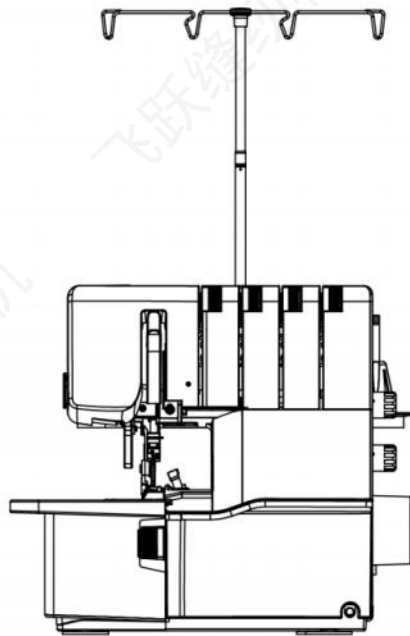


FEIYUE[®]

FY- 5 系列

家用包缝机

使用说明书



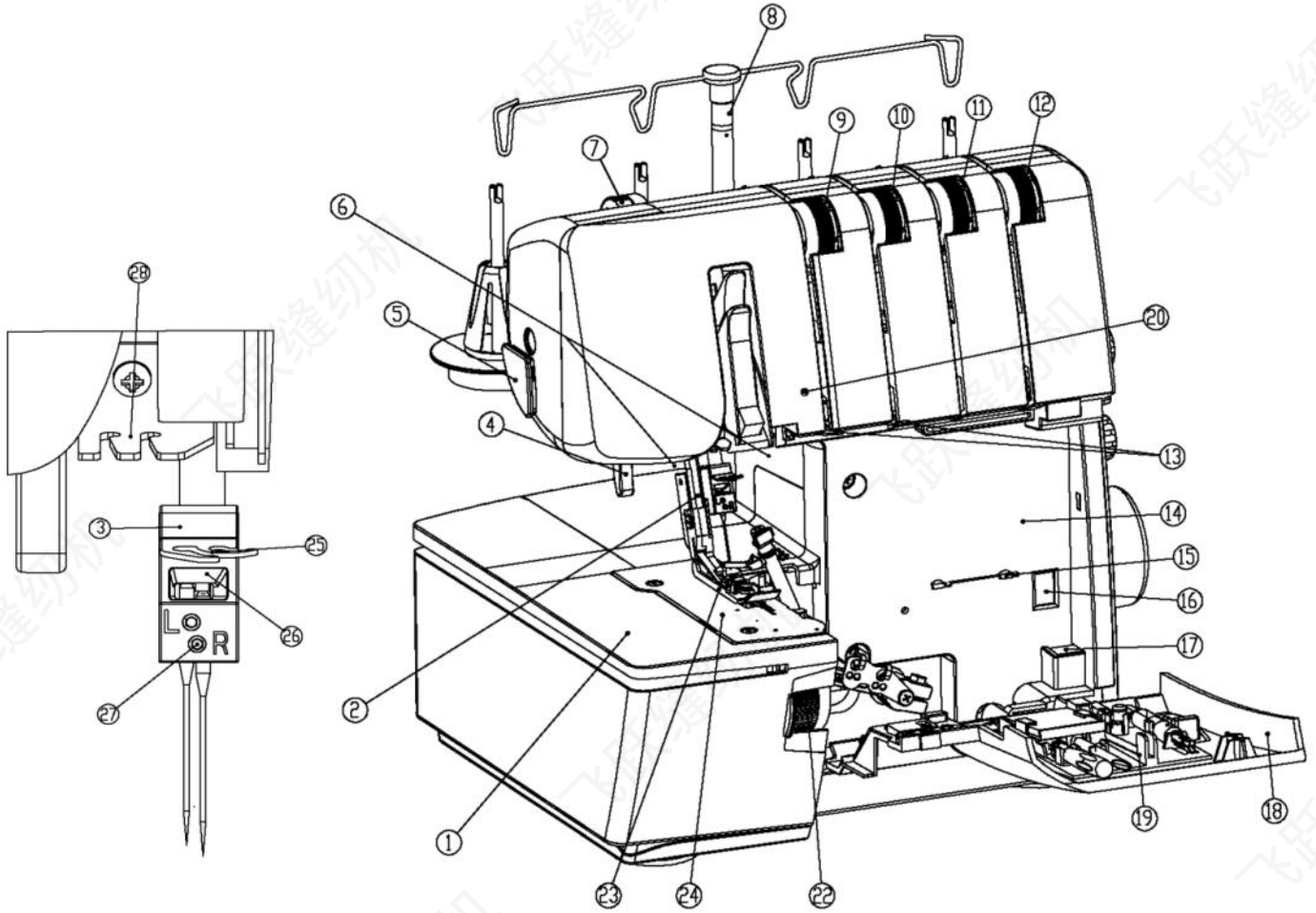
注意：

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。

目录

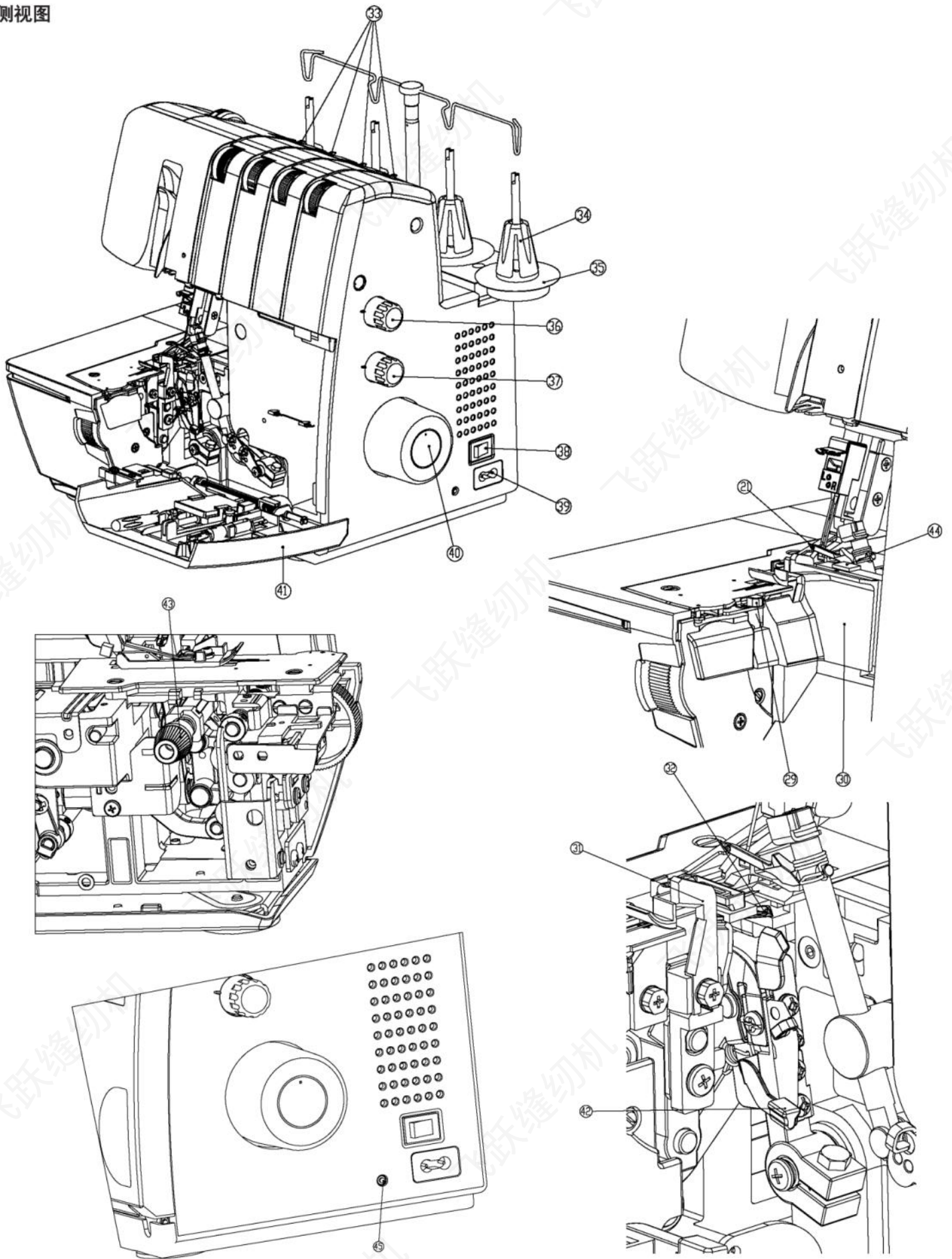
机器概述	2	穿线和缝纫	19
正视图	2	● 穿线准备	19
侧视图	3	穿线准备工作	19
● 附件	4	线预张力	19
弯针盖附件	4	换线卷	19
其他附件	4	● 三/四线包缝	20
● 机器安装	5	穿上弯针线（蓝色）	20
脚踏和电源线	5	穿下弯针线（红色）	21
扩展台	6	穿右针线（绿色）	22
可伸缩线架	6	穿左针线（黄色）	23
线卷稳定器	7	三线包缝	24
操作说明书	8	● 上弯针转换器	24
● 电源开关	8	● 窄边，卷边和小串	25
弯针盖	8	推荐线	25
缝纫操作台	8	● 缝纫测试	26
脚踏	9	● 线张力调节	27
上下机针位	9	4/3线包缝	27
LED安全指示灯	9	● 缝制效果图	28
手轮及手轮位置指示窗	10	锁定线段起始针	28
两步式压脚扳手	10	开始包边	28
换压脚	10	缝制结束	28
机针安装	11	锁定线	29
针安装器	12	拆线	29
穿针器	12	缝角落	29
针垫	12	装饰效果	30
刀	13	差动的应用	31
切线器	13	布条缝纫	31
● 针和线	14	机器维护	32
针	14	● 更换上刀	32
针状况	14	● 清洁与上油	32
针、线和应用表	14	● 故障排除指南	33
针线匹配	15	附录	38
缝纫线选择	15	● 技术参数总括	38
调整与设置	16		
线迹长度	16		
切布宽度	16		
刀暂停使用	16		
压脚压力	17		
● 差动调节	18		
褶皱效果	18		
拉伸效果	18		

正视图

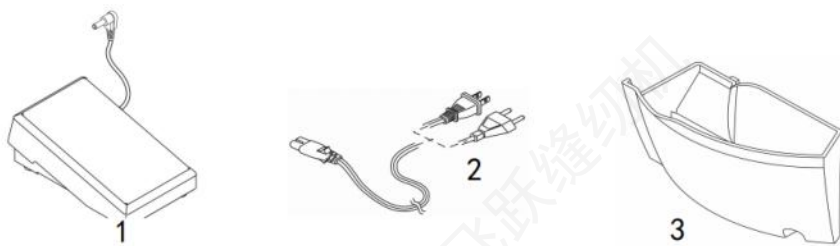


- | | | | | | |
|----|------------|----|---------|----|---------|
| 1 | 操作台 | 19 | 附件存储架 | 37 | 差动指示盘 |
| 2 | 压脚杆 | 20 | 安全指示 | 38 | 电源开关 |
| 3 | 针座 | 21 | 上弯针 | 39 | 电源插座 |
| 4 | 压脚扳手 | 22 | 切布宽度旋钮 | 40 | 手轮 |
| 5 | 切线刀片 | 23 | 压脚 | 41 | 弯针盖 |
| 6 | 双LED灯 | 24 | 针板 | 42 | 下弯针过线扳手 |
| 7 | 压脚压力调节器 | 25 | 针座导线座 | 43 | 切刀开/关 |
| 8 | 伸缩线架 | 26 | 针检查窗 | 44 | 切刀宽度指示器 |
| 9 | 线张力调节 (黄色) | 27 | 针夹螺丝 | 45 | 脚踏插座 |
| 10 | 线张力调节 (绿色) | 28 | 导线座 | | |
| 11 | 线张力调节 (蓝色) | 29 | 卷边选择扳手切 | | |
| 12 | 线张力调节 (红色) | 30 | 刀保护 | | |
| 13 | 导线 | 31 | 切刀 | | |
| 14 | 导线圈 | 32 | 下弯针 | | |
| 15 | 弯针导线 | 33 | 线预张力 | | |
| 16 | 手轮位置指示窗 | 34 | 线卷固定器 | | |
| 17 | 针垫 | 35 | 线架 | | |
| 18 | 弯针保护盖 | 36 | 线迹长度指示盘 | | |

