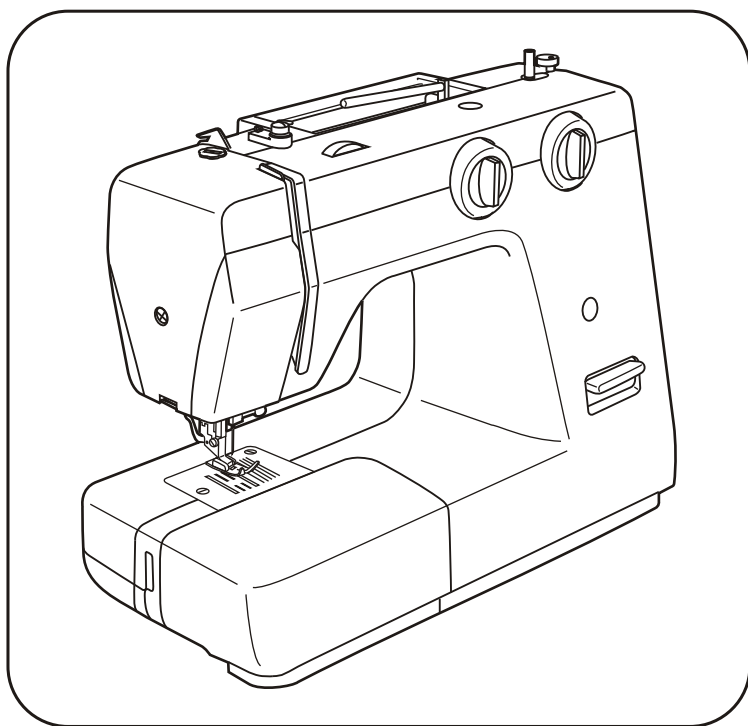


SINGER 勝家

1116·1130 说明书



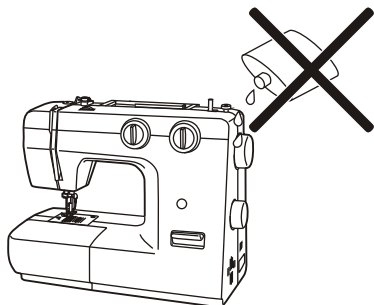
Instruction Manual

● 特性功能

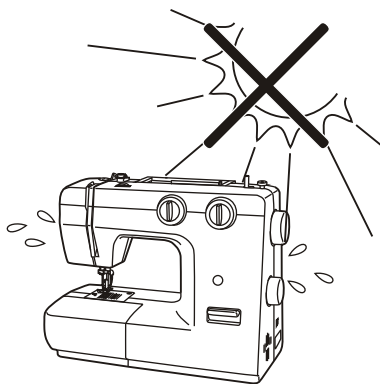
1	内置式照明灯 (MAX 10W)	减低眼部疲劳，提高使用安全性
2	速换压布脚装置	便于换装各式缝纫压布脚
3	封闭式上线张力装置	减少穿线错误
4	卷线自动离合装置	使用方便
5	自动穿线装置(选购配备)	方便穿针线
6	二段式压布脚	便于厚料缝纫
7	中阔针幅设计	5mm的针幅使缝纫效果更佳
8	筒板两用缝台	适合各种形状的缝纫要求
9	脚踏速度控制板	缝纫速度可无级调控
10	缝线切割装置	方便缝纫
11	锁钮扣缝纫	特殊的缝纫功能
12	钉钮扣	特殊的缝纫功能
13	贴布绣	特殊的缝纫功能
14	拉链缝纫	特殊的缝纫功能
15	暗缝	特殊的缝纫功能
16	锁边缝纫	特殊的缝纫功能
17	打褶缝纫	特殊的缝纫功能
18	织布缝纫	特殊的缝纫功能
19	拼布缝纫	特殊的缝纫功能
20	嵌线缝纫	特殊的缝纫功能
21	卷边缝纫	特殊的缝纫功能
22	缩褶缝纫	特殊的缝纫功能
23	橡筋缝纫	特殊的缝纫功能
24	滚条缝纫	特殊的缝纫功能
25	装饰花样缝纫	特殊的缝纫功能
26	自由绣花	特殊的缝纫功能
27	便携式外观设计	便于携带和安置

● 保管上之注意事项

请勿直接用水擦洗缝纫机，请使用中性洗洁剂用水稀释后，沾布轻轻擦拭。



请勿置於日光直射处及热源体旁边。



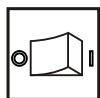
● 成品规格

标准电压	220V
消费功率	80W
照明	10W
最大车缝速度	450-550 针 / 分钟
最小车缝速度	100-150 针 / 分钟

● 目次

• 各部位名称	2
• 附属品名称	3
• 辅助板的使用	4
• 缝纫机的启动方法	5
• 梭壳的拆取 / 装梭子的方法	6
• 卷下线的的方法	7
• 穿上线的方法	8
• 自动穿线器(选购配备)的使用方法	9
• 引下线的的方法	10
• 上下线张力调整的方法	11
• 二段式压布脚 / 压棒压力调节器	12
• 倒退缝 / 结束缝 / 切线刀	13
• 更换灯泡的方法	14
• 更换车针的方法	15
• 更换压布脚的方法	16
• 针、线、布三者间的关系	17
• 选择模样的方法(1116机型适用)	18
• 选择模样的方法(1130机型适用)	19
• 模样宽度及密度的调整(1116机型适用)	20
• 模样宽度及密度的调整(1130机型适用)	21
• 直线伸缩缝 / 锯齿三线缝	22
• 开钮釦孔缝	23
• 钉钮釦孔缝	24
• 拉鍊缝压布脚	25
• 平行线导引器	26
• 布边缝压布脚(选购附属品)	27
• 卷边缝压布脚(选购附属品)	28
• 密针缝压布脚(选购附属品)	28
• 暗针缝压布脚(选购附属品)	29
• 刺绣缝压布脚(选购附属品)	30
• 包线缝压布脚(选购附属品)	31
• 缝纫机的清洁保养	32
• 故障排除速查表	33

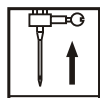
● 图示说明



关闭电源



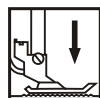
开启电源



车针抬高

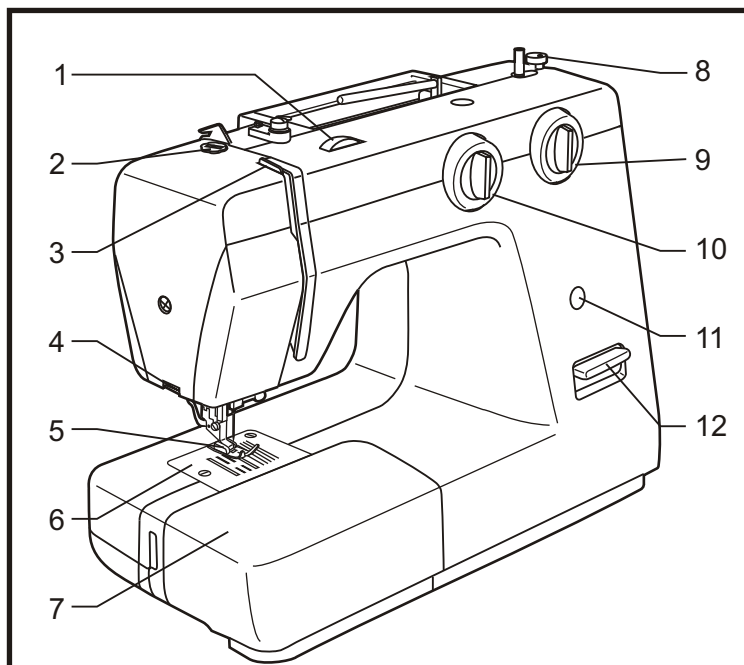


压布脚抬高

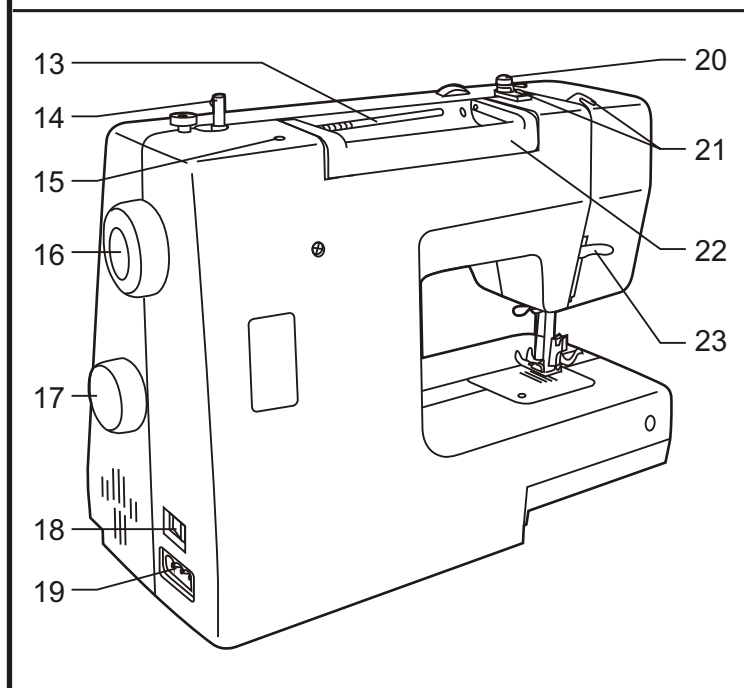


压布脚放下

● 各部位名称

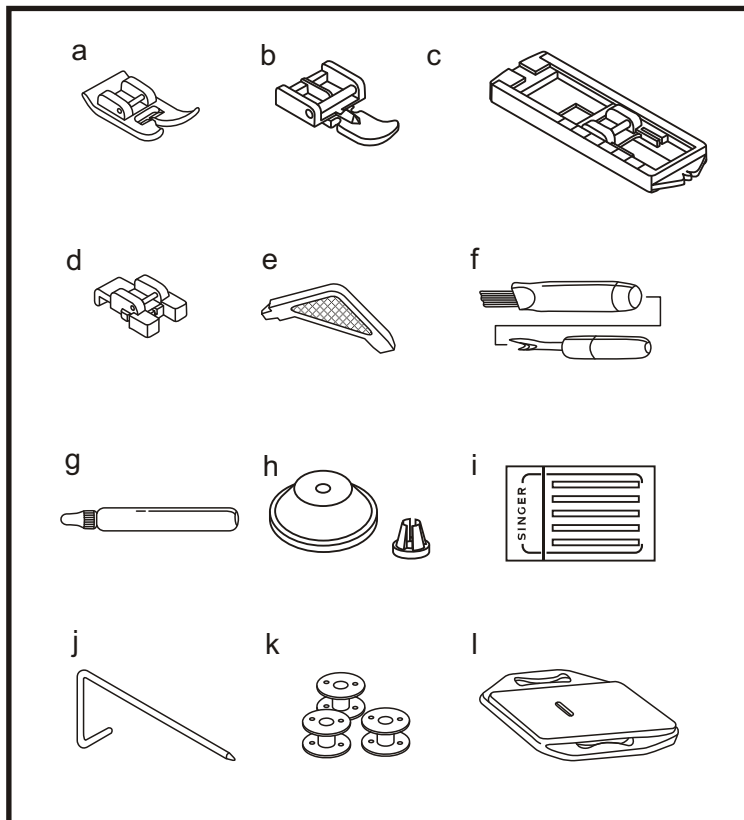


1. 上线张力调整钮
2. 压棒压力调整钮
3. 挑线杆
4. 切线器
5. 压布脚
6. 针板
7. 辅助板及零件盒
8. 卷线轴导板
9. 密度转钮
10. 宽度转钮
- (1130机型适用)
11. 模样显示窗
12. 倒退缝压杆



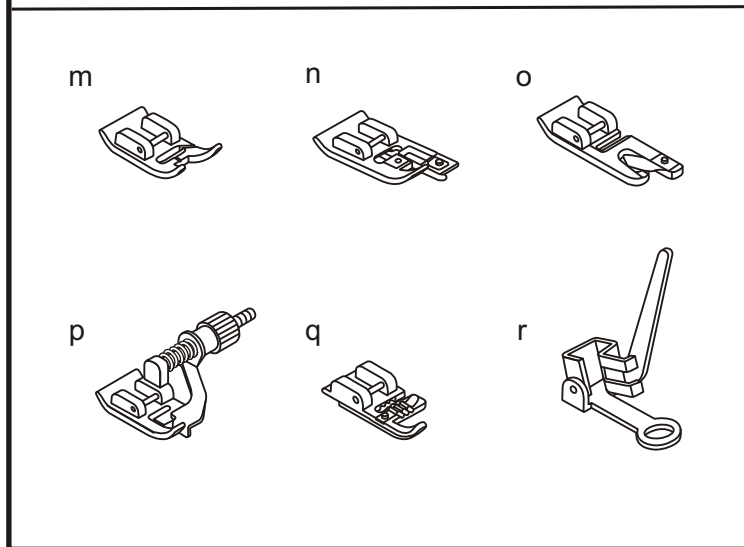
13. 水平线轮柱
14. 卷线轴
15. 第二线轮柱孔
16. 手轮
17. 模样选择钮
18. 电源开关
19. 插座
20. 卷线导板
21. 上线导板
22. 把手
23. 压布脚杆

