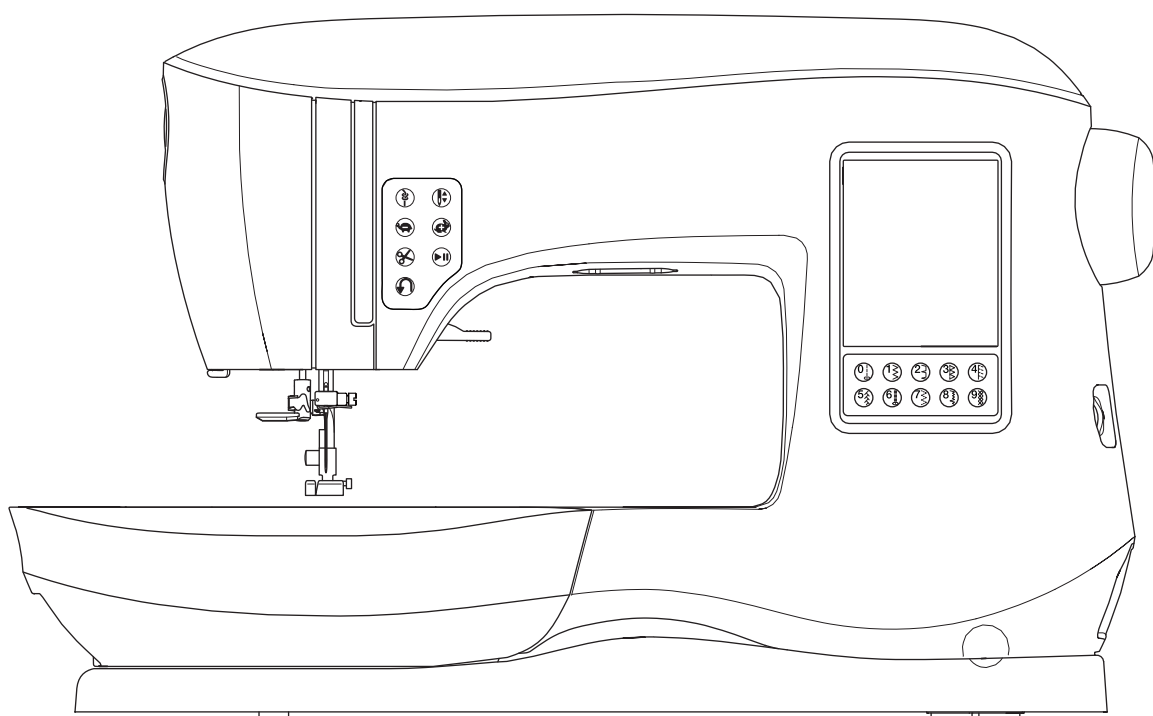


使用说明书

SE300

SE340

绣花缝纫机



 **SINGER®**



重要的安全说明

本家用绣花缝纫一体机设计按照 IEC/EN 60335-2-28 和 UL1594 标准。

重要的安全说明

使用电器时，务必遵循基本的安全预防措施，包括以下内容：

使用机器前请详细阅读使用说明书。将使用说明书放在机器的附近可随时取阅。如果把机器交给别人请随附使用说明书。

⚠ 危险

为了避免触电危险：

当机器接上电源后，请不要离开。当拆卸外盖、清洁、加润滑油，或做其他维修调试前，务必关闭电源，拔去电源插头。

⚠ 警告

为了避免灼伤、火灾、触电等对人体伤害的危险：

- 不要将绣花机充当玩具使用。当正在使用中儿童接近时须特别注意。
- 请按照本使用说明书操作机器，并使用说明书上建议使用的附件。
- 当电线或插头损坏、机器不小心掉落损坏或掉入水中，请将本品送到最近的授权经销商或维修点做检查或维修。
- 保持机器的通气孔畅通，无灰尘和棉絮。
- 缝纫绣花时，不要把手指靠近运动部件，特别要小心机针。
- 务必使用正确的针板，错误的针板会造成断针。
- 不要使用已弯曲的机针。
- 缝纫中，请不要拉或推布料，以免使机针偏斜而折断。
- 佩戴防护眼镜。
- 在调整机器的任何部位，如穿线、换针、换底线、换压脚等时，请先将电源关闭（“0”）。
- 不得插入或掉落异物在机器的任何开口部位。
- 不要在室外使用。
- 不要在使用喷雾剂、或氧气的环境下使用机器。
- 请将电源开关按至“0”时，再将插头从插座中拔出。
- 不能以拉电线的方式拔开插头。
- 脚踏控制器是用于操作机器的。避免在脚踏控制器上放置其他物品。
- 如果机器是潮湿的，请不要使用。
- 如果 LED 灯损坏或破损，必须由制造商或授权经销商、维修点更换，以避免危险。
- 如果脚踏控制器、电源线损坏，必须由制造商或授权经销商、维修点更换，以避免危险。
- 本机具备双重绝缘。只能使用相同的替换件。参阅双重绝缘电器的说明。

请妥善保存本使用说明书

维修必须由胜家授权的维修服务中心做。

仅限于欧洲地区：

本机可以给 8 岁以上儿童、肢体感官不佳或缺乏经验与常识的人使用，但必须有监护人监督指导或遵循使用说明书操作，并了解所涉及的风险。儿童不能单独玩弄家电，清洁和使用维护不能由无监督的儿童操作。

在正常工作条件下的机器噪声小于 70 分贝。

本机只能使用 CHIEN HUNG 台湾公司生产的 C-9001 脚踏控制器。

对于欧洲以外地区：

本机不适合肢体感官不佳或缺乏经验与常识的人使用（包括儿童）；除非有监护人指导或遵循使用说明书操作，并负责其安全。儿童应该被照应好，以确保他们不随意玩机器。

在正常工作条件下的机器噪声小于 70 分贝。

本机只能使用 CHIEN HUNG 台湾公司生产的 C-9001 脚踏控制器。

检修双重绝缘产品

双重绝缘产品，有两个接地绝缘系统。不能用单个接地绝缘的产品替代。一种双重绝缘产品的检修需要严格的护理和系统的知识，必须由具备合格资质的维修人员检修。更换的零件必须为相同的双重绝缘产品。

前言

感谢您购买本绣花缝纫一体机。

本机适用于家庭使用，将为您提供从薄料到厚料的缝纫和出色的绣花图案和文字。

在使用机器前，请务必仔细阅读本手册的每一页，正确操作使用，以获得最佳的缝纫和绣花性能。

为了确保始终向用户提供最现代的缝纫和绣花功能，制造商保留必要时更改此机的外观、设计或配置的权利，恕不另行通知。



目录

机器设置

主要部件	6
附件	7
辅助缝台	7
打开附件托盘	7
卸下辅助缝台	7
绣花单元 (带附件托盘)	7
更换压脚	8
拆卸压脚柄	8
机针	9
拆下和安装机针	9
面料、线和机针之对照参考表	9
机器设置	10
连接电源	10
脚踏控制器	10
机器的控制功能	11
点针按钮 (带 LED 灯)	11
上 / 下停针按钮 (带 LED 灯)	11
速度控制按钮	11
自动剪线按钮 (带 LED 灯)	11
启动 / 停止按钮	11
倒缝按钮	11
压脚提升杆	11
割线器	12
压脚压力调节器	12
翻盖	12
手轮	12
落齿装置	12
安装缝纫机柜	12
缝纫准备	13
LCD 触摸屏	13
主页屏	13
主页按钮	13
缝纫模式	13
线迹信息	13
选择一个线迹	13
线迹图选项	14
针幅 / 针位	14
线迹长度 / 密度	14
镜像	14
倒像	14
伸长	14
机器设置	14
设置按钮	14
上线张力	14
双针限幅	15
警示声	16
显示屏亮度	16
校准显示屏	16
软件版本	16
穿线	17
放置梭芯	17
取梭芯	17
放线团	17
绕梭芯线	17
独立的绕线装置	18
放梭芯	18
穿上线	19
准备	19
放线团	19
穿线	19
自动穿线器	20
引底线	20

缝纫

开始缝纫	21
线迹的应用	21
开始缝纫	22
缝纫的起针与结尾	22
倒缝	22
点针缝	23
转角缝纫	23
厚料缝纫	23
缝纫重叠的面料	23
保持缝份整齐	23
缝纫	24
直线缝纫	24
直线缝纫	24
直线含倒缝固针	24
曲折缝纫	24
缎纹线迹	24
暗缝线迹	25
布边缝	25
使用布边缝压脚	25
使用通用压脚 / 密针压脚	26
拼布缝	26
伸缩线迹缝纫	27
三针曲折缝	27
疏缝	27
钉纽扣	28
线径	28
装拉链	29
中间装法	29
重叠装法	29
如何在拉链头附件缝纫	30
绗缝	30
缝合布片	30
绗缝	30
仿手工线迹	30
自动套结和织补	31
锁纽扣孔	32
包边纽扣孔	33
圆孔线迹	35
连续性的装饰线迹	35
缝纫轻薄面料	35
贴布缝	36
巧臂缝纫	36
平行缝压脚	36
双针缝	37

编程

编程	38
编程缝纫	38
选择装饰线迹	38
选择字母线迹	38
移动光标	39
检查选用的线迹	39
插入线迹或字母	39
删除线迹或字母	39
如何编程文字	39
调整程序中的线迹或字母	40
保存编辑的程序	40
缝纫选用的程序	41
缝纫单次程序	41
程序的始点起缝	41

绣花

绣花准备	42
安装绣花单元	42
卸下绣花单元	42
安装绣花压脚	42
启动前的显示信息	42
主页屏 / 主页按钮	43
主页屏	43
主页按钮	43
绣花机设置	43
设置按钮	43
上线张力	43
停车剪线	44
面料和衬纸的使用	44
面料、衬纸、绣框绷料、机针、底线和上线参考表	45
用绣花框固定面料	46
安装绣花框	46
卸下绣花框	46
绣花 U 盘	47
连接绣花 U 盘	47
花样手册	47
花样信息	47
绣花格式文件	47
更新你的机器	47
选择花样	48
主页屏	48
花样配置	48
选择花样	48
选择内置的花样	48
选择绣花 U 盘内的花样	48
编辑花样	49
花样的位置	49
花样的旋转和镜像	49
花样的缩放	49
花样的选择	50
选择绣花框	50
查看花样四角	51
疏缝	51
单色	51
刺绣花样	52
绣花页面	52
开始绣花	52
刺绣文字	53
选择绣花字母	53
编辑绣花字母	53
刺绣绣花字母	53

机器保养

信息窗	54
提起机针	54
提起压脚	54
放下压脚	54
校准失败	54
上线断	54
线阻塞	54
主电机过载	54
机器设置了双针限幅	54
此线迹不可用双针	54
双针宽度有限	54
落下送布齿	54
此线迹不能被编辑	54
程序太长	54
删除程序	55
覆盖	55
取下绣花框	55
连接 U 盘	55
U 盘上的数据无法读取	55
数据损坏	55
花样太大	55
错装绣花框	55
修剪线头	55
换色线	55
绣花结束	55
机器保养	56
清洁	56
梭芯套	56
旋梭床及送布齿	56
实用提示	57
技术规格	58

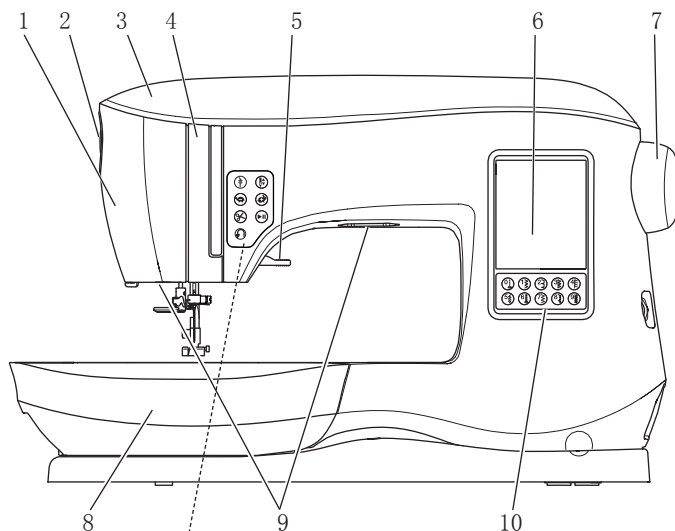
花样手册

开箱

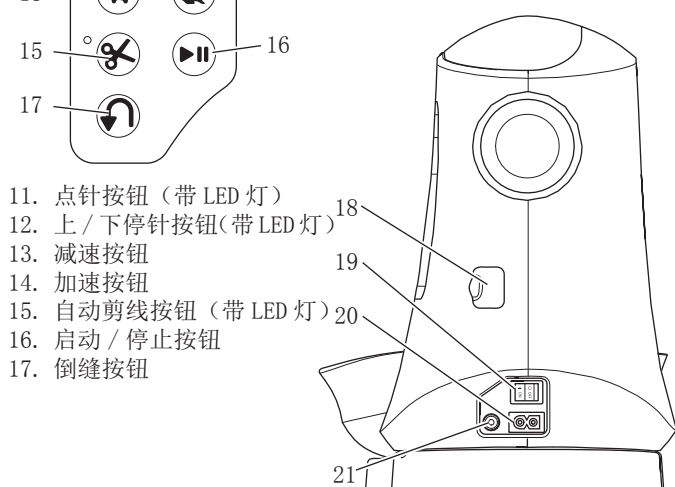
1. 纸箱放置平稳，开箱取出缝纫机，取下外包装。
2. 去除所有其他包装材料和塑料袋。

1. 面板
2. 压脚压力调节器
3. 翻盖
4. 挑线杆 (内藏)
5. 压脚提升杆
6. LCD 触摸屏
7. 手轮
8. 辅助缝台
9. LED 照明灯
10. 十个数字按钮

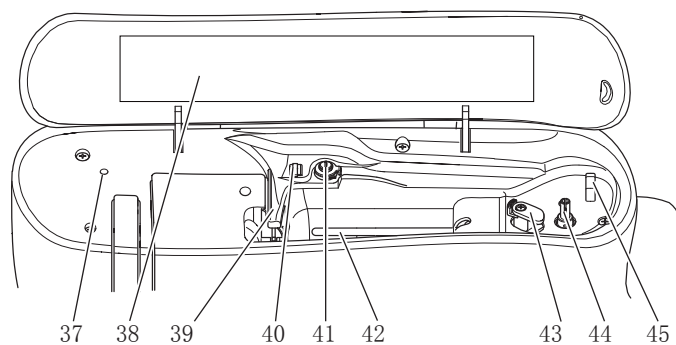
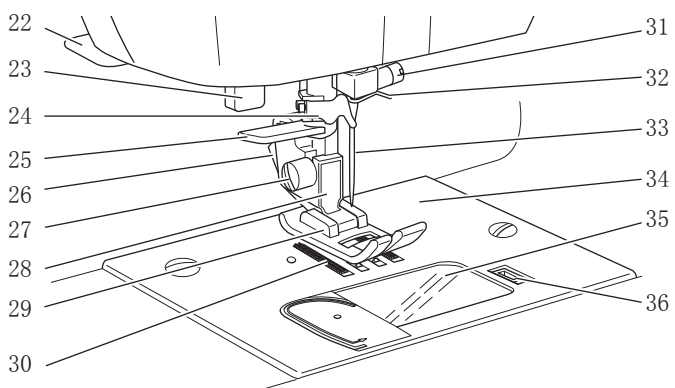
37. 辅助线柱孔
38. 线迹表
39. 导线板
40. 导线板
41. 绕线张力器
42. 线柱
43. 绕线止动块
44. 绕线轴
45. 绕线割线器



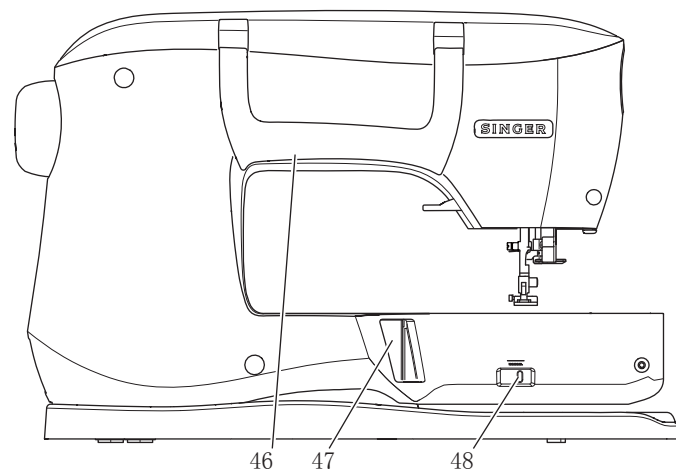
11. 点针按钮 (带 LED 灯)
12. 上 / 下停针按钮 (带 LED 灯)
13. 减速按钮
14. 加速按钮
15. 自动剪线按钮 (带 LED 灯)
16. 启动 / 停止按钮
17. 倒缝按钮
18. USB 插口 (插绣花 U 盘)
19. 电源开关
20. 电源线插座
21. 脚踏控制器插座



22. 割线器
23. 锁钮孔控制杆
24. 穿线钩
25. 自动穿线杆
26. 压脚释放钮
27. 压脚螺钉
28. 压脚柄
29. 压脚
30. 送布齿
31. 针夹螺钉
32. 过线钩
33. 机针
34. 针板
35. 梭芯盖板
36. 梭芯盖板释放钮

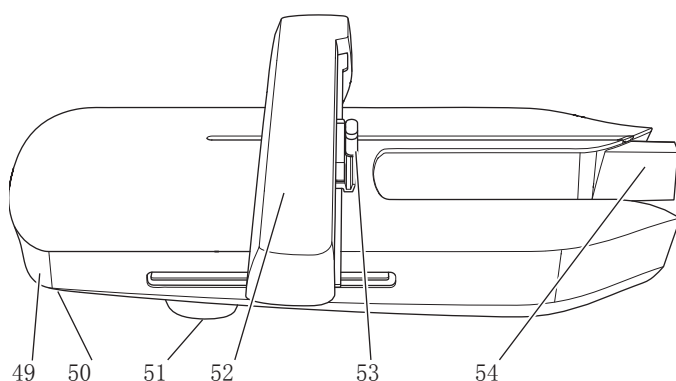


46. 把手
47. 绣花单元连接插座
48. 落齿装置



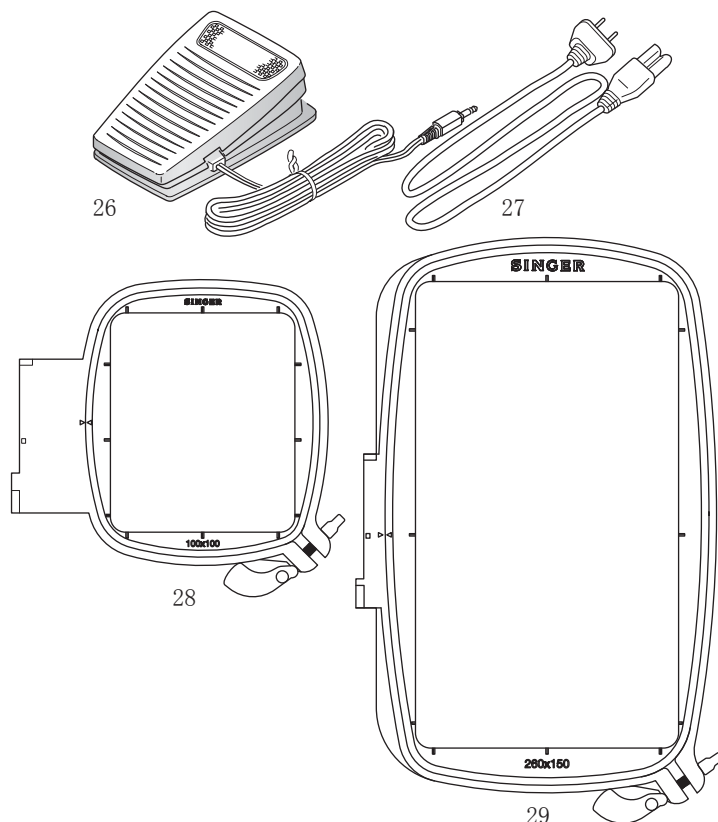
绣花单元

49. 附件托盘
50. 绣花单元释放杆
51. 水平调整脚 (在底部)
52. 绣花框驱动器
53. 绣花框释放杆
54. 绣花单元连接器



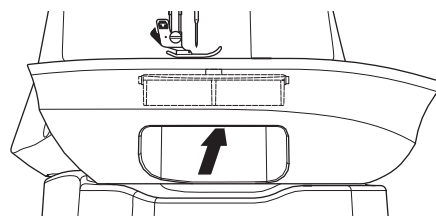
有些附件放在附件托盘里。

1. 机针包
2. 胜家梭芯 5 个（1 个在机器上）
3. 拆线刀
4. 毛刷
5. 螺钉起子
6. 线网
7. 辅助线柱
8. 毛毡垫
9. 针板螺钉起子
10. 大线塞
11. 小线塞
12. 绣花 U 盘
13. 通用压脚 (A)（装在机器上）
14. 密针压脚 (B)
15. 布边缝压脚 (C)
16. 暗缝压脚 (D)
17. 拉链压脚 (E)
18. 锁钮孔压脚和底板 (F)
19. 直缝线迹 / 拼布压脚 (G)
20. 钉扣压脚 (M)
21. 开趾压脚 (N)
22. 绣花压脚 (L)
23. 平行缝压脚
24. 长针夹螺钉（用于自由曲折缝纫）
25. 绗缝导杆
26. 脚踏控制器
27. 电源线
28. 小绣花框 100×100（毫米）
29. 大绣花框 260×150（毫米）



辅助缝台 打开附件托盘

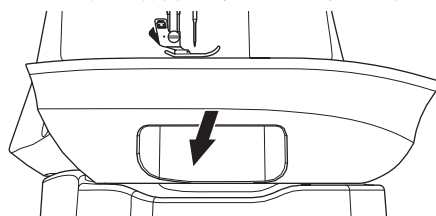
机器的附件放在辅助缝台内的附件托盘里。要打开托盘，用拇指按着辅助缝台左边缘，四指将下面托盘释放杆往上扳动。



卸下辅助缝台

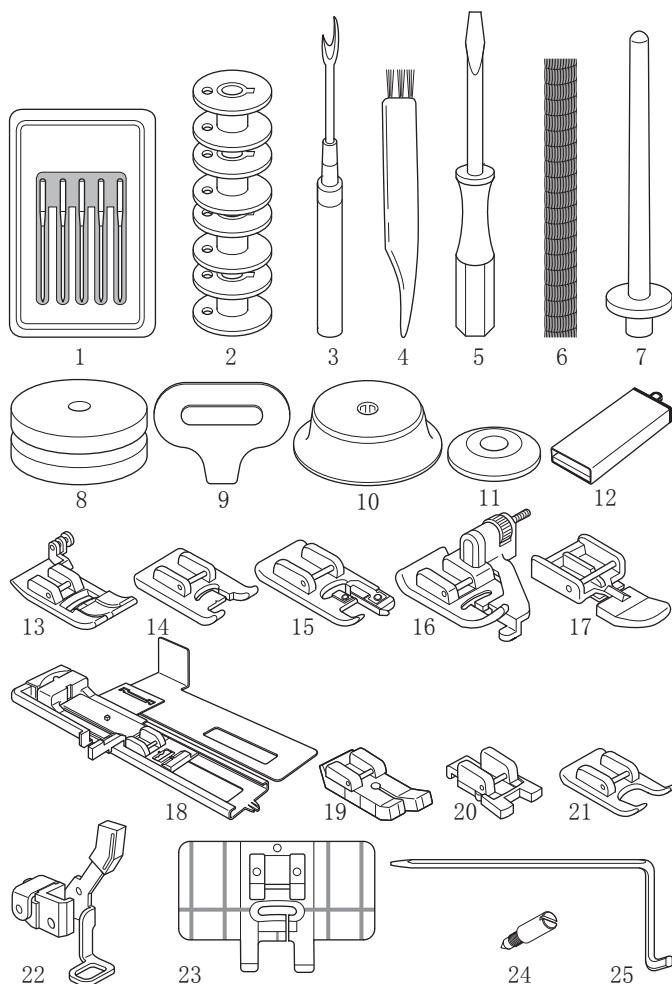
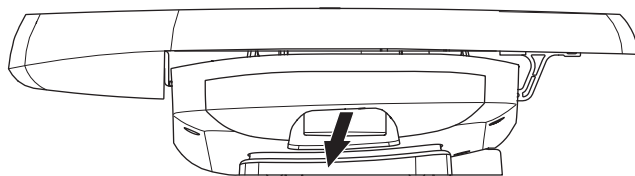
握住辅助缝台的左侧并向左拉（不要拉托盘释放杆）。

安装辅助缝台，只需沿着自由臂向右滑入安装到位。



绣花单元（带附件托盘）

附件托盘位于绣花单元的左侧，拉开。



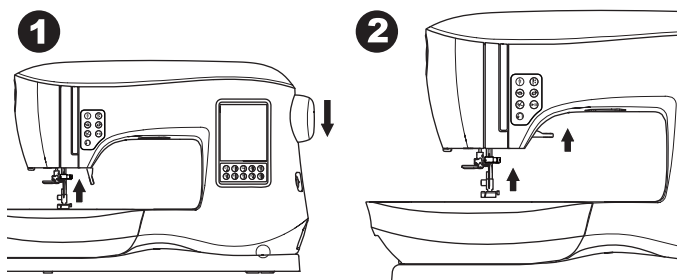
压脚必须根据缝纫的线迹和工艺要求而更换。缝纫的线迹和工艺要求可参见 21 页。

警告

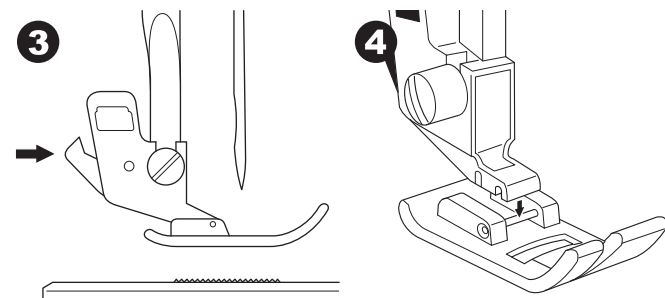
为避免发生意外：
在更换压脚前关闭电源。

更换压脚

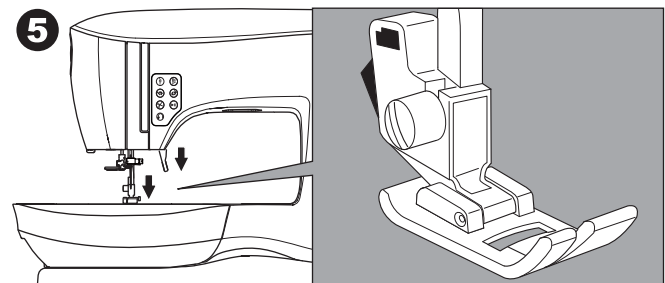
1. 逆时针转动手轮，提升机针至最高位置。
2. 提起压脚提升杆。



3. 按压脚柄后方的压脚释放钮，移去压脚。
4. 将要使用的压脚之定位销放在压脚柄的凹槽下方。



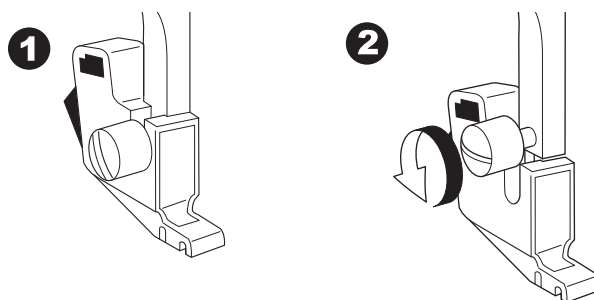
5. 放下压脚提升杆，使压脚柄扣住压脚的定位销。



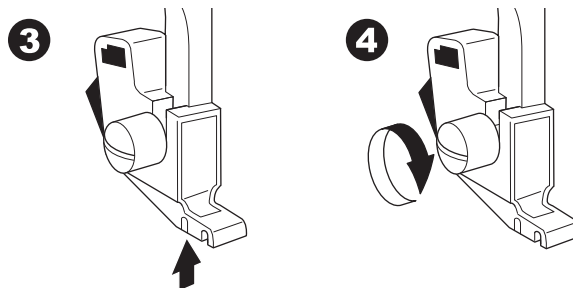
拆卸压脚柄

当要做送布齿附近的清洁或装用其他特殊压脚时，需要卸掉压脚柄。

1. 取下压脚。
2. 旋松压脚柄螺钉。



3. 若要装入压脚柄，将压脚柄定位槽沿压脚杆向上推。
4. 拧紧压脚柄螺钉。



注意：本机配置的是一个低压脚柄，当选购胜家压脚和配件时，要确保它们是低压脚柄专配压脚。

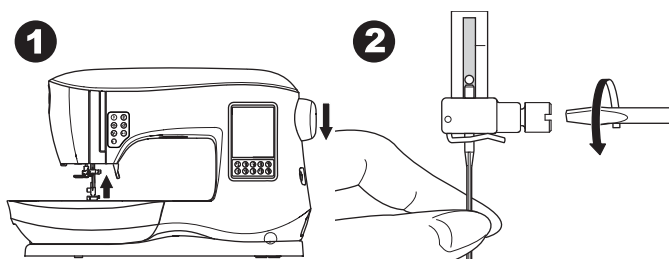
拆下和安装机针

根据面料选择合适类型和规格的机针。

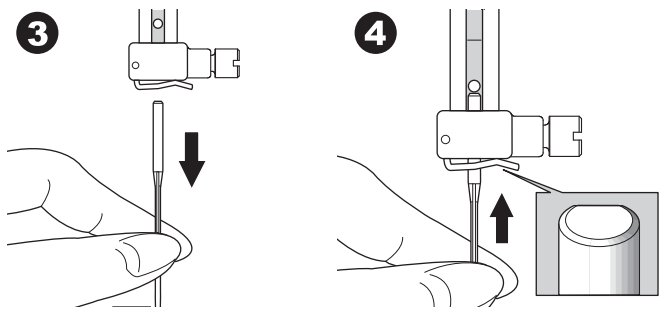
⚠ 警告

为避免发生意外：
在取下机针前关闭电源。

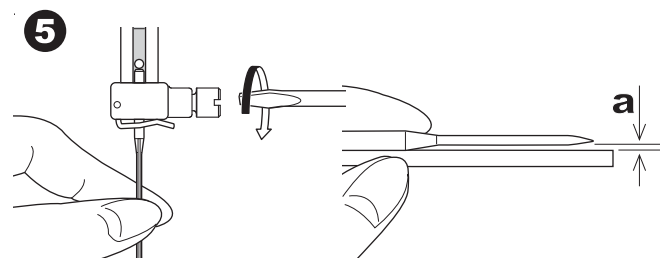
1. 逆时针转动手轮，提升机针至最高位置。
2. 旋松针夹螺钉。



3. 取下机针。
4. 将新机针的针柄平面向后，然后针柄插入针杆槽中，沿槽向上推到顶。



5. 拧紧针夹螺钉。
不要使用弯曲或尖锐的机针 (a)。将机针放置在平面上，可以检查其平直度。



面料、线和机针之对照参考表

依据面料，选择合适的线和机针。

面 料	线	机针类型	机针规格
轻薄面料： 薄乔其纱、玻璃 纱、巴里纱、府 绸、丝绸等	涤纶线、精棉线、 人造丝线	SINGER 2000 或 2020	9/70-11/80
中厚面料： 格子棉布、棉织、 麻布、棉布、绸 缎、薄灯芯绒、 丝绒等	涤纶线、精棉线、 机用绗缝线	SINGER 2000 或 2020	11/80-14/90
厚重面料： 华达呢、斜纹软 呢、牛仔布、灯 芯绒等	涤纶线、粗线、装 饰拼缝线	SINGER 2000 或 2020	14/90-16/100
弹性面料： 双面针织、经编 织物、氨纶织物、 球衣等	涤纶线	SINGER 2001 或 2045	11/80-14/90 针织 针或弹性面料针
运动衫、泳装、 双面针织、毛衣 编织等	涤纶线	SINGER 2001 或 2045	14/90 针织针或弹性面料 针
皮革	涤纶线、粗线、装 饰拼缝线	SINGER 2032 皮革 针	

