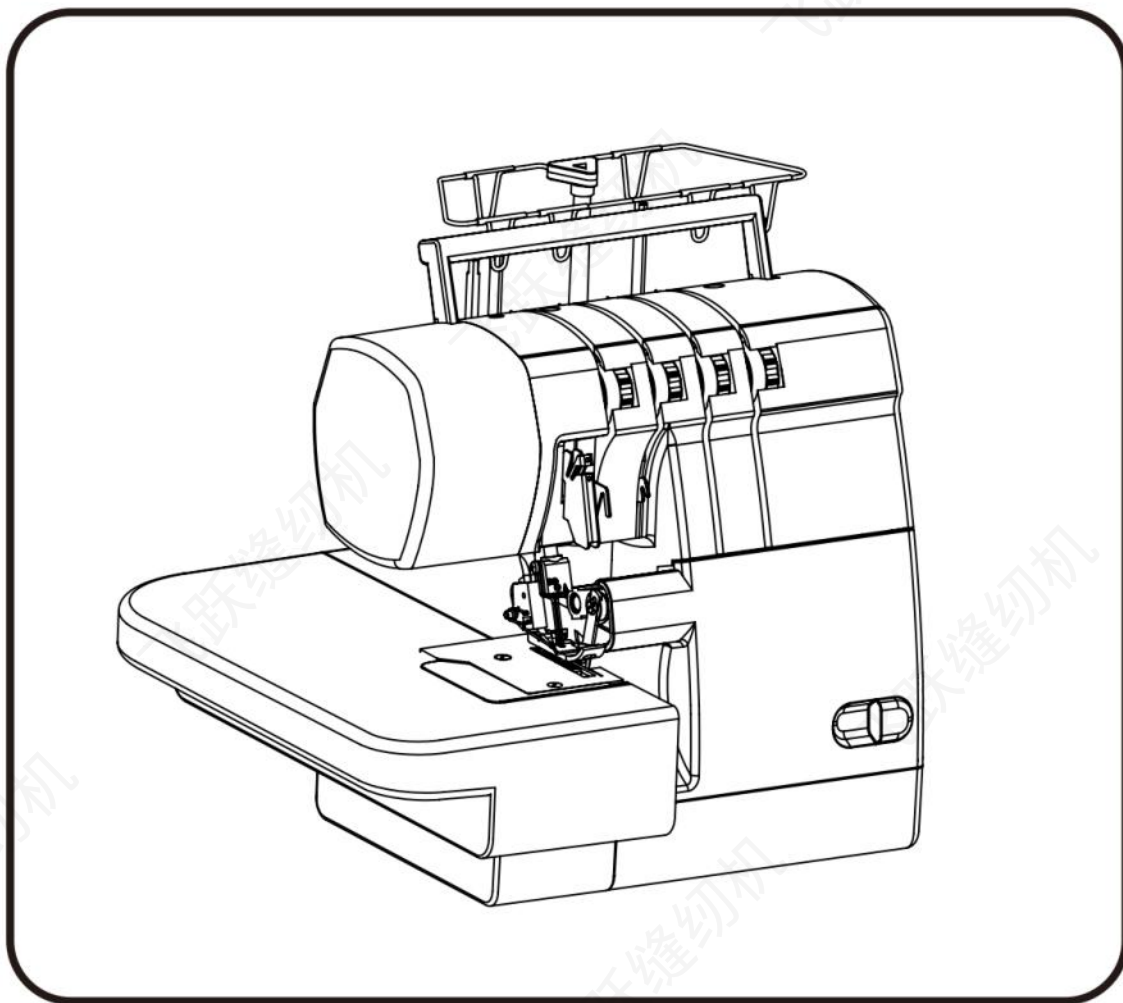


FEIYUE

FY 5系列 多功能家用包缝机 操作说明书



前言

非常感谢您对本产品的支持和购买。此家用设备将会为您缝纫薄厚缝料（支持针对缝料最薄到细麻布，最厚到斜纹粗棉布的缝纫）提供卓越的缝纫体验。为了使此设备在使用过程中发挥最优性能，请务必阅读此手册以正确使用本产品。在使用本产品前，请仔细阅读全本操作指南以高效使用此缝纫设备。如有必要，可以逐页根据操作指南熟悉设备。

为保证本产品始终为您提供最优性能的服务，本产品的制造商将保留在必要时，无需事先通知或履行类似通知义务，即能更改设备外观、工艺设计或设备附件的权力。

针对欧洲地区：

此缝纫设备已通过第三方根据欧洲标准进行的测试，评定结果符合欧洲国家针对电气安全、无线电干扰和电磁抗扰的有关要求。

此设备的 **CE** 认证有相关文件以及记录可供参考或查阅。

重要安全说明



- * 如电源线受损，为避免使用隐患，本产品仅允许制造商或制造商的客服代理，或者相应的专职人员对电源线进行更换。
- * 本产品禁止儿童以及年老体弱者在无看护状态下操作设备。
- * 成人应监督儿童不将本产品用以娱乐。
- * 请务必在离开此设备时，关闭或断开设备电源。
- * 请务必在对此设备进行维修前，断开设备电源。
- * 如缝纫灯损坏，为避免使用隐患，本产品仅允许经授权的经销商对缝纫灯进行更换。

重要安全说明

请在操作该设备时，始终遵循以下基本安全预防措施。并且，请务必在使用该设备前通读全则安全说明。



危险 — 针对触电：

- * 请勿在设备未断电时离开设备。结束操作设备或清洁设备前，请确保设备电源及时断开。



警告 — 针对烧伤、火灾、触电以及其他人身伤害：

- * 请确保电源插座（墙面插座）的电压与电机的额定电压相同。
- * 请务必仅按说明书所述使用本产品，并且仅使用说明书中包含的制造商推荐附件。
- * 如需对机针区域进行诸如机针、弯针穿线，更换机针，更换针板或更换压脚等调整，请务必拔下插座上的电源线插头，或使用设备的电源开关，对设备进行断电处理。
- * 在进行拆卸盖板，涂润滑油或其他说明书所述维修操作时，请务必拔下电源插座上的设备插头。
- * 请勿自行调整电机皮带。如有需要，请联系离您最近的客服中心。
- * 请勿拖拽电源线拔下电源插头。请务必抓住插头以将其拔出插座。
- * 请小心轻放脚踏，避免摔碰跌落。请确保脚踏上未放置任何物品。
- * 请务必选择正确的针板投入使用。针板选择错误可能导致断针。
- * 请勿使用弯曲变形的机针。
- * 请勿在设备运行时用手触碰任何活动零件。请务必在手指接近缝纫机的机针时
- * 请勿在缝纫时拖拽缝料，否则可能损坏机针，导致断针。
- * 请务必仅使用手柄拿取或搬运设备。
- * 请勿在电源线或电源线插头损坏，或者设备不能正常运转，设备曾有摔碰跌落、受损、进水等情况下操作设备。如有需要，请将此类设备退回距您最近的授权经销商或客服中心接受检修以及电气调试、机械调整。
- * 请勿在通风口堵塞的情况下操作此设备。请确保此设备的通风口和脚踏不受线头、灰尘以及宽松衣物干扰。
- * 请确保设备的通风口无异物干扰。
- * 请勿在户外使用此设备。
- * 请勿在使用过气雾剂（喷雾）产品的区域或高氧环境下操作设备。
- * 请勿将设备视为玩具对待。请务必在儿童接近或使用此设备时，对儿童的动向和机器的状态给予特别关注。
- * 请勿将此设备或此设备的塑料外壳暴露于阳光直射的环境。此外，请勿将设备保存在极端炎热或潮湿的环境中。
- * 请勿在手部、衣物或其他部位处于潮湿状态时触碰此设备，此设备的脚踏以及此设备的电源线。
- * 请勿将设备的电源线与多线连接的插座相连。
- * 请务必在平稳台面上使用此设备。
- * 请务必在操作设备前，关闭设备的筒式罩盖和弯针盖。
- * 请确保设备的压脚和机针远离儿童的接触范围。
- * 请勿私自拆卸或改装设备。
- * 请务必在参照操作说明，对设备进行保养前，关闭设备的电源开关，拔下设备的电源线插头。
- * 年龄在8岁及以上的儿童，以及身体活动能力、感官能力、智力能力有所下降，或缺乏相应经验和知识的人群，应在他人的监护和指导下，了解此设备可能的使用风险，并安全使用此设备。请勿放任儿童将此设备用以娱乐。无人监管的儿童不能独自清理和保养设备。
- * 请务必在离开设备时，关闭设备电源或拔下设备的电源线插头。
- * 请务必在保养设备或更换设备的缝纫灯前，拔下设备的电源线插头。

谨记说明

本产品由经授权的客服代表提供售后服务。

本产品不能作为工业机使用。

针对欧洲以及类似地区:

针对英国和电线标准与英国相似的其它国家,产品在出厂时,不附带连接电源总线的插头。电源总线的电线使用以下规则进行涂色。

B蓝: 地线 (N) 褐: 火线 (L)

如果本产品电源总线的电线颜色与插脚颜色不能配对,请参照以下规律进行操作:

蓝线必须接标N字或涂黑的插脚。褐线必须接标L字或涂红的插脚。如果使用13安培(BS1363)的插头,必须安装3安培的保险丝。如果使用其它类型的插头,必须在插头、转接器或配电盘上安装5安培的保险丝。

三脚插头的接地端不接电线。

目录

1. 选择线迹.....	5	22. 张力设置参考.....	30
2. 简易参考.....	6	1) 2线包边包缝.....	30
3. 附件.....	7	2) 2线标准圆卷边线迹.....	31
4. 机针.....	7	3) 3线包缝.....	32
5. 主要零件.....	8	4) 3线平锁包缝.....	33
6. 如何打开弯针前盖.....	9	5) 3线包边包缝.....	34
7. 弯针前盖内部的主要零件.....	9	6) 4线超伸缩模拟安全线迹.....	35
8. 缝纫前的准备工作.....	9	23. 怎样缝制圆卷边缝.....	36
9. 穿线前的准备工作.....	10	1) 2线包边包缝.....	37
• 安装导线架.....	10	2) 2线标准圆卷边线迹.....	37
10. 如何安装和移除机针.....	11	2) 3线标准圆卷边线迹.....	38
• 移除机针.....	11	3) 线上弯针线包边圆卷边.....	38
• 装机针.....	11	24. 线迹种类和缝纫技巧.....	40
11. 穿线.....	12	• 如何进行平锁装饰缝.....	40
• 穿线图解.....	12	• 如何进行暗线包缝.....	42
• 色码详解.....	12	• 如何缝纫排褶.....	42
• 如何正确穿线.....	12	• 如何进行直角转向.....	43
1) 上弯针穿线(橙).....	12	• 如何布置别针.....	44
2) 下弯针穿线(黄).....	14	• 固定线链.....	44
3) 右弯针穿线(绿).....	16	• 如何加固缝合处.....	45
4) 左弯针穿线(蓝).....	18	• 断链编织.....	45
• 穿线重点.....	19	25. 设备保养.....	46
12. 如何以打结的方法换线.....	20	• 清理设备.....	46
13. 如何调节线迹长度.....	21	• 设备注油.....	46
14. 如何调节接缝宽度.....	21	• 如何替换定刀.....	47
• 改变针位.....	21	26. 故障排查表.....	48
• 使用宽度调节钮.....	21	27. 如何选择缝料、缝线和机针.....	49
15. 如何调整压脚压力.....	22		
16. 差动送料.....	23		
• 打褶包缝.....	23		
• 伸缩性包缝.....	24		
17. 如何移除上部动刀.....	25		
18. 上弯针到撑线杆的转换.....	26		
19. 筒式缝纫(管状制品).....	27		
20. 标准包缝及圆卷边缝.....	28		
• 标准包缝.....	28		
• 圆卷边缝.....	28		
21. 线链和试缝.....	29		

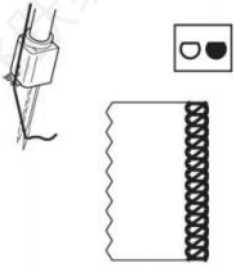
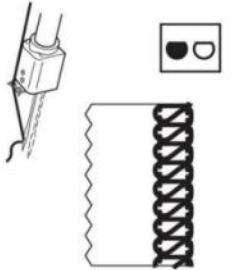
选择线迹

此设备可根据针位组合缝制不同类型的线迹。












	线迹类型	参考页码
1. 二线包边包缝	 <p>(502)</p>	<p>单针2线线迹，适用于薄织物或针织面料。通过改变机针位置*，可得到3.5mm和5.7mm宽的包缝线迹。</p> <p>30</p>
2. 二线标准卷边线迹	 <p>(503)</p>	<p>单针2线线迹，适用于可应用在磨边加工上的包缝及暗线卷边。通过改变机针的位置*，可得到3.5mm和5.7mm宽的标准卷边线迹。</p> <p>31</p>
3. 三线包缝	 <p>(504)</p>	<p>单针3线线迹，适用于寻常织物的包缝和接缝。通过改变机针的位置*，可得到3.5mm和5.7mm宽的包缝线迹。</p> <p>32</p>
4. 三线平锁包缝	 <p>(505)</p>	<p>单针3线线迹，适用于平头接缝或叠合接缝，以及用装饰线缝制的装饰线迹。通过改变机针的位置*，可得到3.5mm和5.7mm宽平锁包缝线迹。</p> <p>33</p>
5. 三线包边包缝		<p>单针3线线迹，适用于缝制窄卷边或装饰性幅边，通过改变机针的位置*，可得到3.5mm和5.7mm宽的包缝线迹。</p> <p>34</p>
6. 四线伸缩模拟安全线迹	 <p>(514)</p>	<p>双针4线线迹，适合于中高厚度的弹性面料，如双层针织物或泳装。</p> <p>35</p>

* 根据所用机针位置的不同，此设备能缝制3.5mm标准宽的三线包缝和5.7mm宽的包缝。

另外，可通过包缝宽度调节钮，增加接缝宽度，以对重磅织物进行包缝。（见21页）

包缝宽度	3.5mm	5.7mm
所用机针	包边右机针	包边左机针
线张力调节钮	绿色	蓝色
		

简易参考

	线迹类型	机针位置	张力调节钮：显示的数字是在中等厚度的织物上使用 #80 标准涤纶缝线的常规值。				撑线杆 / 上弯针	页码
			蓝色	绿色	橙色	黄色		
1	二线包边包缝 (502)	3.5mm 		4.0		2.0	撑线杆	30
		5.7mm 	3.5			1.0	撑线杆	
2	二线标准卷边线迹 (503)	3.5mm 		0.5		6.0	撑线杆	31
		5.7mm 	0.5			5.0	撑线杆	
3	三线包缝 (504)	3.5mm 		3.0	3.0	3.0	上弯针	32
		5.7mm 	3.0		3.0	3.0	上弯针	
4	三线平锁包缝 (505)	3.5mm 		0.5	5.0	7.0	上弯针	33
		5.7mm 	0.5		5.0	7.0	上弯针	
5	三线包边包缝	3.5mm 		3.0	1.0	7.0	上弯针	34
		5.7mm 	5.0		0	8.5	上弯针	
6	四线超伸缩模拟安全线迹 (514)		3.0	3.0	3.0	3.0	上弯针	35

