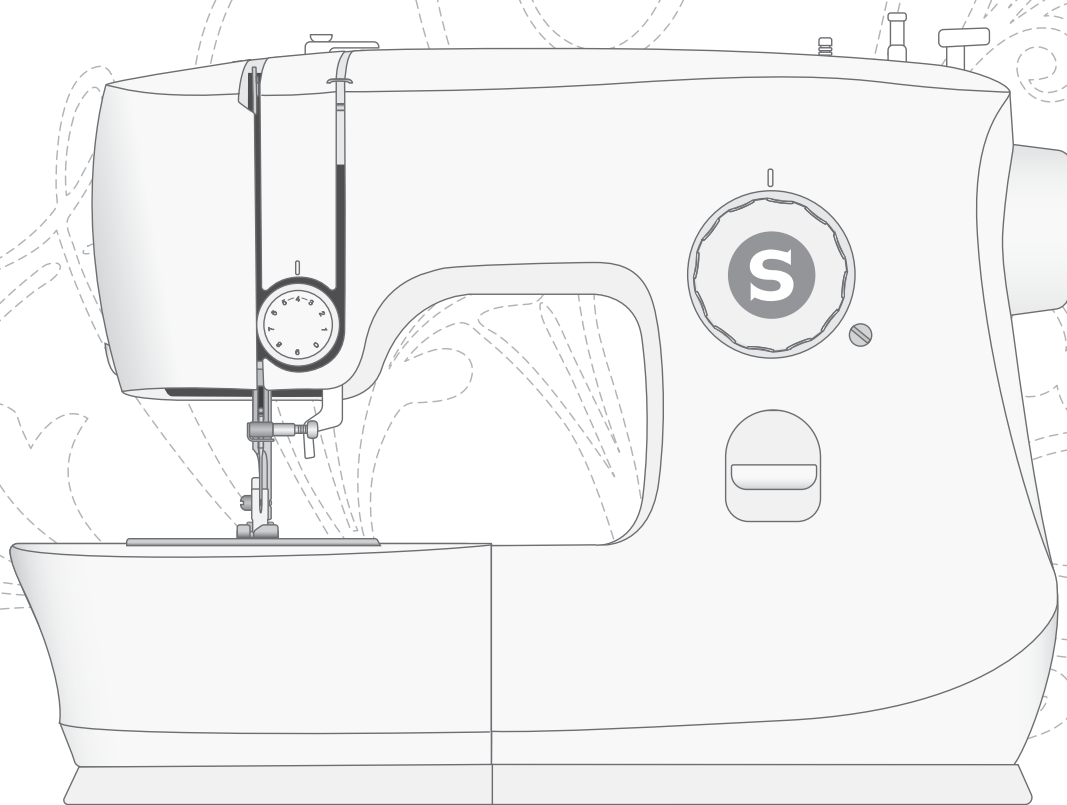


操作手册

M1250 / M1255



SINGER®

重要安全说明

请在使用此家用缝纫机前阅读所有说明。

使用本电器时，务必遵守以下基本安全预防措施：

将说明置于机器附近。如将机器给予第三方，请确保将手册一并送予。

此设备供成人使用。本电器可供 (i) 8 至 12 岁的儿童以及 (ii) 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。在没有监督的情况下，儿童不可清洁和维修本电器。不允许任何人玩这台机器。8 岁以下的儿童不得使用本设备。

警告 - 要降低烫伤、火灾、电击或人身伤害风险：

- 缝纫机插上电源时，不得无人看管。机器所插入的电源插座应该容易接近。在使用后，清洁、打开机盖、润滑前，或者在进行说明手册中提到的其他任何维护调整时，请拔掉电源。
- 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经销商或维修中心进行检查、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、换底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，应将所有控制装置转至（“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。切勿将其他物体置于脚踏控制器之上。
- 如果机器潮湿，切勿使用。
- 若 LED 灯损坏或破损，必须由制造商或其维修代理或具有类似资质的人员进行更换，以避免发生危险。
- 若连接脚踏控制器的线体损坏，必须由制造商或其维修代理或具有类似资质的人员进行更换，以避免发生危险。

仅适用于包缝机：

- 切勿在刀盖或绷缝台未紧固安装的情况下操作。

请保存这些说明

目录

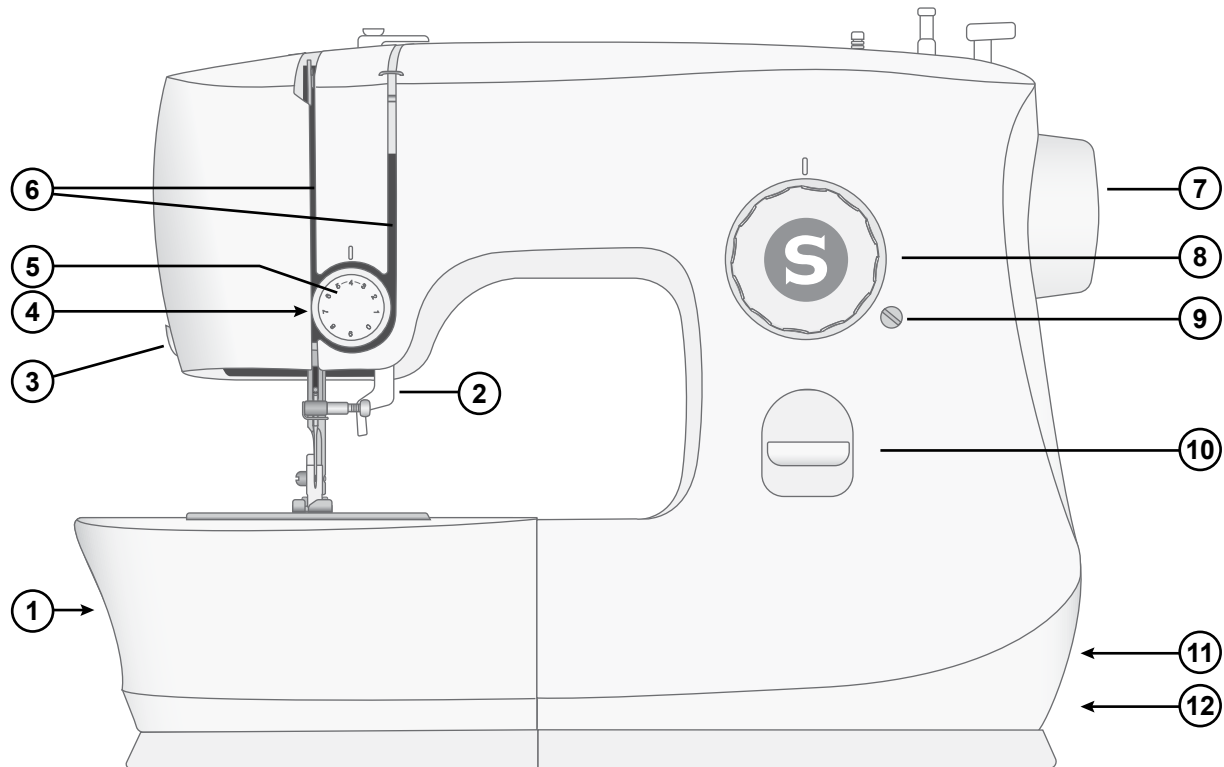
简介	4	缝纫	13
预期用途	4	开始缝纫——直线线迹	13
机器概述	4	更改缝纫方向	13
机器顶部	4	结束缝纫	13
机针区域	5	多步曲折线迹	14
配件	5	暗线缝	14
内置附件 (未提供图片)	5	织补和修补	15
压脚	6	修补大孔	15
线迹概述	6	修补撕裂	15
		四步式锁钮孔	16
准备工作	7	钮孔平衡	16
打开机器包装	7	缝纫拉链	17
连接电源	7		
缝纫后的包装收纳	7	维护	18
自由臂 / 可拆卸的配件托盘	8	清洁机器	18
压脚抬升器	8	清洁梭芯区域	18
割线刀	8	清洁梭芯区域的下方	18
更换压脚	8	故障排除	19
梭芯绕线	9	技术规格	23
插入梭芯	9	知识产权	23
机器穿线	10		
上拉梭芯缝线	10		
机针	11		
重要的机针信息	11		
选择指南——机针尺寸、布料、缝线	11		
更换机针	11		
缝线张紧度	12		
选择线迹	12		
倒缝	12		