● 附属品名称



◎ 标准附属品

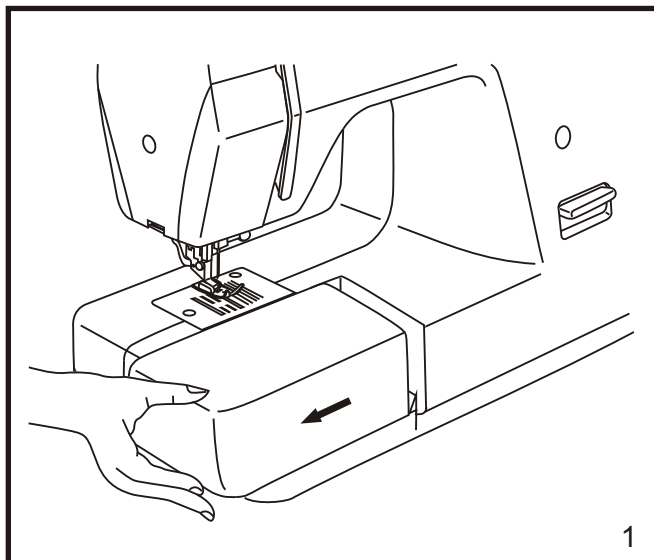
- a. 万能压布脚
- b. 拉鍊缝压布脚
- c. 鈕釦孔压布脚
- d. 钉鈕釦压布脚
- e. 螺丝起子
- f. 刷子及釦眼刀
- g. 油瓶
- h. 线轮盖
- i. 针包
- j. 平行线导引器
- k. 梭子
- l. 绣花板



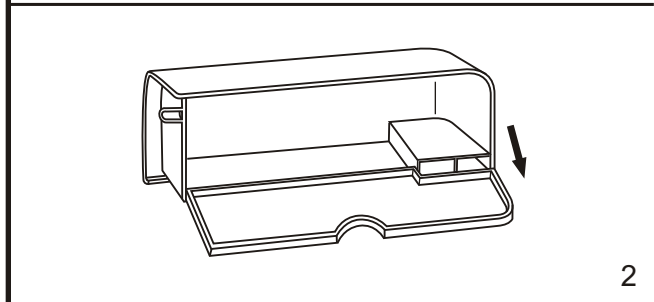
◎ 选购附属品

- m. 密针缝压布脚
- n. 布边缝压布脚
- o. 卷边缝压布脚
- p. 暗针缝压布脚
- q. 包线缝压布脚
- r. 刺绣缝压布脚

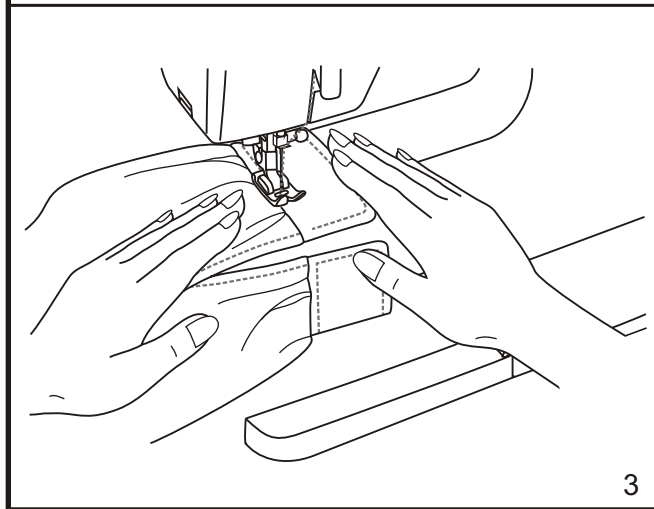
● 辅助板的使用



1. 握住辅助板的左侧，依箭头指示方向拿下来，如此便可作为巧臂来操作。

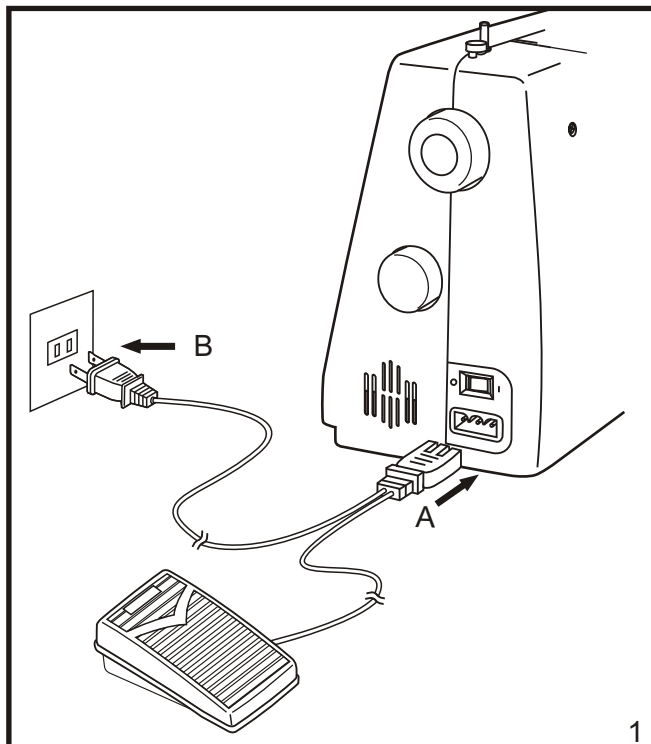


2. 打开辅助板内盖，可当零件盒，收纳附属品。



3. 袖子、袖口、裤管、领口等部位，皆可用巧臂来操作。

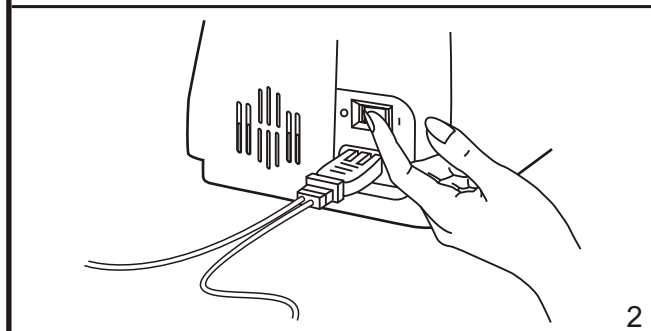
● 缝纫机的启动方法



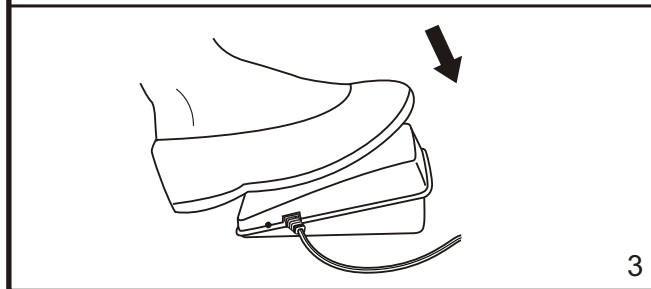
1. 将马达控制器之插头 A 插入本体侧面插座内。另一方之插头 B 插入家用电源插座内。



使用后或停用时，
务必将电源插头 B
拔开，以策安全。

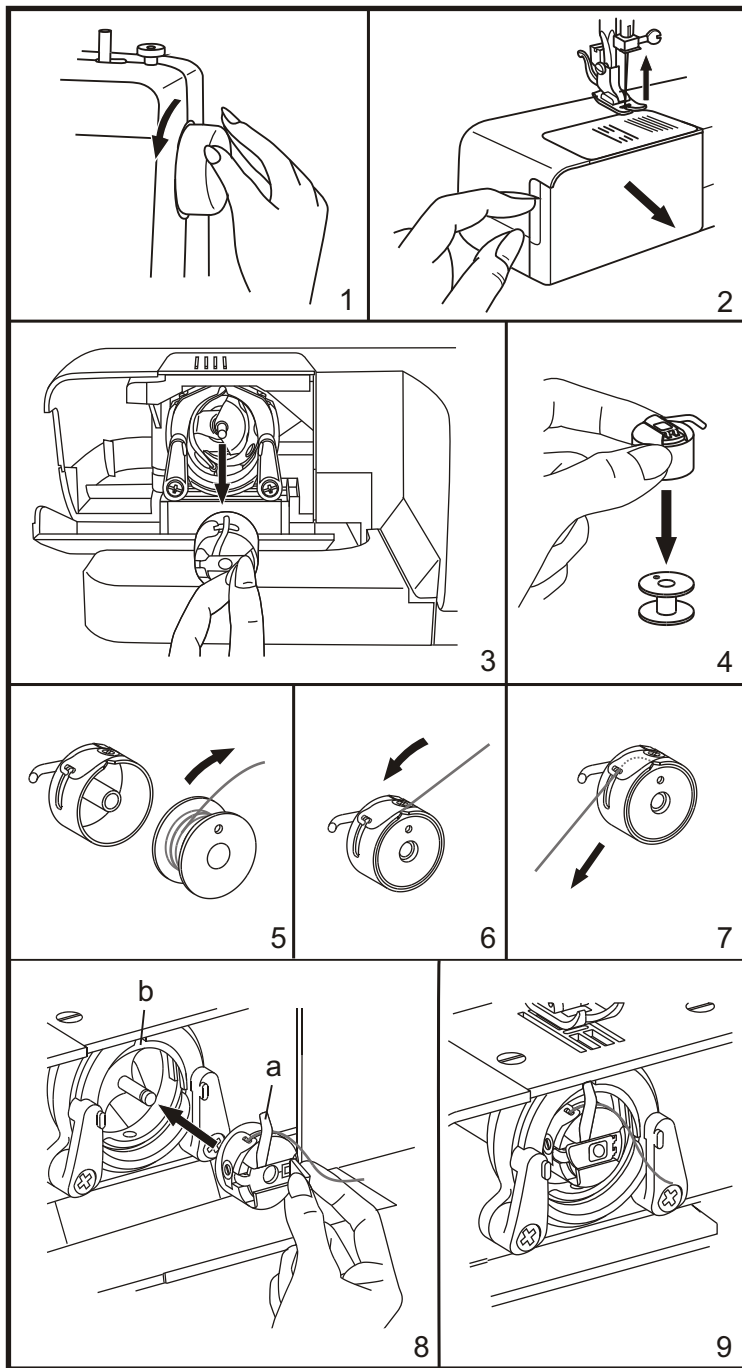


2. 打开电源，灯泡亮起，即可开始使用。



3. 马达控制器
用脚踏下马达控制器，即可开始车缝，脚踏越深则速度越快，反之，则速度减慢，脚离开控制器，即停止车缝。

● 梭壳的拆取 / 装梭子的方法

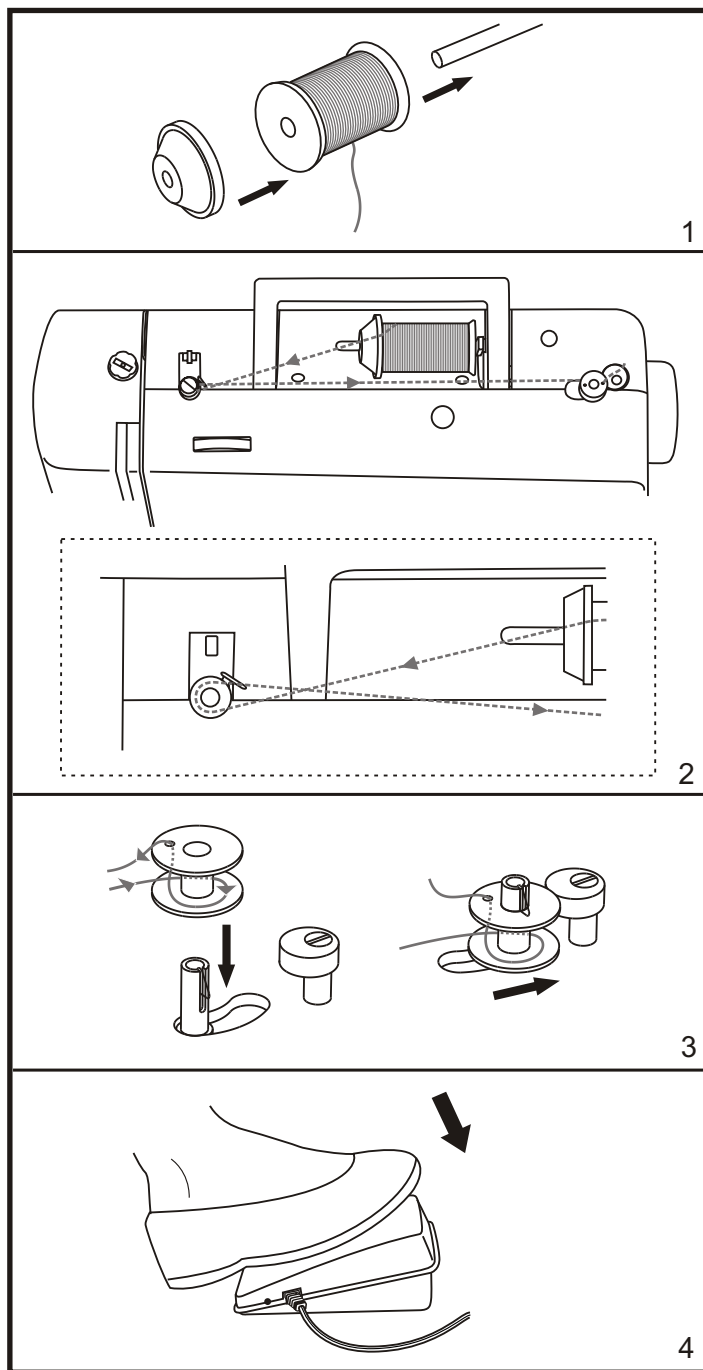


1. 依箭头指示方向转动手轮，将车针转到最高处。
2. 打开梭盘前盖。
3. 拉著梭壳的拉柄，将梭壳取出。
4. 将梭子自梭壳中取出。
5. 依箭头方向将线自梭子内拉出约10公分，再把梭子放进梭壳中间的固定轴。
6. 右手拉住露出的线头，将线头从梭壳的缺口处拉出。
7. 将线头穿过调节弹簧片，线会由梭壳的出线口顺利出。
8. 先把针转到针板上，拿住梭壳拉柄，将拉杆a对准固定缺口处b，便可正确放好。
9. 平稳的将拉柄卸回，否则容易绞线。