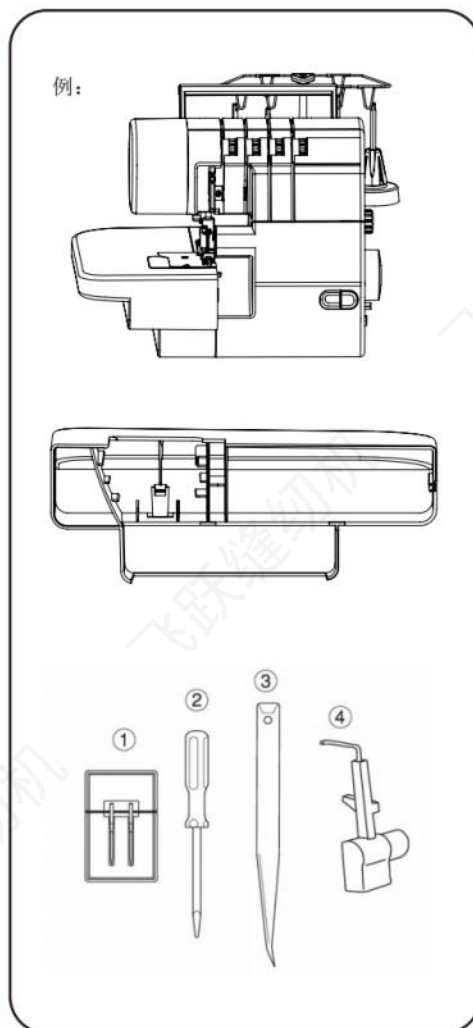
调高调节钮的数字，线张力绷紧。此页以及此说明书全册展示的张力设定仅作参考使用。请务必根据缝料的厚度以及缝线的粗细调整线张力，并将每次的增减量小幅控制在半格以内。

3. 附件

部分机型附件收纳于布台内的附件盒中。

部分机型直接放置于原装泡沫纸箱中。

1. 机针 2
2. 螺丝刀 1
3. 镊子 1
4. 撑线器 1



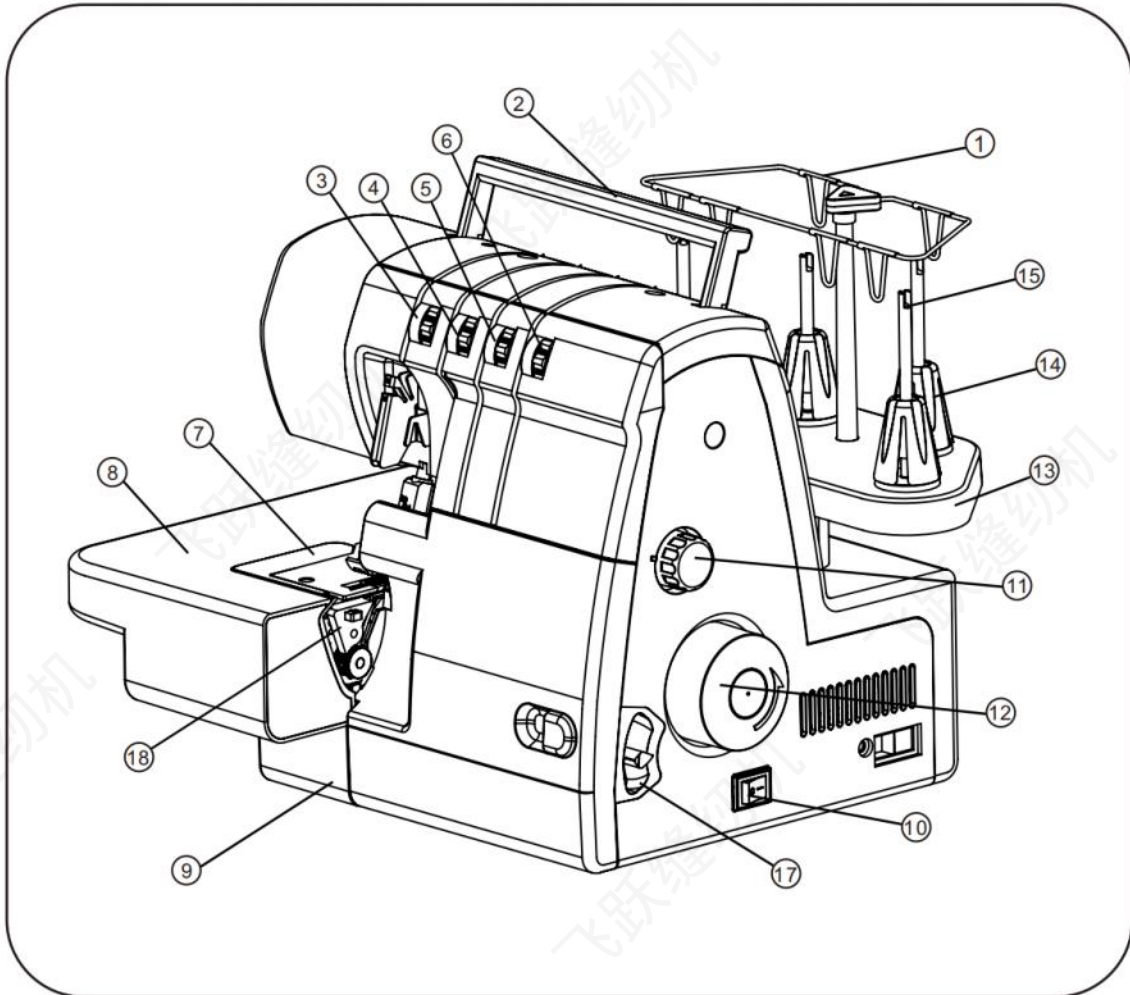
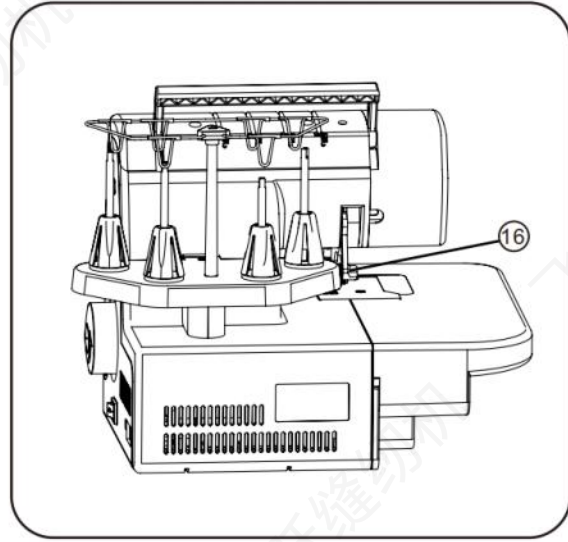
4. 机针

- 本设备提供 HA*1 机针（规格：90/14）。
- 如有紧急情况，可以使用标准机针，但是，如果没有在进行缝纫操作前，重新调整线张力档位，可能会导致设备跳针。

	HA*1 机针
可用尺寸	80/11 90/14

5.主要零件

- 1.导线器/线架
- 2.手柄
- 3.左机针线张力调节钮(蓝)
- 4.右机针线张力调节钮(绿)
- 5.上弯针线张力调节钮(橙)
- 6.下弯针线张力调节钮(黄)
- 7.针板
- 8.布台
- 9.弯针前盖
- 10.电源开关/缝纫灯开关
- 11.线迹长度调节钮
- 12.手轮
- 13.线轴座
- 14.线轴架
- 15.线柱
- 16.抬压脚扳手
- 17.差动送料调节钮
- 18.接缝宽度指撑板



6. 如何打开弯针前盖

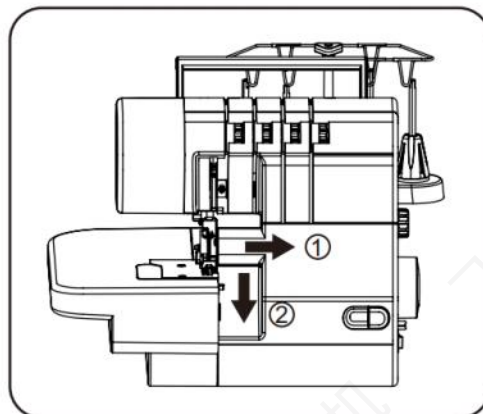


小心:
请确保电源开关已关闭。

- 将弯针前盖向右推到位置①。
- 按图示方向②朝向自己下拉弯针前盖

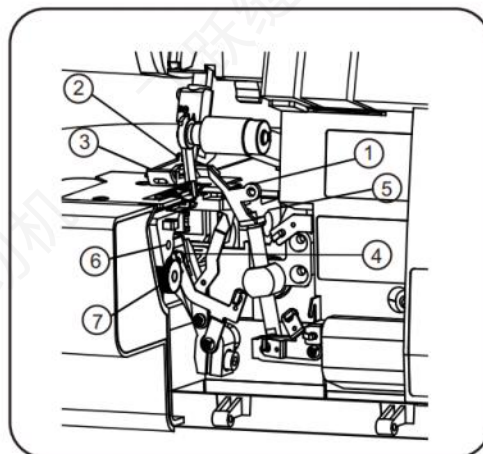


小心:
请确保缝纫时，弯针前盖已归位。



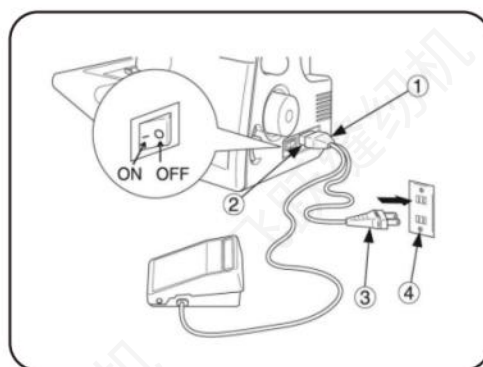
7. 弯针前盖内部的主要零件

1. 上弯针
2. 上动刀
3. 压脚
4. 下定刀
5. 下弯针
6. 接缝宽度指拨钮
7. 接缝宽度调节钮



8. 缝纫前的准备工作

- 将脚踏/电源插头①接入设备插座②。
- 将电源线插头③接入电源插座④。
- 电源开关：按下“-”将设备调至“ON”档启动。
按下“O”将设备调至“OFF”档关闭。
- 脚踏可以控制缝纫速度和缝纫进度。
- 踩下脚踏的力度越大，设备的缝纫速度越快。
- 移除施加在脚踏上的力道，缝纫机将停止运行。



警告:

请务必仅使用本设备提供的脚踏，并请务必阅读下页的“警告”事项。

极性插头 (仅针对美国和加拿大)

此设备自带极性插头 (其中一个插脚比其他插脚稍长)。为避免触电风险, 此插头只能以一个方向插入极性插座。如果此插头不能完全插入插座, 请倒转插头。如果插头仍然不能插入插座, 请联系职业电工安装配套插座。请勿以任何形式对插头进行改动。



警告

- * 请确保电源插座 (壁插座) 的电压与电机的额定电压保持一致。
- * 请小心轻放脚踏, 避免摔碰跌落。请确保无人使用脚踏时, 脚踏上无放置重物及其他物品。
- * 更换机针、压脚或针板, 以及离开设备时, 请断开电源插座上的电线插头。此操作将避免意外踩踏脚踏, 导致设备启动的可能。

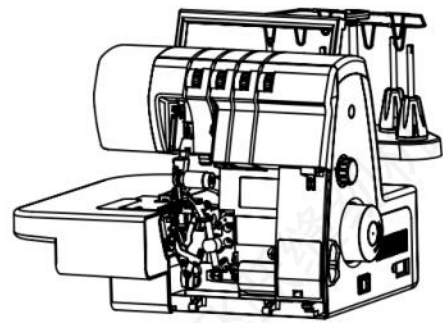
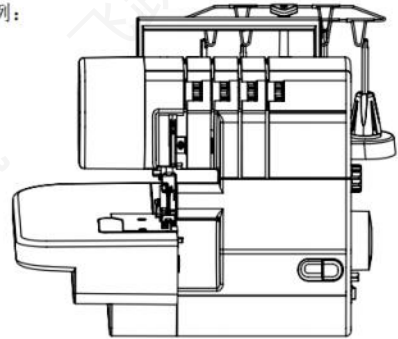
9. 穿线前的准备工作

安装导线架

- 此设备在出厂时, 将导线架安装在较低位。
- 请延长导线架到最顶端。
- 如果伸缩杆的两个接头固定到位, 接头处可听到咔哒声。
- 将导线器垂直对准线柱。
- 将线轴套入线柱上的锥形接头。

注: 如果设备已完成穿线, 请理直线路, 避免缠线。

例:



10.如何安装和移除机针

移除机针



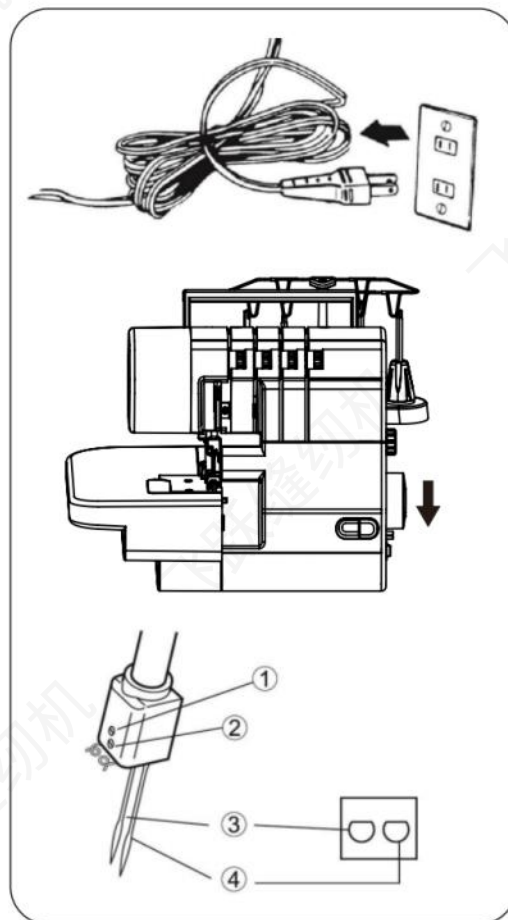
小心:
请务必在卸针前，断开设备电源。

- 向操作者方向转动手轮，直至机针升到最高位。

- 用小号螺丝刀拧松机针固定螺钉，但无需取出螺钉。

- 1 左机针固定螺钉
- 2 右机针固定螺钉
- 3 左机针
- 4 右机针

- 移除机针。



安装机针

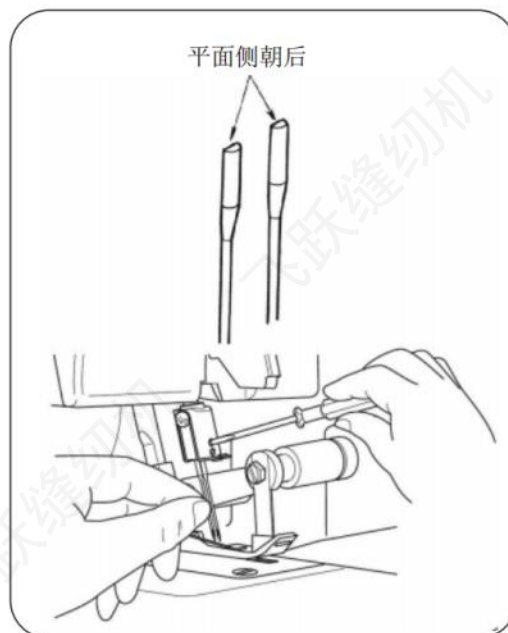


小心:
安装机针前请务必断开设备电源。

- 平面侧朝后拿捏机针。
- 将机针插入针夹，直至抵住针夹底端。
- 拧紧机针固定螺钉。

注:

