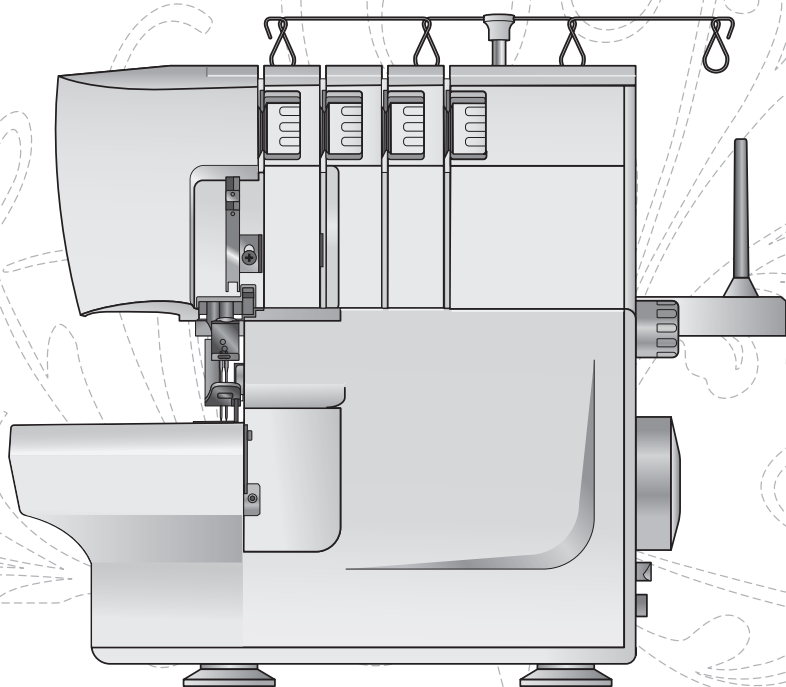


操作手册

S0100 / S0105



SINGER®

重要安全说明

使用本电器时，务必遵守以下基本安全预防措施：请在使用此家用缝纫机前阅读所有说明。将说明书置于靠近机器的适当位置。如将机器给予第三方，请确保将手册一并送予。

仅适用于 欧洲国家：

本电器可供年满 8 岁的儿童以及身体、感官或心理能力较弱或缺乏经验和知识的人士在获得监督或指导。安全使用电器的方法并明白相关危险的情况下使用。儿童不可把玩本电器。在没有监督的情况下，儿童不可清洁和维修本电器。

危险 — 降低电击风险：

- 缝纫机插上电源时，决不能无人看管。在使用后，清洁、打开缝纫机套、润滑前，或者在进行说明手册中提到的其他任何用户维护和调整时，请立即拔掉电源。

警告 — 要降低烫伤、火灾、电击或人身伤害风险：

- 请勿将机器用作玩具。缝纫机由儿童操作或在儿童附近使用时需特别注意。
- 仅按本手册所述指定用途来使用本缝纫机。仅使用手册中包含的由制造商推荐的附件。
- 切勿操作电源线或插头损坏、无法正常工作、跌落或损坏或者落入水中的缝纫机。将缝纫机送至最近的授权维修中心进行检查、维修、电气或机械调整。
- 切勿在通风孔堵塞的情况下操作缝纫机。保持缝纫机通风孔和脚踏控制器清洁，避免棉绒、灰尘和碎布积聚。
- 保持手指远离所有移动部件。在缝纫机针附近操作时务必特别小心。
- 务必使用正确的针板。错误的针板会导致机针折断。
- 请勿使用弯曲的机针。
- 请勿在缝纫时推拉布料。否则可能会使机针偏斜，导致机针折断。
- 佩戴安全眼镜。
- 在机针区域进行机针穿线、换针、弯针穿线或更换压脚等调整时，应转至（“0”）关闭机器。
- 切勿将任何物体丢进或插入通风口。
- 请勿在室外使用。
- 请勿在使用喷雾（喷撒）产品或氧气含量受控的环境下操作。
- 要断开机器，应将所有控制器转至（“0”）位置，然后从插座中拔下插头。
- 拔下插头时请勿拉扯电源线。要拔下插头，应抓住插头，而非电源线。
- 脚踏控制器用于操作机器。避免将其他物体置于脚踏控制器之上。
- 如机器弄湿，切勿使用机器。
- 若 LED 灯受损或损坏，必须立即由制造商或其维修代理或相同的合格人员维修，以防发生危险。

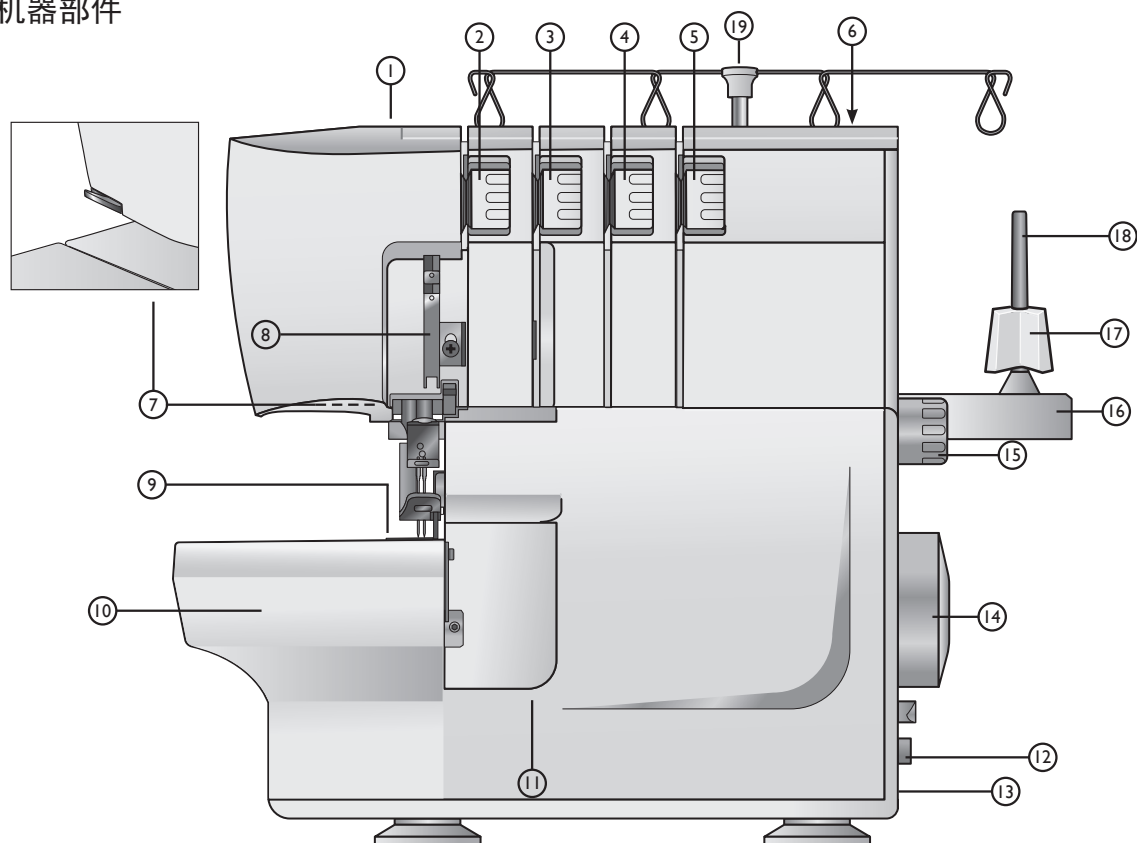
- 如果连接压脚控制器的电源线损坏，则必须由制造商或 其服务代理或具备相应资质的人员进行更换，以避免危险。
 - 本缝纫机为双绝缘结构。仅使用完全相同的替换件。参见 双绝缘电器维修说明。
- 仅对于包缝机：
- 切勿在没有牢固安装切刀盖或割缝机台的情况下操作。

保存这些说明

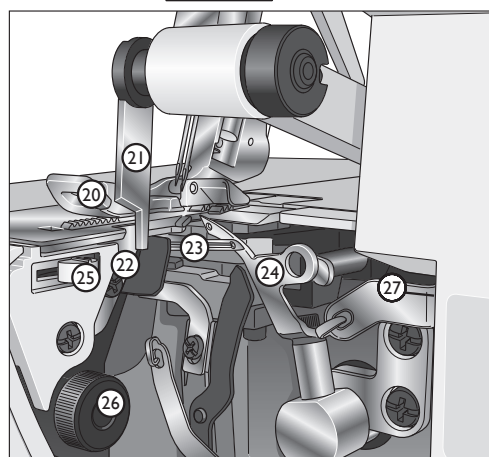
目录

机器部件.....	5	清洁.....	21
配件.....	6	润滑.....	21
连接脚踏控制器和电源.....	6	更换固定式切刀.....	22
设置伸缩线柱.....	7	存放.....	22
打开和关闭前盖.....	7	维护.....	22
取出和更换缝台.....	7	排除故障.....	23
压脚抬升杆.....	8	线迹表.....	24
更换机针.....	8	布料/机针/线表.....	28
更换压脚.....	8	规格.....	28
脱开可移动式上裁刀.....	9		
安装 2-线包缝转换器.....	9		
给机器穿线.....	10		
给上弯针穿线（紫色）.....	11		
给下弯针穿线（黄色）.....	12		
右针穿线（绿色）.....	13		
左针穿线（蓝色）.....	13		
更换缝线.....	14		
开始缝纫.....	14		
线张力设置.....	15		
差动送布调节.....	16		
压脚压力调节.....	17		
线迹宽度设置.....	17		
线迹长度设置.....	17		
缝合指针设置.....	18		
卷边缝纫.....	18		
绷缝缝纫.....	19		
嵌线包缝.....	20		
珠针放置.....	20		
固定线链.....	20		
机器维护.....	21		

