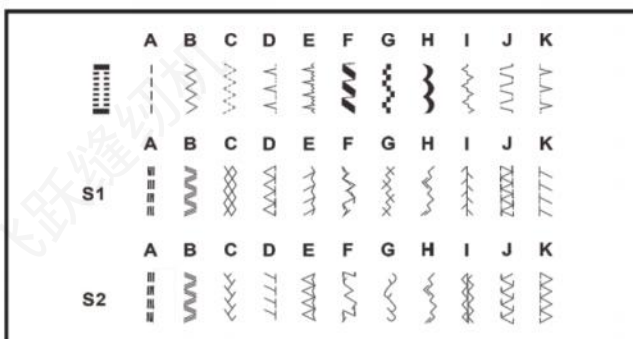
如果要车缝第二排S1加固缝线迹，需要将机器的线迹长度转盘(d)转到指示标记点跟S1数值对准。

常用直线缝纫参数调整如下：（仅供参考）

三基线针位转盘(b)选择中针位，线迹宽度转盘(c)数值为0线迹长度转盘2.5-4范围，线迹转盘转到直线线迹A。



★注意：381型号有配备S2序列的线迹，选择S2线迹的操作方法跟选择S1线迹相同，都是将线迹长度转盘转至S2即可开始缝纫，在做S1和S2的花样装饰线迹的时候线迹宽度建议大于或等于5效果会比较好，太窄影响最终呈现效果。

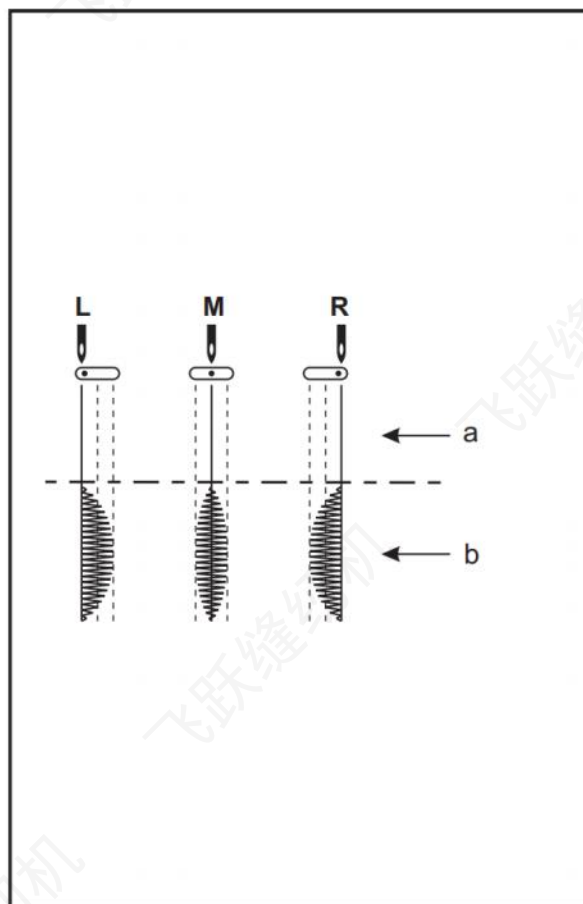


## 车针三基线位置调整

可以通过三个机针位置调节盘更改机针位置。对于普通的作品，机针位置位于中间。对于边缘线迹或缝制面缝线迹的平行线时，选择左或右机针位置。对于双机针线迹，机针位置在中间。

- a. 直线缝
- b. 锯齿缝

- L. 车针左基线
- M. 车针中基线
- R. 车针右基线



## 宽度转钮/密度转钮

### 调整宽度转钮功能

锯齿缝：选择锯齿缝时，调整宽度转钮可改变模样的宽度(0至6)，数值越大，所车出的曲线也越宽，当数值为0时，则为直线。(1)

### 选择锯齿缝时密度转钮的功能

调整模样转钮在「锯齿缝」的位置。

调整密度转钮越接近“0”的位置则锯齿缝的针趾密度越密。

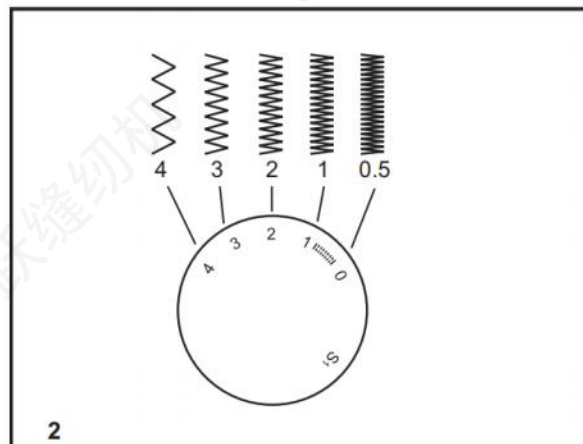
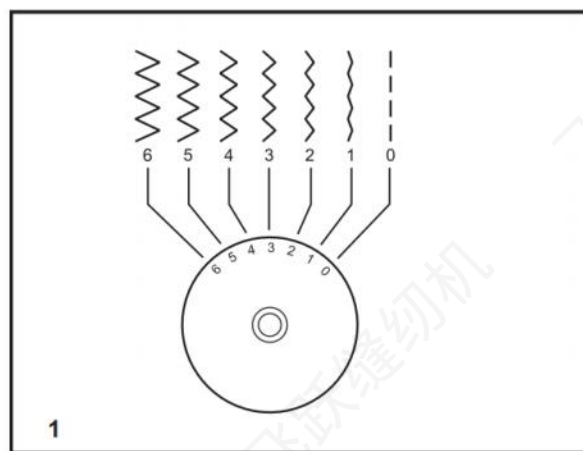
适当的锯齿缝密度一般在“3”或更低的位置。(2)