- * 更多详情请参见第7页的说明。
- * 如果难以移除和更换机针，可以卸下布台。



11.穿线

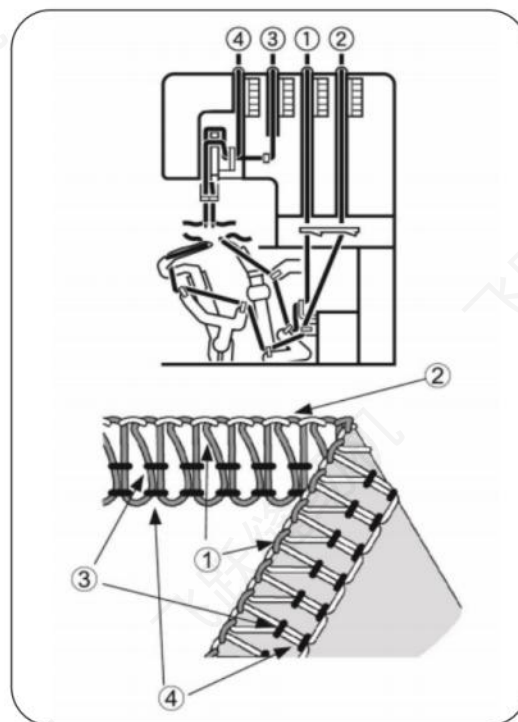
穿线图解

彩色标注的穿线图解位于弯针前盖内侧，可供快速参考。

可按图中①至④的顺序进行穿线。

色码详解

- ① 上弯针线.....橙色
- ② 下弯针线.....黄色
- ③ 右机针线.....绿色
- ④ 左机针线.....蓝色



如何正确穿线

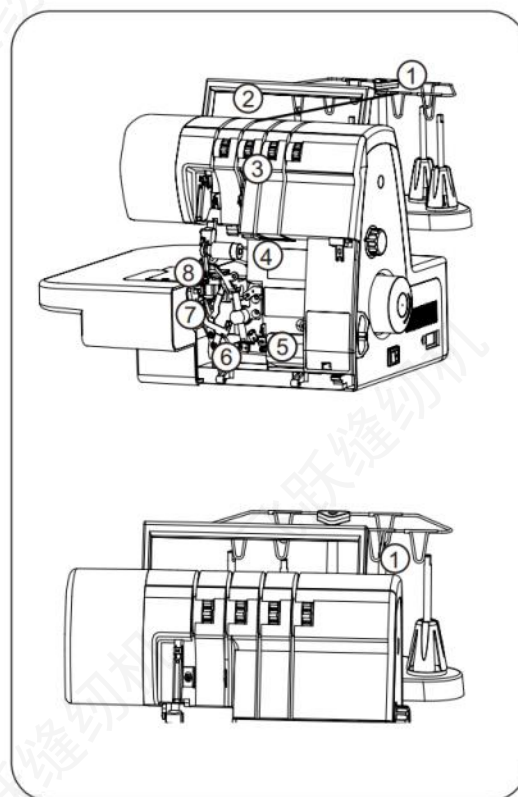


小心：
请确保关闭设备电源。

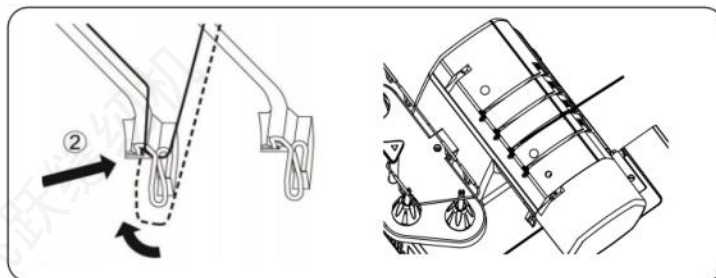
1) 上弯针穿线 (橙)

参照步骤①至⑧给上弯针穿线。

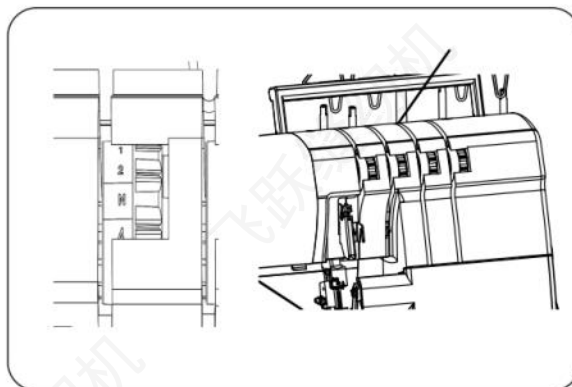
将缝线从后向前穿过导线环①。



- 向下拉动缝线，使缝线顺着设备顶盖处的导线槽穿入导线勾②。



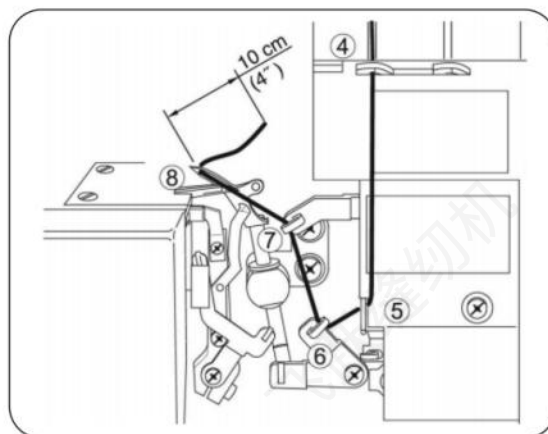
- 指头捏线，带动缝线穿过夹线盘，向下拉动缝线以确保缝线正确卡入夹线盘③。



- 按橙色导线标注给图示弯针区域穿线(④至⑦)。
- 将缝线从后向前穿上弯针的针孔⑧。

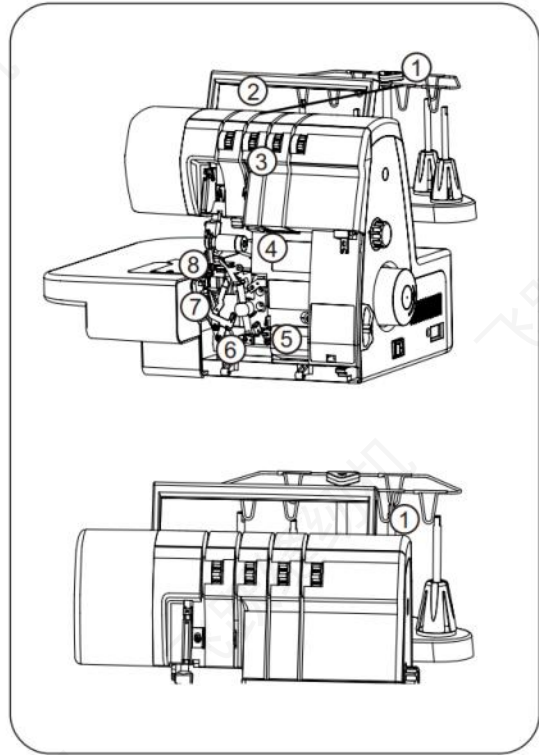
注: 可使用附件组内含的镊子协助针对弯针的穿线操作。

- 将穿过弯针的缝线拉长约10厘米（4英寸），置于针板背面。



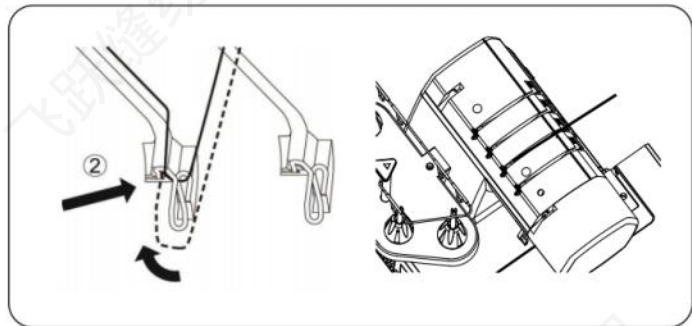
2) 下弯针穿线(黄)

- 按图示①至⑨步骤给下弯针穿线。

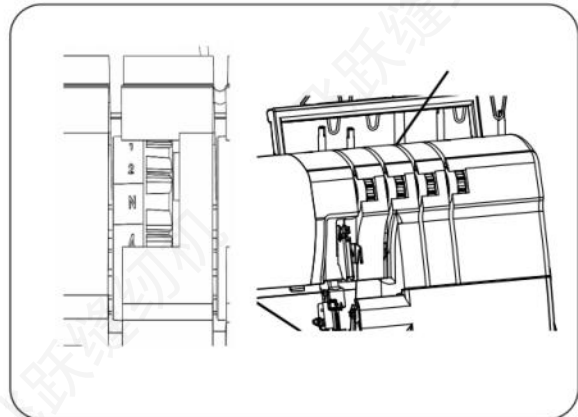


- 将缝线从后向前穿过导线环①。

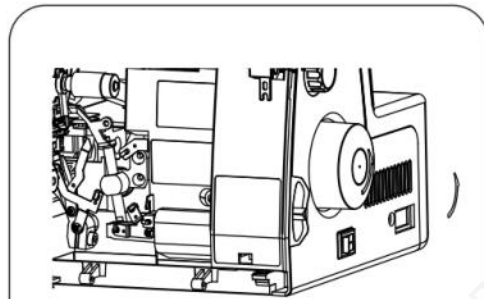
- 向下拉动缝线，使缝线顺着设备顶盖处的导线槽穿入导线勾②。



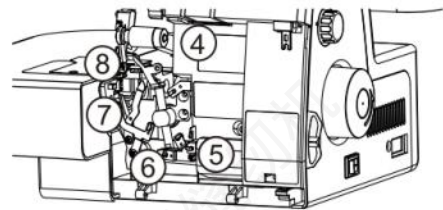
- 指头捏线，带动缝线穿过夹线盘，向下拉动缝线以确保缝线正确卡入夹线盘③。



- 向操作者方向转动手轮，使下弯针换到最右位。

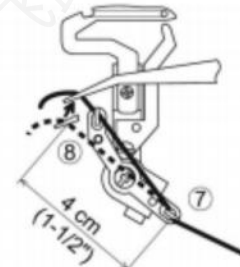


- 按橙色导线标注给图示弯针区域穿线(④至⑦)。

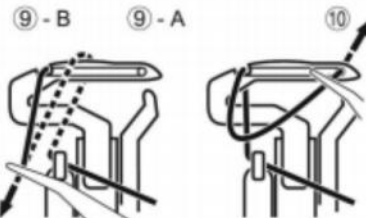


注:可使用附件组包含的镊子协助针对弯针的穿线操作。

- 用镊子夹住线头，带动缝线穿过导线勾⑦，并拉长约4厘米（1至1.5英寸）。
- 用镊尖将缝线稍微向下带动，然后向左带至导线勾⑧处。
- 向上拉动缝线，将缝线穿入导线勾⑧。

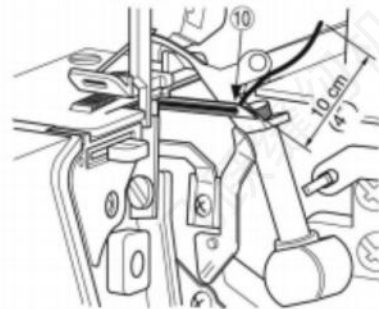


- 将缝线从后向前绕过弯针⑨-A顶端。
- 然后向下轻拉缝线，使缝线滑入弯针⑨-B的凹槽。
- 捏住线头，将缝线穿入弯针⑩末端的小孔。



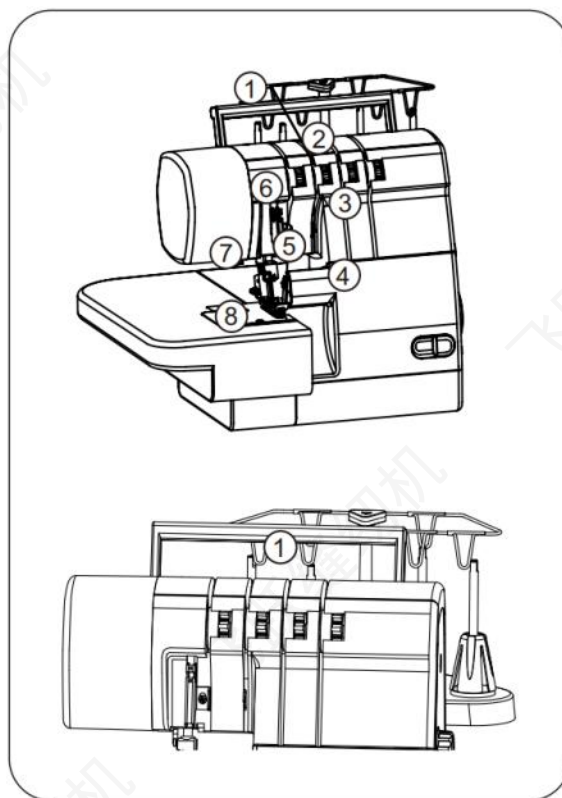
注:可使用附件组包含的镊子协助针对弯针的穿线操作。

- 缝线应被固定在下弯针的凹槽内。
- 将穿入弯针的缝线拉长约10厘米（4英寸），绕过上弯针的顶端，置于针板后方。



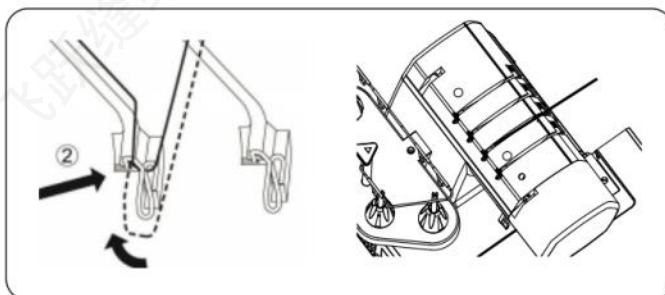
3)右机针穿线(绿)