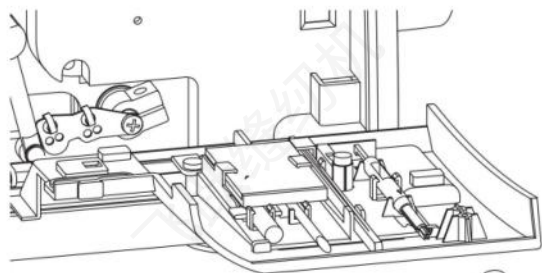
侧视图



附件

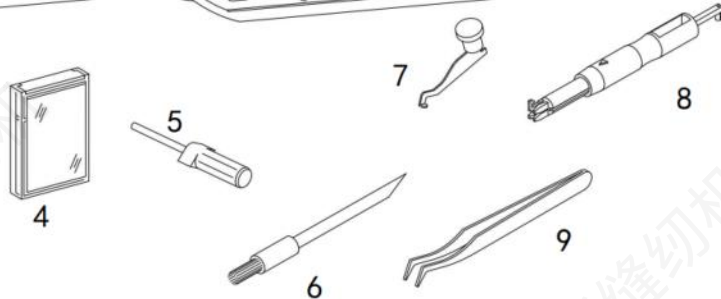


1. 脚踏板
2. 电源线
3. 废料盒



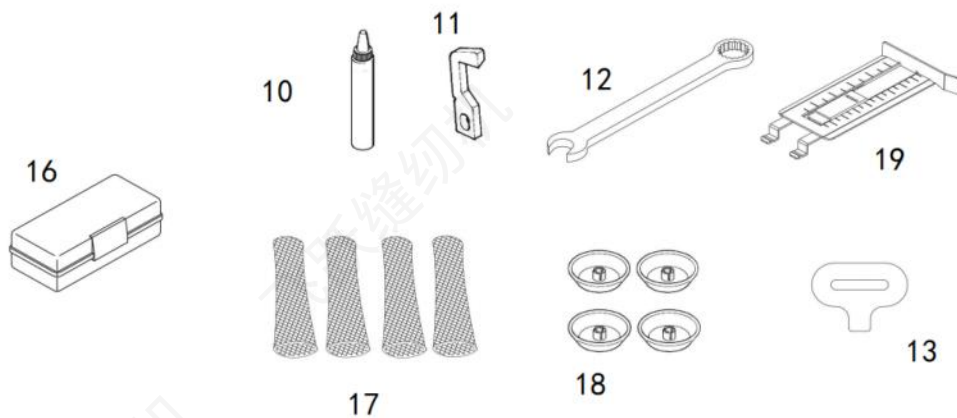
弯针盖附件盒

4. 针组
5. 六角螺丝刀
6. 刷子
7. 上弯针转换器
8. 穿线器/穿针器
9. 镊子



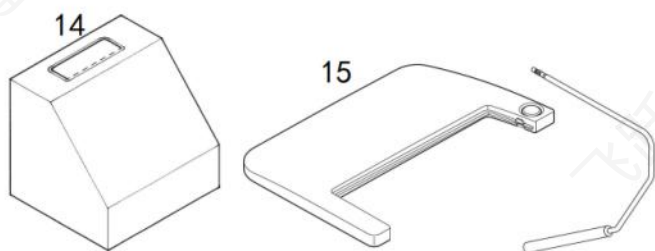
其他选购附件:

- 10 油壶 (部分机型配备)
- 11 替换刀组 (部分机型配备)
- 12 扳手 (部分机型配备)
- 13 螺丝起子 (部分机型配备)
- 14 防尘罩 (部分机型配备)
- 15 扩展台 (部分机型配备)



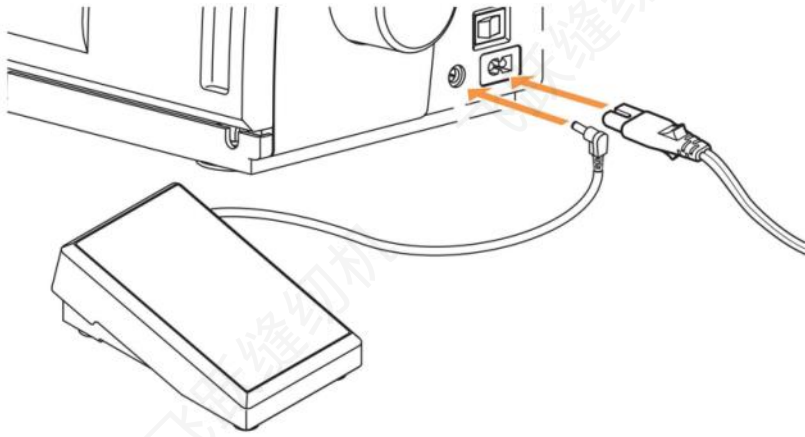
可选配件

- 16 附件盒 (部分机型配备)
- 17 线卷网 (部分机型配备)
- 18 线帽 (部分机型配备)
- 19 卷布导尺 (部分机型配备)



机器安装

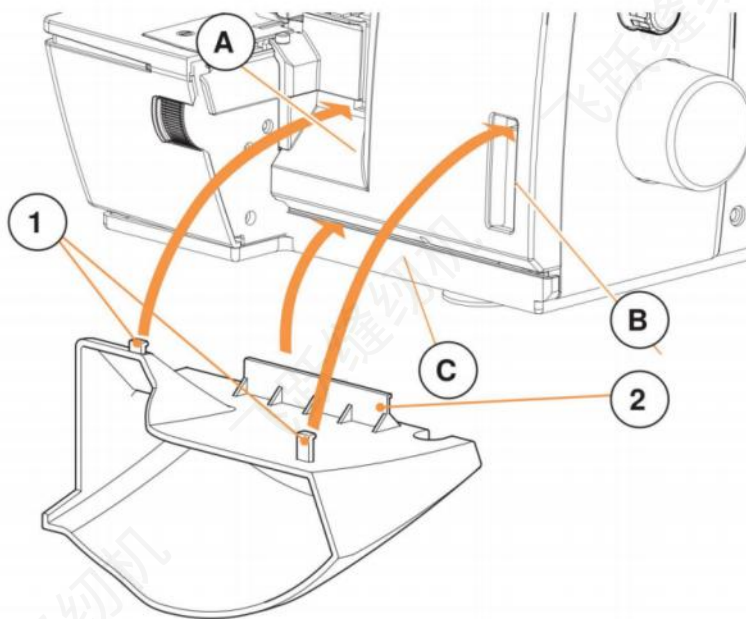
脚踏和电源线



连接准备：

- 将脚踏插头插入对应的插孔
- 将电源线插入相应的插孔
- 电源开关打开，LED缝纫照明灯亮

- 1 脚踏插孔
- 2 电源插孔
- 3 电源开关



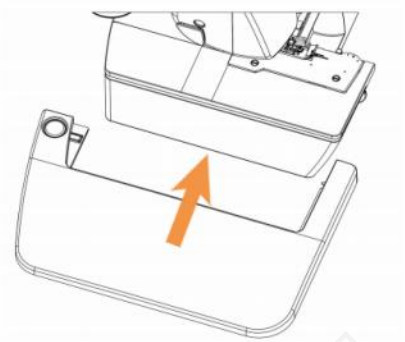
! 安装废布垃圾桶之前请确保弯针盖已关闭

将废布垃圾桶安装在弯针盖外面。当您缝纫时，它会接住裁剪的布料以保持您的工作区域整洁。

- 将连接杆2接到C. 两个卡扣（1）分别插入A和B.
- 收起缝纫机时，可将脚踏放入废布垃圾桶

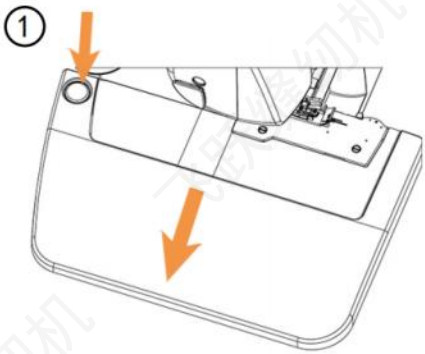
- 1 上卡扣
- 2 下卡扣

※扩展台-选购件（部分机型配备）



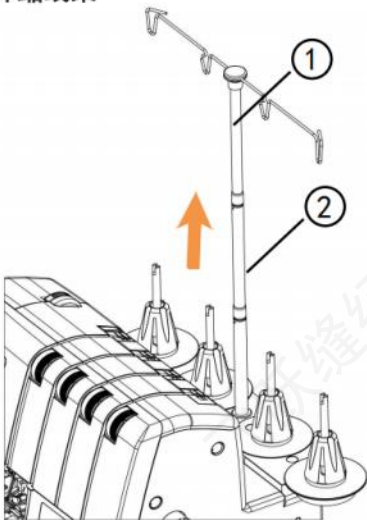
扩展工作台为您的缝纫项目提供了一个大的工作台面。

- 连接时，从左侧沿卡槽水平滑动扩展台，直至其接合。
- 拆卸时，将缝台滑到左侧，同时按下缝台背面的拆除按钮。



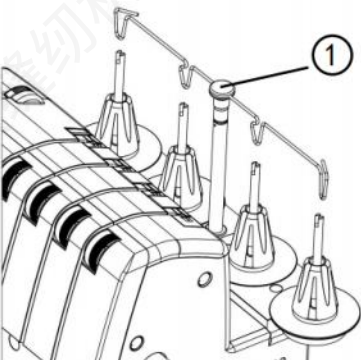
1 拆除按钮

可伸缩线架

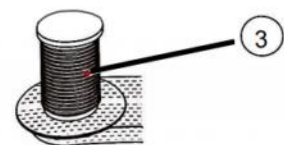
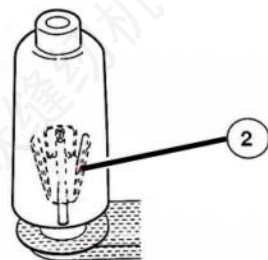
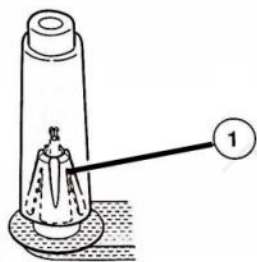


- 完全拉起可伸缩线架，轻轻转动，直到两个定位销接合。
- 确保伸缩支撑杆（2）的下部一直从壳体中拉出，以达到最佳高度。
- 存放包缝机时，可将伸缩线架的底座推回壳体中。