梭壳放入梭盘时，拉杆要放正，拉口处要确实放入，否则梭壳脱落无法缝合。

● 卷下线的方法



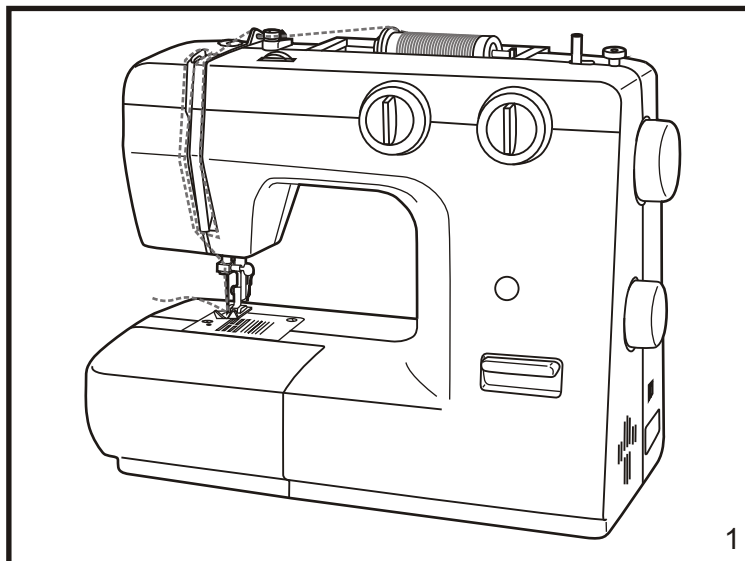
1. 将车线放入线轮柱中，并盖上线轮盖。

2. 将线穿过卷线导板。

3. 线由卷线导板拉出后，穿过梭子的缺线口，将梭子放进卷线轴。拉住线的尾端，将梭子往右推到卷线轴导板处。

4. 用脚踏下马达控制器后，梭子便会开始卷线，卷满线后，脚离卷线轴，将卷线轴推往左方，并断线。

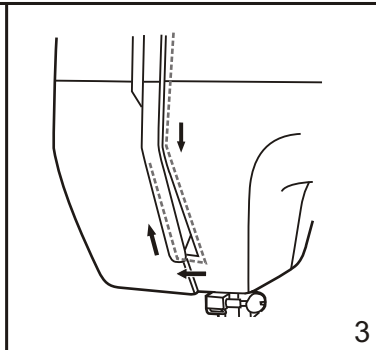
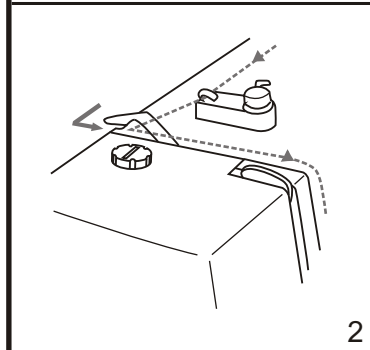
● 穿上线的方法



1. 将车线放入线轮柱中。

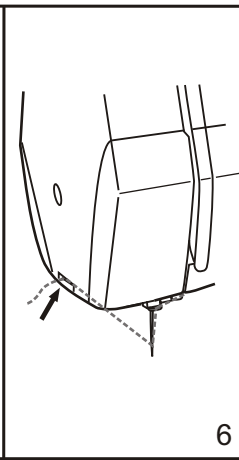
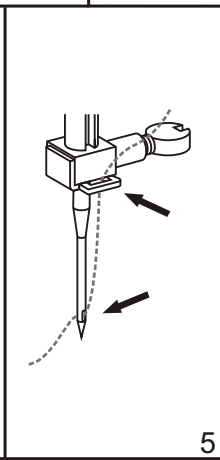
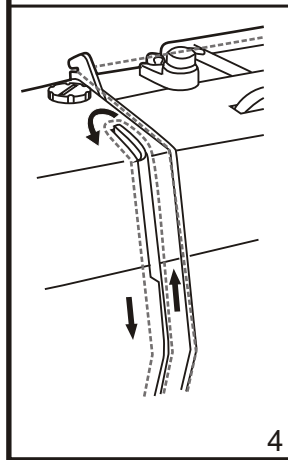
2. 将线穿过上线导板。

3. 由右侧线道往下拉线，穿过勾线弹簧下方，再由左侧线道，向上拉。



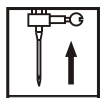
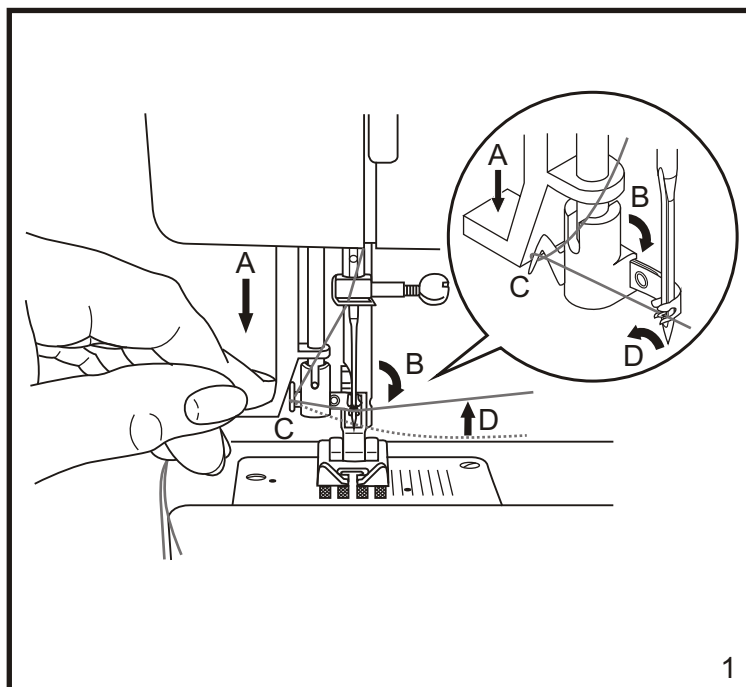
4. 由挑线杆的右侧拉到左侧将线沿著左侧线道向下拉。

5. 线自导线架右侧缺口进入，线头由前往后穿过针孔，并留约10公分的线头。



6. 可利用切线器将线切断。

● 自动穿线器(选购配备)的使用方法



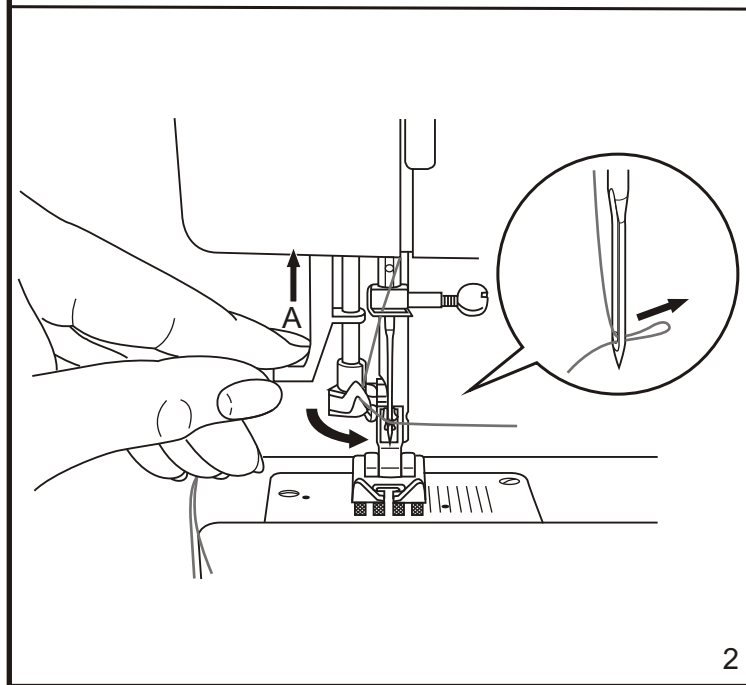
1. 转动手轮将针升至最高处，并降下压布脚。

2. 将自动穿线器拉杆 A，往下压至最低点。

3. 自动穿线器会旋转至穿线位 B。

4. 将线绕过勾板 C 钩住。

1



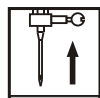
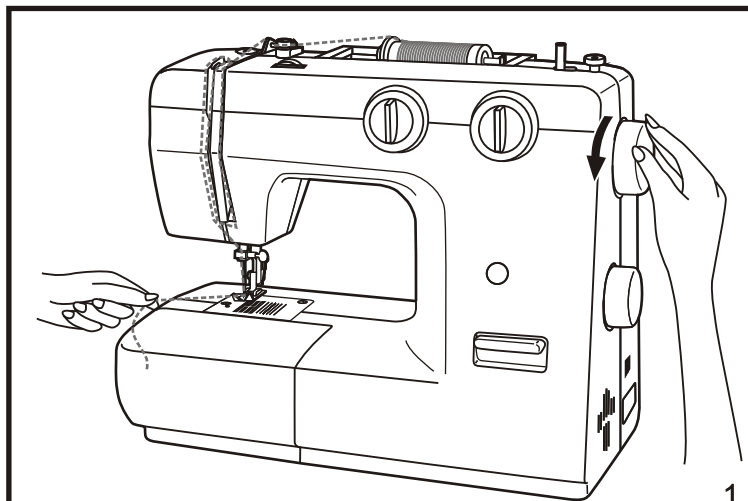
5. 将线放置於针孔前，由下往上挂住小舌勾 D，并抓住线的尾端，微微往上拉著。

6. 松开自动穿线器拉杆 A，恢复正位后，小舌勾将线拉过针孔，成一线圈。

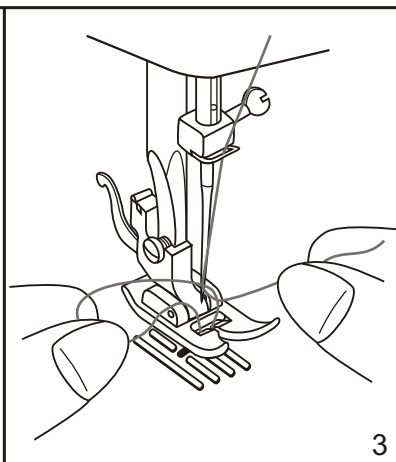
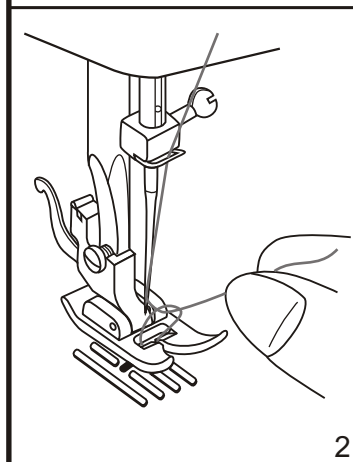
7. 将线圈拉出约 10 公分长，即完成穿线动作。