· 按图示①至⑧步骤给右机针穿线。

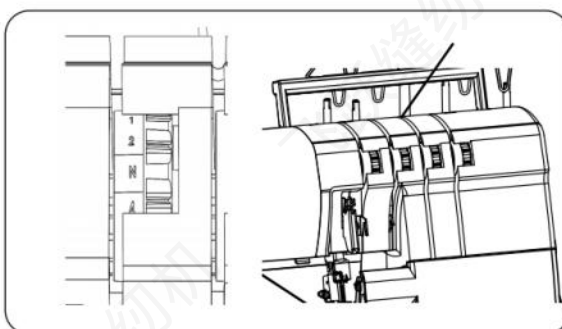


· 将缝线从后向前穿过导线环①。

· 向下拉动缝线，使缝线顺着设备顶盖处的导线槽穿入导线勾②。

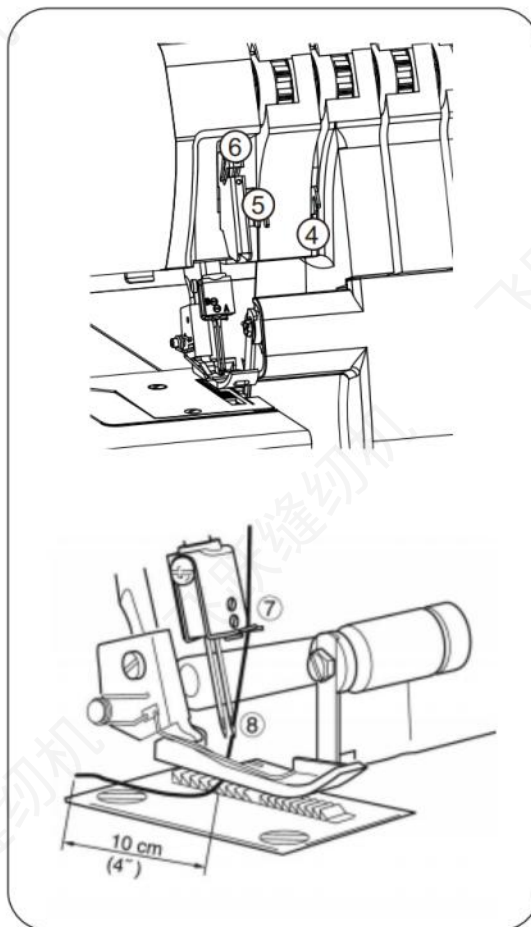


· 指头捏线，带动缝线穿过夹线盘，向下拉动缝线以确保缝线正确卡入夹线盘③。



- 按穿线标记④到⑦继续穿线。

注: 请确保缝线穿过线架⑥的上过线沟。



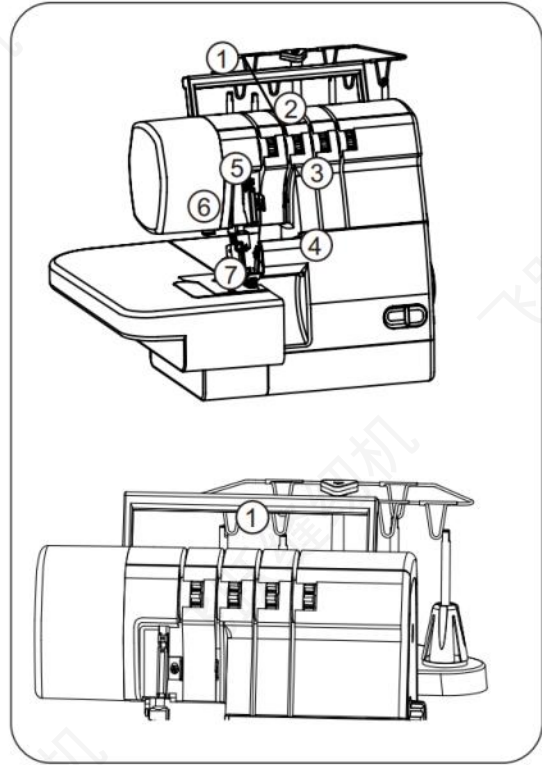
- 将缝线穿入右机针的针眼⑧。

注: 可使用附件组内含的镊子对针眼进行穿线。

- 将穿入针眼的缝线拉长约10厘米(4英寸), 使缝线自如下垂。
- 向后拉动缝线, 将缝线置于压脚下方。

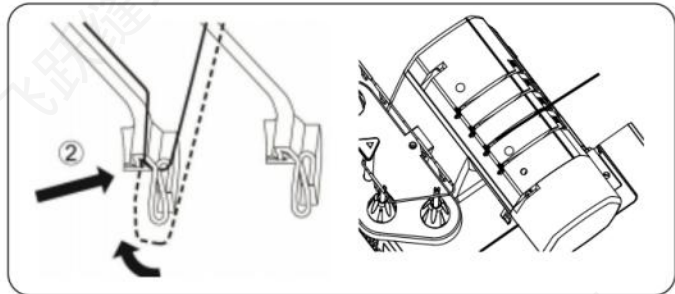
4) 左机针穿线(蓝)

· 按图示①至⑦步骤给左机针穿线。

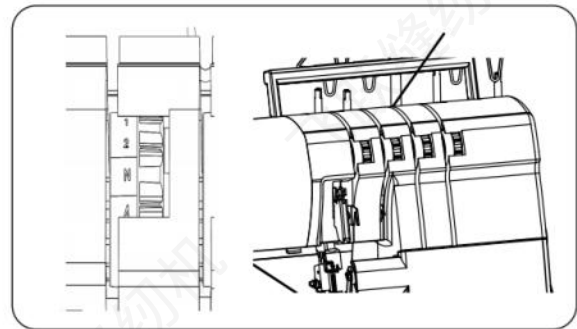


· 将缝线从后向前穿过导线环①。

· 向下拉动缝线，使缝线顺着设备顶盖处的导线槽穿入导线勾②。

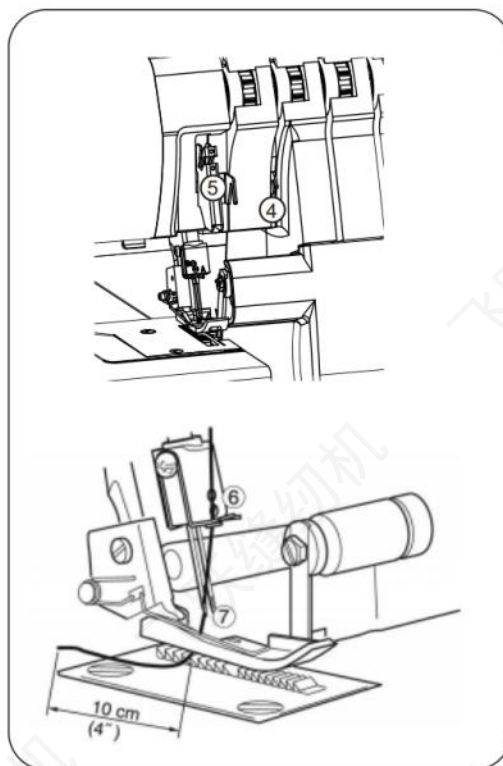


· 指头捏线，带动缝线穿过夹线盘，向下拉动缝线以确保缝线正确卡入夹线盘③。



· 按穿线标记④到⑥继续穿线。

注: 请务必将缝线绕过下过线沟, 穿入导线架⑤。



· 将缝线穿入右机针的针眼⑦。

注: 可使用附件组内含的镊子对针眼进行穿线。

· 将穿入针眼的缝线拉长约10厘米(4英寸), 使缝线自然下垂。

· 向后拉动缝线, 将缝线置于压脚下方。

穿线重点

- 应后给机针穿线, 以防穿错下弯针的线。
- 如果下弯针在机针完成穿线后, 还未穿线:

1) 抽出机针缝线。

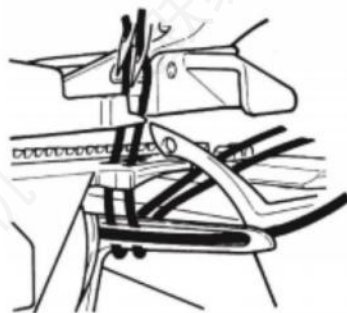
2) 下弯针穿线。

3) 机针穿线。

正确穿线



错误穿线



12. 如何以打结的方式换线

· 如需改变缝线类型或颜色，请先剪断近线轴端的缝线。

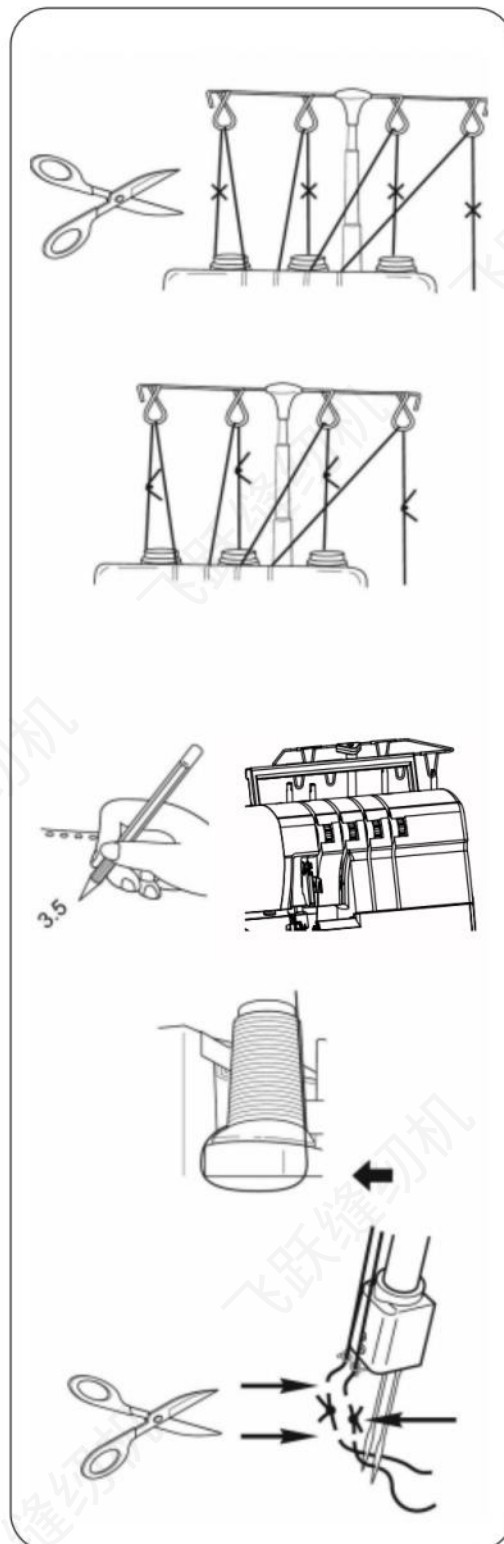
· 在线架上安装新缝线。
· 将新线与旧线的线头系在一起。
· 剪去线结附近多余线头，只留2到3厘米（1英寸）长的线头。如果线头剪得过短，缝线的系结可能脱落。

· 紧拉线结两端，检查线结是否结实。

· 注意张力调节钮的设置。

· 向下拨动张力调节钮直至调节钮不能被继续拨动。

· 每次只过一根线，将缝线依次拉长。
· 如果缝线难以拉出，可检查导线器上是否有缠线现象或线架上是否有绕线现象。
· 拉动缝线穿过机针时，如果线结穿至机针前方，请务必停止拉线。
· 剪断缝线，将新线的线头穿入机针。
· 将张力调节钮归位，回拨到原先的档位。



13. 如何调节线迹长度

- 3毫米 (1/8英寸) 的线迹长度普遍适用于大多数缝纫作业。
- 缝纫厚料时, 需将线迹长度调整至4毫米(5/32英寸)。
- 为达到接缝无起皱的效果, 需在缝纫薄料时, 将线迹长度调整至2毫米(5/64英寸)。

14. 如何调节接缝宽度

- 可通过重新设定机针位置或调整宽度调节钮来改变包边的接缝宽度。

改变针位

- 可通过改变机针位置, 调整包边的接缝宽度。

a) 仅使用左针时5.7 mm (7/32 inch)

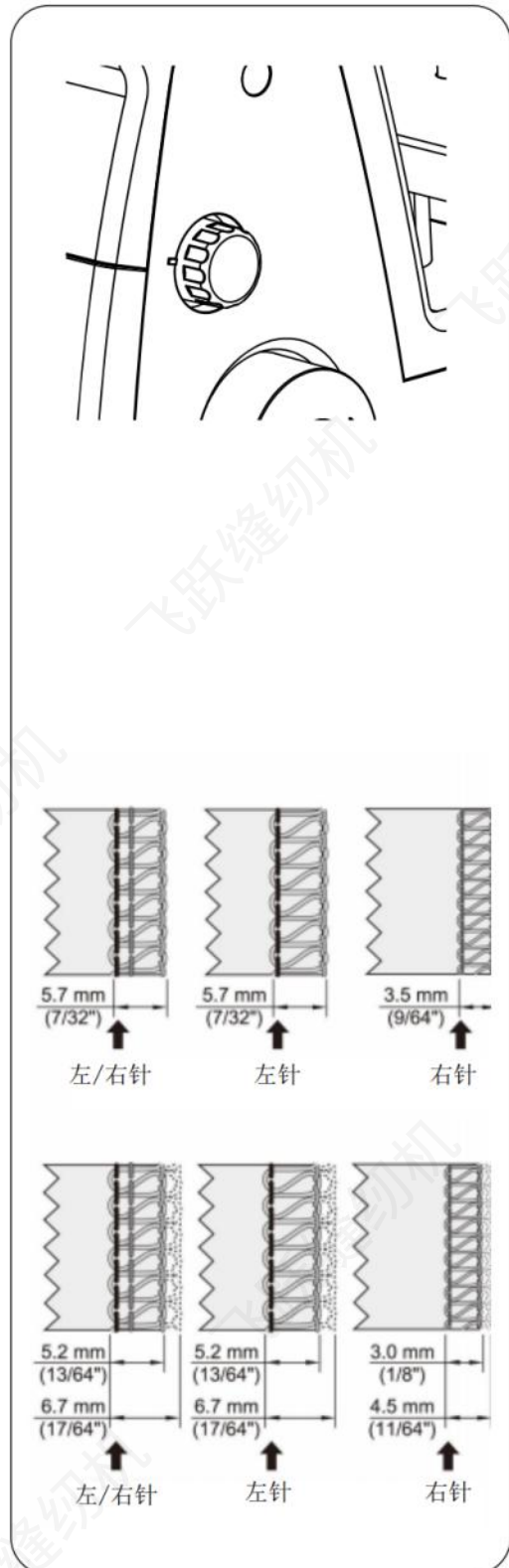
b) 仅使用右针时3.5 mm (9/64 inch)

使用宽度调节钮

- 使用宽度调节钮, 可在以下宽度范围内作进一步的调整。

a) 仅使用左针时.... 5.2-6.7毫米 (13/64-17/64英寸)

b) 仅使用右针时....3.0-4.5毫米 (1/8- 11/64英寸)



宽度调节钮



小心：
请确保在对设备进行任何调整前，电源开关已关闭。

- 为方便调整设备，可打开弯针前盖。
- 将上动刀推至左位，保持上动刀位置不变，根据针板刻度，转动调节钮，调整接缝宽度。



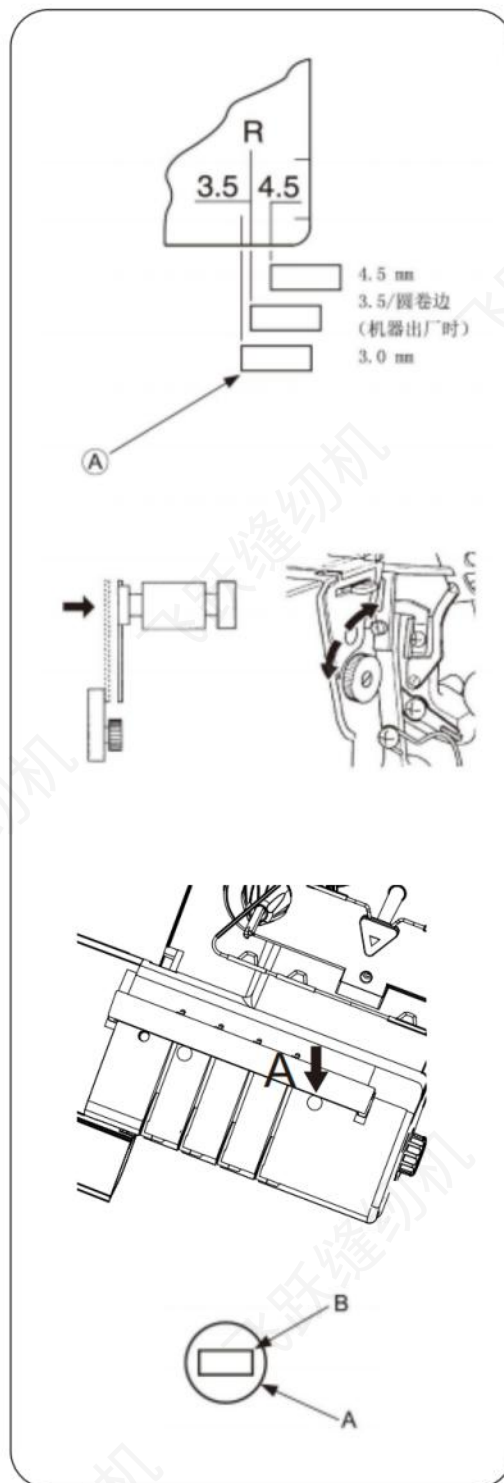
小心：
请务必确保弯针前盖在操作机器前归位。

15.如何调节压脚压力

- 设备在出厂时已针对中等厚度织物的缝纫预设压脚压力。
- 大部分缝料无需在缝纫前调节压脚压力。但有的薄料和厚料必须在缝纫前调整压脚压力。
- 在此情况下，可将螺丝刀探入顶盖孔（A），插进压力调节螺钉上的凹槽（B），按需转动调节螺钉。