1 线架



线卷稳定器



线卷稳定器

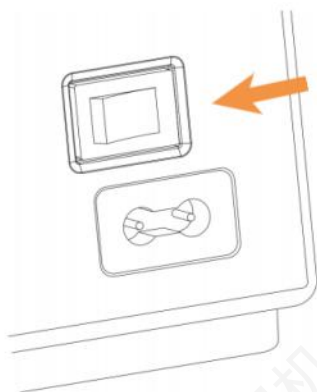
对于小线卷，使用线卷稳定器 (1)，窄端向上。

对于大线卷，使用线卷稳定器 (2)，窄端向下。

- 1 小线卷稳定器
- 2 大线卷稳定器(朝上)
- 3 线卷

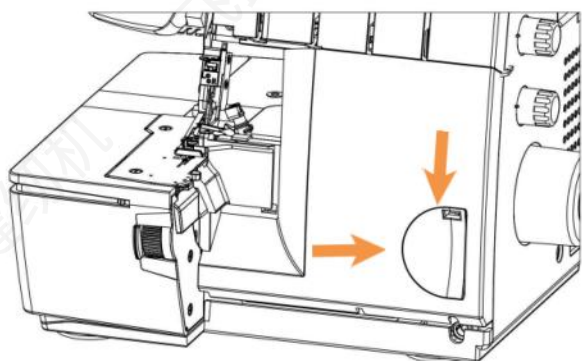
操作说明书

电源开关



电源开关控制机器电源和缝纫灯。当机器无人看管或维修机器时，请关闭电源，并从墙上的插座上拔下电源线。

弯针盖

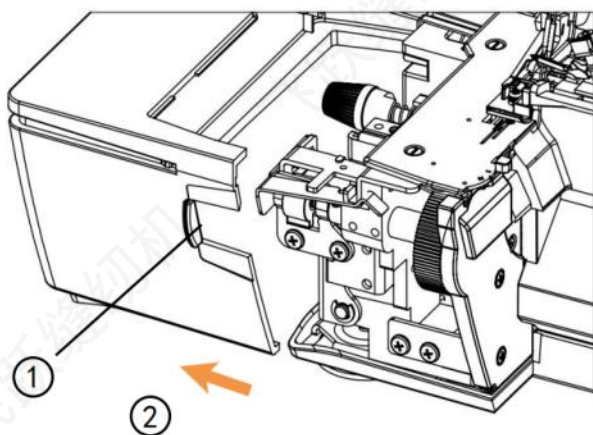


- 要打开弯针盖，将其向右拉，然后向下翻转。
- 要关闭弯针盖，请将其向上翻转并向左推动，它会自动关闭。



打开弯针盖之前请拿掉废布垃圾桶。

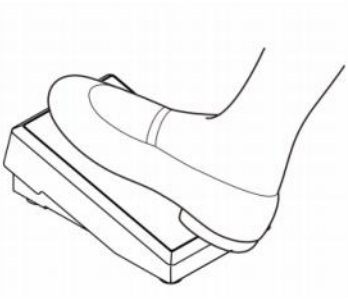
缝纫操作台



- 要打开缝纫操作台，请抓住切布宽度旋钮（1）附近的把手，将其推到左侧（2）。
- 要关闭缝纫台，请将其向右旋转，直至其接合。

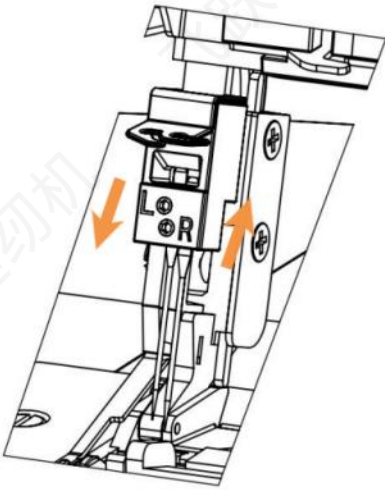
- 1 缝纫台把手
- 2 打开缝纫台

脚踏



- 脚踏压力大小可以控制缝纫速度

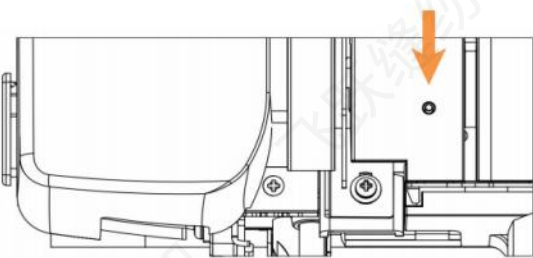
上下机针位



缝纫停止，机针永远停在上针位

- 通过脚后跟控制脚踏，可以调整机针停止的位置（上/下）

安全指示灯



当LED安全指示灯亮起时，机器不运作

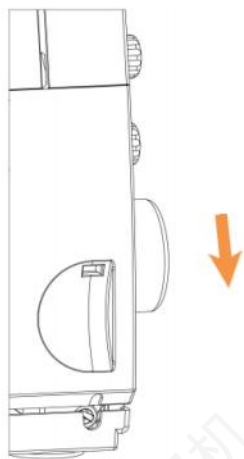
亮灯理由：

- 弯针盖打开状态。
 - 请确保正确关闭弯针盖
- 缝纫操作台打开状态。
 - 请确保正确关闭缝纫操作台。
- 压脚没放下。
 - 请确保压脚正确放下，不要在机器运作过程中抬起压脚。

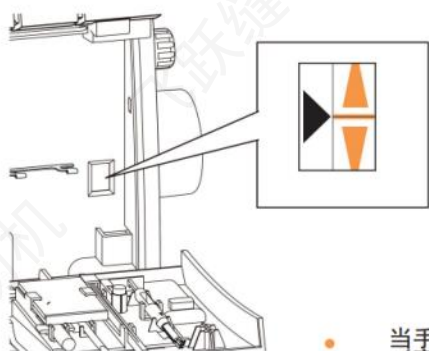
如果机器过热，电机将被切断，安全LED将闪烁。

- 关闭机器10到15分钟，待机器冷却以后方可正常

手轮及手轮位置指示窗

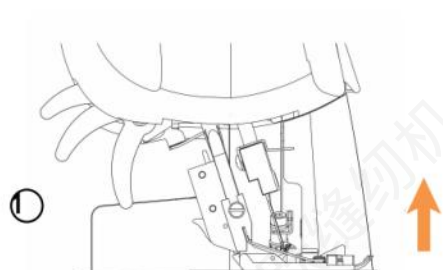


- 逆时针转动手轮
- 打开弯针盖，检查手轮位置指示窗，将手轮转至指定位置



- 当手轮上的红色条与手轮位置指示器中的黑色三角形对齐时，针和弯针处于缝纫位置（高位）。

两步式压脚扳手

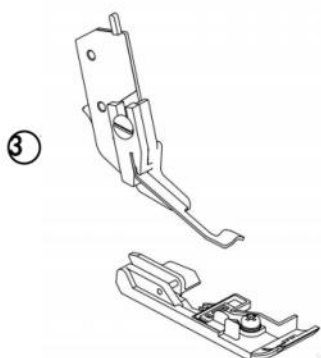


- 要提升压脚，向上抬压脚扳手，直到其接合（1）位置。
- 进一步抬压脚扳手（1），使压脚额外升高，并提升压脚前端（2）。

! 压脚抬起，线张力盘就会自动松开，并允许安全穿线。

- 1 压脚扳手位置 1
2 压脚尖端提升 2

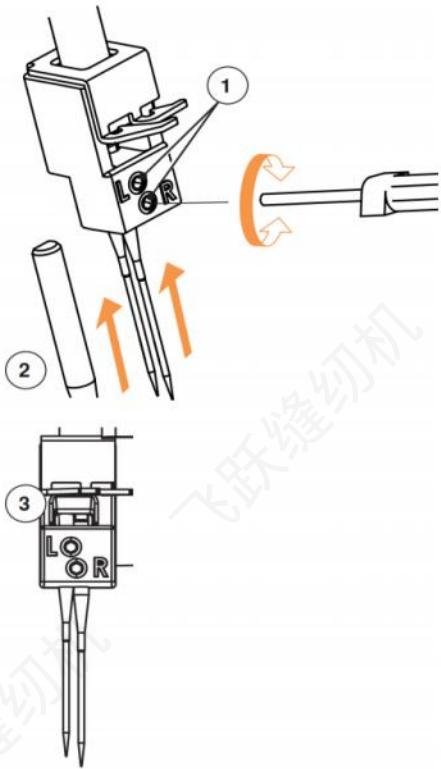
换压脚



确保针处于最高位置

- 抬起压脚
- 按下压脚拆卸扳手(3)，拆除压脚
- 把压脚放在压脚支座下面
- 将压脚上的保险销对准压脚支座上的卡槽(4)
- 放下压脚扳手，即可安装压脚

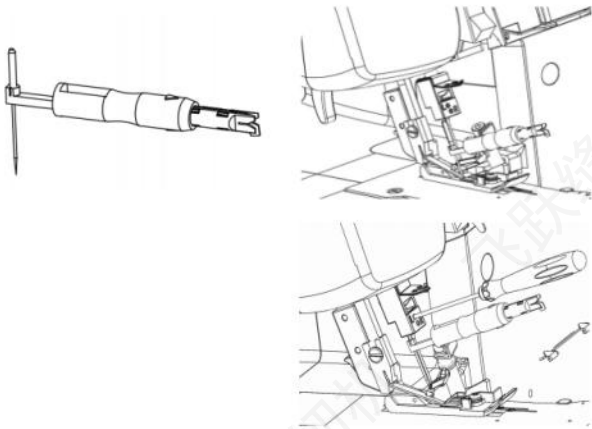
机针安装



- 逆时针转动手轮，将针杆提升至最高位置
- 松开针夹固定螺钉并拆下针。进行此操作时，请使用弯针盖中提供的1.5 mm六角螺丝刀。
- 将新针（平面朝后）插入针座，并将其向上推到顶。使用针位检查窗口（3）检查针的位置。
- 拧紧固定螺丝

- 1 固定螺丝
- 2 针（平面朝后）
- 3 针位检查窗

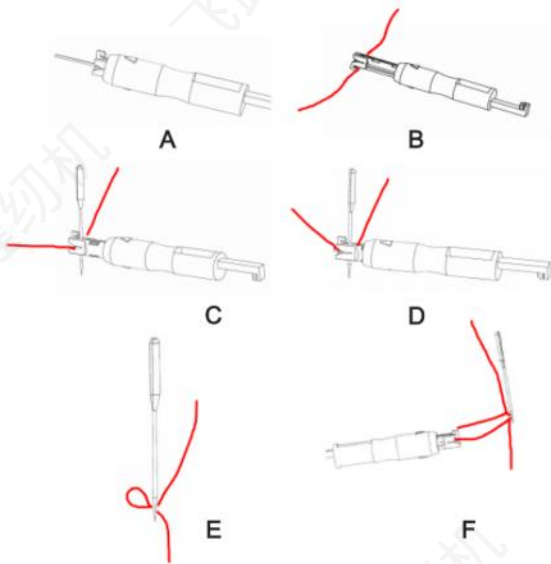
装针器



使用附件盒中提供的装针器安装机针

- 松开针夹固定螺钉前将装针器穿过针以免针掉落
- 将新的针放在装针器上，然后拧紧螺丝

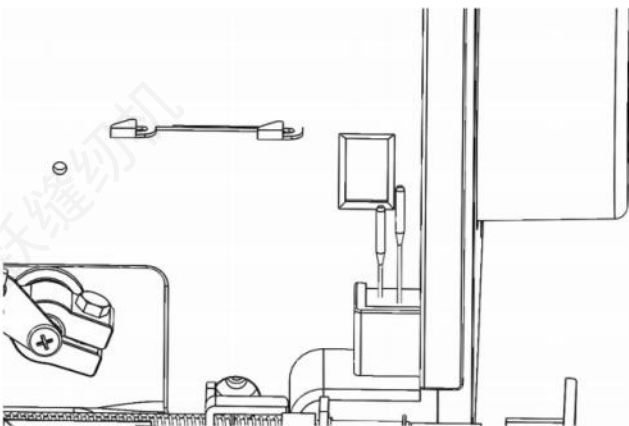
穿线器



穿面线

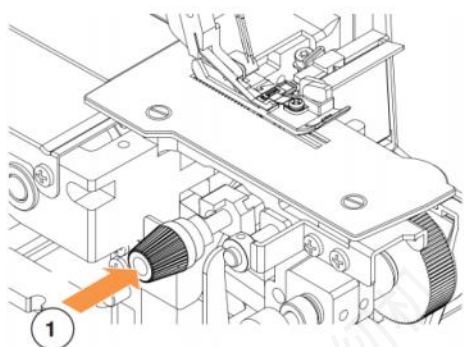
- 露出穿线器里面的Y型金属杆
- 握住穿针器，将线水平放入Y型的狭长槽里
- 轻轻拉线末端，将穿针器推入针轴的孔段，然后往下滑动。注意不要损坏金属部位
- 当到达针孔，推Y型金属杆出去，连线一起穿过针孔
- 慢慢将穿线器往后退出，一个线圈在针孔后侧形成
- 将线末端完整的从针孔拉出，然后将线末端放在压脚下面