注意：

有关绣花时选用的面料、衬纸、机针和绣花线等信息，参见 45 页。

连接电源

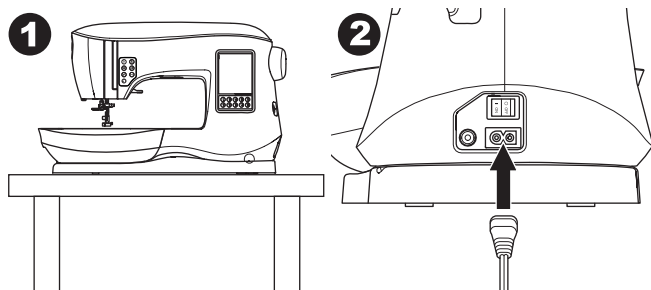
⚠ 危险

为避免触电危险：
插上电源后不能随意移动，使用后或保养前请拔开插头。

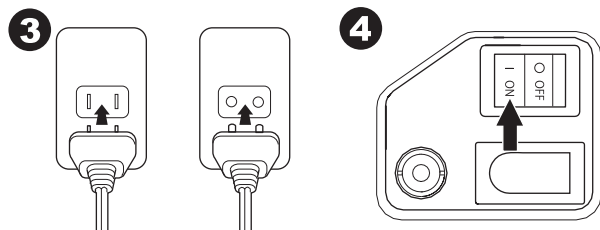
⚠ 警告

为避免灼伤、火灾、触电及对人体之伤害：
不要用手拉电线来拔除插头，要拔除插头请拉住插头而不是电线。

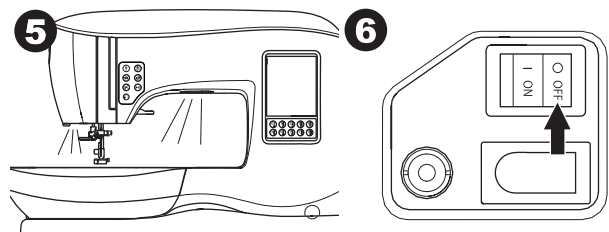
1. 把缝纫机放置在稳固的桌面上。
2. 将电源线的两孔插头插入缝纫机的插座。



3. 将电源线的插头插入电源插座。
4. 打开电源开关。



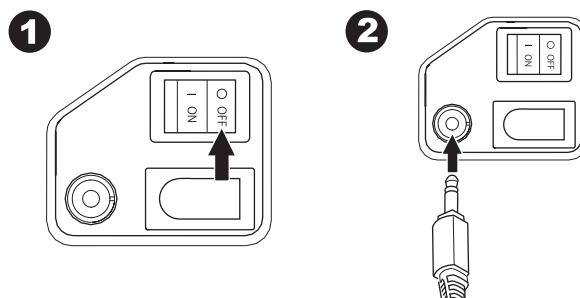
5. 电源打开时（“I”），照明灯会亮。
6. 要关闭电源，将电源开关按到“0”的位置，再将插头从插座上拔开。



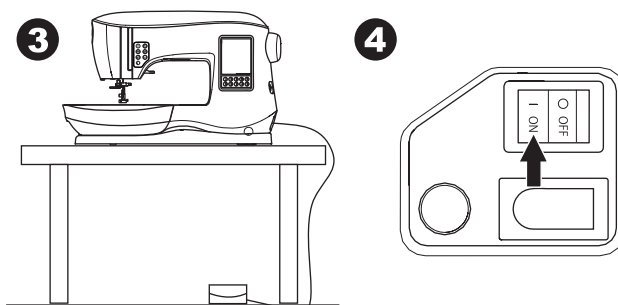
脚踏控制器

使用脚踏控制器能用脚来控制缝纫机之启动、停止及车速。

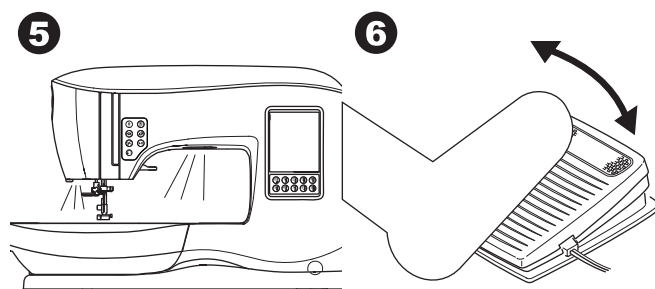
1. 开闭电源（“0”）。
2. 将脚踏控制器的插头插入缝纫机的插座内。



3. 把脚踏控制器放在脚边。
4. 打开电源。



5. 电源开通后，照明灯会亮。
6. 脚踏越重则缝纫速度越快，一旦脚放开，机器就会停止。



⚠ 警告

为避免灼伤、火灾、触电及对人体之伤害：

1. 要插入脚踏控制器插头前，请关闭电源。
2. 脚踏控制器，不得有异物掉落或置于其上。
3. 使用CHIEN HUNG台湾公司生产的脚踏控制器(C-9001 型)

机器的控制功能

点针按钮（带 LED 灯）（A）

在缝纫时，按「点针」按钮，机器进行几针点针缝后自动停止。
不是缝纫时，按「点针」按钮，机器在接下来的缝纫开始时进行几针点针缝后自动停止。
LED 指示灯将亮起，直到点针固缝完成。

上 / 下停针按钮（带 LED 灯）（B）

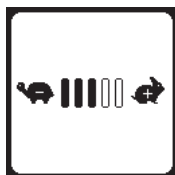
按下此按钮，机针位置可上升或下降。同时，停针位在上位或下位。当停针位在下位时，LED 灯亮。
也可以用脚轻点脚踏控制器使机针上升或下降。

速度控制按钮（C, D）

速度控制按钮，调控车速逐渐降低或增加。当按下任一按钮（C 或 D），会弹出一个速度可调范围的信息窗口。按 C 按钮，降低速度；按 D 按钮，增加速度。

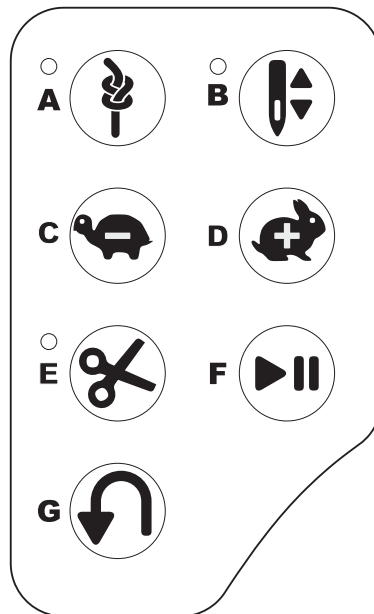
注意：

若使用脚踏控制器，此两个按钮设置降低或增加最高车速。



倒缝按钮（G）

当按下此按钮，缝纫机将反向缝纫；一旦放开，缝纫机将向前缝纫。



压脚提升杆（H）

压脚提升杆可以提升或放下压脚。
如果缝纫厚重的面料或多层面料，压脚提升杆可以把压脚提到额外高度，以便面料放入压脚下。

注意：

压脚没有放下时，机器将不会启动（绕底线除外）。

自动剪线按钮（带 LED 灯）（E）

缝纫后按下此按钮可将上 / 下线自动切断。

自动剪线时 LED 灯亮。

缝纫后，按下「自动剪线」按钮，机针移到下一针开始位置之前切断线。机器完成剪断线后 LED 灯（A 和 E）将被点亮。

警告

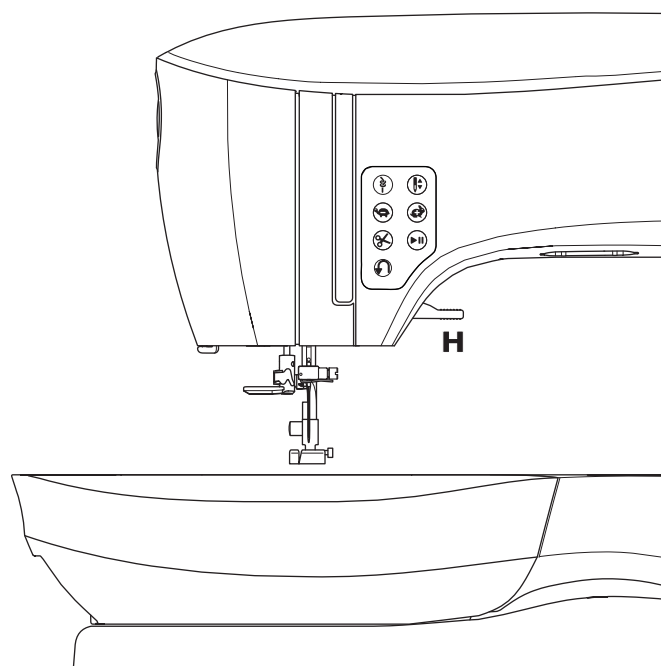
1. 没有布料时或不需要切线时，请不要按此按钮，否则会导致线纠结而造成损坏。
2. 若缝线粗于 #30、尼龙线或其他特殊线，请不要按此按钮。在此状况下，请用割线器（I）。
3. 用双针缝纫或用翅针缝纫时，不要使用剪线按钮。

启动 / 停止按钮（F）

首次按此按钮，机器会慢慢的开始运行；再按此按钮则机器会停止。

注意：

绕线器是独立驱动按钮。（见 17 页）。



割线器 (I)

在不使用自动剪线器时，使用此切线器。

- 1、缝纫后，提上压脚提升杆将布料及线往压脚下后拉。
- 2、由后向前将线放于割线器上。
- 3、拉线尾将线切断。

压脚压力调节器 (J)

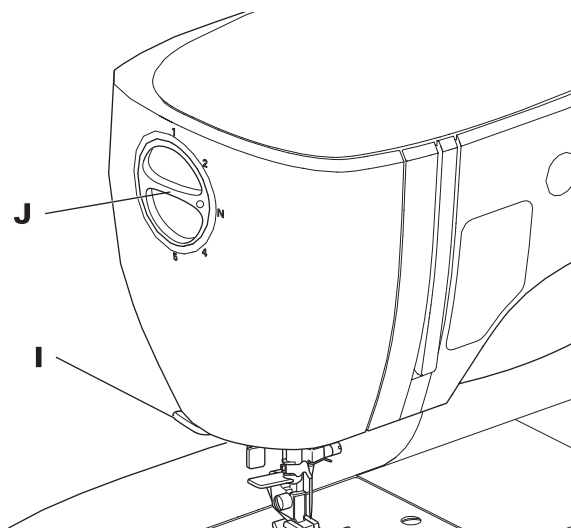
压脚压力根据布料的厚度来设定。

正确的压脚压力使面料在缝制时正常送料。压脚压力的设定主要取决于面料的厚薄。对于轻薄面料如薄纱、细薄棉布、巴里纱等，要减小压脚压力；对于厚重面料如牛仔布或帆布，要增加压脚压力。

增加压脚压力，把压力调节盘转到 5。

减少压脚压力，把压力调节盘转到 1。

对于大部分面料，把压力调节盘转到 N。

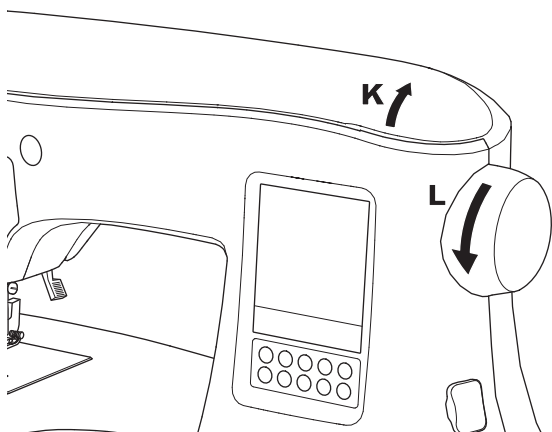


翻盖 (K)

抬起机器顶部右侧盖边，可打开翻盖。

手轮 (L)

逆时针转动手轮，可提高或降低机针。



落齿装置 (M)

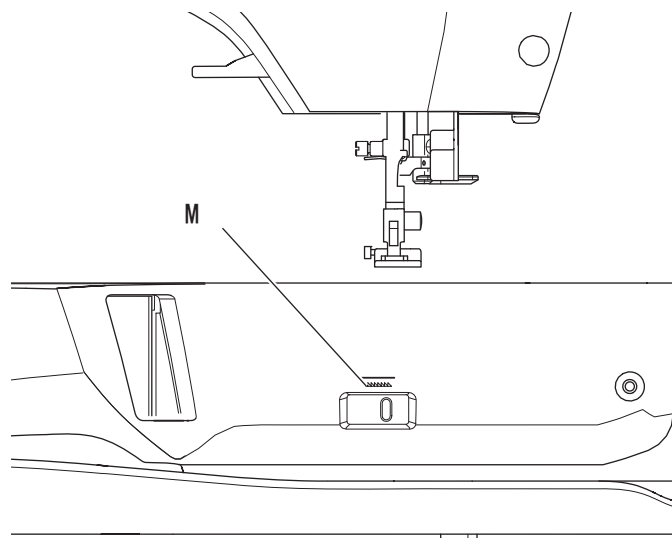
在针板下方的送布齿可以在缝纫中输送面料，此装置可以控制送布齿抬起或落下。

正常缝纫时，将此杆向右移，送布齿提升最高点，在大部分缝纫工作，送布齿是此位置。

做织补或手动刺绣或其他面料须用手控制时，将此杆向左移将送布齿降到最低点。

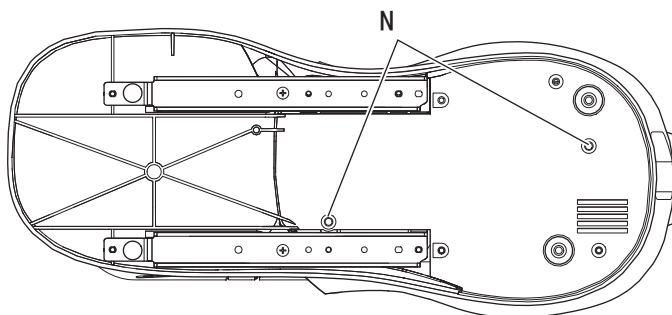
注意：

落下送布齿缝纫后，把落齿装置的控制杆向右拨回恢复正常的送布状态。当控制杆右推后，逆时针转动手轮一圈，可看到送布齿重新提升。



安装缝纫机柜 (N)

在机壳的底部，有安装缝纫机柜的两个预留孔。对准孔（图中所示）与在机壳基座上相应的孔，装上机器用螺钉固定。（本机未含螺钉）



LCD 触摸屏

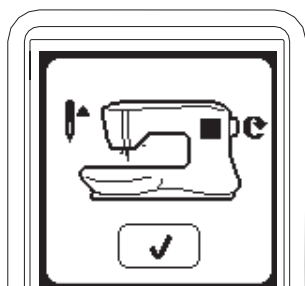
当打开机器电源，在 LCD 触摸屏上将显示主页的信息。

注意：

如果出现下图所示信息，提示机针不在正确的位置。逆时针转动手轮，把机针上升到最高位置，然后按 [✓] 按钮。

注意

不要用太硬和尖锐的物体按动触摸屏，以免损坏屏幕，触摸屏只能用手指点触。



主页屏 (A)

当打开机器电源，屏幕上将显示主页信息 (见下图)。

主页屏会显示两个按钮：

a. 缝纫模式按钮

通过按这个按钮，可以选择并缝纫所选线迹。

b. 编程模式按钮

通过按这个按钮，可以容易地选择线迹或字母并进行编程组合。

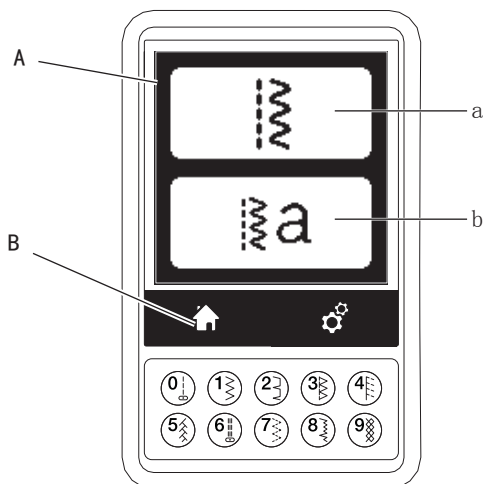
选择和编程，参见 38 页。

注意：

如果安装了绣花单元，屏幕会出现不同的主页信息。关闭机器。然后取下绣花单元。(参见 42 页)

主页按钮 (B)

在任何显示时按 [主页] 按钮，就可以回到主页显示。



缝纫模式

在主页屏，按 [缝纫模式] 按钮，机器将首先显示直缝线迹。可以按直接选择按钮选择线迹或选择翻盖上线迹表中的所有线迹并缝纫。

注意：

当安装了绣花单元，是不能选择缝纫的。

线迹信息

a. 线迹图

线迹图的形状将根据线迹长度、针幅、镜像 / 旋转和伸长等设置而改变。

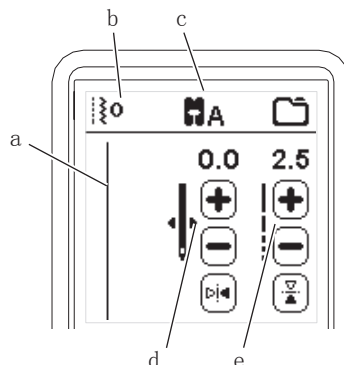
b. 线迹号

c. 推荐压脚

显示的压脚是正常缝纫时建议使用的压脚，也可以参照本册中描述的选用其他压脚

d. 针幅 / 针位

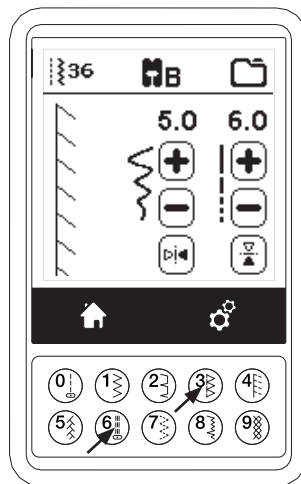
e. 线迹长度 / 密度



选择一个线迹

按直接选择按钮 (0-9) 中的一个，就可以立刻选择此线迹号的线迹。

快速连续地按两个或三个数字，可选择线迹号 10 及以上的线迹。如果按的线迹号不存在，会听到警示声，并以最后输入的线迹号被选中。

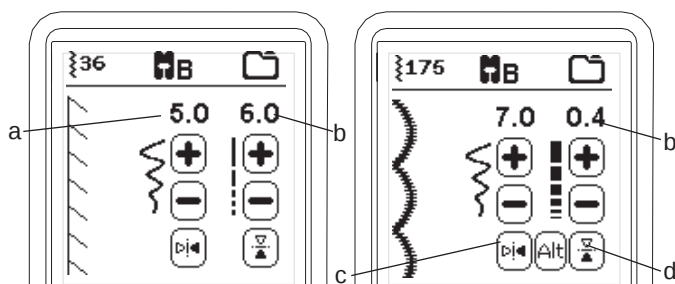


线迹图选项

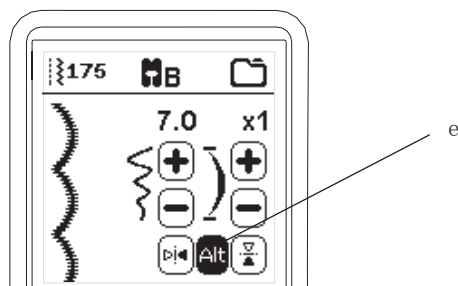
机器预设了每个线迹的最佳设置。每个线迹都可以根据需要进行调整，调整后的设置只针对所选线迹，当另选别的线迹时恢复预设的线迹设置。当机器关闭后，不会保存调整的设置。

- 针幅 / 针位**
调整线迹针幅，按 [+] 增加，按 [-] 减小。对于直缝线迹，按 [+] 和 [-]，针位向右或向左移动。
当设置改变时，数字将高亮显示。
当调整超出最小或最大设置，会听到警示声。
- 线迹长度 / 密度**
调整线迹长度，按 [+] 增加，按 [-] 减小。
当选择锁孔孔或缎纹线迹（线迹号 16-30, 175-197），按 [+] 和 [-] 可增加或减少线迹的密度。这依据所选线迹类型是必要的。当选择一个此类线迹，图标变为显示线迹密度而不是线迹长度。
- 镜像**
按 [镜像] 按钮，线迹将从左到右翻转。
- 倒像**
按 [倒像] 按钮，线迹将从上到下翻转。

当镜像 / 倒像功能被激活，该按钮将高亮显示。如果该线迹不能镜像 / 倒像转换，会听到警示声。



- 伸长**
线迹号 175-197 的线迹是可以被伸长的线迹。整个线迹拉长，但密度保持不变。按下 [Alt (切换)] 按钮显示缎纹线迹的伸长而不是密度。要将整个线迹拉长或缩小，可按 [+] 和 [-] 来调整。



机器设置

设置按钮 (A)

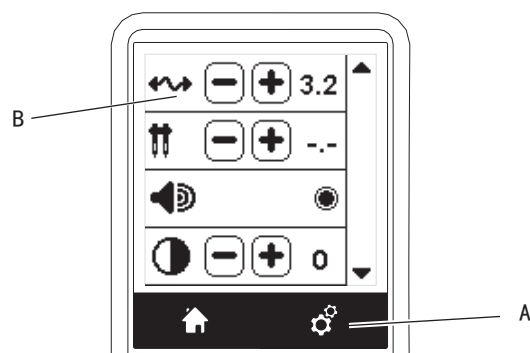
在缝纫前或缝纫中，可以通过按 [设置] 按钮调整设置。设置屏幕将会出现。

通过按下右侧的箭头按钮滚动屏幕。

再次按下 [设置] 按钮，机器将返回到前一个页面。

注意：

除了上线张力所有设置都将保留，直到更改它们。当改变这个模式，上线张力将返回到预先设定。根据所选的针迹不同，默认的设置也不同。



上线张力 (B)

当选择一个线迹，机器会自动设置上线张力。当然，你可以改变上线的张力，如下图所示。

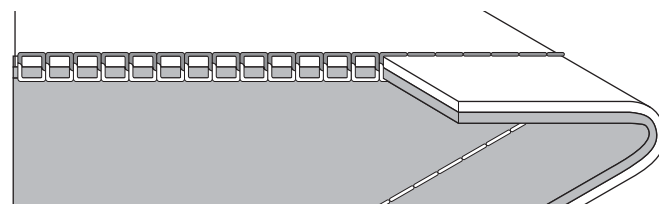
增加上线张力，按 [+]；减少上线张力，按 [-]。如果默认设置被改变，数值会高亮显示。



在缝纫时，在此模式下改变上线张力，可以开始缝纫。要返回到前一个页面，停止缝纫，再次按 [设置] 按钮。当选择了另一个线迹，上线张力将返回到预先设定的。

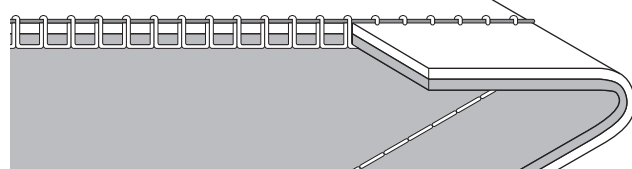
正确的上线张力

上线和底线将相交在两层织物的中间。



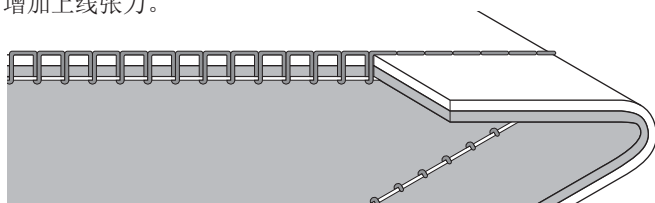
上线张力太紧

底线出现在面料的正面。
减小上线张力。



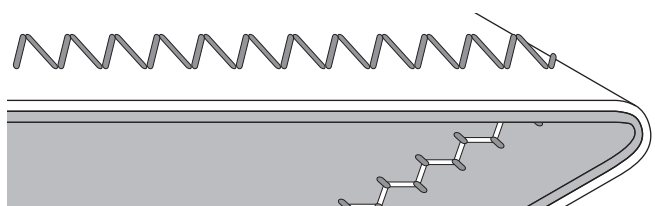
上线张力太松

上线出现在面料的反面。
增加上线张力。



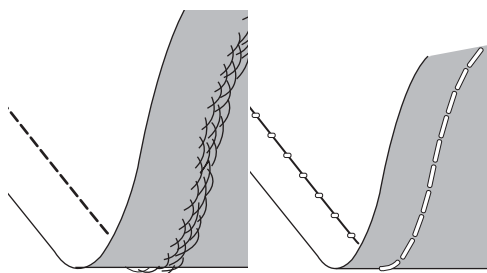
装饰线迹的上线张力

除了直缝线迹外，其他线迹的上线张力预设得较小。
上线出现在布料反面的缝纫效果比较好，例如做装饰缝纫。



友情提示

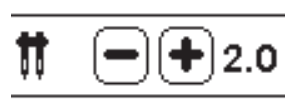
1. 如果缝纫出来的状况如图所示，上面似乎良好而下方宽松如毛巾状这是上线穿线不良所致，请参见 19 页，重新穿线。
2. 即使依照预设的上线张力，底线仍然出现在布料表面（如图所示），这可能是梭芯放置不当所致，请参见 18 页，重新放置梭芯。



双针限幅

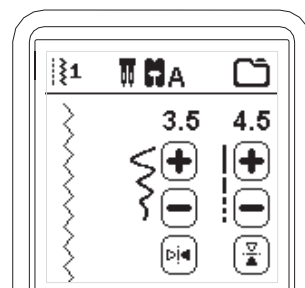
按“双针限幅”图标旁的 [-] 或 [+] 按钮设置双针宽度、激活限幅功能。当激活了双针限幅功能，线迹的缝纫针幅是有限的，以防止机针断裂。

要取消双针限幅，按 [-] 按钮直到双针宽度数值消失。



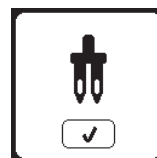
在缝纫模式，“双针限幅”图标将显示。双针限幅一旦设置将被保存，直到取消。

更多的双针缝纫信息，请参见 37 页。



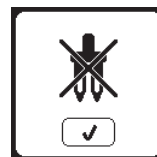
关于双针的信息窗口

当双针限幅功能被激活，会出现如图信息窗。
检查机针后，按下 [✓] 按钮，继续。

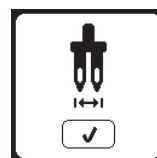


当选择的线迹不能做双针缝纫时，会出现如图信息窗。

按 [✓] 按钮，选择另一种模式或者重新设置双针功能。



当线迹宽度被调整到极限时，会出现该信息窗。
按下 [✓] 按钮，继续。



警示声

按下按钮，警示声可以被关闭。

- i. 警示声开。
- ii. 警示声关。



显示屏亮度

显示屏的亮度可以调节。

通过按 [+] 或 [-] 按钮，亮度会增加或减少。

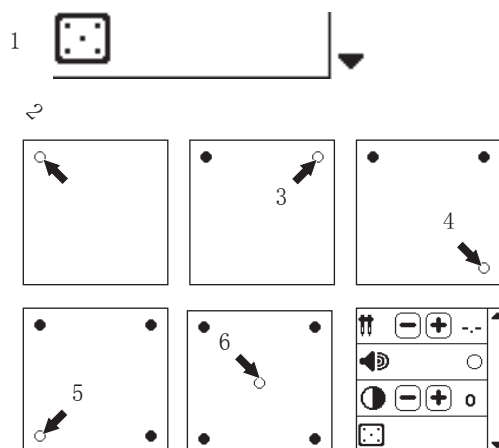


校准显示屏

如果你触屏时显示屏上图标似乎没对齐，屏幕可能需要校准。如下所示：

1. 按下滚动，然后按 [校屏] 按钮。
2. 依次按在屏幕的 4 个角和中心的 “0” 标志。

当校准完成，设置的显示屏将再次出现。



注意：

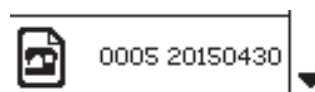
如果校准没有正确完成，会出现下图信息窗，按 [✓] 按钮，重新校准。



软件版本

本机的软件版本将在显示屏的下端显示。

你可以通过 U 盘更新软件。（参见 47 页）



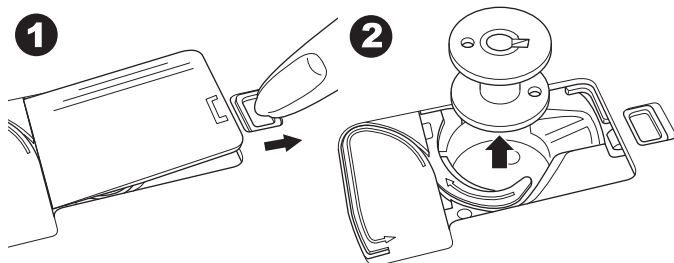
（举例）

放置梭芯

请确认机器使用的是胜家的 15 型透明梭芯。

取梭芯

1. 将梭芯盖板释放钮向右拨，取下梭芯盖板。
2. 取出梭芯。



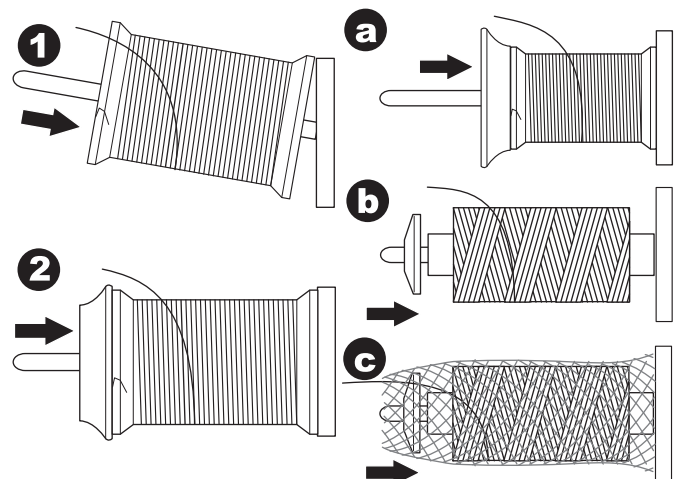
放线团

1. 将线团放在线柱上，向左拉出线头。
2. 在线团左侧如图套上线塞，线塞贴近线团。
 - a. 当线团较小，线塞可以如图反向靠近线团。
 - b. 当使用交叉缠绕的线团时，使用小线塞，让线团留有空隙，如图所示。
 - c. 当使用绣花线、特殊线等容易弹开或缠绕的线，可以用线网将线团网住后再放在线柱上。