密度集中的锯齿缝(接近“0”的位置)，一般用于刺绣缝。(2)

### 选择直线缝时密度转钮的功能

调整模样选择转钮在「直线缝」的位置。

配合布料、车针与车线的不同，调整密度转钮至适当的位置。一般而言，当车缝厚的布料时，应选择较长的针距及较粗的车针与车线。当车缝薄的布料时，应选择较短的针距及较细的车针与车线。

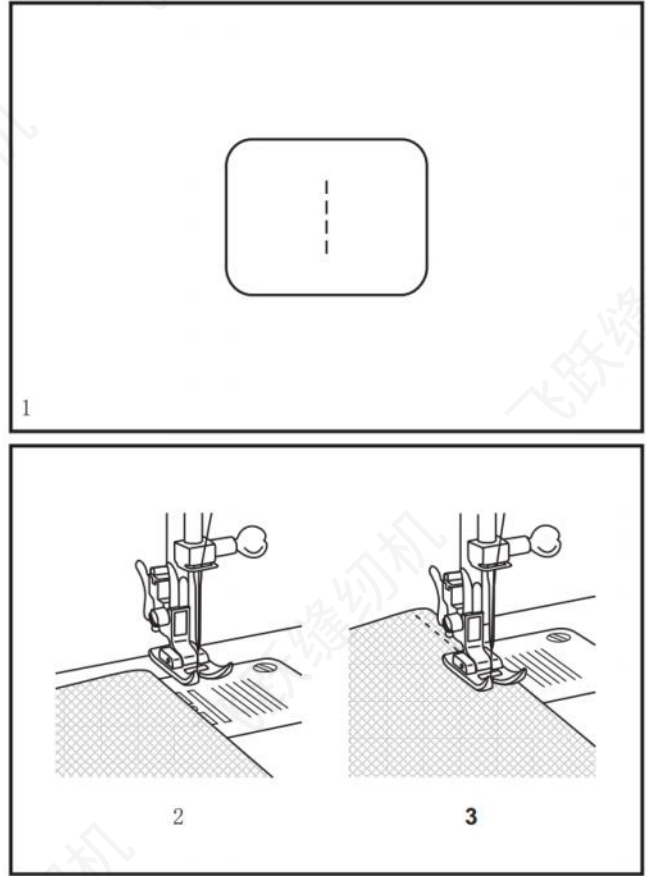


## 直线缝

车缝前，调整模样转钮在「直线缝」的位置。(1)

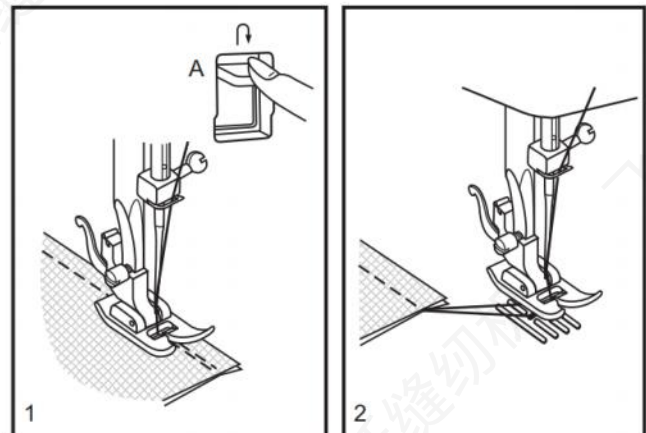
将布料边缘靠齐针板上的刻度，调整所需的车缝宽度后放置在压布脚下。(2)

放下压布脚升降杆，然后踩下脚控制器开始车缝。(3)