简介

预期用途

对最佳使用和维护方法进行了说明。本产品不用于工业或商业用途。
欲获得您所在地区更多帮助，请前往 www.singer.com。

机器概述

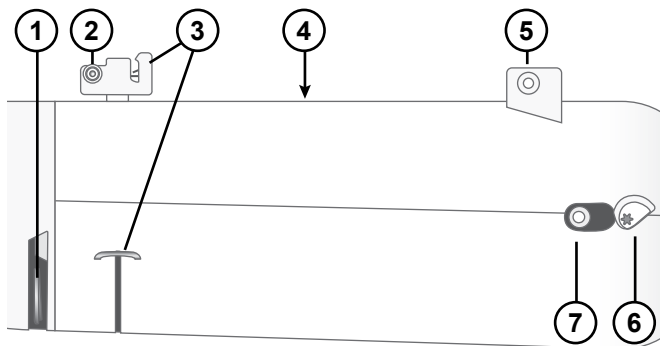


1. 配件托盘/自由臂 — 在缝纫时提供平整的表面并且可用于储存您的配件。拆下配件托盘以使用自由臂，它让缝纫变得更简单，例如缝制裤子卷边和袖子。
2. 压脚抬升器
3. 割线刀——用于在缝纫结束时修剪线头。
4. 穿线张力盘 — 位于缝线张紧调节盘后面。
5. 缝线张紧调节盘 — 可为您的线迹、缝线和布料调节理想的张紧度。
6. 穿线槽 — 用张紧盘和挑线杆的穿线路径。
7. 手轮——用于手动控制机针以及挑线杆的移动。

8. 线迹选择器调节盘 — 用于选择线迹花样和纽孔设置（参见第 12 页）。
9. 纽孔平衡
10. 倒缝杆——按住以进行倒缝，例如用于固定接缝的起针或结尾。
11. 电源和脚踏控制器插座
12. On/Off 开关

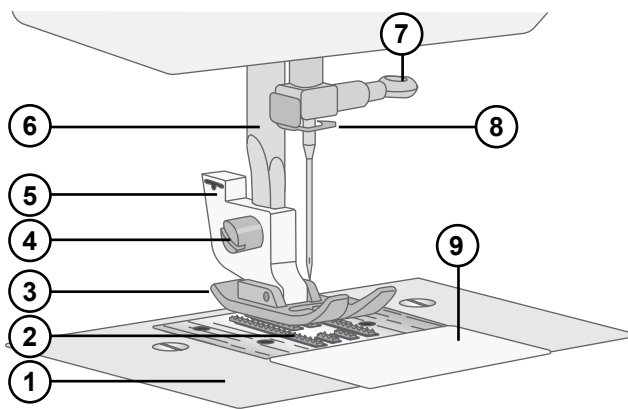
机器顶部

1. 挑线杆
2. 梭芯绕线张紧盘
3. 导线器
4. 手柄
5. 线柱
6. 梭芯绕线止动器
7. 梭芯绕梭芯



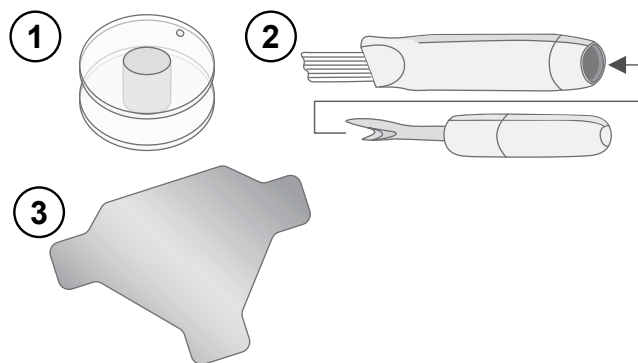
机针区域

1. 针板——在压脚周围提供平坦表面用于缝纫。引导线表示缝纫时用于引导布料的不同接缝余量。
2. 送料齿——缝纫时向压脚下送布料。
3. 压脚——将布料贴住送布牙，在缝纫时输送压脚下的布料。
4. 压脚座螺钉——拧松该螺钉以拆下压脚座。
5. 压脚座——支撑压脚。
6. 压脚分离杆——按下此分离杆将压脚从压脚座中释放出来。
7. 压脚杆——适配压脚座。
8. 机针夹紧螺钉——固定机针。
9. 机针导杆器——有助于维持缝纫期间的线流。
10. 梭芯盖——缝纫时保护梭芯。



配件

1. 梭芯 x3 ——仅使用机器随机附送的透明梭芯类型 (SINGER® 15 类透明梭芯)。交付时，机器中已经插入一个梭芯。
2. 刷子和拆线刀——用于拆除线迹/刷除棉绒。
3. 螺丝刀——用于拆除针板、压脚座或机针螺钉。



内置附件 (未提供图片)

- 机针
- 脚踏控制器
- 电源线

压脚

通用压脚 (T)

(交付时已连接在机器上)

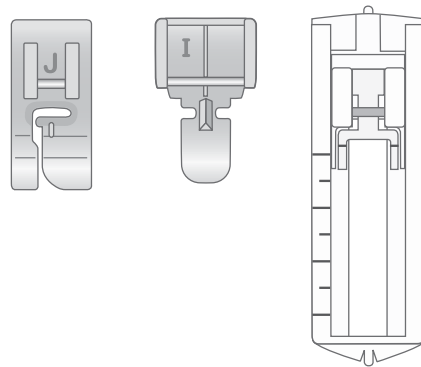
此压脚用于在大部分布料类型上的一般性缝纫。压脚底部平整，使布料可以在缝纫时压在送料齿上。其还设有一个宽槽，可以根据缝纫的线迹将机针从左向右移动。

拉链压脚 (I)

此压脚用于插入拉链。根据哪一边需要缝上拉链，将压脚安装到哪一边的压脚座上。拉链压脚也可用于制作和插入滚边。



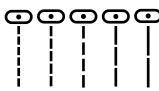













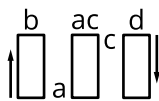
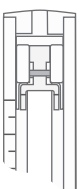
四步式纽孔压脚 (D)

这只压脚用来制作一个 4 步纽孔。当你缝制纽孔的顶部、底部、左侧和右侧时，这只压脚可以牢固地固定布料。



线迹概述

下表中所述的线迹为实用线迹，主要用于实用型缝纫。缝纫时，将缝线张紧度设为 3-5 之间。请务必在一块废布上试针，必要时调节张紧度。

		应用范围
 直线线迹中心位		缝纫所用的基本线迹。直线线迹最常见的用途是将两块布料缝纫到一起。在厚重的织物中缝制时，请使用线迹长度较长的线迹。
 左侧位直线线迹		明缝线用途
 曲折形线迹		一种功能非常全面的线迹，适用于装饰性线迹、贴花、饰边等。
 缎纹线迹		用于装饰性缝纫和贴花。
 多步曲折线迹		用于完工接缝余量，防止布料散开。接缝完工时，相比普通的曲折线迹，线迹较小的步幅更有助于保持布料平整。其还可用于修补撕裂处和缝纫弹性布料。
 暗线缝线迹		布料正面基本看不见的卷边缝纫。适用于使用非弹力布料制成的短裙、长裙、裤子、窗帘等。
 弹性暗线缝卷边线迹		布料正面基本看不见的卷边缝纫。适用于采用弹力针织布料制成的衣物和其他缝纫作品。
 纽孔		将纽孔缝纫到家用装饰、衣物、工艺品等对象上。

准备工作

打开机器的包装

1. 将箱子放在稳定的平面上。将机器从箱中提起，清除包装。
2. 拆掉所有的外部包装材料和塑料袋。
3. 用干布擦掉机器上的毛球和/或机针区域残余的油。

注意：您的缝纫机已经过调试以在正常室温下提供最佳的缝纫效果。极高和极低的温度可能影响缝纫效果。

连接电源

在配件中，您可以找到电源线和脚踏控制器。

机器只可使用 HKT7 (110-120V,50/60HZ,2.0A) / HKT72C (GS AX200-240V, 50HZ,0.5A) 型脚踏控制器。

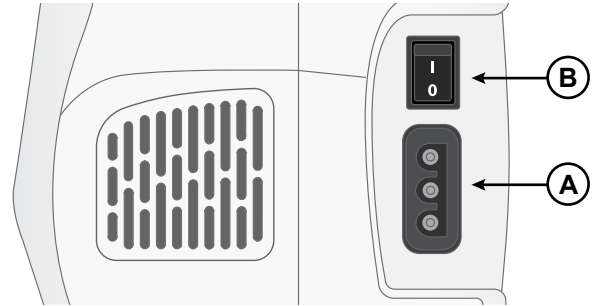
注意：如果您对如何将机器连接到电源有疑问，请咨询专业电工。当机器不使用时，请拔出电源线插头。

