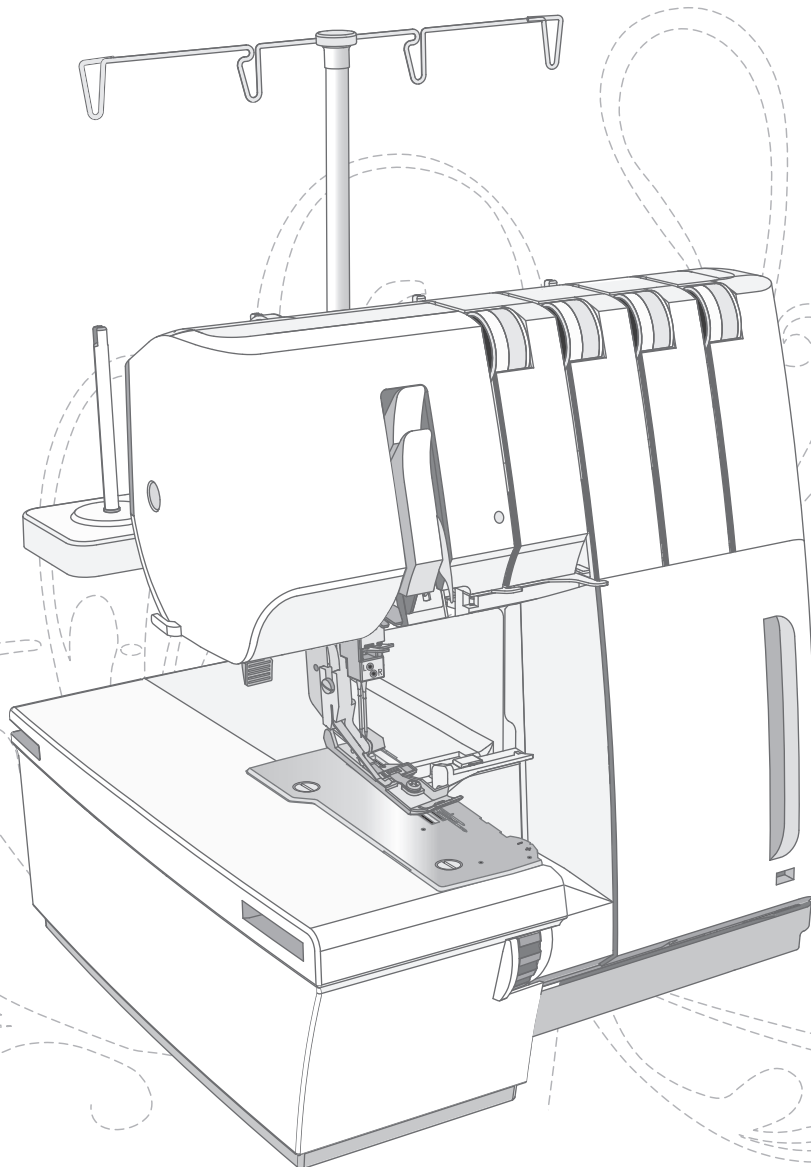


# 使用说明书

S0600/S0605



**SINGER®**

## 重要安全说明

请在使用此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。

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。

### 危险 – 为了降低电击风险：

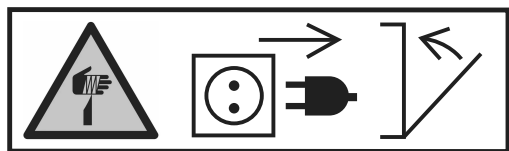
- 插电后决不可使缝纫机处于无人看管的状态。缝纫机所插的电插座应可轻松够及。在使用后，清洁、打开缝纫机套、润滑前，或者在进行说明手册中提到的其他任何用户维护和调整时，请立即拔掉电源。

### 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。
- 若连接脚踏控制器的线损坏，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。
- 只能使用缝纫机随附的外接电源（如适用）、脚踏控制器和电线。不得使用其他部件。如果损坏或丢失，请务必更换相同的部件。应由制造商、其服务代理或具有类似资质的人员进行更换，以确保安全并避免危险。

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。
- **注意** — 本机有活动部件，为降低受伤风险，进行维修或保养前请关闭电源。操作机器前请关闭机盖。



保存这些说明

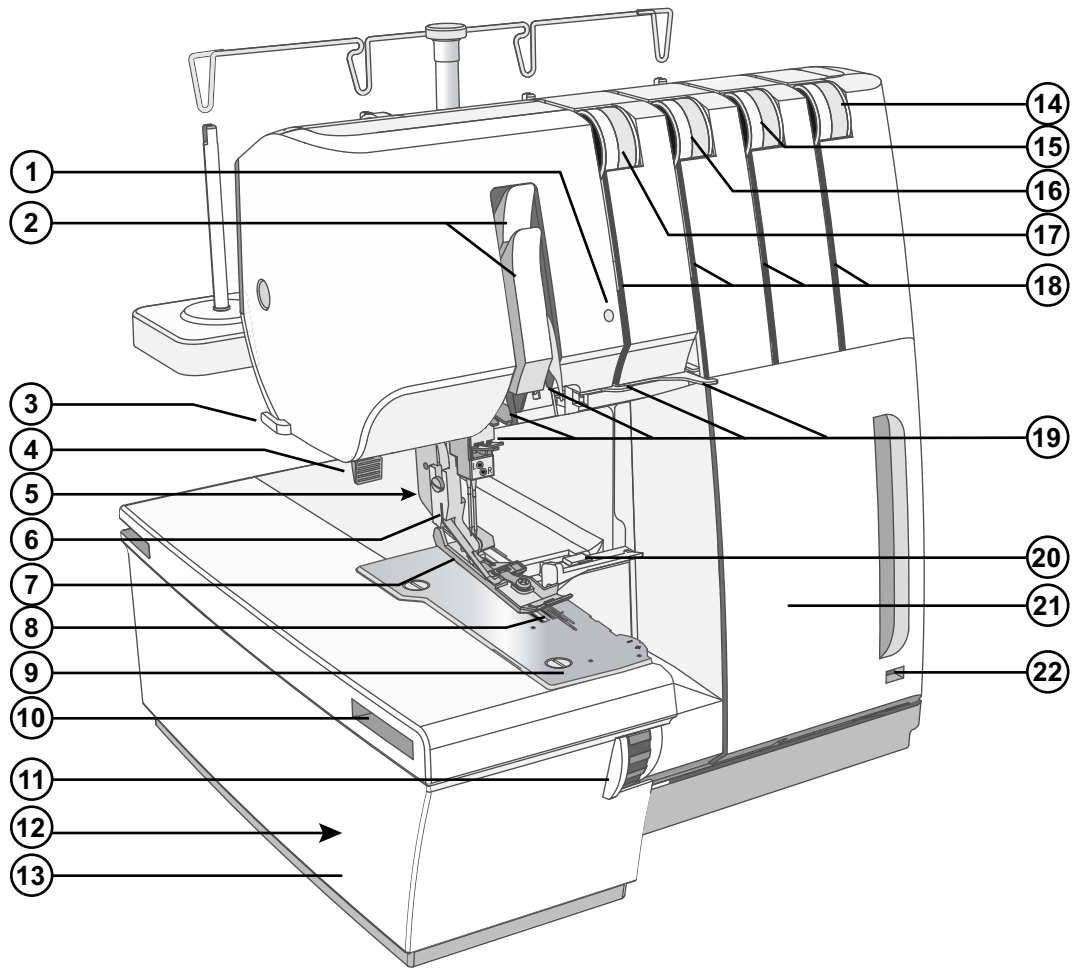
# 目录

简介 .....	1	3-线毛卷边 .....	20
机器概述 .....	1	2-线包缝, 宽 (窄) .....	20
机器正面和侧面 .....	1	2-线裹包缝, 宽 (窄) .....	20
机器内部 .....	2	2-线卷边 .....	20
机器背面 .....	2	2-线绷缝, 宽 (窄) .....	21
机针区域 .....	3	开始缝纫 .....	22
配件 .....	3	固定线链 .....	22
存放在前盖中的配件 .....	3	切开接缝 .....	24
其他配件 .....	3	嵌线接缝 .....	24
准备工作 .....	4	配备差动送料机 .....	25
打开机器的包装 .....	4	缝纫角 .....	25
连接脚踏控制器线缆 .....	4	缝合厚重布料 .....	26
连接脚踏控制器和电源 .....	4	用穿了装饰线的弯针进行缝纫 .....	26
伸缩线柱 .....	5	卷边缝纫 .....	27
废物托盘 .....	5	2-线卷边 (A) .....	27
打开和关闭前盖 .....	5	3-线卷边 (B) / 窄边 (C) .....	27
打开和关闭缝台 .....	6	绷缝 .....	28
接缝导引器 .....	6	标准绷缝, 宽 (B) .....	28
压脚抬升器 .....	6	装饰绷缝, 宽 (C) .....	28
更换压脚 .....	6	梯形缝边 (D) .....	28
机针信息 .....	7	线迹调整 .....	29
检查机针 .....	7	压脚压力 .....	29
更换机针 .....	7	线迹宽度 .....	29
上裁刀位置 .....	9	通过机针位置进行调整 .....	29
上弯针转换器 .....	9	通过切割宽度刻度盘进行调整 .....	29
手轮和穿线位置 .....	9	用缝线精确控制器调整 .....	30
缝线张紧度精调旋钮 .....	9	线迹长度 .....	30
线迹形成器 .....	10	差动送料 .....	31
缝线精确控制器 .....	10	缝线张紧度设置 .....	32
LED 安全指示灯 .....	10	正确的张紧度 .....	32
待机模式 .....	10	上弯针张紧度 .....	32
穿线 .....	11	下弯针张紧度 .....	32
一般穿线信息 .....	11	左机针张紧度 .....	32
不同的面料使用什么样的针和线 .....	11	右机针张紧度 .....	32
将线轴放在线轴销上 .....	12	维护 .....	33
更换缝线 .....	12	清洁 .....	33
给上弯针穿线 .....	13	润滑 .....	33
给下弯针穿线 .....	14	更换上切刀 .....	33
穿右针 .....	15	存放 .....	34
穿左针 .....	16	维修 .....	34
机针穿线器 .....	17	排除故障 .....	34
线迹和缝纫技法 .....	18	技术规格 .....	36
线迹概述 .....	18		
图标说明 .....	18		
4-线包缝 .....	18		
3-线拉伸包缝 .....	18		
3-线包边, 宽 (窄) .....	19		
3-线窄边 .....	19		
3-线绷缝, 宽 (窄) .....	19		
3-线卷边 .....	19		