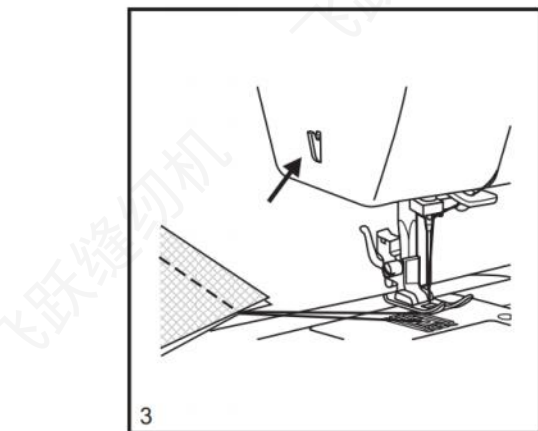
## 倒退缝

要使车缝的起缝点和结束缝点牢固，压下倒退缝压杆(A)，倒退车缝数针，再放松倒退缝压杆则缝纫机将恢复往前车缝。(1)



## 结束缝

车缝完毕，将手轮朝向自己的方向转动使车针抬到最高位置，提起压布脚并从压布脚和车针后方移出结束工作。(2)



## 切线器

从压布脚后方拉出车线，将车线穿到面板侧边的切线器(B)中，将车线往下拉扯以切断车线。(3)