2

● 引下线的方法

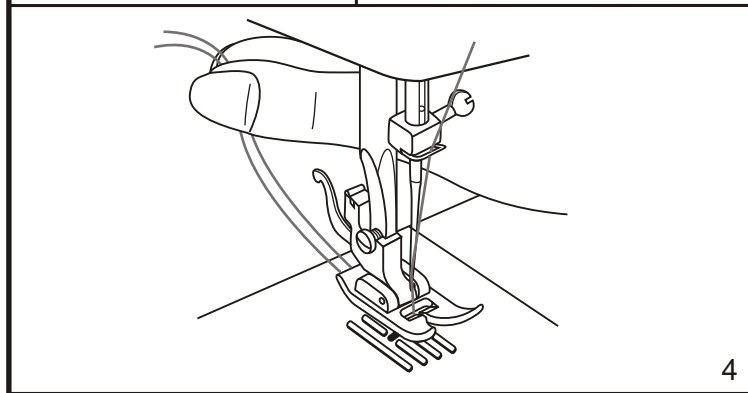


1. 左手轻拉上线，使车针升至最高点。右手将线头引下，使车针下降至最低点。



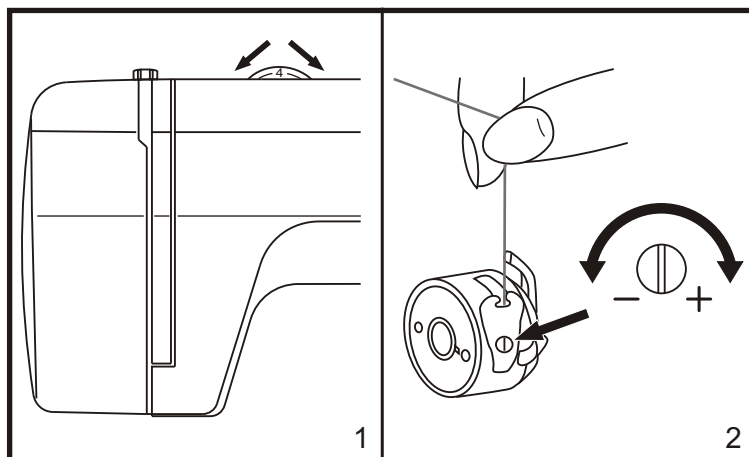
2. 此时轻拉上线，上线会被拉出，形成一个线圈。

3. 用手指将线圈拉开。



4. 找出下线的线头，将下线的线头从针脚下压出，约10公分，拉出头。

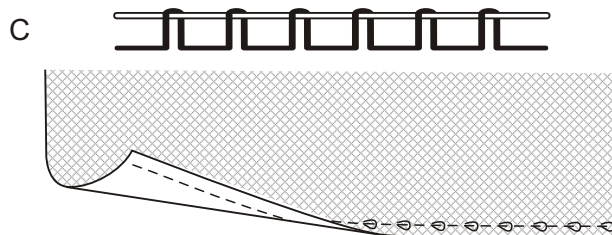
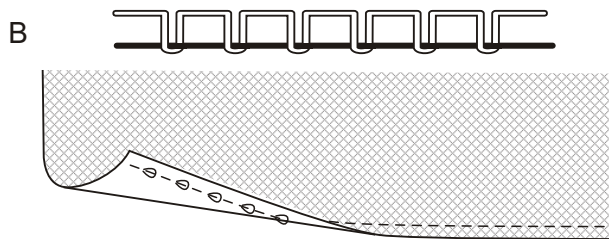
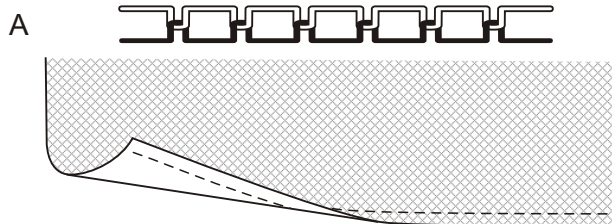
● 上下线张力调整的方法



1. 上线张力的调整
标准的上线张力是：4
 · 增加张力：向数字大的方向调整。
 · 减小张力：向数字小的方向调整。

2. 下线张力的调整
将梭壳上的调整螺丝向右转则张力紧，向左转则张力松。

线不可调的太紧，需能轻松拉出梭壳外。在张力正常时，将下线梭子放进梭壳内，拉著线条穿过弹簧夹片内，接著拉住线头轻轻摇晃，留出约10公分线在外面。



- A. 正确张力，上下线的交点在布的中间。

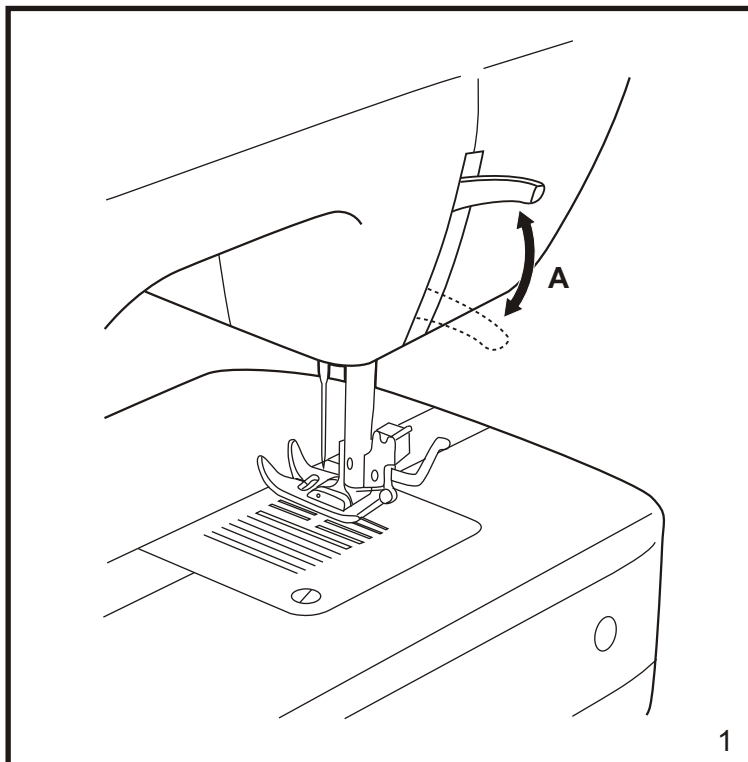
- B. 上线张力太松，需增加张力。

- C. 上线张力太紧，需减小张力。



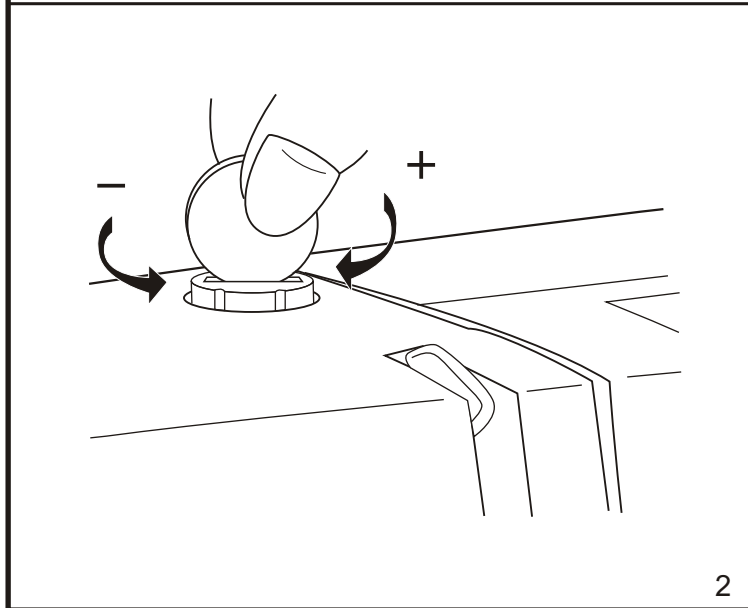
一般情况下，下线张力不需经常调整。

●二段式压布脚 / 压棒压力调节器



1. 二段式压布脚杆

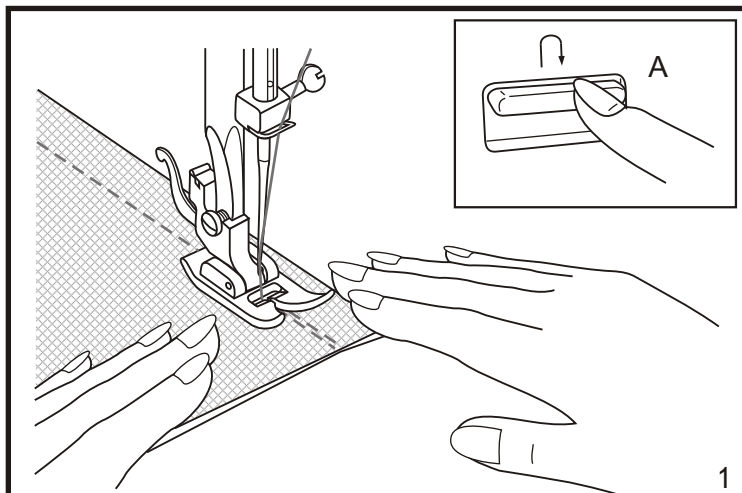
车的缝多层或较厚的布料时，压布脚可升至第二段车缝高度，以便车缝中的移动。



2. 压棒压力调节是先前就调整好，不需要特别调整压力，请用钱币转动调节钮。

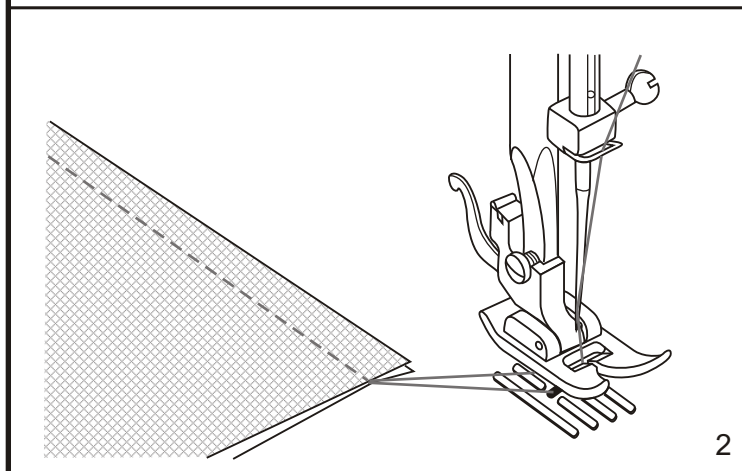
- 缝制薄布时，依箭头指(-)方向转钮，以便放松压力。
- 缝制厚布时，依箭头指示(+)方向转钮，以便增加压力。

● 倒退缝 / 结束缝 / 切线刀

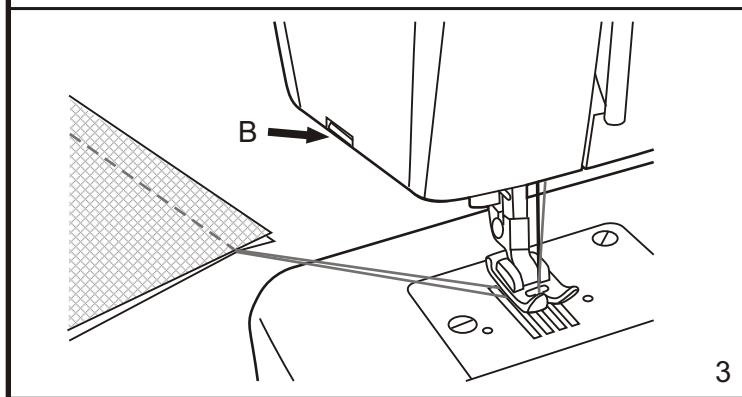
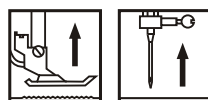