在缝纫机的右下角，您可以找到连接插口和开/关按钮。

1. 将电源线连接至机器右下方的插口 (A) 中。将电线插到墙面插口中。
2. 按下开/关键 (B) 至“1”开启电源和缝纫灯。

缝纫速度通过踩下脚踏控制器进行调节。

注意：关机后，机器中可能存在剩余的电量。这可能导致缝纫灯在消耗剩余电量时继续亮几秒钟。对于高效节能型电器而言，这是正常的。



缝纫后的包装收纳

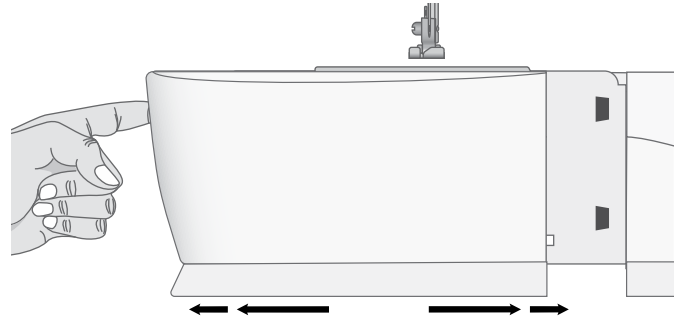
1. 将主开关关闭。关机后，剩余的电量仍将留在机器中。这可能导致缝纫灯在消耗剩余电量时继续亮几秒钟。对于高效节能型电器而言，这是正常情况。
2. 从墙面插座中拔出电线，然后再从机器上拔下电线。
3. 将电源线缠绕在脚踏控制器上，以便于存放。
4. 将所有配件放置到配件托盘中。将托盘围绕自由臂滑入机器上。
5. 将脚踏控制器和电源线放到自由臂上方的空间中。
6. 将软盖盖到机器上阻挡灰尘和毛球。

自由臂/可拆卸的配件托盘

将压脚、梭芯、机针和其他配件均放入配件盘，以便于使用。

将配件盘留在机器上，形成更大的平整工作表面。

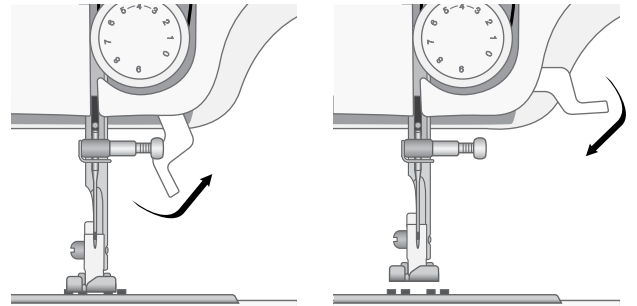
使用自由臂以便于缝纫裤腿和袖缝。如需使用自由臂，请滑出配件托盘。连接后，钩子会将配件托盘稳稳地固定在机器上。向左滑以移除托盘。



压脚抬升器

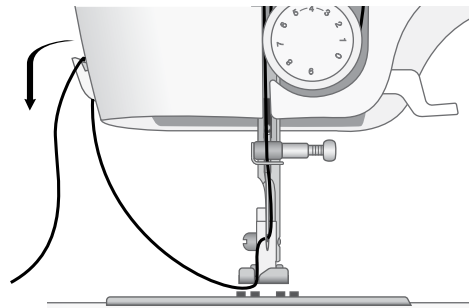
压脚杆位于缝纫机头的一面。压脚杆用于抬起和放下压脚。将压脚杆抬起以进行机器穿线，放下以进行缝纫。

当压脚处于抬起位置时，进一步向上按压杆，以便在压脚下留出更多空间。这对缝制较厚的作品非常有用。



割线刀

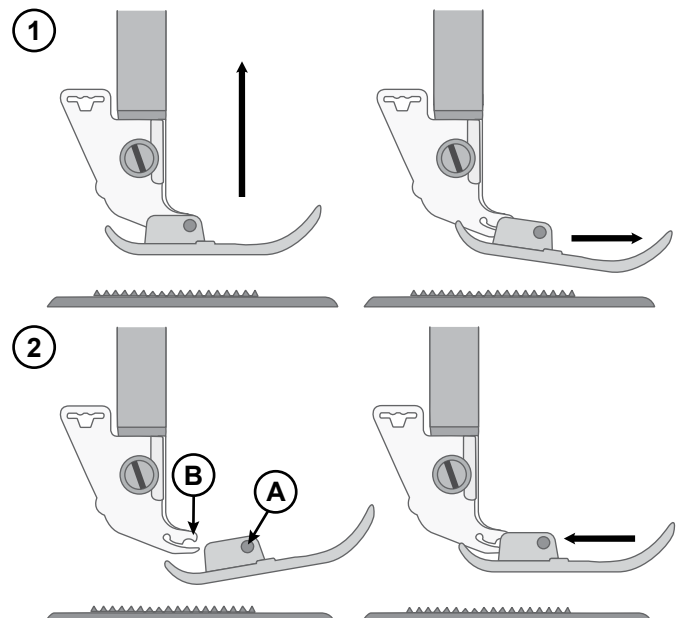
如需使用割线刀，请如图所示自后向前拉线。此操作将使线头保留足够的长度，当您再次开始缝纫时，机针不会脱线。



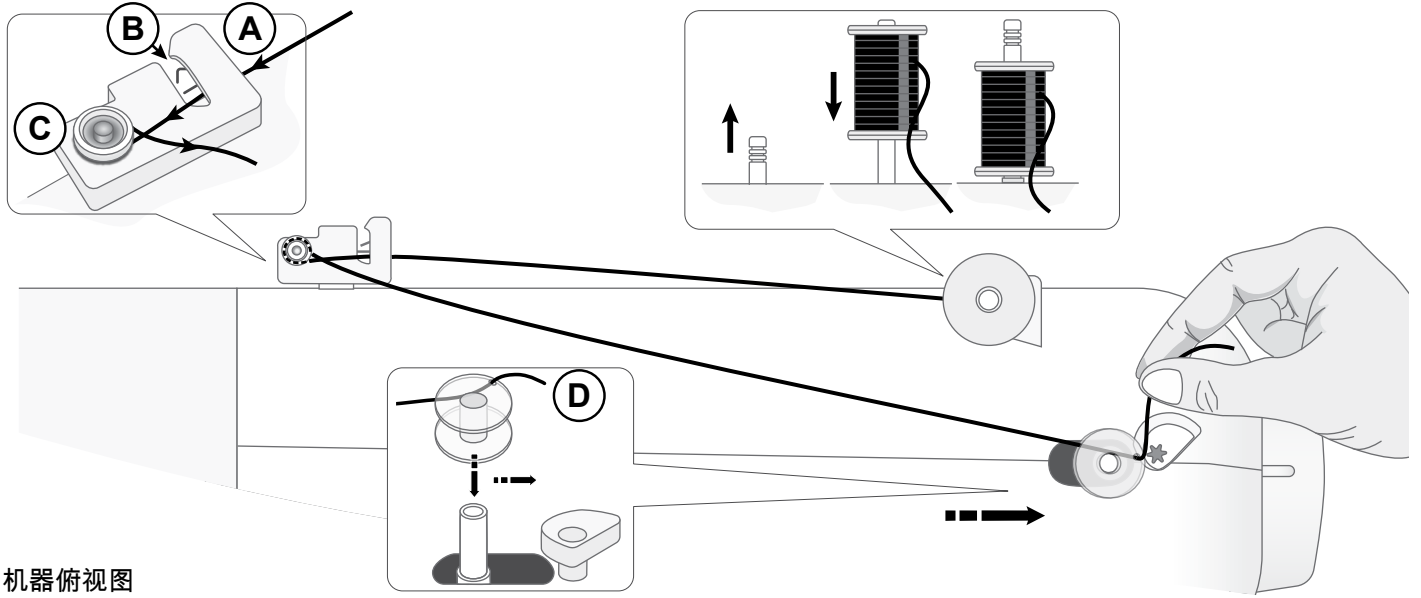
更换压脚

1. 确保机针处于最高位置且压脚已抬起。压脚分离杆从压脚座的背面伸出。按下此分离杆释放压脚。
2. 如需将压脚连接至压脚座，请将所需的压脚及其插销放置在压脚座槽的正下方。降低压脚抬升器，压脚就会卡到位。

注意：如果您觉得找到正确放置压脚的位置有困难，那么就在压脚下降时一直按住分离杆。用您的大拇指小心地将压脚引导至正确的位置，然后它将卡到位。



梭芯绕线



机器俯视图

1. 将线柱向上拉到最大范围。
2. 将线团放置在线柱上。
3. 自后向前将缝线放入导线杆 (A)。确保线滑入弹簧 (B)。绕梭芯绕线器张力片 (C) 顺时针拉动缝线。
4. 自内向外穿过梭芯 (D) 中的孔。
5. 将梭芯放在梭芯绕线团上。确保梭芯已紧紧压下。
6. 将绕线轴推到右边。按住线头，踩下脚踏控制器以开始绕线。
几圈之后，将脚移离脚踏控制器，以停止绕线。割断梭