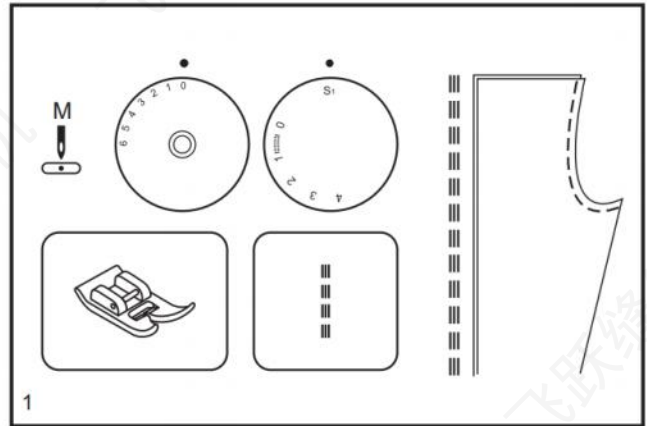
## 直线伸缩缝/锯齿三线缝

### 直线伸缩缝(1)

- 选择模样 " " "
- 设定中基线
- 设定宽度 0
- 设定密度 S1

◎ 直线伸缩缝的针距是前进二针，退后一针，以三倍的强度，可使接缝不易破裂，可使用于运动服、伸缩布料…等。另使用于一般布料上也是很美丽的装饰图案。

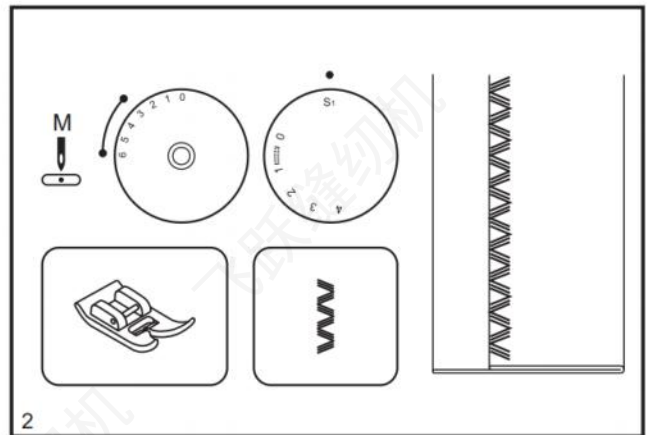
伸缩缝使用于裤裆、臀部、腋下等易绽线的部位，效果更好。



### 锯齿三线缝(2)

- 选择模样 " " "
- 设定中基线
- 设定宽度 3~6
- 设定密度 S1

◎ 通常使用在强力的接缝或装饰缝。



## 暗针缝

适用于窗帘、裤子、裙子…等折边。

- 设定中基线
- 设定宽度 3~5
- 设定密度 1~4

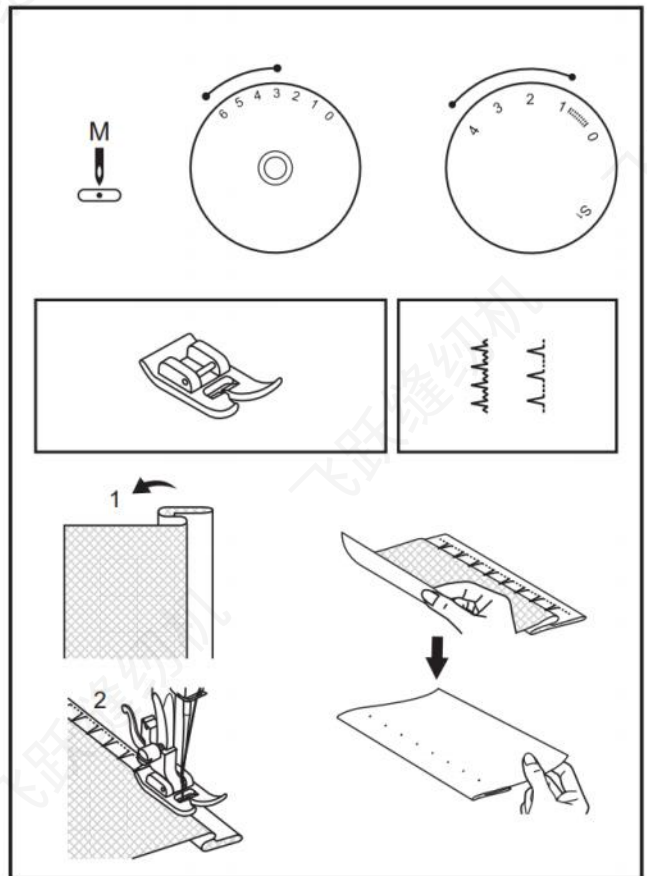
▲▲▲▲ 此模样适用于针织布料。

▲▲▲▲ 此模样适用于较厚实的布料。

◎ 注意：使用暗针缝前请先做车缝测试。

### 车缝方法：

1. 如图所示将布料折叠后使反面朝上。(1)
2. 将布料放在压布脚下，用手朝向自己方向转动手轮，直到车针下降至最低点，模样的最左针距必须正好车缝在对折的布料上。(2)
3. 车缝后将布翻回表面，不容易看出车缝后的线。



## 如何车缝钮扣孔(一步骤开扣孔)

◎注意：在正式车缝前，请先用相同布料做试缝。  
车缝方法与步骤：

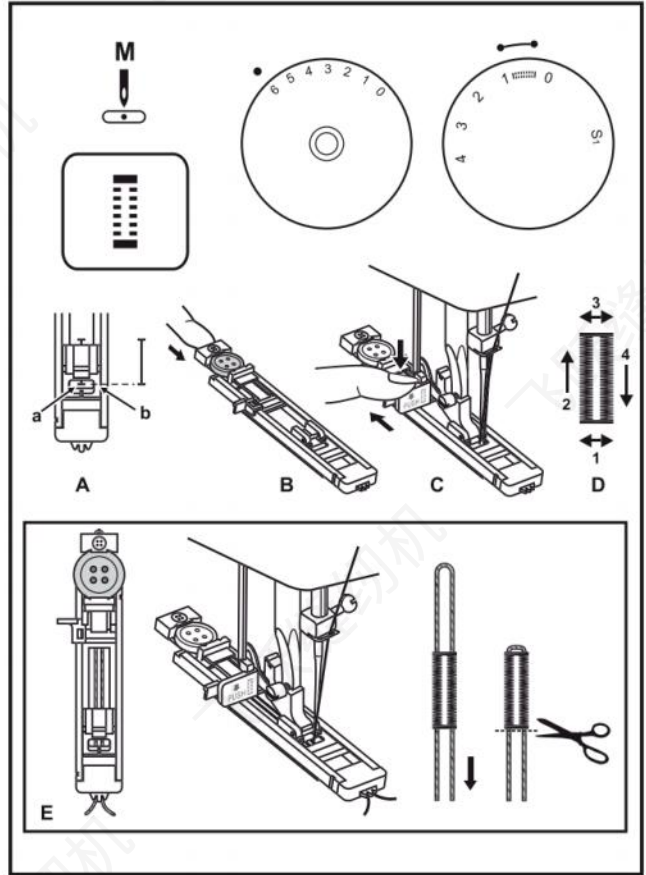
1. 在布料上做钮扣孔位置的记号。
2. 装置一步骤开扣孔压布脚，拉出平板台后，再放入钮扣后夹紧，夹在平板台上的钮扣可决定开扣孔的大小。(B)
3. 调整模样选择转钮到「一步骤开扣孔」的位置；调整密度转钮在"0.5" - "1"的范围内，依布料的不同而调整；调整宽度转钮在"6"的位置。
4. 将布料放置到压布脚下，转动手轮将车针刺入缝纫的起始位置，将通过压布脚下面的车线往前拉出，放下压布脚。
5. 将开扣孔杆往下拉到底，再轻轻推向后方顶住。(C)
6. 请抓住上下线头后，踏下脚控制器即可开始车缝，机器会依照1→2→3→4的顺序(D)自动车缝，车缝完毕，脚离开控制器停止车缝，请将开扣孔杆完全收起。
7. 车缝完成后，使用扣眼刀将钮扣孔切开。

### 在伸缩布料上车缝钮扣孔：(E)

若想在伸缩布料上开扣孔时，可在开扣孔压布脚中放入一条棉绳，再依正常开扣孔的方法车缝，车缝完毕将棉绳完全隐藏在针趾中，将多余的带子剪断。

### 车缝技巧：

- 稍微减少上线张力以产生较佳的效果。
- 车缝薄布或有弹性的布料时可使用衬纸一起车缝。
- 依布料选择适当的车线或棉绳。
- 加棉绳车缝时，锯齿缝的宽度必须盖过棉绳或粗线。