注意：

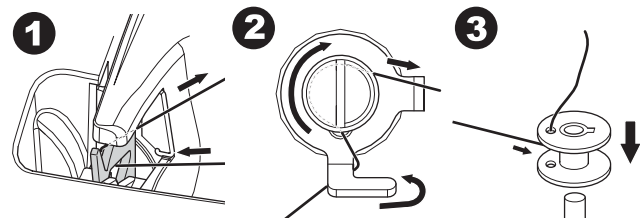
线团有各种各样的式样和尺寸。放置的线塞要使线团能自由送线，并让线团不滑脱。线团放置不同会产生不同的出线效果，这取决于线塞的合理使用。

如果线团送线不畅，或者绕在线柱或导线钩上，试着使用不同大小的线塞，找到最适用于正使用线团的线塞。

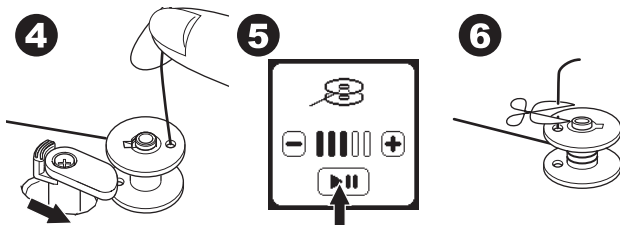


绕梭芯线

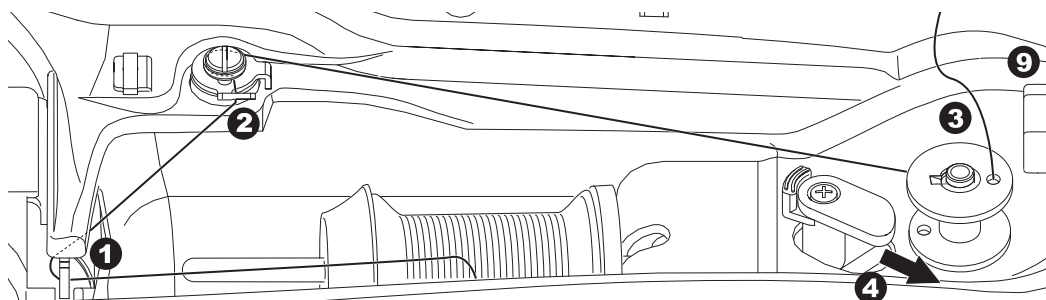
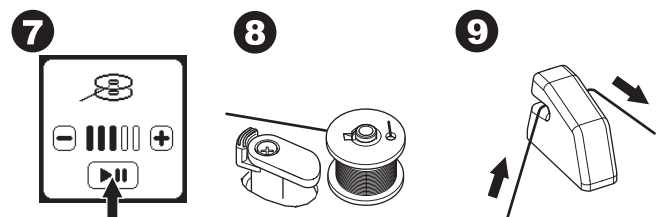
1. 双手将线团的线头向左拉，如图示将线绕进导线板。
2. 将线头右后拉，顺时针通过绕线张力器，向右拉。
3. 线头从梭芯端小孔穿出；把梭芯放在绕线轴上。



4. 右推绕线止动块靠至梭芯。屏幕上显示绕线图标，按屏幕上的 [启动 / 停止] 按钮，开始绕线。
5. 在梭芯上绕了几圈先后，按屏幕上的 [启动 / 停止] 按钮，停止绕线。
6. 剪去梭芯孔外的线头，如图所示。



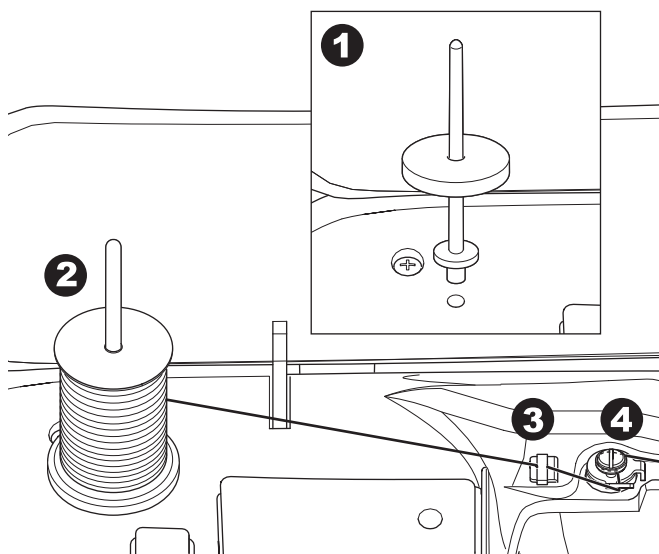
7. 再按屏幕上的 [启动 / 停止] 按钮，继续绕线。绕线速度可以通过按 [+] 或 [-] 调整快慢。
8. 当梭芯线绕满，绕线止动块将弹回左侧并停止绕线。
9. 取下梭芯，用绕线割线刀割断连线。



独立的绕线装置

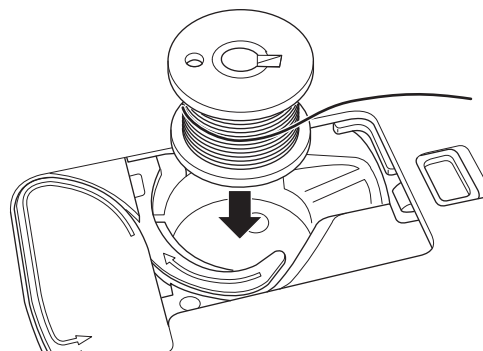
由于绕线装置是独立驱动，你可以在缝纫中绕线。

1. 将辅助线柱插在机器顶部左侧的辅助线柱孔上。
2. 放上线塞和毛毡垫，再放上线团。
3. 将线头右拉，由后向前嵌入导线板。
4. 再按照绕梭芯线的步骤 2-9 操作（参见 17 页）。

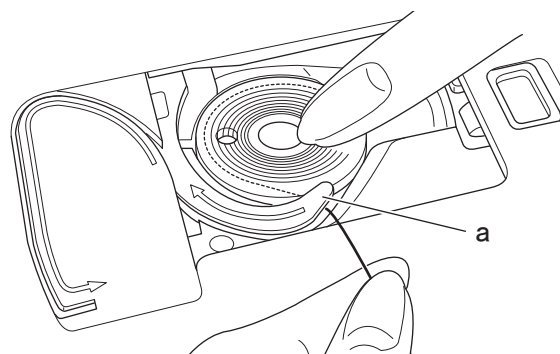


放梭芯

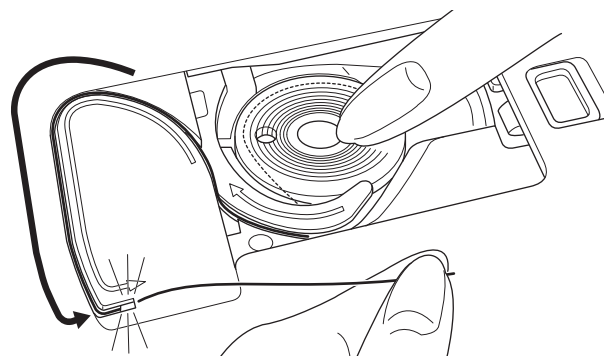
1. 将梭芯（逆时针绕线位置）放入梭芯套中。



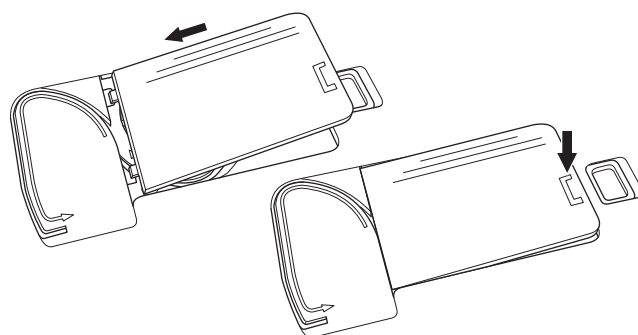
2. 将线头从梭芯套的 a 缺口拉出，向左边槽。



3. 右手轻压梭芯，左手拉动线头继续向左后方，再沿着箭头方向绕至割线口，右拉割断线头。



4. 盖上梭芯盖板。将梭芯盖板左侧的凸片插入针板凹口，按下梭芯盖板右端直到其卡入到位。



提示：

本机不需引出底线就可以启动机器。
如果你想手动引出底线，参见 20 页。
本机务必使用胜家的 15 型透明梭芯。

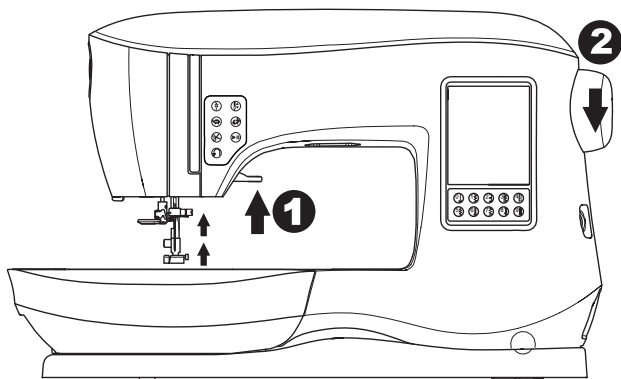
穿上线

准备

1. 提起压脚。在压脚抬高时进行穿线，以确保正确的上线张力是很重要的。
2. 逆时针转动手轮，将机针提到最高位置。
(保持这个位置穿针孔线。)

提示：

在穿线前提起压脚提升杆是非常重要的，以免穿线时线未夹入张力器中而受力不佳。



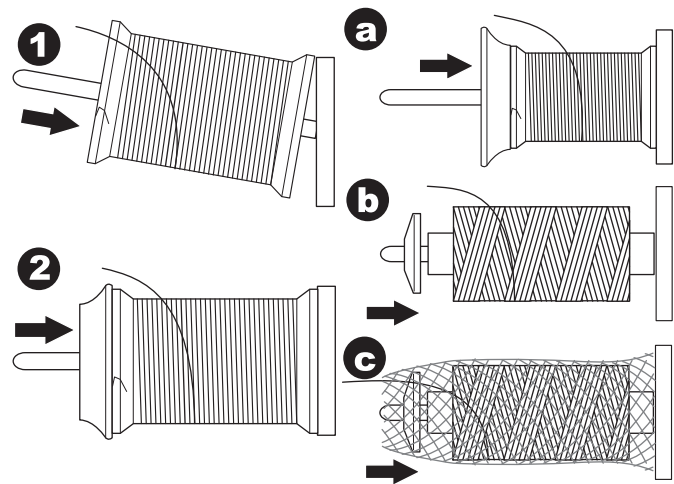
放线团

1. 将线团放在线柱上，向左拉出线头。
2. 在线团左侧如图套上线塞，线塞贴近线团。
 - a. 当线团较小，线塞可以如图反向靠近线团。
 - b. 当使用交叉缠绕的线团时，使用小线塞，让线团留有空隙，如图所示。
 - c. 当使用绣花线、特殊线等容易弹开或缠绕的线，可以用线网将线团网住后再放在线柱上。

注意：

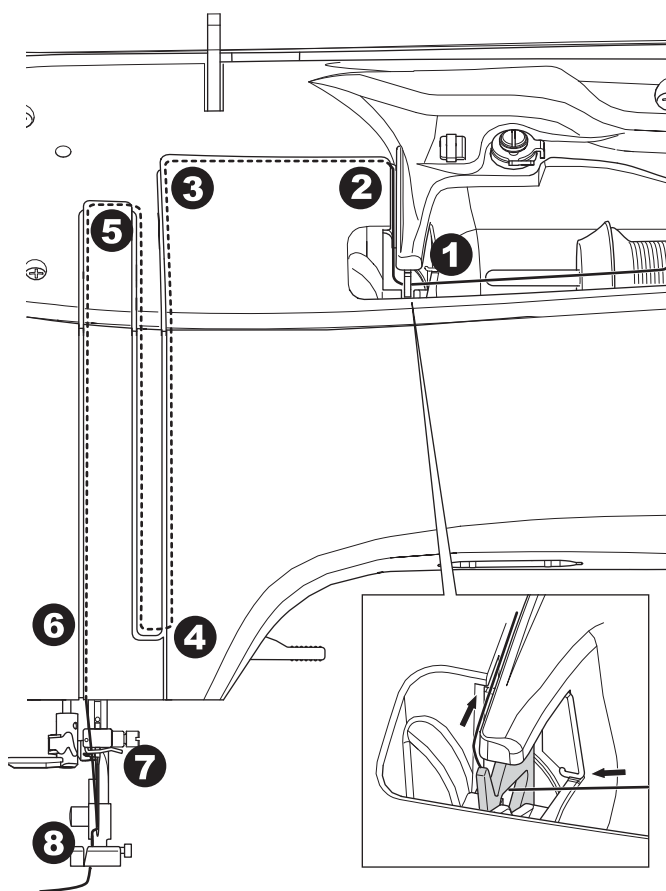
线团有各种各样的式样和尺寸。放置的线塞要使线团能自由送线，并让线团不滑脱。线团放置不同会产生不同的出线效果，这取决于线塞的合理使用。

如果线团送线不畅，或者绕在线柱或导线钩上，试着使用不同大小的线塞，找到最适用于正使用线团的线塞。



穿线

1. 双手将线团的线头向左拉，如图示将线绕进导线板。
2. 将线头向后、再由右向左绕过缝槽。
3. 把线头向左拉、再向下沿着缝槽拉下。
4. 由右向左将线头绕个掉头，拉向上方。
5. 由右向左将线绕进挑线杆，再向下拉线头。
6. 沿着缝槽向下拉线头。
7. 线头从过线钩右侧的开口进入。
8. 再将线头由前向后穿入针孔。
有关如何使用自动穿线器的说明，请见下页。



自动穿线器

⚠ 注意

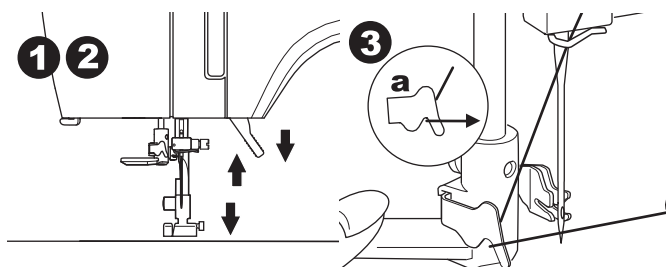
为防止发生意外：

1. 不要把手指靠近运动部件，特别要小心机针。
2. 在机器运行时，不要拨动自动穿线杆。

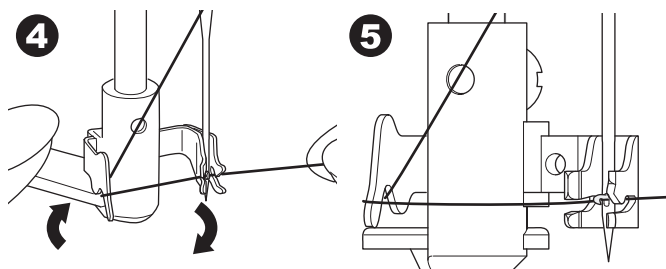
注意：

自动穿线器可用于规格 11/80、14/90 和 16/100 的机针。

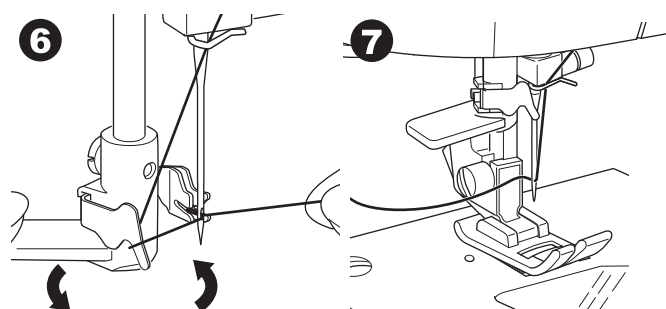
1. 放下压脚。
2. 确认机针被升至最高位置。如果不是，逆时针转动手轮提高机针位置。
3. 右手轻轻地在线头绕过弯钩 a（如图），往右拉。



4. 左手慢慢按下自动穿线杆到最低位置，穿线钩会自动转向通过针孔。
5. 右手将线头贴着机针针孔处由下往上轻提，让线被穿线钩勾住。



6. 轻轻释放穿线杆，见线被勾入针孔后形成线环。
7. 拉出针孔后的线头约 10 厘米。

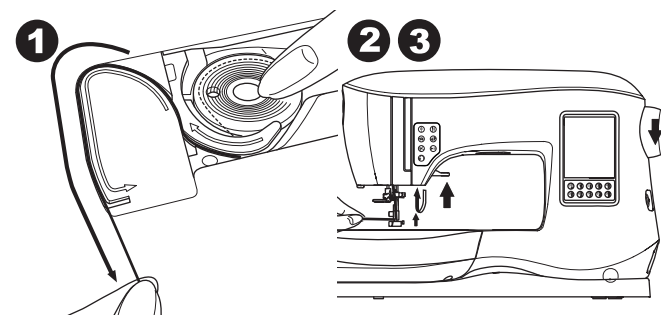


引底线

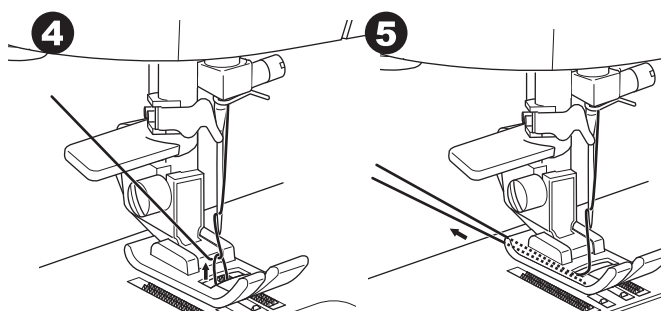
本机在缝纫前不需要引出底线。

如果你想要引出底线后再缝纫，如下操作。

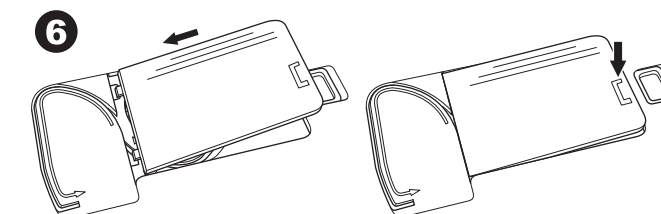
1. 将梭芯放入梭芯套后（参见 18 页），但不要切断线头。
2. 提起压脚。
3. 左手轻拉着线头防松脱，右手逆时针转动手轮一圈。



4. 轻轻把底线拉出针板。
5. 把上下线向压脚下后方拉出约 10 厘米。



6. 盖上梭芯盖板（参见 18 页）。



线迹的应用

直接按钮线迹 (0-9)

0. 直缝线迹中针位
用于明线缝、普通缝纫、拉链缝等
1. 曲折缝线迹
用于布边缝、贴布缝等
2. 暗针缝
3. 布边缝
4. 伸缩面料布边缝、装饰线迹
5. 羽毛形线迹
6. 伸缩直缝
直缝线迹之加强
7. 三针曲折缝
用于针织面料的布边缝、松紧带缝纫、织补
8. 伸缩暗针缝
9. 蜂巢形线迹

泛用线迹 (10-17)

10. 直缝线迹左针位
用于明线缝、普通缝纫等
11. 钉扣缝
12. 直缝线迹中针位含倒缝固针
13. 直缝线迹左针位含倒缝固针
14. 疏缝

15. 双曲折缝线迹

16. 套结

17. 织补线迹

锁钮孔线迹 (18-31)

18. 平端宽钮孔
19. 平端窄钮孔
20. 圆端钮孔
21. 圆头交叉端钮孔
22. 圆头尖叉端钮孔
23. 小圆头窄钮孔
24. 小圆头宽钮孔
25. 小圆头交叉端钮孔
26. 双小圆头钮孔
27. 装饰型钮孔
28. 伸缩面料钮孔
29. 加强伸缩面料钮孔
30. 包边钮孔
31. 圆孔线迹

伸缩缝线迹 (32-38)

32. 伸缩面料包梗线迹
- 33.-38. 伸缩面料布边缝、装饰线迹

装饰线迹 (39-156)

40. 加强曲折缝线迹
41. 加强双曲折缝线迹
44. 托姆线迹

缎纹线迹 (157-174)

可伸长线迹 (175-197)

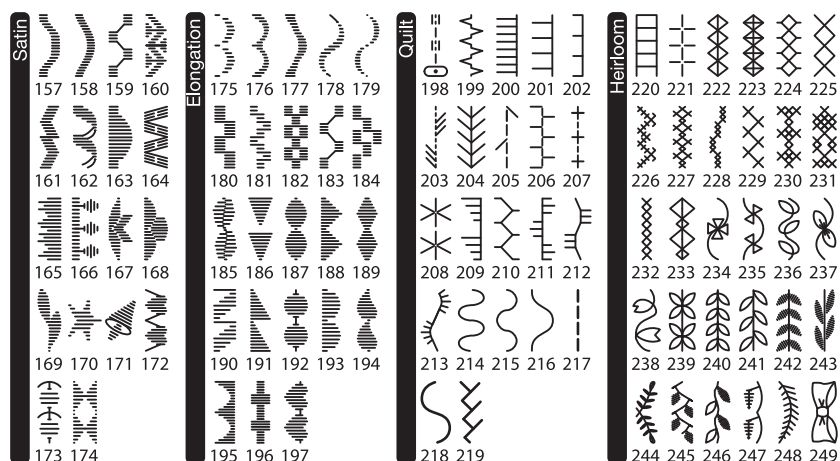
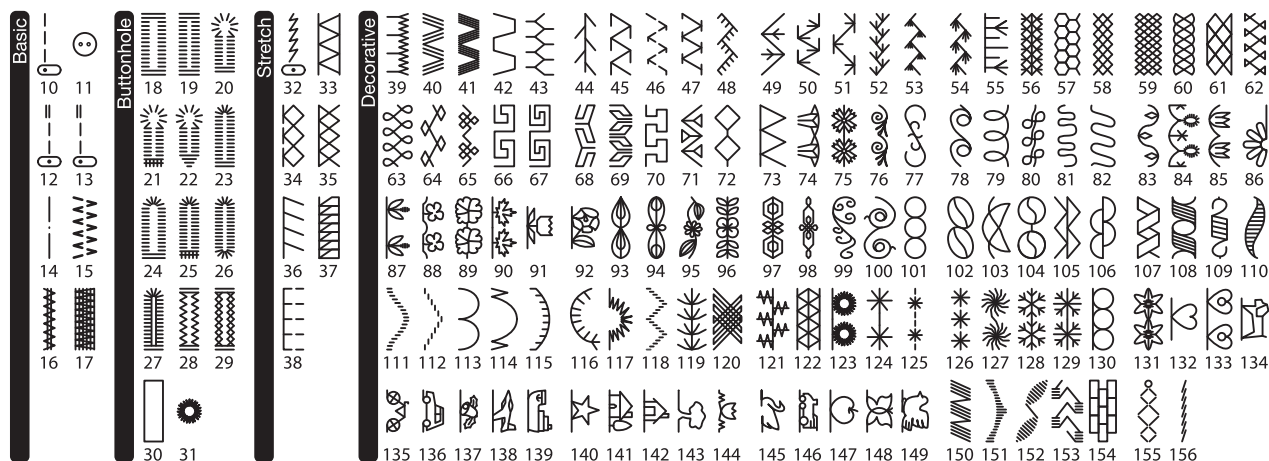
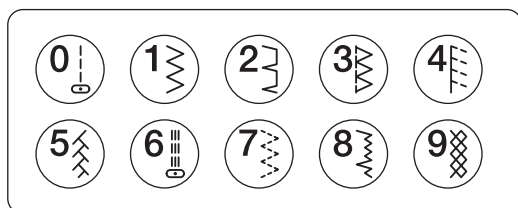
绗缝线迹 (198-219)

198. 仿手工压线线迹

传家宝线迹 (220-249)

字母线迹

编程与缝纫 (参见 38 页)



ABCÇDEFGĞHIJKLMNOP
QRSŞTUÜVWXYZÅÄÖ,._
abcçdefgğhijklmnop
qrsştuüvwxyzåäö,._
1234567890ÆæØøÀàÉé
ÉéÍíÓóÚúÑñ&?!'@ - _

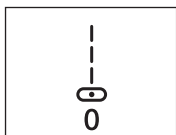
АБВГДЕЖЗИЙКЛМНОПРС
ТУФХЦЧШЩЪЫЬЭЮЯ_
абвгдежзийклмнопрс
туфхцчшщъыьэюя_
1234567890ё&?!'@,.-_

开始缝纫

当电源打开时，缝纫机被设定为直缝线迹。(No. 0 线迹)

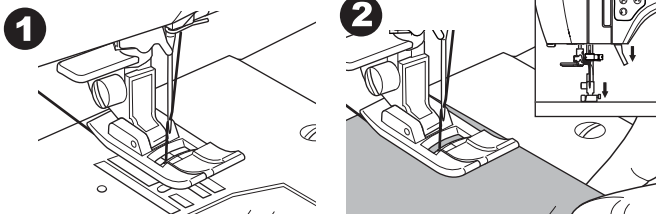
警告

为防止发生意外：
缝纫中，请小心机针附近。缝纫机会自动送布，请勿拉或推布料。

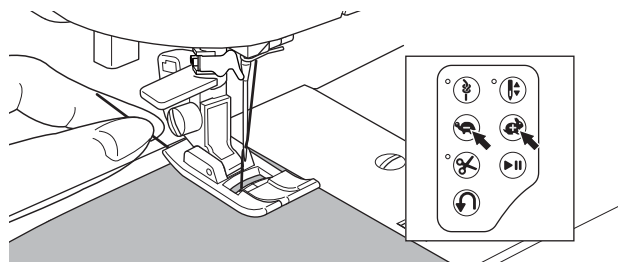


缝纫的起针与结尾

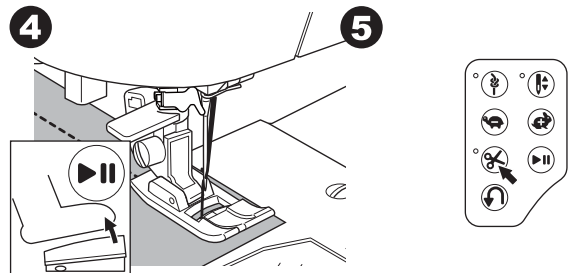
1. 检查压脚（通用压脚 A）。
请参见第 8 页的更换压脚。
2. 将布料置于压脚下方，再放下压脚。



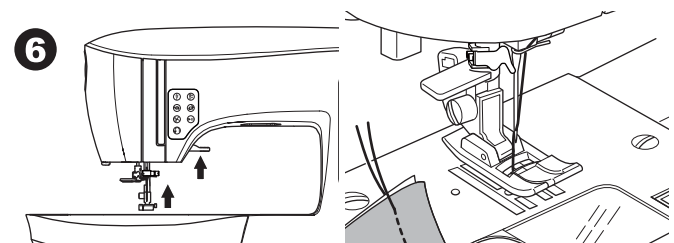
3. 拉着上线线头，按 [启动 / 停止] 按钮或者轻踩脚踏控制器。持续拉着线头，待缝纫数针后放开，缝纫中，轻轻引导布料。可以用速度控制钮和脚踏控制器来调节缝纫速度。按 [启动 / 停止] 按钮启动机器时，以设定的速度缝纫；用脚踏控制器控制时，设置的速度为最高缝纫速度。



4. 当缝纫到末端时，再按 [启动 / 停止] 按钮将缝纫机停止，或者放开脚踏控制器。
5. 按自动剪线按钮。



6. 提起压脚提升杆，取出布料。



上线感应器

如果上线断了或没有穿线，缝纫机会自动停止运作。
重新穿好线后再开始缝纫。

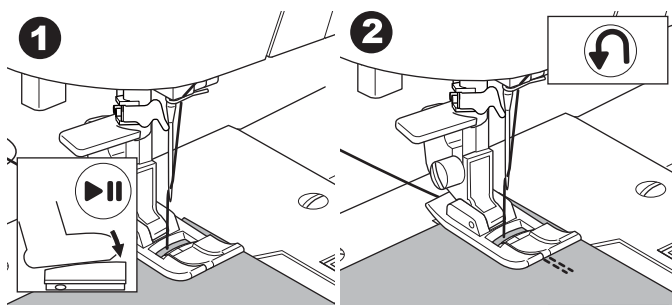
警告

1. 若没有面料在缝纫机上或没有必要作剪线时，不要按自动剪线按钮，否则会导致线纠结而造成损坏。
2. 若缝纫线粗于 # 30、尼龙线或特殊线，不要按自动剪线按钮，而使用切线器（参见 12 页）。
3. 用双针缝纫或用翅针缝纫时，不要使用自动剪线按钮。

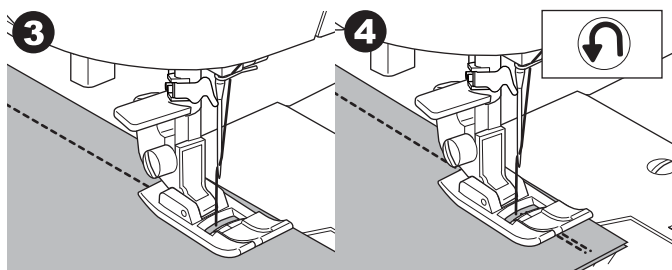
倒缝

倒缝是用来加固端部的缝纫。

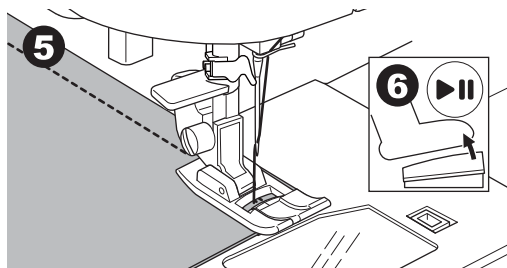
1. 启动机器开始缝纫 4-5 针。
2. 按着 [倒缝] 按钮，倒针缝纫到起针点。