芯上方的多余线尾，确保在靠近梭芯的位置割线。踩下脚踏控制器继续绕线。当梭芯绕满时，梭芯绕线速度将减慢并自动停止。

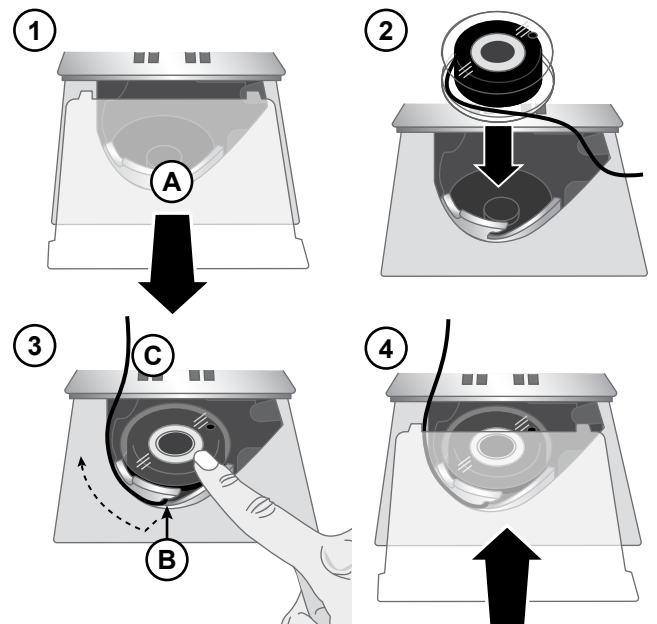
7. 将脚从脚踏控制器上移开以停止缠绕。
8. 将绕线轴推到左边。拆下梭芯并剪断线头。

注意：当绕线轴推向右侧时，机器不会缝纫。确保将梭芯主轴推回到缝纫位置（左侧）后再开始缝纫。

插入梭芯

注意：在插入或拆下梭芯时，请确保机针被完全抬升并且机器关机。

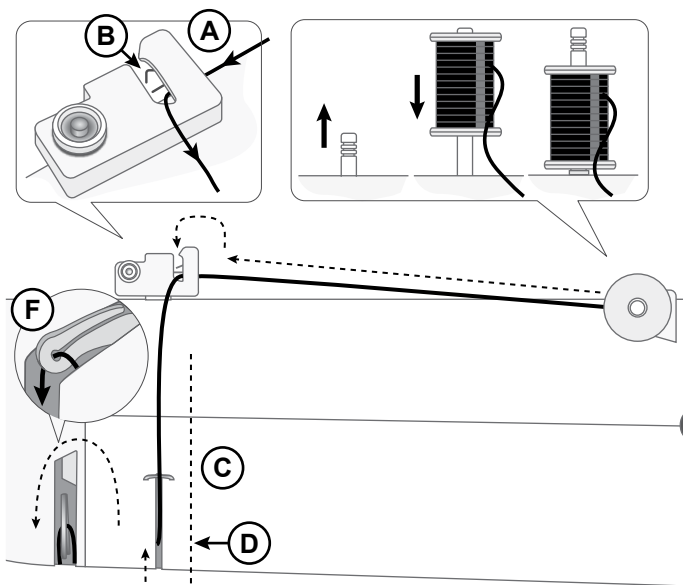
1. 将梭芯盖 (A) 向朝着您的方向滑动，以将其取下。
2. 将梭芯放入梭芯盒内，缝线逆时针走线。
3. 将缝线穿过狭缝 (B)。拉出大约 15 厘米 (6 英寸) 的线，然后将其放在针板 (C) 的背面。
4. 重新装上梭芯盖板。



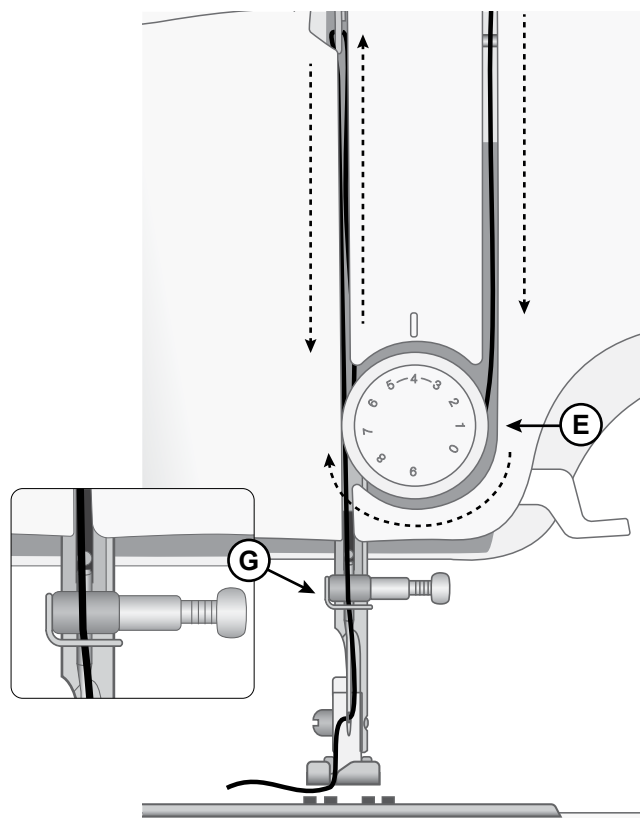
机器穿线

重要提示！将手轮向朝着您的方向转动，以确保压脚被抬起并且机针位于其最高位置。这一点非常重要，有助于确保机器已正确穿线。如不进行此操作，您可能在开始缝纫时出现线迹质量不佳。

1. 将线柱向上拉到最大范围。
2. 将线团放置在线柱上。
3. 自后向前将缝线放入导线杆 (A)。确保线滑入弹簧 (B)。
4. 将穿线拉过穿线器 (C)，然后在穿线槽 (D) 中向下拉。
5. 继续将线从张力片 (E) 周围的右侧穿线槽向下拉 (确保线滑入张力片中)。然后通过左侧的线槽向上移动线。
6. 将右侧的线带进挑线杆 (F) 中，然后向下穿过左手边的穿线槽，进入下部的导线器和机针导杆 (G)。
7. 从前向后穿线。



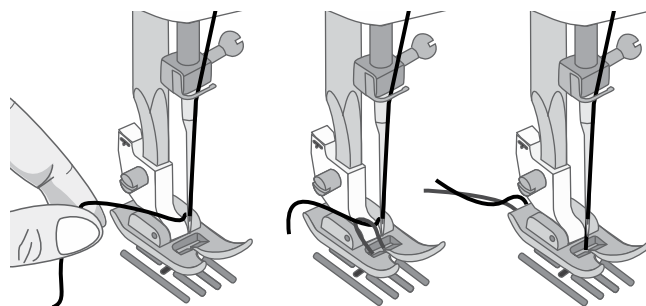
机器俯视图



机器正面图


上拉梭芯缝线

1. 左手握住线上端 (A)。将手轮朝您方向降低，然后抬起针头。
2. 如果难以抬起梭芯线，请检查以确保线没有卡在梭芯盖中。
3. 轻轻拉动上面的线，使梭芯线向上穿过针板孔。
4. 将线放在后侧压脚下方。将线从针上方拉出大约 6-8" (15-20cm)。



机针

缝纫机的机针在成功缝制中发挥着举足轻重的作用。请务必使用合格的机针。我们推荐130/705H的机针。您机器内附的机针包包含最常用尺寸的机针。

 请确保机针与您使用的线匹配。较粗的线要求针眼较大的机针。如果相对线而言针眼过小，穿线器可能无法正常工作。

注意：为避免机针断裂，请务必采用中速/低速并使用推荐用于缝纫厚布料作品的机针。

重要的机针信息

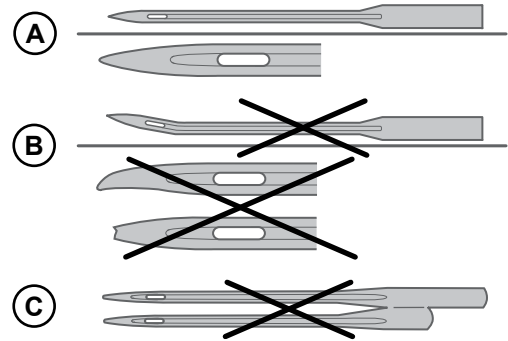


经常更换机针。作为通用法则，应当在实际缝纫每 6-8 小时更换一次机针。

务必使用针尖锋利的直针，确保针尖未弯曲或损坏 (A)

损坏的机针 (B) 可能导致跳针、断线或断针。它还可能损坏针板。

请勿使用不对称的双针 (C)，它们可能会损坏您的缝纫机。



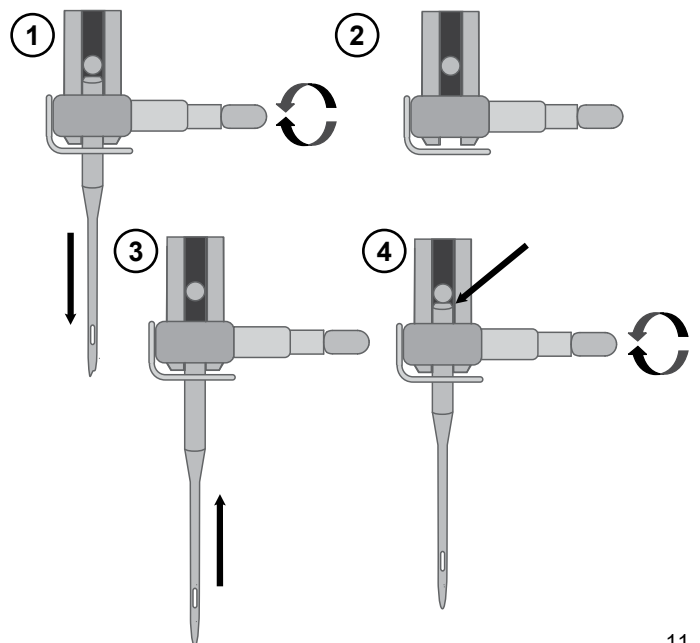
选择指南——机针尺寸、布料、缝线

机针尺寸	布料	
70 (9) 80 (12)	轻质布料：细绒棉、薄纱、丝绸、平纹细布、交织布、毛织布、运动衫、绉纱、聚酯纤维、雪纺绸、透明硬纱、蝉翼纱	轻型通用缝线
80 (12) 90 (14)	中质布料：绉缝棉、缎纹、双面针织、轻质羊毛、人造丝、聚酯纤维、轻质亚麻	对合成布料使用聚合物线，对天然布料使用通用或棉线以获得最佳效果。
90 (14)	中质布料：紧致编织、中质亚麻、棉/聚酯混纺、毛巾布、钱布雷布、双面针织	
100 (16)	重质布料：帆布、羊毛、牛仔布、家庭装饰、绒头织物、重质针织	涤纶通用缝线。
110 (18)	重质布料：大衣重量羊毛、室内装饰布料	机针用重型缝线，梭芯用通用缝线。