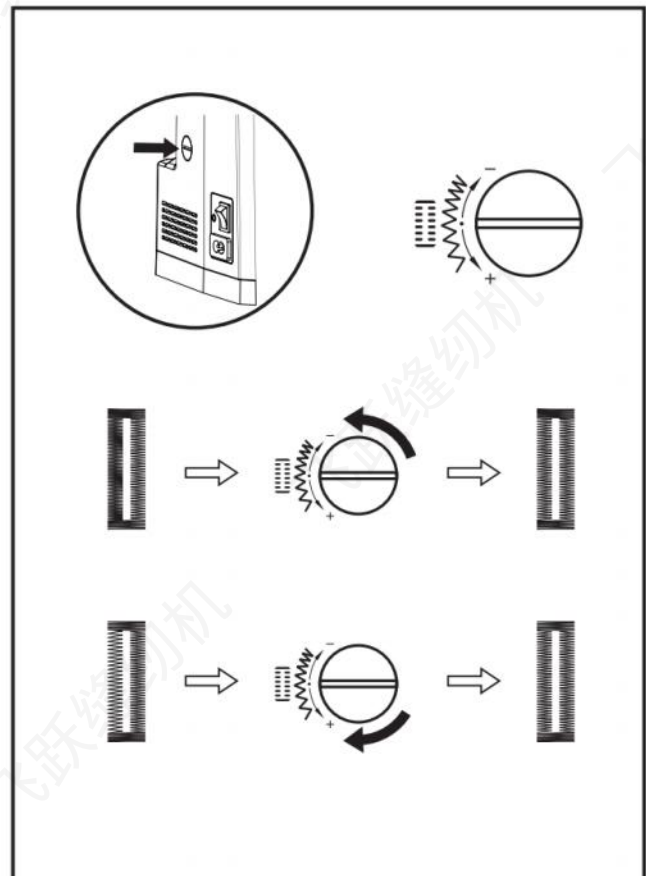
## 钮扣孔左右平衡调节螺丝

钮扣孔左右边的密度如果不平衡，可以使用位于缝纫机右侧的「钮扣孔左右平衡调节螺丝」来调整。

调节螺丝一般设定在中央的位置(介于 "+" 与 "-" 之间)

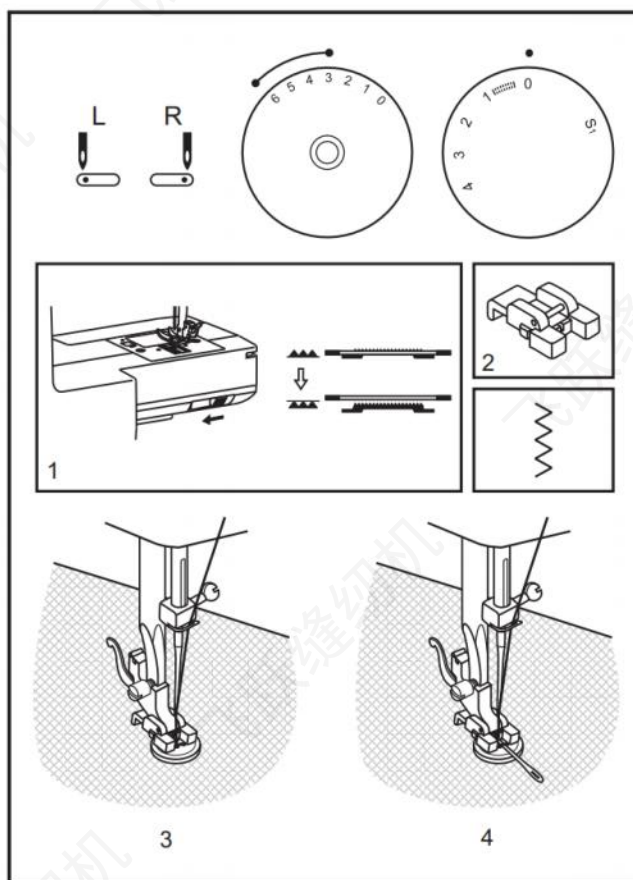
若左边钮扣孔的针趾太密，可转动调节螺丝向左边 "+"，当调节螺丝向左转，左边针趾密度变较松而右边较密。