针垫



如果您只使用其中一根机针，另外一根机针或其他特殊机针可以临时插在针垫上。

切布刀



解除切布刀

- 打开缝纫操作台和弯针盖
- 按压刀活动按钮开或关（图1）顺时针转动直到刀处于低位。
- 关上缝纫操作台和弯针盖

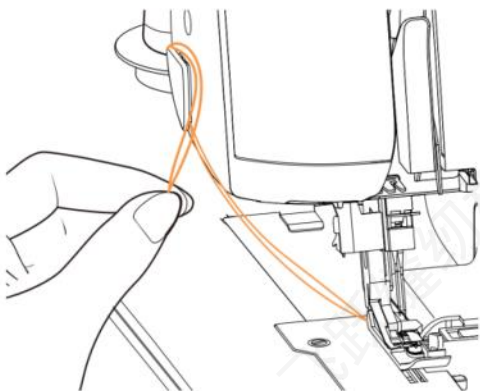
切布刀

- 打开缝纫操作台和弯针盖
- 按压刀活动按钮开或关（图1）逆时针转动直到刀处于高位。
- 关上缝纫操作台和弯针盖



使用解除切布刀功能时，确保织物宽度不超过设定的切布宽度。否则会损坏上弯针和机针。

切线器



- 完成缝纫后，将线头从切线器后方拉向前方。
- 往下拉线，即可切断线头。
- 线链将夹在切线器中，以准备下一块织物的缝制。

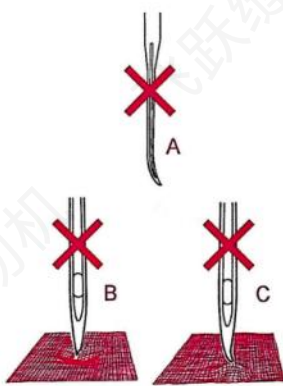
针和线

机针

该包缝机使用130/705H系统的针（标准家用针，相当于15x1 H系统的HAX1）

对于标准应用，使用70-90号通用针（在美国相当于10-14号）。

机针状况



机针必须处于完美状态，才能达到最佳缝纫效果。请每次缝纫之前检查机针。有缺陷的机针不仅可能损坏缝纫作品，还可能损坏包缝机。

针必须不能：
A 弯曲
B 损坏或钝的
C 粗糙有钩的

针、线和应用表

线	机针	穿线部位	应用
通用包缝线120/2（涤纶）	70-90	机针、弯针	所有包缝线迹
涤纶线	80-90	机针、弯针	所有布料线迹
多股涤纶		仅弯针	边缘整齐
松散线（羊毛尼龙）		仅弯针	针织软线缝、卷边
绣花线和装饰线		仅弯针	边缘整齐、卷边、平锁

针线匹配

使用的织物决定了线的粗细，并相应地决定了针的尺寸。缝纫时，线应该被送至长线圈。如果针太细，线无法送至线圈，将形成跳针。本机使用70-90号针。

缝纫线选择

缝纫线和特殊包缝线有多种类型、克重和材料纤维组合。为了获得完美的缝纫效果，值得投资高质量的线。您在任何地方都可以买到专门用于包缝机的装饰线（锥形线轴或小线卷）。如果在本机上使用特殊线，建议参考以下准则：

- 请购买专门用于包缝机的锥形线轴或小线卷。
- 始终将普通线卷与线轴盖（在附件盒中）结合使用。
- 仅适用于弯针，线需要再弯针过线板和弯针眼里正确穿过。
 - 线越粗，针距越长（3-4）
 - 线越粗，张力越小



建议以最低速度开始缝纫。使用装饰线时，应缓慢缝纫。

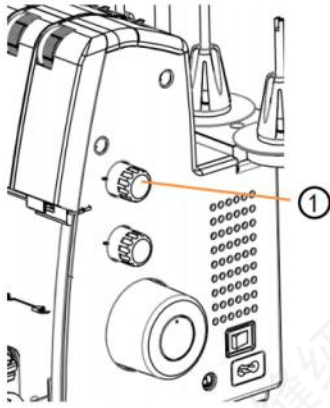
- 开始缝纫时，将线链轻轻向后拉。在开始缝制之前，请先测试线。建议使用高质量线。



请记住，弯针线的使用量大约是机针的6-10倍。

调整与设置

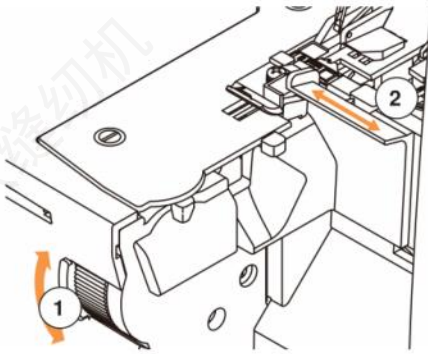
线迹长度



转动线迹长度指示盘，直到获得所需的长度。数字越高，针脚越长。针迹长度是可变的，即使在缝纫时也可以在0.8-4.0 mm之间进行调整。

1 线迹长度指示盘

切布宽度



通过转动缝纫操作台前部的切布宽度旋钮（1），可以调整刀片位置，以及由此产生切布宽度。设定的切布宽度显示在切割宽度指示器（2）上。刻度表示刀到左针的距离相应的为（5-9毫米）。到右针的距离比左针少2 mm。

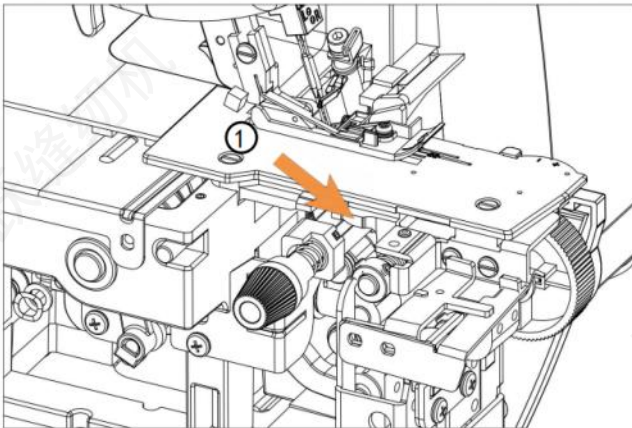
- 向上转动刻度盘增加切布宽度。
- 向下转动刻度盘减少切布宽度。

- 1 切布宽度旋钮
- 2 切布宽度指示器



在松散织物上使用宽缝，在细密织物上则使用窄密缝。

暂停使用切布刀

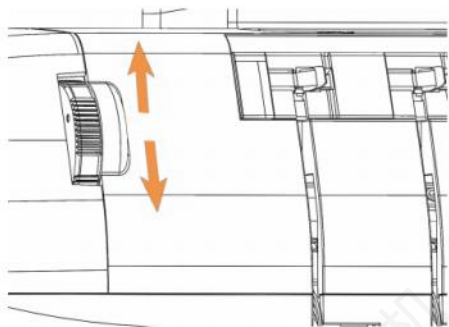


这台机器可以加工各种织物。缝制超重型织物或多层织物时，建议按以下方式固定，暂停使用切布刀厚料。

- 打开缝纫操作台，使用弯针盖附件盒中提供的六角螺丝刀固定螺钉（1）。
- 在调整切布宽度之前，再次松开螺钉约1/4圈。否则织物可能无法正确切割。
- 工厂默认设置螺钉是松的。

1 固定螺钉

压脚压力



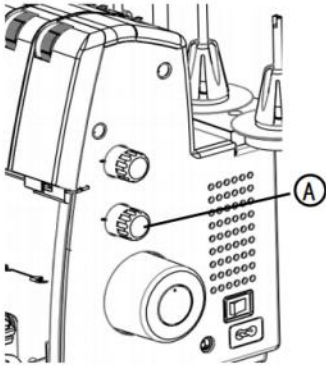
为便于操作，仅在压脚降低的情况下调整压脚压力。

对于大多数缝制面料，压脚压力可以设置为标准位置3。

- 调整压脚压力，可以使用压脚压力调节器。

5	=	加重
4	=	重
3	=	中（标准）
2	=	轻
1	=	超

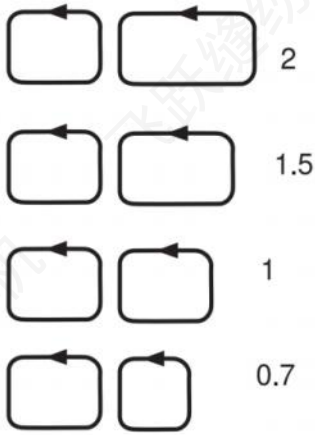
差动调节



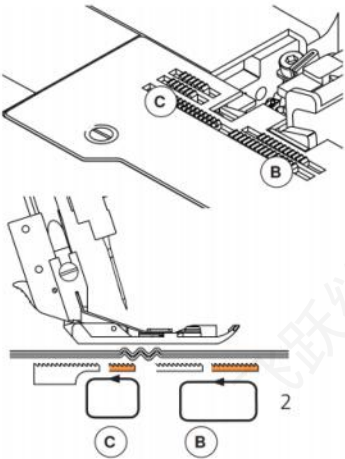
本机提供两个独立移动的送布牙。送布牙可以独立调节，以均匀地运输织物，并防止布料起皱或拉伸成波浪状。即使在缝纫时，送布牙也可以进行调节。