机器部件



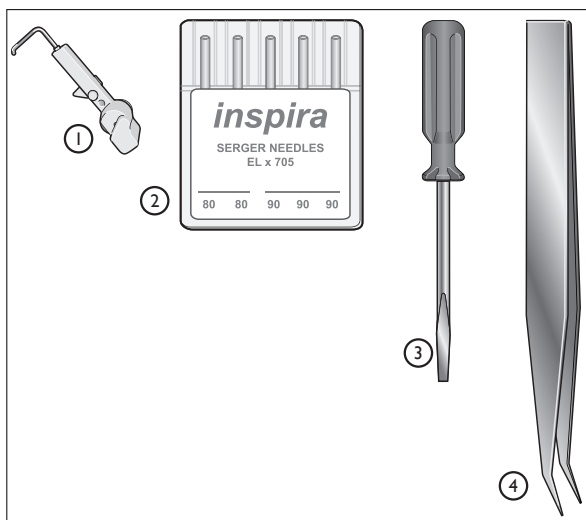
1. 压脚压力调节
2. 左侧机针线张紧度调节转盘（蓝色）
3. 右侧机针线张紧度调节转盘（绿色）
4. 上弯针缝线张紧度调节转盘（紫色）
5. 下弯针缝线张紧度调节转盘（黄色）
6. 手柄
7. 剪线器
8. 压脚抬升器
9. 针板
10. 平板延伸
11. 前盖
12. 差动送料调节杆
13. 电源和灯开关
14. 手轮
15. 针脚长度刻度盘
16. 线柱架
17. 锥形保持架
18. 线柱
19. 伸缩式线架



20. 压脚
21. 可移动式上裁刀
22. 静止式下裁刀
23. 下弯针
24. 上弯针
25. 缝合指针
26. 接缝宽度/切割宽度调整旋钮
27. LED 灯，（某些型号可用）

配件

1. 2-线转换器
2. 机针套件，包括三根尺寸为 #14/90 的机针以及两根尺寸为 #12/80 的机针。两根尺寸为 #14/90 的机针随附在机器中。
3. 螺丝刀
4. 镊子



连接脚踏控制器和电源

与此机器一起使用的脚踏控制器：

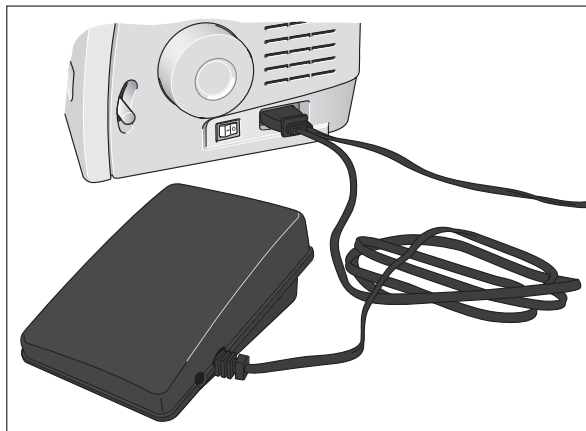
- GTC/HKT 72C型 (220-240V)：由DANYANG GUOTI MOTOR & APPLIANCE CO., LTD /ZHEJIANG HUAXING ELECTRIC MOTOR CO., LTD. 制造。
- GTE/HKT 7 型(100-120V)：由DANYANG GUOTI MOTOR & APPLIANCE CO., LTD /ZHEJIANG HUAXING ELECTRIC MOTOR CO., LTD. 制造。

在给机器通电前，确保电压与机器下方铭牌说明的一样。规格因国家而变。

1. 将脚踏控制器/电源线连接到机器的插座上。
2. 将电源线插头插入电源插座。
3. 按下电源开关到“-”来打开机器。
4. 踩下脚踏控制器开始缝制。用脚踏控制器调整缝纫速度。踩下压力越大，机器缝纫速度越快。要使机器停止缝纫，需将脚从控制器上移开。
5. 按下电源开关到“0”来关闭机器。

注意：当前盖打开，则安全开关会激活以防止机器缝制，即使踩下了脚踏控制器。

注意：您的包缝机经过调整，可在常温下提供最佳缝合效果。极高和极低的温度可能影响缝纫效果。

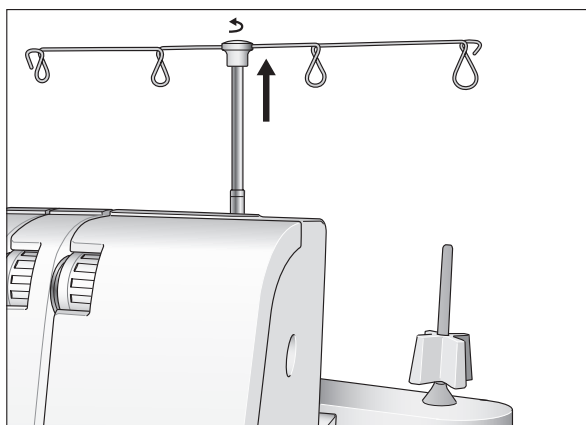


设置伸缩线柱

扩展伸缩线柱到其完整高度，然后再打开，直到卡入到位。

将线轴或线锥放在圆锥托架的线柱上。

如果机器已经穿线，压平线以防止缠绕。



打开和关闭前盖

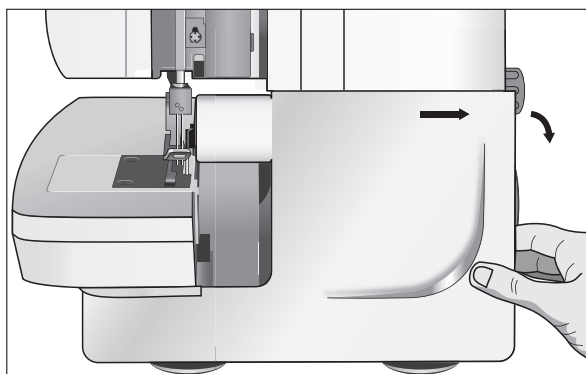
打开前盖

首先向右尽可能推盖，然后向下拉向您方向。

关闭前盖

首先向上拉盖，然后将其向左滑动，直至其锁定。

注意：前盖有安全开关，如果前盖打开，机器不会进行缝纫。



取出和更换缝台

自由臂缝制

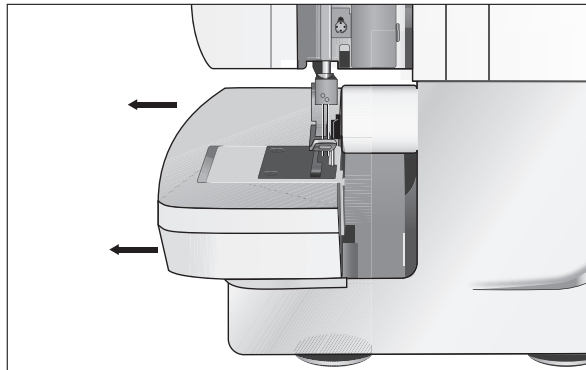
对于自由臂机器，滑出缝台。自由臂可以更容易地缝纫小件物品和很难触及的地方，如袖孔和包边袖口裤脚。

如需取出缝台

滑动缝台到左边，并从机器中取出。

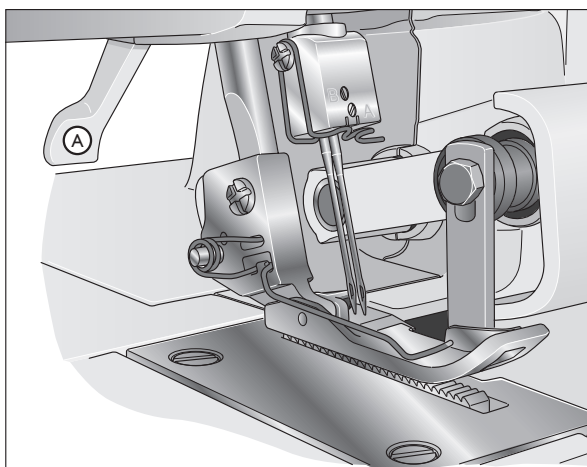
如需更换缝台

使用自由臂背面的凹槽对齐缝台的突起物，滑动到右侧直至它卡入到位。



压脚抬升杆

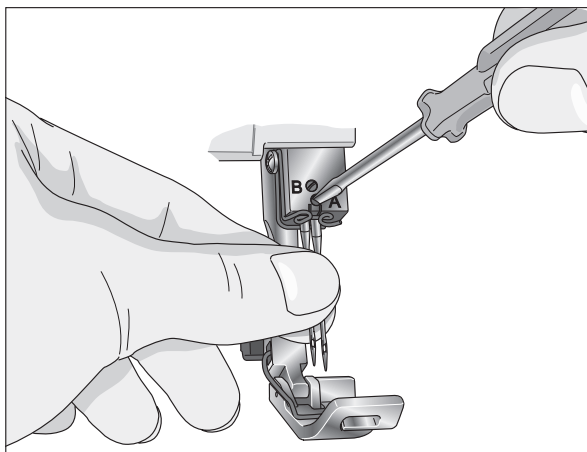
使用机器背部的压脚抬升杆（A）抬起压脚。



更换机针

 关闭主电源开关，并拔下机器电源插头。

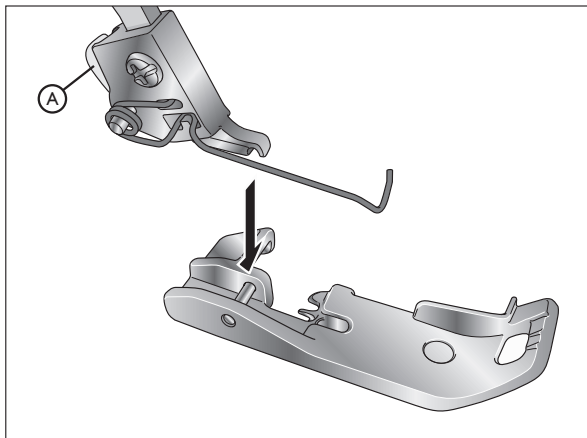
1. 将手轮向您的方向转动，直到机针处于最高位置。
2. 手拿着机针使用小螺丝刀放松左（B）和/或右（A）针夹螺丝，但不要取下螺丝。
3. 取下左和/或右机针。
4. 捏住新的机针并使平柄面向后。
2. 将机针插入左和/或右机针夹最里直至插到顶。
3. 拧紧左（B）和/或右（A）机针夹螺丝。