更换机针

注意：在您更换机针之前，可以在机针区域下方的机针板孔位上放置一张纸或一块布料，这样有助于防止机针意外掉落到机器中。

1. 松开针夹螺丝如果觉得紧，可以使用您配件中的螺丝刀松开螺丝。
2. 取下机针。
3. 将新的机针向上推入针夹中，机针平滑面朝后。
4. 当机针无法再向上推后，紧固螺丝。



缝线张紧度

如需设置缝线张紧度，请旋转机器前面的标度盘。根据布料、线等因素，您可能需要调节张紧度。为达到最佳的线迹外观和耐用性，请确保正确调整机针缝线张紧度。

缝纫时，将缝线张紧度设为 3-5 之间

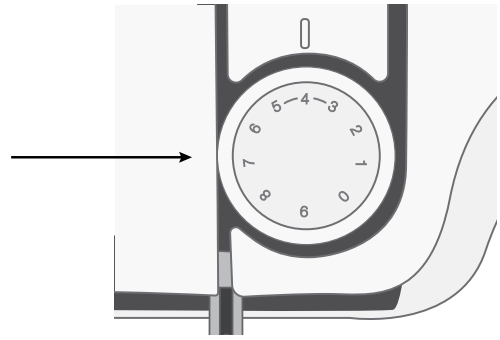
对一般缝制而言，缝线在两层布料 (A) 间均匀相遇。

如果布料上侧可见梭芯上的缝线，意味着机针缝线的张紧度过紧 (B)。降低机针缝线张紧度。

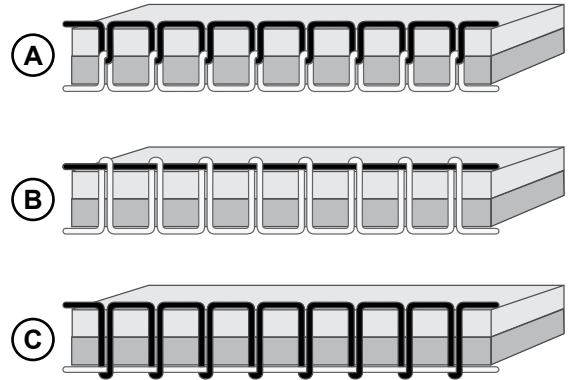
如果布料下侧可见上线，意味着机针缝线的张紧度过松 (C)。调高机针缝线张紧度。

对装饰线迹和纽孔而言，布料底面应可见上线。

请在与您将要缝制的布料材质相同的废料上做几次测试并检查张紧度。

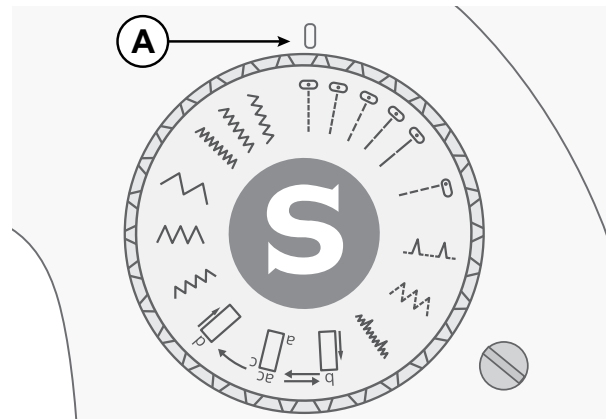


缝线张紧调节盘



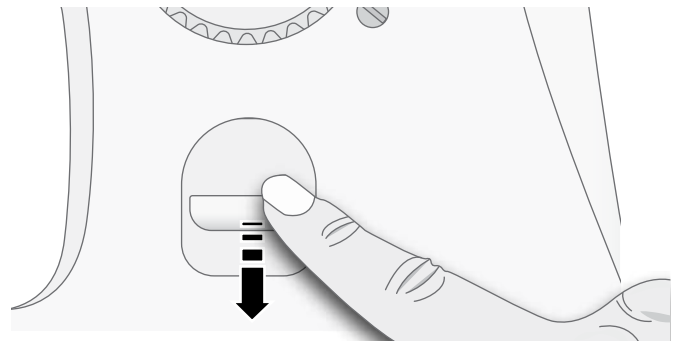
选择线迹

向左或向右转线迹选择器拨盘，直到要缝制的线迹与表盘上方的点标记对齐。



倒缝

如需固定接缝头部和尾部，按下倒缝杆。倒缝数针。松开杆，机器将再次正向缝纫。



缝纫

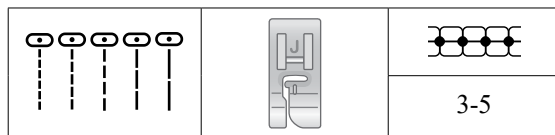
本节中所述的每一种线迹或缝纫技法旁边均有图表显示推荐的设置和压脚。见右侧的图表示例。

屏幕中也显示推荐设置，但是可能需要进行调整以适应一种特定的技法。

注意：有些布料染色过重，可能导致其他布料甚至缝纫机变色。这种变色可能很难清除或者无法清除。羊毛和牛仔布料，尤其是红色和蓝色，通常含有许多多余的染料。如果您怀疑您的布料/成衣中含有大量的多余染料，请务必在缝纫之前进行清洗，以防止您的机器被染色。

注意：为获得最佳缝纫效果，上线和梭芯线请使用同一种线。如果使用特种线/装饰线缝纫，请在梭芯中使用正常缝纫线。

注意：在轻质面料上缝制时，请务必在面料下面使用稳定剂。这是为了确保布料正确喂入并且缝线正确成型。



A

B

C

A. 线迹

B. 压脚

C. 缝线张紧度

开始缝纫——直线线迹

将机器设为直线线迹（见右侧图表）。

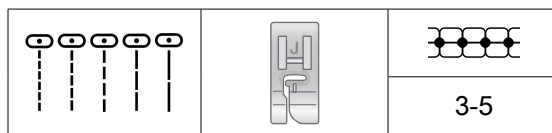
抬起压脚，将布料放在压脚下方、针板缝份引导线或梭芯盖旁边。

将上线放在压脚下方。

将机针下放至您所需的起始点。将线向后拉及放低压脚。踩下脚踏控制器。沿接缝引导线轻轻导送布料，让机器馈送布料（A）。

注意：在开始缝制之前，不要忘记打开梭芯线（见第10页）。

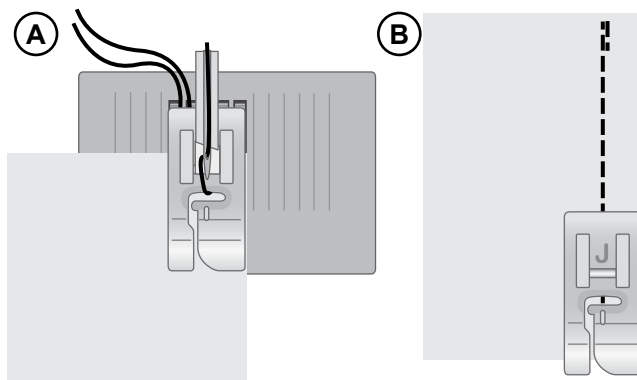
如需固定接缝头部，按住倒缝杆。倒缝数针。松开倒缝杆，机器将再次正向缝纫（B）。



直线线迹设置

A

B

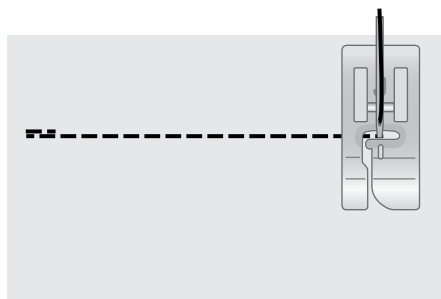


更改缝纫方向

如需更改缝纫方向，停止机器并将手轮向朝着您的方向转动，以使机针向下刺入布料中。

抬起压脚。

沿机针转动布料，以根据需要更改缝纫方向。放下压脚，按新的方向继续缝纫。



结束缝纫

到达接缝端部时，按住倒缝杆，倒向缝纫数针。松开按钮，再次正向缝纫至接缝端部。这样可以固定接缝，使线迹不至散开。

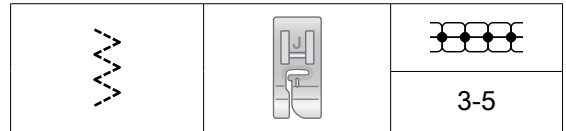
向朝着您的方向转动手轮，将机针抬升至最高位。抬起压脚，取下布料，将缝线拉到后面。