送布牙可以在0.7（拉伸效果）到2（褶皱效果），开始时请设置到中性（1）

使用差动指示盘来设置需要的差动数值。



设置	效果
2	褶皱
1.5	轻微褶皱
1	中位，无效果
0.7	拉伸



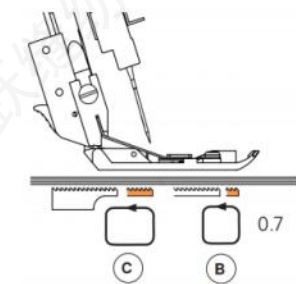
褶皱效果

差动1-2

前送布牙（B）比后送布牙（C）送布行程长。

这设置可使压脚下有更多的物料进入，从而避免形成不必要的波浪效果。想要

褶皱效果时可使用这个设置。



拉伸效果

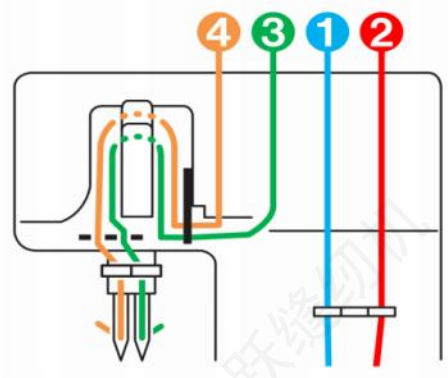
差动0.7-1

前送布牙（B）比后送布牙（C）的送布行程短。

这设置可使压脚下的布料被拉伸，从而避免形成不必要的褶皱。

穿线准备

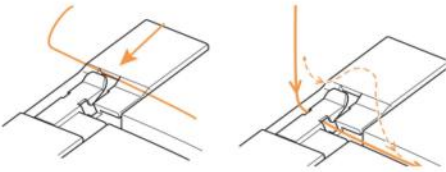
穿线准备工作



- 关掉电源
- 将线平行排列在线架上
- 打开弯针盖
- 如果需要，打开缝纫操作台，按下并转动切布开关旋钮，直到其卡入，从而停用切布。
- 抬升针：逆时针转动手轮，直到红色标记对准手轮位置指示窗的中间。
- 抬起压脚，松开线张力。

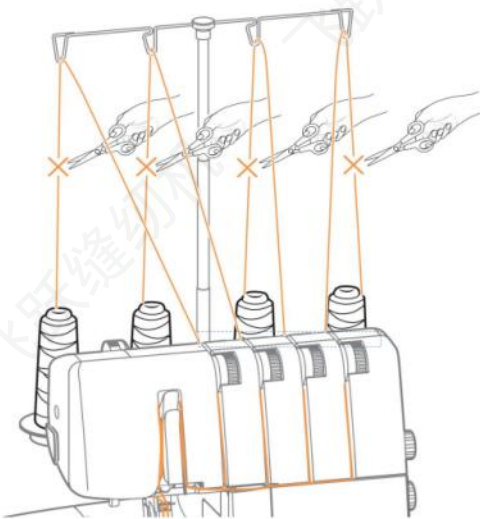
按照后面页面所示的顺序小心地穿线。为了获得良好的缝纫效果，务必按照机器中的穿线图（色点1-4）所述和指示的顺序进行。

线预张力



线预张力位于机器顶部。用双手握住线，然后从右侧滑入过线槽，轻轻向前拉动线，确保线牢固锁定在过线槽中。

换线卷



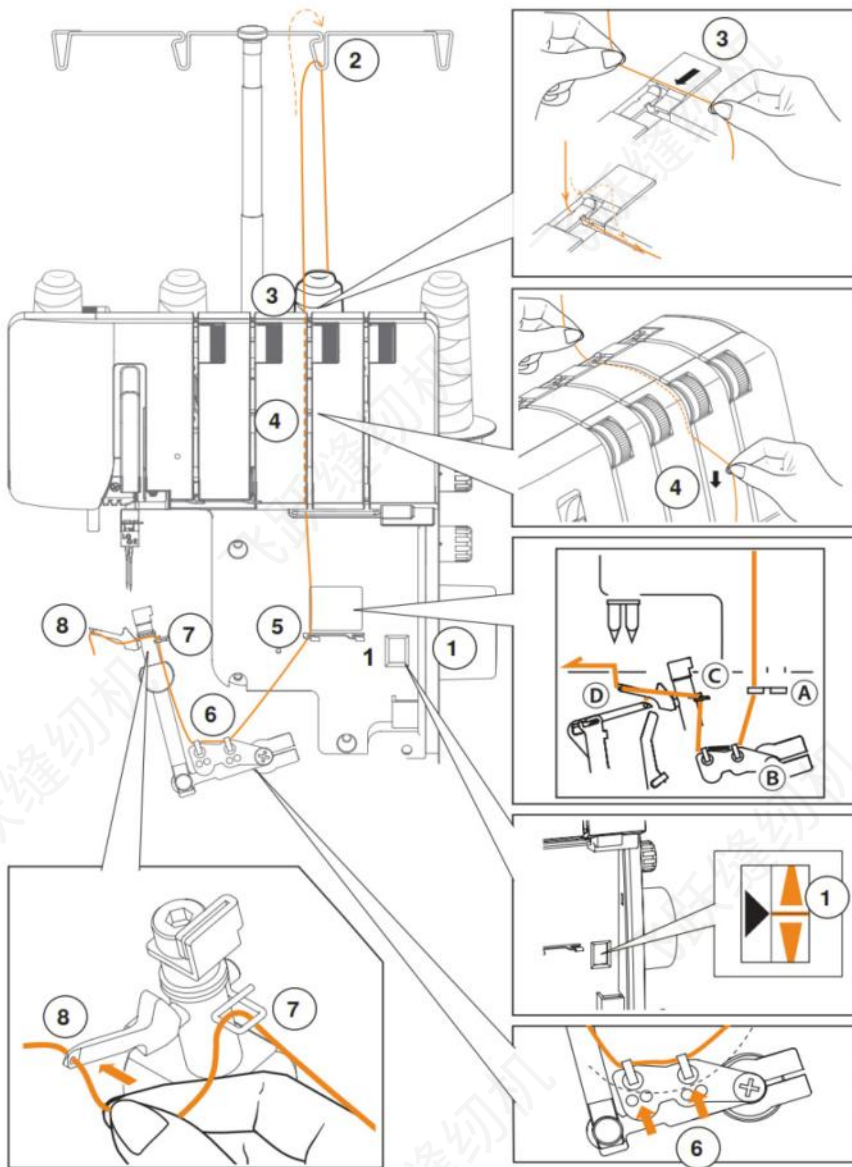
- 剪断现有的线，更换线卷
- 将所有线头和新的线卷分别打结
- 抬起压脚松开线张力
- 在机针针眼上方切断线，并仔细将线往下拉
- 仔细将接起来的线结拉过弯针针眼
- 最后重新将机针针眼穿上线，放下压脚



如果强行将线结拉过机针针眼有可能会被损坏。

三/四线包缝

穿上弯针线（蓝色）



准备好机器

确保手轮处于穿线位置(1) 抬起压脚

将线从后方穿过导线杆(2)

将线穿过预张力器(3)

将线从线张力器中穿过(4)

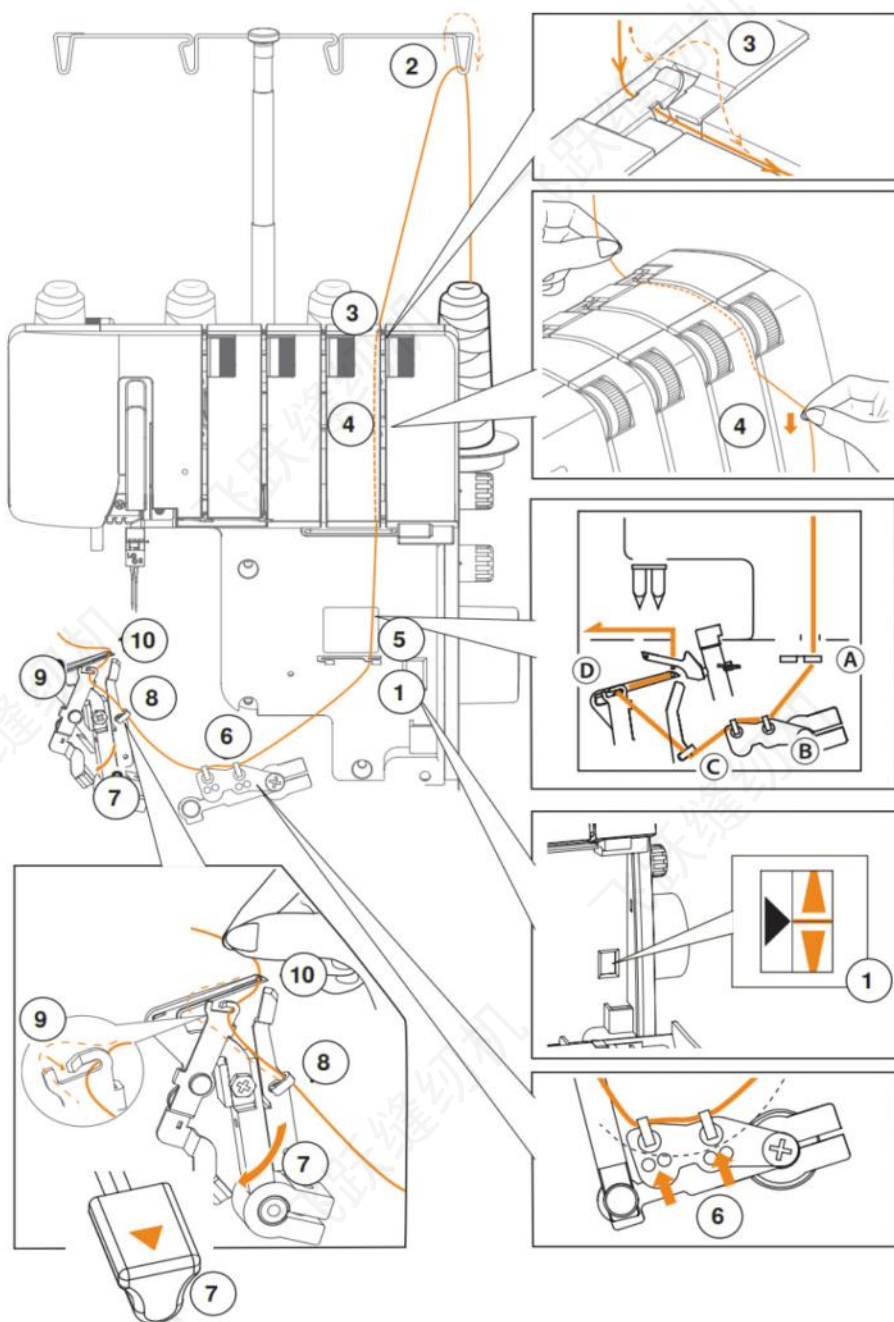
将线穿过过线板(5)和(6)

穿上弯针(7)和弯针洞(8)

将线拉出压脚大约10cm/4英寸放置压脚左后方

! 当压脚抬起，线张力放松

穿下弯针线 (红色)



准备好要穿线的机器

确保手轮处于穿线位置 (手轮位置指示窗) (1), 抬起压脚

将线从后方穿过导线杆(2)

将线穿过预张力器 (3)

将线从线张力器中穿过(4)

将线穿过过线板 (5)和 (6)

按下下过线扳手 (7)