若左边钮扣孔的针趾太松，可转动调节螺丝向右边 "-"，当调节螺丝向右转，左边针趾密度变较密而右边较松。



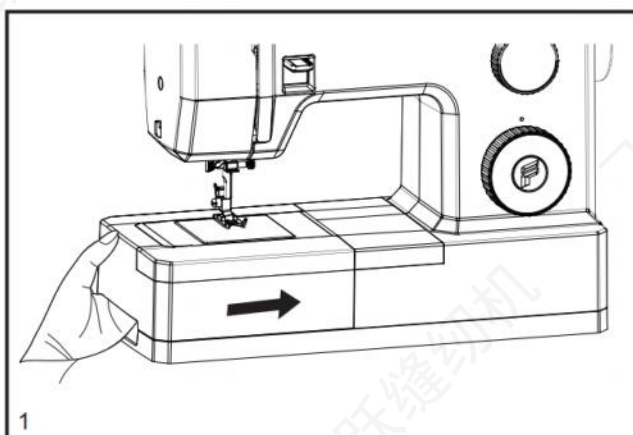
## 钉钮扣缝

- 将送布齿上下调节钮调到左侧的位置，使送布齿降至针板下。(1)
- 更换压布脚为钉钮扣缝压布脚。(2)
- 将布料放到压布脚下。
- 将钮扣置于需要车缝的位置并放下压布脚。(3)
- 调整模样选择转钮至锯齿缝的位置。
- 依钮扣两孔之间的距离，调整宽度转钮在"3"- "6" 的范围内。
- 用手转动手轮试缝车针是否进入钮扣的左、右孔内而无碰触到钮扣。
- 慢速车缝约10针后，调整模样选择转钮，选择左直线缝，在原点车缝3-4针，以固定车线不易脱落。(3)
- 可放置一支手缝针在钮扣上车缝，可使钮扣与布料间保留适当的松度。(4)
- 车缝4个孔的钮扣时，先车缝前面两个孔，结束后再车缝后面的两个孔。

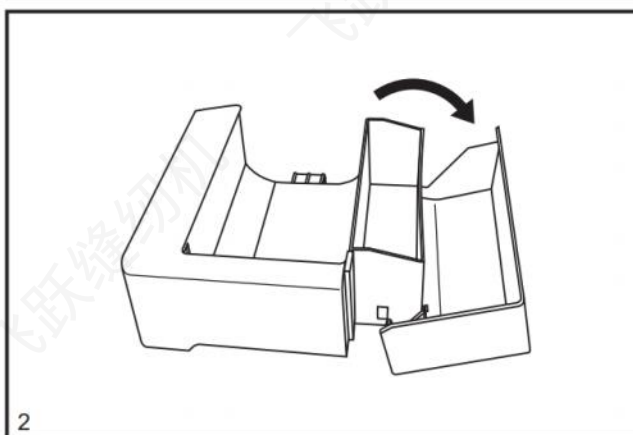


## 辅助板的使用

- 安装辅助板时，请依箭头指示的方向平行推进即可。  
取下辅助板时，握住辅助板左侧，往左边的方向拿下来，便可作为巧臂来操作。(1)



- 打开辅助板内盖，可当零件盒，收纳附属品。(2)



## 更换压布脚的方法

如图所示提起压布脚杆 (a)，装上压布脚胫 (b)，螺丝依箭头指示方向锁紧。(1)

### 安装压布脚

将压布脚胫 (b) 上的缺口 (c) 正好对在压布脚杆 (d) 上方。  
放下压布脚杆 (a) 使压布脚胫 (b) 和压布脚 (f) 自动地接合。(2)

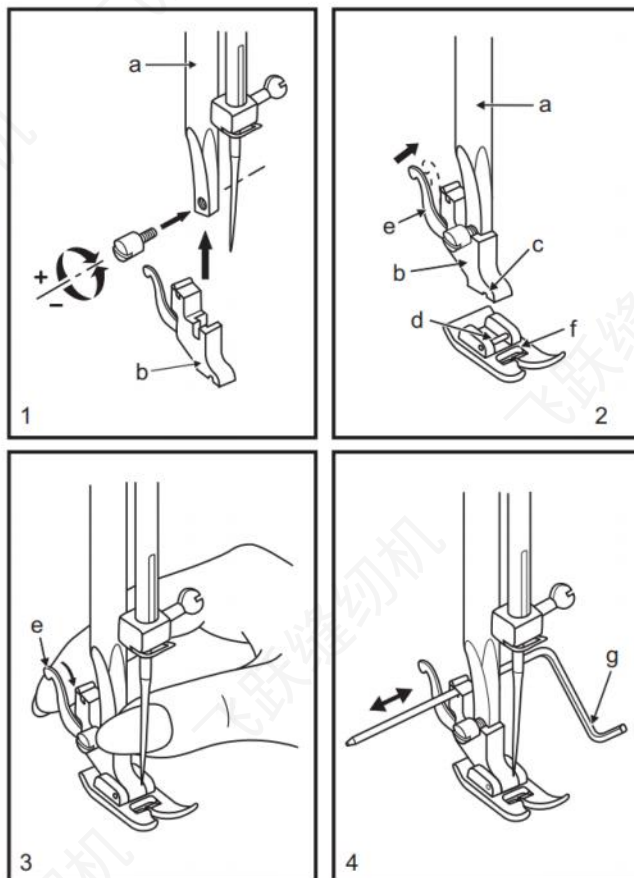
### 拆卸压布脚

提起压布脚杆 (a)。  
将退压脚杆 (e) 往上推，压布脚即可分离。(3)

### 安装平行线导引器

如图所示将平行线导引器 (g)，插入压布脚胫上的槽孔内，即可依车缝需要自由调整宽度。(4)