3. 放开 [倒缝] 按钮，缝纫机会继续向前缝纫直到结束。
4. 当缝纫结束时，再按着 [倒缝] 按钮做 4-5 针倒缝。



5. 再放开 [倒缝] 按钮，继续向前缝纫到结束点。
6. 停止缝纫。



注意：

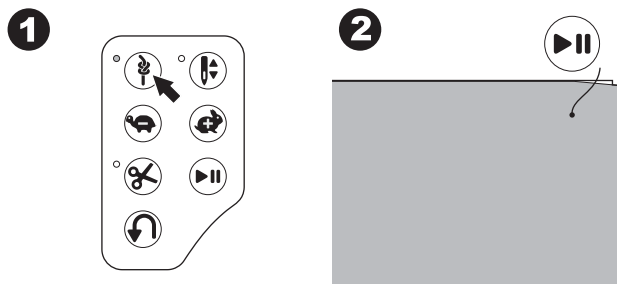
12 号和 13 号线迹自带倒缝功能，参见 24 页如何缝纫这些线迹。

点针缝

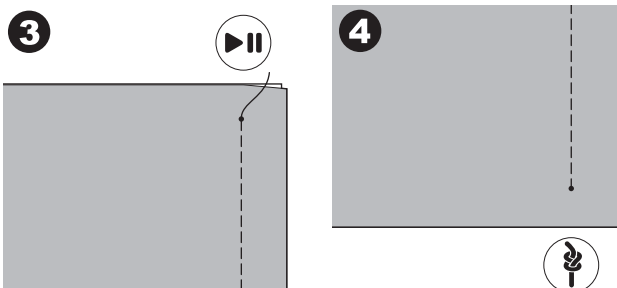
可以在缝纫的起针或结尾时做点针缝加固。

1. 按 [点针] 按钮，旁边的 LED 灯亮。
2. 开始缝纫。

机器在进行几针点针缝后自动停止。

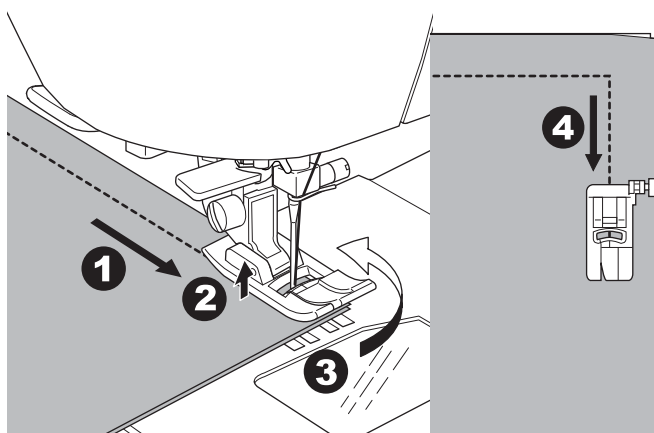


3. 当再次开始缝纫时，将缝纫所选的线迹。
4. 当缝纫到结尾时，按 [点针] 按钮，机器将进行几针点针缝后自动停止。



转角缝纫

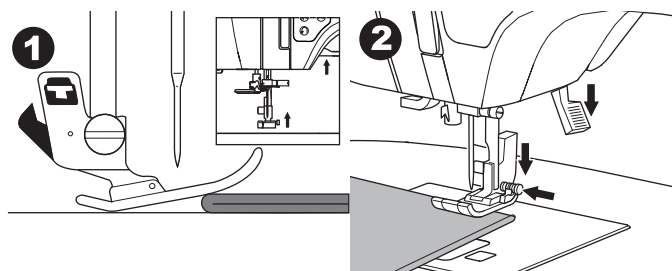
1. 当缝纫到达一个转角时，停止缝纫。
 2. 逆时针转动手轮，将机针刺在面料之中。
- 提示：
可以按 [上/下停针] 按钮把机针停在下位。当设置了下针位，LED 灯会亮。
3. 提起压脚。
 4. 将机针作为支点转动面料。
 5. 放下压脚，开始缝纫。



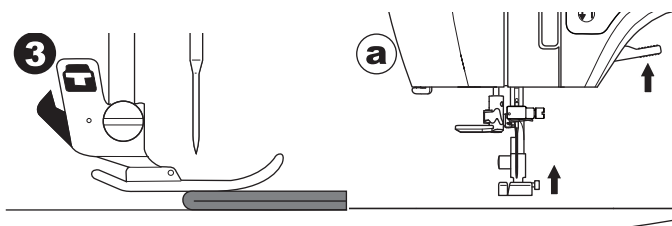
厚料缝纫

当做厚料缝纫时，压脚的前端会向上翘起而造成开始时送布不顺。此状况下，做如下之设定：

1. 当压脚的前端向上翘起，将机针放到下针位，然后提起压脚。
2. 按下在通用压脚右方的稳定销，同时放下压脚。压脚此时应该在厚料上是平稳的。

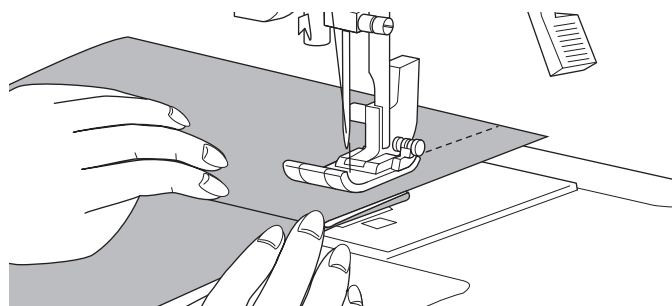


3. 开始缝纫。缝纫几针后稳定销会释放。
- a. 压脚提升杆可以把压脚提到额外高度，以便放入更厚面料。



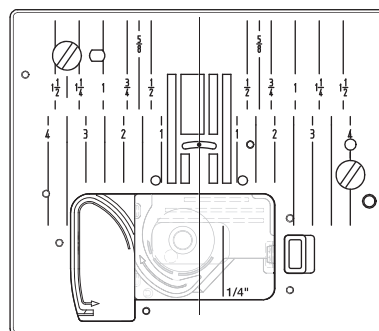
缝纫重叠的面料

当缝纫经过重叠的面料时，可用手引导面料前行。



保持缝份整齐

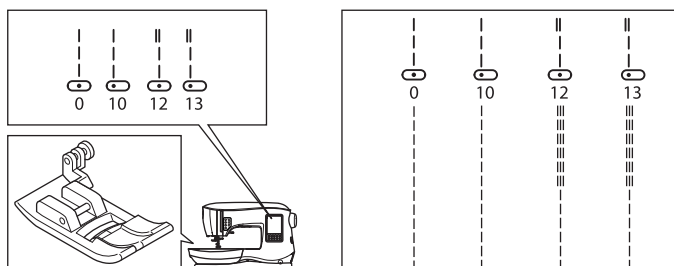
在针板旁边的指示线是显示与机针中心的距离，为使缝纫的缝份保持一致，请将面料的边缘沿着指示线引导。



直线缝纫

直缝线迹的选择依照被缝纫的面料类型而决定。
左针位线迹（No. 10、13）最适合做轻薄面料的缝纫。

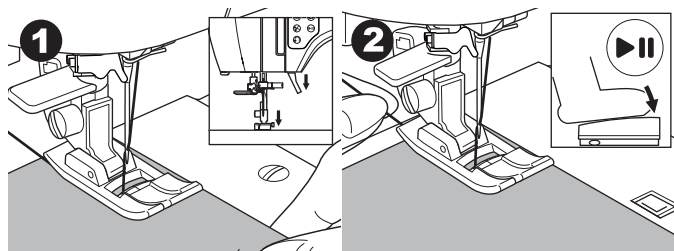
- No. 0 直缝线迹（中针位）
- No. 10 直缝线迹（左针位）
- No. 12 直缝线迹中针位含倒缝固针
- No. 13 直缝线迹左针位含倒缝固针



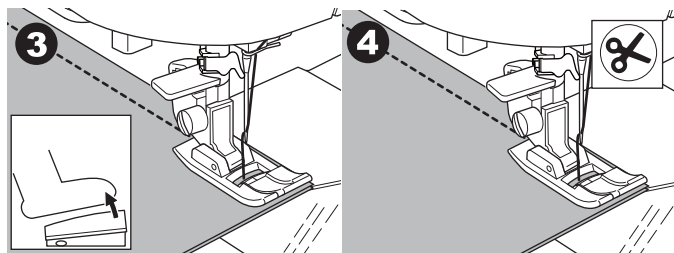
直线缝纫

1. 将面料置于压脚之下并放下压脚。
2. 轻拉上线并开始缝纫。

缝纫时，用手轻轻地引导面料。

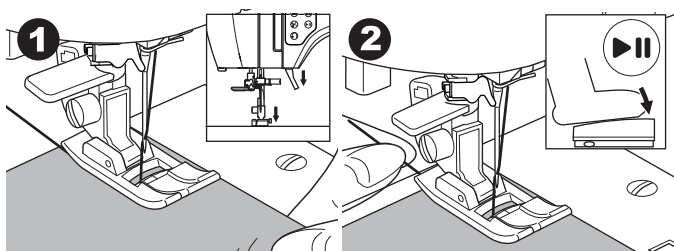


3. 缝纫到达面料的尾端时，停止缝纫。
4. 按〔自动剪线〕按钮。

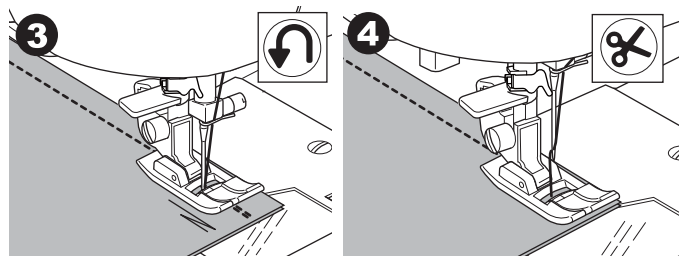


直线含倒缝固针 (No. 12、13 线迹)

1. 将面料置于压脚之下并放下压脚。
2. 轻拉上线并开始缝纫，机器会向前缝纫 4-5 针，再倒缝 4-5 针，最后向前继续缝纫。



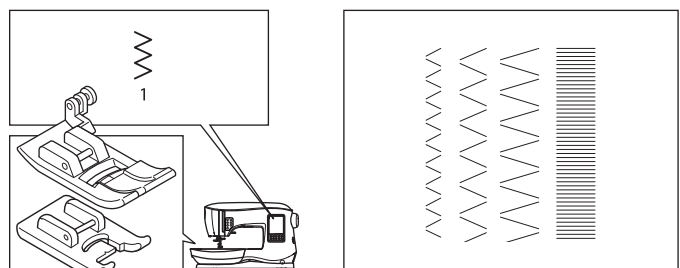
3. 缝纫到达面料的尾端时，按〔倒缝〕按钮，机器先倒缝几针，再向前缝几针后停止。
4. 按〔自动剪线〕按钮。



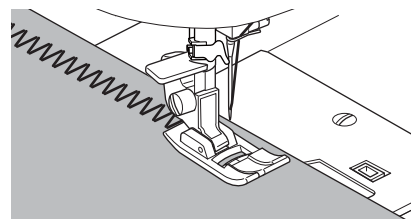
曲折缝纫

本机可以对曲折缝线迹进行针幅和针距的调整设定。

- No. 1 曲折缝
- 通用压脚或密针压脚（A、B）

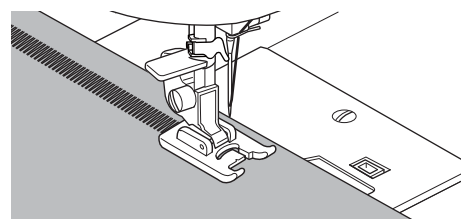


曲折缝线迹通常用于贴布缝及做装饰的缝纫。



缎纹线迹

当选用缎纹线迹时，请缩短针距并装上密针压脚（B）。
请参见下页做布边缝。



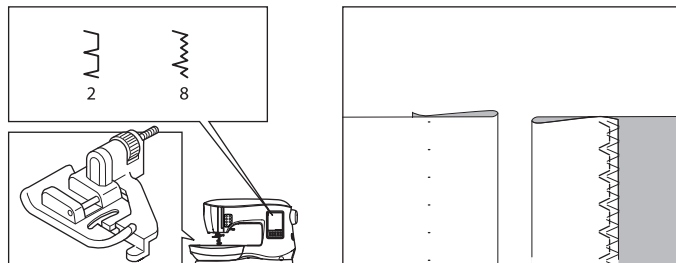
暗缝线迹

缝纫此类线迹时，其针脚不会明显出现在面料的表面上。

No. 2 普通面料用暗缝线迹。

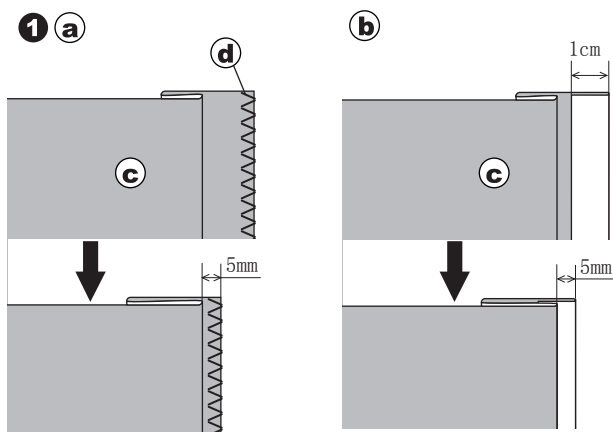
No. 8 伸缩面料用暗缝线迹。

暗缝压脚 (D)

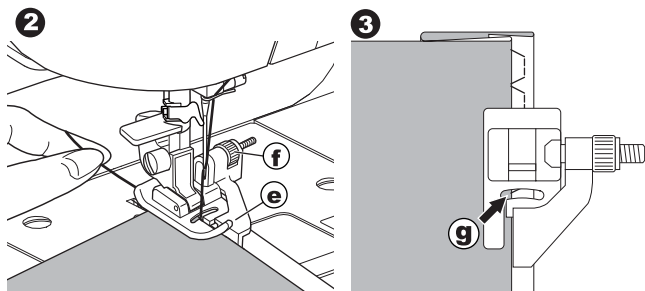


1. 如图所示般折叠面料。

- a. 中等及厚面料
- b. 薄面料
- c. 面料反面
- d. 布边缝



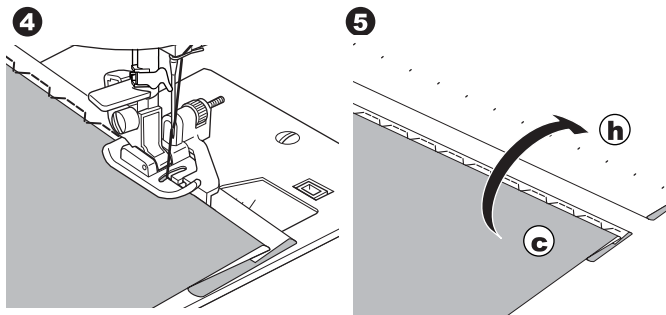
- 2. 在压脚上的挡片(e)可以用来引导均匀地送布边缘。挡片(e)可以由调整螺钉(f)调整其距离。
- 3. 放置面料如图示，让直缝或小曲折缝在下层面料上，而大的曲折缝的左针迹刚好刺到上层折边缘(g)，调整螺钉(f)让折边刚好接触到挡片。



- 4. 放下压脚，开始暗针缝纫，用手引导面料沿着挡片向前送料。
- 5. 完成后，将面料翻到正面。
 - c. 面料反面
 - h. 面料正面

提示：

先在相似面料上进行试缝以确定最佳的压脚挡片的引导位置。



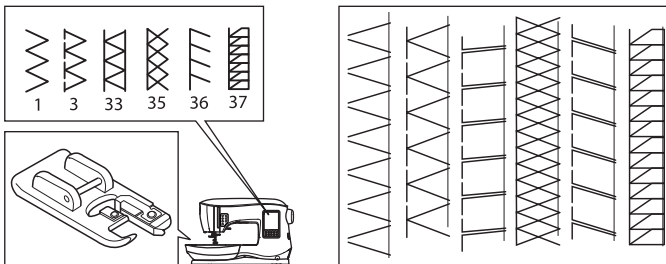
布边缝（锁边缝）

使用布边缝压脚

No. 1 线迹（针幅 5.0）

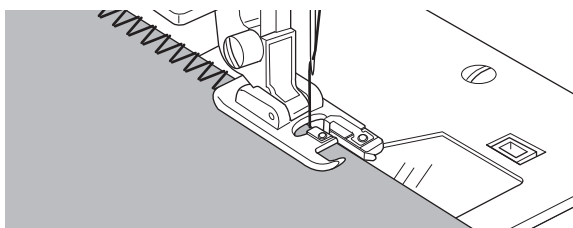
No. 3、33、35、36、37 线迹（针幅 5.0-7.0）

布边缝压脚 (C)

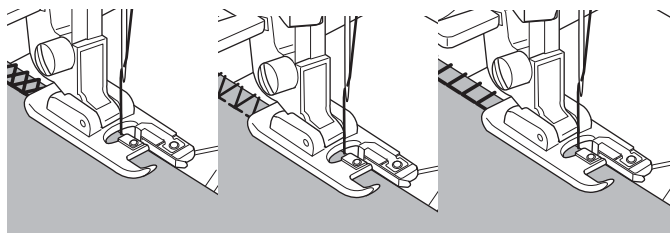


将面料边缘靠着布边缝压脚的挡片，让机针落在面料的边缘上。

No. 1（针幅 5.0）此线迹可用于防止面料毛边的脱线。



No. 3、33、35、36、37 这些线迹可用于易脱线面料及伸缩性面料的缝纫。



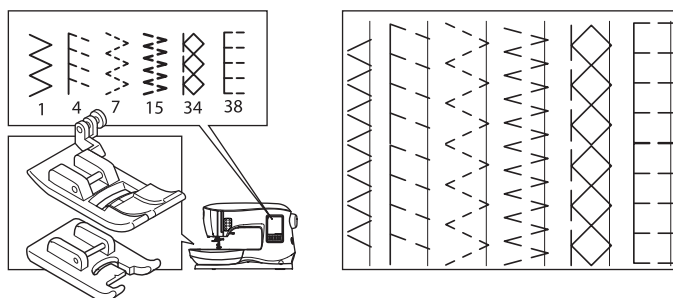
警告

为防止发生意外，布边缝压脚仅适用于线迹号 1、3、33、35、36、37 的线迹，不得改变线迹设置，以免当缝纫其它线迹时，机针可能刺到压脚而折断。

使用通用压脚 / 密针压脚

No. 1、4、7、38 线迹，使用通用压脚 (A)

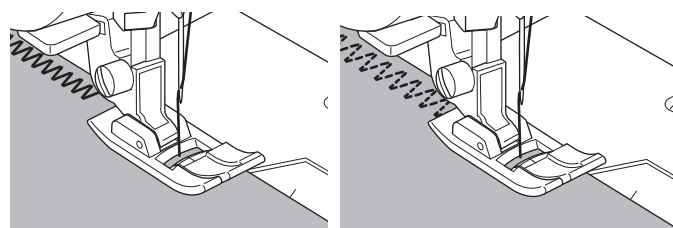
No. 15、34 线迹，使用密针压脚 (B)



使用通用压脚 / 密针压脚时，让机针的右摆针落在面料的最边缘。
提示：右图显示的是布边缝的效果图。

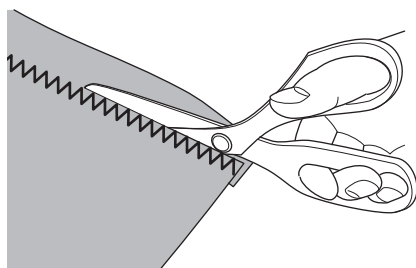
No. 1 线迹，用于较窄针幅（针幅 2.0-4.5）。

No. 4、7、15、34、38 线迹，用于易脱线及伸缩面料。



注意：

g. 如果需要，可以将线迹缝在面料的中间，再将多余的面料剪除。

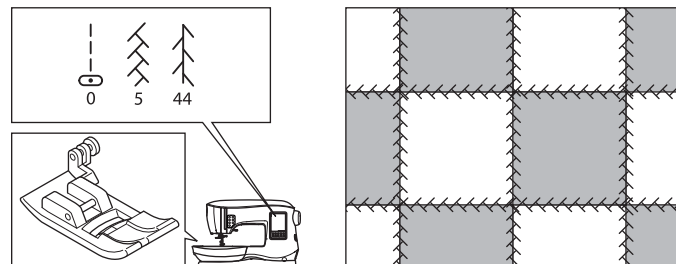


拼布缝

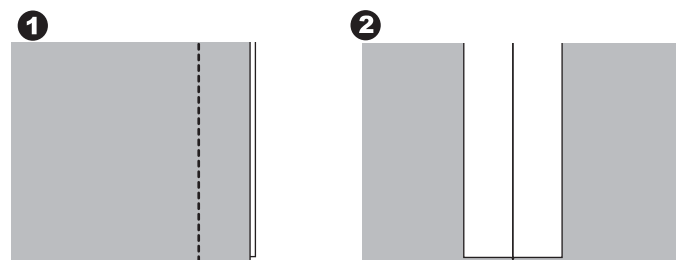
在布料接缝处，缝制这些线迹，可以得到更好的点缀表面的装饰效果。尝试用不同的面料，以得到更好的装饰效果。

No. 0 线迹

使用通用压脚 (A)

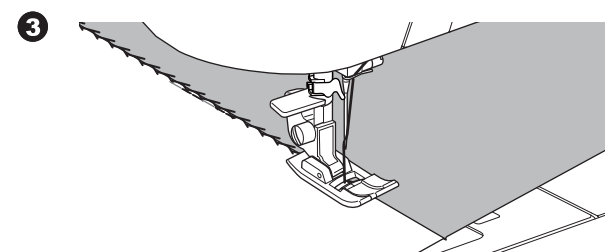


1. 将两块布料的正面合在一起，再缝纫一条长直线。
2. 将缝纫线展开，铺平两边布料。



No. 5、44 线迹

3. 确认线迹的针脚是落在布料的两边。



伸缩线迹缝纫

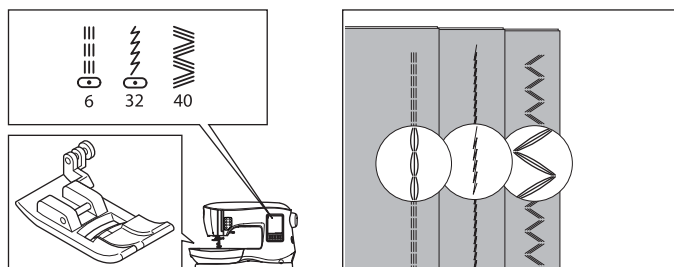
这些线迹在伸缩型面料上有弹性且不会断线。适用于易脱线之面料及针织面料，它也适用于耐用面料如牛仔布之结合。

No. 6 伸缩直缝线迹

No. 32 伸缩面料包梗线迹

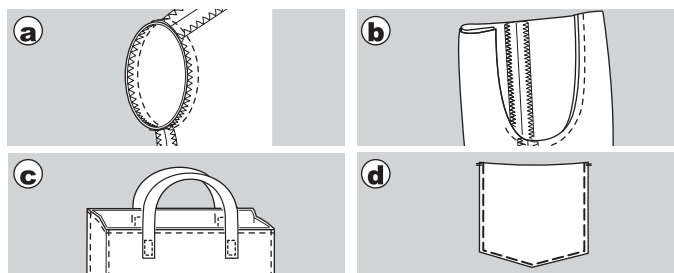
No. 40 加强曲折缝线迹

使用通用压脚 (A)



建议使用针织面料或化纤面料专用机针，以防止跳针及断线。参见第 9 页的“面料、线和机针之对照参考表”。

- a. 夹克衫
- b. 裤子
- c. 包袋
- d. 口袋

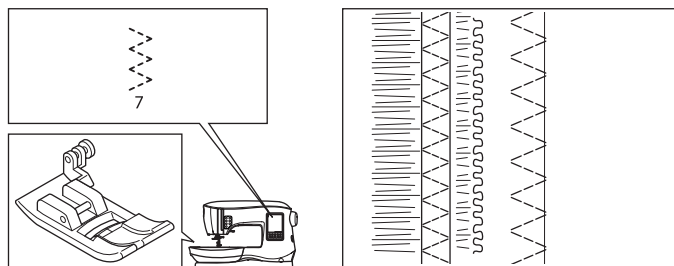


三针曲折缝

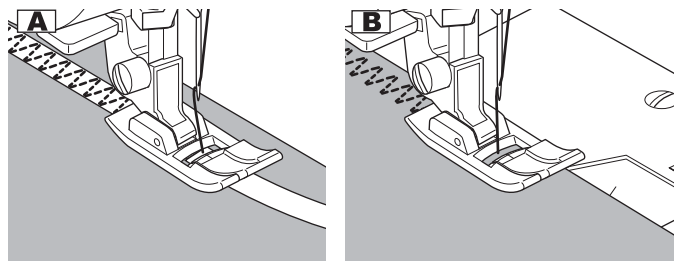
此线迹用于缝制扁平松紧带及针织面料上做布边缝。

No. 7 三针曲折缝

通用压脚 (A)



- A. 缝制扁平松紧带
当缝纫时，在机针前后用手拉着松紧带。
- B. 布边缝
适用于易散面料和针织面料。
机针的右摆针必须落在面料的最边缘。
请参见 25 页布边缝。

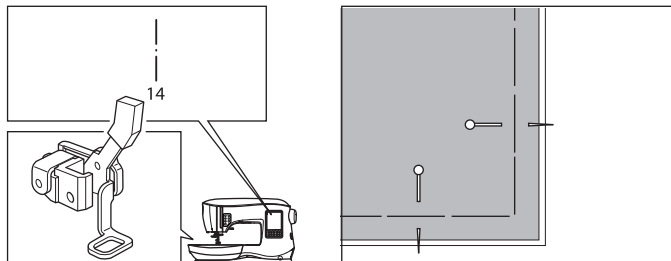


疏缝

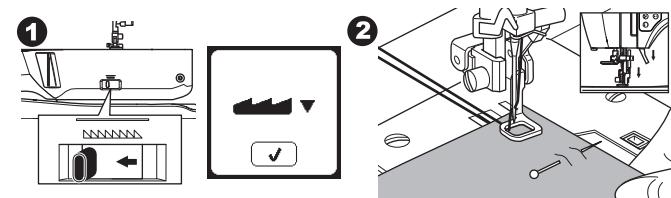
疏缝是暂时的长针脚缝纫，用于衣服的假缝、面料的打褶和标记等。

No. 14 疏缝线迹

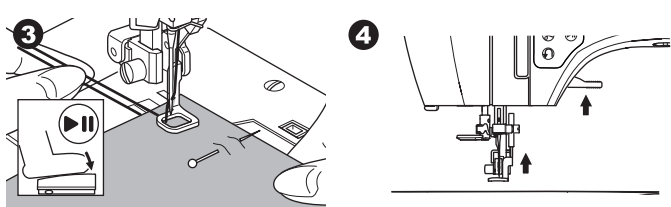
绣花压脚 (L)



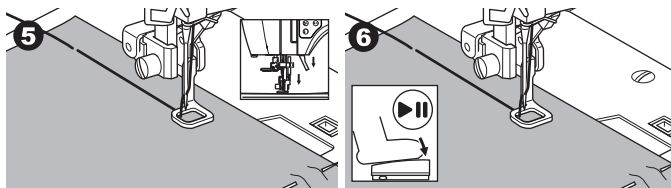
1. 装上绣花压脚 (请参见 42 页)。
将底线引出针板上。(参见 20 页)
把落齿装置的落齿杆移到左侧，落下送布齿。(当选择 No. 14 线迹时，会弹出信息窗，按 [✓]。)
2. 将面料置于压脚之下并放下压脚。



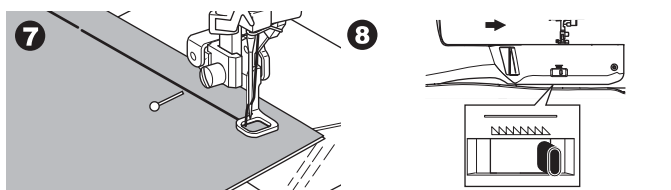
3. 轻拉上 / 下线并开始缝纫，机器只缝纫两针。
4. 提起压脚。



5. 按着上线，将面料向后拉一定距离再放下压脚。
6. 开始缝纫，机器再缝纫两针。



7. 重复上面的步骤直到将面料疏缝完。
注意：为了防止面料层移动，在疏缝线的横向用珠针固定。
拉底线可拆除缝线。
8. 缝制后，把落齿装置的落齿杆再移到右侧，抬起送布齿。

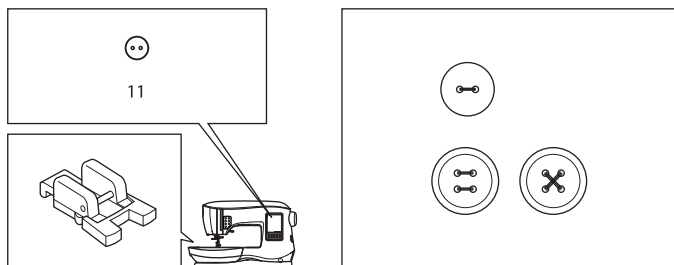


警告

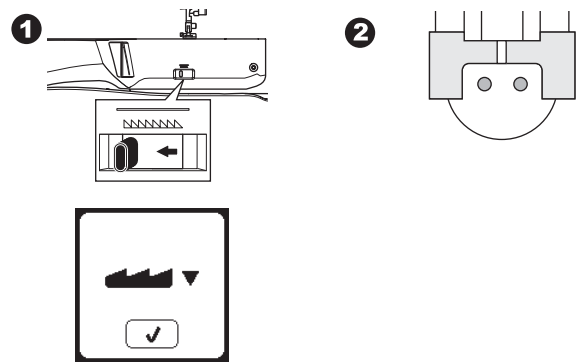
为防止意外发生，在缝纫时确保机针不会碰到珠针。

钉纽扣

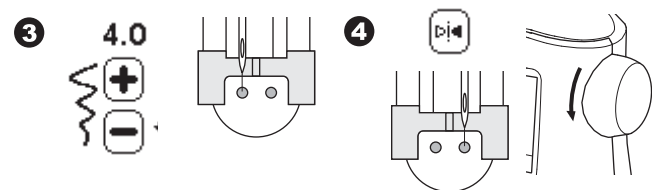
No. 11 线迹
钉扣压脚 (M)



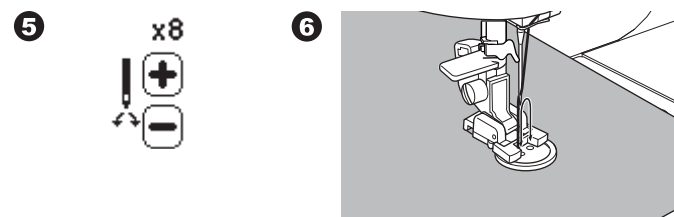
1. 将落齿装置的落齿杆向左滑把送布齿放下来。(选择 No. 11 线迹时, 会弹出信息窗, 按 [✓]。)
2. 装上钉扣压脚, 将纽扣的两孔与压脚之开槽对准, 再放下压脚把纽扣压住。



3. 调整针幅让机针的左摆针插入纽扣的左边小孔。
4. 转手轮让机针的右摆针插入纽扣的右边小孔, 可能要多次调整针幅。



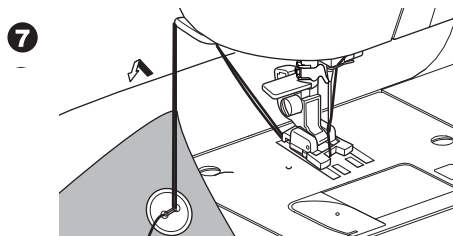
5. 设置钉扣的针数, 按 [+] 或 [-] 按钮。通常是 8 针。
6. 以慢速开始缝纫, 机器缝纫完设定的针数并点针固缝, 然后停止。