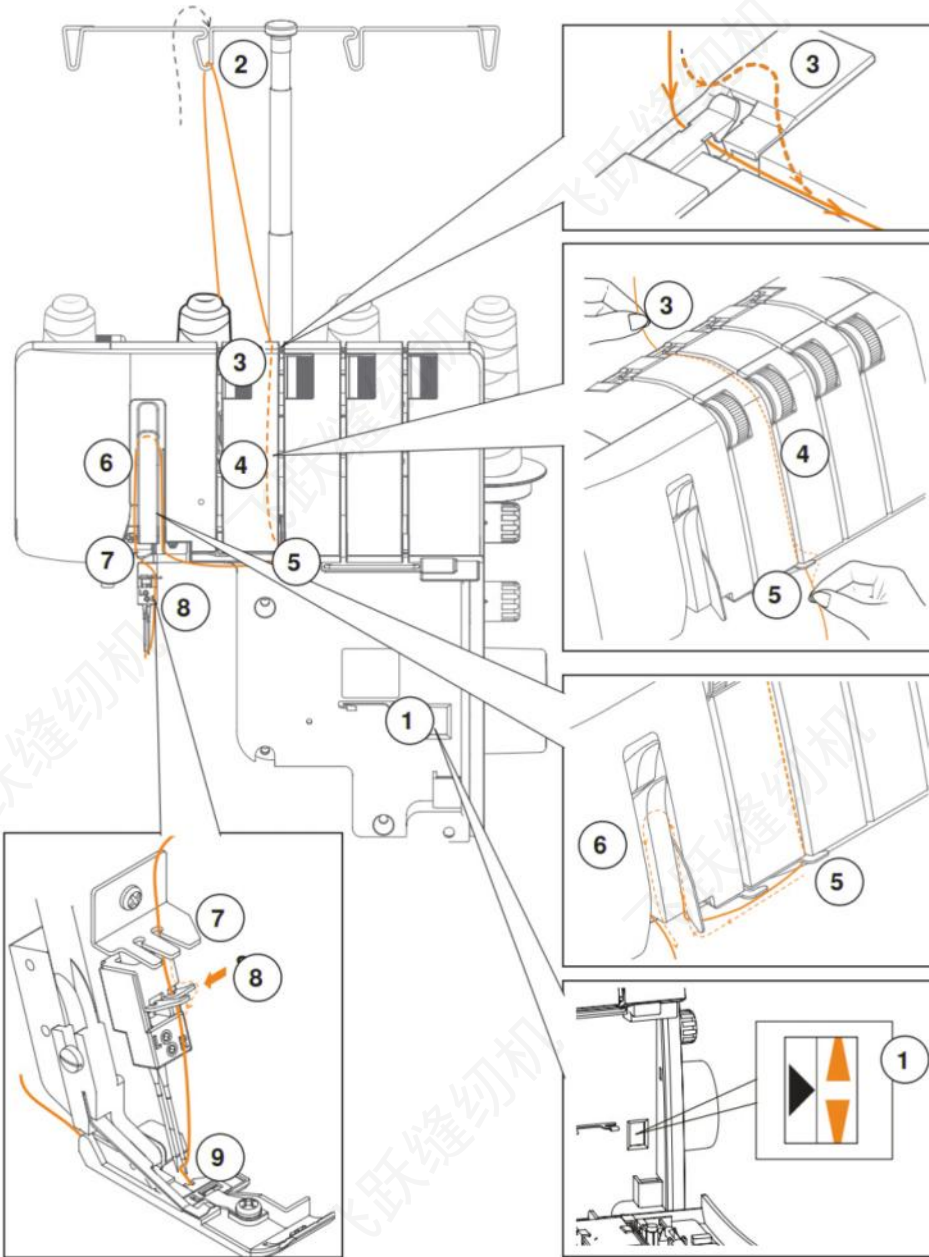
将线导入下弯针过线(8)和 (9)

穿过下弯针洞(10)

将线从压脚后面拉出10cm/4英寸放置压脚左后方

转动手轮将下弯针过线扳手归位

穿右针线（绿色）



准备好要穿线的机器

确保手轮处于穿线位置（手轮位置指示窗）(1)，抬起压脚

将线从后方穿过导线杆(2)

将线穿过预张力器(3)

将线拉过线张力器(4)

将线拉过过线板(5)

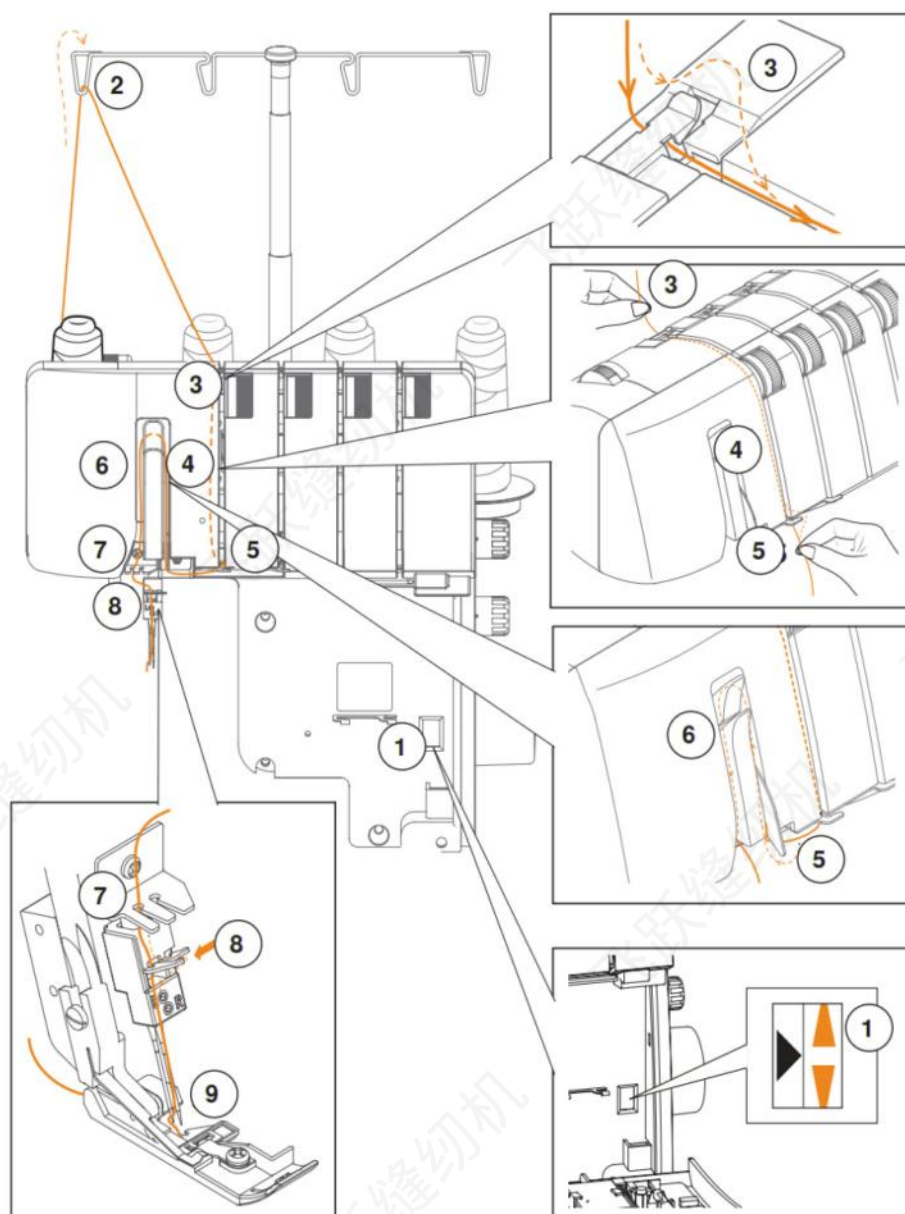
继续将线从下挑线杆槽(6)和导线轨道槽右边穿过(7)

最后从针座导线槽右侧穿过(8)

穿过右机针的针眼(9)

将线从压脚后面拉出10cm/4英寸并放置压脚左后方

穿左针线（黄色）



准备好机器

1. 确保手轮在穿线位置（手轮位置指示窗）(1)，压脚抬起

2. 将线从后方穿过导线杆(2)

将线穿过预张力器(3)

将线拉过线张力器(4)

将线拉过过线板(5)

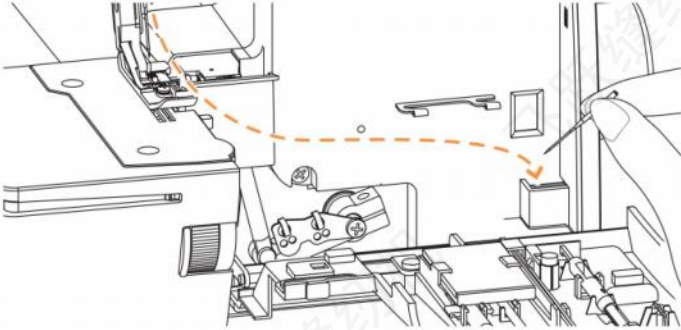
继续将线从下挑线杆槽(6)和导线轨道槽左边穿过(7)

最后从针座导线槽左侧穿过(8)

穿过左机针的针眼(9)

将线从压脚后面拉出10cm/4英寸并放置压脚左后方

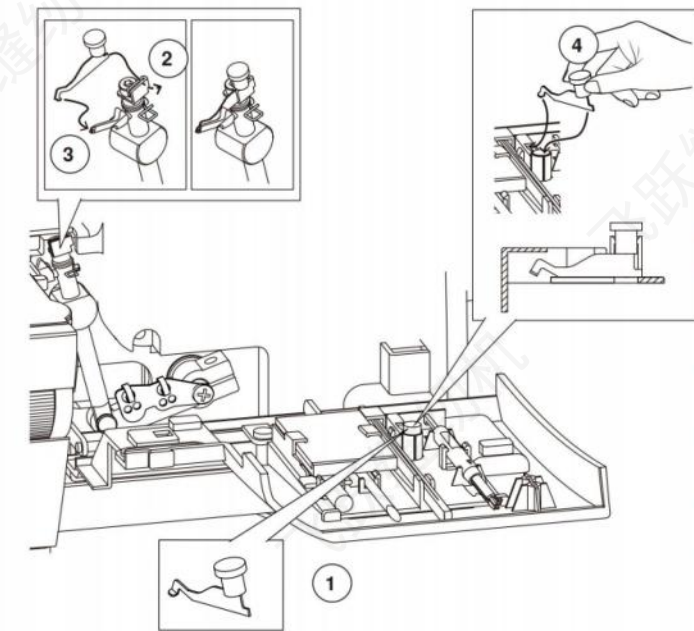
三线包缝



左针适合5-9mm的包边，右针适合3-7mm的包边。

- 将暂时不需要用到的针存放在弯针盖的针垫上面。
- 穿线过程同4线穿线，只要将左针或右针其中一枚针穿好线就可以。

上弯针转换器



三线绷缝或2线包缝可以通过以下穿线说明来实现。

这样，上弯针孔（蓝色）没有穿线，针眼被堵住。

下弯针（红）和其他机针需要穿线

- 准备穿线
- 确保手轮处于穿线位置（手轮位置指示器窗口）（1），压脚抬起。
- 取下右针，使用左针，反之亦然，这取决于您选择的针迹形状。
- 从附件盒里取出弯针转换器
- 将转换器安装在上弯针上面(2)
- 将钩尖插入弯针洞
- 不使用弯针转换器时候请放回附件盒里存放。

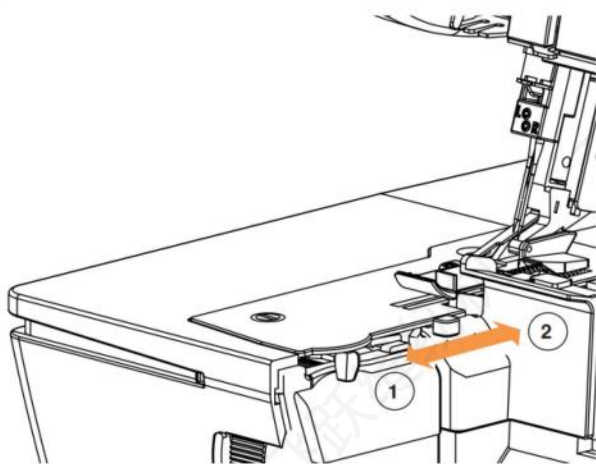
1 上弯针转换器

2 上弯针转换器安装步骤1

3 上弯针转换器安装步骤2

窄边，卷边和小串
推荐线


	三线窄边	三线卷边	两线卷边
面线	涤纶，尼龙，丝线50-100号	尼龙100号	
上弯针	涤纶，尼龙，丝线50-100号，松散尼龙线	松散尼龙线 (弹性小)	
下弯针			