1. 车缝时，用双手控制布料的移动，将倒退缝杆 A 往下压，方可倒退车缝。

车缝时，在起点终点处做倒退缝3~5针，便可将会线头固定，不会松落。



2. 车缝完毕，转动手轮，将车针移至最高点，抬高压布脚，即可将布移开。

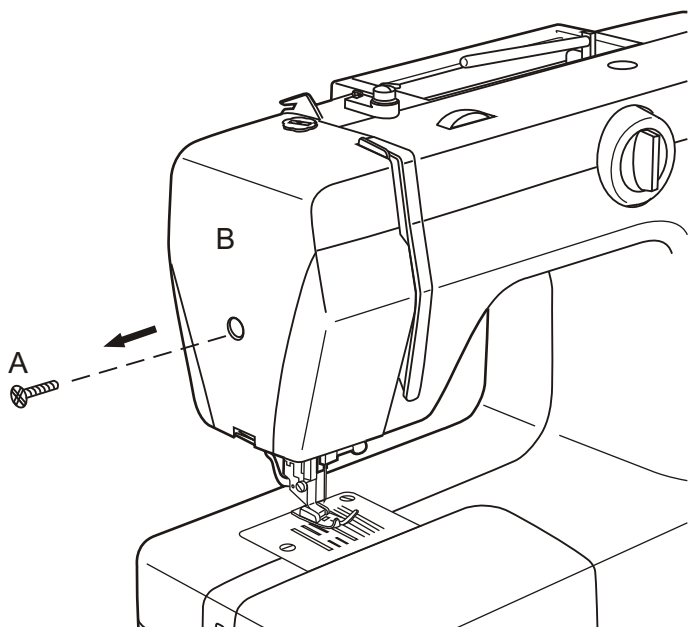


3. 可利用面板上的切线刀 B，由后往前将线切断。

● 更换灯泡的方法

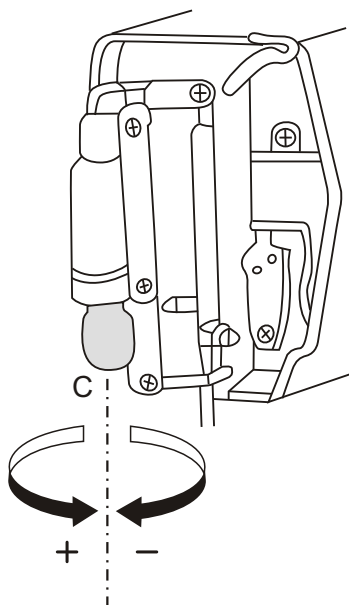


请务必将电源关闭，再更换灯泡，以免发生危险。



1. 将螺丝 A 松开。

2. 取下面板 B。



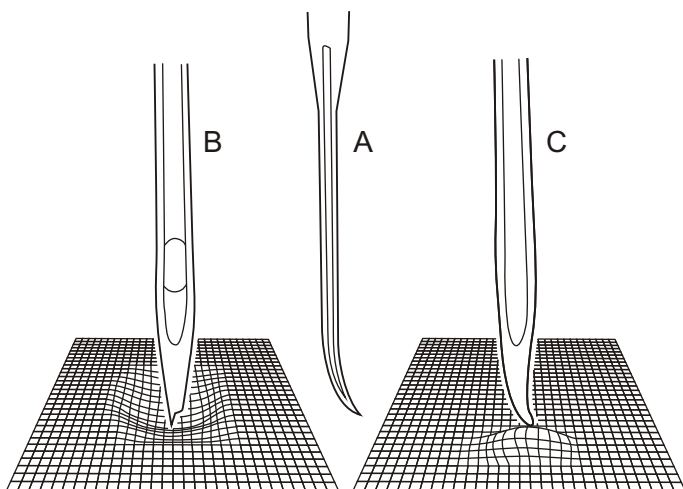
3. 将灯泡 C 向左旋转取下，再将新的灯泡向右旋转锁上。

4. 将面板 B 装回，并锁上螺丝 A。

● 更换车针的方法

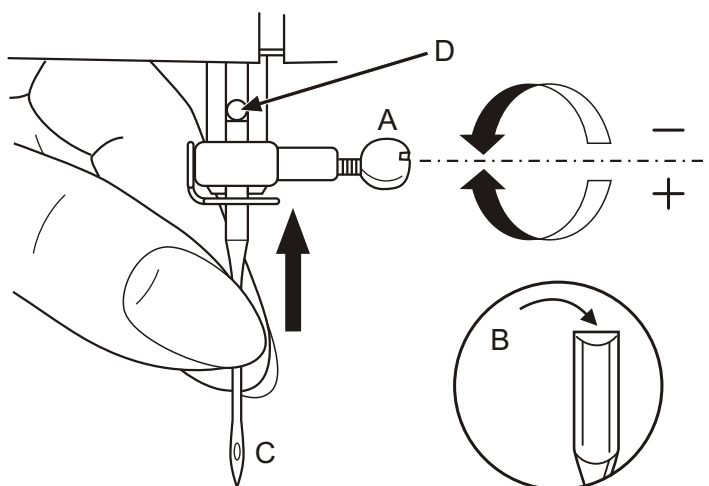


1. 弯曲、针尖受损的车针，将导致断线、跳针及针迹不美的情形。



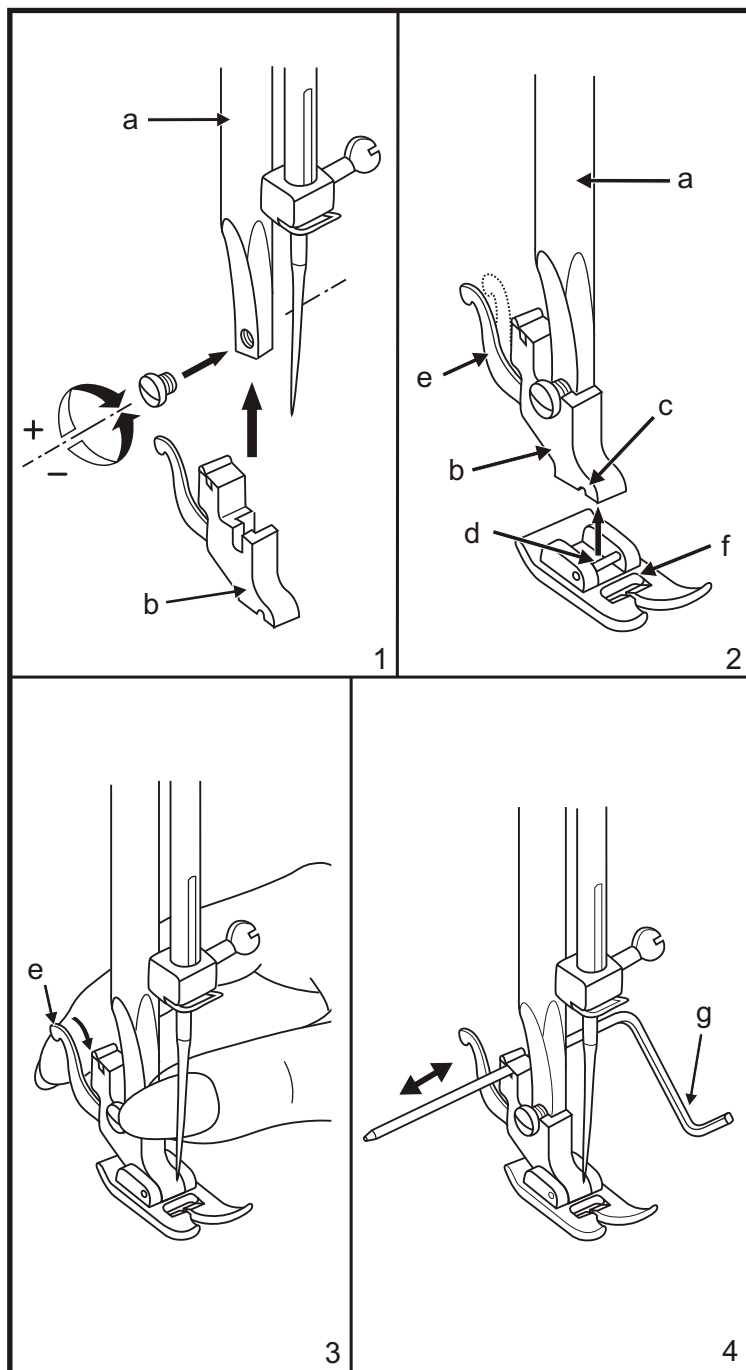
2. 更换车针的方法：

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



请务必将电源关闭，再更换车针，以免发生危险。

● 更换压布脚的方法



1. 将压布脚杆 a 装上脚胫 b，螺丝依箭头指示方向锁上。

2. 装压布脚 f 栓杆 d，放在脚胫的缺口 c 下方，放下压布杆 a，即可装上压布脚。

3. 将退压脚杆 e 往上推，压脚即可自动退下。

4. 将平行线导引器 g，插入脚胫上的导引器穴内，即可依车缝需求，自由调整宽度。

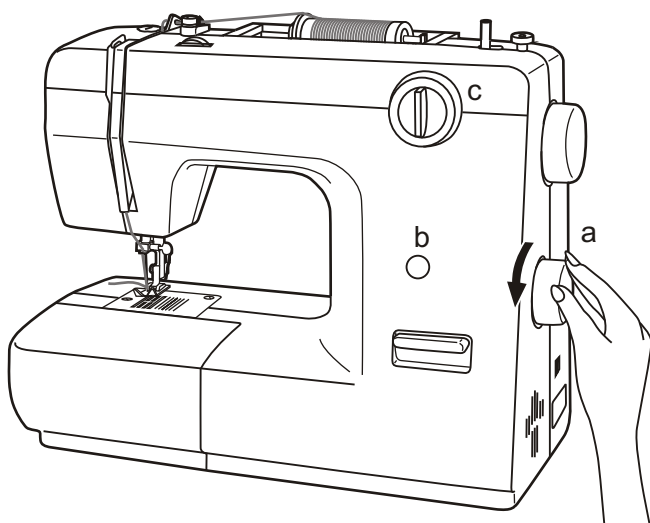


请务必将电源关闭，以免发生危险。

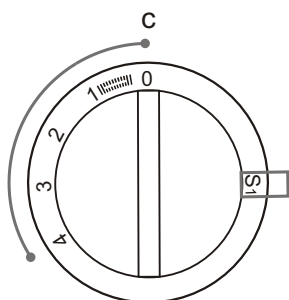
● 针、线、布三者间的关系

布料的种类	线号数	针号数	密度(直线缝)
极薄布： 薄纱、细绸、薄蕾丝、薄绢布…等。	绵 80~100 绢 60~80 化学纤维 80	9	1
薄布： 纱、薄绸、绢布、佳积布、纹棉布…等。	绵 80~100 绢 60~80 化学纤维 80	9~11	1.5
普通布： 格子布、更纱木棉、经面缎子、灯芯绒、里衬布、一般布料…等。	绵 50~60 绢 40~50 化学纤维 50~60	11~14	1.5~4
厚布： 轧别丁、斜纹织布、牛仔布、加衬的布…等。	绵 30~50 绢 30~50 化学纤维 50	14~16	2~4
伸缩布： 双面针织布、尼龙毛线针织、伸缩纤维…等。	绵 40~60 绢 40~60 针织布用线	11~14 伸缩布用针	1.5~3

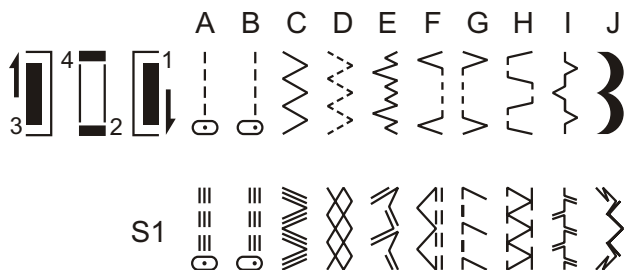
● 选择模样的方法 (1116 机型适用)



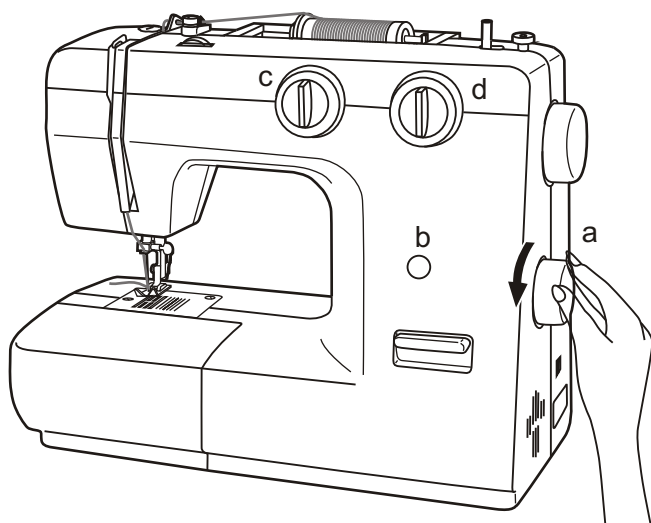
- 转动模样选择钮 a 选择适合的模
样，由模样的显
示窗 b 中，可看
到所选模样的不
同，同，c 模
样窗已并及调
整，值的，即
需的模样的。



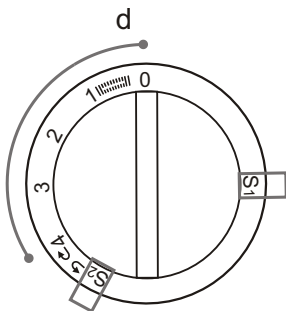
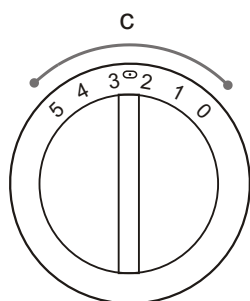
- 如果要选择第二
排 S1 的模样时，
调整密度转钮 c 至
S1，再转动模样
选择钮 a，即可
开始车缝。