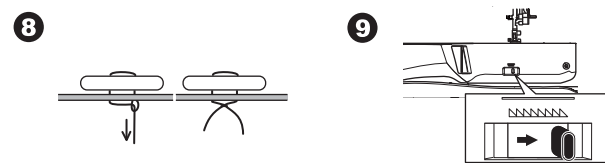
警告

为防止发生意外：确认在缝纫中，机针不会插到纽扣，否则机针会折断。

7. 提升压脚, 留约 10 厘米的线头后将线切断。



8. 将上线拉下来与底线在面料的反面打结。
9. 完成纽扣缝纫后, 将落齿装置向右滑把送布齿升上来。

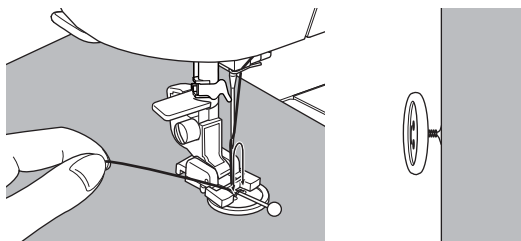


注意：

缝 4 孔纽扣时, 先按照上述方法缝前两孔, 再将压脚略升上来, 移动纽扣与面料以便缝纫另两孔。可以做平行或交叉缝。

线径

在大衣或夹克上的纽扣须有线径让纽扣浮在面料上, 在纽扣中央下方插入珠针或缝纫针, 跨过珠针或缝纫针做钉扣缝。完成后, 把线拉到纽扣下方绕着针如图示再将线头打结。

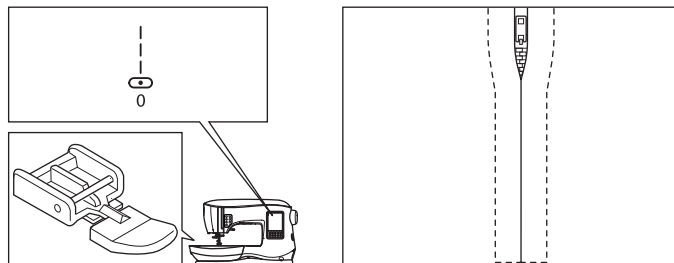


装拉链

中间装法

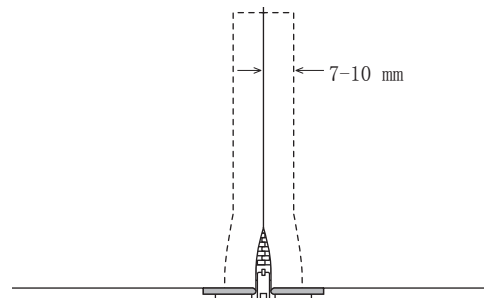
No. 0 直缝线迹（中针位）

拉链压脚（E）



5. 在拉链开口末端的正面再缝线压过。拆除疏缝线。

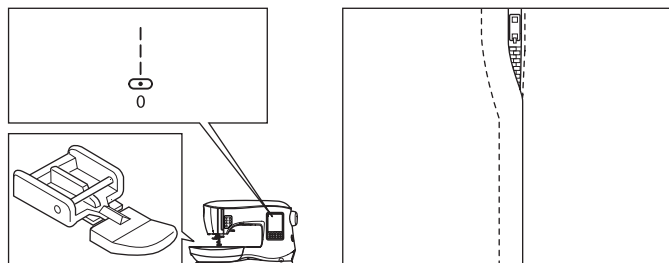
5



重叠装法

No. 0 直缝线迹（中针位）

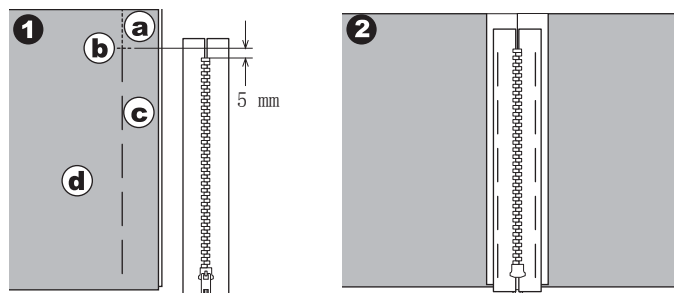
拉链压脚（E）



警告

为防止意外，不要改变针位。改变针位可能导致机针碰到压脚而折断或损坏机器。

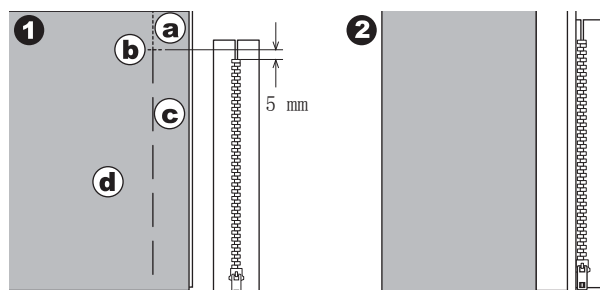
1. 拼缝末端和拉链开口疏缝线，要预留足量的宽缝份。
a：直缝线迹
b：开口末端
c：疏缝线
d：面料的反面
2. 打开拼接布片。
面料反面向上，压开缝份。将拉链正面向下，在预留缝份上将拉链齿对着中间的缝线。
疏缝拉链两边定位。



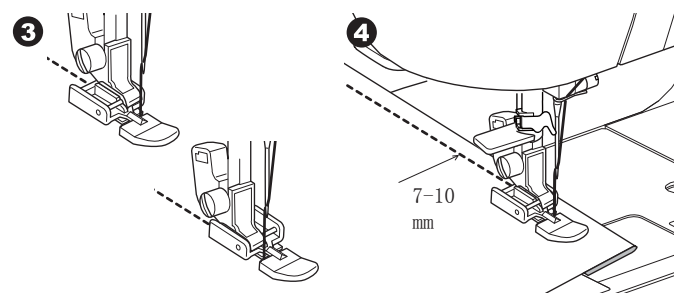
警告

为防止意外，不要改变针位。改变针位可能导致机针碰到压脚而折断或损坏机器。

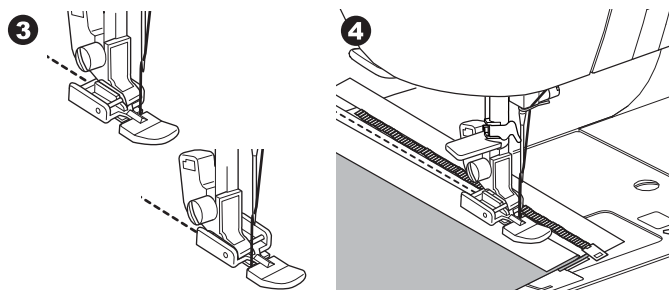
1. 拼缝末端和拉链开口疏缝线，要预留足量的宽缝份。
a：直缝线迹
b：开口末端
c：疏缝线
d：面料的反面
2. 将面料左边的预留缝份打开；右边的预留缝份向后折距边 3 毫米。



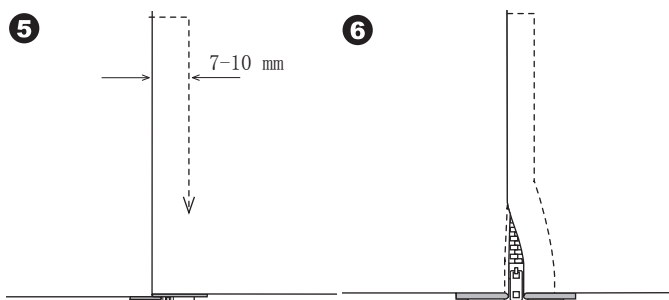
3. 装上拉链压脚。
将左边的压脚销卡在压脚柄上以便缝纫拉链右侧。将右边的压脚销卡在压脚柄上以便缝纫拉链左侧。
4. 由下而上缝纫拉链左侧。



3. 装上拉链压脚。
将左边的压脚销卡在压脚柄上以便缝纫拉链右侧。将右边的压脚销卡在压脚柄上以便缝纫拉链左侧。
4. 由下而上缝纫拉链左侧。



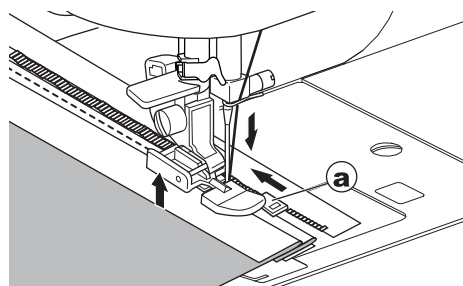
5. 翻开右边的面料覆盖在拉链上。在拉链的末端和右侧缝直线。
6. 缝至拉链开口前约 5 厘米处时停止，拆除疏缝线，打开拉链，完成余下部分的缝纫。



如何在拉链头附近缝纫：

1. 缝到拉链头前时停车。
2. 将机针落下刺入面料。
3. 提升压脚，向后打开拉链，让拉链头离开压脚一段距离。
4. 放下压脚，继续缝纫。
5. 拆除疏缝线。

a. 拉链头



绗缝

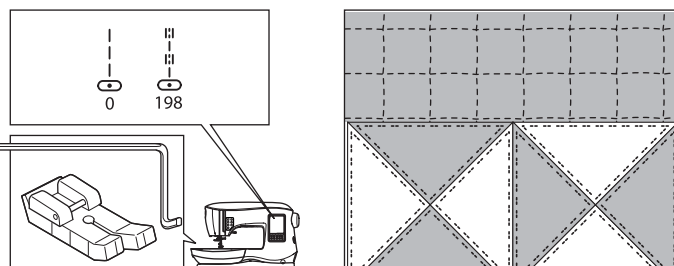
绗缝经常含有 3 层面料，表布、铺棉和底布。表布通常是有多种布料以几何图形拼接起来。

No. 0 直缝线迹（中针位）

No. 198 仿手缝线迹

直缝线迹 / 拼布压脚

绗缝导杆

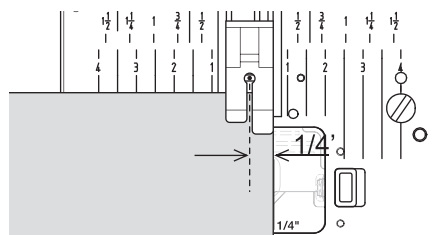


警告

为防止意外，不要改变针位。改变针位可能导致机针碰到压脚而折断或损坏机器。

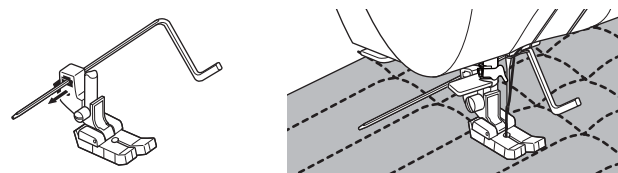
缝合布片

直缝线迹 / 拼布压脚的侧边与中间距离是 1/4 英寸 (6.35 毫米)，保持压脚右侧边与布边一致做直线缝纫可得到均匀的 6.35 毫米的缝份。



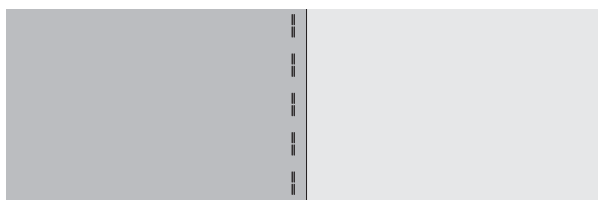
绗缝

将 3 层面料（表布、铺棉、底布）缝合在一起。使用绗缝导杆以确保行距。将绗缝导杆插入压脚柄后端的定位孔中，并调整到所需要的间距。



仿手缝线迹（No. 198）

使用透明尼龙线或上层布料颜色相配的线为上线。使用与上层布料颜色相对比的线为底线。适当增大上线张力。缝纫时，底线会被拉上来而造成如传统用手缝的线迹。先试缝调整到合适的线迹再做正式缝纫。



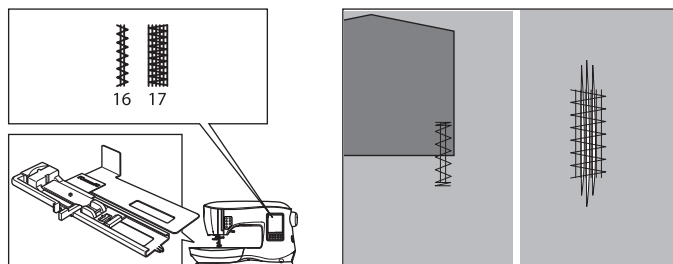
自动套结和织补

可以使用锁钮孔压脚做自动套结和织补。

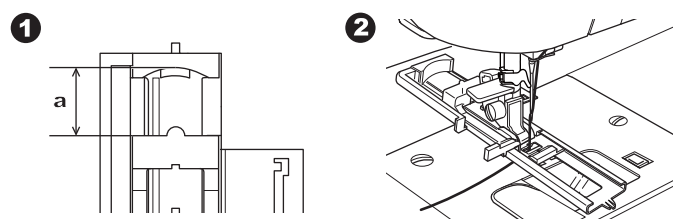
No. 16 套结，用于将受到拉力之处如口袋的角落。

No. 17 织补，用于修补和其他。

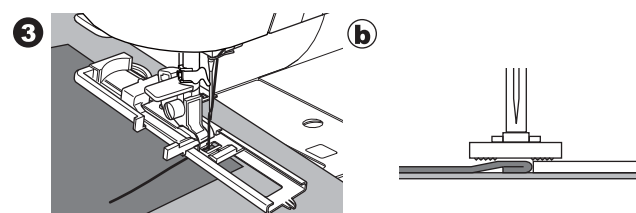
锁钮孔压脚



1. 按照要做套结的长度调整锁钮孔压脚上的滑动器（纽扣座）。
a = 套结的长度
2. 将上线穿过锁钮孔压脚，并拉至左边。



3. 将布料置于压脚下方，让起点在套结区域内。
放下锁钮孔压脚。
- b. 当在厚布旁边如口袋做套结缝纫时，放一块与工作物同高的布料或纸板，帮助压脚保持平衡。

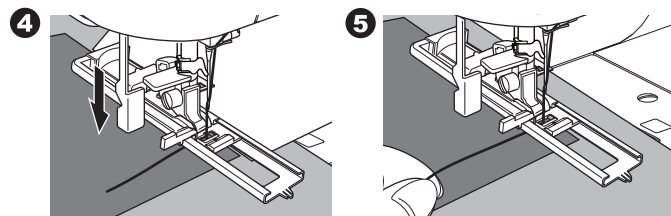


4. 把锁钮孔控制杆向下拉到底。

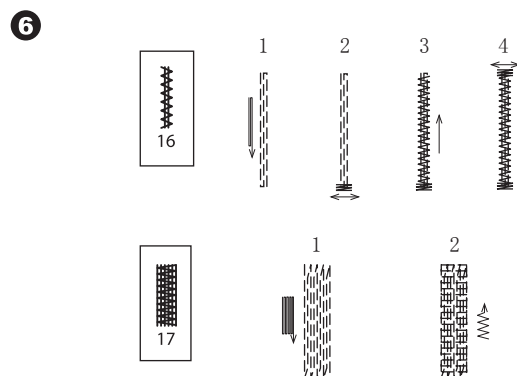
注意：

如果控制杆未完全拉下或锁钮孔压脚未装妥，机器将无法启动。

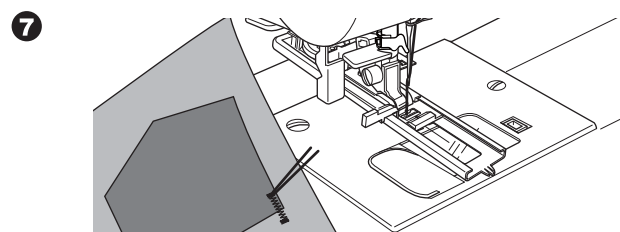
5. 轻拉上线，启动机器。



6. 机器会如图所示缝纫出套结或织补线迹后自动停车。



7. 提升压脚，取出面料。



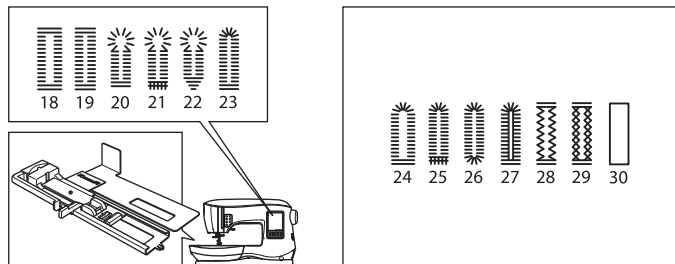
锁纽孔

本机可以缝纫 13 种锁纽孔线迹。

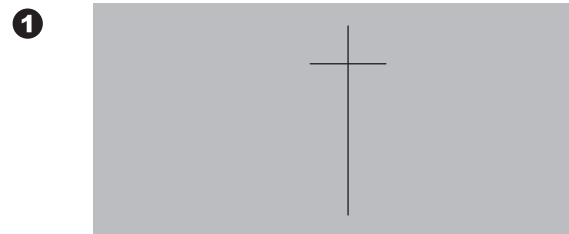
18. 平端宽纽孔
 19. 平端窄纽孔
 20. 圆端纽孔
 21. 圆头交叉端纽孔
 22. 圆头尖叉端纽孔
 23. 小圆头窄纽孔
 24. 小圆头宽纽孔
 25. 小圆头交叉端纽孔
 26. 双小圆头纽孔
 27. 装饰型纽孔
 28. 伸缩面料纽孔
 29. 加强伸缩面料纽孔
 30. 包边纽孔
- 锁纽孔压脚

注意：

纽孔两边的针迹密度可以由针距钮进行调整。

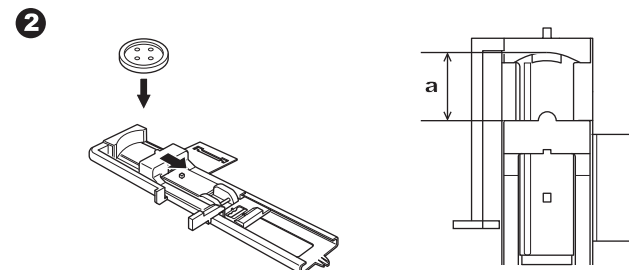


1. 在布料上做纽孔位置和长度的标记。



2. 将纽扣放在锁纽孔压脚的纽扣座上，如果纽扣不能放在纽扣座上，则用于调整基座上的滑动器距离。

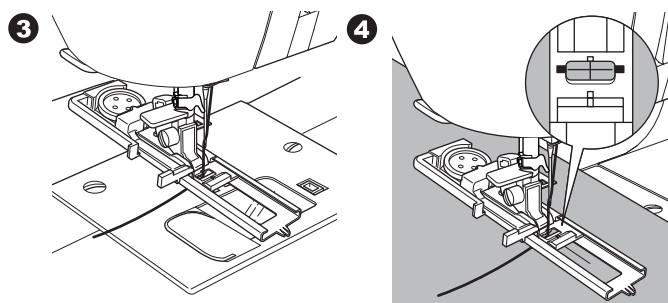
$$a = \text{纽孔的长度} + \text{厚度}$$



3. 将上线穿过锁纽孔压脚，将上线拉至左边。
4. 将布料置于压脚下方，标记的中心线与锁纽孔压脚的中心对准，放下压脚。

注意：

当缝纫伸缩性布料时，建议加衬垫在布料的下面。

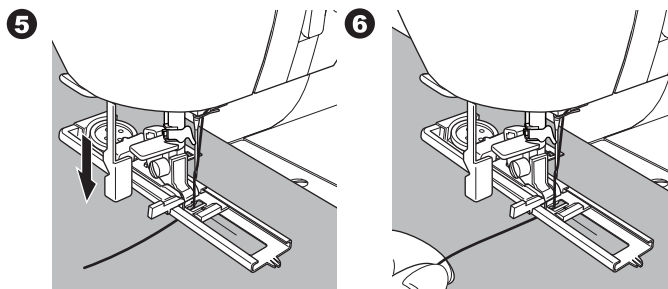


5. 把锁纽孔控制杆向下拉到底。

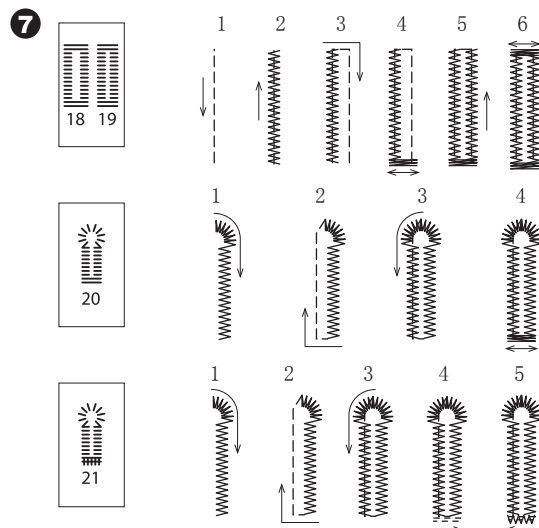
注意：

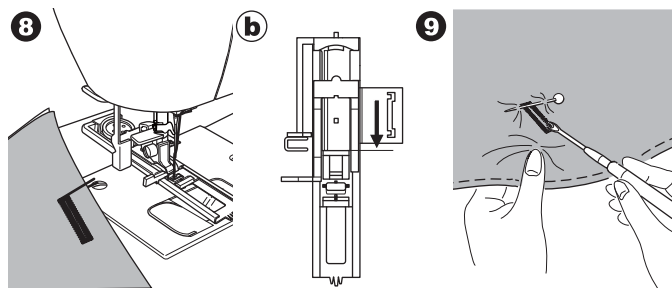
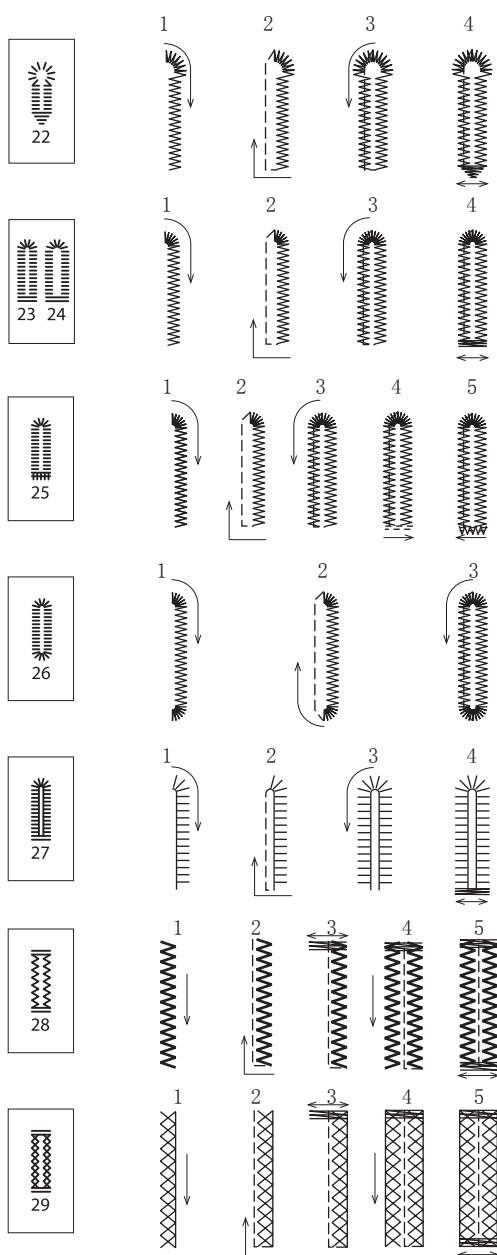
如果锁纽孔控制杆未完全的拉下或锁纽孔压脚未装妥，机器将无法启动。

6. 轻拉上线，启动机器。

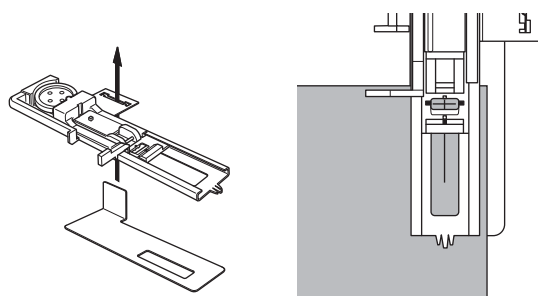


7. 机器会按照下图的顺序将纽孔线迹缝制完成后停车。





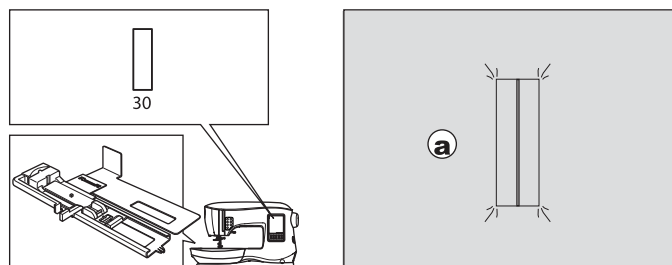
注意：
在不易缝纫的布料或布料边缘锁纽孔时，请加上锁纽孔底板以缝纫出最佳纽孔，将布料夹在压脚与底板中间。



包边纽孔

包边纽孔可以缝纫出裁缝师所缝的纽孔感觉，适用于妇女的服装、套装及外套上。

No. 30 包边纽孔
锁纽孔压脚

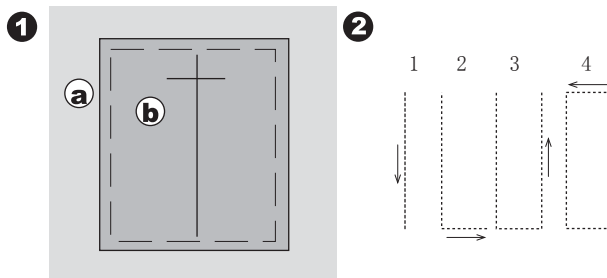


8. 提升压脚，取出布料。
若要再缝纫相同的钮孔，提升压脚让它回到原来的位置，再重新开始。
9. 用拆线刀将钮孔中间割开，不要割到缝线，可以在另一端穿一根珠针做停止器用。

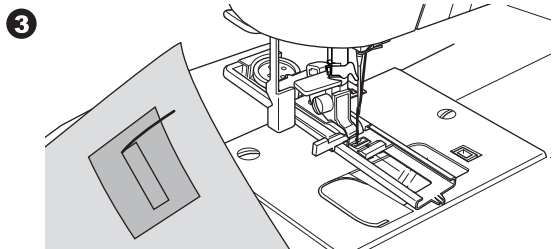
1. 用相同的布料裁一块 2.5 厘米宽、比纽孔长 1 厘米的布片，布片的正面与布料的正面对。其中心线与纽孔中心线对准，再疏缝在一起。
a. 布料的正面
b. 布片的反面
2. 放下锁纽孔控制杆，并依序缝一纽孔线（参见前页），机器会如图所示的顺序自动缝出一纽孔线后再停车。

警告

为防止意外，使用拆线刀时，请勿把手指放在拆线刀工作的路径上。

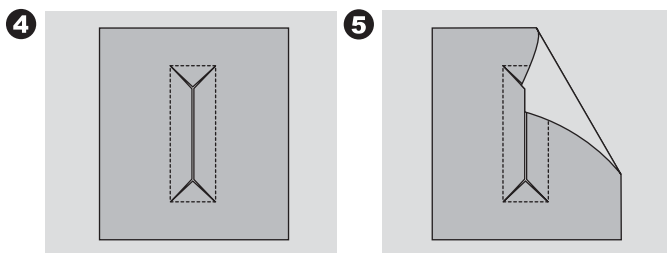


3. 提升压脚再将布料取出。



4. 小心地在距两端各 3 毫米处，将中心线切开，并向各角剪斜口如图示，拆去疏缝线。

5. 将布片由中间的开口拉向下方。

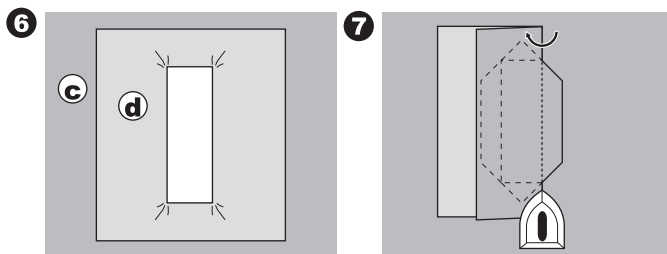


6. 翻过布料到反面并拉紧布片，则纽孔呈长方形，熨平布片。

c. 布料的反面

d. 布片的正面

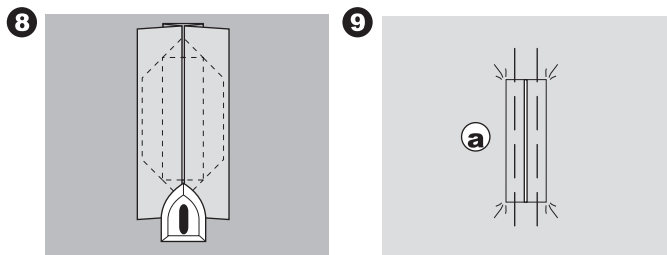
7. 分别翻开两侧布片并熨平缝边。



8. 折布片两侧成褶边并与布料纽孔中心相对齐，盖住纽孔的开口。压熨。

9. 翻到布料的正面，并在每褶中间疏缝。

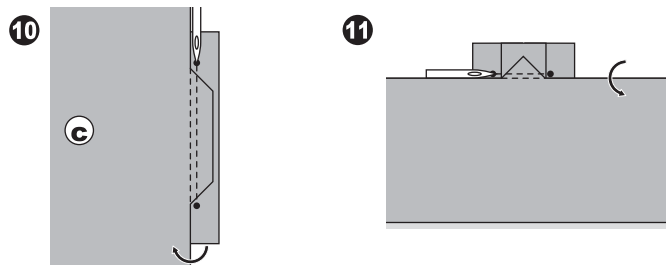
a. 布料的正面。



10. 折布料再沿着距原缝线边约 1 毫米处作直线缝纫，拆去疏缝线。

c. 布料的反面

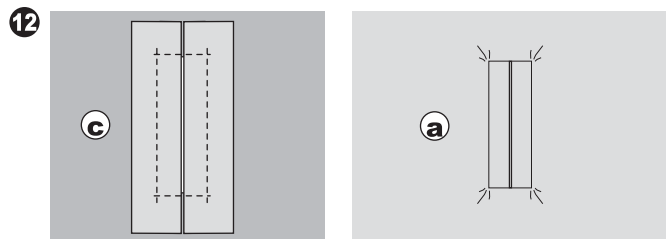
11. 折纽孔两端的布料，在距原缝线边约 1 毫米处作直线缝纫。



12. 熨平布片并距缝线约 5 毫米内处剪除多余布料。

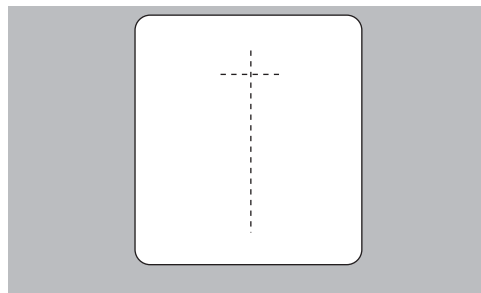
a. 布料的正面

c. 布料的反面



注意：

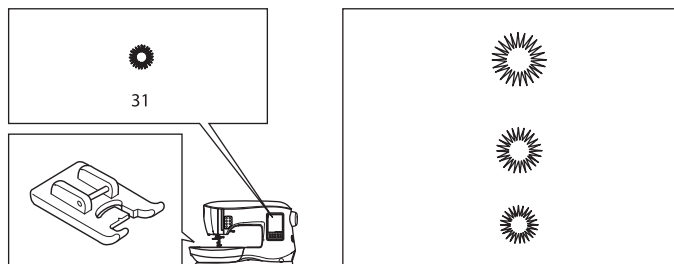
在较薄的布料上做此纽孔时，需要先加强纽孔区域的布料。在缝纫前，每个纽孔需要裁一片 3 厘米宽比纽孔长 2 厘米的带胶衬，将衬熨烫于布料的每一纽孔位置的反面。