更换压脚

 关闭主电源开关，并拔下机器电源插头。

1. 抬起压脚。
2. 将手轮向您的方向转动，直到机针处于最高位置。
3. 在压脚杆（A）背面按下白色按钮，压脚会脱落。
4. 将新压脚与销放在压脚柄凹槽的正下方，然后放下压脚。在压脚杆（A）背面按下白色按钮，压脚会卡入到位。



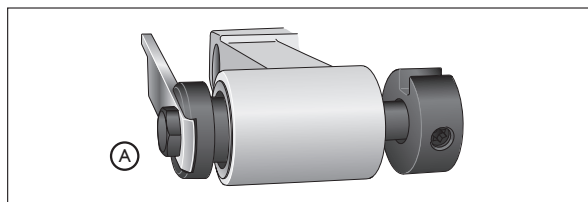
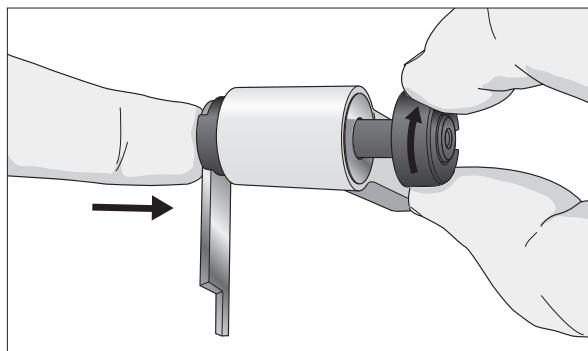
脱开可移动式上裁刀

将可移动式上裁刀置于非工作位置

1. 朝您的方向转动手轮，直到上裁刀上升到最高位置。
2. 打开前盖。
3. 将移动式裁刀架推至最右。
4. 朝您的反方向转动旋钮，直至裁刀卡入非工作水平位（A）。

注意：如果裁刀停在上位；

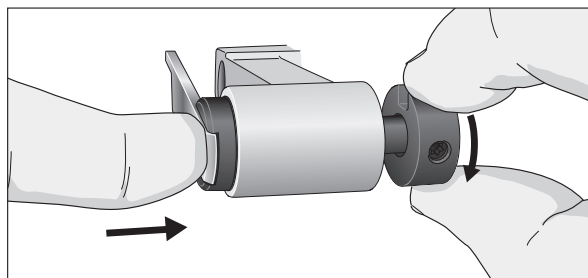
– 朝您的方向转动手轮，直至裁刀对准机器顶部。继续旋转，让裁刀回到水平位置。



如需让可移动式上裁刀回到裁剪位置

1. 打开前盖并将移动式裁刀架推至最右。
2. 向上和向您的方向转动旋钮，直到切刀卡入切割位置。

注意：缝纫时始终使裁刀朝下位于切割位置，因为此机器必须修剪掉多余的织物，以在织物边缘上形成线迹。



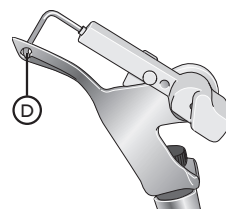
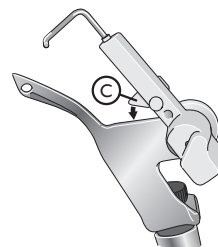
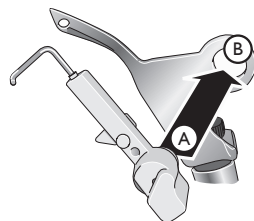
安装 2-线包缝转换器

2-线包缝线迹使用机针线和下弯针线缝制。在缝纫前，双线转换器必须连接到上弯针，因此机器只用两个线进行缝纫。

1. 打开前盖。
2. 旋转手轮朝向您以将上弯针带到它的最低位置。
3. 将转换器的销（A）插入上弯针的孔（B）。
4. 让定位杆（C）接触到弯针的上缘。
5. 将针尖（D）插入上弯针的孔中。

拆下 2-线包缝转换器

1. 将针尖（D）从上弯针的孔中移走并拆下转换器。
2. 将 2-线转换器放回附件盒中。



给机器穿线

彩色编码图位于前盖内部，以供快速参考

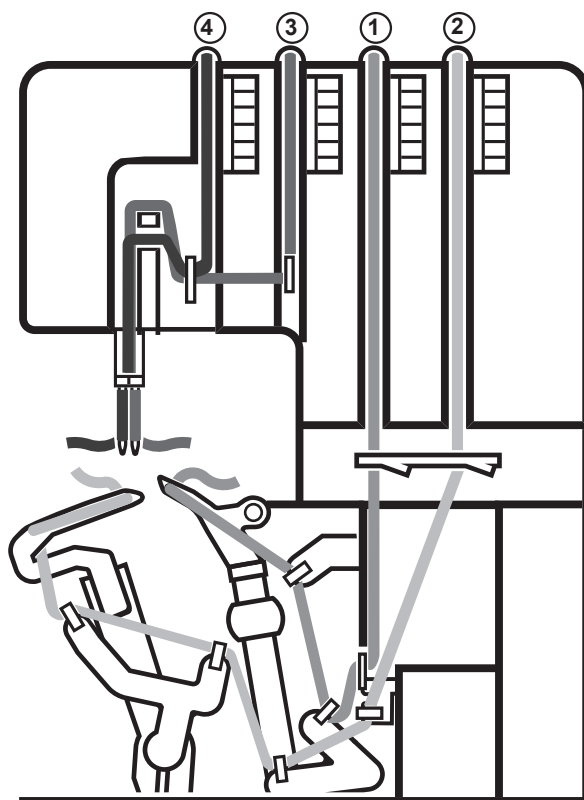
在为机器穿线时，一定要按照以下顺序进行：

1. 上弯针穿线 - 紫色
2. 下弯针穿线 - 黄色
3. 右侧机针穿线 - 绿色
4. 左侧机针穿线 - 蓝色

特别注意：

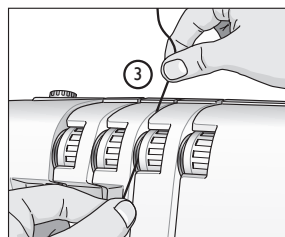
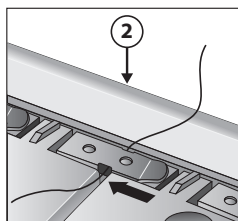
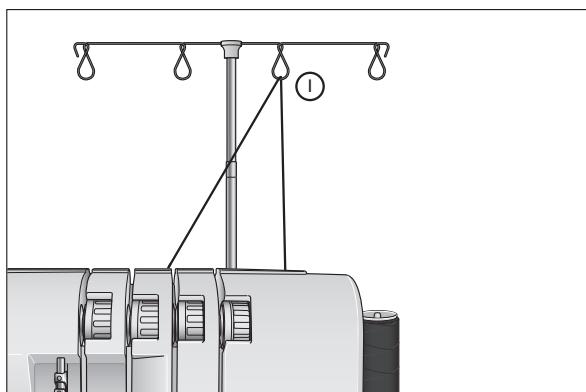
如果下弯针要保持不穿线，请按如下操作：

1. 拉出机针线
2. 给下弯针穿线
3. 给机针穿线

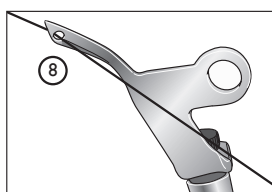
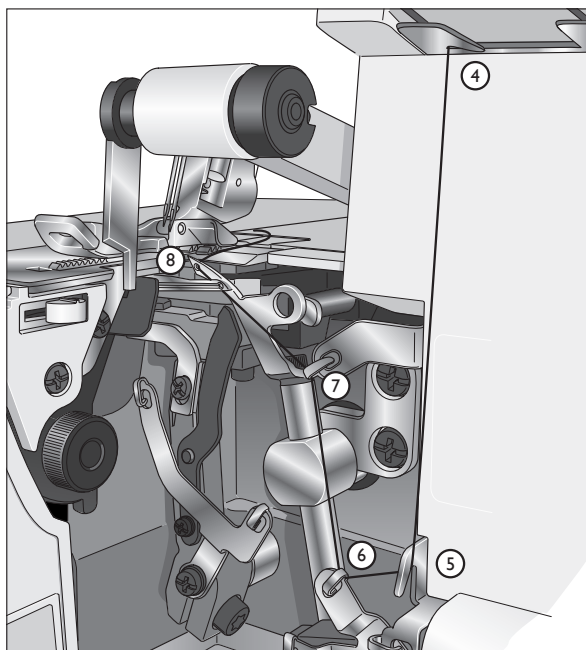


给上弯针穿线（紫色）

1. 通过线柱（1）上的导线器将线从后向前穿过。
2. 将线从顶盖后面的导线器下从左向右拉（2）。使用镊子，使穿线更容易。
3. 用两只手抓住线，将线穿过张紧片并向下拉线，确保线正确进入张紧片（3）之间的间隙。

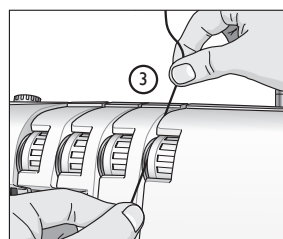
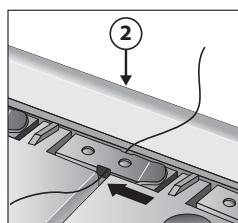
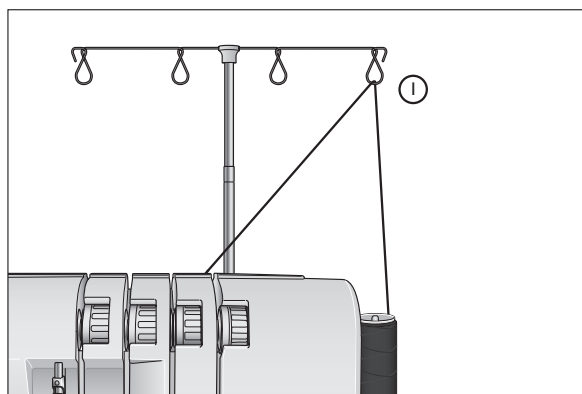