注：逆时针转动调节螺钉，直至螺钉抵住顶盖。然后将螺钉顺时针转动6圈，此时螺钉所处位置即为压脚标准压力位置。

- 针对薄料——减少压力
- 针对厚料——增大压力



16.差动送料

· 差动送料是前送料牙的送料量相对后送料牙的送料量发生变化时，“拉紧”或“收紧”缝料的一种机制。

· 差动送料的比率范围在1:0.7到1:2.0之间，通过如图所示的差动送料调节杆进行调节。

· 在针对弹性缝料和斜切缝料进行包缝时，通过差动送料，可获得出色的缝纫效果。

· 刻度“1.0”代表差动送料调节杆被设置为比率1:1。

打褶包缝

· 打褶包缝最适合针对被制成衣前的针织物、毛线衫等弹性缝料进行褶皱袖筒、裙腰、前后胸衣、裙摆等等装饰性缝纫。

设置差动送料调节杆

· 将差动送料调节钮的档位调整至刻度“1.0”以下。调节钮的档位取决于所用缝料及打褶量，因此，在进行缝纫作业前，请首先调整此杆以适应缝料，并进行试缝。

· 送料调节钮的档位在“3”及以上时，如果将差动送料调节杆的档位设置为“2.0”，主送料牙的送料量将自动调整为“3”。

注：正常进行包缝时，差动送料调节杆的档位通常在刻度“1.0”处。



伸缩性包缝

· 伸缩性包缝适用于在松弛的针织物和机织物上，针对袖子、领口、裙摆等区域进行缝纫。

设置差动送料调节杆

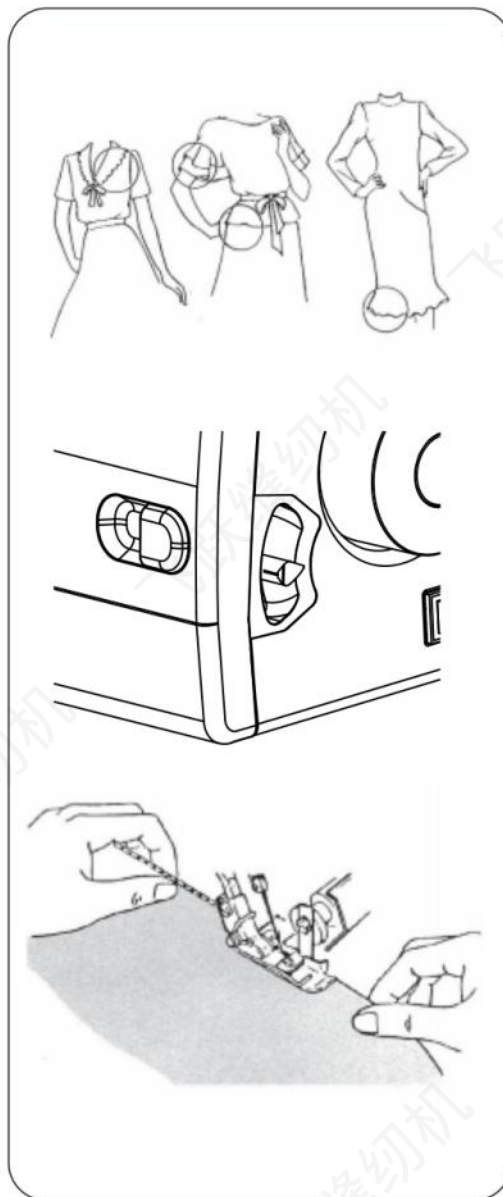
· 将差动送料调节钮的档位调整至刻度“1.0”以上。

· 缝制接缝，需要轻捏压脚前后的接缝，对缝料施加小力。

注：

· 如果差动送料的“伸缩量”设置错误，缝料容易偏移机针，导致包缝接缝有误。在此情况下，可将差动送料调节杆复位，使其靠近中心标记。

· 请确保在进行正常包缝时，差动送料调节杆被归位到刻度“1.0”处。



17. 如何移除上部动刀



小心：
请确保电源开关已关闭。

调整上动刀至非工作位

- 向操作者方向转动手轮，将上动刀升至最高位。
- 打开弯针前盖 (见第9页)。
- 将动刀架推至最右侧。
- 向操作者相反方向转动动刀架，直至上动刀发出咔哒声，卡入水平位。

注：如果上动刀停在上位：

- 向操作者方向转动手轮，直至上动刀通过上位。
- 继续旋转上动刀至水平位。

调整上动刀至工作位

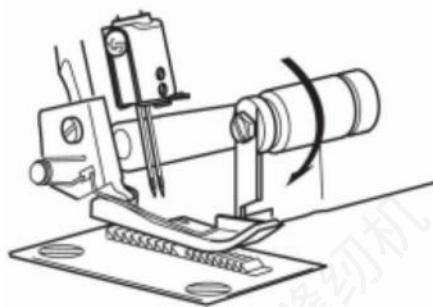
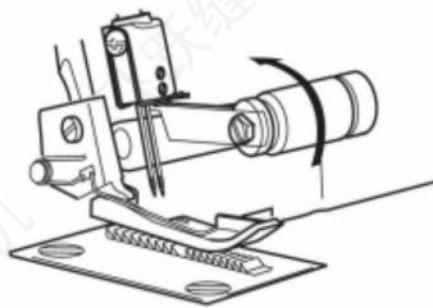
- 打开弯针前盖，将动刀架向右推到底。
- 向上转动旋钮，即向操作者方向旋转动刀架，直至上动刀发出咔哒声，卡入工作位。



小心：
操作设备前，请务必合上弯针前盖。



动刀架



18.上弯针到撑线杆的转换



警告：
请在安装或卸下撑线杆前关闭设备电源。

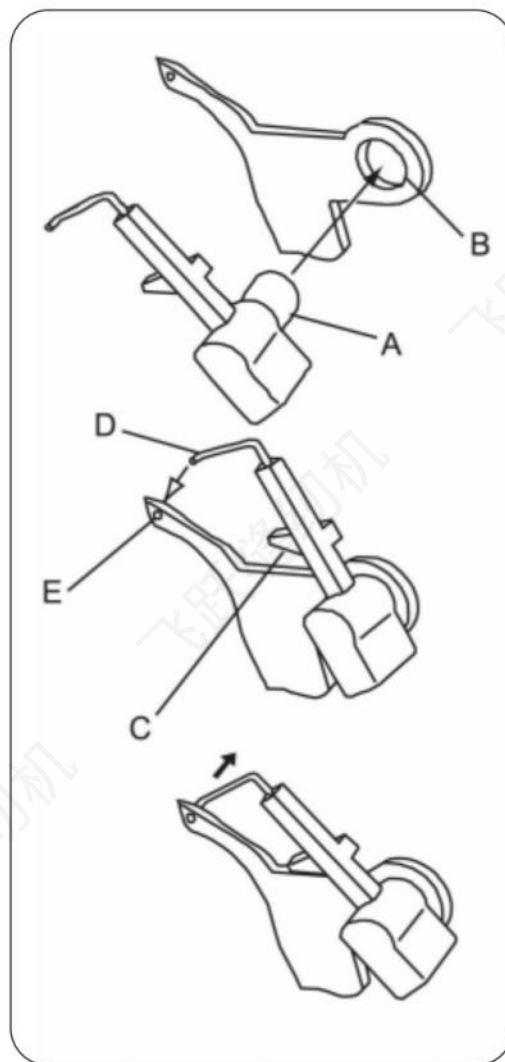
安装撑线杆

- 将撑线杆的插销(A)插入上弯针的大孔(B)。
- 将撑线杆的定位翼肋(C)贴近弯针的上表面。
- 将撑线杆的尖端(D)插入上弯针的小孔(E)。

卸下撑线杆

- 将撑线杆的尖端(D)从上弯针的小孔(E)中移出，卸下撑线杆。

注：请将取下的撑线杆放回附件包。



19.筒式缝制(管状制品)

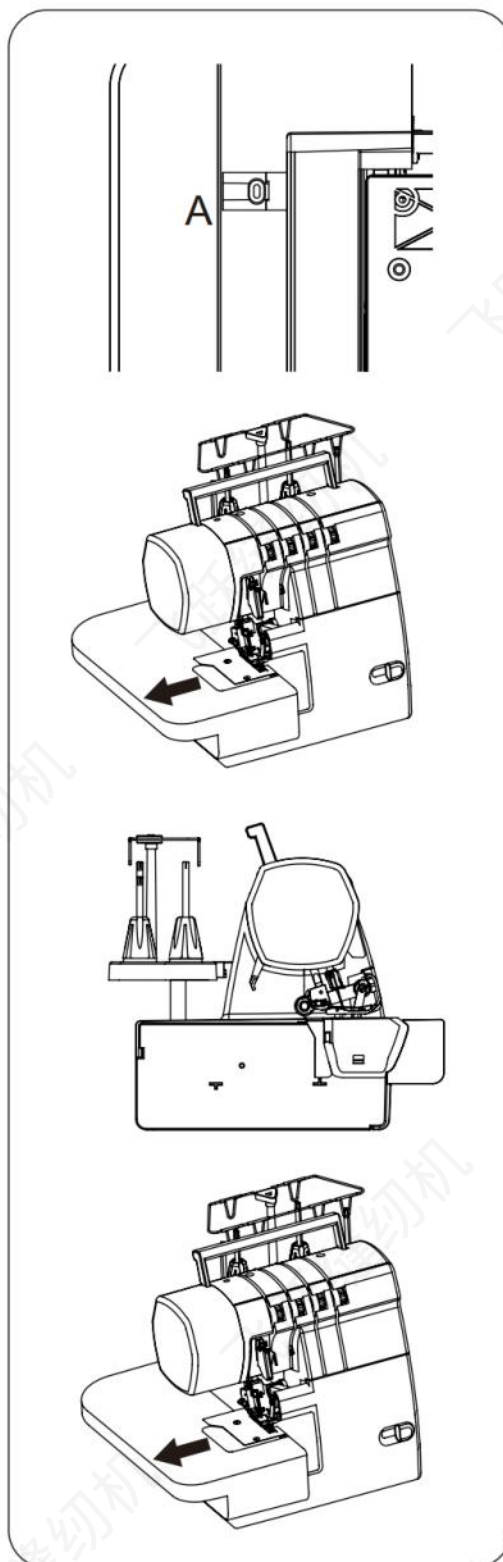
可取下布台，使此设备变更为圆筒式机器。

移除布台

- 向左滑动布台，使用设备底座上的按钮(A)，移除设备装配的布台。
- 此操作尤其适合针对袖洞、裤脚口锁边等难以触及的服装部位进行缝纫。
- 将衣服套在圆筒式底板上，即可进行缝纫。

重新安装缝台

- 将布台的凸起处与圆筒式罩盖上的凹槽对齐，向右推入布台直至布台(前)上的搭扣卡入圆筒式罩盖的凹槽中。



20.标准包缝及圆卷边缝

缝制标准包缝

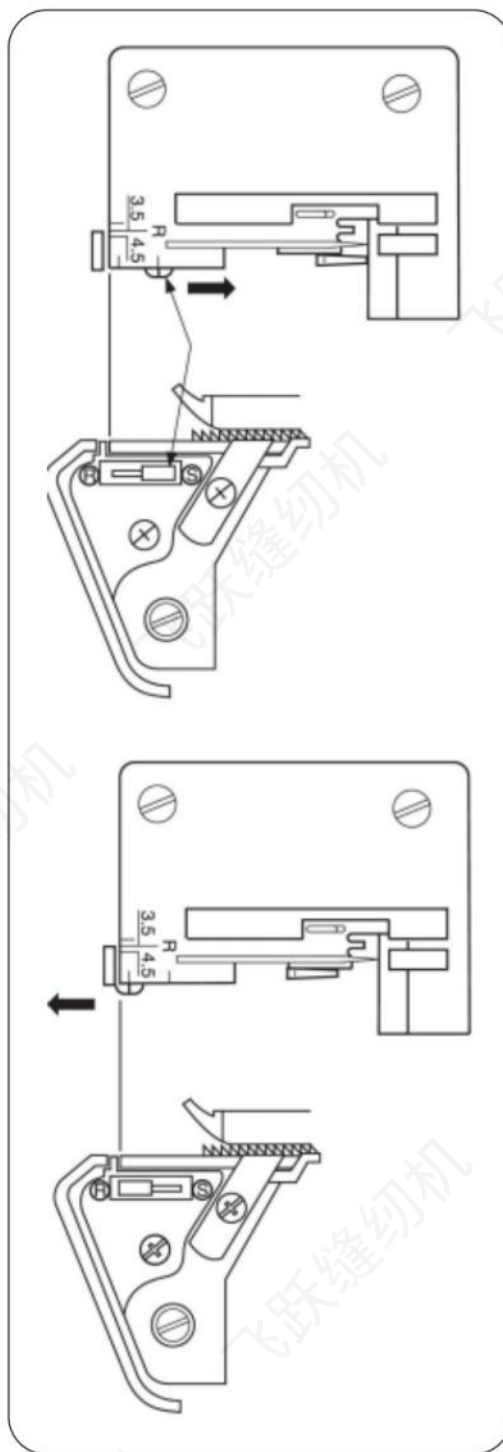
· 将接缝宽度指拨钮设置为S，使接缝宽度指移至如图凸出位置。

注：请确保接缝宽度指拨钮被推至S方向末端。

缝制圆卷边缝

· 将接缝宽度指拨钮设置为R，使接缝宽度指回缩。

注：请确保接缝宽度指拨钮被推至R方向末端。



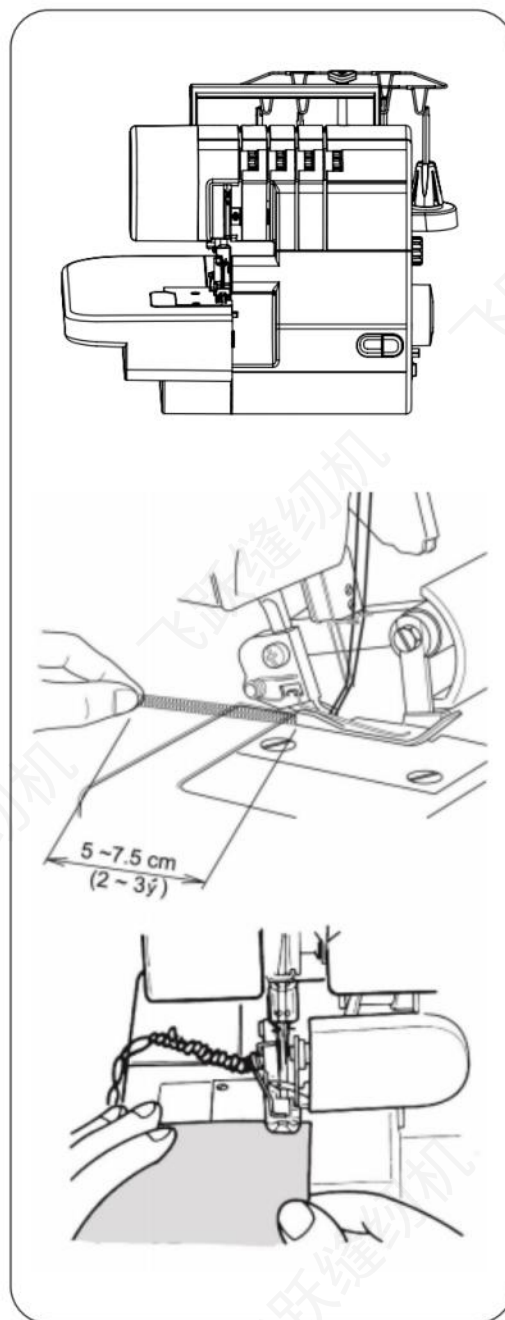
21. 线链与试缝

- 设备完成穿线后，将全部缝线带过针板上方，并稍偏压脚左下方引过。
- 轻捏缝线，将其拉直。
- 将手轮向操作者方向旋转完整2或3圈，开始缝纫线链。
- 放下压脚。