圆孔线迹

这个线迹是用来缝纫皮带孔及其它类似用途的圆孔。

No. 31 圆孔线迹
密针压脚 (B)



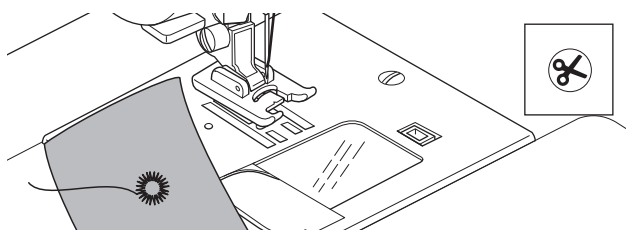
1. 将布料放在压脚之下，再放下压脚，启动机器。
机器会自动缝好一个圆孔线迹后停车。

①



2. 按自动剪线按钮，提升压脚。

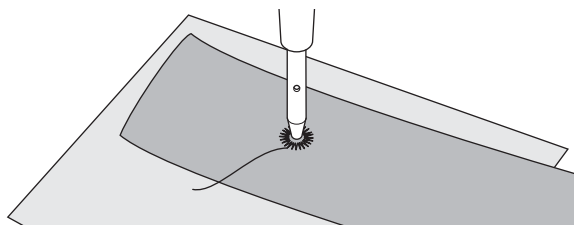
②



3. 用圆孔冲子在圆孔中心打一个洞。

注意：
圆孔冲子并未含在本机配件中。

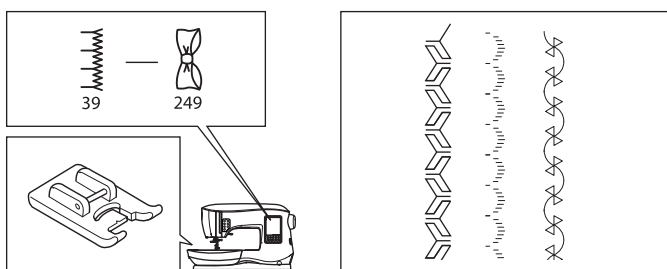
③



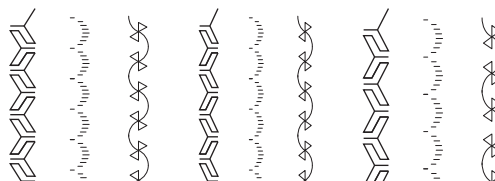
连续性的装饰线迹

使用密针压脚缝纫连续性的装饰线迹，此压脚的反面有凹槽，让密实的曲折缝线迹与面料能平顺地由压脚下方送出。

No. 39-249 线迹
密针压脚 (B)

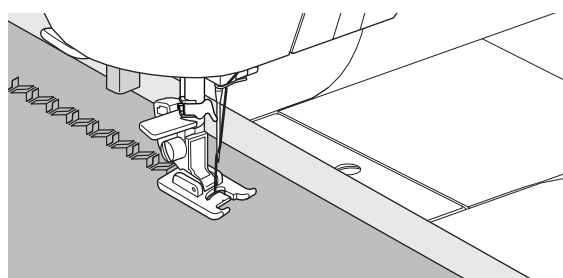


要缝制出满意的连续性线迹，可以调整线迹的针距与针幅。先在废布上作试缝，满意后依此设定再在正式面料上缝纫。



缝纫轻薄面料

在缝纫轻薄的面料时，建议使用衬纸放在面料下面，这样可以防止线迹使面料起皱。

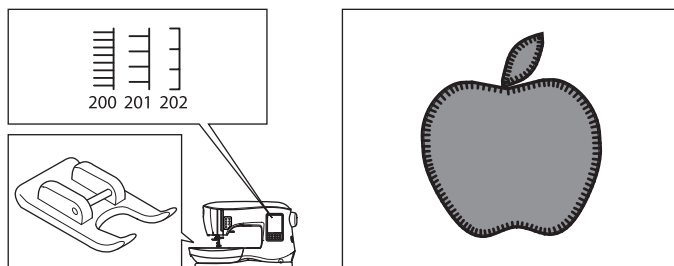


贴布缝

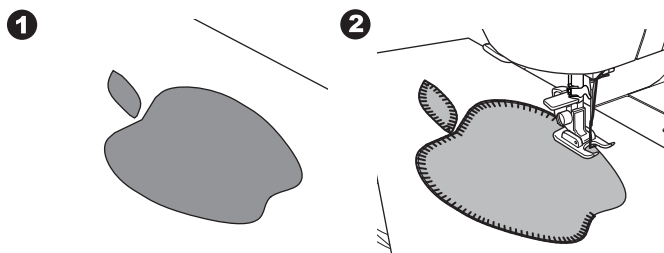
No. 200、201、202 线迹
开趾压脚

警告

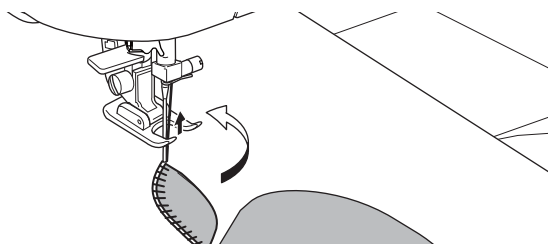
为防止意外，不要将线迹的针幅设置超过 5 毫米，以免机针碰到压脚而折断。



1. 采用布用胶、双面胶或疏缝等方式，将贴布固定在布料上。
2. 在贴布上缝纫，越靠近贴布越好，让直缝部分几乎全部沉入以造成手缝之效果。



当做锐角处缝纫时，将机针置于最低位置（按 [上 / 下停针] 按钮），再提升压脚，以机针为支点转动布料。



注意：

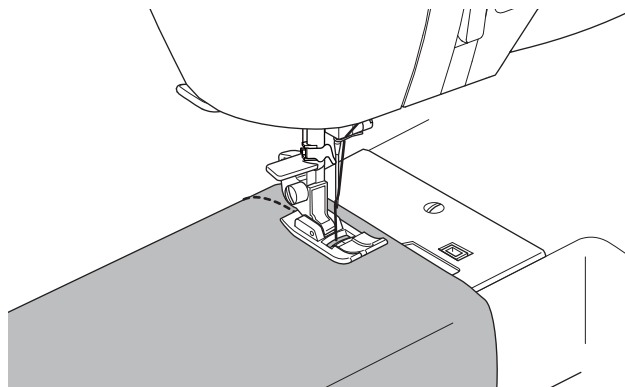
贴布缝也可以选用缎纹线迹，用密针压脚（参见 24 页）。这有助于面料边缘的稳定，以防毛边。

巧臂缝纫

只需将辅助缝台移出，本机即变成可以做巧臂缝纫，让平常很难缝纫之处，如裤脚管与袖口，变得很容易。

提示：

参见第 7 页，如何卸下辅助缝台。



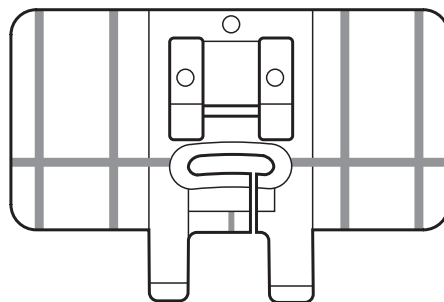
平行缝压脚

此压脚用于缝纫平行的线迹。

1. 换上平行缝压脚。
2. 缝纫第一行线迹。
3. 利用压脚平板上的红色指导线引导与第一行线迹保持间距进行缝纫。当缝纫下一行，再以此作为参照。
4. 两行线迹平行，用压脚平板上的红色指导线引导平行距离。当缝纫下一行，再以此作为参照。
5. 以此重复完成多行平行线迹的缝纫。

提示：

压脚左右两边的第一条直线距机针中心位置 1/2 英寸（12.7 毫米），第二条直线距第一条直线约 1/4 英寸（6.35 毫米）。压脚的前趾上也有标志可以用作参考线。



双针缝

双针可以缝纫出有趣的装饰效果。给双针穿上不同的色线，可以使线迹更加丰富多彩。

在正式做双针缝之前，需要在同料废布上做试缝，以确定最佳的缝纫线迹设置。

除了 No. 11, 16-31 线迹外，皆可以使用双针缝。

通用压脚或密针压脚（A、B）

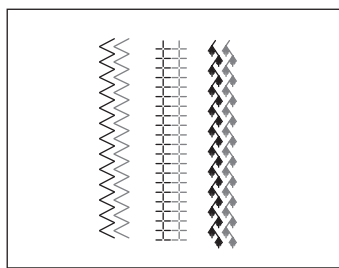
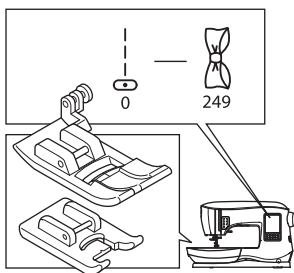
注意：

双针并未含在本机配件中。

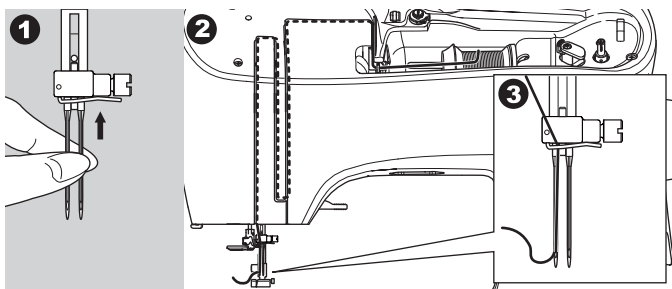
警告

为防止意外：

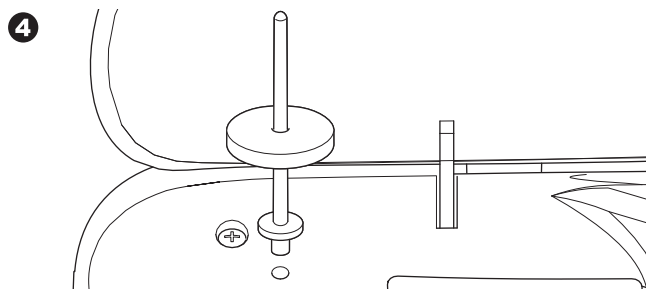
- 建议使用胜家双针，其它针可能会断针。
- 不能使用自动穿线器，必须逐一用手动穿针线。



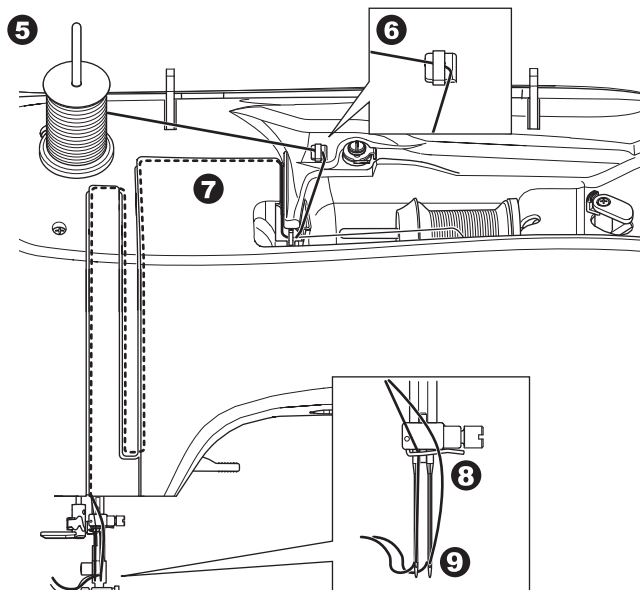
- 取下单针，装上双针。
- 按照正常的穿线路径，穿第一根线。
- 用手将第一根线由前向后穿过左边针孔。



- 将辅助线柱及毡垫插入孔内。



- 放上第二线团。
- 第二根线从后面绕过导线钩。
- 再依第一根线方式穿线。
- 为了较佳的缝纫效果，不要将线勾入针夹上的导线钩。
- 用手将第二根线由前向后穿过右边针孔。



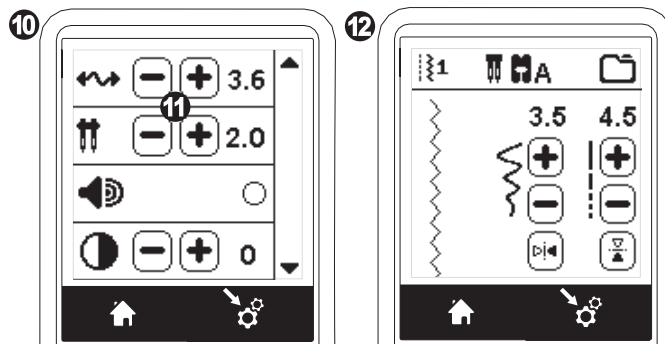
- 按 [设置] 按钮。
- 通过按 [+] 或 [-]，设置双针宽度。

警告

为防止意外：

如果未切换到双针限幅模式，机针可能扎到压脚或针板而折断。

- 再次按 [设置] 按钮，选择你想要的线迹。
- 双针图标会显示在屏幕上，且针幅将自动减小。

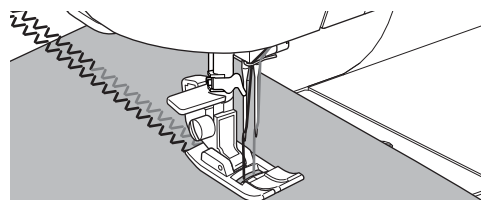


- 慢慢地转动手轮，以确保双针摆动不会打到压脚。
- 开始缝纫。

双针模式会一直保留，直到将设置更改为“-.-”。当双针模式被重新设置为“-.-”，则双针图标将在主屏幕上消失。

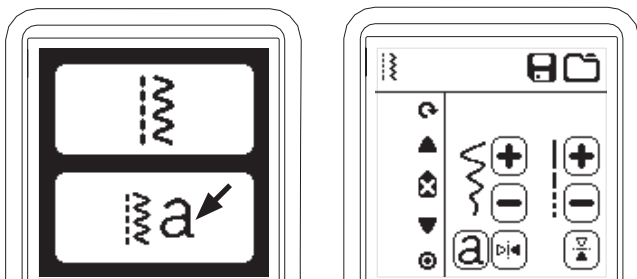
注意：

双针可以应用在装饰型线迹。



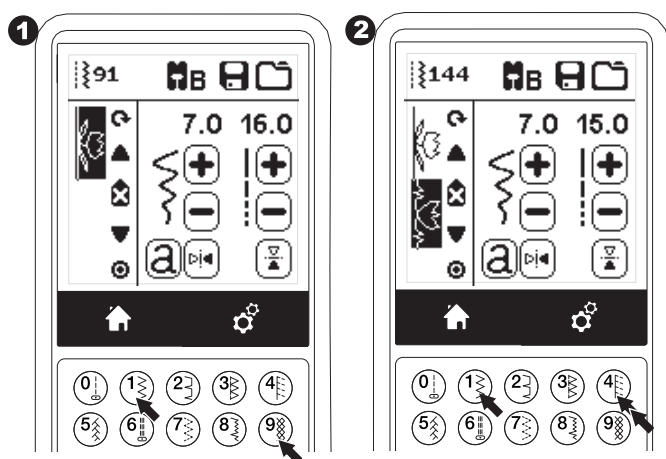
编程缝纫

可以将装饰线迹和文字线迹组合成一个程序。
在主页屏按 [编程模式] 按钮，进入编程模式。
LCD 显示编程屏。

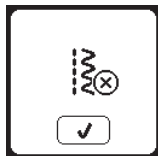


选择装饰线迹

1. 与通常缝纫方式一样，选择想要缝纫的线迹图。（参见 13 页的信息）
所选线迹图将在 LCD 屏的左侧显示。
2. 选择一个线迹图后，再用相同的步骤选择下一个线迹图。所选线迹图会依次排列显示在 LCD 屏的左边。

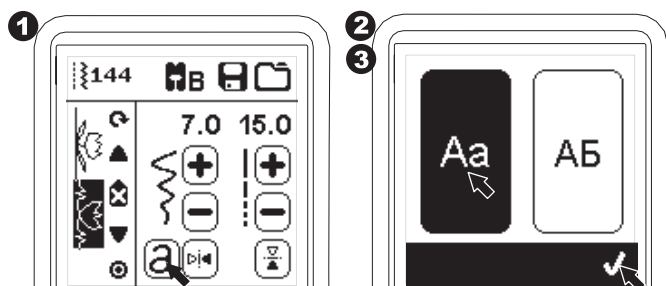


注意：
有些线迹图是不可以被编程组合的。如果选择了不能组合的线迹图，在屏幕上会显示一条提醒的信息，按 [√] 关闭信息窗。

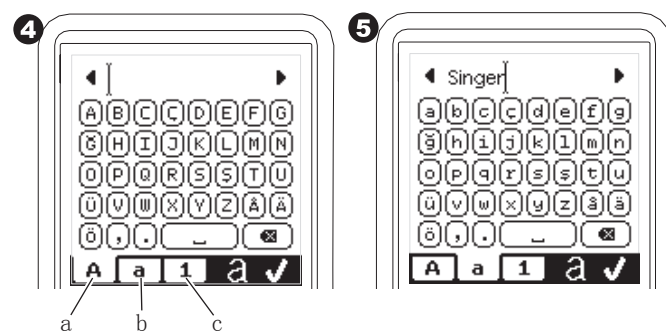


选择字母线迹

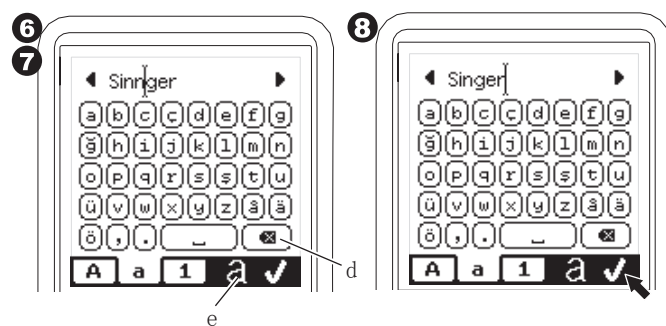
1. 在编程模式，按显示屏中的 [a] 按钮，如图所示。
会出现文字格式的选择屏。
2. 按显示屏左边的英文字母按钮，被按的按钮将高亮显示。
3. 按 [√] 按钮。
选定字母类型的大写字母就会出现。



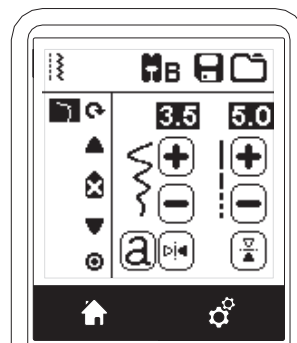
4. 直接按所需的字母。按 LCD 屏下方的字符，可以改变成小写、数字等等。
a. 大写字母
b. 小写字母
c. 数字和特殊字符
5. 所选择的字母排列显示在 LCD 屏的上方。



6. 上方两侧的箭头可以移动光标。
7. 若要插入字母，将光标移到插入点，并选择字母。
若要删除字母，将光标移到需要删除的字母右侧，然后按 [删除] 按钮（见图中“d”）。
若要改变字母类型，按 LCD 屏下方的字符（见图中“e”）。
8. 当完成字母的编程，按 [√] 按钮。
编程模式将再次出现。

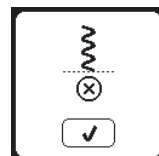


当返回到编程模式，最后输入的字母将显示在 LCD 屏的左侧。



注意：

1. 如果所选的字母中具有不同的底边（如“j”或“g”），则其他的字母高度和宽度将被自动按比例调整。
2. 本机每组程序可包含 60 个线迹或字母，当超过极限时会显示一条提醒的信息，按 [√] 关闭信息窗。



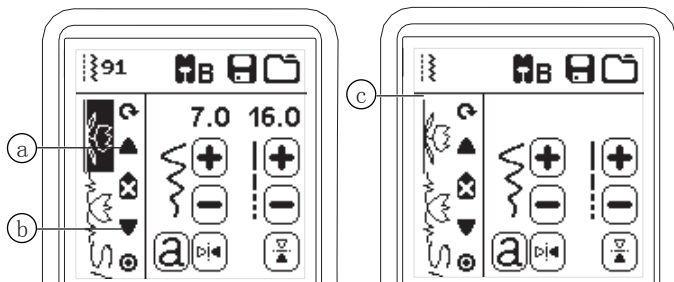
移动光标

光标的位置以高亮的线迹或字母显示。

按箭头移动光标（图中 a、b），光标会向上或向下移动。

光标可用于检查所选线迹、插入线迹、删除线迹或编辑线迹。

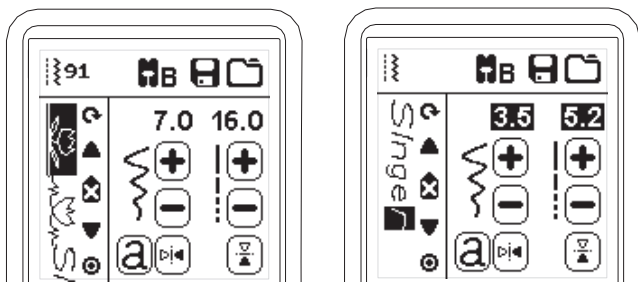
注意：当光标移到到程序的顶部，光标会消失。（图中 c）



检查选用的线迹

如果选用的线迹很多，则此组程序的前面线迹图会在 LCD 屏上消失。

可以通过将光标向上移动来检查前面的线迹图。



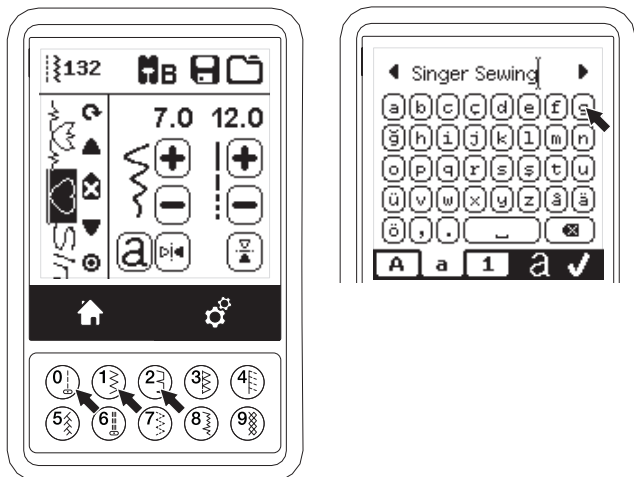
插入线迹或字母

机器会将选用的线迹或字母插入在高亮线迹或字母的位置前面。

移到光标到需要插入新线迹的位置，高亮图前就是插入位置。

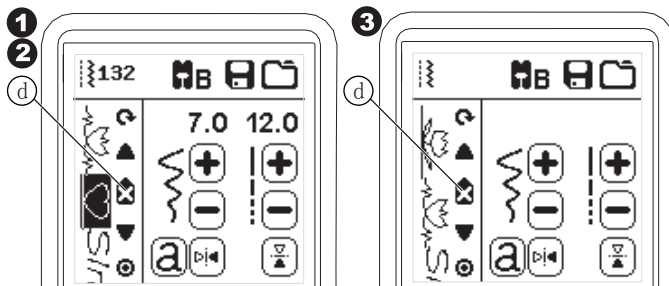
要插入一个线迹图，选择线迹号。

要插入一个字母，按 [a] 按钮，按照上页描述的方式选择和编辑文字。



删除线迹或字母

1. 将光标移到需要删除的线迹图或字母处。
2. 快速按下 [删除] 图标（图中 d）（少于 0.5 秒），该线迹图或字母被删除，而光标移到下一个线迹图或字母。（如果删除的是最后一个线迹图或字母，光标将移到前一个线迹图或字母处。）
3. 如果要删除所有的线迹图和字母，按下并保持 [删除] 图标超过 0.5 秒，或者将光标移动到程序的最前面，然后按 [删除] 按钮。

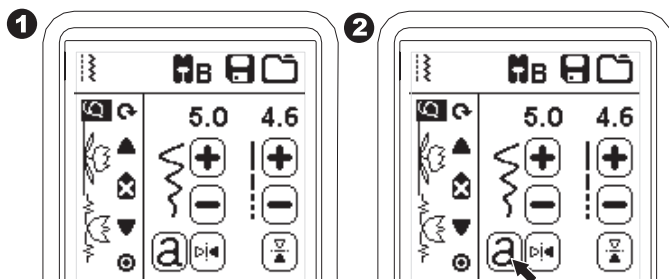


当删除所有线迹图后，会弹出一个的信息窗进行确认。按 [✓]，机器将删除所有选定的线迹图和字母。要取消，按 [×]。

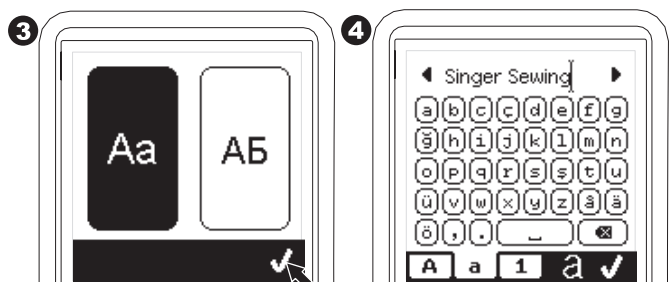


如何编程文字

1. 选择编辑模式。
2. 按 [a] 按钮。
会出现文字格式的选择屏。
3. 选择字体格式，按 [✓]。
屏幕会出现字母表。



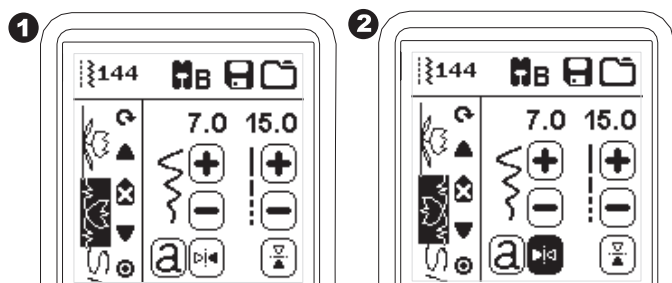
4. 按照前页描述的方法选择字母编辑文字。



调整程序中的线迹或字母

你可以改变程序中每个线迹的设置（线迹的针距 / 针幅、镜像 / 倒像）。

1. 在编辑模式，把光标移到需要改变的线迹图。
2. 改变被选线迹的设置。（参见 14 页）

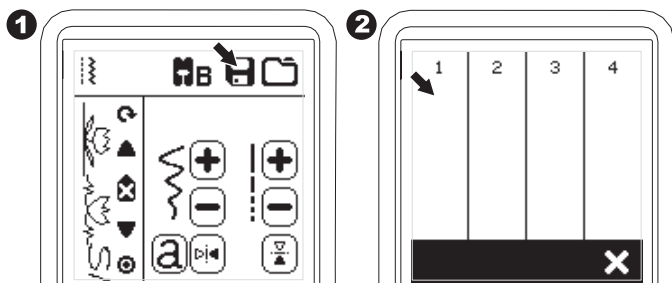


保存编辑的程序

你可以将编辑好的程序保存到内存中。有四个独立的存储文件夹可以保存程序。关机后保存的程序仍然在内存中。

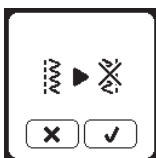
a. 保存一个程序

1. 选择编辑好的程序，按 [保存] 按钮。
2. 在四个存储文件夹中选择其中一个。（如果取消，按 [×]）

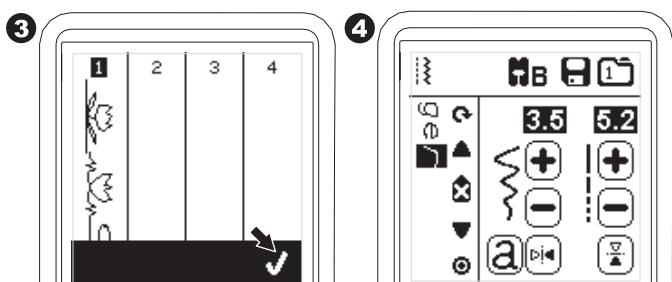


注意：

如果选定的文件夹中已有存储的程序，将出现一条信息，要求重新选择是否覆盖此程序。若要覆盖（删除以前的程序），按 [√] 确认；若要取消（退出），则按 [×]。该信息窗关闭。

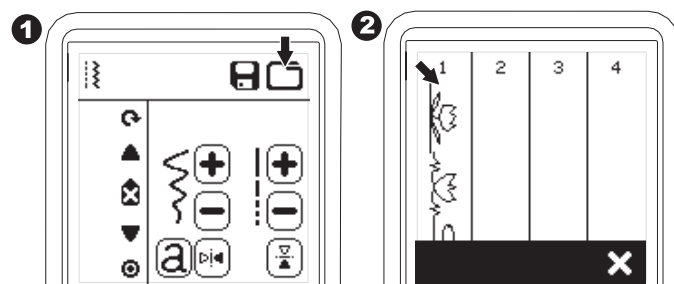


3. 选好的存储文件夹编号以高亮显示，按 [√]，程序文件被保存。
4. 出现编辑模式，文件夹图标会显示保存程序的文件夹数量。

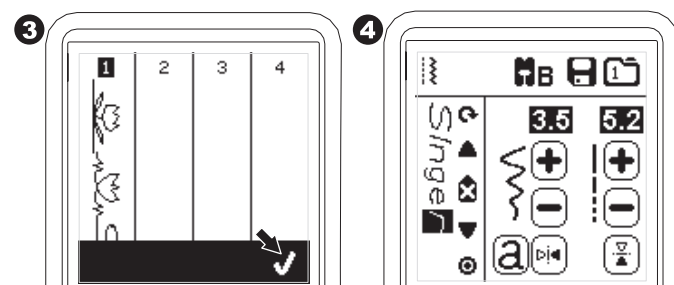


b. 读取存储的程序

1. 在编辑模式，按右上角的文件夹图标按钮。
2. 打开了储存文件夹，选择所需的储存程序号。



3. 被选的储存程序号会高亮显示，按 [√] 确认。
4. 读取的程序显示在 LCD 屏的左侧。然后就可以缝纫所读取的程序了。



注意：

如果在之前已有另一组程序，读取的程序将被添加到光标的后面。

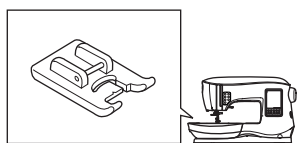
缝纫选用的程序

选择好程序线迹后，此程序将被重复循环缝纫。

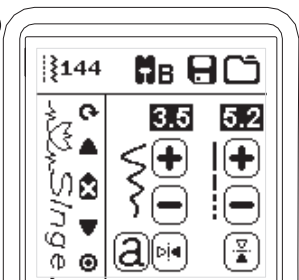
缝纫

1. 做装饰及文字线迹缝纫时，请装上密针压脚。
2. 放下压脚，开始缝纫。
机器将从第一个线迹开始缝纫，并重复循环缝纫程序的线迹。

1



2



注意：

在缝纫时按下自动剪线按钮，机器将缝纫完程序线迹后停止并剪线。

程序的始点起缝

每当按下〔复位〕按钮，机器将从程序的起针点开始缝纫。



缝纫单次程序

按〔单次程序〕按钮，图标中心会变成一个圆圈，并启动单次程序模式。该模式有两个功能。

1. 调整为仅缝纫一个线迹图。在程序中所有线迹的针距和针幅是预设的，你可以一个一个线迹改变其针距 / 针幅和镜像 / 倒像。
2. 缝纫一个程序线迹。将程序的所有线迹从头至尾缝纫一次，然后停止。