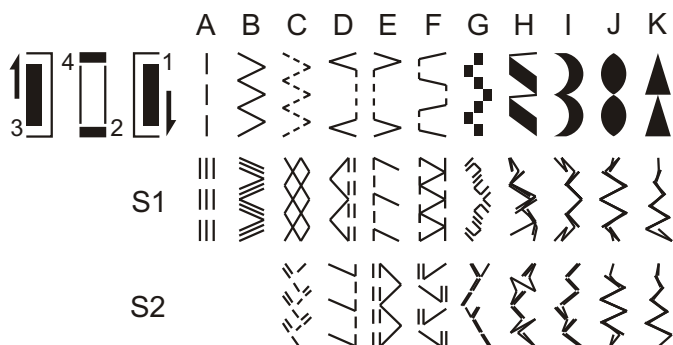
● 选择模样的方法(1130 机型适用)



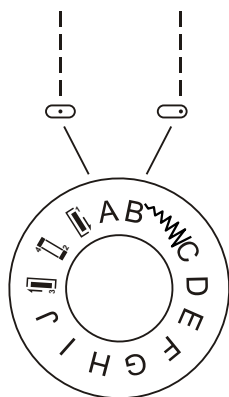
- 转动模样选择钮 a 选择适合的模
样，由模样的显
示窗，b 中可看
到所选模样的
显示，并依模
样的厚薄，同
及调整宽度转
钮 c，和选
调整密度转钮
d 适当的数值
即可车出所需
的模样。



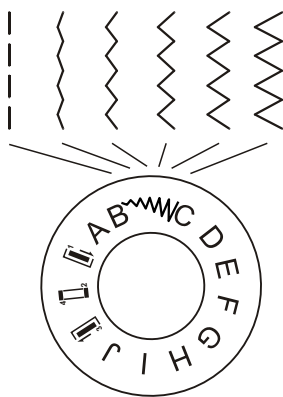
- 如果要选择第二
排 S1 或第三排
S2 的模样时，调
整密度转钮 d 至
S1 或 S2，再转
动模样选择钮 a
，并调整宽度转
钮 c 至适当的数
值后，即可开始
车缝。



● 模样宽度及密度的调整 (1116 机型适用)



a

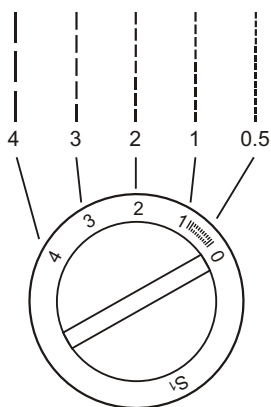


b

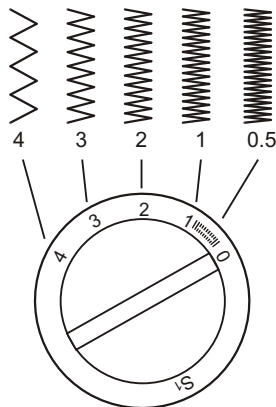
1. 调整宽度

- 直线缝 a：选择直线缝时，转动模样选择钮至A，车针位置在中基线，转动模样选择钮至B，车针位置在右基线。
- 锯齿缝 b：选择锯齿缝时，转动模样选择钮至C，可改变模样的宽度，曲线越大，所车出的曲线也越宽。

1



c



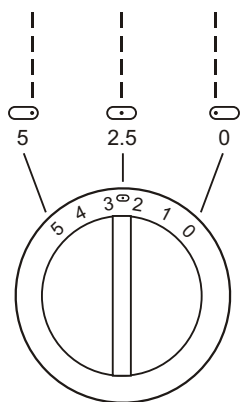
d

2. 调整密度转钮 c、d

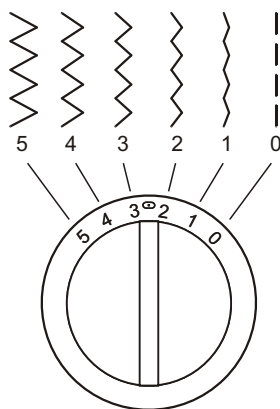
密度一般置於2~4之间，数字越大，针距越长，但依布料厚薄、线的粗细及缝纫的目的而有所变化。

2

● 模样宽度及密度的调整 (1130 机型适用)



a



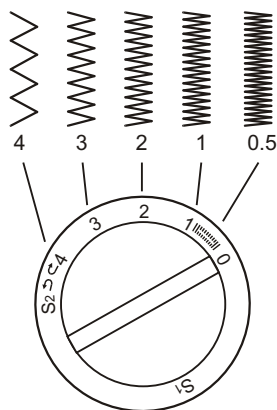
b

1. 调整宽度转钮

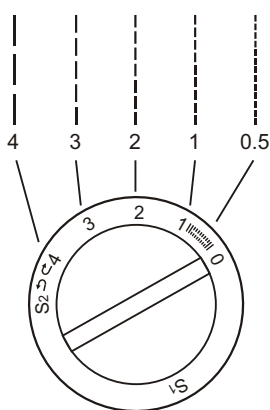
- 直线缝 a：选择直线缝时，调整宽度转钮可选择车针位置，当数值为2.5，车针位置在中基线，当数值为0，车针位置在左基线，当数值为5，车针位置在右基线。

- 锯齿缝 b：选择锯齿缝时，调整宽度的转钮可改变模样的宽度，数值越大，所车出的曲线也越宽，当数值为0时，则为直线。

1



c



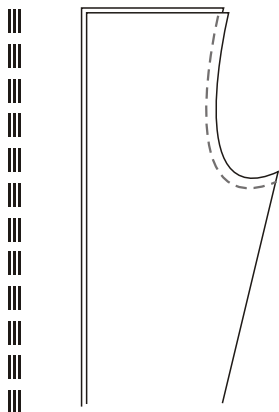
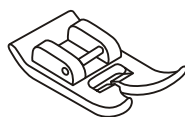
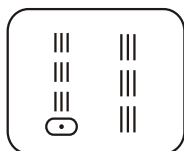
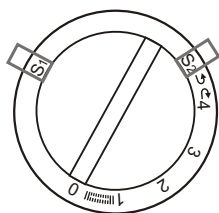
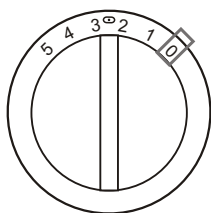
d

2. 调整密度转钮 c、d

密度一般置於2~4之间，数字越大，针距越长，但依布料厚薄、线的粗细而有所变化。

2

● 直线伸缩缝 / 锯齿三线缝



1

1. 直线伸缩缝

(1116机型设定)

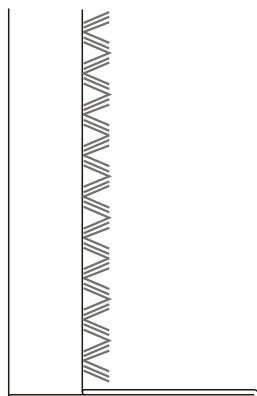
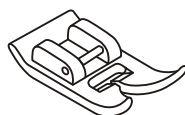
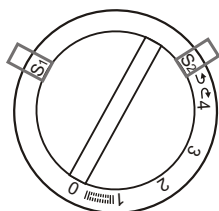
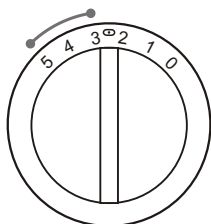
- 选择模样 A
- 设定密度 S1

(1130机型设定)

- 选择模样 A
- 设定宽度 0
- 设定密度 S1或S2

◎ 直线伸缩缝的针，三使，动…一很图
 是前二，以可，使，
 退后的针，三使，
 倍强，度，裂，
 接缝不，易破，
 可使用於运，
 服、伸布料…
 等。另使於一
 般布上也是
 美丽装饰图

伸缩缝使用於裤
 裆、臂部、腋下
 等易皱线的部
 位，效果更好。



2

2. 锯齿三线缝

(1116机型设定)

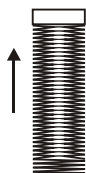
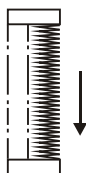
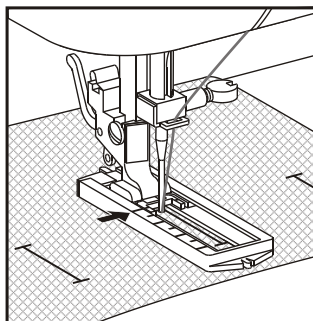
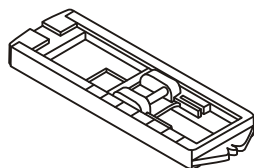
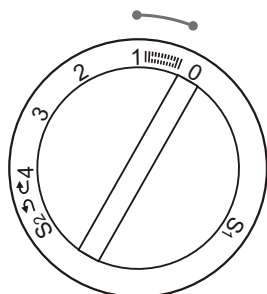
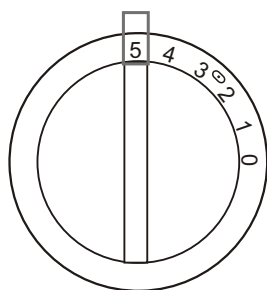
- 选择模样 C
- 设定密度 S1

(1130机型设定)

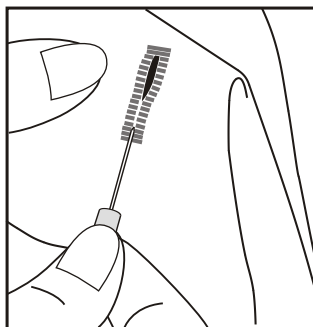
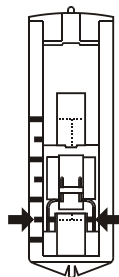
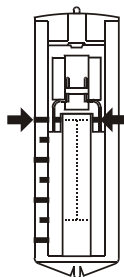
- 选择模样 B
- 设定宽度 3~5
- 设定密度 S1或S2

◎ 使用在强力的接
 缝或装饰缝。

● 开钮釦孔缝



a
b

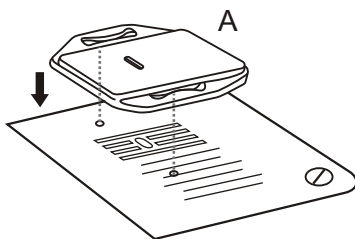
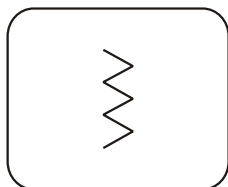
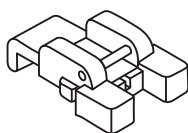
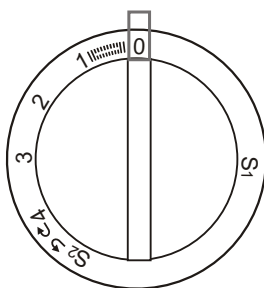
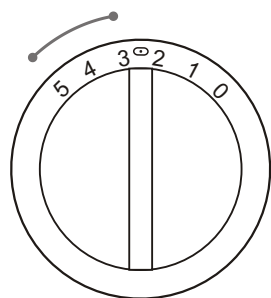


1. 换装上钮釦孔压布脚。
2. 量出钮釦的长度(压布脚上有量尺可参考)，将要车缝釦孔的位置及长度印在布料上。
3. 设定密度0.5~1。
转动模样选择钮至  可改变模样的宽度。将曲线调至最宽的位置。(1116机型适用)
设定宽度 5。(1130机型适用)
4. 将要车缝的釦孔位置记号放在压布脚的下方，转动手轮，将针插入起缝点的位置并将压布脚杆放下。
5. 车缝步骤和方法
 - 选择釦孔模样 1，由起缝点 a 开始车缝，车缝至釦孔的止缝点 b。
 - 选择釦孔模样 2，车缝约5~6针。
 - 选择釦孔模样 3，由止缝点 b 车缝至起缝点 a。
 - 选择釦孔模样 4，车缝约5~6针。
6. 车缝完成后，使用釦眼刀将钮釦孔切割开。



车缝前请先
试缝，以确
认设定是否
正确。

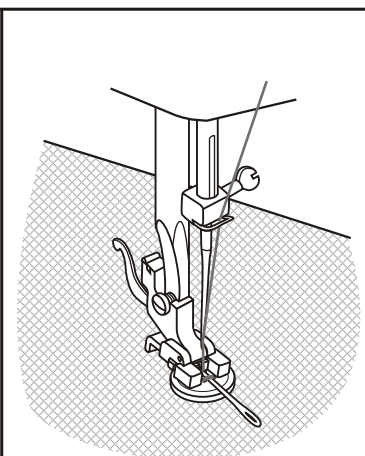
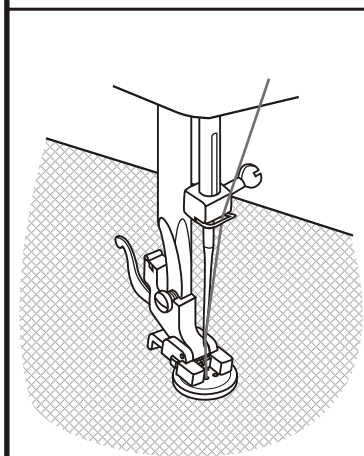
● 钉钮釦孔缝