4. 根据紫色导线器（4-7）给机器的弯针区域穿线。使用镊子，使穿线更容易。
5. 使用镊子将下弯针后面的线从前到后插入上弯针的孔中（8）。
6. 通过弯针拉出约 10 cm 的线，并将其放在针板的后面。

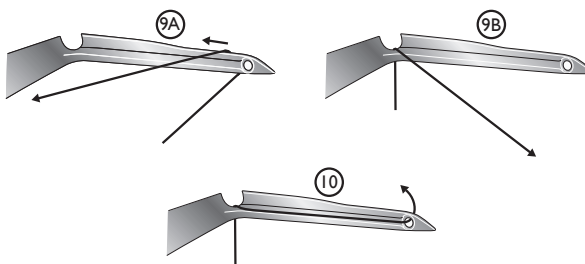
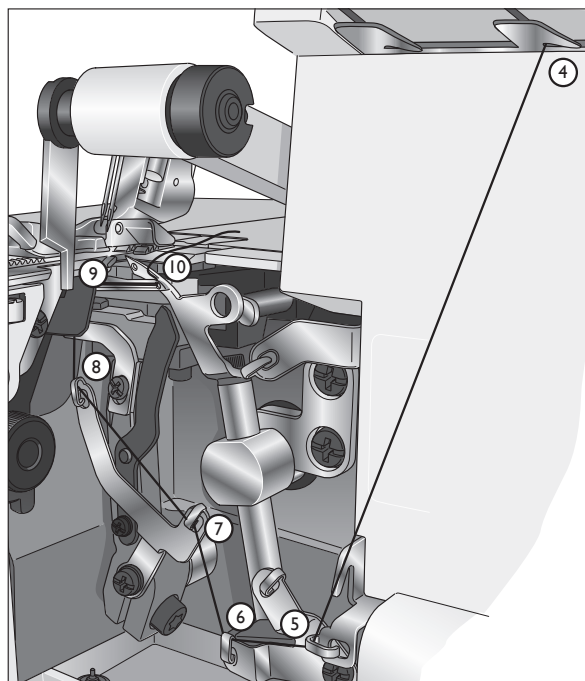


给下弯针穿线（黄色）

1. 通过线柱（1）上的导线器将线从后向前穿过。
2. 将线从顶盖（2）后面的导线器下从左向右拉。使用镊子，使穿线更容易。
3. 用两只手抓住线，将线穿过张紧片并向下拉线，确保线正确进入张紧片（3）之间的间隙。
4. 将手轮向您的方向转动，直到下弯针处于最右位置。



5. 根据黄色导线器（4-8）给机器的弯针区域穿线。使用镊子，使穿线更容易。
6. 让线从后面穿过下弯针（9A）的尖端。然后，轻轻向左拉，直至其滑入下弯针（9B）的扁口内。
7. 提起缝线将其穿过下弯针（10）的孔。缝线应当位于下弯针的凹槽内。
8. 通过弯针拉出约 10 cm 的线，并将其放在上弯针上方，针板的后面。

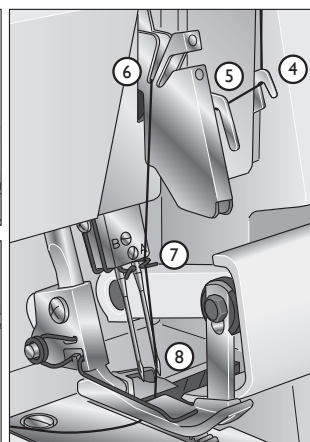
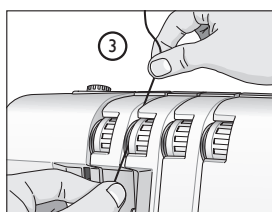
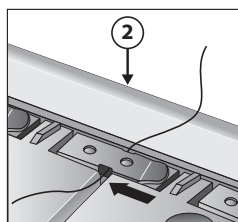
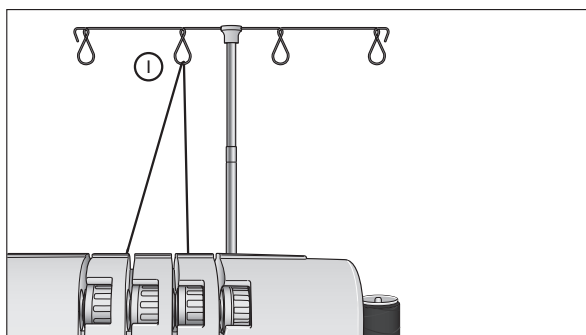


右针穿线（绿色）

1. 通过线柱（1）上的导线器将线从后向前穿过。
2. 将线从顶盖（2）后面的导线器下从左向右拉。使用镊子，使穿线更容易。
3. 用两只手抓住线，将线穿过张紧片并向下拉线，确保线正确进入张紧片 3 之间的间隙。
4. 继续给（4-7）点穿线。

注意：确保让线通过导线器（6）的上穿线路径。

5. 给右侧机针（8）针孔穿线。使用镊子，使针孔穿线更容易。
6. 将穿过机针孔的线拉出大约 10 cm。
7. 抬起压脚并将线放在后侧压脚下方。

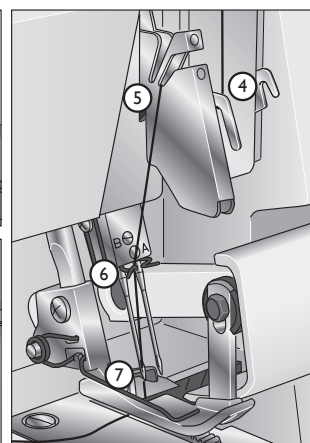
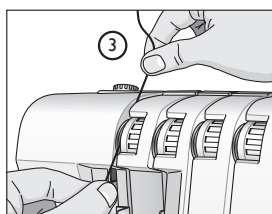
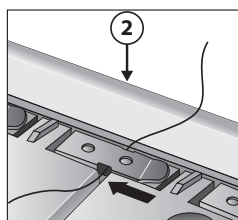
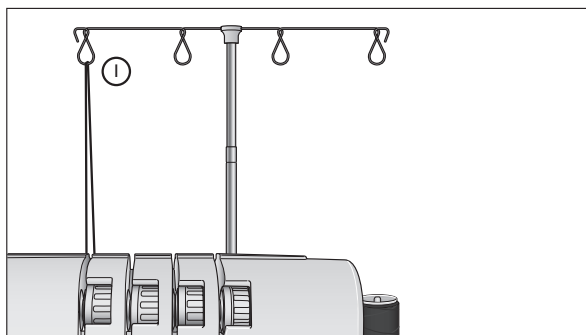


左针穿线（蓝色）

1. 通过线柱（1）上的导线器将线从后向前穿过。
2. 将线从顶盖（2）后面的导线器下从左向右拉。使用镊子，使穿线更容易。
3. 用两只手抓住线，将线穿过张紧片并向下拉线，确保线正确进入张紧片（3）之间的间隙。
4. 继续给（4-6）点穿线。

注意：确保让线通过导线器（5）的下穿线路径。

5. 给左侧机针（7）的针孔穿线。使用镊子，使针孔穿线更容易。
6. 将穿过机针孔的线拉出大约 10 cm。
7. 抬起压脚并将线放在后侧压脚下方。



更换缝线

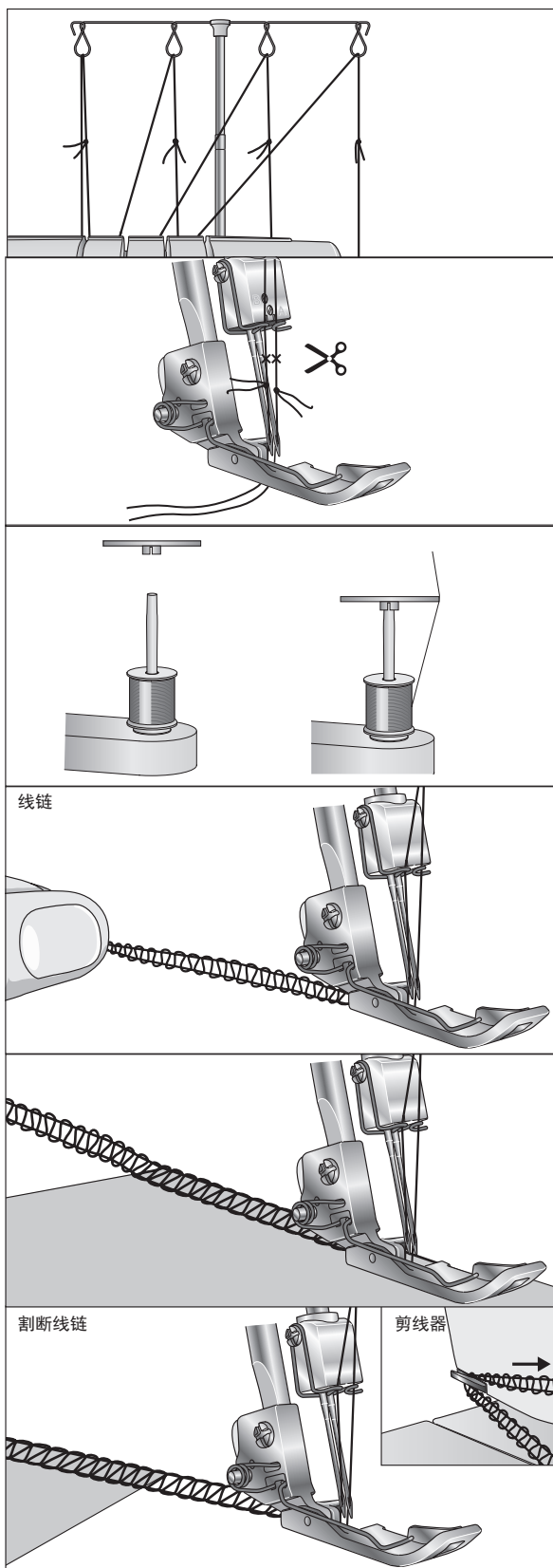
以下是更换缝线简单的方法：

1. 在线轴附近，伸缩线架上的导线器后面切断使用中的线。
2. 取下旧线团并将新线团放在线轴上。
3. 将新线的末端与旧线的末端打细结。将线尾剪至 2-3 cm，用力拉两根线以测试结的安全性。
4. 抬起压脚。
5. 首先注意张紧度调节转盘的设置，然后将张紧度调节转盘调低到“0”。
6. 一次一根地将线穿过机器，直到线结在针前面。如果不能轻松拉线，需检查线是否缠绕在导线器处或线柱下。
7. 剪去结头后面的线并给针穿线。
8. 将张紧度调节转盘调回以前的设置。