- 捏住线链不放，继续踩脚踏，直至线链拉长约5至7.5厘米（2到3英寸）。

- 将缝料置于压脚前端下方，试缝样品。

注：请勿在缝纫时拉扯缝料，否则可能损伤机针，导致断针。



22. 张力设置推荐

1) 2线包边包缝

注:

*此处所给张力值仅供参考。

*张力值的设置被以下因素所影响:

- 1) 缝料类型及厚度
- 2) 机针尺寸
- 3) 缝纫线的粗细、类型以及纤维含量

*如有需要, 请参见第26页以获取上弯针转换撑线杆有关信息。

平衡校准

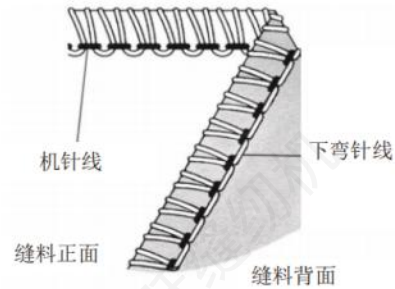
- 如右图所示调试各张力调节钮, 试缝样布。

如何均衡张力

- 如果下弯针线张力太紧或机针线张力太松:
 - 调低下弯针线张力调节钮(黄)的指数。
 - 或者, 调高机针线张力调节钮(蓝/绿)的指数。

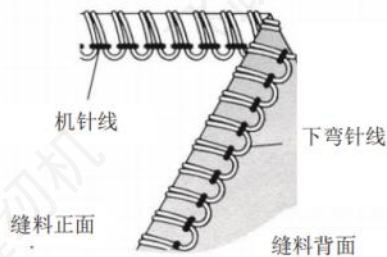
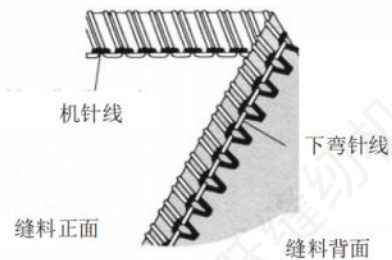
- 如果下弯针线张力太松:
 - 调高下弯针线张力调节钮(黄)指数。

针位		
接缝宽度指钮	S	
线迹长度	2~4	
撑线杆	使用	



缝料	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
薄	2.5		撑线杆	1.0
中	3.5		撑线杆	1.0
厚	4.0		撑线杆	1.0

缝料	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
薄		2.5	撑线杆	2.0
中		4.0	撑线杆	2.0
厚		5.0	撑线杆	2.0



2) 2线标准圆卷边线迹

注:

*此处所给张力值仅供参考。

*张力值的设置被以下因素所影响:

- 1) 缝料类型及厚度
- 2) 机针尺寸
- 3) 缝纫线的粗细、类型以及纤维含量

*如有需要, 请参见第26页以获取上弯针转换撑线杆有关信息。

平衡校准

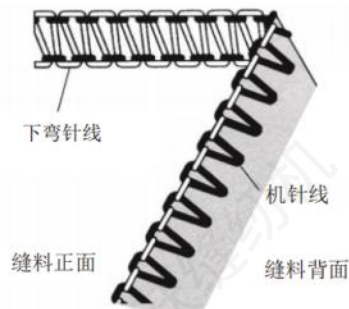
- 如右图所示调试各张力调节钮, 试缝样布。

如何均衡张力

- 如果下弯针线位于缝料背面:
 - 调高下弯针线张力调节钮(黄)的指数。
 - 或者, 调低机针线张力调节钮(蓝/绿)的指数。

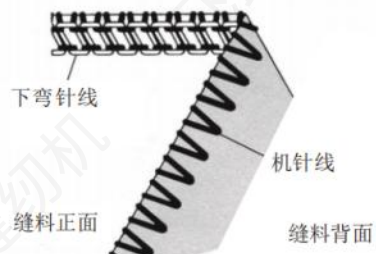
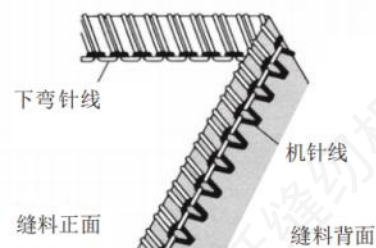
- 如果机针线张力太松:
 - 调低机针线张力调节钮(蓝/绿)的指数。
 - 调高下弯针线张力调节钮(黄)的指数。

针位	
接缝宽度指钮	S
线迹长度	2~4
撑线杆	使用



缝料	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
薄	0		撑线杆	5.0
中	0.5		撑线杆	5.0
厚	1.0		撑线杆	5.0

缝料	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
薄		0	撑线杆	5.0
中		0.5	撑线杆	6.0
厚		1.0	撑线杆	6.5



3) 3线包缝

注:

*此处所给张力值仅供参考。

*张力值的设置被以下因素所影响:

- 1) 缝料类型及厚度
- 2) 机针尺寸
- 3) 缝纫线的粗细、类型以及纤维含量

平衡校准

- 如右图所示调试各张力调节钮，试缝样布。

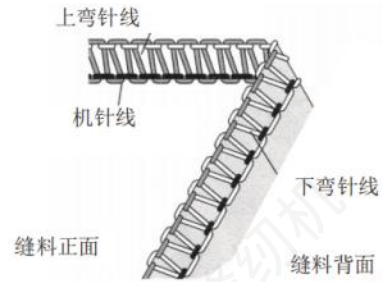
如何均衡张力

- 如果上弯针线位于缝料背面:
 - 调高上弯针线张力调节钮(橙)的指数。
 - 或者，调低下弯针线张力调节钮(黄)的指数。

- 如果下弯针线出现在缝料正面:
 - 调高下弯针线张力调节钮(黄)的指数。
 - 或者，调低上弯针线张力调节钮(橙)的指数。

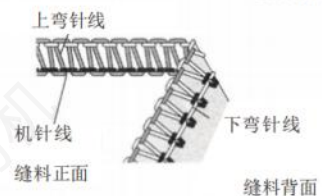
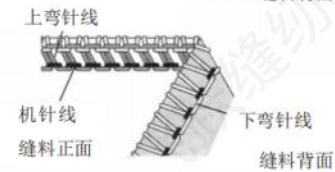
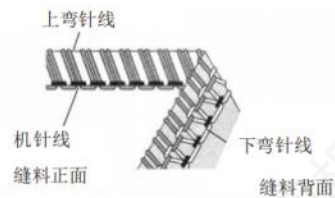
- 如果机针线张力太松，可调高机针线张力调整钮(蓝/绿)的指数。

针位	
接缝宽度指钮	S
线迹长度	2~4



缝料	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
薄	2.5		3.0	3.0
中	3.0		3.0	3.0
厚	3.5		3.0	3.0

缝料	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
薄		2.5	3.0	3.0
中		3.0	3.0	3.0
厚		3.5	3.0	3.0



4) 3线平锁包缝

注:

*此处所给张力值仅供参考。

*张力值的设置被以下因素所影响:

- 1) 缝料类型及厚度
- 2) 机针尺寸
- 3) 缝纫线的粗细、类型以及纤维含量

平衡校准

- 如右图所示调试各张力调节钮，试缝样布。

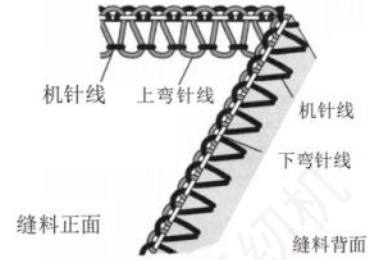
如何均衡张力

- 如果下弯针线张力太松:
 - 调高下弯针线张力调节钮(黄)的指数。
 - 或者，调低机针线张力调节钮(蓝/绿)的指数。

- 如果上弯针线张力太松:
 - 调高上弯针线张力调节钮(橙)的指数。
 - 或者，调低机针线张力调节钮(蓝/绿)的指数。

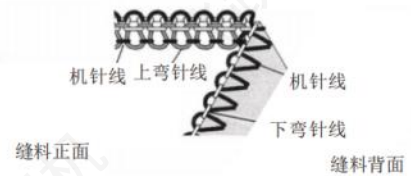
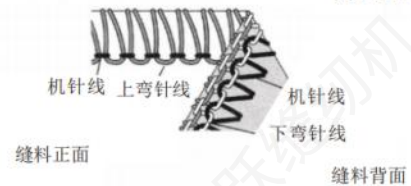
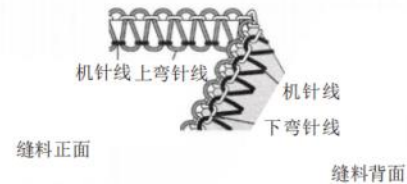
- 如果机针线张力太松:
 - 调高机针线张力调节钮(蓝/绿)的指数。
 - 或者，调低上弯针线张力调节钮(橙)的指数。

针位	
接缝宽度指钮	S
线迹长度	2~4



缝料	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
薄	0.5		5.0	7.0
中	0.5		5.0	7.0
厚	0.5		5.0	7.0

缝料	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
薄		0.5	5.0	7.0
中		0.5	5.0	7.0
厚		0.5	5.0	7.0



5) 3线包边包缝

注:

*此处所给张力值仅供参考。

*张力值的设置被以下因素所影响:

- 1) 缝料类型及厚度
- 2) 机针尺寸
- 3) 缝纫线的粗细、类型以及纤维含量

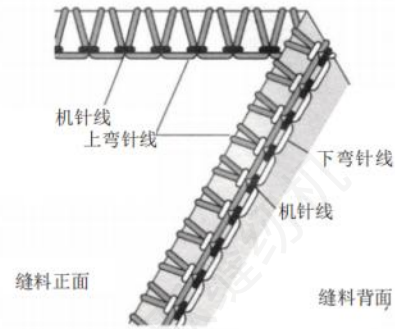
平衡校准

- 如右图所示调试各张力调节钮，试缝样布。

如何均衡张力

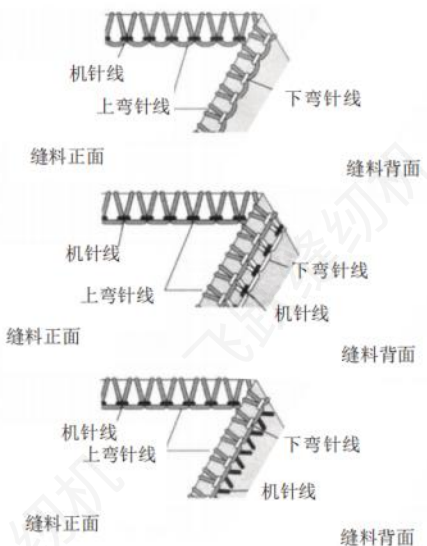
- 如果上弯针线张力太松:
 - 调高上弯针线张力调节钮(橙)的指数。
- 如果下弯针线张力太松:
 - 调高下弯针线张力调节钮(黄)的指数。
 - 或者，调低上弯针线张力调节(橙)的指数。
- 如果机针线张力太松:
 - 调高机针线张力调节钮(蓝/绿)的指数。
 - 或者，调低上弯针线张力调节(橙)的指数。

针位	
接缝宽度调节钮	S
线迹长度	2~4



缝料	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
薄	4.0		0	8.0
中	5.0		0	8.5
厚	5.0		0	8.5

缝料	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
薄		2.5	1.0	7.0
中		3.0	1.0	7.0
厚		3.5	1.0	7.0



6) 4线超伸缩模拟安全线迹

注:

*此处所给张力值仅供参考。

*张力值的设置被以下因素所影响:

- 1) 缝料类型及厚度
- 2) 机针尺寸
- 3) 缝纫线的粗细、类型以及纤维含量

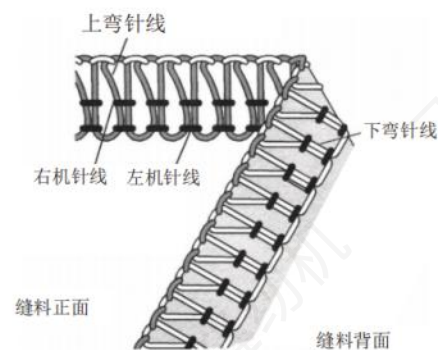
平衡校准

- 如右图所示调试各张力调节钮，试缝样布。

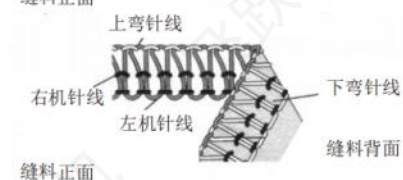
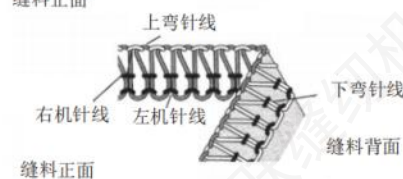
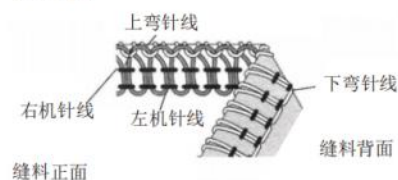
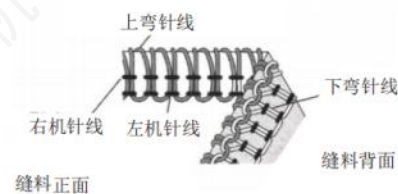
如何均衡张力

- 如果上弯针线出现在缝料背面:
 - 调高上弯针线张力调节钮(橙)的指数。
 - 或者, 调低下弯针线张力调节钮(黄)的指数。
- 如果下弯针线出现在缝料正面:
 - 调高下弯针线张力调节钮(黄)的指数。
 - 或者, 调低上弯针线张力调节钮(橙)的指数。
- 如果左机针线张力太松:
 - 调高左机针线张力调节钮(蓝)的指数。
- 如果右机针线张力太松:
 - 调高右机针线张力调节钮(绿)的指数。

针位	
接缝宽度调节钮	S
线迹长度	2-4



缝料	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
薄	2.5	2.5	3.0	3.0
中	3.0	3.0	3.0	3.0
厚	3.5	3.5	3.0	3.0