# 简介

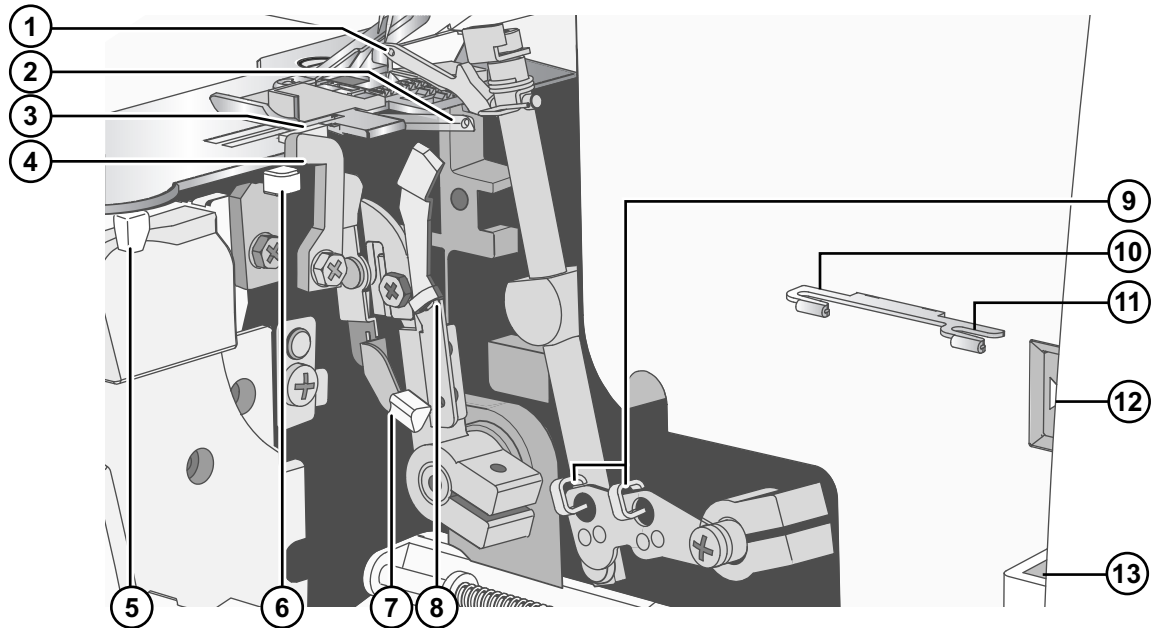
## 机器概述

### 机器正面和侧面



- |                    |                       |
|--------------------|-----------------------|
| 1. 安全指示灯           | 12. 上切刀位置旋钮（位于缝台后面）   |
| 2. 穿线路径            | 13. 平板延伸              |
| 3. 割线刀             | 14. 下弯针缝线张紧度旋钮（绿色）    |
| 4. 压脚抬升器           | 15. 上侧弯针缝线张紧度调节转盘（红色） |
| 5. 压脚分离按钮          | 16. 右针缝线张紧度旋钮（蓝色）     |
| 6. 压脚柄             | 17. 左针缝线张紧度旋钮（橙色）     |
| 7. 压脚              | 18. 穿线槽               |
| 8. 送布齿             | 19. 导线器               |
| 9. 针板              | 20. 切割宽度指示器           |
| 10. 安装延伸台的卡槽（可选配件） | 21. 前盖                |
| 11. 切割宽度刻度盘        | 22. 安装废物托盘的卡槽         |

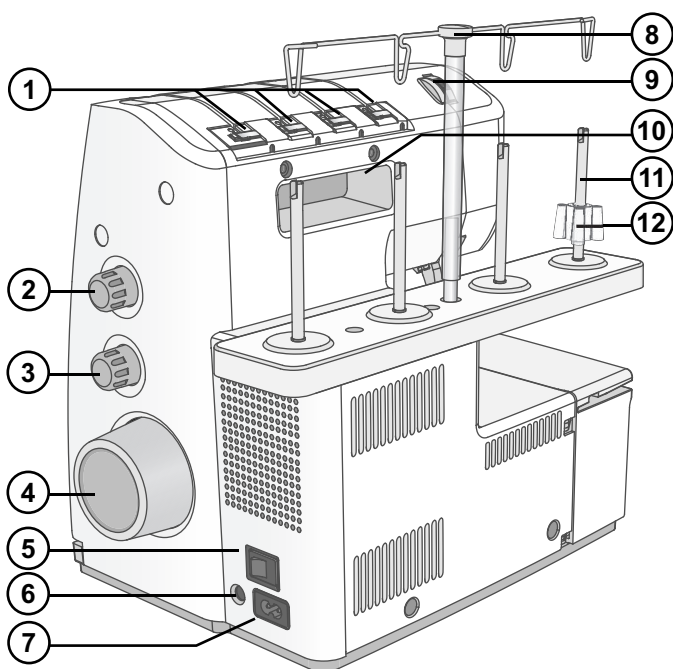
## 机器内部



- |            |             |
|------------|-------------|
| 1. 上弯针     | 8. 下弯针导线器   |
| 2. 下弯针     | 9. 上/下弯针导线器 |
| 3. 固定式切刀   | 10. 上弯针导线器  |
| 4. 上裁刀     | 11. 下弯针导线器  |
| 5. 缝线精确控制杆 | 12. 穿线位置指示器 |
| 6. 缝合指针    | 13. 针垫      |
| 7. 下弯针穿线器  |             |

## 机器背面

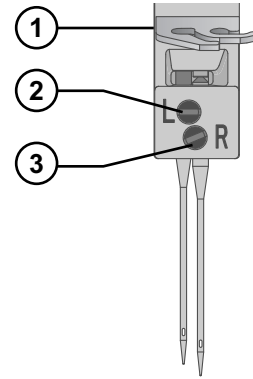
1. 预张紧导线器 - 下针/上针引导器
2. 线迹长度旋钮
3. 差动送布旋钮
4. 手轮
5. 电源开关
6. 脚踏控制器插座
7. 电源线插座
8. 伸缩式线架
9. 压脚压力调节旋钮
10. 手柄
11. 绕线架和线柱
12. 锥形保持架



## 机针区域

1. 机针导杆
2. 左机针
3. 右机针

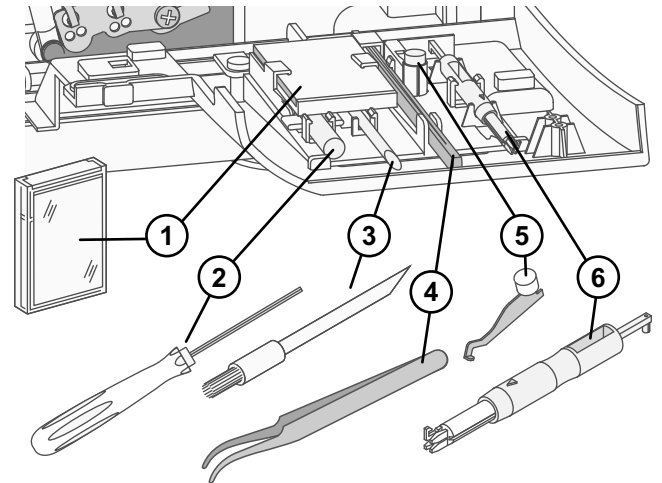
注意 当使用两个针时，左针的位置要比右针高一点（它们不应该处于同高状态）。



## 配件

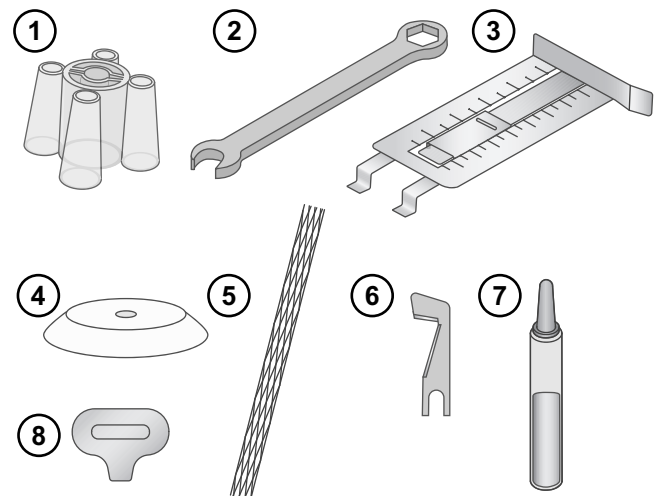
### 存放在前盖中的配件

1. 针包
2. 内六角扳手
3. 刷子
4. 镊子
5. 上弯针转换器
6. 缝针穿线器



### 其他配件

1. 锥形支架 x 4
2. 扳手
3. 接缝导引器
4. 线塞 x 4
5. 线网 x 4
6. 上裁刀的刀片
7. 润滑油
8. 螺丝刀
9. 配件盒（未显示）
10. 脚踏控制器（未显示）
11. 废物托盘（没有图示）
12. 防尘软盖（没有图示）



# 准备工作

## 打开机器的包装

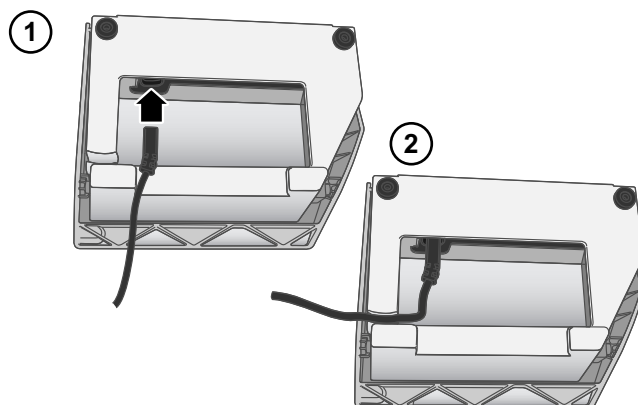
首先将机器从包装盒中取出，取下所有的包装材料后，擦拭机器，尤其是机针和针板周围，以去除任何油渍，然后开始缝制。

注意 您的 S0600/S0605 机器已经过调试，可在正常室温下提供最佳缝合效果。极高和极低的温度可能会影响缝纫效果。

## 连接脚踏控制器线缆

在配件中，您可以找到脚踏控制器和脚踏控制器线缆。只需在首次使用机器时将脚踏控制器线缆连接至脚踏控制器上即可。

1. 将脚踏控制器翻转。将线缆连接至脚踏控制器底部空间内的插座中。用力将线缆推入，确保其已连接妥当。
2. 将线缆放入脚踏控制器底部空间内的线槽中。



## 连接脚踏控制器和电源

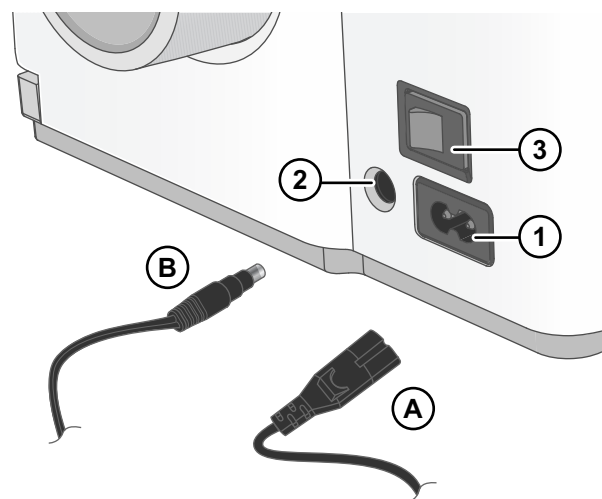
在配件中，您可以找到电源线。

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。

注意 在接通脚踏控制器电源之前，请检查并确保它是“FR2”型（见脚踏控制器的底面）。

再给机器通电前，确保电压与机器下方铭牌说明的一样。规格因国家而变。

- 如上所述，将脚踏控制器线缆安装在脚踏控制器上。将脚踏控制器线缆 (A) 连接至机器右下侧的插座 (1)。
- 将线缆 (B) 连接至机器右下侧的电源线插座 (2)。将电源线插入墙面插座中。
- 按下 ON/OFF 开关 (3) 至“I”档以打开电源和灯光。