注意：使用标准线轴时，请根据图示放置出线盘，以防止缝线被线轴边缘卡住。

开始缝纫

1. 当机器穿线完成时，关闭前盖，将所有的线都放在针板上，稍微向下拉到压脚下方。
2. 朝您的方向慢慢转动手轮，确保上切刀以正确方向移动。如果刀片没有正确移动，请检查切刀之间是否有任何织物或废线。
3. 握住线，轻轻拉紧。
4. 将手轮朝向您方向转 2 或 3 圈，开始制作线链。检查所有线是否缠绕在针板的线迹形成器上。如果线没有缠绕形成器，请确保每根线都正确穿好。
5. 在踩下脚踏控制器的同时继续握住线链。缝制直到链长度达 5-8 cm。
6. 将织物放在压脚前面，缝制测试样品。在缝制时，用您的左手轻轻引导布料。不要拉扯织物，因为这可能会使机针偏转，导致机针断裂。
7. 当您到达织物的末端时，继续缝制，同时将成品织物轻轻向后和向左拉。这就是所谓的空缝线链。它可以防止脱线，并为下次缝纫做好准备。
8. 在压脚后方 2-5 cm 处，用机器左侧的割线器切断线链。围绕割线器，从后朝向您的方向拉线。



线张力设置

设置缝线张紧度以适应所使用的织物和线的类型。随着缝线张力片上的数值增加，缝线张紧度变得更大。

下弯针线及上弯针线应具有相同的张力（这两个环线应该在织物的边缘交叉）。针线不应太松或太紧，但应保持均衡的张力。

参见第 23-26 页的线迹表，了解每种线迹的线迹张力建议。

如果上弯针缝线过松

上弯针线被拉到织物的背面时是不平衡的。提高上弯针（绿色）的缝线张紧度或降低下弯针（蓝色）的缝线张紧度。

如果下弯针缝线过松

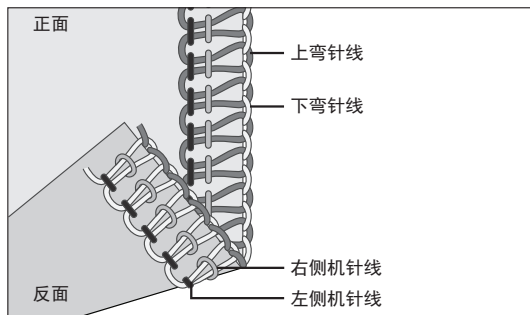
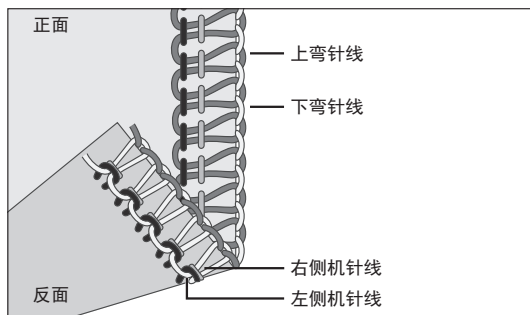
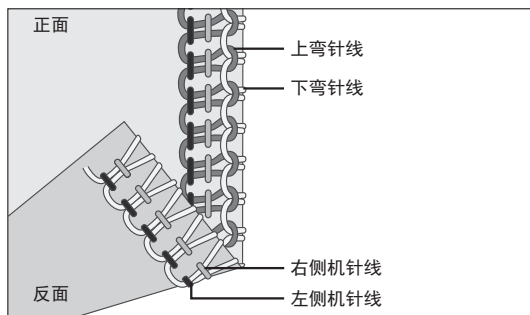
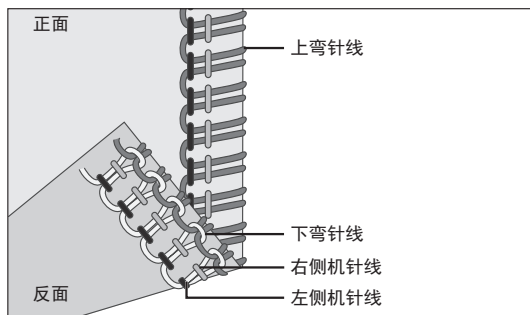
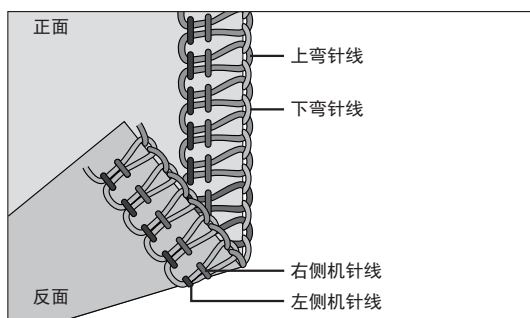
下弯针线被拉到织物的正面时是不平衡的。提高下弯针（蓝色）的缝线张紧度或降低上弯针（绿色）的缝线张紧度。

如果左机针缝线过松

左侧机针线太松，提高左机针（黄色）的缝线张紧度，或降低两个弯针（绿色和蓝色）的缝线张紧度。

如果右机针缝线过松

右侧机针线太松，提高右机针（红色）的缝线张紧度。



差动送布调节

差动送布系统由两组前后排列的送布齿组成。两组送布齿彼此独立工作，以在特殊织物上缝制时提供良好的效果。当前送布齿的进料量相对于后送布齿的进料量有改变时，它将给织物“拉伸”或“收缩”。

使用差动送布来防止针织物拉伸和轻质织物起皱。

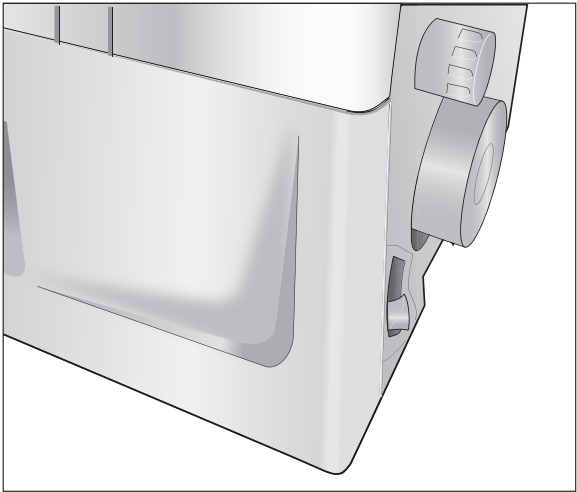
对于普通织物上的包缝缝合，将差速送布调节杆设置为 N。

缩褶包缝（弹性，针织面料）

当对弹力织物包边（例如针织物和平纹单面针织布）时，将差动送料调节到 N 至 2.0 之间的数字。该设置取决于缝制的织物。在您的项目开始缝制之前，用不同的设置测试缝纫。

弹性包缝（轻型面料）

当对轻织物或松散针织织物包边（例如丝绸、柔滑针织品）时，将差动送料调节到 0.7 至 N 之间的数字。缝制时，请在压脚前后轻轻握住缝线，给织物施加轻微的张紧度。该设置取决于缝制的布料以及弹性的所需量。因此，在您开始缝制衣物之前，用不同的设置测试缝纫。



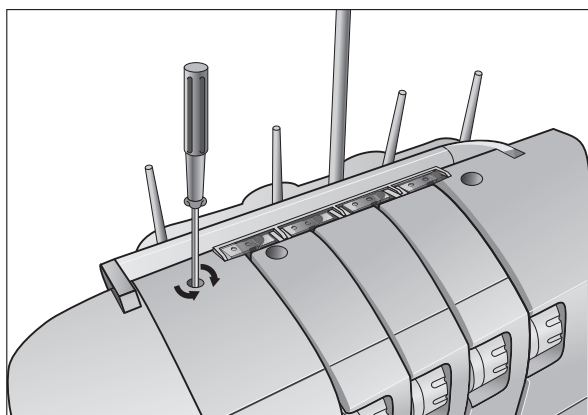
布料	差动送料 1.0	调整	结果
弹力布料 (针织、平纹单面针织布)		N - 2.0	
非弹力布料 (斜纹棉布、牛仔布)		N	
轻质布料 (丝绸、柔滑针织品)		0.7 - N	