©注意：执行上述任何操作时务必将电源开关关闭。



## 针、线、布三者间的关系

### 车针、布料、车线选用指南

车针尺寸	布料	车线
9(70)-11(80)	轻薄的布料—薄棉布、薄纱、薄蕾丝、绸布、棉布、麻布、网纱布、棉编织衣物、经编针织物、平针织物、皱织物、纺织聚酯、衬衫及短衫布料。	棉、尼龙、聚酯制成的细车线。
11(80)-14(90)	中等的布料，棉布、缎织布、木棉布、帆布、双层的编织衣物、薄毛料衣物。	中等尺寸的车线是最普遍，适用于这些布料和车针的尺寸。
14(90)	中厚布料—棉布、绒布、羊毛布、编织衣料、毛圈织物、丁尼布。	在合成纤维材料上使用聚酯车线，在天然布料上使用棉线的效果最好。
16(100)	厚重的布料—帆布、毛织品、厚帆布、夹棉缝的布料、丁尼布、有衬垫的衣物。	上下车线必须使用相同尺寸的车线。
18(110)	特别厚重的毛料衣服、外套布料、有衬垫的布料、一些皮革制品和乙烯基。	粗车线、地毯线。

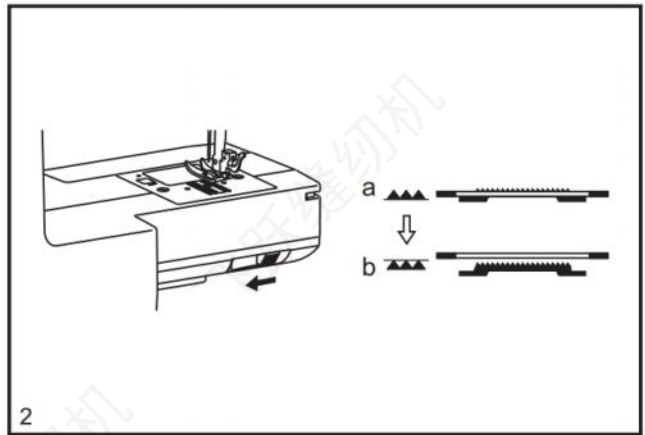
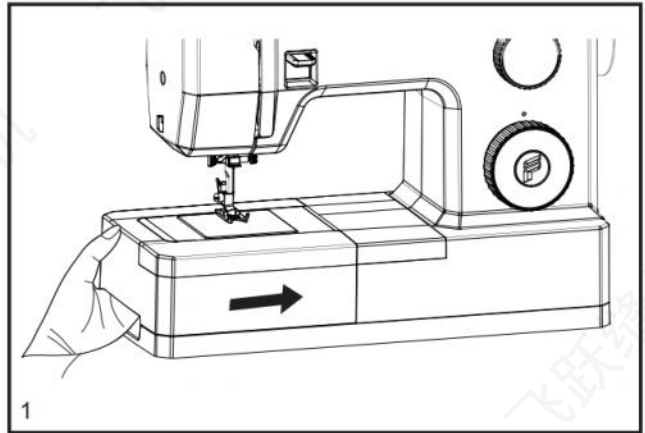
©注意：经常更换车针或在断线、跳针时更换。

## 如何降下送布齿

### 降下送布齿

当要进行一般车缝时，应升起送布齿；若是刺绣缝、钉钮扣缝时，须降下送布齿。

- 握住辅助板左侧，往左边的方向拿下来。(1)
- 送布齿上下调节钮位于巧臂后方。
- 将送布齿上下调节钮往右调至(a)方向，可升起送布齿；往左调至(b)方向，则可降下送布齿。(2)



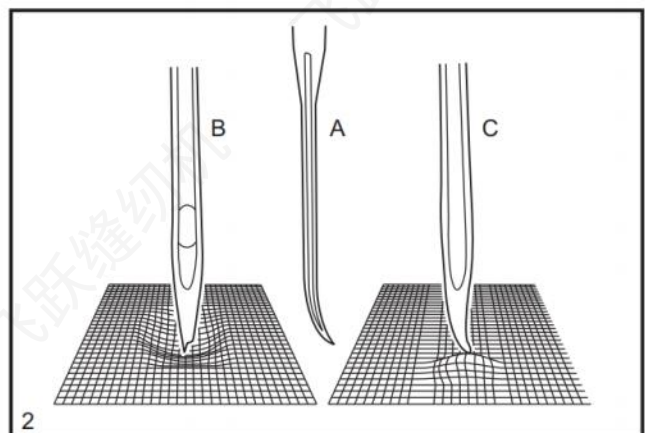
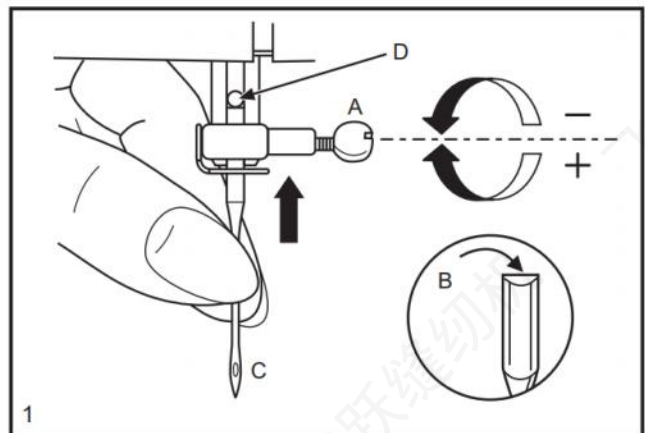
## 更换车针的方法