按压脚控器开始缝制。压脚控器调整缝纫速度。踩下压力越大，机器缝纫速度越快。要使机器停止缝纫，需将压脚从控制器上移开。

按下电源开关到“0”来关闭机器。

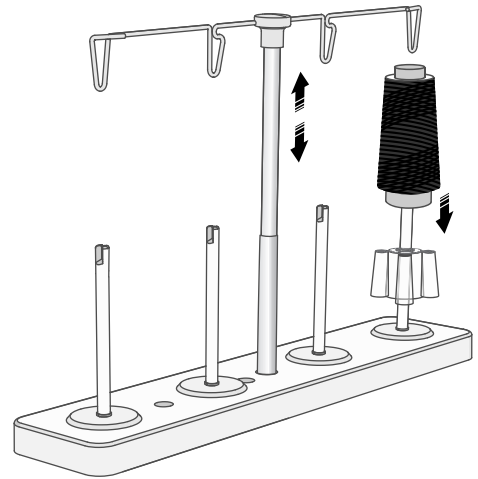
注意 当前盖打开，则安全开关会激活以防止机器缝制，即使按下了压脚控器。

## 伸缩线柱

将伸缩线柱拉伸至最大高度，然后稍微转动，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。

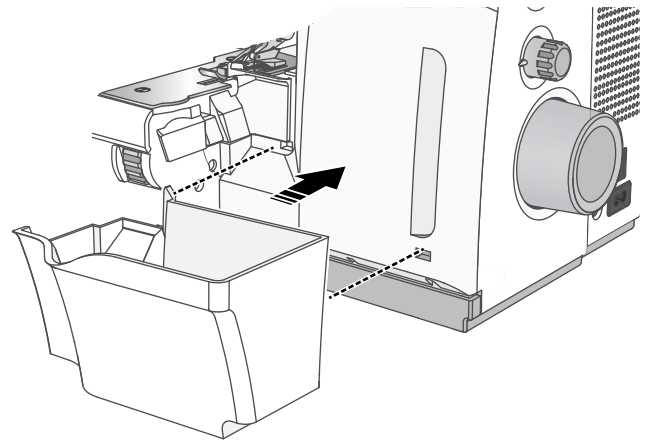


## 废物托盘

废物托盘收集切边。缝纫时，确保切边落入托盘。缝纫后清空托盘。

沿前盖边缘放置托盘。将废物托盘推向前盖，将托盘上的凸舌插入前盖上的狭缝中。推动直到卡入到位。

将废物托盘拉向您方向，将其取出。



## 打开和关闭前盖

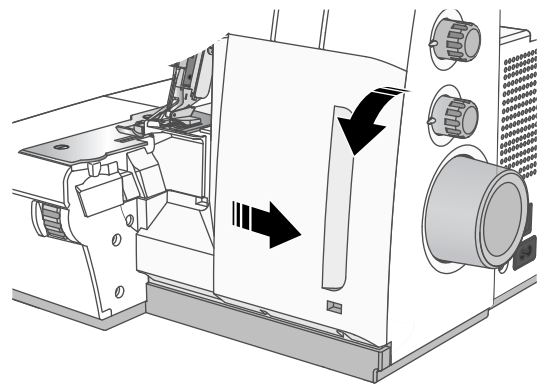
### 打开前盖

首先尽可能向右推盖，然后朝您的方向向下拉。

### 关闭前盖

首先向上拉盖，然后向左滑动，直至锁定。

注意 前盖有安全开关，如果前盖打开，机器不会进行缝纫。



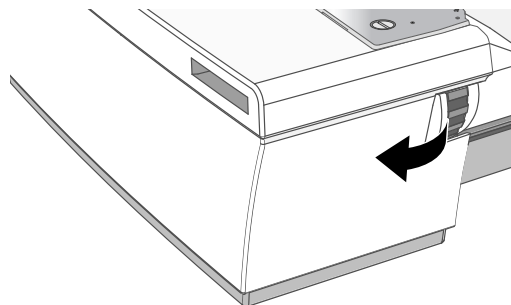
## 打开和关闭缝台

### 打开缝台

要打开缝台，请握住切割宽度旋钮旁边的盖板。向左推动盖板以打开。

### 关闭缝台

向右转动盖板，直到卡入到位以再次关闭。



## 接缝导引器

接缝导引器用于与布料毛边保持均匀的切割距离。

### 安装接缝导引器

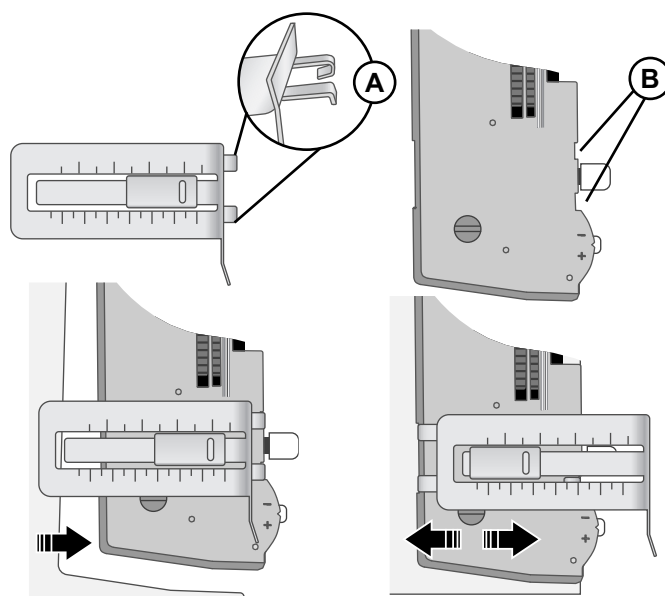
要安装接缝导引器，请打开缝台。将接缝导引器右下侧的钩子 (A) 放在针板上的槽口 (B) 旁边，向下推动接缝导引器。

关闭缝台。向左/向右滑动导引器以调整距离。导引器具有英寸和毫米两种刻度。

**注意：** 接缝导引器中的切口指示左针的位置。

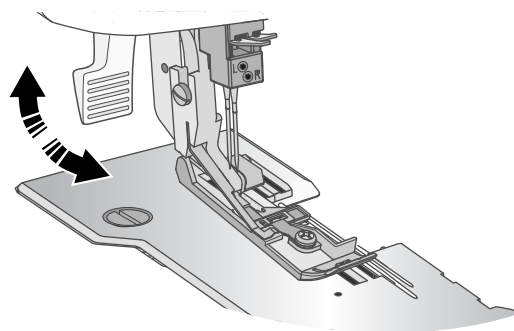
### 拆下接缝导引器

要拆下接缝导引器，请打开缝台并提起接缝导引器。



## 压脚抬升器

抬起和放下压脚，压脚抬升器位于压脚后方。



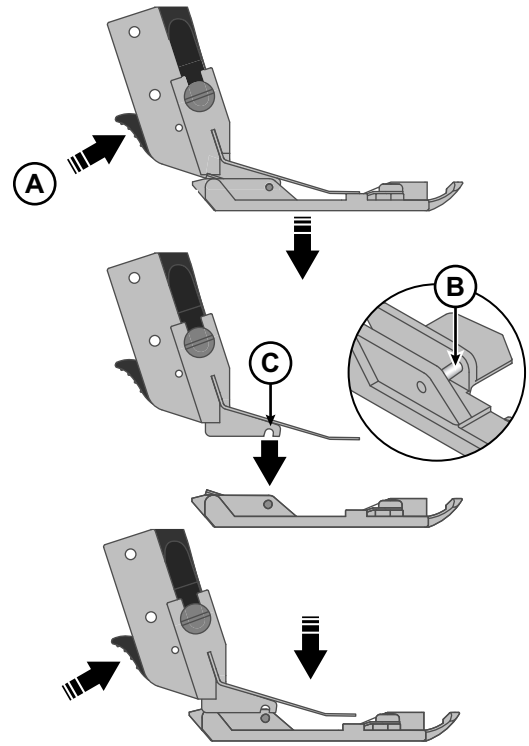
## 更换压脚



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. 按下压脚柄 (A) 背面的按钮，压脚会脱落。
4. 将新压脚与销 (B) 放在压脚踝凹槽 (C) 的正下方，然后放下压脚。按下压脚杆 (A) 背面的按钮，压脚会卡入到位。