- 设定密度 0。
- 转动模样选择钮至 可改变模样的宽度。将曲线调至适当的位置。(1116机型适用)
- 选择模样B，设定宽度 3~5。(1130机型适用)
- 需配合绣花板和钉钮釦压布脚使用。
- 绣花板可避免送布齿移动布料。
- 钉钮釦压布脚，可固定钮釦，避免钮釦滑动。

钮釦缝的使用方法

1. 装上绣花板 A。
2. 装上钉钮釦压布脚。
3. 用手转动手轮，并依照钮釦的间距调整宽度。
4. 在钮釦的车缝洞和支手缝针车缝，可使钮釦和布料间保留适当的松份。
5. 车缝 7~8 针后，调整宽度为 0，在原点车缝 3~4 针以固定车线不易脱落。
6. 车缝完成，将手缝针拿开。

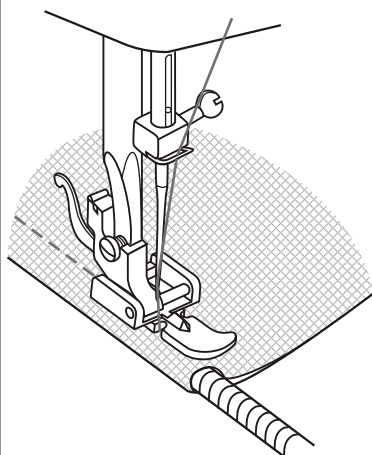
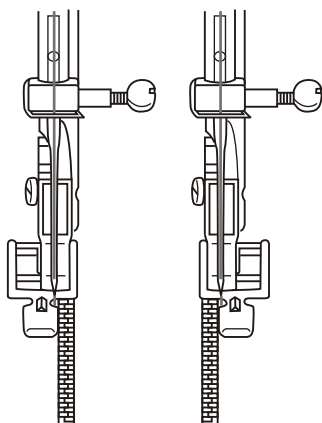
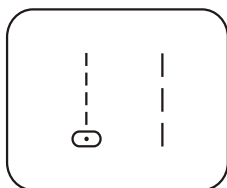
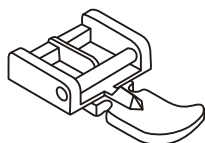
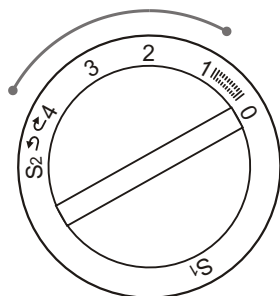
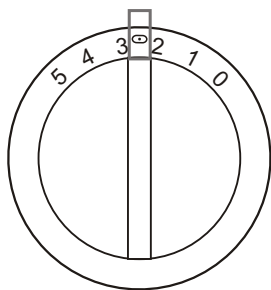


● 拉鍊縫壓布脚

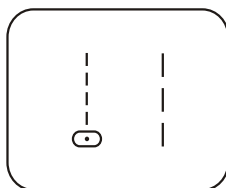
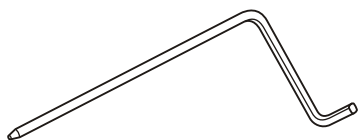
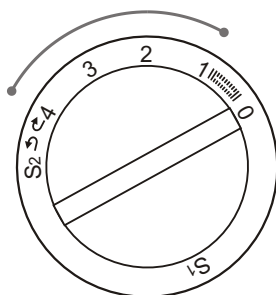
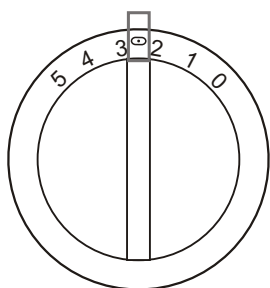
- 选择模样A
- 设定宽度2.5
(1130机型适用)
- 设定密度 1~4
- 可车缝拉鍊，也可车缝装饰用的绳条。

拉鍊縫的使用方法

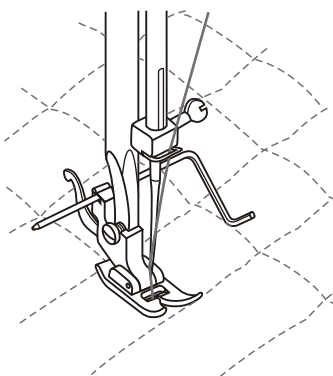
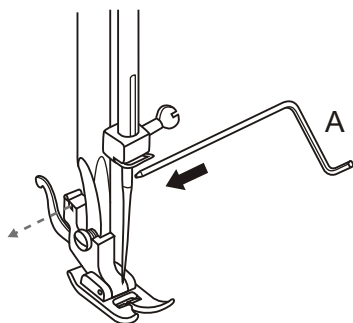
1. 当拉鍊置於针的右侧，请将拉鍊右侧缝压布脚的右侧套入脚径，如压布针就会插入压布脚的右缺口。
2. 当拉鍊置於针的左侧，请将拉鍊左侧缝压布脚的左侧套入脚径，如压布针就会插入压布脚的左缺口。
3. 当车缝遇到拉鍊头时：
 - 让车针停留在布里。
 - 将压布脚往上抬。
 - 拉鍊头拉至相反方向。
 即可继续车缝。



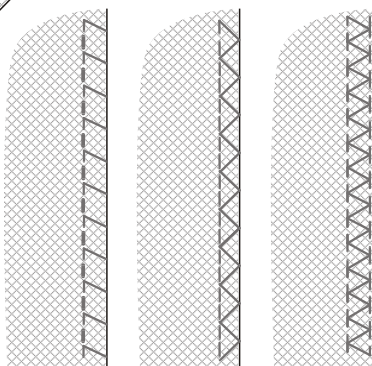
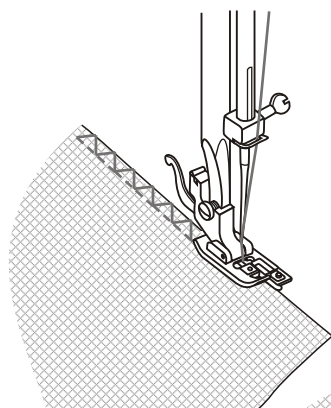
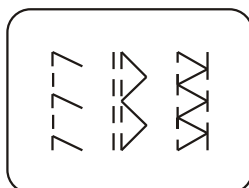
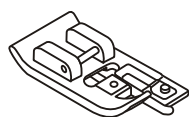
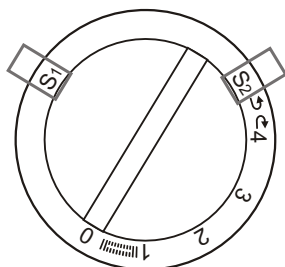
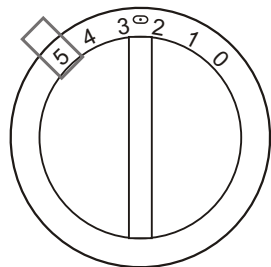
● 平行线导引器



- 选择模样 A
- 设定宽度 2.5
(1130 机型适用)
- 设定密度 1~4
- 在两片布的中间处，夹上棉絮，即可做成薄棉被或外套、背心等。
- 将平行线导引器插入退压布脚杆 A 槽，延伸 A 处缝线，即可车的出而平行的直线。



● 布边缝(选购附属品)



a

b

c

a. 伸缩布边缝

(1116机型设定)

- 选择模样 G
- 设定密度 S1

(1130机型设定)

- 选择模样 E
- 设定宽度 5
- 设定密度 S1

b. 标准布边缝

(1130机型设定)

- 选择模样 E
- 设定宽度 5
- 设定密度 S2

c. 双层布边缝

(1116机型设定)

- 选择模样 H
- 设定密度 S1

(1130机型设定)

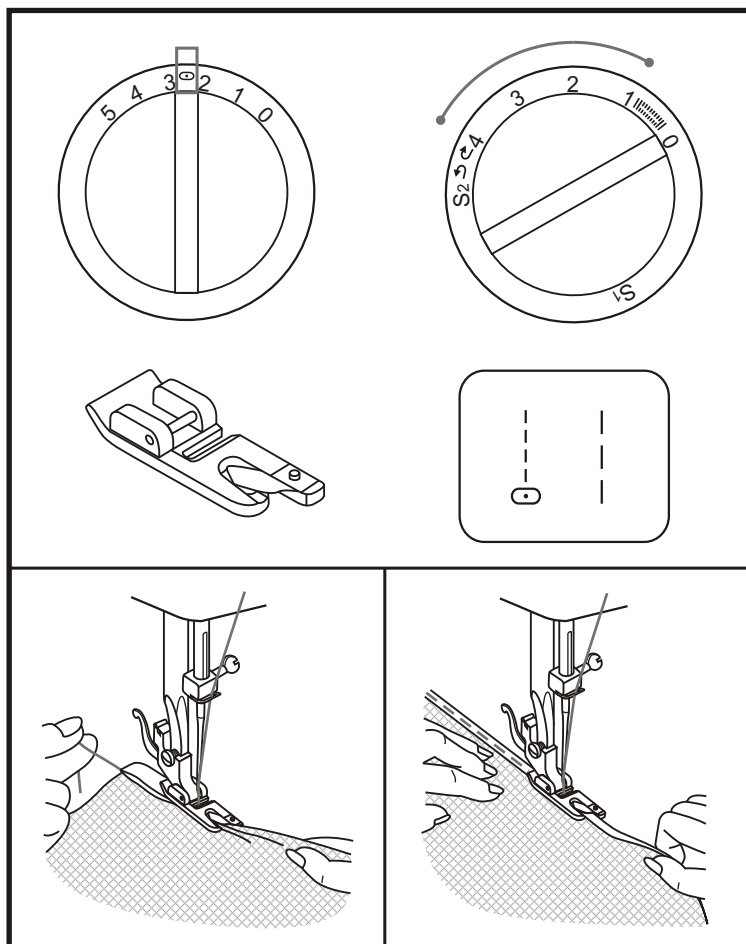
- 选择模样 F
- 设定宽度 5
- 设定密度 S1

◎使用布边缝可防止布边不易绽开。

更换布边缝压布脚使用，效果更好。

车缝时，模样右边的缝线对齐布边。

● 卷边缝压布脚(选购附属品)

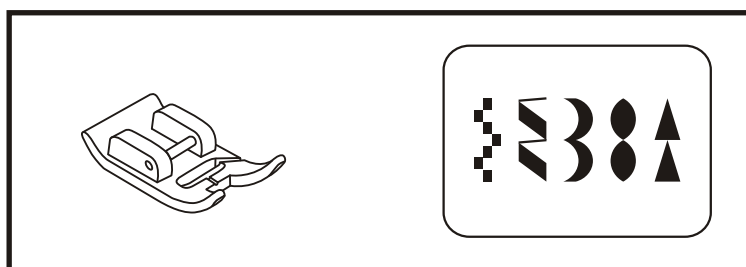


- 选择模样 A
- 设定宽度2.5 (1130机型适用)
- 设定密度 1~4
- 使用於布料边缘薄裙的处理，适合布料、手巾、摆等。

卷边缝的使用方法

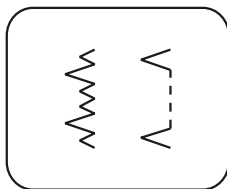
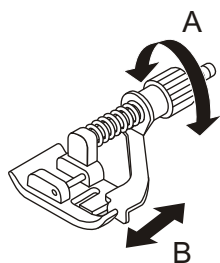
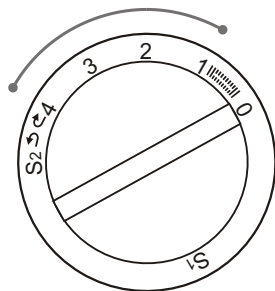
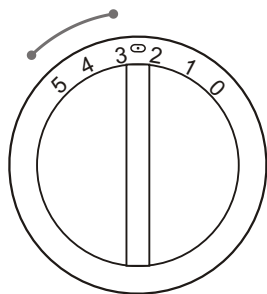
1. 先将布料折三摺，在摺子上先车4~5针，左手将线轻轻往后拉，右手将剩下的布往上拉。
2. 车缝中右手将布的边缘往右拉，需超过压脚的左端。

● 密针缝压布脚(选购附属品)



当车缝密针缝或针目较密集的花样时，建议搭配密针压布的底部有均匀送布齿，可使车缝出较佳的效果。

● 暗针缝压布脚(选购附属品)



- (1116机型设定)
- 选择模样 E或F
 - 设定密度 1~4

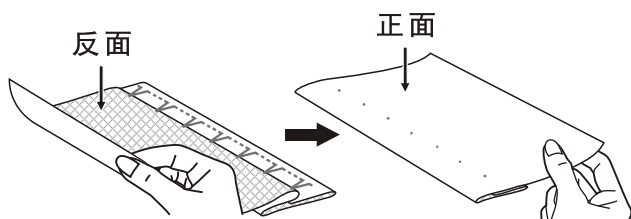
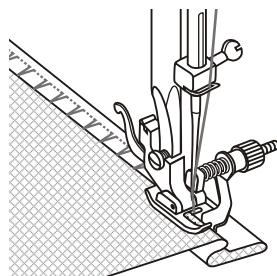
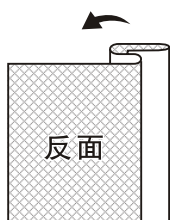
- (1130机型设定)
- 选择模样 D
 - 设定宽度 3~5
 - 设定密度 1~4