注意：

在这种模式下，删除按钮不会被激活。再次按〔单次程序〕按钮来激活。

1

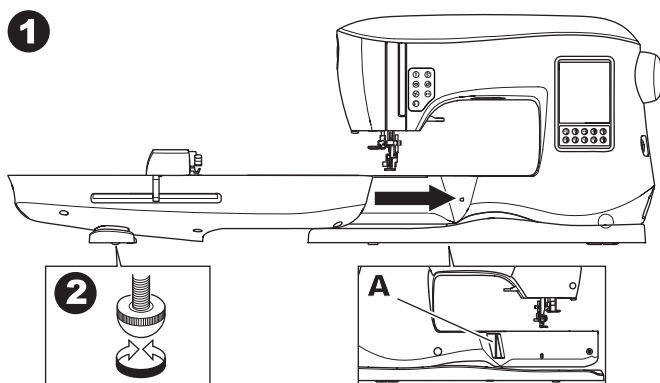


本机很容易从缝纫模式转换为绣花模式，只需要安装上绣花单元。

安装绣花单元

在机器后面有一个有盖的插座（A）。连接绣花单元时，盖会自动打开。

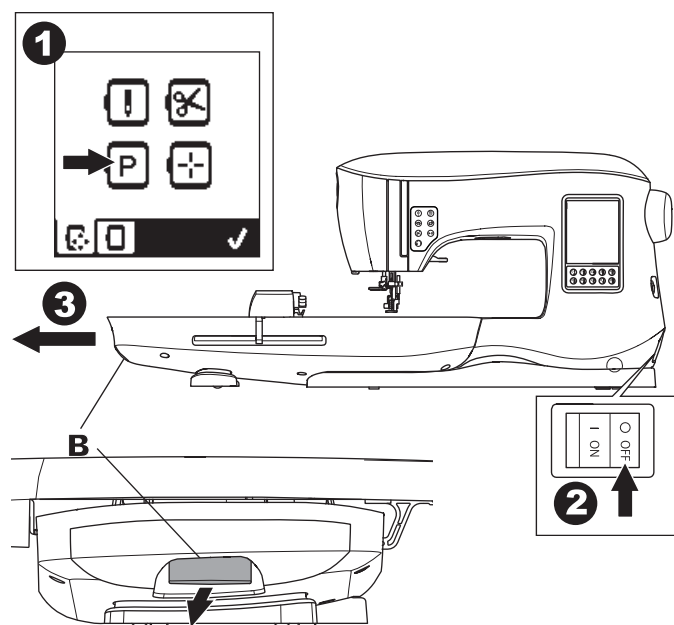
1. 在安装绣花单元前，关闭电源开关。
2. 将绣花单元沿着机器悬臂向右滑入，直到绣花单元连接器牢牢地插入连接插座中。
3. 如果需要，可以调整水平调节脚，使机器和绣花单元保持平衡。



卸下绣花单元

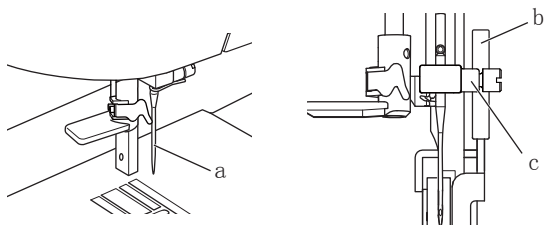
取下绣花框。（参见 46 页）

1. 先将绣花单元的驱动器移到待机位置。（参见 50 页）
2. 关闭电源开关。
3. 右手拉住绣花单元的释放杆（B）向左拉出绣花单元。连接插座的盖子会自动关闭。
4. 把绣花单元放入原来的包装箱内。



安装绣花压脚

1. 取下压脚和压脚柄。（参见 8 页）
换上绣花机针（a）。
2. 将绣花压脚驱动杆（b）搁在针夹螺钉（c）上。



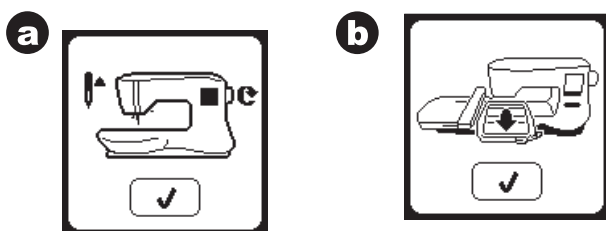
3. 将绣花压脚卡槽从左向右卡在压脚杆接点。
转动手轮微微放低机针位置，可能有助于安装绣花压脚。
4. 拧紧压脚螺钉。



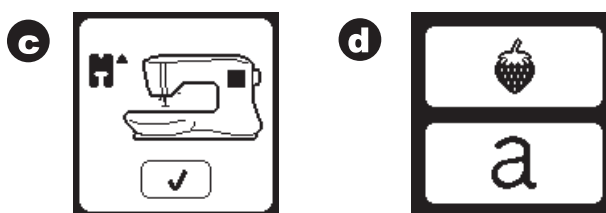
启动前的显示信息

当打开机器电源，一系列的信息将显示在屏幕上。

- a. 如果机针不在最高位置，会出现此信息。逆时针转动手轮，将机针提高到最高位置，然后按 [✓] 按钮。
- b. 如果出现此信息，请将绣花框卸下。清除绣花区域内其他物品，然后按 [✓] 按钮。



- c. 如果压脚被放下，会出现此信息。抬起压脚提升杆，然后按 [✓] 按钮。
当屏幕上的信息 a-c 消失，驱动器将移动到启动位置。
- d. 主页屏上将显示此图。



警告

- 为防止发生意外：
1. 不使用机器时，不要安装绣花单元，以免它脱落。
 2. 不要用手硬推拉驱动器，以免它损坏。
 3. 不要拉着驱动器移动机器。

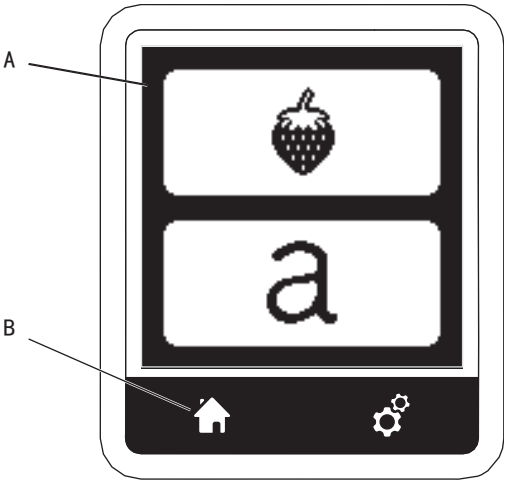
主页屏 / 主页按钮

主页屏 (A)

当已经正确安装好绣花单元，主页屏会出现。
就可以开始选择绣花花样。

主页按钮 (B)

在任何显示时按 [主页] 按钮，可以回到主页屏。
这时，所有选定的绣花花样或字母及编辑将被清除。

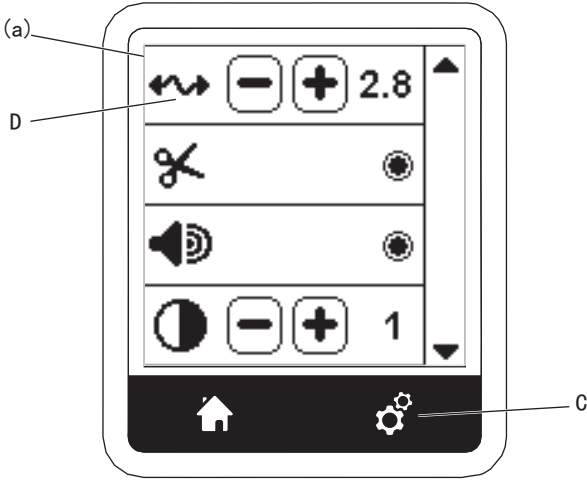


绣花机设置

设置按钮 (C)

在绣花前或绣花中，可以通过 [设置] 按钮调整机器的设置。
将显示设置屏 (a)。
此屏幕的显示，可按动右侧的箭头按钮滚动显示页面。再次按 [设置] 按钮，机器将返回到前一个显示页面。

提示：
除了上线张力，所有设置都将保留，直到再次改动。当你重新选择绣花花样，上线张力将恢复成机器预设置。



上线张力 (D)

本绣花机是自动调整上线张力。当然，有时使用不同的面料和线时，可能需要修改上线张力来实现所期望的效果，调整如下：



- i. 正确的上线张力
面料的反面略微出现上线。
- ii. 上线太紧
面料的正面出现底线。
按 [-] 按钮减小上线张力。
- iii. 上线太松
检查上线是否太松或有线环。
按 [+] 按钮增加上线张力。
(见下页的上图)

	正面	反面
i		
ii		
iii		

当上线张力的默认值（预设置）改变，数值将以高亮显示。

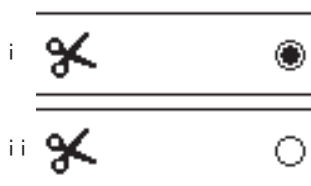
注意：

如果梭芯放置错误，或者上线穿线不正确，是无法调出良好的上线张力的。所以，在做上线张力的调整前，先检查确保放梭芯和穿上线是正确的。

停车剪线

当开始绣花，本机可以设置使其停车后点缝几针，再剪断线尾。可以选择或取消该功能，如下所示：

- i. 停车剪线功能被激活。
- ii. 停车剪线功能取消。



警示声

显示屏亮度

校准显示屏

软件版本

这些设置与缝纫模式的相同，请参见 16 页。

面料和衬纸的使用

许多不同类型的面料可以绣花，但不论什么面料，都需要使用合适的衬纸。（有关详细信息，参见 45 页）

衬纸作为基本的辅料，可以使绣花机绣花时的面料稳固、花样不易变形。

不同的面料，所使用的衬纸也不同，这取决于面料的性质和花样的密度。如果面料稳定，绣出的绣品也会更漂亮。

衬纸主要用在面料下面，但有时，衬纸被放在面料的上面。

放在面料下面的衬纸，可以与面料一起用绣花框绷住，也可以单独绷住，这取决于面料和绣花花样。

放在面料上面的衬纸，可以与面料一起用绣花框绷住，或以别的方式固定，主要为确保该面料的纹理不松弛，有一个平滑的表面便于绣花。

虽然有许多类型的衬纸可以使用，但最常用的类型是可撕衬、水溶衬和切割衬。

衬纸有不同的厚薄。根据面料和花样选择合适厚薄的衬纸。通常是，衬纸的厚薄与面料相符。

可撕衬

可撕衬由稳定的无纺布制成，放在面料下面起稳定面料的作用。绣花时和面料一起用绣花框绷好。绣花完成后可撕掉多余的衬纸。通常建议用于机织面料。

切割衬

切割衬的稳定性比较好，即使在频繁的清洗，其绣花花样也保持不变。切割衬纸不能撕裂所以多余的部分必须切割来去除。建议用于针织面料和其它弹性面料。

水溶衬

水溶衬遇水溶解。绣花完成后，将作品放在水中溶解多余的衬纸。可用于轻薄面料或毛巾等。

衬纸有带胶和不带胶的。带胶衬可以用熨斗熨烫到面料的反面，从而起到稳固面料的作用。

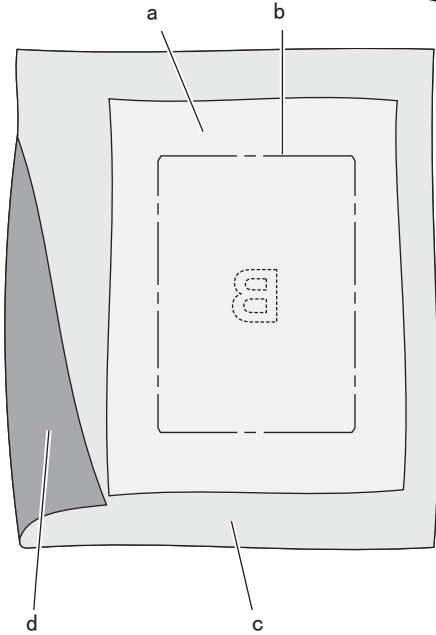
有些面料对熨烫敏感，就要用不带胶的衬纸。在这些情况下，可以用一种喷胶做临时粘合，以稳固面料，防止面料在绣花中变形。

可以在正式绣花前，先用衬纸做试样，或参照衬纸的制造商的使用建议，以取得最佳效果。

通常，衬纸的尺寸要比绣花框大。当绣花完成后，用细小的剪刀小心地剪去绣花区域外多余的衬纸。

- a. 衬纸
- b. 绣花框位置
- c. 面料（反面）
- d. 绣花面（正面）

提示：
胜家机针类型 2000 可以用 2020 代替，包括规格 11/80 或 14/90。
胜家机针类型 2001 可以用 2045 代替，包括规格 11/80 或 14/90。
建议你的绣花机使用胜家的机针。



面料、衬纸、绣框绷料、机针、底线和上线参考表

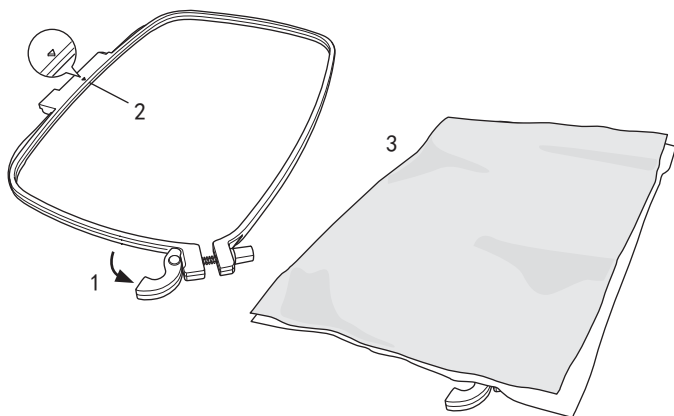
面料	衬纸	绣框绷料	机针	底线	上线
T恤	软网纹的切割衬	面料和衬纸一起绷料。	胜家#2001 11/80	梭芯线（纬纱）	涤纶或人造丝
羊毛呢	切割衬	切割衬用绣框绷好，用别针将面料固定在切割衬上。	胜家#2001 14/90	梭芯线（纬纱）	涤纶或人造丝
毛巾	水溶衬和可撕衬	面料和可撕衬用绣框绷好，在面料上再放一层水溶衬。	胜家#2000 14/90	用与上线或毛巾同色的线	建议用涤纶线
针织毛料	切割衬	切割衬用绣框绷好，用别针将面料固定在切割衬上。	胜家#2001 14/90	梭芯线（纬纱）	涤纶或人造丝
轻质面料	水溶衬或薄型可撕衬	面料和衬纸一起绷料。	胜家#2000 11/80	梭芯线（纬纱）	涤纶或人造丝
中厚面料	中厚型可撕衬	面料和衬纸一起绷料。	胜家#2000 14/90	梭芯线（纬纱）	涤纶或人造丝
牛仔布	中厚型切割衬	面料和衬纸一起绷料。	胜家#2000 14/90	梭芯线（纬纱）	涤纶或人造丝
绒布	中厚型切割衬	切割衬用绣框绷好，用别针将面料固定在切割衬上。	胜家#2000 14/90	梭芯线（纬纱）	涤纶或人造丝
聚乙烯和皮革	切割衬	切割衬用绣框绷好，用布胶将面料固定在切割衬上。	胜家#2000 14/90	梭芯线（纬纱）	涤纶或人造丝

绣花

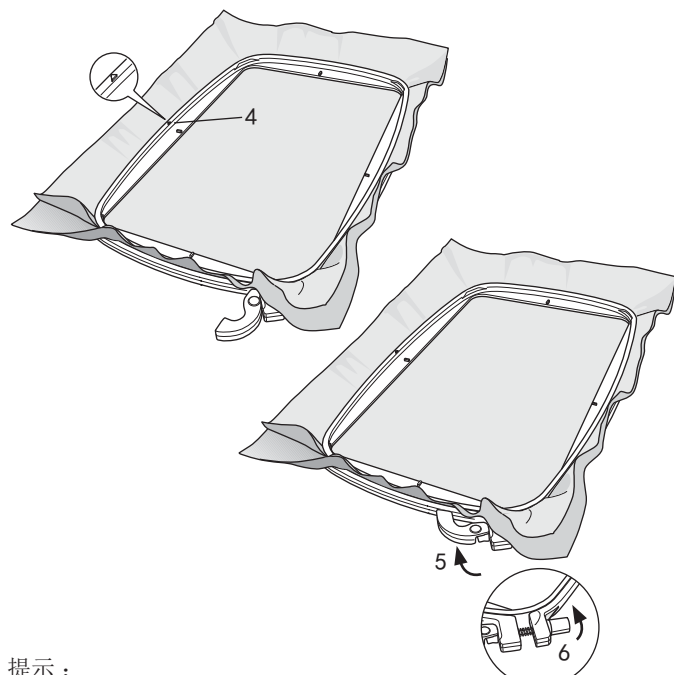
用绣花框固定面料

在面料下面放入一层衬纸，以便绣出更好的绣品。要确保绣花框将面料和衬纸绷得均匀平服。

1. 打开绣花框外圈的释放扳手，取下内框。
2. 将绣花框外圈放在平整的平面上（紧固螺钉在右下角位置）。绣花框外圈与内圈的边缘中心有小箭头。
3. 把衬纸和面料（正面朝上）放在绣花框外圈的上面。



4. 把绣花框内圈（框边小箭头朝上）放在面料上，推入绣花框外圈里。
5. 关闭释放扳手，不要强行关闭，有时需要先松开紧固螺钉，再尝试关闭释放扳手。
6. 通过不断地拧紧紧固螺钉调整外圈的压力和向外拉紧面料，使面料在绣花框内均匀的绷紧。

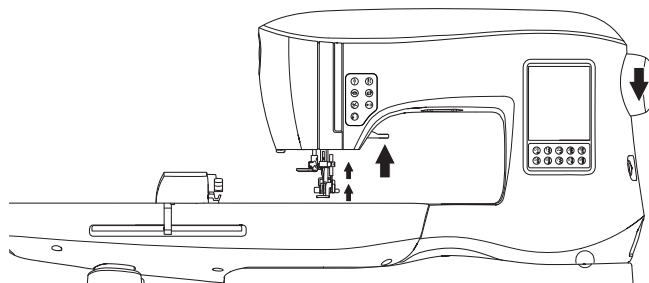


提示：

当在同一面料上另外绣花，打开绣花框释放扳手，将绣花框移到新的位置，然后关闭释放扳手。当换一种面料，可能要调整紧固螺钉的松紧，不要强行扳动释放扳手。

安装绣花框

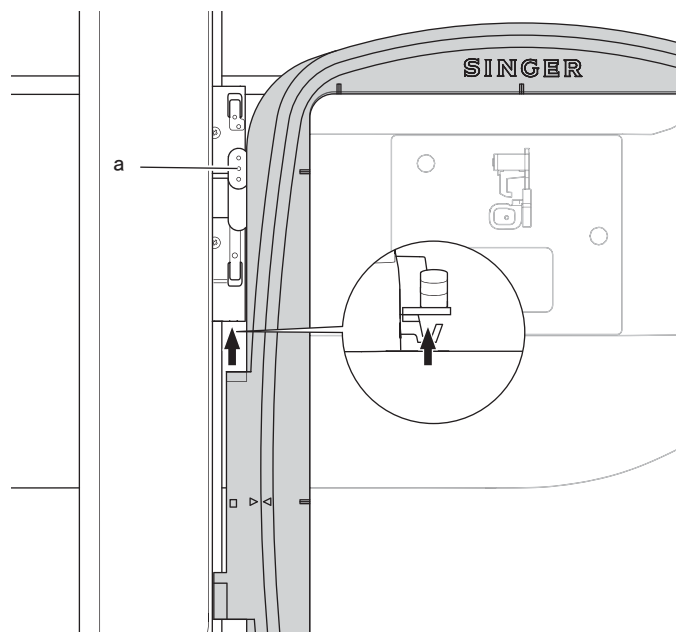
1. 提起压脚。逆时针转动手轮，将针提到最高位置。



2. 将绣花框移到压脚下，左边的绣花框连接器滑入绣花单元驱动器上，直到其卡入到位。

提示：

压脚提升杆可以再提高，以便帮助绣花框移入。



卸下绣花框

按下绣花框释放杆（a），将绣花框向身边方向移出。

绣花 U 盘

绣花机配有绣花 U 盘，包含下列数据：

- 绣花花样格式文件。
- 花样手册（包含绣花图样和字母的 PDF 文件，可在电脑上查看）。
- 个人花样信息（个性化图样的 PDF 文件，在电脑上查看显示细节）。

连接绣花 U 盘

在机器的右侧有一个 USB 插座，可以读取绣花 U 盘的数据。打开盖子，将绣花 U 盘插入插座里。USB 插头有正反方向，不要强行插入插座。要取出，只需小心地将 U 盘平行向外拔出即可。

提示：

机器在绣花中时，不要取下绣花 U 盘，以免损坏 U 盘中的绣花文件。

花样手册

花样手册是一个包含绣花花样和字母的 PDF 文件，保存在绣花 U 盘中。可以看到花样的图案，以及花样的尺寸和针数的信息。这本手册是一个 PDF 文件。如果你的电脑有安装 Adobe Acrobat Reader 软件，就可以查看绣花 U 盘中的文件。如果你的电脑没有安装 Acrobat Reader 软件，请访问 Adobe 网站下载安装它。

花样信息

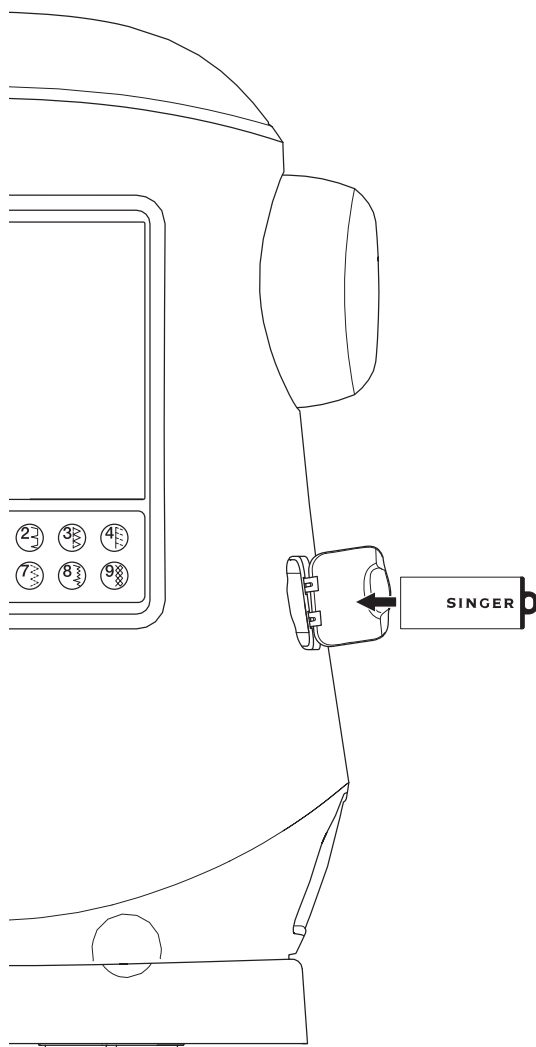
这是一个包含更多具体信息的 PDF 文件。机器附带的每一个绣花花样，如建议线的颜色顺序及更多。

这本手册是一个 PDF 文件。如果你的电脑有安装 Adobe Acrobat Reader 软件，就可以查看绣花 U 盘中的文件。如果你的电脑没有安装 Acrobat Reader 软件，请访问 Adobe 网站下载安装它。

绣花格式文件

本机可以使用其他来源的绣花格式文件，比如通过互联网下载到电脑上的绣花格式文件。

在 singer.mysewnet.com 网站，有关于如何下载绣花格式文件到你电脑的信息。



更新你的机器

可以定期为你的机器提供更新 U 盘的绣花文件。

- 进入 singer.mysewnet.com 网站，找到关于你的同型号机器的更新信息。
- 按照有关指令进行更新。

主页屏

当显示为主页屏就可以选择绣花花样。主页屏有两个主要部分。

- 选择绣花花样、编辑和花样输出。
- 选择文字、编辑和文字输出。



花样配置

(在绣花 U 盘中有 PDF 文件)

机器共有 200 个绣花花样，以及绣花字体。机器内置 69 个绣花花样，加上字体，其他花样在绣花 U 盘内。

在绣花 U 盘里还有 2 个有关花样信息的 PDF 文件。有关此更多信息，见 47 页。

选择花样

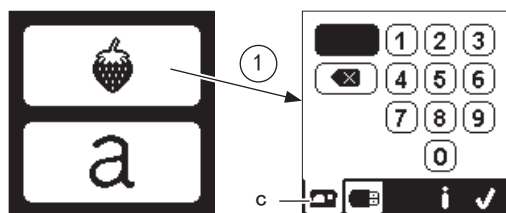
选择内置的花样

本绣花机内置 69 个绣花花样。

- 按 [主页] 按钮，出现一个 10 个数字键盘。

提示：

若插上绣花 U 盘，则按钮 (c) 就被激活。



- 选择花样，在 10 个数字键盘上按花样编号。

选择的号码显示在 LCD 屏的左上角。

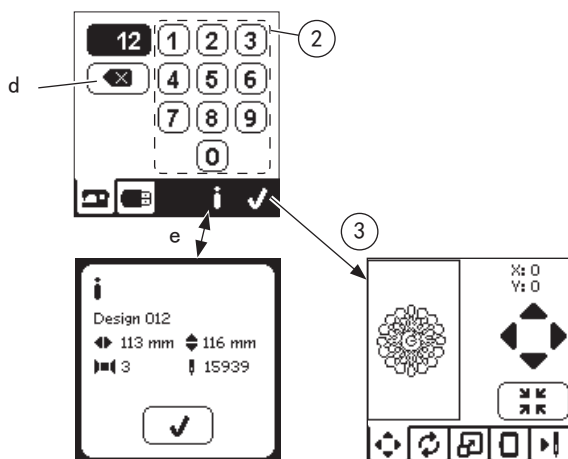
若要删除号码，按 [删除] 按钮 (d)。

如果你想了解选定的花样，按 [信息] 按钮 (e)，其信息将显示。

- 花样编号
- 花样的最大宽度和高度
- 颜色总数
- 总针数

按 [√] 按钮，信息将消失，10 个数字键盘将再次出现。

- 在显示 10 个数字键盘屏，按 [√] 按钮。该花样被选中，屏幕显示花样图样。



选择绣花 U 盘内的花样

本机可以用 U 盘读入 “.xxx” 和 “.dst” 的绣花格式文件。

- 在 USB 插口插入绣花 U 盘。

- 按 [主页] 按钮，再按 U 盘图标 (f)。

显示数据列表。

按文件或文件夹，选择或打开，然后按 [√] 按钮。

当文件夹被打开，该文件夹中的花样将列表显示 (g)。

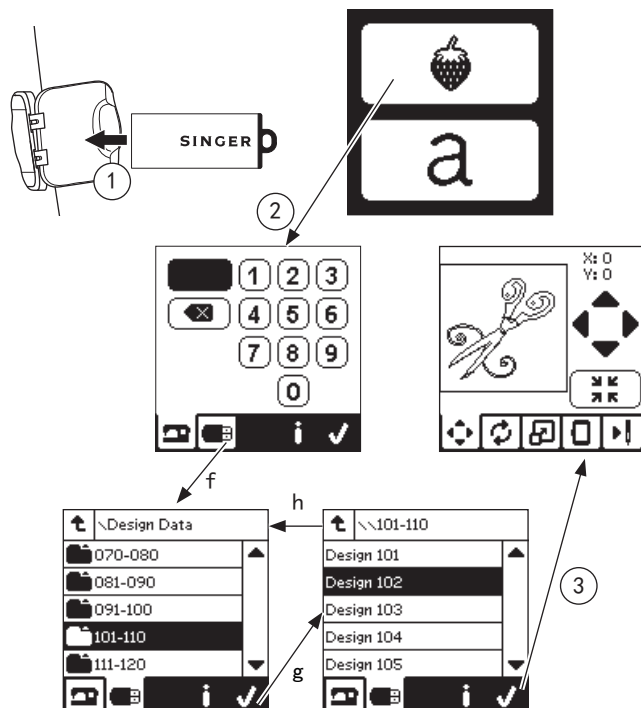
返回上页，按上面的 [返回箭头] 图标 (h)。

按 [√] 按钮，显示所选花样的更多信息。

提示：

如果 U 盘内是空的，或者没有可读的文件，将出现空标志。

- 当绣花花样被选择，绣花图样将显示。



在开始绣花之前，可以进行花样的编辑。如下图所示，使用编辑功能键。

注意：

如果没有安装合适的绣花框，可能会弹出信息窗。

按 [✓] 按钮，选择该信息建议的绣花框，或者重新选择绣花框（见下页）。



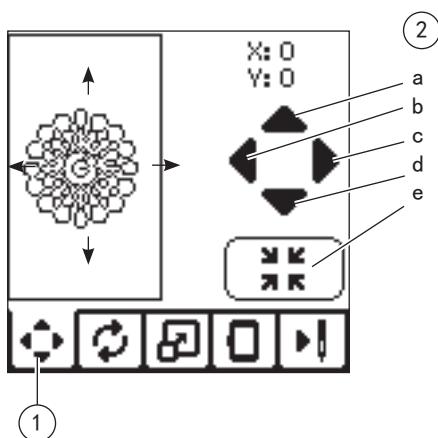
花样的位置

可以对所选择的绣花花样的位置进行移动，如下：

- 按 [花样位置] 按钮。
(当你选择好花样，此屏会出现)
- 通过按动四个方向箭头移动花样位置。
a. 上；b. 左；c. 右；d. 下。
绣花框将根据所选的方向移动。每次按键，绣花框移动。如果按着键不放，绣花框将发生较大的移动量。
X、Y 值表示从中心位置的距离。