注意 可选的压脚不包括在内。



## 机针信息

本款包缝机使用平柄工业机针，消除反向插针的可能性。

请勿在本包缝机中使用任何尺寸或类型的普通家用缝纫机针。

使用本机随附的尺寸为 14/90 和 12/80 的 SINGER® EL x 705 机针。

您可以用一或两枚机针缝制，这取决于要用哪种线迹。

注意 当使用两个针时，左针的位置要比右针高一点（它们不应该是处于“同高”状态的双针）。

## 检查机针

为了确保针头没有弯曲，将针头的平侧面放在平的东西上（针板、玻璃等）。针和平面之间的间隙应该一致。切勿使用弯曲或钝针。

## 更换机针



关闭主电源开关，并拔下机器电源插头。



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。

1. 向您方向转动手轮，直到针头处于最高位置。

手拿机针使用六角扳手松开针夹螺丝，但不要取下螺丝。

移除选定的机针。

2. 捏住新的机针并使平柄面向后。

将机针尽可能插入针夹。

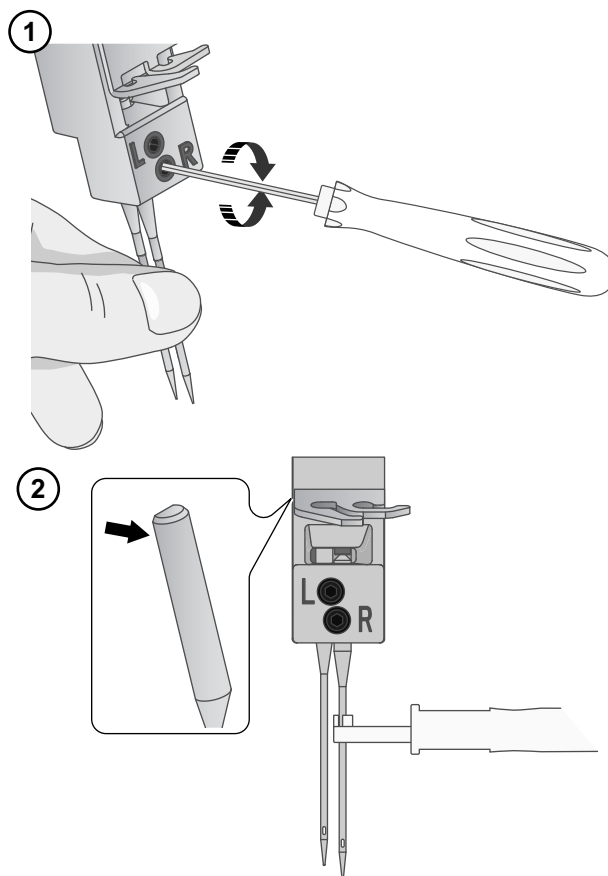
注意 我们推荐使用缝针穿线器中的孔来持针。

使用内六角扳手牢牢拧紧针夹螺钉。

注意 不要过度拧紧螺钉，因为这可能会导致针夹损坏。

注意 仅使用一根针时，稍微拧紧另一根针夹螺钉。这是为了防止松开针夹螺钉。

注意 当使用两个针时，左针的位置要比右针高一点（它们不应该是处于“平行”状态的双针）。



## 上裁刀位置



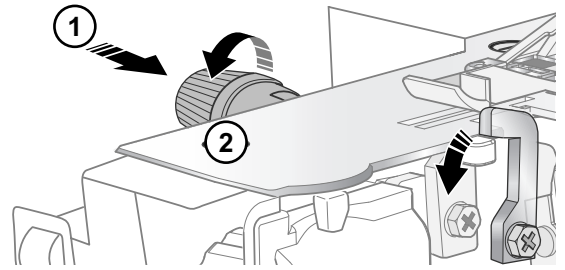
关闭主电源开关，并拔下机器电源插头。

注意 缝纫时始终使上切刀处于切割位置，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。当缝装饰缝缝接缝时例外。然后上切刀需要被关闭。

打开前盖和缝台。

按右侧的旋钮，朝您的方向转动，停用上切刀。然后，上切刀将转到非活动位置。

要激活上切刀，请按右侧的旋钮，并朝与您相反的方向转动旋钮，直到切刀卡入切割位置。



## 上弯针转换器

当缝制 2-线线迹或 3-线超弹力线迹时，只进行下弯针穿线。安装后，上弯针转换器会抓住下弯针线并将其引导至相对于针头的正确位置。

### 安装上弯针转换器

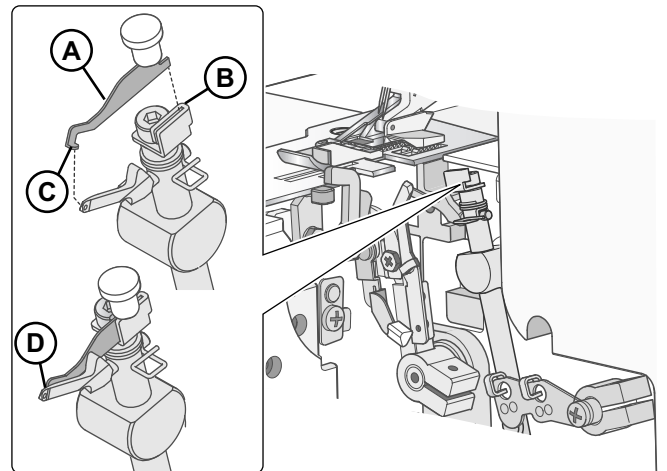
打开前盖。将机器置于穿线位置（参见 页 9）。

将转换器 (A) 插入上弯针 (B) 的狭缝。将转换器推至最右侧。转换器上的槽口应在上弯针的卡槽外可见。

小心向后推转换器的尖端，并将转换器的尖端 (C) 从后面插入上弯针的孔眼 (D) 中。

### 拆下上弯针转换器

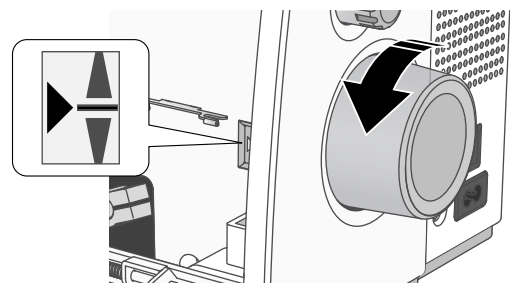
小心向后推 2-线转换器的尖端，并从上弯针的孔眼中拆下尖端。将转换器向左和向上拉，将其拆下。



## 手轮和穿线位置

手轮朝您转动，用于上下移动机针和弯针。

要为机器穿线，应将机针和弯针置于穿线位置。打开前盖，找到穿线位置指示器。转动手轮，将机器置于穿线位置。当黑色箭头与红线对齐时，设置正确的穿线位置。

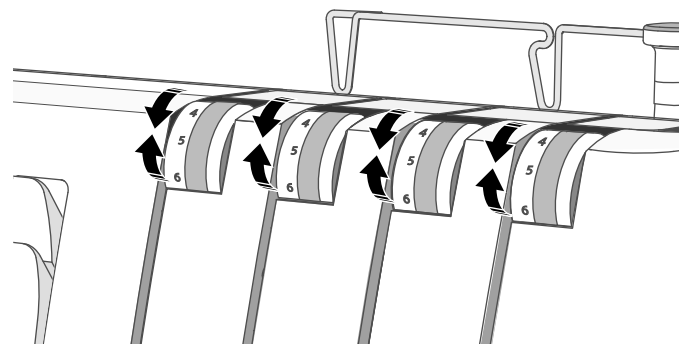


## 缝线张紧度精调旋钮

给出每种线迹的缝线张紧度建议，但可能需要根据以下因素进行精调：

- 布料的类型和厚度
- 机针尺寸
- 缝线的尺寸、类型和纤维含量

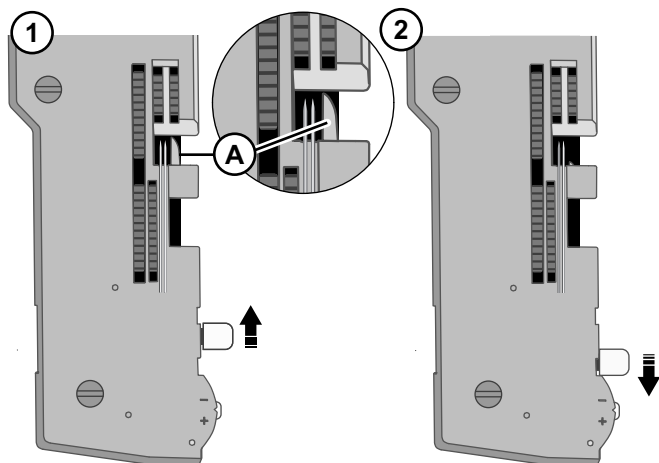
可以为每种缝线单独调整张紧度。为了达到最佳效果，请以较小的增量调整张紧度。张紧度旋钮朝“+”移动可增加张紧度，朝“-”移动可减少张紧度。在开始缝制作品之前，请务必先在布料样品上试缝。关于如何调整缝线张紧度的更多信息，请参阅 页 32。



## 线迹形成器

线迹形成器 (A) 用于在线迹形成时稳定布边。对于所有标准包缝缝制 (1)，线迹形成器应处于激活状态。要缝制卷边，您需要缩回线迹形成器。为此，朝您的方向移动线迹形成器杆 (2)。

当移动缝合指针时，确保在每个方向上尽可能地推动指针。



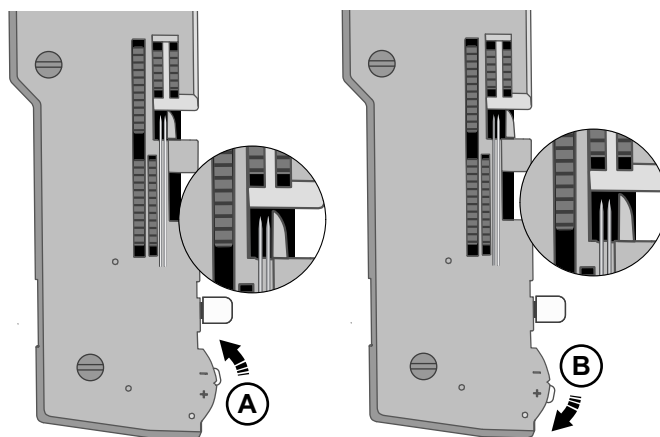
## 缝线精确控制器

根据线迹、布料以及所用的缝线，线环可能会超出布边，或可能在布料周围过度拉紧。如果缝线张紧度（[页 9](#) 或 [页 32](#)）和切割宽度调整（[页 29](#)）不够，您可以通过缝线精确控制器 (PTC) 进一步调整。缝线精确控制器可以让线迹形成器进行极小幅度的移动以进行弥补，从而在布边周围形成整齐的线环。

朝 “-” (A) 方向移动缝线精确控制杆可减小线环的宽度。

朝 “+” (B) 方向移动控制杆可增加线环的宽度。

提示 阅读关于线迹调整和 PTC 的更多内容 [页 30](#)。



## LED 安全指示灯

当安全指示灯 (A) 亮起时，机器不会缝制。

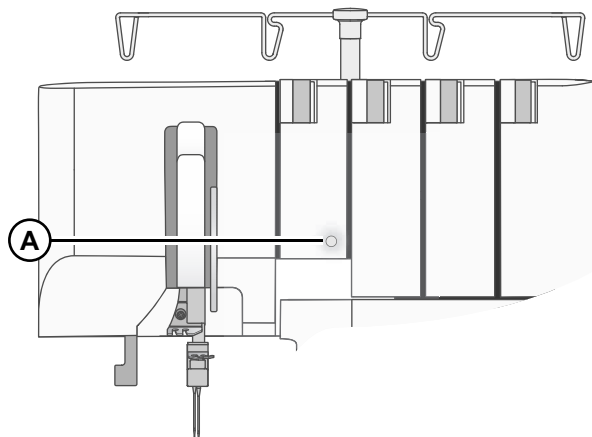
可能的原因

- 前盖打开
- 缝台打开
- 压脚抬起
- 电机过载
- 机器处于待机模式

开始缝制之前，确保缝台前盖关闭，压脚放下。如果怀疑电机过载，请关闭机器 10 - 15 分钟。

## 待机模式

机器在闲置约 20 分钟后将进入待机模式，无需任何操作。进入待机模式时，LED 灯将熄灭，安全指示灯将闪烁。要重启机器，请按脚踏控制器、移动压脚抬升器或打开任何盖板。