向上拉动缝线，进入割线刀，使缝线在正确的长度处割断，开始下一个接缝时机针不会脱线。

多步曲折线迹

多步式曲折线迹用于对散边进行包边。请确保机针从左侧刺入布料，并在右侧包缝毛边。

此线迹还可用于弹性线迹，在缝制针织布料时使拼缝能够伸缩。

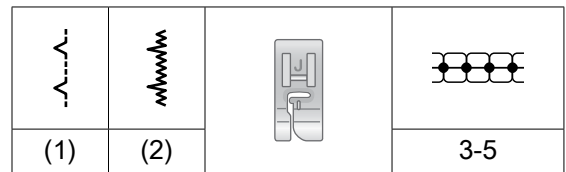


多步式曲折线迹设置



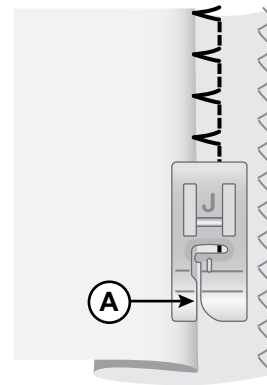
暗线缝

暗线缝线迹用于短裙、裤子和家居装饰作品中的褶边暗缝。暗线缝分为两类：一类推荐用于中重型编织布料（1），另一类推荐用于中重型弹力布料（2）。

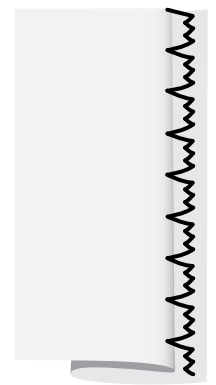


暗线缝设置

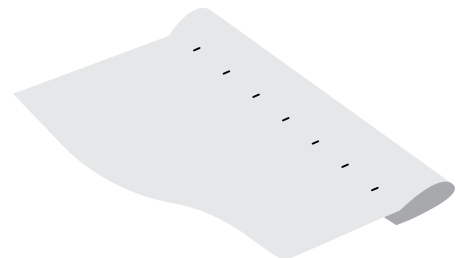
- 如果在编织布料上缝纫，则对散边进行修边。对于大部分针织面料而言，都无需事先处理散边。
- 折叠并将褶边缝口反向挤压。
- 将褶边回折，让经过处理的边缘延伸至折叠部分外大约 $3/8"$ (1 cm)。现在作品的反面应该朝上。
- 将布料放置在压脚下，让折叠部分沿着压脚 (A) 运动，如图所示。
- 当机针摆入折叠部分时，它将压住少量的布料。



编织布料



弹力布料



面料正面

织补和修补

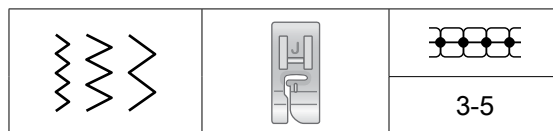
修补大孔

要覆盖大孔，必须在损坏的区域上缝一块新的布料。

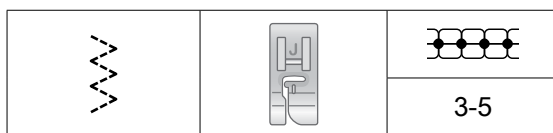
将一块新布料疏缝在布料正面的破损区域。

使用曲折线迹或多步式曲折线迹缝纫布料边缘。

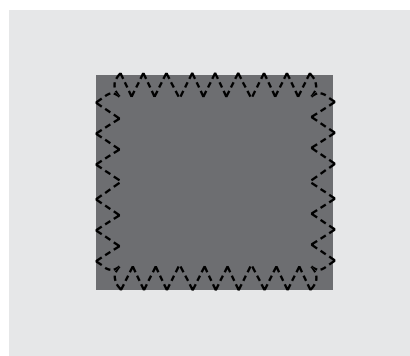
从布料的反面修剪接缝附近的受损区域。



曲折线迹设置



多步式曲折设置



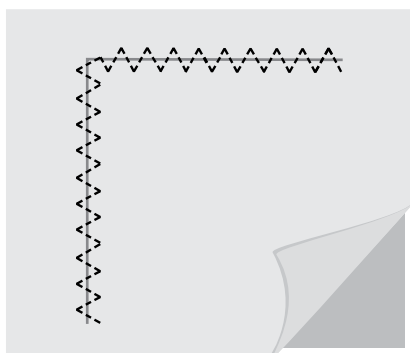
修补撕裂

对于撕裂、磨损的边缘或小孔，可在布料反面垫一块布料。垫在下面的布料会加固破损区域。

在破损布料下方垫一块布料。该布料必须比破损区域稍大一些。

使用曲折线迹或多步式曲折线迹缝纫破损区域。

修剪用作加固件的布料。

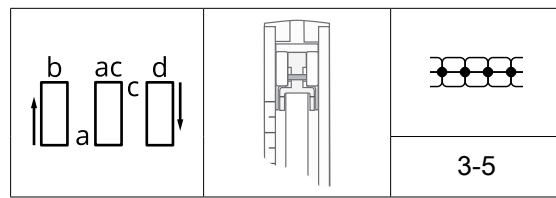


四步式锁纽孔

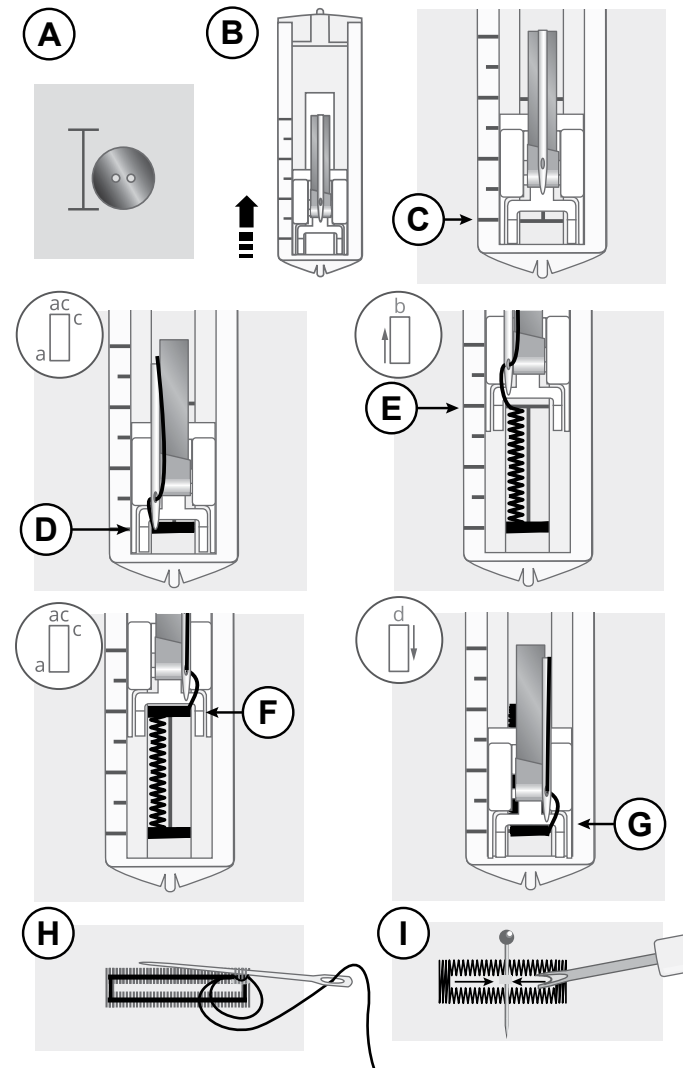
缝绉尺寸正好合适的纽孔。缝制纽孔的布料应经过粘衬和/或稳定化。

1. 测量要用于项目的按钮。增加 5/8 英寸 (3 毫米)。使用面料标记铅笔在面料上标记纽孔的起始位置和长度 (A)。
2. 系上纽孔压脚，然后向后滑动压脚，直到它能走到的地方 (B)。
3. 将布料放在压脚下，将压脚上的标记与面料上标记的线对齐 (C)。
4. 选择纽扣孔线迹“ac”。放下压脚并缝制 5-6 针，以创建纽孔的第一个套结 (D)。当针头在套结的左侧时停下来。
5. 将针抬到最高位置，然后选择纽扣孔线迹“b”。将左列向后缝制到所需的纽孔长度 (E)。当针头在左侧时停止。
6. 将针抬到最高位置，然后选择纽扣孔线迹“ac”。缝第二个套结 (F)。当机针在套结的右侧时停下来。
7. 将针抬到最高位置，然后选择纽扣孔线迹“d”。将纽孔的右侧缝成与第一列 (G) 相同的长度。
8. 如需固定套结，将上线头穿入一根手缝针，拉向反面并打结，然后割断多余的线 (H)。
9. 使用拆线刀从两端向中间割开纽孔 (I)。