压脚压力调节

基于正常条件的缝纫预设压脚压力。有些时候，可能需要进行调整。增加或减少压力，直到您对结果满意。在缝制衣服之前，一定要先测试一下您的布料样品。

减少压力：逆时针旋转调整工具来减少压力。

增大压力：顺时针旋转调整工具来增加压力。



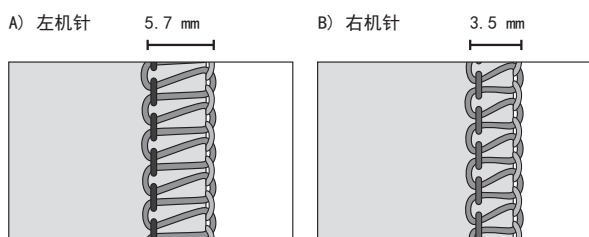
线迹宽度设置

可以通过改变针位置或使用宽度调整旋钮来增加或减少线迹宽度。

通过更改针位置进行宽度调整

A) 当只有左针或使用了两根针时，线迹宽度为 5.7 mm。

B) 当只有右针使用时，线迹宽度为 3.5 mm。



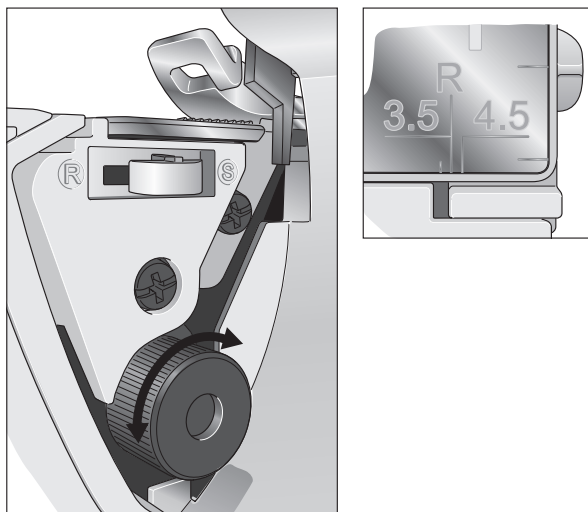
使用宽度调整旋钮进行宽度调整

通过微调切割宽度，可在以下范围内使用宽度调整旋钮进一步进行调整：

A) 当只使用左针时：5.2 - 6.7 mm

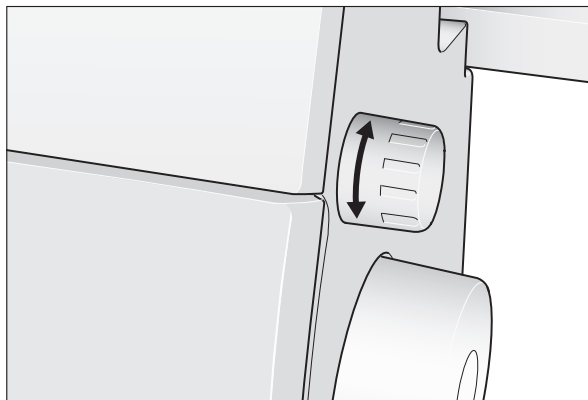
B) 当只使用右针时：3.0 - 4.5 mm

将线迹板上的梯度用作指导值，转动旋钮调整所需的接缝宽度。



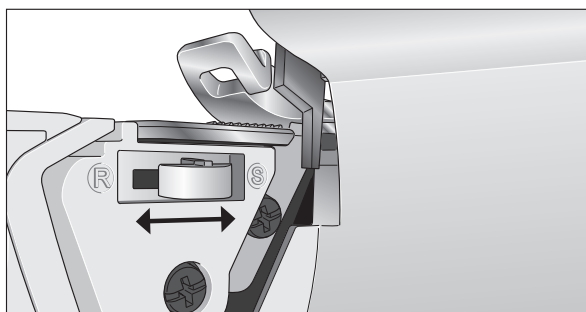
线迹长度设置

大部分缝纫下，线迹长度调节转盘应设定到“N”。缝制厚布料时，将线迹长度调整至 4 mm。缝制轻型布料时，将线迹长度调整至 2 mm。



缝合指针设置

对于所有标准包缝缝纫，缝合指针应设置为“S”。要缝卷边时，您需要通过将缝合指针设置为“R”来缩回缝合指针。当移动线迹形成器时，确保将杆推到各个方向。

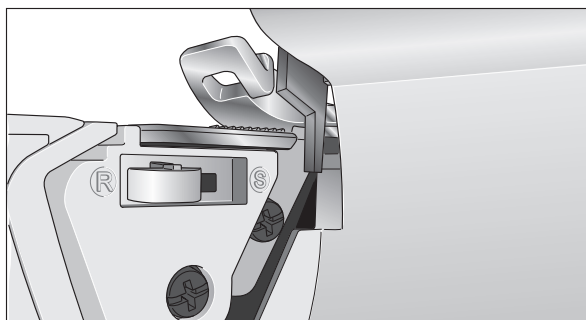


卷边缝纫

卷边线迹适用于重量轻的织物，如细布、玻璃纱、巴厘纱、绉纱等。卷边是通过调节纱线张力来实现的，以使织物边在织物下滚动，同时进行包缝。调整缝线张紧度以改变卷边程度。要缝滚边，您需要将缝合指针设置为“R”。既然切割宽度不得设置为小于 3.5 mm，那么卷边可达到的最小包缝线迹宽度约为 1.5 mm。

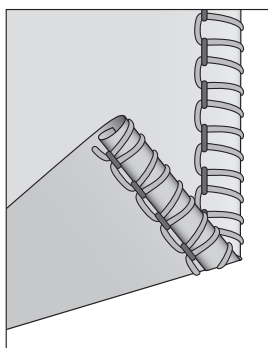
卷边线迹的一个变体是窄边。它可以通过根据第 23-26 页的线迹表调整线张力来获得。

提示：为了获得漂亮的卷边，用装饰线给上弯针穿线，用轻质普通线给针和下弯针穿线。

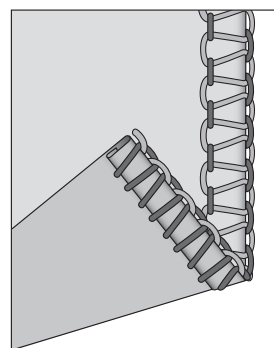


2-线卷边/窄边

1. 安装 2-线包缝转换器（参阅第 8 页）。
2. 使用右侧机针线和下弯针线。
3. 将缝合指针移至“R”。
4. 对于细缝，将针距刻度盘设置为“N-2”。
5. 根据第 23-26 页的线迹表设定线张力。
6. 在开始缝制衣物之前，请先制作线链并在您的面料样品上试缝。在开始缝制时握住线链，使其不会卷曲到接缝中。



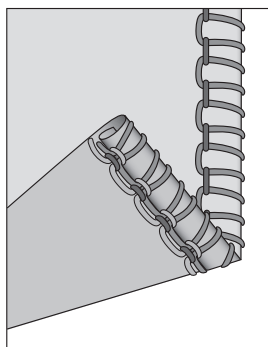
2 线卷边



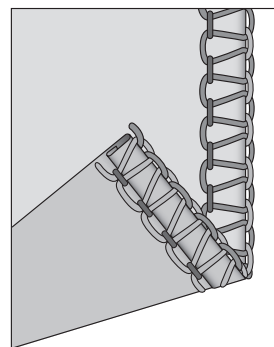
2 线窄边

3-线卷边/窄边

1. 使用右侧机针线和上、下弯针线。
2. 将缝合指针移至“R”。
3. 对于细缝，将针距刻度盘设置为“N-2”。
4. 根据第 23-26 页的线迹表设定线张力。
5. 在开始缝制衣物之前，请先制作线链并在您的面料样品上试缝。在开始缝制时握住线链，使其不会卷曲到接缝中。



3 线卷边



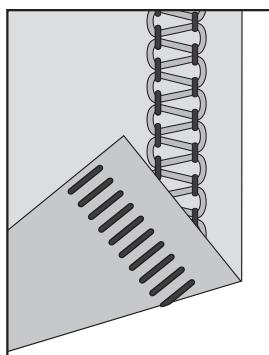
3 线窄边

绷缝缝纫

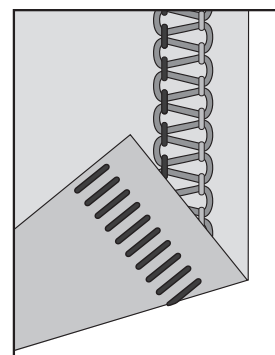
绷缝线迹通过调节 2- 或 3-线包缝线迹的张紧度、缝合接缝并拉伸织物以使接缝变平而制成。必须正确调整张力，以便织物拉平。

绷缝线迹可以用作装饰结构线迹，将两件（标准绷缝线迹）缝在一起，或者只在一块织物（装饰绷缝线迹）上装饰。

有两种方法缝制绷缝线迹。要么将织物的两个反面组合在一起以创造装饰性的外观，要么用两个正面来创建梯形缝边。



2-线绷缝线迹



3-线绷缝线迹

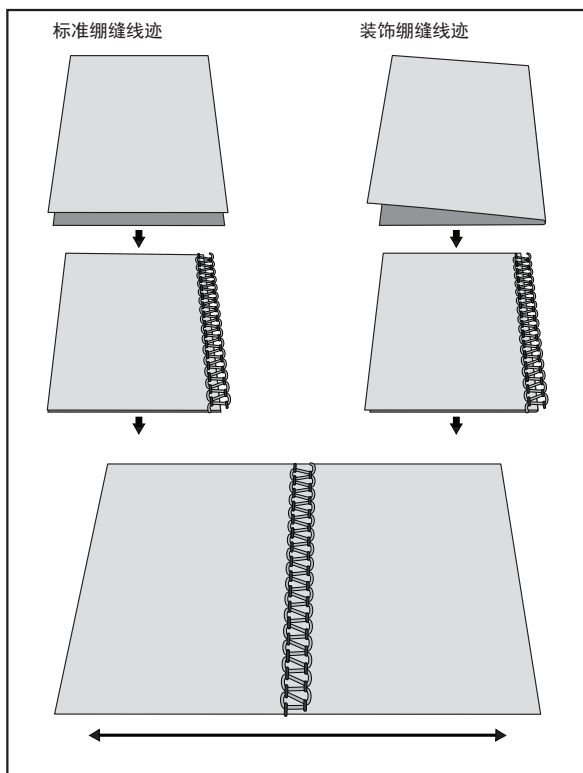
标准绷缝线迹

1. 使用左针。
2. 用于 2-线绷缝：安装 2-线转换器（参阅第 8 页）。给下弯针和左针穿线。
- 用于 3-线绷缝：给下弯针、上弯针和左针穿线。
3. 根据第 23-26 页的线迹表设定线张力。
4. 将织物两个背面放在一起，在衣物的右侧缝一个装饰线迹。
5. 缝合接缝，修剪多余的织物。机针线将在织物的反面形成 V。下弯针线将在织物边缘拉出直线。
6. 展开布料并拉动接缝的相对两侧以拉平线迹。

装饰绷缝线迹

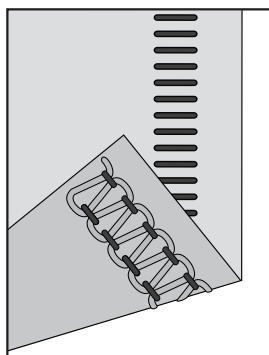
1. 将可移动式上裁刀置于非工作位置。织物不在这个线迹上修剪。
2. 按照上述步骤 1-3 进行。
3. 折叠织物，两个反面在一起，在衣物的右侧缝一个装饰线迹。
4. 放置织物，使缝线缝合并使其一部分从织物上伸出。
5. 展开布料并拉动线迹的相对两侧以拉平。