# 穿线

## 一般穿线信息

前盖有彩色编码图，为您提供快速穿线参考（见图示右侧）。始终先给弯针穿线，然后从左到右穿机针（按照下面列出的顺序）。

1. 上弯针 - 红色
2. 下弯针 - 绿色
3. 右机针 - 蓝色
4. 左机针 - 橙色

注意 在穿线之前，务必抬起压脚并将机器置于穿线位置。

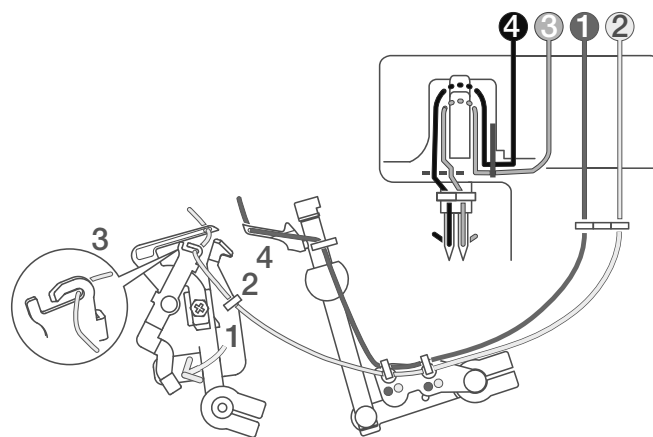
### 特别注意！

如果缝制过程中发生断线，按照如下顺序重穿所有走线。

1. 拉出机针线（多个）
2. 拉出上下弯针线
3. 给上弯针穿线
4. 给下弯针穿线
5. 从右向左穿针

请参阅下表，了解关于不同织物重量使用什么针和线的建议。

提示 您的新机器穿线可缝纫 4-线包缝。在原装新机有一个标准包缝线迹穿好的线，在首次使用前，将您的线分别与这些线打上细结，并小心地将它们拉过机器的各导线器。（参阅 [页 12](#)）。



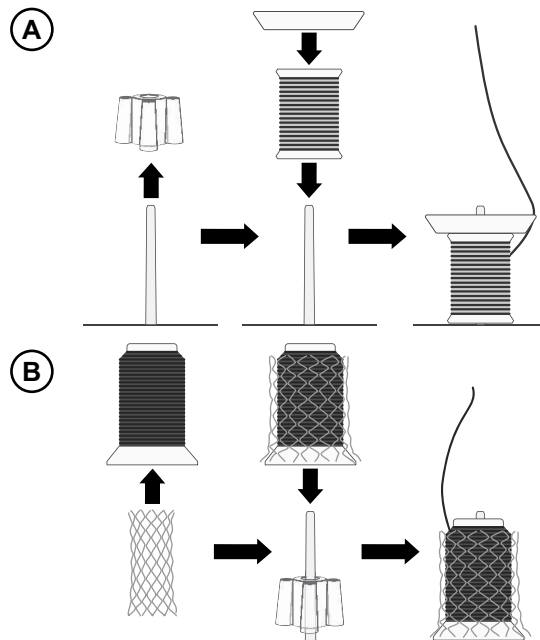
## 不同的面料使用什么样的针和线

轻薄织物 (巴厘纱、绉纱、乔其纱等)	中厚面料 (棉花、奇诺、羊毛、绸缎等)	厚重织物 (丹宁布、平纹单面针织布、粗花呢等)
机针 12/80 号机针，适合包缝机 (SINGER® Overlock 2022 号机针)	机针 14/90 号机针，适合包缝机 (SINGER® Overlock 2022 号机针)	机针 14/90 号机针，适合包缝机 (SINGER® Overlock 2022 号机针)
线 适合包缝缝机的线		

## 将线轴放在线轴销上

将线团置于线柱的锥形保持架上。

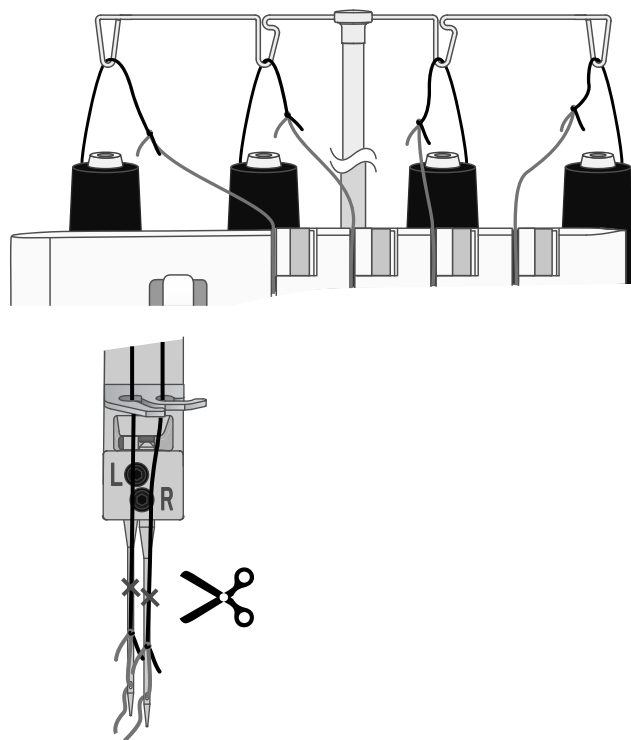
- A. 如果用小线轴缝纫，拆下锥形固定器。将线轴的狭缝朝上放置，并将线轴帽放在其上。
- B. 如果线在穿线和/或缝纫过程中从线轴上滑落，在线轴上放一张网以避免线堵塞。



## 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。将线尾剪成 2-3cm（约1"）的长度，并牢牢拉起两根线，以测试线结的牢度。
4. 抬起压脚释放缝线张紧度。
5. 将线穿过机器一次，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。
6. 剪去结头后面的线并给针穿线。

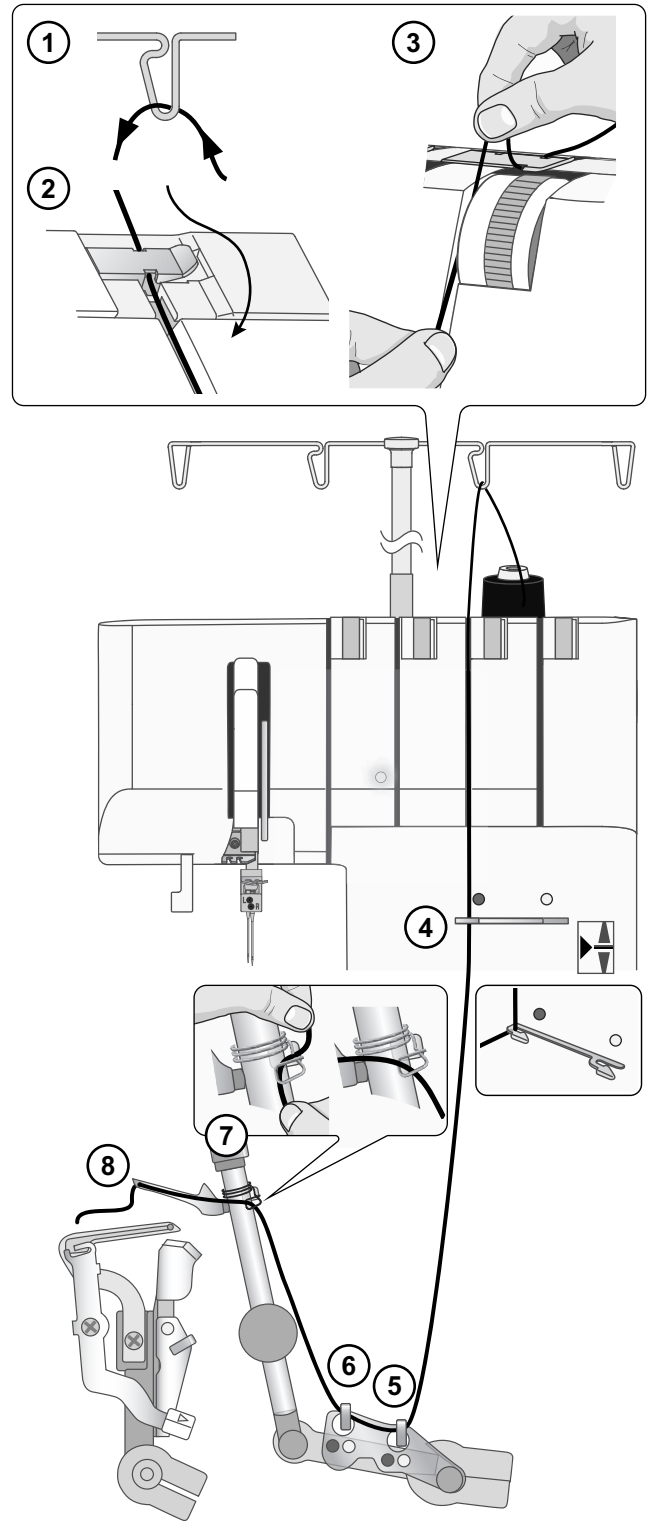


# 给上弯针穿线

(红色)

给上弯针穿线时，请遵循标有红色点的走线路径。

- 打开前盖。将机器置于穿线位置（参见 页 9）。抬起压脚。
- 通过线柱（1）上的导线器将线从后向前穿过。使用镊子，使穿线更容易。
- 从右向左将缝线拉到预张紧导线器（2）下。
- 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。
- 根据红色导线器（4-6）给机器的弯针区域穿线。使用镊子，使穿线更容易。
- 用双手将缝线从后方放入上弯针导线器（7），然后从前往后放入上弯针（8）的孔中。
- 通过弯针拉动约 10cm（4"）的缝线，并将其放在针板后面。



## 给下弯针穿线

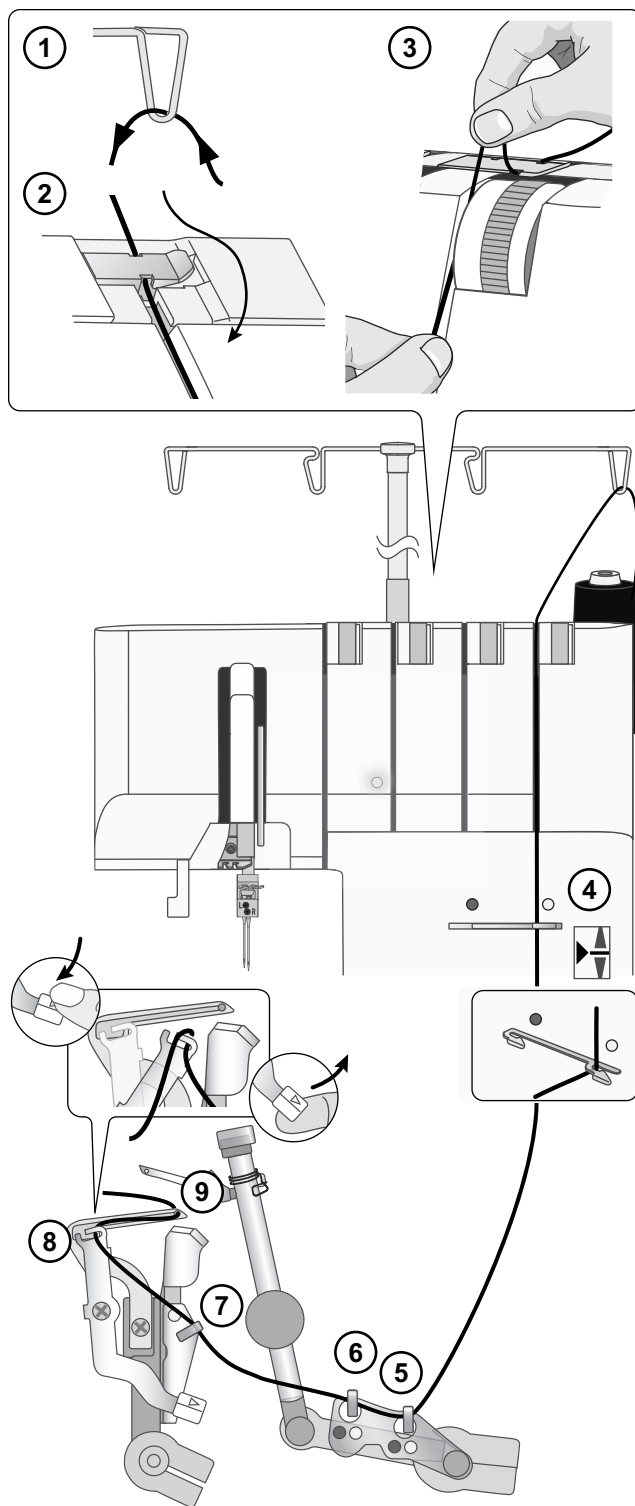
(绿色)