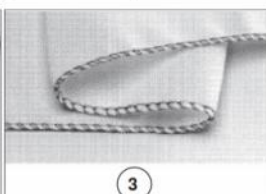


窄边和卷边是乔其纱、双绉、丝绸等薄料的理想选择。也可以缝小串，特别是在精细材料上。这些针迹不适用于硬、厚织物。

- 将卷边选择扳手扳向用户方向。
- 做卷边和窄缝时将线迹长度调为0.8-1mm，做小串时将线迹长度调为2.5-4.0mm。

- 1 卷边选择扳手开
- 2 卷边选择扳手关

 缝纫完成以后将卷边扳手扳回位置（2）



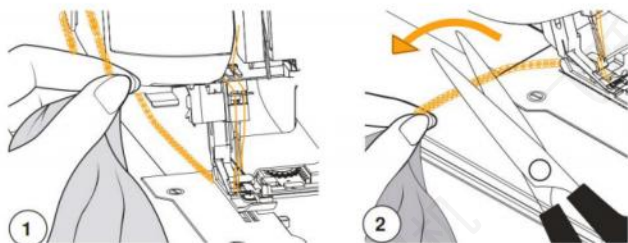
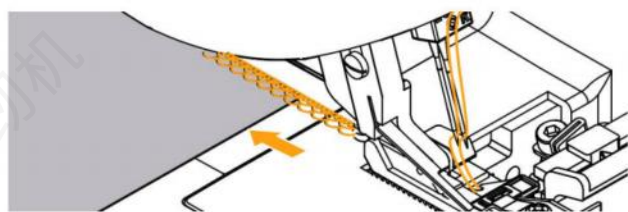
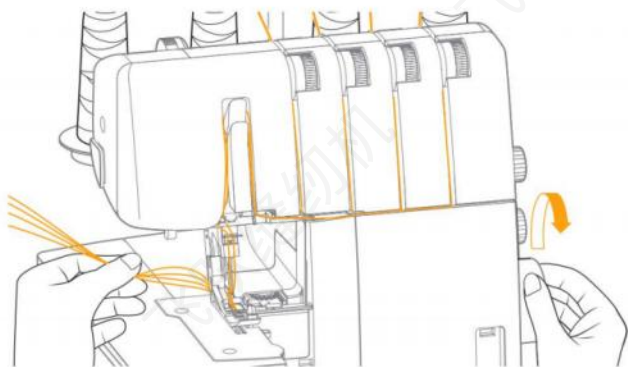
- 1 窄边
- 2 卷边
- 3 小串

缝纫测试



织物最厚可做6mm。

穿线完成后，用一块备用的相同织物进行缝纫，并进行试缝。

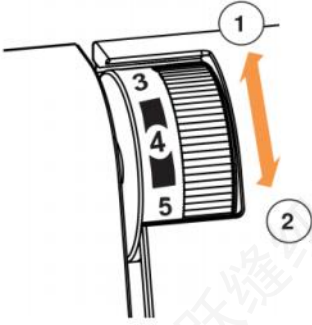


- 根据需要预设基本的线张力、卷边选择杆的位置、切布宽度、线迹长度、差动和上弯针转换器。
- 将所有的线都拉往压脚左后方。
- 放下压脚。
- 逆时针转动手轮几次检查线圈是否能形成。
- 将测试的布料放置在压脚前方，放下压脚，开始缓慢启动。
- 请轻柔把握布料方向，本机自动送布料。
- 检查线迹，如有必要请优化线迹。根据效果调整如下：

- 调整线张力
- 压脚压力调整
- 差动调整
- 切布宽度调整
- 线迹长度调整

- 缝纫快结束时，降低运行速度，将布料朝后拉，直至布完全脱离机器。
- 将线圈从后往前拉到切线刀上面，或用剪刀剪断。

线张力调节



每根线都可通过线张力调节轮调节松紧。

- 往上转动线张力调节轮可增加线张力
- 往下转动线张力调节轮可减小线张力

- 1 增加线张力
- 2 减少线张力

4/3线包缝

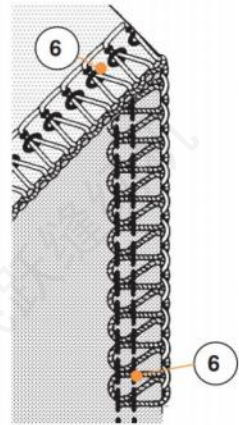
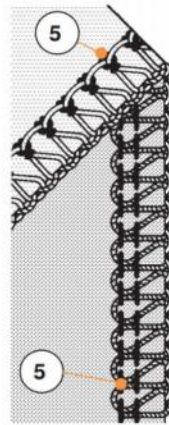
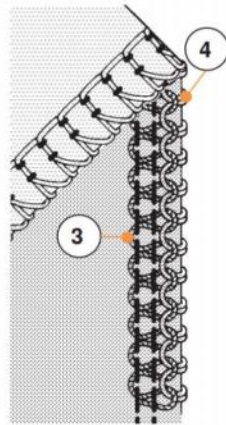
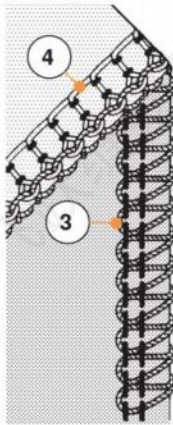
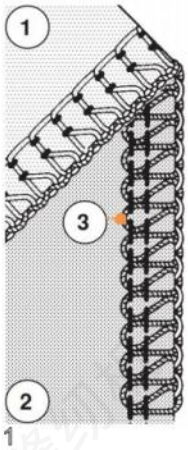
线张力平衡

上弯针线被拉到了布的反面

下弯针线被拉到了布的正面

左针线太松
布料反面可见

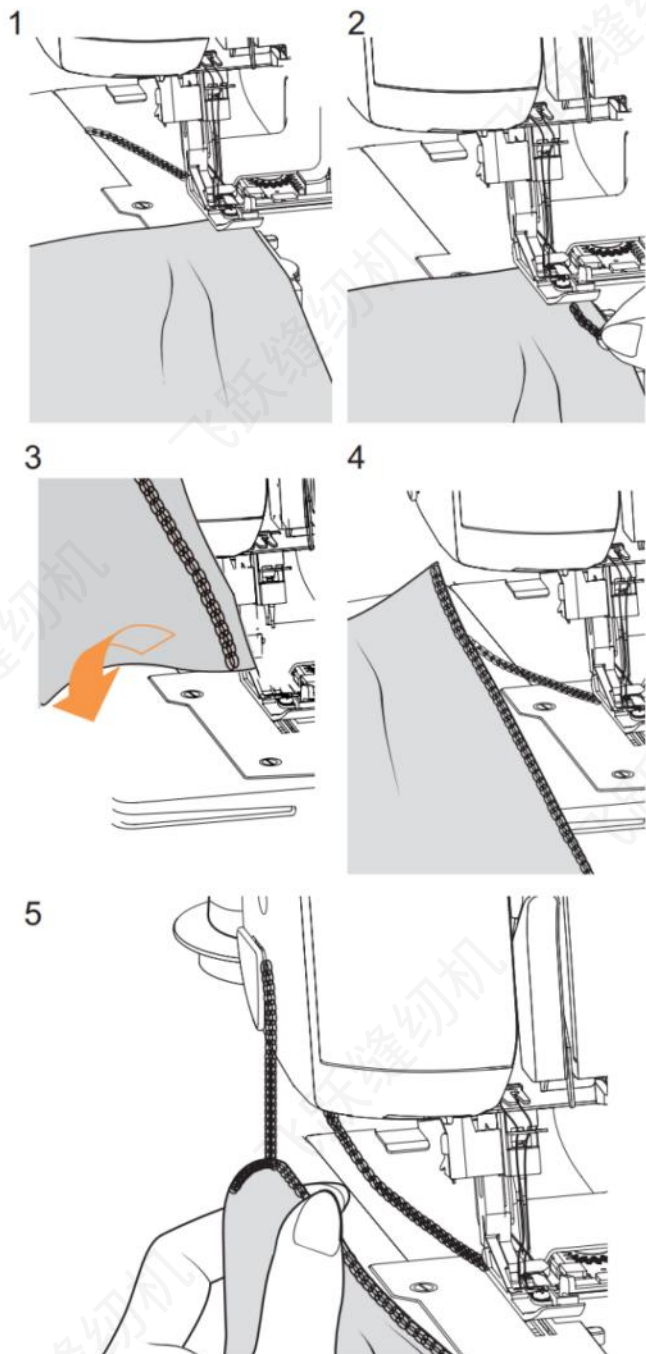
右针线太松，布料反面可见



- 1 布的反面
- 2 布的正面
- 3 上弯针线
- 4 下弯针线
- 5 左针线
- 6 右针线

缝制效果图

锁定线段起始针



开始缝制

- 缝制4cm长的链式线段(1)
- 放好布料，开始缝一针
- 将针置于低位
- 抬起压脚
- 将缝好的链式线段轻柔地从左边拉到压脚下方。
- 放下压脚
- 从链式线段上方缝过去(2)
- 缝到2cm/1"处，剪掉多余线段。

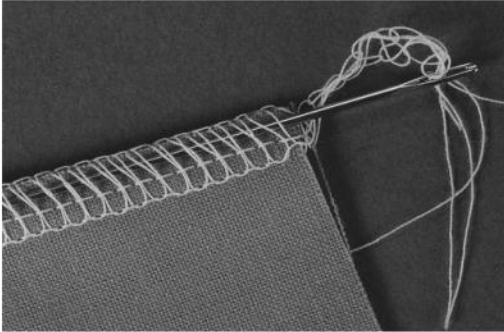


- 轻踩脚踏脚后跟位置以调整针的上/下位置

缝制结束

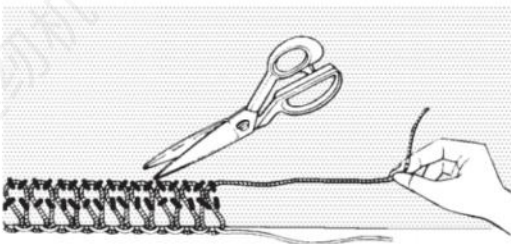
- 缝到尾部时
- 抬高针位
- 抬起压脚
- 轻轻将布拉向后面
- 将布反过来，放在压脚下面(3)，确保针从第一针开始缝
- 放下压脚
- 仔细从原来缝制过的位置上重新缝大约2-3cm/1.5" (确保没剪断线段)
- 将布料拿出后继续缝一段线段(4)
- 将线段从切线刀的后面往前拉切断线段(5)