提示：上弯针线是绷缝线迹中的主要线。在上弯针、下弯针和机针中放置装饰线。

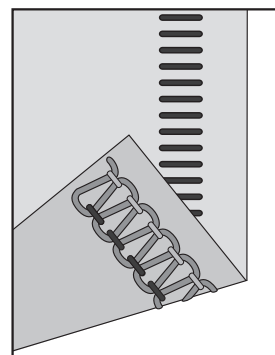


梯缝

如需创建梯缝，请将布料的正面对折在一起缝制。展开的机针线将是创建梯形的主要线。



2-线梯缝

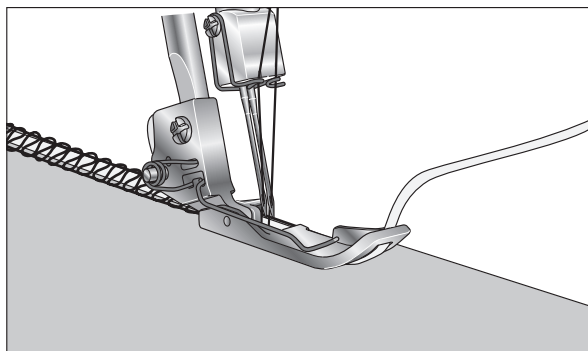


3-线梯缝

嵌线包缝

例如，当连接弹性织物时，嵌线包缝可用于强化线迹。嵌绳防止针织面料拉伸，也稳定了接缝。

1. 将嵌绳穿过压脚前部的孔。
2. 将嵌绳放置在机器背面的压脚下，缝制服装缝。
3. 嵌绳缝在缝线上。



珠针放置

将珠针插入压脚左侧。移除珠针很容易，并且远离切刀。

警告：在珠针上缝纫针会损坏切刀，并可能损毁刀刃。

固定线链

1. 将线链穿入有大针眼的手缝针。
2. 将针插入接缝的末端，将线链拉入接缝以固定线。

机器维护

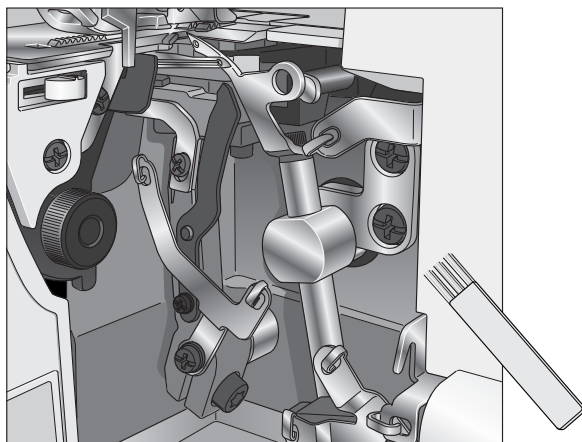
比起传统的缝纫机，包缝机需要更频繁的维护，原因有二：

- 切刀切割织物时会产生大量绒毛。
- 包缝以非常高的速度运行，并且需要频繁地上油以润滑内部运作部件。

清洁



关闭主电源开关，并拔下机器电源插头。
打开前盖，用附件箱中的棉绒刷去除所有的绒毛。



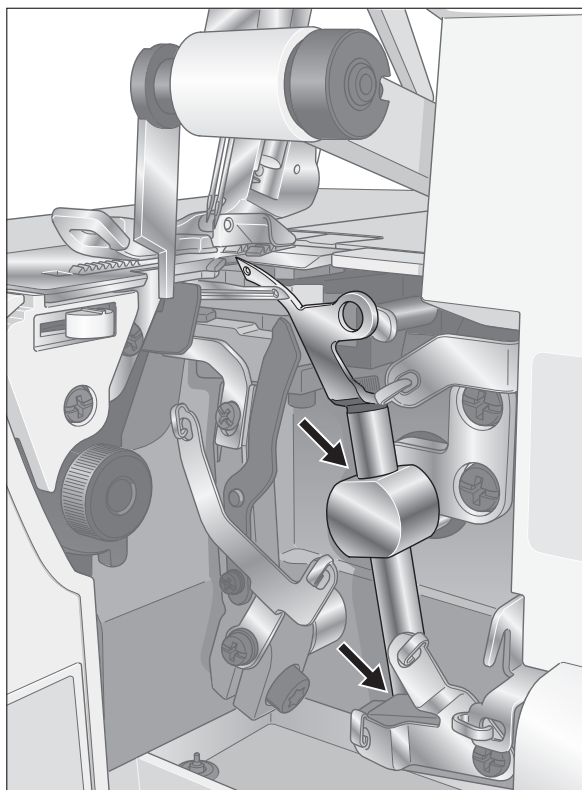
润滑



关闭主电源开关，并拔下机器电源插头。
为了保持机器平稳，安静运行，必须经常润滑在图片中指出的移动部件。

使用缝纫机油。请勿使用任何其他机油，否则可能损坏机器。

在缝纫前，擦拭机器表面以清除所有多余的油。



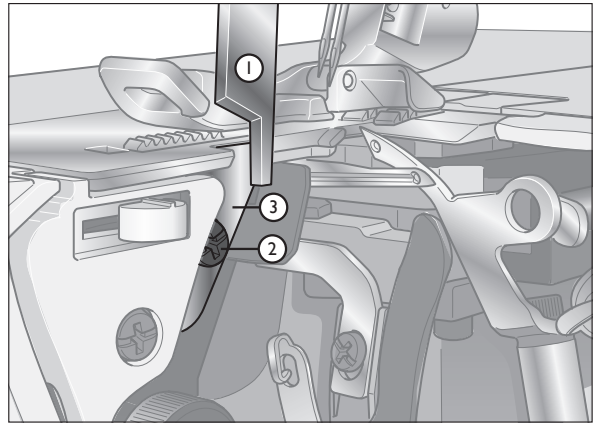
更换固定式切刀



关闭主电源开关，并拔下机器电源插头。

应当在固定式切刀变钝时进行更换。可按照以下指示更换固定式切刀。如果您有任何问题，请咨询您的经销商以进行必要的调整。

1. 打开前盖并将可移动的上裁刀（1）设置到非工作位置。
2. 松开固定式切刀的固定螺丝（2），然后取下固定切刀（3）。
3. 将固定式切刀放在固定式切刀架的凹槽中。
4. 拧紧固定式切刀的螺钉（2）。
5. 让可移动式上裁刀（1）回到其工作位置。
6. 将手轮转动，直到机针处于最低位置。
7. 确保可移动上裁刀的前边缘比固定切刀的刀刃低约 1-2 mm。



存放

当机器不使用时，一定要确保电源线断开。用乙烯基罩盖好机器以免落灰。将机器存放在不会暴露在阳光直射或潮湿的地方。

维护

如果您有关于服务和/或操作有任何疑问，请联系您购买设备的店铺。

排除故障

问题	解决方案	页码
布料送料不良	- 加长线迹长度。	17
	- 增加压脚压力适应厚料。	17
	- 减少压脚压力适应轻型面料。	17
	- 检查差动送料。	16
机针折断	- 正确插入机针。	8
	- 缝纫时，请勿拉出布料。	14
	- 拧紧机针固定螺钉。	8
	- 在厚料上使用更大号的机针。	8
断线	- 检查穿线情况。	10-13
	- 检查线是否缠绕或勾住。	
	- 正确插入机针。	8
	- 插入新机针，正在使用的机针可能已弯曲或不锋利。	8
	- 使用高质量线。	28
	- 减小线张紧度。	15
跳针	- 插入新机针，正在使用的机针可能已弯曲或不锋利。	8
	- 拧紧机针固定螺钉。	8
	- 正确插入机针。	8
	- 更换机针类型和尺寸。	8
	- 检查穿线情况。	10-13
	- 增加压脚压力。	17
	- 使用高质量线。	28
线迹异常	- 平衡线张紧度。	15
	- 检查线是否缠绕或勾住。	
	- 检查穿线情况。	10-13
布料起皱	- 减小线张紧度。	15
	- 检查线是否缠绕或勾住。	
	- 使用高质量轻线。	28
	- 缩短线迹长度。	17
	- 减少压脚压力适应轻型面料。	17
	- 检查差动送料。	16
切料不正常	- 检查调整切刀。	22
	- 更换一个或两个切刀。	22
布料卡住	- 确保切刀处于缝纫位置。	
	- 检查线是否缠绕或勾住。	
	- 用包缝机缝纫前使用常规机器压缩布料厚层。	
机器不工作	- 将机器正确连接到电源上。	6

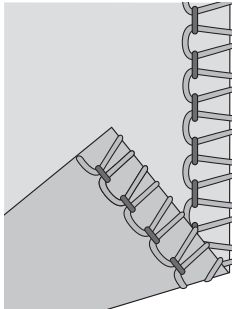
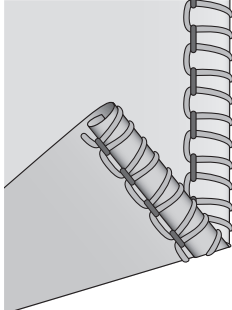
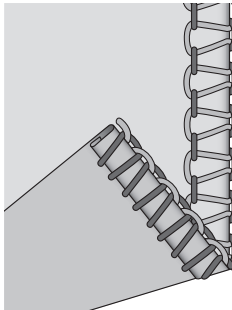
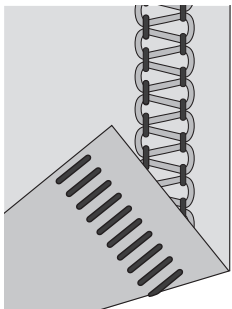
线迹表