给下弯针穿线时，请遵循标有绿点的走线路径。

- 确保机器位于穿线位置（参见 页 9）。抬起压脚。
- 通过线柱 (1) 上的导线器将线从后向前穿过。使用镊子，使穿线更容易。
- 从右向左将缝线拉到预张紧导线器 (2) 下。
- 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。
- 根据绿色导线器 (4-7) 给机器的弯针区域穿线。使用镊子，穿线更方便。
- 往下推下弯针穿线器，露出最后一个导线器。从左向右将缝线放入导线器 (8)。

向后推下弯针穿线器以完成穿线。

- 在导线器 8 之后，将线从前向后穿过下弯针中的孔 (9)。
- 通过弯针拉动约 10cm (4") 的缝线，并将其放在上弯针上方，针板的后面。

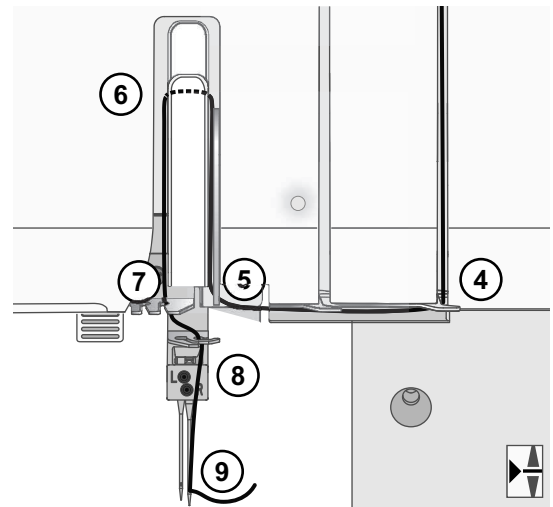
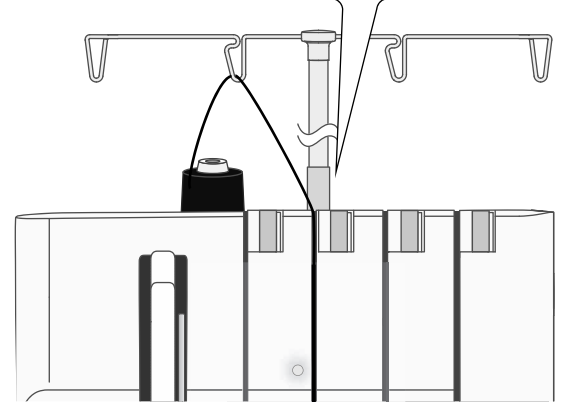
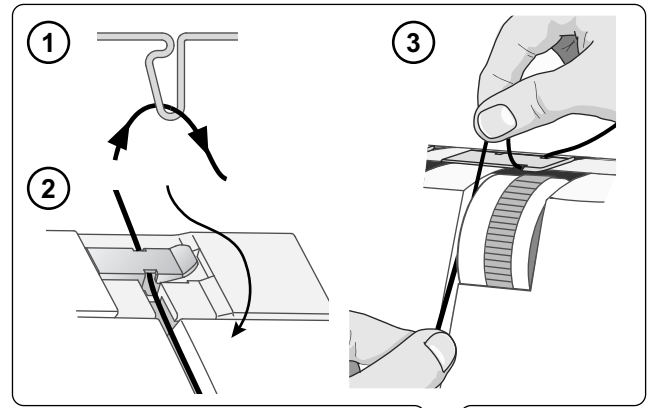


## 穿右针

(蓝色)

给右针穿线时，请遵循标有蓝点的走线路径。

- 确保机器位于穿线位置（参见 [页 9](#)）。抬起压脚。
- 通过线柱（1）上的导线器将线从后向前穿过。使用镊子，使穿线更容易。
- 从右向左将缝线拉到预张紧导线器（2）下。
- 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。
- 下拉缝线并放在导线器（4-5）下方，继续向上绕过下部穿线路径（6）。然后将缝线放入穿线路径（7）下的右侧导线器中。
- 将缝线放入右针导线器（8）中。
- 右针（9）针眼穿线。使用穿线器/镊子，针眼穿线更容易。
- 将穿过机针眼的线拉出大约 10cm（4"）。将线放在后侧压脚下方。

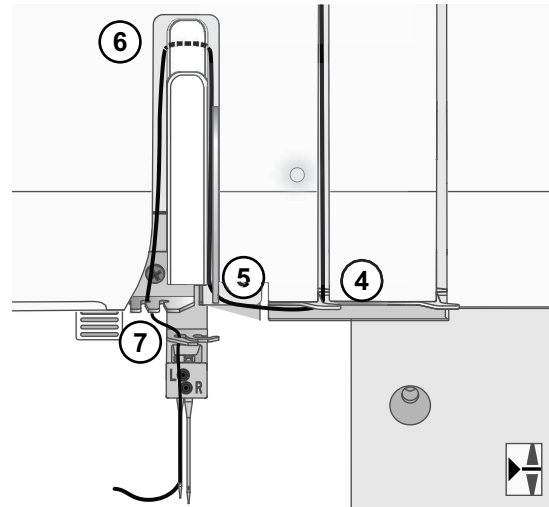
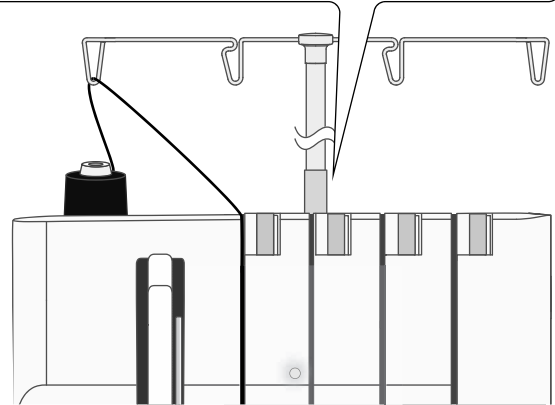
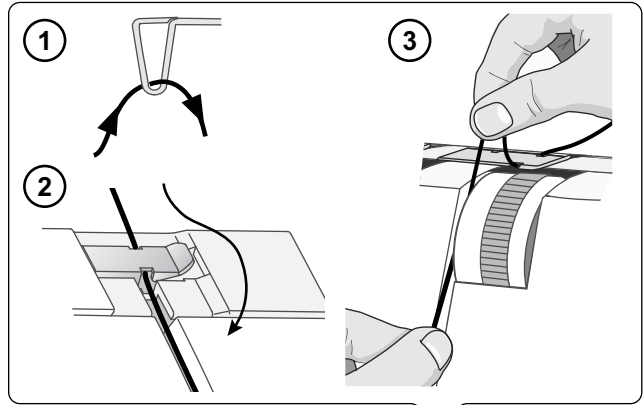


# 穿左针

(橙色)

给左针穿线时，请遵循标有橙点的走线路径。

- 确保机器位于穿线位置（参见 页 9）。抬起压脚。
- 通过线柱（1）上的导线器将线从后向前穿过。使用镊子，使穿线更容易。
- 从右向左将缝线拉到预张紧导线器（2）下。
- 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。
- 下拉缝线并放在导线器（4-5）下方，继续向上绕过上部穿线路径（6）。然后将缝线放入穿线路径（7）下的左侧导线器中。
- 将缝线放入左针导线器（8）中。
- 左针（9）针眼穿线。使用穿线器/镊子，针眼穿线更容易。
- 将穿过机针眼的线拉出大约 10cm（4"）。将线放在后侧压脚下方。



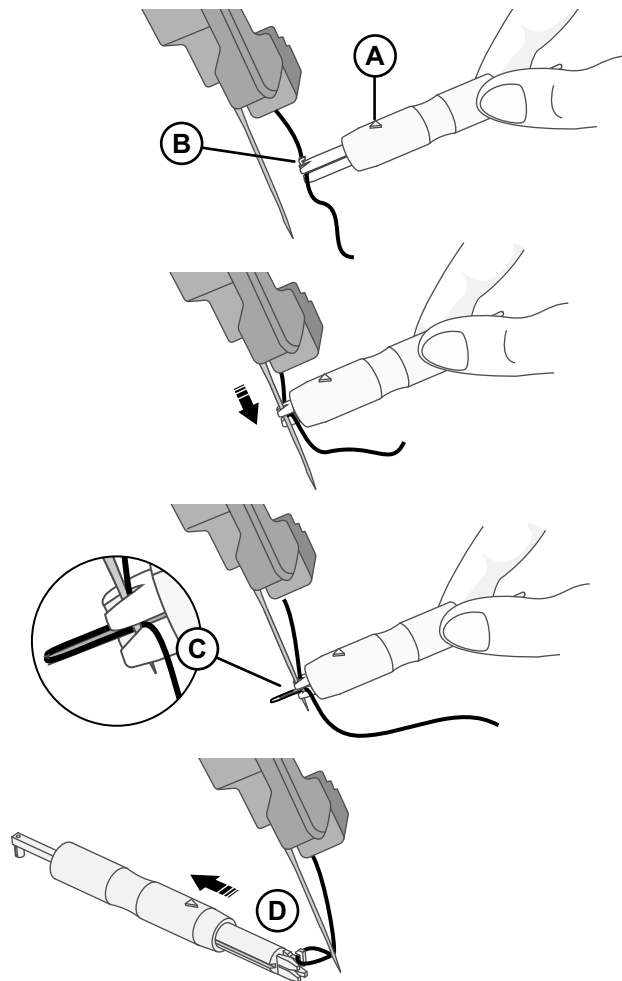
## 机针穿线器

为了让穿线更轻松，请使用附件中包括的机针穿线器。

转动手轮让机针处于最高的位置并放下压脚。确保穿线器上的三角形标记朝上 (A)。自右向左将缝线放置在穿线器尖端的槽口 (B) 中。

用机针穿线器抵住机针。将机针穿线器向下移至机针孔眼并抵住机针轻按，使小金属针把线穿过针眼，形成线环 (C)。

用机针穿线器拉出机针后面的线环 (D)。



# 线迹和缝纫技法

## 线迹概述

在包缝机上，通过组合不同的针位置、穿线方法、张紧度设置和使用上弯针转换器，可获得不同的线迹。

参见 [穿线](#), 页 11, 了解有关如何设置机器的信息。

下表中所示的设置是我们基于正常条件的建议。可能需要根据所使用的线迹、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。在开始您的项目缝纫之前，请先在您的面料样品上试缝。