锁定线



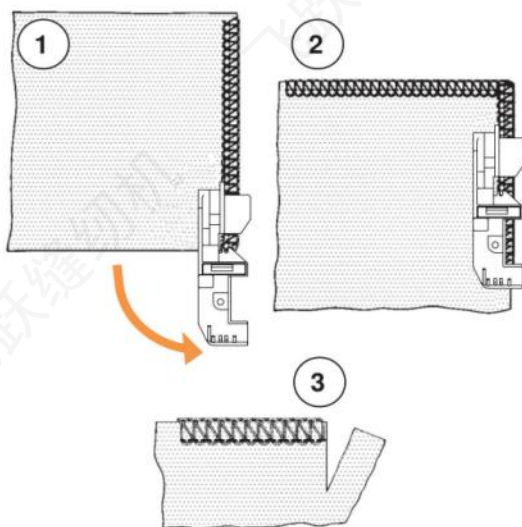
- 在接缝的开始和结束处留下一条12厘米/5英寸的链条线段，以便可以用缝针打结或将线穿过前几针/最后几针

拆线



要去掉已经缝好的针脚，请每隔一段距离剪断面线并拉出弯针线

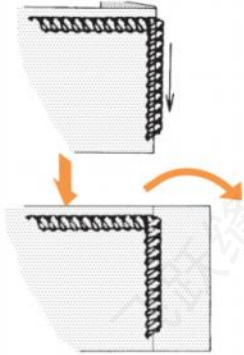
缝角落



- 1 当快到布边缘时，请停止缝纫（针停在上针位）
- 2 抬起压脚，轻轻拉动线链。转动织物，放下压脚，开始按新方向缝纫。
- 3 当包边和切刀同时运作时，沿着新的缝线切布，转弯前留1.5"/3cm

装饰效果(※需搭配选购件使用)

除正常包缝外，该机器还可用于多种装饰应用，如明缝、对接接缝、细褶或制作一定长度的装饰发辫。



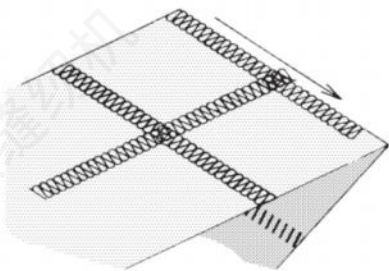
装饰性明缝

— 用两线或三线（平锁）

沿着要缝合的线折叠织物，并在折叠边缘上缝纫，确保不要切到折叠处，解除切刀功能。

展开织物，将线的末端拉到下面并压平。

为了达到装饰效果，弯针线使用花色线或刺绣线。

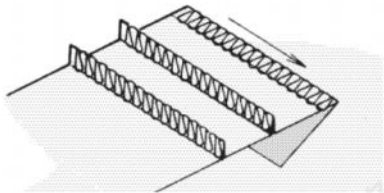


对接接缝

— 两线或三线（平锁）

将两块面料的反面放在一起，沿边缘包好，展开并按下。

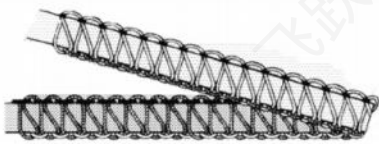
通过使用不同颜色的织物和线，可以达到理想的“拼接”效果。



细褶

— 用三线

沿着细褶的边线折叠织物，并沿折边缝制，确保不要切到织物的折边。停用切刀功能。将线圈末端拉到下面并按压。



制作装饰发辫

— 用三线

在绳索或编织物上缝制，双手小心握住，确保不会切刀边缘。解除切刀功能。



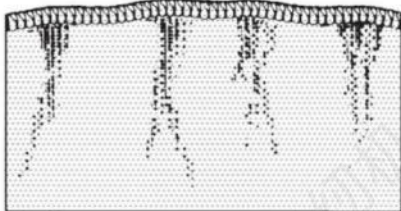
请使用盲缝卷边压脚装置进行装饰线迹创作

当使用较粗的线时，放松线张力并调整针距。

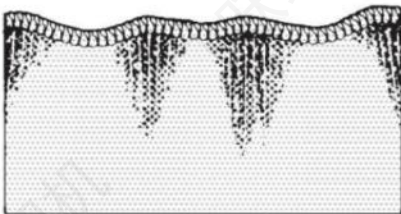
差动的应用



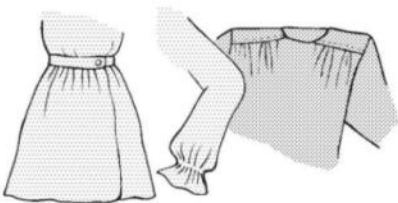
1



2



3



4

差动

差动(1)一方面用于防止不必要的皱褶,另一方面可以有意地收缩形成褶皱(1).它最适合针织布料的包边。

不必要的褶皱

针织布或纱布可能会出现不必要的褶皱(2)。要获得无褶皱包边,请将差动旋钮设置在0.7和1之间。

不必要的波浪

针织或弹性织物可能会出现不必要的波浪(3)。要获得无波浪包边,请将差动旋钮设置在1和2之间。

褶皱

差动功能有助于薄布形成褶皱(4)。用于腰围、袖头、袖底和荷叶边等部位。

将差动设为1.5-2之间获得最好的褶皱效果

- 1 无褶皱无波浪包边
- 2 不必要的褶皱
- 3 不必要的波浪
- 4 褶皱

精确的调整还需要根据布料的厚度和弹性。

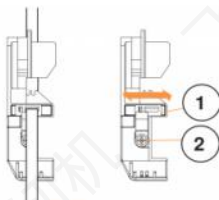


线迹长度会影响设置,长度越长,送布速度越快。

记住正式缝之前需要用同一块废布预先测试。

差动调节见18页

布条缝纫



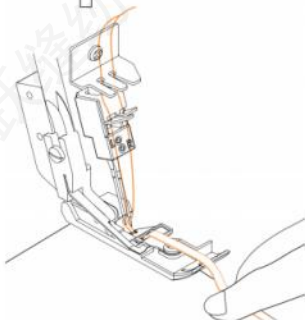
标准压脚配备有布条导向装置。可以在针织或弹性织物制成的服装的肩部或侧缝中缝上布条,以避免变形。

最宽4mm可缝制布条。

使用六角螺丝刀根据布条的尺寸滑动布条导板,无需松开针夹螺钉。

1送布条导板

2针夹螺钉

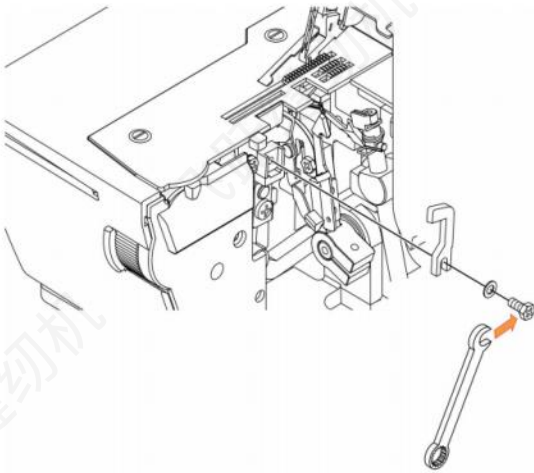


机器维护



维修时请确保电源断开

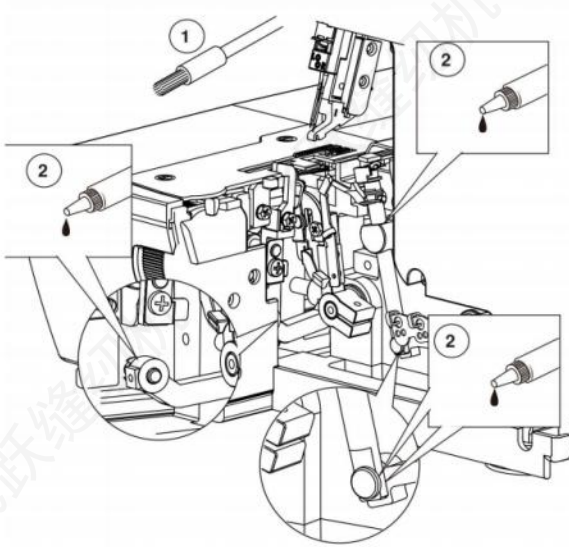
更换上刀



当上刀变钝时，按如下方式更换：附件中有备用上刀。

- 打开弯针盖
- 用扳手松开螺丝，取下上刀。
- 连接新刀片并稍微拧紧螺钉以固定上刀片
- 将上刀放在原位置。
- 逆时针转动手轮将下弯针驱动臂设置于最低位。
- 确保检查上刀边缘距离下刀表面约0.5mm。
- 拧紧螺丝，关闭弯针盖。

清洁与上油



为确保机器运转流畅，请保持机器清洁并经常上油润滑。

- 打开弯针盖和缝纫操作台，使用刷子清洁灰尘(1)。
- 用螺丝刀打开针板，用刷子清洁内部灰尘。
- 请在箭头(2)指示部位添加一些油。

1 清洁
2 加油



请使用优质油

故障排除指南

问题	原因	解决
不规整线迹	线张力不对 针尺寸不对 线不对 布被拉太用力 压脚松	<ul style="list-style-type: none"> • 调整线张力 • 根据线和布选择正确的针 • 重新穿线 • 不要拉布，轻轻把握方向即可 • 装入压脚
断针	针弯了或钝了 布被拉了 针尺寸不对 针插入位置不对 压脚松 检查针系统130/705H	<ul style="list-style-type: none"> • 换针 • 不要拉布，轻轻把握方向即可 • 根据线和布选择正确的针 • 将针插入最高位置 • 装入压脚 • 使用针系统130/75H或HAx1.
不必要的褶皱效果	线张力不对	<ul style="list-style-type: none"> • 调整线张力
不必要的波浪效果	针弯了或钝了 差动设置不对	<ul style="list-style-type: none"> • 将针插入最高位置 • 将差动设置小于1
不必要的波浪效果	差动设置不对	<ul style="list-style-type: none"> • 将差动设置为1-2
跳针	针尺寸不对 误穿线 针弯了或钝了 针设置错	<ul style="list-style-type: none"> • 根据线和布选择正确的针 • 重新穿线 • 换新针插入最高位置 • 将针插入最高位置
断线	误穿线 针弯了 线太紧 针设置错误 上线打结 伸缩式线架未完全伸出	<ul style="list-style-type: none"> • 重新穿线 • 换新针插入最高位置 • 调整线张力 • 检查线卷是否正常转动 • 线架重新放置
不工作	电源未通电 电源开关没打开 机器过热 安全指示灯亮起	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电源 • 打开电源开关 • 关闭机器，冷却10-15分钟 • 关闭弯针盖，缝纫操作台，放下压脚

附录

技术参数总括

线迹构成	<ul style="list-style-type: none">• 16种线迹• 1-2根机针• 2根弯针
针系统	<ul style="list-style-type: none">• 130/705H (HAX1) 130/705H (HAX1)
切刀宽度	<ul style="list-style-type: none">• 左针5-9mm• 右针3-7mm
线迹长度	<ul style="list-style-type: none">• 0.8-4.0mm 0.8mm-4.0mm
差动	<ul style="list-style-type: none">• 拉伸0.7-1• 褶皱1-2
压脚抬升	<ul style="list-style-type: none">• 6mm (织物最大厚度)• 压脚前部抬起6mm
缝纫灯	<ul style="list-style-type: none">• 2个LED灯珠
缝纫速度	<ul style="list-style-type: none">• 最快1200针/分钟
安全特征	<ul style="list-style-type: none">• 弯针盖、缝纫台和抬压脚安全开关• 安全LED灯
脚踏	<ul style="list-style-type: none">• 3.3v
包装箱尺寸	<ul style="list-style-type: none">• 480x390x387mm
包装重量	<ul style="list-style-type: none">• 12.1KG/9.4KG