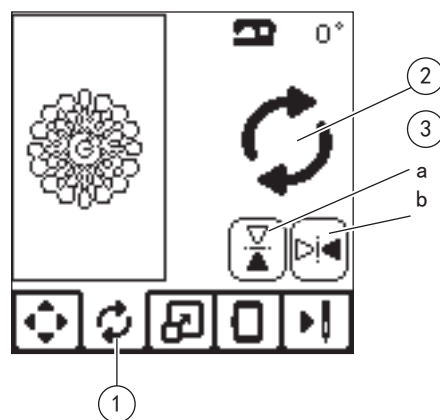
注意：

显示屏的左边是表示绣花区域和花样位置和大小。当你编辑花样，这一区域内的显示将随之变动。



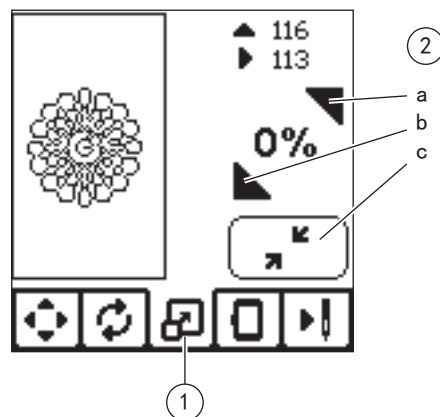
花样的旋转和镜像

- 按 [花样旋转] 按钮或 [镜像] 按钮。
- 按 [花样旋转] 按钮，花样将顺时针旋转 90 度。如果花样太宽或太高，将旋转 180 度。
总旋转值将显示在屏幕的右上角。在旋转值的左边是一个机器图标，随着旋转值被改变而旋转。
- 按 [镜像] 按钮。
a. 花样倒像转换
b. 花样镜像转换
显示屏上方的机器图标将根据所作的选择而转变，表明绣花花样的新方向。



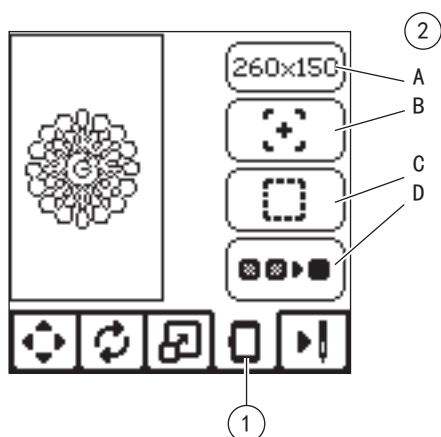
花样的缩放

- 按 [花样缩放] 按钮。
- 放大花样，按上部箭头 (a)。
缩小花样，按下部箭头 (b)。
每按一下按钮，花样将被调整 5%。最大的缩放为 +/-20%。
如果放大尺寸超过绣花框，将不能被选择。
若要恢复花样原来的尺寸，按 (c) 按钮。
两个箭头按钮中间是缩放值，缩放花样的尺寸在显示屏上方显示。



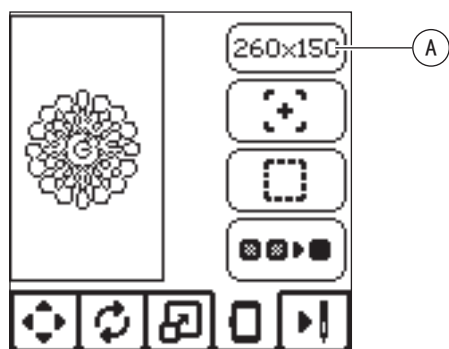
花样的选择

1. 按 [花样选择] 按钮。
2. 通过按方向按钮访问绣花花样，如下图所示：
 - A. 选择绣花框
 - B. 查看花样四角
 - C. 疏缝
 - D. 单色



选择绣花框 (A)

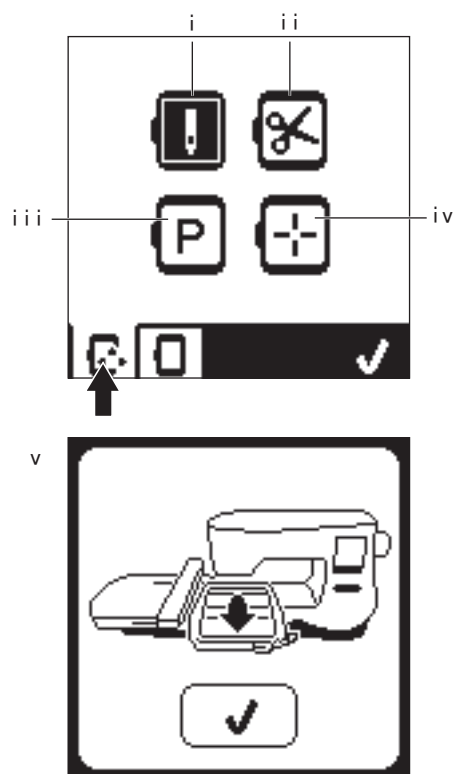
在显示屏的右上角显示绣花框尺寸。按下此按钮可以改变绣花框的尺寸。



移动绣花框位置

按下 [绣花框] 按钮，打开绣花框的界面，首先可以选择绣花框。也可以将绣花框位置作如下移动：

- i. 当前位置
如果想将绣花框返回到当前位置，并从被打断绣花的地方重新开始绣花，按此按钮。
绣花框移动到当前位置，并返回绣花选择页面。
提示：
也可以按 [√] 按钮，返回到当前位置和绣花选择页面。
- ii. 修剪位置
按下该按钮，绣花框将移向你身边方向，方便贴布绣时修剪面料。
- iii. 待机位置
当绣花完成后，要存放机器，必须要让绣花框驱动器在待机位置。按 [待机位置] 按钮，当显示屏弹出页面 (v)，取下绣花框，然后按 [√] 按钮，绣花框驱动器移到待机位置。然后，关闭电源开关，取下绣花单元。
注意：
取下绣花框，这很重要的，否则它可能会被损坏。
- iv. 中心位置
如果要知道绣花框上面料的中心位置，按此按钮。

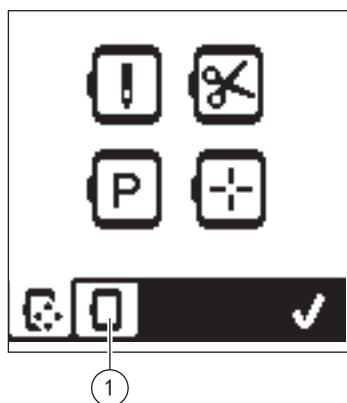


注意：
当绣花框没有连接时，按钮“ii. iv.”将无效。

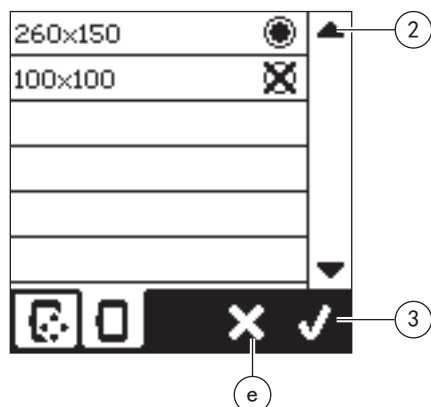
选择绣花框

当选择了绣花花样，机器会自动选择最合适的绣花框。

- 若要更改绣花框，按第二个选项按钮，打开绣花框列表。



- 选择你要使用的绣花框。
绣花框列表，可以按右边的箭头按钮来滚动。
选择的绣花框必须能足够容下绣花花样，若绣花框选择太小则不能被选择。
被选择的绣花框有黑点表示。
- 按 [√] 按钮，绣花框大小会发生变化，绣花选项页面出现。此时，所有的编辑（旋转、镜像和缩放）将被重置。如果不想重置，按 [×] 按钮 (e)，绣花框的大小和编辑都不会改变，并返回到绣花选项页面。

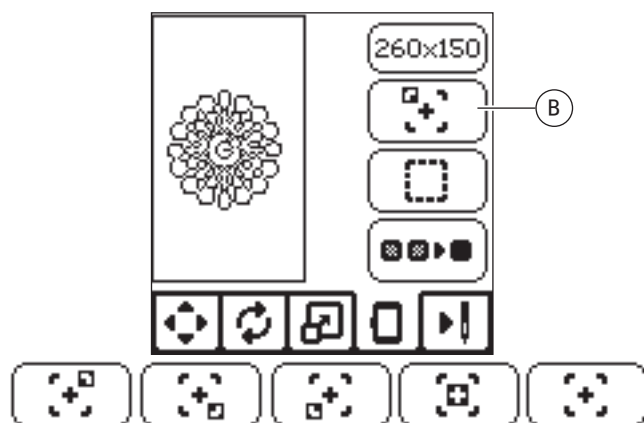


注意：

如果安装的绣花框尺寸与选择的不符，会弹出通知信息。正确安装绣花框或重新从绣花框列表中另选一个绣花框。
本机配置两个绣花框：260×150，100×100（毫米）。

查看花样四角（B）

该功能可以查看绣花花样的区域。按第二个按钮，绣框移动到机针对准花样的左上角。每按一次按钮，绣框移到下一个角，依次可查看花样区域的四个角。在第五次按钮，绣框移到中心位置；第六次按钮，再回到原来的位置。
四角移动时，会以高亮标记显示其所在位置。

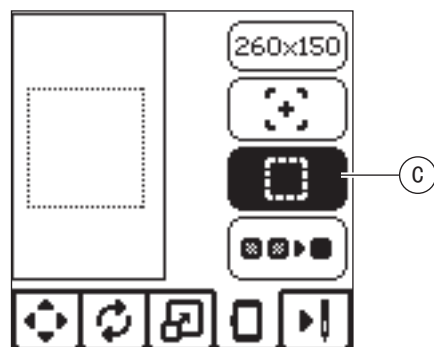


疏缝（C）

按第三个按钮并按下 [启动 / 停止] 按钮，机器会沿着绣花花样区域的四周疏缝一圈。当被绣面料不能被绣框绷住，疏缝能够将面料固定在绷好的衬纸上。碰到弹性面料，疏缝还可以起到额外的稳固作用。

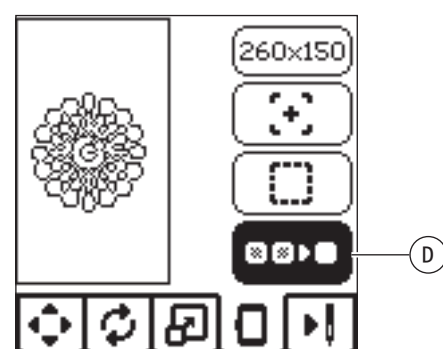
提示：

在疏缝时，按钮上绣花框标记将以虚线高亮显示。



单色（D）

按第四个按钮时激活单色绣花。绣花中色块变化时机器将不会停止。再次按下按钮即可停止单色绣花。
当单色绣花被激活时，该按钮以高亮显示。

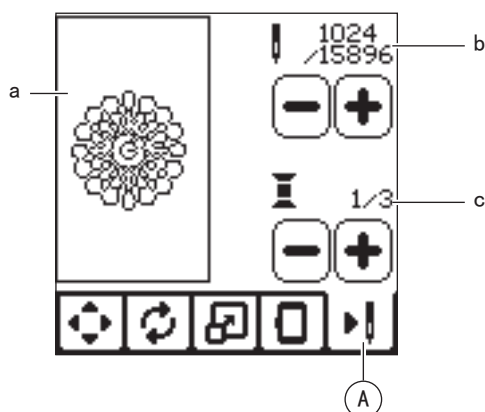


当完成花样的编辑，按〔花样输出〕按钮开始刺绣。

绣花页面

当按下〔花样输出〕按钮（A），绣花页面就会出现。

- 绣花区域和位置。
- 色块针数 / 花样总针数。
按〔-〕/〔+〕按钮，线迹可后退 / 向前。
- 当前色块序号 / 总色块数。
按〔-〕/〔+〕按钮，色块可向后 / 向前。



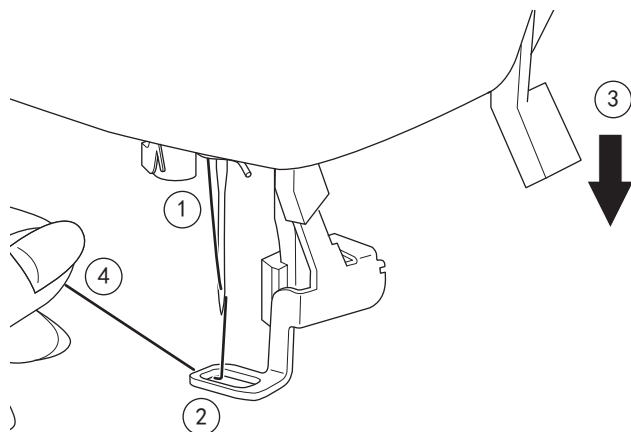
开始绣花

- 上线穿上第一种颜色线。

⚠ 注意

为避免发生伤害：
穿线时要特别小心机针。

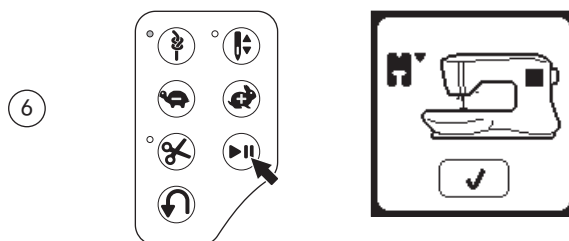
- 将上线线头穿过压脚圆孔。
- 放下压脚提升杆。
- 手捏上线线头。
- 清除绣花机周围杂物，使绣花框有足够的运行空间。



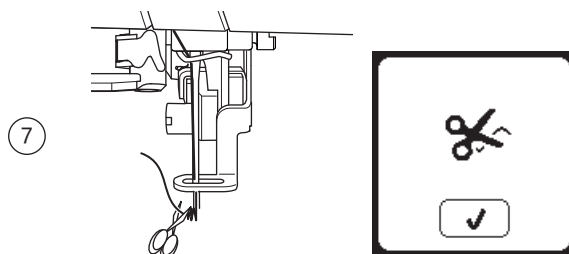
- 按〔启动 / 停止〕按钮。
机器开始刺绣花样的第一个色块。

提示：

如果压脚提升杆是提起的，此时将弹出信息。提示放下压脚，然后按〔√〕按钮。



- 机器在缝纫几针后自动停车，弹出一个信息要求你剪断线头。剪去线头，再按〔√〕按钮。按〔启动 / 停止〕按钮，继续绣花。



- 当完成第一个色块的绣花，机器会自动停车，切断上线。弹出一个信息，要求你换色线。在开始下一个色块，按〔√〕按钮。按〔启动 / 停止〕按钮，继续绣花。
每个色块结束时，切断上线。



- 当整个花样绣完，机器自动停车、切断上下线。弹出信息告知，花样已绣完。按〔√〕按钮，提起压脚，取下绣花框。



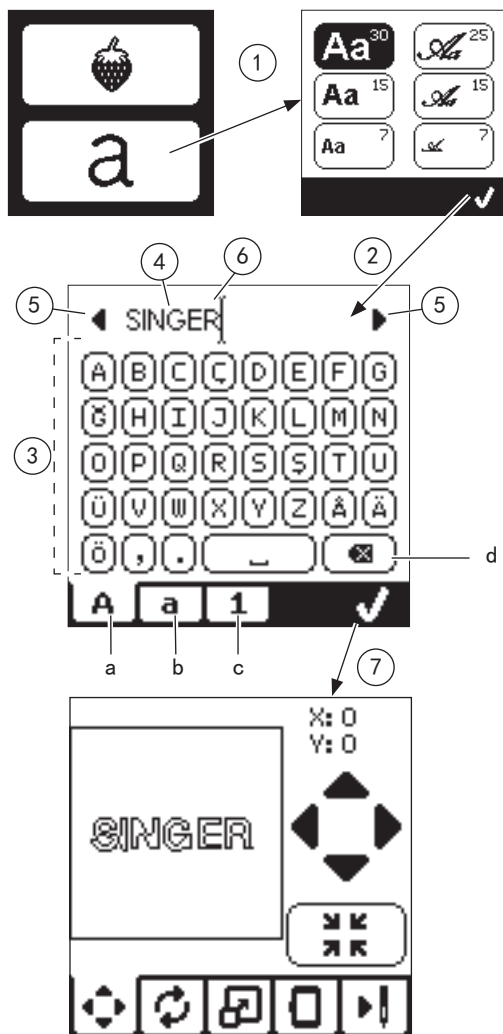
本机有两种不同的字体可以选择。
看绣花花样库中的字体表。

选择绣花字母

1. 按主页屏上的字体按钮。
字体选择屏即出现。
2. 本机有 2 种字体，每种字体有 3 种尺寸。
选择要绣的字体，然后按 [√] 按钮。出现大写字母表。
3. 选择你想要绣的字母。
按下面不同的字符，可改变字母的大小写和数字。
 - a. 大写字母
 - b. 小写字母
 - c. 数字和特殊字符
4. 所选字母将被添加到最上面一行。
5. 按两侧的箭头可移动光标。
6. 要插入字母，可以将光标移到想插入点，然后选择字母。
要删除字母，将光标移到字母的右侧，按 [删除] 按钮 (d)。
7. 当字母文本完成后，按 [√] 标记。出现花样的位置页面。

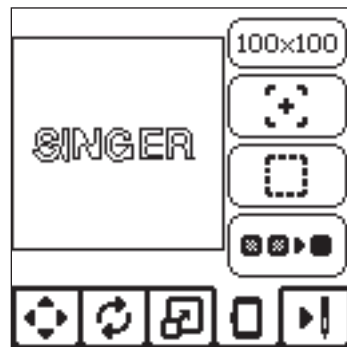
提示：

如果没有字母被选中，主页屏会出现。
按 [主页] 按钮，再按 [√]，可以返回到选择字母模式。
可以添加字母的最长度为绣花框的高度（如果字母超过绣框的最大宽度，自动 90 度转向）。



编辑绣花字母

文字可以编辑，类似花样的方式进行编辑。



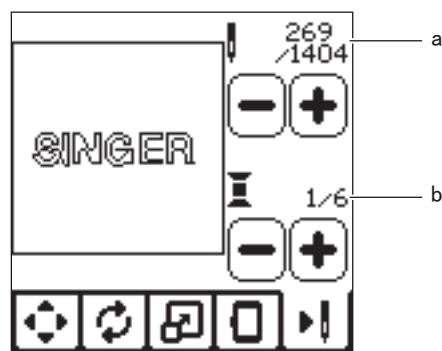
刺绣绣花字母

与刺绣花样的方式相同。
当字母线迹输出，显示屏如下图所示。
a 当前的针数 / 所有文字的总针数。
b 当前的字母序号 / 所有的字母数

在每个字母中间，机器将切断缝线。

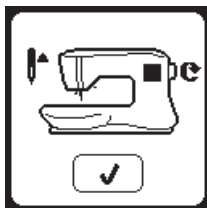
提示：

如果需要，可以选择单色绣字（参见 51 页），这样所有的字母将连成一体，中间不会切割线，只在最后完成时切割线。



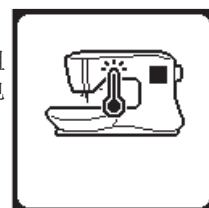
提起机针

如果机针在下位，而有些功能执行前需要机针在上位，会出现此信息窗。提起机针，然后按 [✓] 关闭信息窗。



主电机过载

如果缝纫很厚的面料或者机器在缝纫中被阻塞，主电机过载，机器将停止缝纫。当主电机和电源是安全的，该信息窗将关闭。



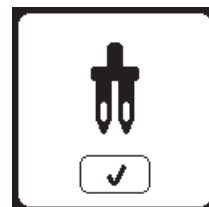
提起压脚

当有些功能选择，压脚必须在上位，会出现此信息窗。按 [✓] 关闭信息窗，提起压脚。



机器设置了双针限幅

此信息窗表示双针限幅功能被激活。检查机针，并按 [✓] 继续。



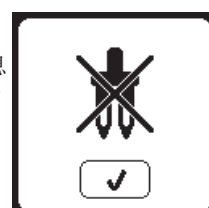
放下压脚

当开始缝纫而没有放下压脚，会出现此信息窗。按 [✓] 关闭信息窗，放下压脚，开始缝纫。



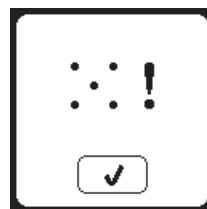
此线迹不可用双针

当选择的线迹不能使用双针，会出现此信息窗。按 [✓]，然后选择另一种模式或重新设置双针程序。



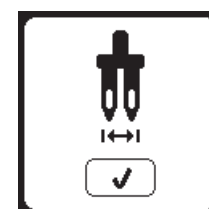
校准失败

如果显示屏校准没有正确完成，会出现此信息窗。按 [✓]，并重新校准。



双针宽度有限

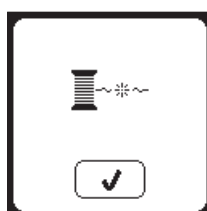
当双针的宽度被调整到极限，会出现此信息窗。按 [✓] 继续。



上线断

当上线断或用完，弹出该信息窗，机器将停车。

重新穿上线，然后按 [✓]。
绣花模式时，按退针按钮 [-]，从断线处退针 3-4 针。（绣花模式）
再按 [启动 / 停止] 按钮，重新启动。



落下送布齿

当钉纽扣时，会弹出此信息窗。落下送布齿，按 [✓] 继续。



线阻塞

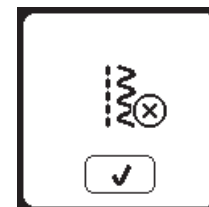
如果上线或底线挤在针板处，机器将停车并弹出该信息窗。

清除针板（请参见 56 页）处积线，重新放置针板，然后按 [✓]。



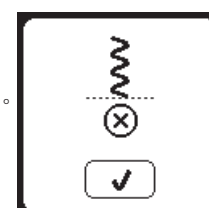
此线迹不能被编辑

有些线迹是不能编辑成程序。如果选择了不能编辑的线迹，会弹出此信息提醒你。按 [✓]。



程序太长

本机编辑的每个程序最多可包含 60 个线迹和字母。当超过极限，会弹出此信息提醒你。按 [✓]。



删除程序

当删除所有花样时，会弹出确认信息窗，按 [✓]，机器将删除所有选定的花样和文字；若要取消，按 [×]。



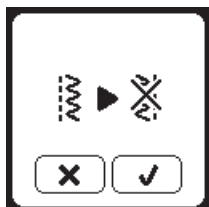
花样太大

如果从绣花U盘中读取的绣花花样超出了绣花框区域、或者太多色块和针数，会弹出该信息窗。
本机可以加载最大针数 50000 针、最多色块 60 色的绣花花样。按 [✓] 关闭信息窗，然后选择另一个绣花花样。



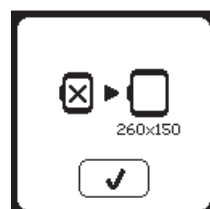
覆盖

如果选定的文件夹中已有存储的程序，将出现一条信息，要求重新选择是否覆盖此程序。若要覆盖（删除以前的程序），按 [✓]；若要取消（退出），则按 [×]。该信息窗将关闭。



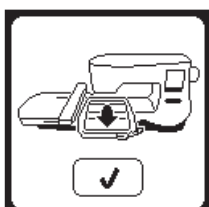
错装绣花框

当安装的绣花框尺寸与列表中所选不一致，则弹出该信息窗。
重新安装正确的绣花框，并按 [✓]。



取下绣花框

当准备卸下绣花单元前，绣花框限制了绣花驱动器移到待机位置。
取下绣花框，按 [✓]。



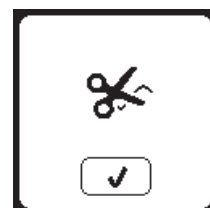
连接U盘

如果没有连接绣花U盘，或者当浏览或刺绣U盘中花样时取下U盘，弹出该信息窗。
插上绣花U盘，然后按 [✓]。



修剪线头

当开始绣花或者换线后，机器会缝几针，然后停止，这时你可以修剪线头。
注意：如果在设置菜单中取消了“停车剪线”的功能，则此功能也被取消，参见 44 页。



换色线

当绣花完成一个色块后，机器会自动停止、剪线。弹出信息窗提示你换线。重新穿好下一种色线后，按 [✓]。



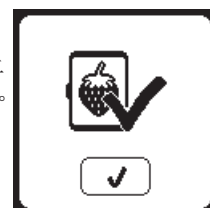
U盘上的数据无法读取

当绣花机无法读取U盘上的数据会弹出该信息窗。
这可能是U盘内错误的文件格式、U盘已损坏，或者使用的是与本机不兼容的U盘。



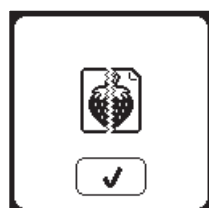
绣花结束

当完成了整个绣花花样，机器会自动剪断上下线并停止。弹出信息窗通知你绣花已完成。
按 [✓]。



数据损坏

当U盘中内容被损坏，不能正确地读出数据，弹出该信息窗。



⚠ 注意

为避免触电的危险，在做清洁保养之前，请将电源插头拔下。

清洁

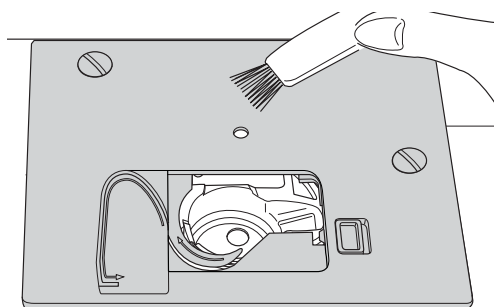
如果面料纤维及线屑累积在旋梭上会干扰机器的正常运作，定期的检查及必要时要做清洁。

注意：

- * 用于绣花区域照明的 LED 灯，不需要更换。万一不亮，请送胜家授权经销维修商处更换。
- * 一般情况下，本机不需要润滑。

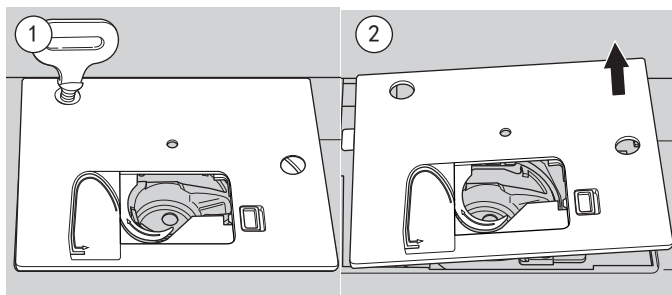
梭芯套

取下梭芯盖板并取出梭芯，用小毛刷清洁梭芯套。



旋梭床及送布齿

1. 取下机针、压脚，取下梭芯盖板和取出梭芯，拧开针板螺钉。
2. 提起针板右侧，将针板取下。

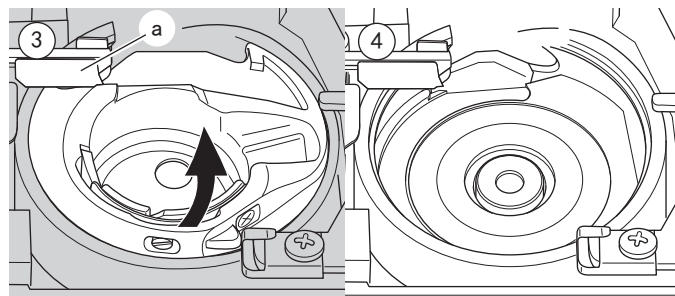


3. 取出梭芯套。

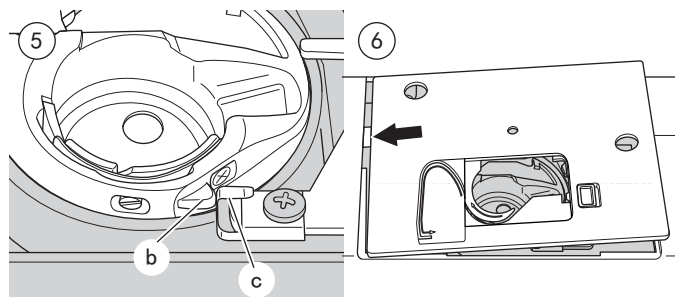
⚠ 注意

为防止意外发生，不要触摸剪线装置 (a)。

4. 用小毛刷清洁旋梭床、送布齿和托架。再用柔软的干布擦拭干净。



5. 将梭芯套的定位位置 (b)，倚着止动弹簧 (c)，如图所示，将梭芯套放回原处。
6. 把针板左端插放上机器，拧紧针板螺钉。



问 题	原 因	解 决 方 法	页 码
断上线	穿线不当 线缠在线柱上 装针不正确 上线张力太大 线的规格不当或其品质不良	重新穿上线 移开缠绕在线柱上的线 重新装针 重新调整上线张力 选用正确的线	19 18 9 14, 43 9, 45
断底线	底线穿线不当 梭芯绕线不均匀或太满 梭芯套上有污物	重新穿底线 重新绕梭芯 清洁梭芯套	18 17 56
跳针	装针不当 针弯或针钝 针尺寸不对 (在弹性面料上)	重新装针 装新针 依布料选用正确的针 (使用弹性面料机针)	9 9 9, 45
面料起皱	上线穿线不当 底线穿线不当 针钝 上线张力太强 花样刺绣线迹太密集 衬纸不够	重新穿上线 重新穿底线 装新针 重新调整上线张力 选择线迹不太密集的花样 根据面料选择合适的衬纸	19 18 9 14, 43 48 45
线迹松成线团	底线穿线不当 上线穿线不当 上线张力调整不当	重新穿底线 重新穿上线 重新调整上线张力	18 19 14, 43
花样线迹不良	压脚选用不合适 绣花框或驱动器受到干扰 线张力不平衡 衬纸不够	换上正确的压脚 清除阻碍 重新调整上线张力 根据面料选择合适的衬纸	8 52 14, 43 45
穿线器无法穿过针孔	针未提升至上针位 装针不当 针弯	将针提升至上针位 重新装针 装新针	20 9 9
机器无法正常送布	送布齿是落下的 对于面料来说，针距不合适 送布齿上堆积了棉絮和灰尘	抬起送布齿 调整针距 清洁送布齿	12 14 56
断针	缝纫时拉扯面料 针扎到压脚 装针不当 针与线的尺寸与布料不搭配	不要拉扯面料 选择正确的压脚和线迹 重新装针 选用正确的针与线之规格	21 24- 9 9, 45
机器运作不顺	棉絮或线头累积在梭床及送布齿	清洁送布齿和旋梭床	56
机器不运行	插头未插入插座 电源开关未打开 压脚未放下	将插头完全插入插座 打开电源开关 放下压脚	10 10 11



额定电压	100-240V, 50/60Hz
额定输入功率	55W
照明灯	LED
缝纫速度	最高 800 针 / 分钟
主机尺寸：	
长度（毫米）	241
宽度（毫米）	512
高度（毫米）	310
净重（千克）	8.4
绣花单元尺寸：	
长度（毫米）	470
宽度（毫米）	506
高度（毫米）	127
净重（千克）	3.2

* 技术规格以及本说明书，可以在不事先通知下而变动。



请注意回收处理，本产品必须按照国家有关回收电气 / 电子产品的法律法规进行处理。不要将电器作为未分类的垃圾处理。按照你当地的政府提供有关的回收法律进行处理。当有新的更换旧电器的法律义务，经销商可以免费收回你的旧家电处置。

如果电器在垃圾填埋场当普通垃圾处理，有害物质会渗入地下水，进入食物链，危害你的健康和幸福。

CE - Authorised Representative
VSM GROUP AB, SVP Worldwide
Drottninggatan 2, SE-56184,
Huskvarna, SWEDEN