## 图标说明

	机针位置		线迹长度		右针缝线张紧度
	左针		切割宽度		左针缝线张紧度
	右针		线迹形成器已激活		上弯针缝线张紧度
	差动送料		上弯针转换器		下弯针缝线张紧度

## 4-线包缝

对于需要弹性的所有接缝，例如领口、侧接缝、袖子等。

							缝线张紧度			
		1 - 1.5	2.5	5 - 6		—	4	4	4	4

## 3-线拉伸包缝

用于缝制超弹性面料。通过在下弯针中使用拉伸型线来增加额外的拉伸。相应地改变线张力。

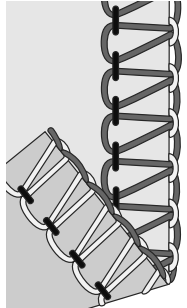
















注意 不推荐用于编织布料。

							缝线张紧度			
		1 - 1.5	2.5	6			4.5	4	—	3

### 3-线包边，宽（窄）

用于缝制两层弹性织物或单层薄型至中厚织物包边。在弯针中使用较粗的线以创建装饰边。

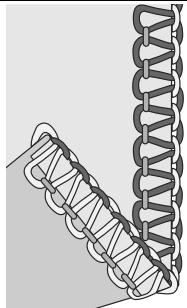











注意 使用右针，而不是窄线迹。图中括号内是推荐的缝线张紧度设置。

							缝线张紧度							
														
	1 - 1.5	2.5	5 - 6		—	4	(—)	—	3.5	4	(4)	3.5-5	(4-5)	

### 3-线窄边

用于轻质布料包边。制成漂亮的丝巾、枕巾和餐巾。用装饰线（例如 40 号人造丝）为上弯针穿线，制成漂亮的缎边。

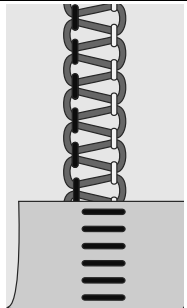
















注意 不推荐用于厚面料。

							缝线张紧度			
										
	0.7 - 1	2	7	—	—	—	4	4 - 5	4	

### 3-线绷缝，宽（窄）

用于缝制织物以及具有平包缝或梯形缝边的装饰效果。通过用装饰线，例如 40 号人造丝给弯针穿线创造不同的效果。

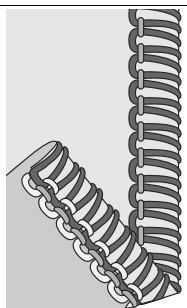











注意 使用右针，而不是窄线迹。图中括号内是推荐的缝线张紧度设置。

							缝线张紧度							
														
	1 - 1.5	2.5	5 - 6.5		—	1.5	(—)	—	(1.5)	3.5	(3.5 - 4)	6-7	(6 - 7)	

### 3-线卷边

用于轻量级织物。它可以在柔滑的围巾、枕头花边和餐巾上实现完美缘边处理。要实现美丽的卷边，用装饰轻量级的线，如 40 号的人造丝，如果要实现美丽的缎纹边缘和针和下弯针，用轻量级常规线。

注意 不推荐用于厚面料。

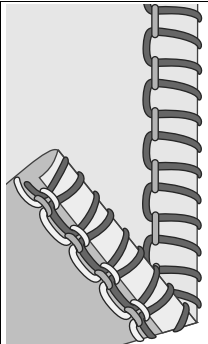











							缝线张紧度			
										
	1	1	5 - 6	—	—	—	3.5	4 - 5	6 - 7.5	

### 3-线毛卷边

线迹长度增加会在织物上形成毛圈边。这条边是给婚纱或伴娘礼服装饰的好方法。

适用于轻量和中等重量编织布料以及轻型和中型弹力布料。

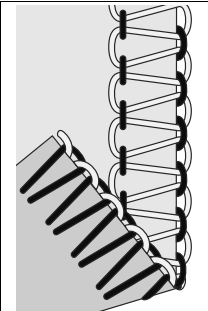













注意 不推荐用于重型编织布料或重型弹力布料。

							缝线张紧度			
										
		0.7 - 1	2.5	6	—	—	—	3.5	3.5	6.5

### 2-线包缝，宽（窄）

用于单层薄型至中厚布料包缝（需要上弯针转换器）。

注意 使用右针，而不是窄线迹。图中括号内是推荐的缝线张紧度设置。

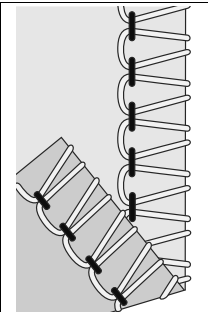













							缝线张紧度							
														
		1 - 1.5	2.5	5 - 6			1.5 - 2	(—)	—	(2)	—	(—)	4 - 4.5	(4)

### 2-线裹包缝，宽（窄）

用于将两层弹性面料缝到一起。通过在下弯针中使用拉伸型线来增加额外的拉伸。相应地改变线张力。

注意 不推荐用于轻型、中型、重型编织布料或轻型弹力布料。

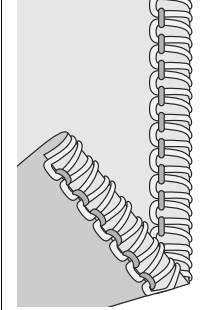












注意 使用右针，而不是窄线迹。图中括号内是推荐的切割宽度和缝线张紧度设置。

							缝线张紧度							
														
		1 - 1.25	2.5	6			5	(—)	—	(6.5)	—	(—)	3	(3.5)

### 2-线卷边

用于轻质布料包边。制成漂亮的丝巾。例如，用轻质装饰线（如 40 号人造丝）为弯针穿线，制成美丽的缎边（需要上弯针转换器）。

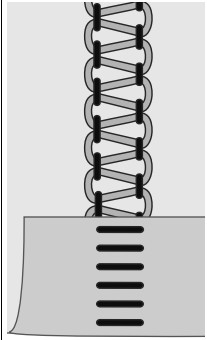

















注意 不推荐用于中厚或厚布料。

							缝线张紧度			
										
		1	1	5	—		—	4	—	4

## 2-线绷缝，宽（窄）

用于缝合具有装饰效果的弹性布料，包括绷缝边或梯形线迹边。用装饰线穿过下弯针，产生不同的效果（需要上弯针转换器）。

适用于所有面料。

							缝线张紧度							
														
		1	2.5	6-6.5			2	(—)	—	(2)	—	(—)	4	(4)

## 开始缝纫

1. 当机器完成穿线时，关闭前盖，将所有的缝线都放在针板上，稍微向左移到压脚下方。

朝您的方向慢慢转动手轮，确保上切刀以与固定切刀相反的方向正确移动。如果上切刀没有正确移动，请检查是否有任何布料或废线卡在刀片之间。

握住线，轻轻拉紧。

将手轮朝您的方向转 2 或 3 圈，开始制作线环。检查是否所有缝线都缠绕在针板的线迹形成器上。如果缝线没有缠绕在形成器上，请确保每根缝线都正确穿好。

2. 在按下压脚控器的同时继续握住线链。缝制直到链长度达 5-8cm (2" -3" )。
3. 将布料放在压脚前面，试缝样品。缝制时轻轻导引布料。不要拉扯布料，因为这可能会使机针偏转，导致机针断裂。