注意：始终在废布上缝制试验纽孔。



纽孔设置



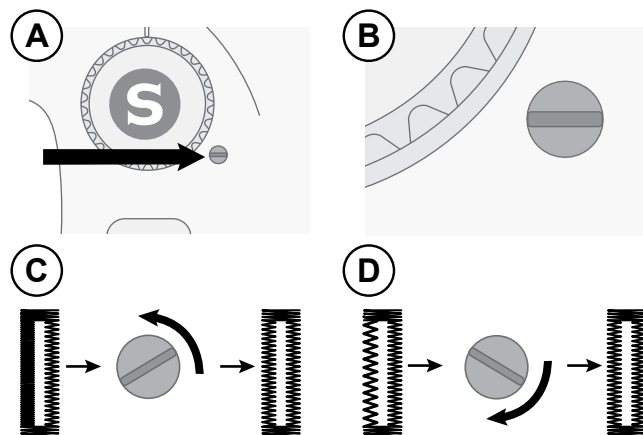
纽孔平衡

如果纽孔柱的密度不同，可以调整纽孔的线迹密度。纽孔平衡拨盘 (A) 位于线迹选择盘的右侧。只有纽孔的左列会被调整。平衡它以匹配右侧的纽孔柱。

通常情况下，刻度盘应放置在中立位置 (B)。

如果左纽孔柱的线迹太密，请向左转拨刻度盘 (C)。

如果左纽孔柱的线迹太稀疏，请将刻度盘向右转动 (D)。

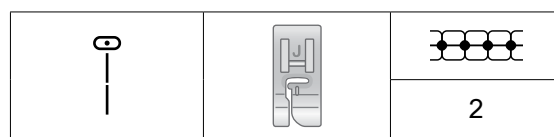


缝纫拉链

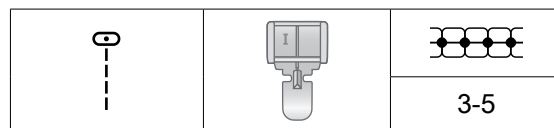
拉链压脚装在机针的右侧或左侧皆可，使其可方便地在拉链齿两侧缝纫。

如需缝纫拉链右侧，在左压脚位置 (A) 处安装压脚。

如需缝纫拉链左侧，在右压脚位置 (B) 处安装压脚。



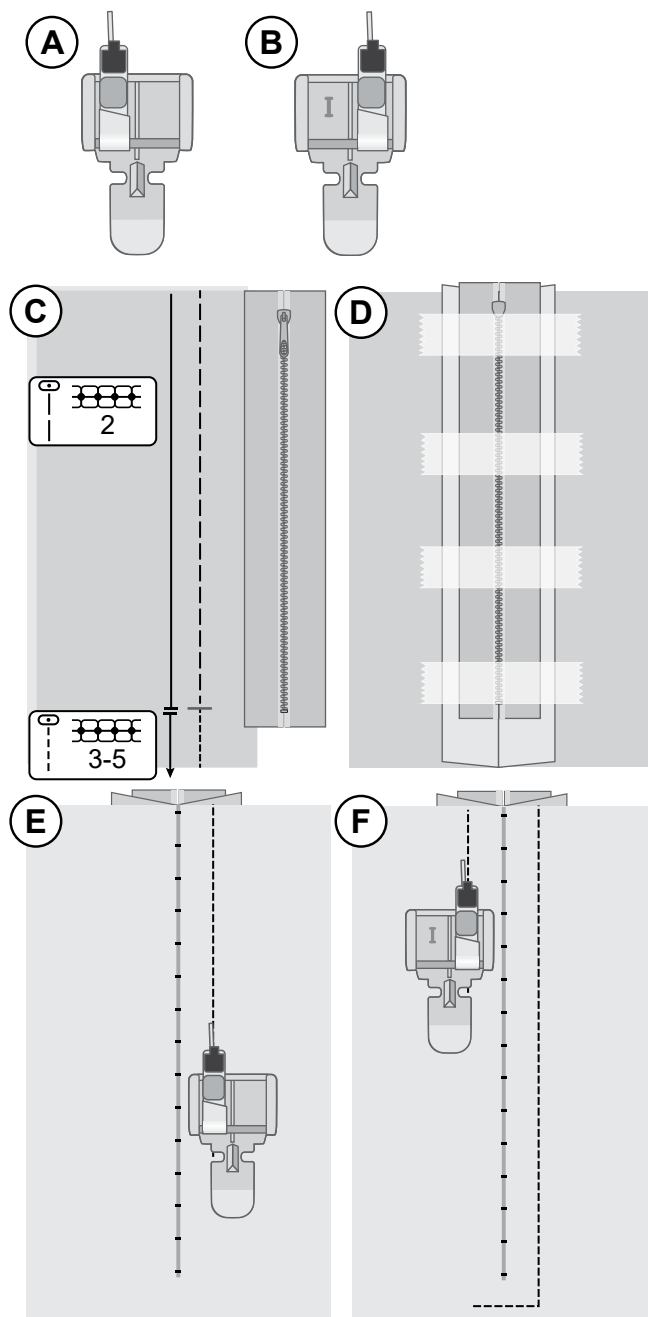
疏缝线设置



拉链缝纫设置

居中的拉链

- 将布料正面放在一起并用别针固定。在布料上标记拉链长度。
- 按指定的缝份疏缝拉链缝 (使用线迹长度 4mm 的直线线迹，缝线张紧度 2)。在拉链端部标记 (C) 处进行疏缝。
- 将机器设为直线线迹 (见上表)，倒缝数针，并按指定缝口缝纫剩余接缝 (C)。
- 将缝份按开。将拉链正面放到接缝的另一侧，用胶布固定到位 (D)。
- 翻转您的作品，确保正面朝上。将拉链压脚安装到机针左侧 (A)。
- 沿拉链正面缝纫至拉链端部，记得在开始处倒缝。停止时机针须向下扎入布料，抬起压脚，转动作品以缝纫拉链底部 (E)。
- 将拉链压脚安装到机针右侧 (B)。把剩下的拉链边缝好，和第一边一样 (F)。
- 翻转作品以清除背面的胶带。
- 再次将作品翻转到正面，清除疏缝线迹。