◎ 适合车缝裤子和裙子的下摆，在布的表面不容易看出车缝后的线。

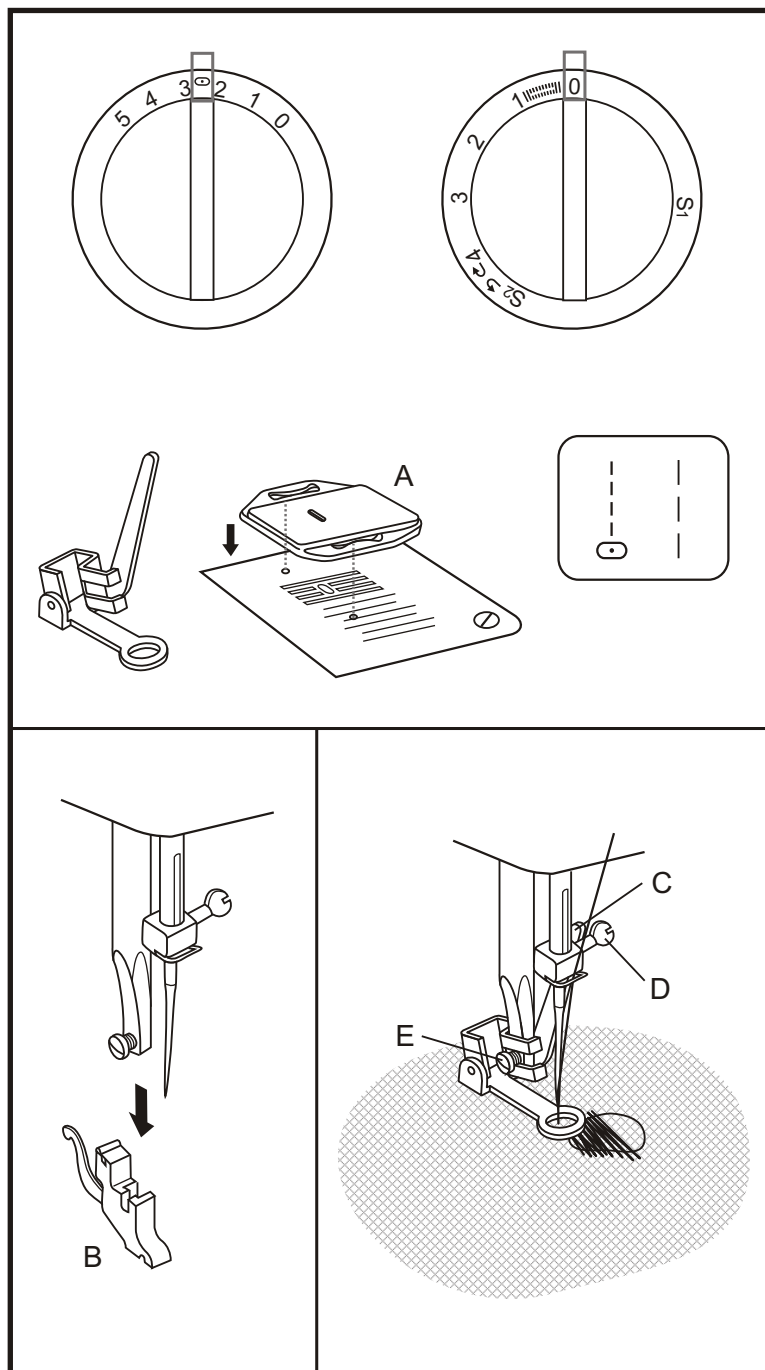
配合暗针缝压布脚使用，效果更好。

暗针缝的使用方法

1. 装上暗针缝压布脚，并转动阔度调节钮 A，让引导杆 B 随著 A 的调节而左右移动至适当的位置。
2. 将布料摺好，在布的反面车缝。
3. 放下压布脚，顺著摺边慢慢车缝。



● 刺绣缝压布脚(选购附属品)

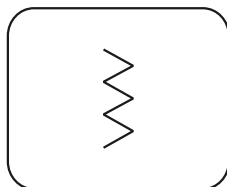
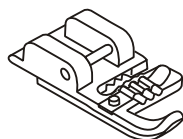
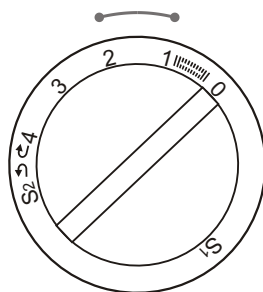
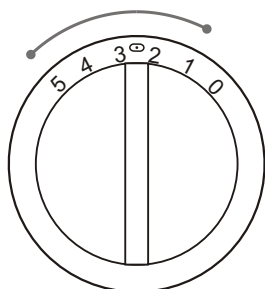


- 选择模样 A
- 设定宽度2.5
(1130机型适用)
- 设定密度 0
- 适合缝补破洞或刺绣。
- 需配合绣花板和刺绣缝压布脚使用。
- 绣花板可避免送布齿移动布料。
- 使用刺绣缝压布脚，无需使用绣花圈。

刺绣缝的使用方法

1. 装上绣花板 A。
2. 移开压布脚胫 B。
3. 装上刺绣缝压布脚，压布脚手杆 C 必须在锁针螺丝 D 的上方，再锁上螺丝 E，即可开始车缝。

● 包线缝压布脚(选购附属品)



(1116机型设定)

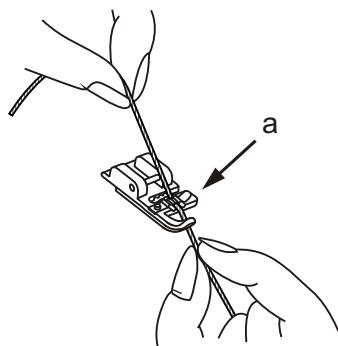
- 转动模样选择钮至 , 并将曲线调至适当的位置。
- 设定密度 1~2

(1130机型设定)

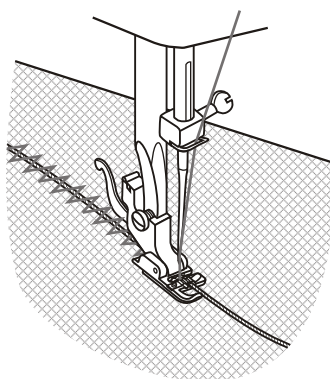
- 选择模样 B
- 设定宽度 1~5
- 设定密度 1~2

◎ 包线缝压布脚，可使用 1~3 条的线，如勾针编织线、纱线、珍珠线等，可创造出很多独特的装饰效果。

包线缝的使用方法



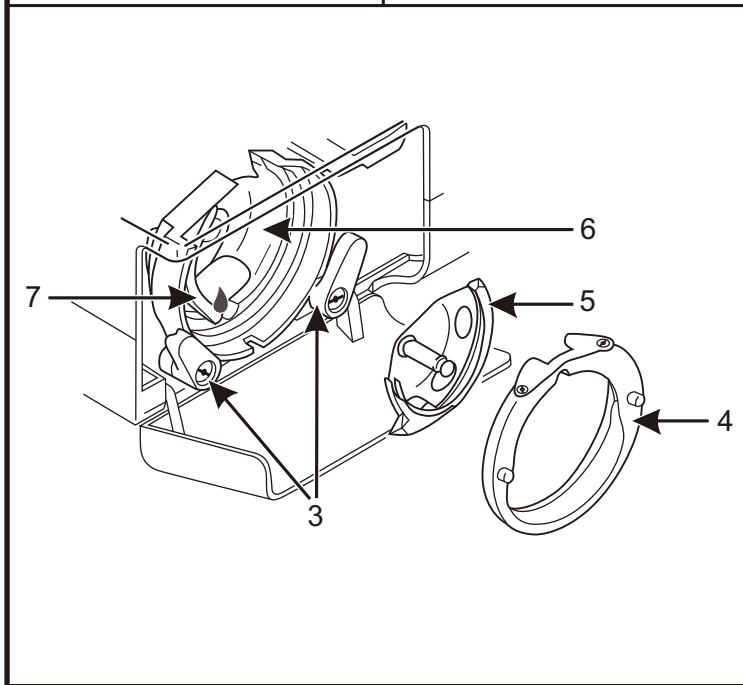
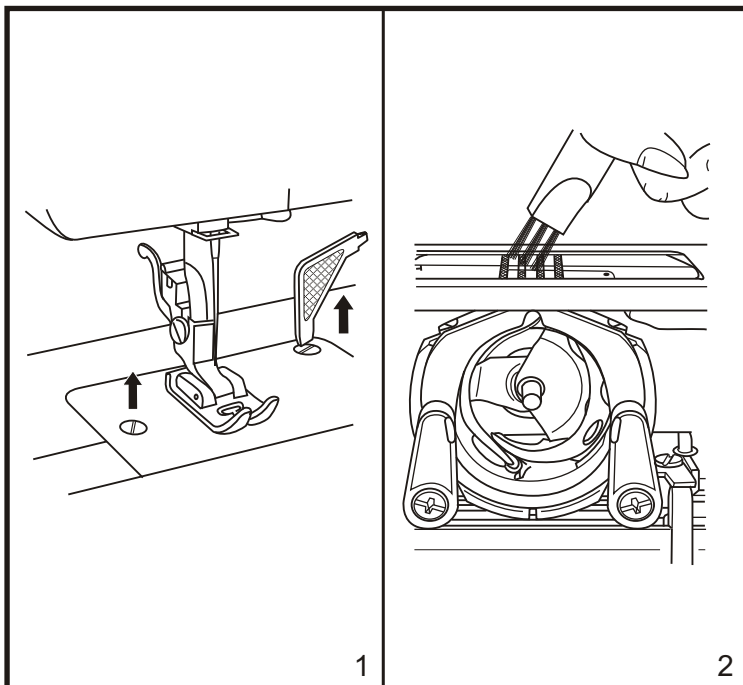
1



2

1. 将线由右边插入脚，覆盖包线缝的弹簧及压布脚本体中间，将线压在压布脚面的沟槽中 a。
2. 车缝一条线时，将线穿过压布脚，将中央的沟槽，宽度调整至稍大于线的宽度。

● 缝纫机的清洁保养



- 为使缝纫机保持良好状态，正是非常重要的。
- 清理前，务必先关闭电源，将压脚，转动转轮，将车针转至最高点。

清洁保养的方法

1. 使用螺丝起子松开螺丝，取下针板。
2. 用刷子清洁送布齿四周的棉屑及灰尘。
3. 将中梭夹片向左右两侧打开。
4. 取出中梭盖。
5. 取出中梭。
6. 清洁梭盖内的棉屑、尘埃。
7. 滴入1~2滴的保养油於箭头指示处。



请务必将电源关闭，再进行梭壳的拆取，以免发生危险。

●故障排除速查表

故障症状	检查方法	参照页数
针趾不平均时	· 上线穿线方法是否正确？ · 针是否歪掉？ · 模样和阔度之选择方式是否正确？ · 张力位置是否正确？ · 针、线、布的组合是否正确？ · 下线是否有自梭壳之调整弹簧处拉出？ · 是否紧拉住线？	8 15 17、20、21 11 17 6 11
上线断线	· 上线穿线方法是否正确？ · 上线是否缠绕？ · 张力是否太紧？ · 上线是否打结？ · 线是否太粗？ · 针的装置是否正确？ · 穿线之各部位是否有瑕疵？	8 8 11 8 17 15 8
跳针	· 针的装置是否正确？ · 针是否歪掉？ · 针、线、布的组合是否正确？ · 上线穿线方法是否正确？	15 15 17 8
缝线抽缩、发生绉褶	· 上下线是否太紧？ · 针、线、布的组合是否正确？ · 上下线的粗细是否一致？ · 薄布使用之密度是否太宽？ · 针是否歪掉？	11 17 17 17、20、21 15
下线断线	· 下线是否有自梭壳之调整弹簧处拉出？ · 下线张力是否太紧？ · 下线之卷量是否太多？	6 11 7
断针或针歪掉	· 针的装置是否正确？ · 针是否歪掉？ · 针、线、布的组合是否正确？ · 是否强拉布料？ · 梭壳之装置是否正确？ · 模样和所选的压布脚是否正确？ · 机器运转中是否转动模样选择转钮？ · 压布脚是否装置正确？	15 15 17 13 6 22~31 18、19 16
运转太重、有杂音	· 梭壳是否咬线？ · 送布齿是否有异物？ · 各部位是否有加油？	6、32 32 32
机器不动	· 是否插电？ · 马达控制器插头是否插好？	5 5