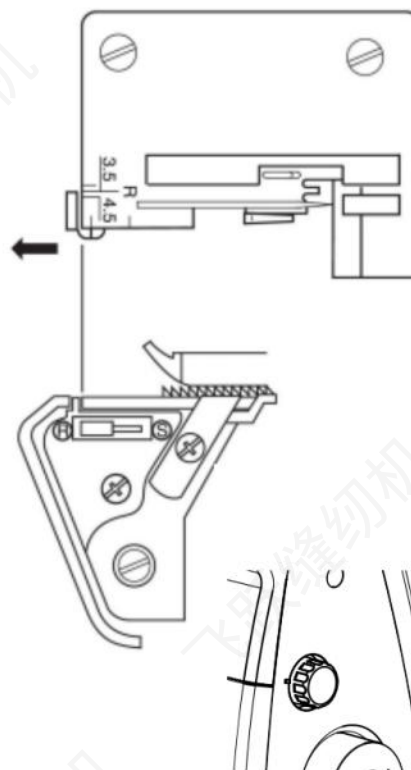
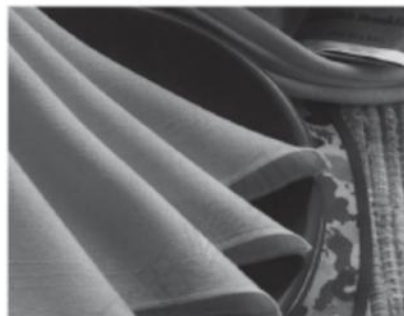


23.如何缝制圆卷边缝

- 本产品可缝纫4种圆卷边。
- 圆卷边缝是对缝料边缘进行卷边和包边操作得到的缝线。
- 细麻布、薄棉布、薄纱、绉布等薄料是进行圆卷边缝的理想缝料。
- 圆卷边缝不适用于厚料或硬料。

安装设备

- 移除左机针。
- 将接缝宽度指钮调至R档。(见第28页)
- 按需转动接缝宽度指钮，使接缝宽度指钮固定板的左面与针板上的R标对齐。
- 将线迹长度调节钮设定在F至2之间，可得到较精细的接缝。
- 机针：80/11或90/14型号
- 缝线：可使用多种缝线组合进行圆卷边缝。



注：如果在上弯针处使用羊毛尼龙线，在机针处使用常规细线，可缝制较精细的双线圆卷边缝。

1) 2线包边包缝

平衡校准

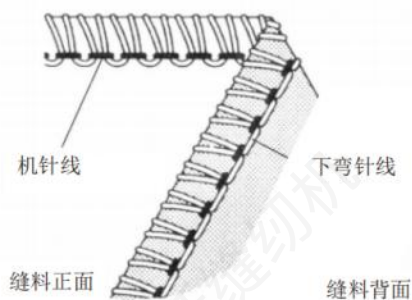
- 如右图所示调试各张力调节钮，试缝样布。

2线标准圆卷边线迹

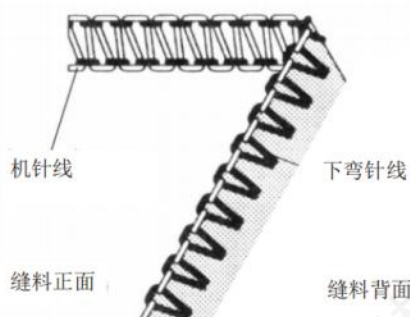
平衡校准

- 如右图所示调试各张力调节钮，试缝样布。

针位	
接缝宽度指钮	S
线迹长度	F~2
撑线杆	使用



上弯针线	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
涤纶		3.0		2.0
羊毛尼龙		3.0		2.0




上弯针线	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
羊毛尼龙		2.0		4.0

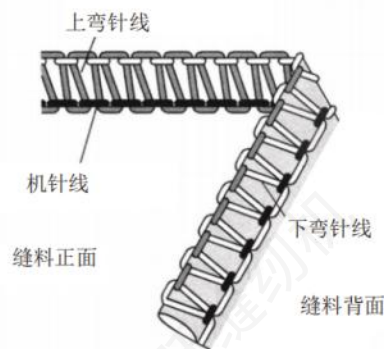
注：如果在上弯针使用羊毛尼龙线，在下弯针使用常规细线，可缝制较精细的圆卷边缝。

2)3线标准圆卷边线迹

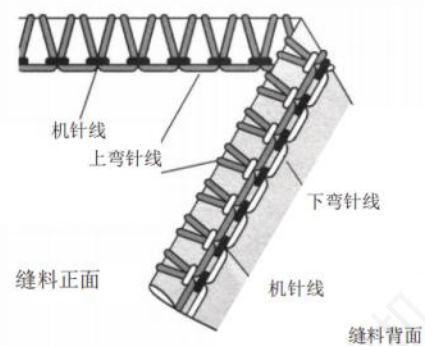
平衡校准

- 如右图所示调试各张力调节钮，试缝样布。

针位	
接缝宽度指钮	R
线迹长度	F~2



上弯针线	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
涤纶		3.0	5.0	3.0
羊毛尼龙		3.0	3.5	3.5



上弯针线	张力调节钮			
	蓝	绿	橙	黄
涤纶		2.0	5.0	7.0
羊毛尼龙		2.0	2.0	5.0

3线上弯针线包边圆卷边线迹

平衡校准

- 如右图所示调试各张力调节钮，试缝样布。

关于圆卷边缝的补充说明

- 请在开始缝纫时，捏住线链，避免线链卷入缝线。

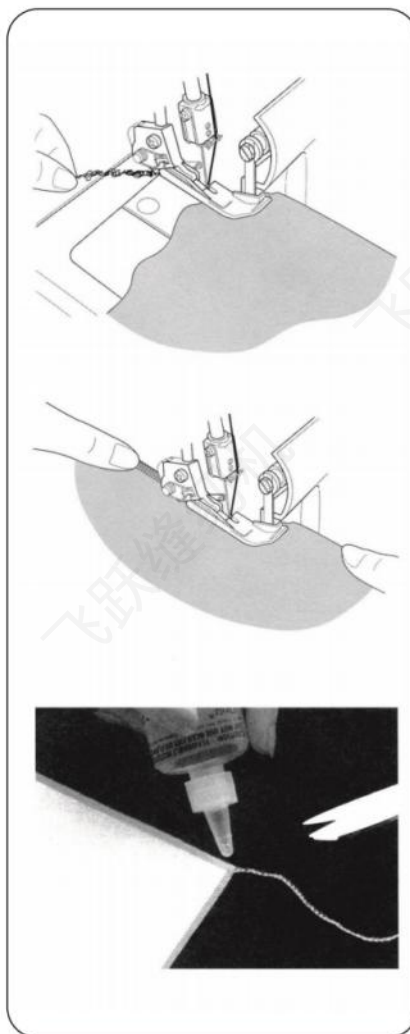
- 缝纫过程中，可朝缝纫方向轻拉缝料，以避免毛边。

- 在最小裁切宽度不低于3.5毫米（9/64英寸）的基础上，圆卷边缝可达到的最小包边线迹宽度大约为1.5毫米（1/16英寸）。

固定圆卷边缝的线链

- 在接缝末端使用少滴接缝密封液。密封液干透后，在近线迹端剪下线链。

注：请务必在使用密封液前测试该液的色牢度。



24. 线迹种类和缝纫技巧

如何进行平锁装饰缝

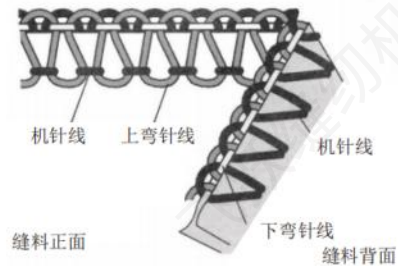
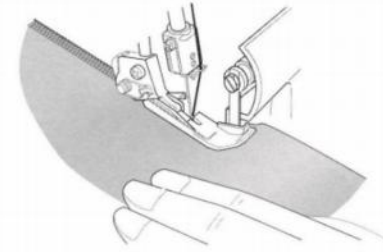
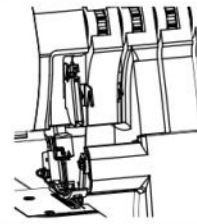
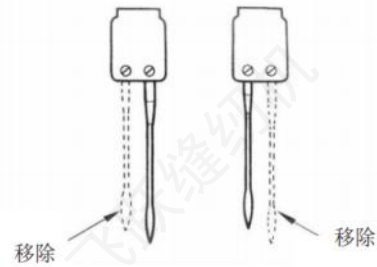
- 通过调整3线包缝的线张力，分开缝料以平整接缝，可获得平锁缝。
- 平锁缝可作为装饰性或建构性缝线，抑或纯装饰用于缝纫。

安装设备

- 移除左机针或右机针。
- 完成设备穿线，以及进行3线包缝必须的张力调试（参照第29页）。
- 大幅放松机针线张力（绿/蓝）。
- 小幅放松上弯针线张力（橙）。
- 大幅缩紧下弯针线张力。

平锁缝

- 将缝料的背面相贴，在服装正面缝纫装饰性线迹。
- 开始缝纫，裁去多余缝料。
- 机针线（绿/蓝）将在缝料背面形成“V”字。
- 下弯针线将在缝料边缘拉直成直线。



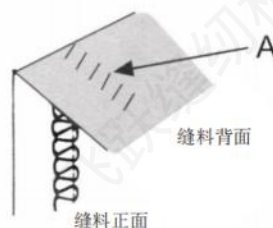
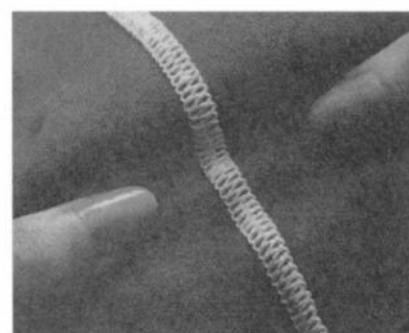
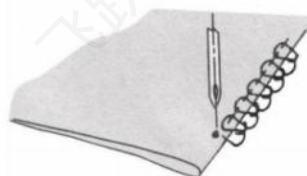
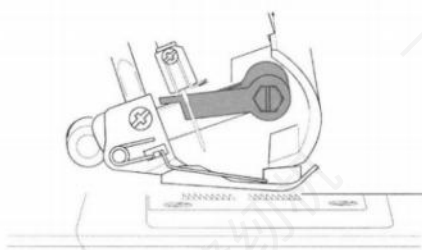
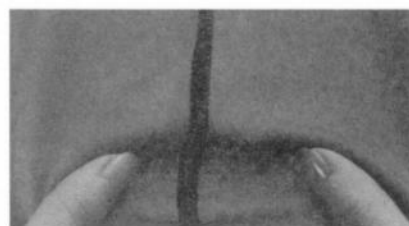
- 向缝线相反方向拖动缝料，可使线迹保持平整。

装饰性平锁缝

- 将上动刀置于非工作位（相关操作参见第25页）。此操作不用裁剪缝料或线迹。
- 将缝料的背面相贴。
- 固定缝料，使部分线迹在缝纫过程中伸出缝料边缘。
- 向缝线相反方向拖动缝料，使线迹保持平整。

关于平锁缝的补充说明

- 为使缝料保持平整，必须正确设置线张力。
- 上弯针线应该是平锁缝线迹里最突出的线。针对上弯针，应使用装饰线，针对下弯针和机针，应使用不突出的缝线。
- 梯缝是将缝料的右侧叠在一起进行接缝的缝纫。机针线是梯缝(A)的主线。



如何进行暗线包缝

- 剪裁多余缝料、缝纫褶边、包缝裸边三个操作将一步完成。
- 暗线包缝适用于针织物的缝纫。此线迹能为缝料提供隐形的耐久保护。
- 移除左机针，调整设备，使设备得以适应针对3线窄边包缝的缝纫。

注：3线平锁缝也可投入使用。

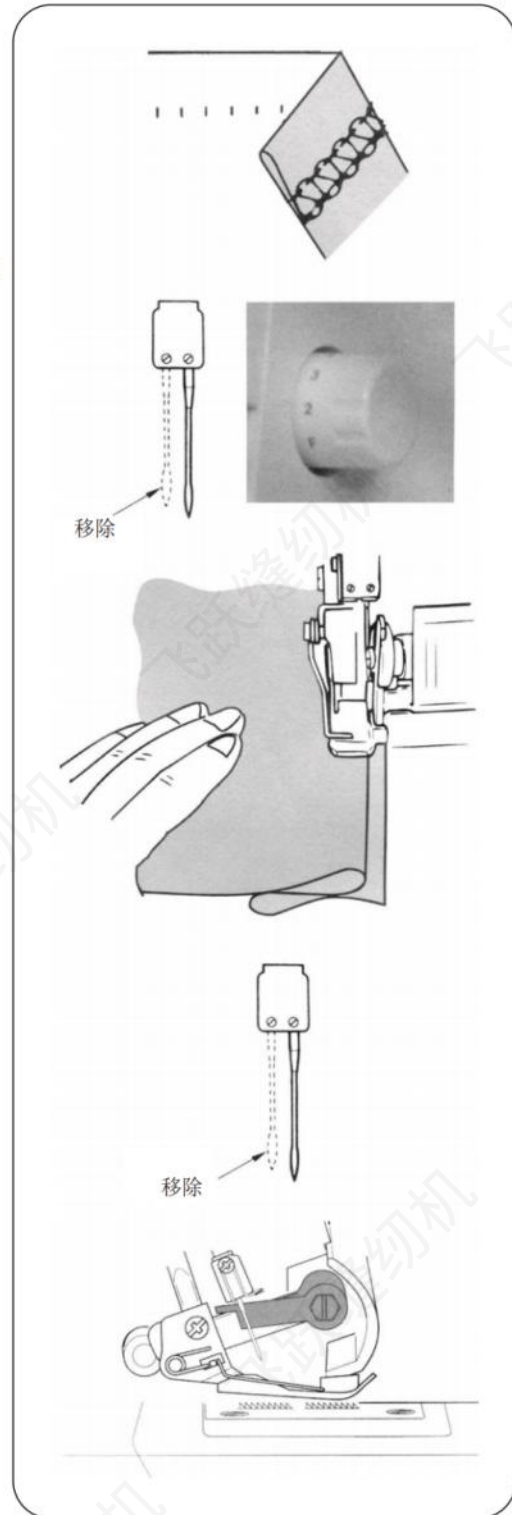
- 将线迹长度调节钮调至4档。
- 将缝料褶边折向缝料背面，然后再往回折回缝料正面，留出超折叠处6毫米（1/4英寸）的褶边。
- 在扩展褶边的边缘进行缝纫，使机针不触及折叠区域。