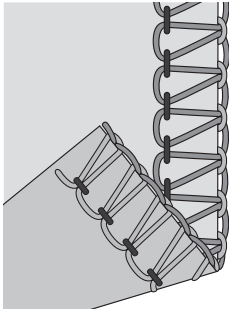
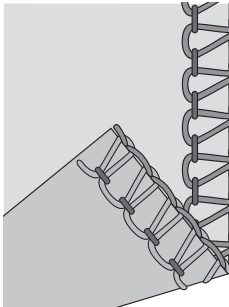
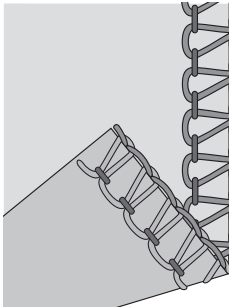
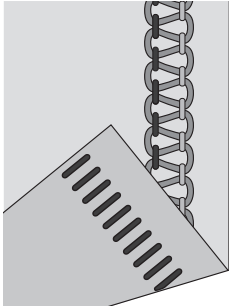
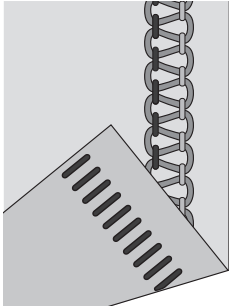
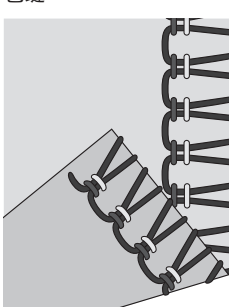
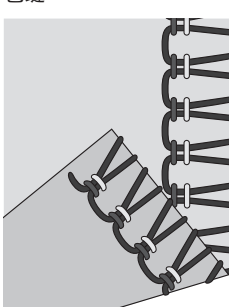
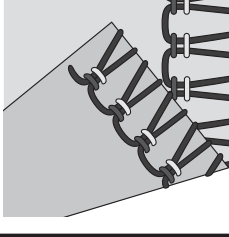
布料符号释义

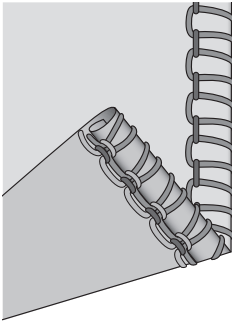
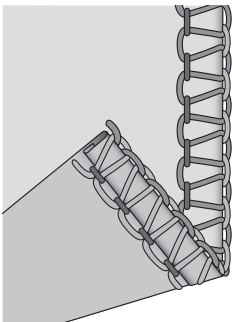
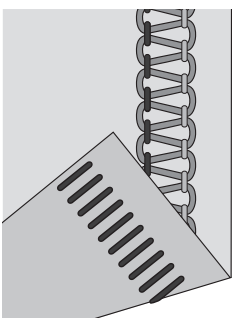
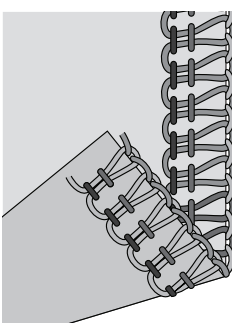
	薄型面料 雪纺绸、巴厘纱、透 明硬纱 、上等细亚麻 布、丝绸等。		轻度弹性 缎子、尼龙、斜纹毛织 布、单面针织衫等等。
	中型面料 棉、斜纹棉布、羊毛、 缎子等		中度弹性 双面针织、丝绒、泳 装等。
	重型面料 丹宁布、粗帆布、毛巾 布等。		重度弹性 毛衣针织、摇粒绒等。

请注意：
此表所示的设置是我们基于正常条件的建议。可能需
要按照所使用的线迹、织物类型和线调节缝线张紧
度。为获得最佳效果，每次调节增量不应超过调节转
盘上的半个数字。在缝制衣服之前，一定要先测试一
下您的布料样品。

组合		机针位置	线迹长度	线迹宽度	差动送料	缝合指针	2-线转 换器	缝线张紧度			
线迹	布料							Y	R	G	B
2 线包缝，宽 		左针	N	R (3.5)	N	S	是	0.0	-	-	5.0
								0.5	-	-	5.0
								1.0	-	-	5.0
								0.0	-	-	5.0
								1.0	-	-	5.0
								1.0	-	-	5.0
					1.5			1.0	-	-	5.0
2 线包缝， 窄 		右针	N	R (3.5)	N	S	是	-	0.0	-	4.0
								-	0.5	-	5.0
								-	1.0	-	5.0
								-	0.0	-	4.5
								-	0.5	-	4.5
								-	0.5	-	4.5
					1.5			-	1.0	-	5.0
2 线包缝，包裹，宽 		左针	N	R (3.5)	N	S	是	2.5	-	-	1.0
								3.5	-	-	1.0
								4.0	-	-	1.0
								2.5	-	-	1.0
								3.5	-	-	1.0
								3.5	-	-	1.0
					1.5			4.0	-	-	1.0

组合		机针位置	线迹长度	线迹宽度	差动送料	缝合指针	2-线转换器	缝线张紧度				
线迹	布料							Y	R	G	B	
2 线包缝，包裹，窄			右针	N	R(3.5)	N	S	是	-	3.5	-	2.0
		-							4.0	-	2.0	
		-							5.0	-	2.0	
		-							N	-	2.0	
		-							4.0	-	2.0	
		-			5.0	-	2.0					
2 线卷边			右针	1	3	N	R	是	-	N	-	2.0
									-	N	-	2.0
			不建议									
			右针	1	3	N	R	是	-	N	-	2.0
			不建议									
			不建议									
2 线窄边			右针	1	3	N	R	是	-	1.5	-	4.0
									-	1.5	-	4.0
			不建议									
			右针	1	3	N	R	是	-	2.0	-	4.0
			不建议									
			不建议									
2-线绷缝线迹			左针	N	R(3.5)	N	S	是	0.0	-	-	5.0
									0.5	-	-	5.0
									1.0	-	-	5.0
									0.0	-	-	5.0
									0.5	-	-	5.0
					1.5	1.0			-	-	5.0	

组合		机针位置	线迹长度	线迹宽度	差动送料	缝合指针	2-线转换器	缝线张紧度			
线迹	布料							Y	R	G	B
3-线包缝线迹，宽		左针	N	R(3.5)	N	S	否	2.5	-	N	N
					N			-	N	N	
					3.5			-	N	N	
					2.5			-	N	N	
					N			-	N	N	
					N			-	N	N	
		1.5					N	-	N	N	
3-线包缝线迹，窄		右针	N	R(3.5)	N	S	否	-	2.5	N	N
					-			N	N	N	
					-			3.5	N	N	
					-			2.5	N	N	
					-			N	N	N	
					-			N	N	N	
		1.5					-	N	N	N	
3-线绷缝线迹，窄		左针	N	R(3.5)	N	S	否	4.0	-	0.0	8.0
								4.0	-	0.0	8.5
								5.0	-	0.0	8.5
								4.0	-	0.0	8.0
								5.0	-	0.0	8.5
								5.0	-	0.0	8.5
							5.0	-	0.0	8.5	
3 线安全缝包缝		右针	N	R(3.5)	N	S	否	-	N	1.0	7.0
								-	3.5	1.0	7.0
								-	4.0	1.0	7.0
								-	3.5	1.0	6.0
								-	3.5	1.0	6.0
								-	N	1.0	6.0
							-	N	1.0	6.0	

组合		机针位置	线迹长度	线迹宽度	差动送料	缝合指针	2-线转换器	缝线张紧度						
线迹	布料							Y	R	G	B			
3 线卷边				右针	1	3	N	R	否	-	2.0	5.0	7.0	
											-	2.0	5.0	8.0
				不建议										
				右针	1	3	N	R	否	-	N	4.0	6.0	
				不建议										
														
3 线窄边				右针	1	3	N	R	否	-	N	5.0	N	
											-	N	5.0	4.0
				不建议										
				右针	1	3	N	R	否	-	N	5.0	N	
				不建议										
														
3-线绷缝线迹，宽				左针	N	R(3.5)	N	S	否	0.5	-	5.0	7.0	
										0.5	-	5.0	7.0	
										0.5	-	5.0	7.0	
										0.5	-	5.0	7.0	
										0.5	-	5.0	7.0	
										0.5	-	5.0	7.0	
4-线包缝线迹				两针	N	R(3.5)	N	S	否	2.5	2.5	N	N	
										N	N	N	N	
										3.5	3.5	N	N	
							1.5			2.5	2.5	N	N	
										N	N	N	N	
										3.5	3.5	N	N	
						2.0								

布料/机针/线表

布料	轻质织物 (巴厘纱、绉纱、乔其纱等)	中等面料 (棉、斜纹棉布、羊毛、缎子等)	厚重织物 (丹宁布、平纹单面针织布、粗花呢等)
机针	#12/80	#12/80, #14/90	#14/90
线	涤纶(单纤维短纤) 交织线 #60/2 - #80/2 (交织线 #80/3 - #100/3)	交织线 #60/2	交织线 #50/2 - #60/2

规格

缝纫速度	最高 1300 针/分钟
线迹长度	1.0-4.0 mm
差动送料比	0.7-2.0
包缝线迹宽度	左机针: 5.2-6.7 mm 右机针: 3.0-4.5 mm 卷边: 1.5 mm
针杆行程	27 mm
压脚抬升	4.5 mm
机针	INSPIRA 包缝机针 - 系列 ELx705 尺寸: #14/90、#12/80
机针数量	2、1
线数	2、3、4
灯的类型	LED 灯
机器尺寸	
宽	301 mm
深	280 mm
高	270 mm
重量	6.0 kg

我们保留更改机器装置及配件的品种或修改性能或设计的权利，恕不另行通知。但是，这样的更改永远是为用户着想的。

知识产权

SINGER，以及 Cameo “S” 设计，是 Singer Company Limited S.à.r.l. 或其附属企业的独家商标。



请注意，在报废时，此产品必须根据相关的国家电气/电子产品法律进行回收。请勿将电器作为未分类城市垃圾处置，使用单独的回收设施。联系当地政府了解可用回收系统的相关信息。用新电器更换旧电器时，法律规定零售商有免费回收处置旧电器的义务。

如果电器在垃圾填埋场或垃圾场处置，危险物质会泄漏进地下水并污染食物链，影响健康。