维护

清洁机器

为使您的缝纫机运行良好，请经常清洁它。无需润滑（油润滑）。用柔软的布擦拭机器的外表面以去除任何灰尘或棉绒的堆积。

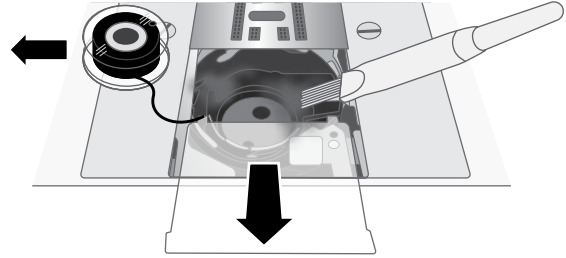
清洁梭芯区域

 抬高机针并关闭机器。


移除压脚。滑出梭芯盖，取出梭芯。

用附件中的刷子清洁送料齿和梭芯区域。

安装压脚，放入梭芯，并盖上梭芯盖。



清洁梭芯区域的下方

 抬高机针并关闭机器。

在缝纫若干次后或任何时候您发现梭芯盒区域中有棉绒堆积时，请清洁梭芯盒下方的区域。

移除压脚。用螺丝刀拆下机针板的螺丝。提起并取出针板。

通过向上抬起的方式移开梭芯盒。

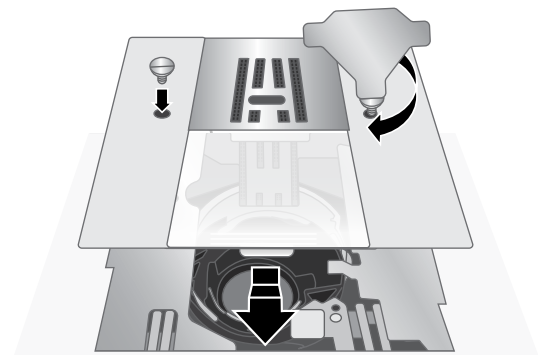
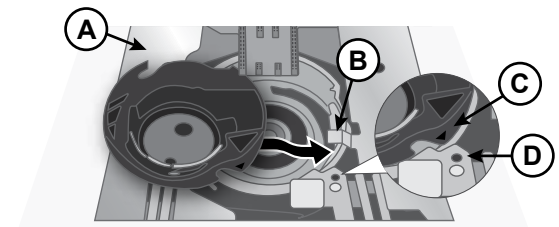
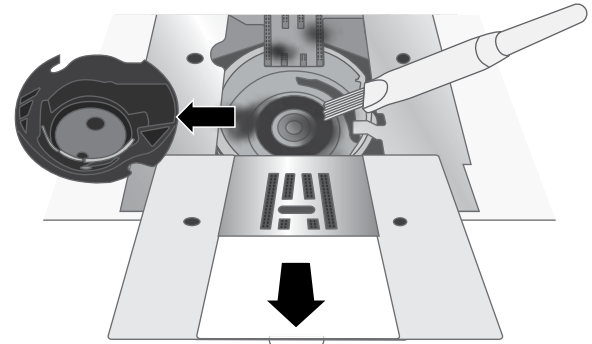
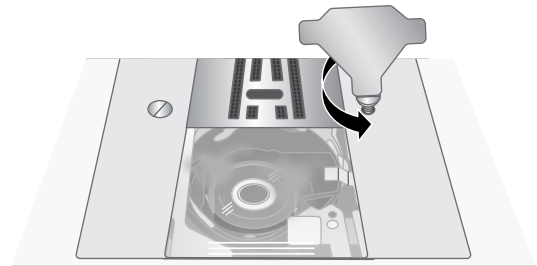
用刷子或干布清洁该区域。

注意：请勿向梭芯盒区域吹气。灰尘和棉绒可能会被吹进您的机器。

从左到右引导梭芯盒送布齿下方梭芯盒 (A) 的“叉”端。梭芯盒应放在送布齿下方和弹簧 (B) 下方。梭芯盒上的标记 (C) 应与钩圈上的标记 (D) 对齐，以便于放置。轻轻移动梭芯盒，直至其正确滑入旋梭中 (E)。为确保适当重新放梭芯盒，请朝您的方向转动手轮。旋梭应当可以逆时针自由旋转。

将机针板放在送布齿上，重新放并紧固螺丝。

安装压脚并更换梭芯。



故障排除

布料底面的线环

可能的原因： 布料底面出现线环只能说明上线穿线出错。当张紧机制的上线位置出错并且未经过挑线杆时，会出现这种情况。

解决方案： 机器重新穿线，确保在开始穿线之前首先抬升压脚抬升器，以便缝线可以坐落在张紧机制和挑线杆的正确位置。欲了解您是否正确穿线，尝试做一次测试：

- 抬升压脚抬升器，在机器顶部穿线。
- 穿针，但暂时不要将缝线置于压脚下方。将上线往左拉时，应该可以自由拉动。
- 放下压脚抬升器。将上线往左拉时，应该可以感觉到阻力。这就说明您的穿线是正确的。
- 将缝线置于压脚下方，然后向上拉动梭芯缝线。将两个线尾滑入压脚下方，朝向后侧。放下压脚，开始缝纫。

如果您将压脚抬升器放下，但缝线仍然可以自由拉动（您感觉抬升和放下压脚并无两样），这就说明您穿线出错。移开上线，重新穿线。

梭芯缝线折断

可能的原因： 梭芯穿线出错。

解决方案： 检查梭芯是否位于梭芯托架中的正确位置。

可能的原因： 梭芯绕线过满或不均匀。

解决方案： 梭芯绕线期间，缝线可能位于绕线张紧盘中的错误位置。

可能的原因： 梭芯托架中存在灰尘或绒毛。

解决方案： 清洁梭芯托架。

可能的原因： 使用了错误的梭芯。

解决方案： 使用缝纫机的同款梭芯（SINGER® 15 类透明梭芯）——不要替代。

布料面部出现底线

可能的原因： 上线过紧。

解决方案： 降低上线张紧度。

可能的原因： 走线路径受阻，使上线张紧度额外提高。

解决方案： 检查上线路径是否受阻，缝线是否可以自由通过走线路径。

可能的原因： 梭芯缝线并未受到梭芯盒的张紧力。

解决方案： 重新放置梭芯线。

梭芯绕线困难

可能的原因： 梭芯上的缝线未绕紧。

解决方案： 梭芯重新绕线，确保缝线紧贴绕线张紧盘。

可能的原因： 梭芯与绕线轴未完全接合，导致梭芯不绕线。

解决方案： 绕线前检查梭芯与绕线轴是否完全接合。

可能的原因： 梭芯绕线松散，因为在开始绕线前未握住线端。

解决方案： 绕线前，紧紧握住线尾（从梭芯端小孔出来），让梭芯部分充线，然后停下，在靠近梭芯处切断线尾。

布料起皱

可能的原因： 上线过紧。

解决方案： 降低上线张紧度。

可能的原因： 选择了错误的机针类型。

解决方案： 针对您的布料，使用正确的机针样式和尺寸。

线迹下方的布料起卷

可能的原因： 布料未根据线迹的密度进行适当地稳定化（例如，缎纹线迹贴花）。

解决方案： 在布料下方添加布料稳定衬，帮助防止线迹起卷，导致布料起皱。

缝纫时出现噪音

可能的原因： 缝线不在挑线杆内。

解决方案： 机器重新穿线，确保挑线杆位于最高位，以便缝线穿过挑线杆眼——向朝着您的方向转动手轮，将挑线杆抬升至最高位以进行穿线。

可能的原因： 走线受阻。

解决方案： 检查缝线是否在线柱或线塞后方卡住。

机器不送布

可能的原因： 穿线后，压脚抬升器未下放至布料上。

解决方案： 放下压脚抬升器，然后开始缝纫。切勿在缝纫时“推动”或“拉动”布料。

机器不运行

可能的原因： 尝试缝纫时梭芯绕线主轴已接合。

解决方案： 向左推动梭芯绕线轴，使其脱离。

可能的原因： 电源线和/或脚控器未正确插入。

解决方案： 确保电源线/脚控器插于机器和电源的正确位置。

可能的原因： 使用了错误的梭芯。

解决方案： 使用缝纫机的同款梭芯（SINGER® 15 类透明梭芯）——不要替代。

机针折断

可能的原因： 机针弯曲、钝化或受损。

解决方案： 丢弃机针并插入新针。

可能的原因： 选择了错误的机针尺寸。

解决方案： 选用合适的机针类型。

可能的原因： 机器穿线出错。

解决方案： 机器彻底重新穿线。

可能的原因： “推动”或“拉动”布料。

解决方案： 缝纫时不要手动推/拉布料，而要让机器的送布齿根据您的引导在压脚下抓取布料。

跳线

可能的原因： 插针出错。
解决方案： 检查机针顶部的扁平侧是否朝向机器后部，机针是否可以上行至最高点，然后拧紧机针夹紧螺丝。

可能的原因： 选择了错误的机针。
解决方案： 针对您的布料，使用正确的机针样式和尺寸。
可能的原因： 机针弯曲、钝化或受损。
解决方案： 丢弃机针并插入新针。

线迹变形

可能的原因： “推动”或“拉动”布料。
解决方案： 缝纫时不要手动推/拉布料，而要让机器的送布齿根据您的引导在压脚下抓取布料。

可能的原因： 该技法可能需要使用稳定衬。
解决方案： 在布料下方放置稳定衬。

开始缝纫时缝线成团

可能的原因： 开始缝纫之前，上线和底线没有置于压脚下方的正确位置。
解决方案： 开始缝纫前，确保上线和底线均位于压脚下，朝向后侧。

可能的原因： 开始缝纫时，压脚下无布料。
解决方案： 将布料置于压脚下，确保机针穿过布料；轻轻按住前几针的线尾。

可能的原因： 该技法可能需要使用稳定衬。
解决方案： 在布料下方放置稳定衬。

上线折断

可能的原因： 走线受阻
解决方案： 检查线是否卡在线团上（线团本身上的粗糙斑点）。

可能的原因： 机器穿线出错。
解决方案： 彻底清除上线，抬升压脚抬升器，重新走线，确保缝线位于挑线杆内（向朝着您的方向转动手轮以抬升挑线杆至最高位）。

可能的原因： 上线过紧。
解决方案： 降低上线张紧度。

技术规格

缝纫速度 最大 550 ± 50 rpm (使用默认线迹长度的直线线迹)	额定电压 240 V/50Hz、230 V/50Hz、220 V/50-60Hz、127 V/60 Hz、120 V/60 Hz、100V/50-60Hz、120V/60Hz	压脚抬升高度 6.5mm
保护等级 II (欧洲)	线迹宽度 0-5.0mm	线迹长度 0-4.0mm
指示灯类型 LED 灯	机器尺寸 长度 : ≈ 425mm 宽度 : ≈ 174mm 高度 : ≈ 320mm	重量 ≈6kg

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。

如果将电器丢弃在垃圾填埋场或垃圾场，有害物质可能会泄漏到地下水中并进入食物链，损害您的健康。

制造商

VSM Group AB

Soldatorpsgatan 3, SE-55474 Jönköping, SWEDEN