为了车缝品质，请定期更换车针，尤其是车针出现磨损痕迹或造成车缝问题时。

### 请依照下列方式安装车针(1)

1. 转动手轮将车针(C)升到最高点。
2. 依照箭头指示的方向放松锁螺丝(A)，将针取出。
3. 针的平面(B)，放进针棒缺口处，往上推到顶点(D)。
4. 再将锁针螺丝依箭头指示方向锁紧。

◎注意：安装或拆卸车针前请先将电源关闭。



### 车针可能发生的问题(2)

- A. 车针弯曲
- B. 针尖损坏
- C. 车针变钝

## 故障排除指南

故障现象:	可能原因:	如何排除问题?
缝纫机不工作	梭芯绕线轴被推向右侧	将梭芯绕线轴移到左侧
	没有正确使用脚踏控制器	请正确使用脚踏控制器
卡布	线在针板下发生缠线	提起布料并切断下面的线, 然后清洁旋梭
机针断裂	机针安装不正确或弯曲及太钝	正确安装新的机针
	针夹螺丝松弛	用螺丝刀将螺丝拧紧
	面线穿线不正确	重新面线穿线
	未选用正确的布料、线、针的组合	请选用与布料类型匹配的线和针
	所选用的压脚与正在缝制的针迹不匹配	请安装与要缝制的针迹匹配的压脚
	面线张力太紧	调松面线张力
	缝制时过分拽拉布料	请轻轻引导布料
	没有正确安装线筒	请正确安装线筒
面线断线	没有正确的穿面线	重新正确的面线穿线
	线出现死结或缠线	清除所有死结或缠线
	机针与所使用的线不匹配	请选用与针迹匹配的机针
	面线张力太紧	调松面线张力
	机针安装不正确或机针弯曲及太钝	正确更换安装新的机针
	没有使用本缝纫机的专用梭芯	使用本缝纫机的专用梭芯
底线缠线或断线	没有正确绕制梭芯线	请正确绕制匀称的梭芯线
	梭芯损坏	更换新的梭芯
	没有使用本缝纫机的专用梭芯	使用本缝纫机的专用梭芯
	梭芯安装不正确	重新正确的安装梭芯线
跳针	没有正确穿面线	重新正确的进行面线穿线
	未选用正确的布料、线、针的组合	请选用与布料类型匹配的线和针
	机针安装不正确, 机针弯曲或太钝	正确安装并更换新的机针
	针板下面或内旋梭中堆积了灰尘	卸下针板, 清洁针板和内旋梭
不能使用穿线器	机针未抬起到正确的位置	请朝自身方向转动手轮 将机针抬起
	没有正确安装机针	请正确安装机针
线张力不正确	没有正确穿面线	重新面线穿线
	没有正确卷绕梭芯线	请正确卷绕梭芯线
	选用布料与针线组合不匹配	请选用与布料类型匹配的线和针
	线张力不正确	调整面线张力
	没有使用本缝纫机的专用梭芯	使用本缝纫机的专用梭芯
	梭芯安装不正确	重新正确安装梭芯线
布出现皱褶	底线面线操作错误	正确操作底线跟面线
	布料机针线不匹配	请选用与布料类型匹配的线和针
	如果正在缝制薄布料, 无法正确送布	缝制时请在布料下面垫上衬布
	正在缝制薄布料, 但针迹太粗糙	缩短针迹长度
	线张力不正确	调整面线张力。
布无法前进	针迹太细	延长针迹长度。
	未选用正确的布料、线、针的组合	请选用与布料类型匹配的线和针
	在旋梭等部位发生缠线	排除缠线, 清洁旋梭, 不要硬拉硬拽
	所选用的压脚与正在缝制的针迹不匹配	请安装与要缝制的针迹匹配的压脚



# FEIYUE

飞跃(浙江)智能制造有限公司  
公司地址: 中国浙江省台州市椒江区机场中路109号  
国内销售电话: 400-882-879888155805  
国际销售电话: 0086-576-8815581188155815  
传真: 0086-576-88155800  
公司官网: <http://www.feiyuegroup.com>  
邮箱: E-mail:sales@feiyue.cn  
邮政编码: 318010

因产品不定期优化, 会导致产品相关资料有所改动, 在不影响产品主要功能使用情况下, 恕不另行通知。