如何缝纫排褶

- 在裁剪成衣前，在缝料上缝纫排褶。
- 移除左机针，调整设备，使设备得以适应针对3线窄边包缝的缝纫。

注：圆卷边缝也适用于此技巧。

- 将上动刀置于非工作位（相关操作参见第25页）。
- 用水溶性布用记号笔标记缝纫排褶的位置点。



· 将缝料的背面贴在一起，开始缝纫。

· 将排褶朝同一方向压平。

如何进行直角转向

外角

· 将缝料边角剪去大约2厘米（51/64英寸），使切口与包边缝线的边缘位于同一直线。

· 在A角缝一针后停止缝纫。

· 抬起机针和压脚。

· 向设备后方拉动缝料，直至针板指部勾线脱落。

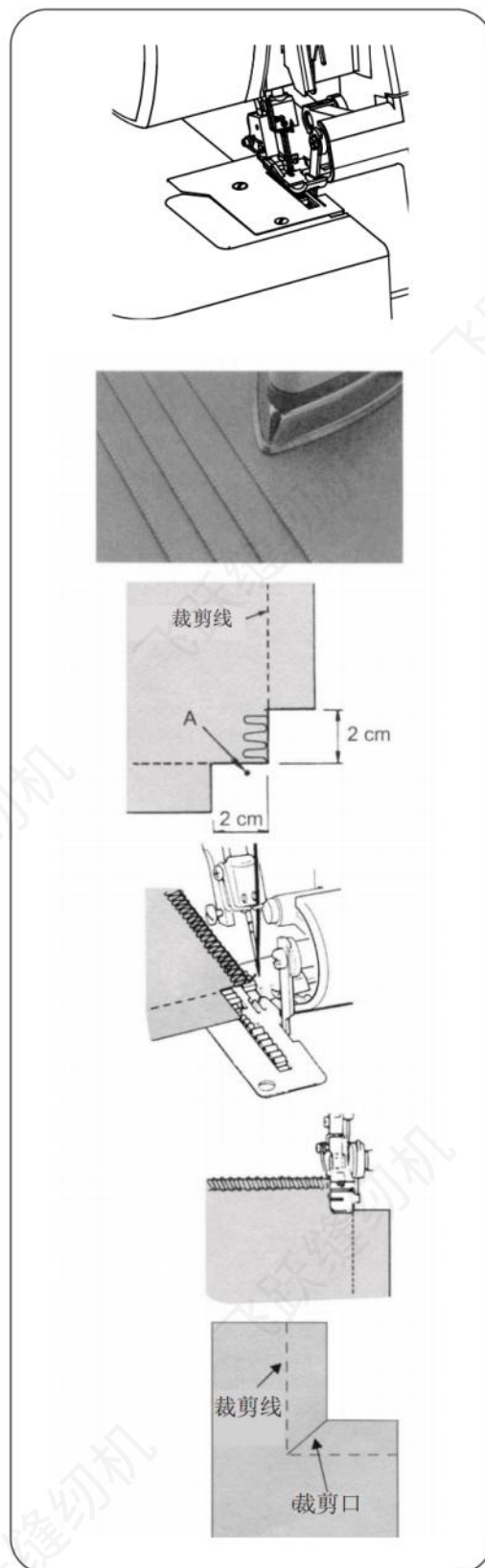
注：示图去除了压脚以展示细节，实际操作不可随意拆卸压脚。

· 调转缝料方向，放下压脚，使切刀与切口位于同一直线。

· 提起松线，开始缝纫。

内角

· 裁剪缝合边上的缝料。



· 将上动刀置于非工作位（相关操作参见第25页）。

· 在缝料的切边上进行缝纫。

· 在缝纫进度到达缝料边角前停止缝纫，将缝料向左折出直角。

· 保持布边呈直线的同时，移动折叠处，缓慢继续缝纫。

如何布置别针

· 在压脚左侧插入别针。此操作可使别针容易移除，并使别针可以远离切刀，免受裁割。



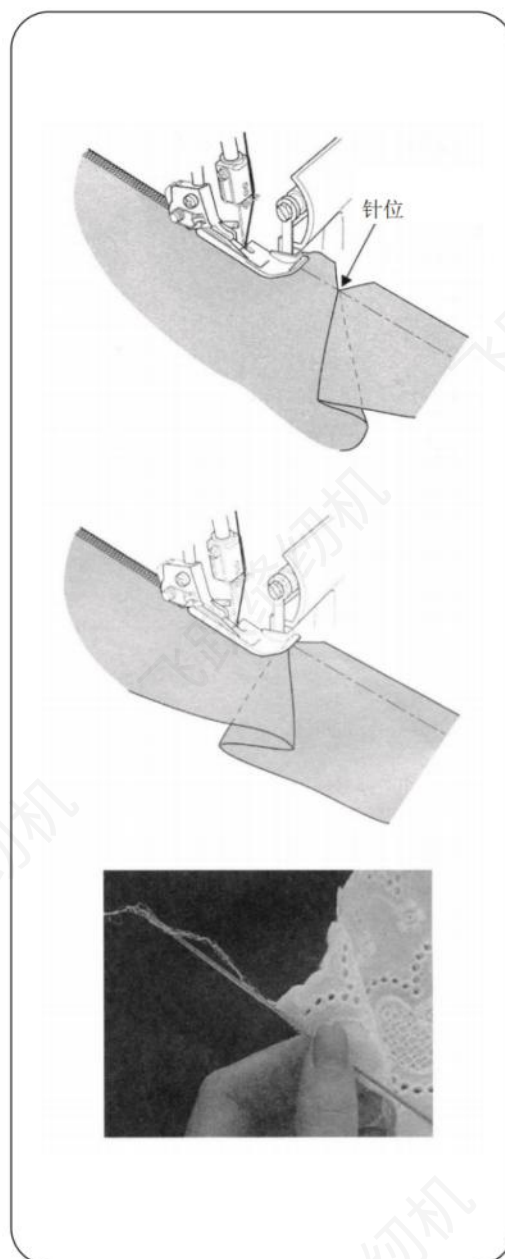
小心：

缝纫时压到别针，可能会导致切刀刃口受损或毁坏。

固定线链

· 用线链给配有大号针眼的手缝针（比如毯针）穿线。
· 将缝针插入接缝末端，以固定缝线。

注：如有必要，请参见第39页查看如何固定圆卷边的线链。



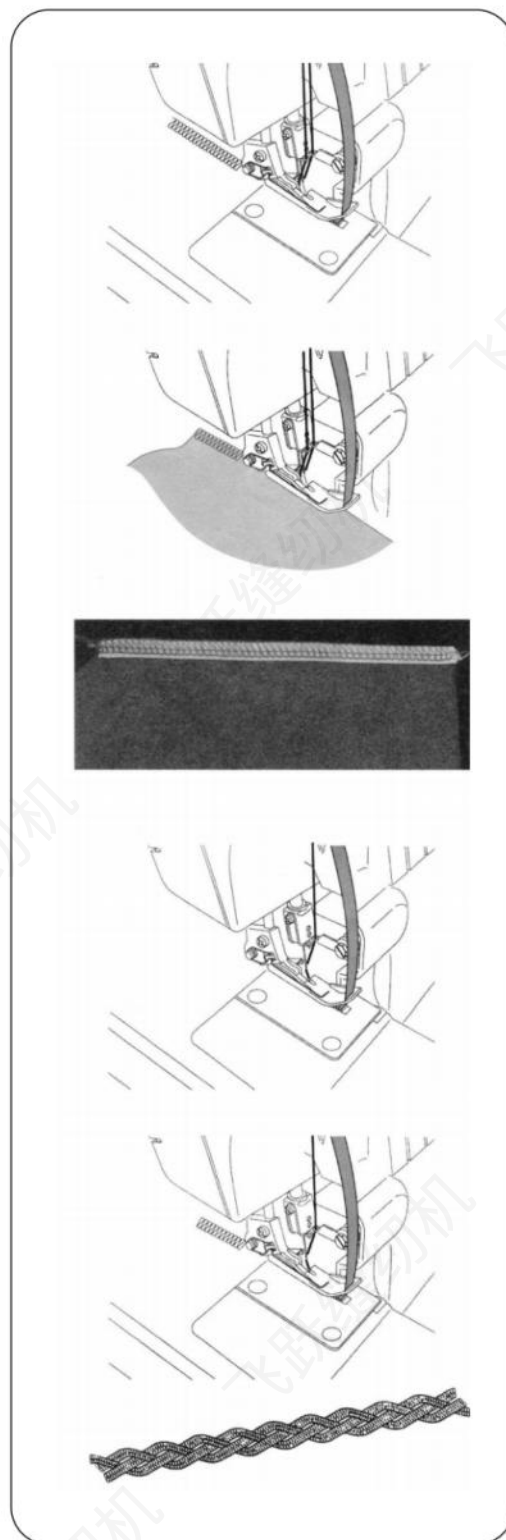
如何加固缝合处

- 在进行包边缝纫时加入斜纹带，可以使接缝更牢固。
- 加入斜纹带需使斜纹带先穿过压脚前端小孔。
- 将斜纹带带过压脚下方，固定在设备后方，然后开始缝纫服装接缝。

- 缝纫接缝不用取出斜纹带。

断链编织

- 将上动刀置于非工作位。
- 向压脚前端小孔加入斜纹带或纱线等填料。
- 将填料带过压脚下方，截出理想长度。
- 断链编带可以被单独使用或是进一步编成3股或4股编带。



25. 设备保养

包缝机比常规缝纫机更需要保养，主要基于两个原因：

1. 切刀的剪切会导致大量棉绒产生。
2. 包缝机以高速运作，内部工作零件必须经常注油润滑。

清理设备



危险：
清理设备前，须将电源插头与墙上的插座断开。

- 请经常用干棉绒刷清理弯针和切刀部位的棉绒。

注：棉绒刷是可选部件。

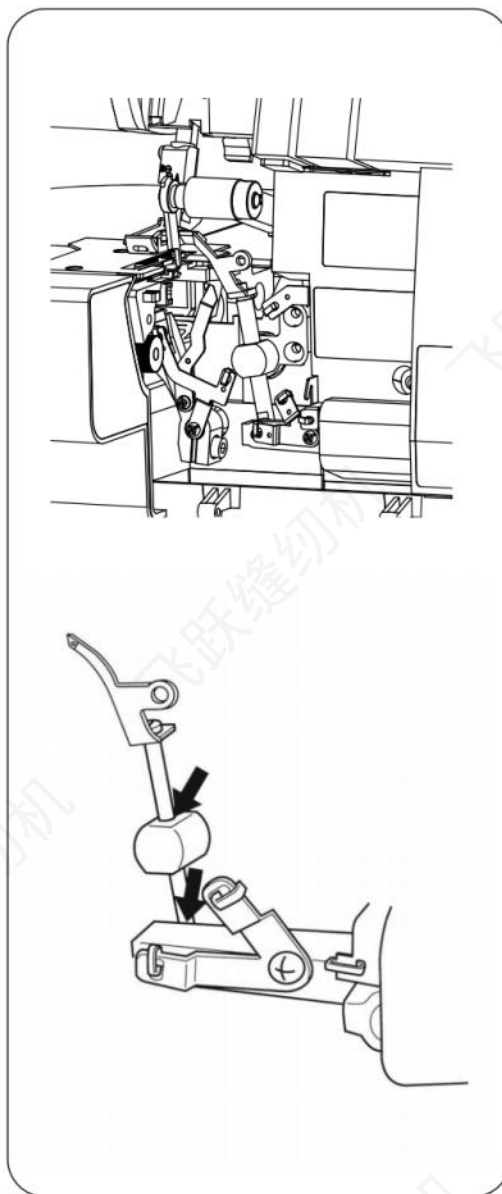
设备注油



危险：
对设备进行注油润滑前，须将电源插头与墙上的插座断开。

- 请对图示加油点定期加油。

注：请务必仅使用缝纫机油对缝纫机进行注油。请勿使用其他润滑油，否则可能导致设备损坏。

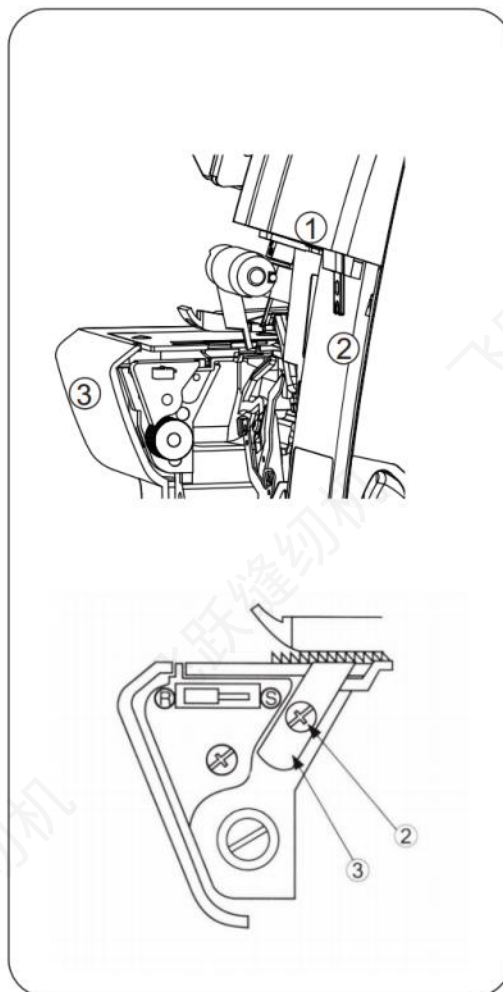


如何替换定刀



危险：
更换定刀前，须将电源插头与墙上的插座断开。

- 定刀如有变钝，应及时进行更换。
 - 如有需要，可根据说明书的指示更换定刀。如遇困难，可咨询指定代理商，以获取帮助。
 - 请确保调试定刀时，设备的电源插头已断开电源。
-
- 打开弯针前盖，将上动刀①置于非工作位(详情参见第25页)。
 - 拧松定刀螺钉②，取下定刀③。
 - 将新定刀置于定刀架槽内。
 - 拧紧定刀螺钉②。
 - 将上动刀①归位，置于工作位。



26.故障排查表

问题	解决方法	页数
送料异常	- 增长线迹长度。	21
	- 如缝纫厚料，增大压脚压力。	22
	- 如缝纫薄料，减小压脚压力。	22
断针	- 正确安装机针。	11
	- 缝纫时勿拉扯缝料。	29
	- 拧紧机针固定螺钉。	11
	- 针对厚料，使用大一号的机针。	7
断线	- 检查穿线情况。	12~19
	- 检查是否有缠线或挂线。	20
	- 正确安装机针。	11
	- 安装新机针，原机针可能弯曲或尖头变钝。	7
	- 选择优质缝线。	49
- 调松线张力。	30~38	
跳针	- 安装新机针，原机针可能有弯曲或尖头变钝。	7
	- 拧紧机针固定螺钉。	11
	- 正确安装机针。	11
	- 改用其他型号或尺寸的机针。	7
	- 检查穿线情况。	12~19
	- 增大压脚压力。	22
- 选择优质缝线。	49	
线迹异常	- 调试线张力，使线张力保持平衡。	30~38
	- 检查是否有缠线或挂线。	20
	- 检查穿线情况。	12~19
缝料起皱	- 调松线张力。	30~38
	- 检查是否有缠线或挂线。	20
	- 选择优质缝线。	49
	- 缩减线迹长度。	21
	- 针对薄料，减小压脚压力。	22
裁剪异常	- 检查切刀匹配情况。	47
	- 更换上、下刀，或选择其一进行更换。	47
缝料堵塞	- 进行缝纫操作前，先合上弯针前盖。	9
	- 检查是否有缠线或挂线。	20
	- 对缝料进行包缝操作前，使用常规缝纫机压平缝料厚层。	20
设备启动异常	- 连接设备到电源。	9

27. 如何选择缝料、缝线和机针

缝料类型	缝线类型	机针型号
<p>薄料</p> <p>上等细布, 玻璃纱, 巴里纱, 绉布等</p>	<p>棉线: #100</p> <p>丝线: #100</p> <p>纺线: #80 -#90</p> <p>化纤线: #80 -#100</p>	#11
<p>中等厚度</p> <p>平纹细布, 薄泡泡纱, 缎子, 华达呢, 绒面呢等。</p>	<p>棉线: #60 -#80</p> <p>丝线: #50</p> <p>纺线: #60 -#80</p> <p>化纤线: #60 -#80</p>	#11, #14
<p>厚料</p> <p>牛津布, 斜纹粗棉布, 粗花呢, 灯芯绒, 哔叽等。</p>	<p>棉线: #40 -#60</p> <p>丝线: #40 -#6C</p> <p>纺线: #60 -#80</p> <p>化纤线: #50 -#80</p>	#14
<p>针织</p> <p>经编纺织物</p>	<p>纺线: #80 -#90</p> <p>化纤线: #60 -#80</p>	#11
<p>平针织物</p>	<p>纺线: #60 -#80</p> <p>化纤线: #60 -#80</p> <p>棉线: #60 -#80</p>	#11, #14
<p>羊毛(纺织, 针织)</p>	<p>纺线: #60 -#80</p> <p>化纤线: #50 -#60</p> <p>羊毛尼龙线</p> <p>羊毛化纤线</p>	#11, #14

请根据所用缝料, 选择合适机针。