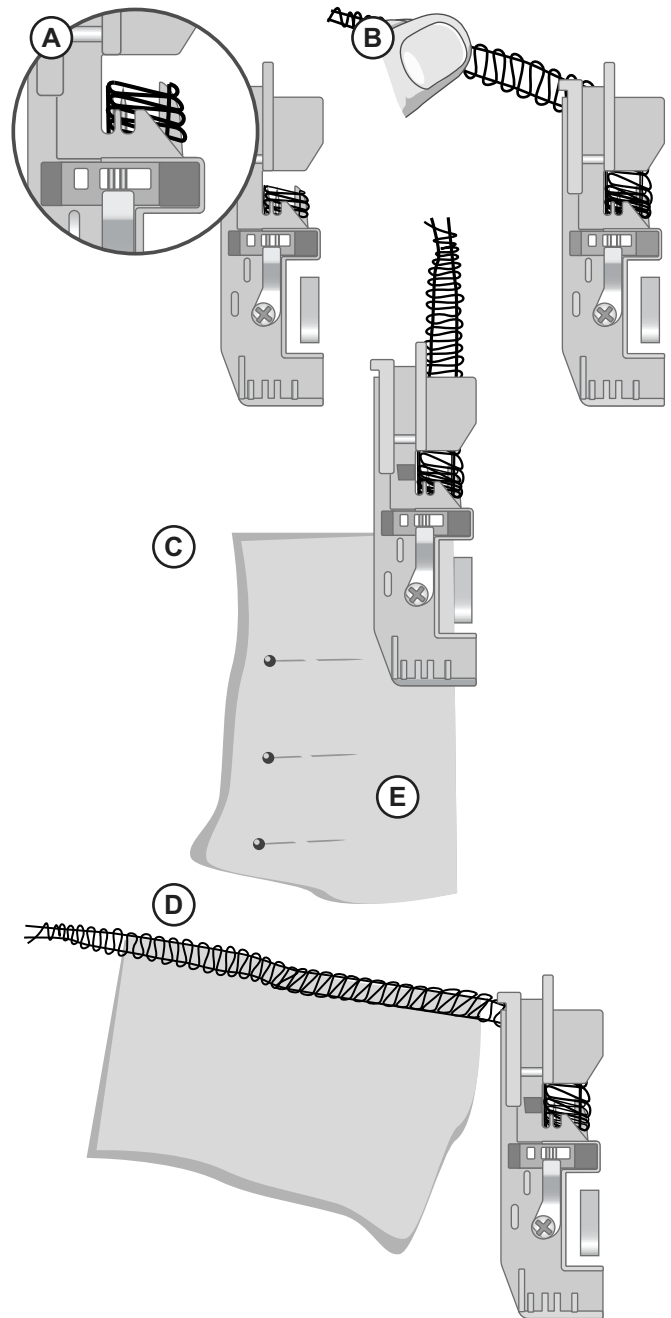
注意 将珠针插入压脚左侧。移除珠针很容易，并且远离切刀。

**警告：**在珠针上缝制会损坏切刀，并可能损毁刀刃。

4. 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。

在压脚后面 2-5cm (1" -2" ) 的位置切断线链。

注意 当您停止缝制时，机针始终停在最高位置。通过轻击脚踏控制器调节机针的向上/向下位置。



## 固定线链

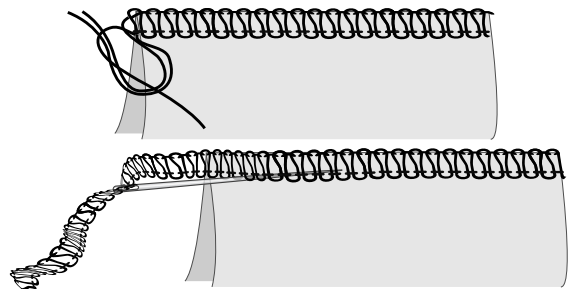
### 打结

为了避免线链散开，将线端分开并绑在一起。

### 使用缝针

将线链穿入有大针眼的手缝针。

将针插入接缝的末端，将线链拉入接缝以固定线。



### 在接缝的起点使用机器

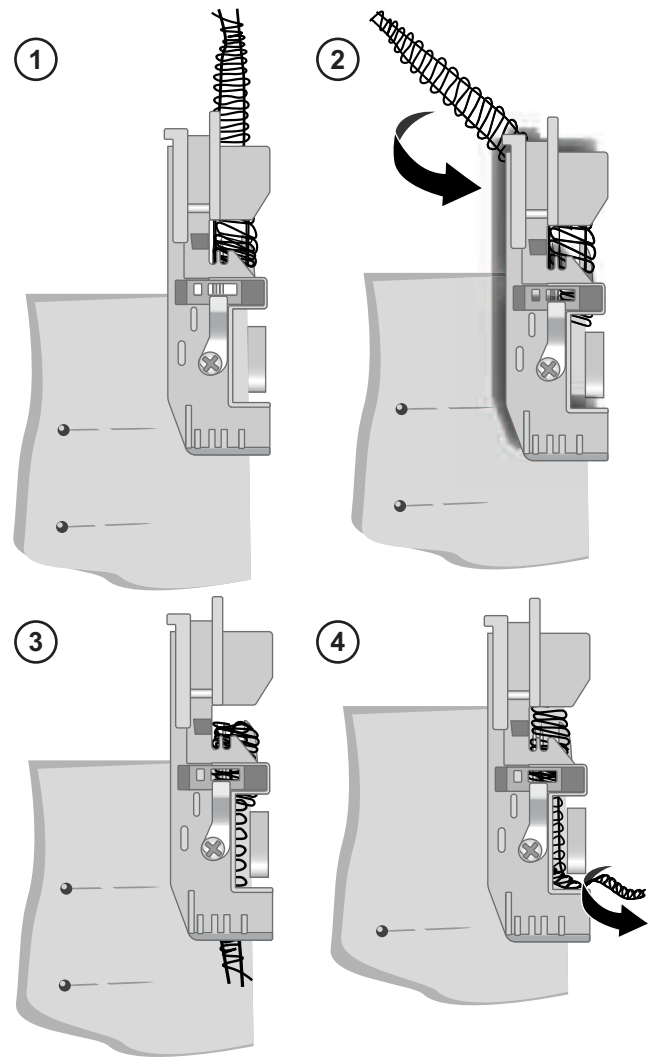
1. 在将织物放入机器之前，缝制一条大约2”-3”（5-8 cm）长的线链。

将织物放在压脚前面。缝几针，然后停下来。

2. 抬起压脚，将线链带到压脚周围和下方的左侧。

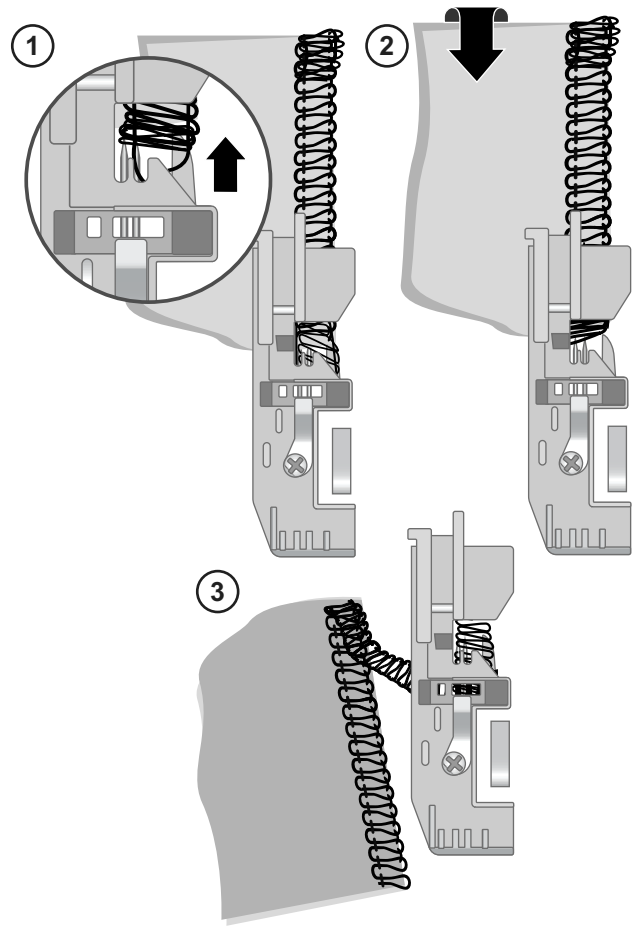
将线链放在压脚和上刀之间，当您放下压脚进行缝纫时，将线链固定到位。

3. 缝完大约1”（2.5 cm）后，将链条向右移动到上裁刀下方，边缘边切割链条。



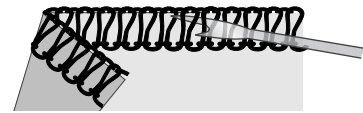
### 在接缝的终点使用机器

1. 在接缝末端缝一针。  
抬起针和压脚，轻轻地将缝线从缝合指上拔下。
2. 把织物翻过来，使下面朝上。
3. 将1" (2.5 cm) 缝在缝线上，并与织物成一定角度。



### 切开接缝

用开缝机（不包括在机器中）切断上弯针线以切断接缝。



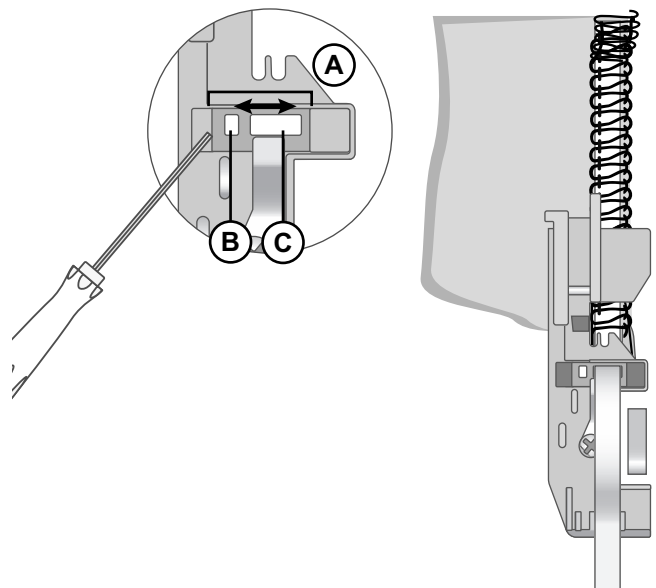
### 嵌线接缝

例如，当连接弹性布料（如针织布料）时，嵌线接缝可用于强化线迹。嵌线可防止针织布料拉伸，同时稳定接缝。

压脚配有导引器 (A)，可用于绳索和最大 4 毫米宽彩带。使用内六角扳手小心地向左或向右滑动导引器，以贴合您的绳索/彩带。较小的开口 (B) 用于绳索，较大的开口 (C) 用于不同的彩带。

将绳索/彩带插入合适的开口。如果需要，调节开口以适合彩带。

将绳索/彩带放在压脚下方和背面。缝合接缝时，绳索/彩带将被缝在线迹中。

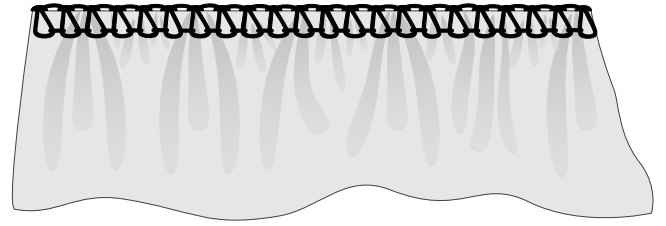


## 配备差动送料机

差动送料可用于轻薄面料缝皱褶。将它用于袖子、制作褶边等等。

将差动送料设置在 1-2 之间，以便作品获得最佳皱褶效果。始终先在废布上试缝几针。参见 [差动送料](#), 页 31, 以了解如何调节差动送料。

提示 要获得更明显的抽褶效果，还可以增加针迹长度和/或增大机针缝线张力。



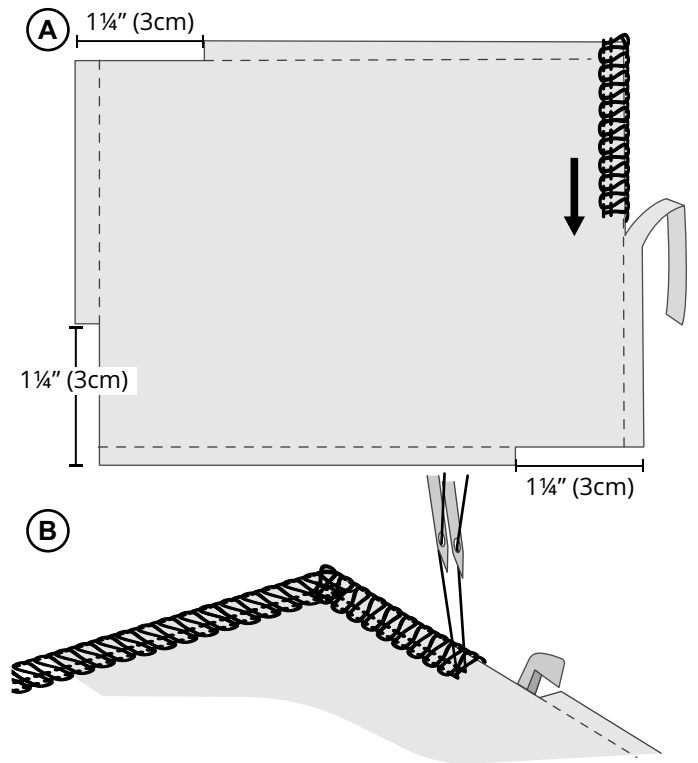
## 缝纫角

### 外角

如图 (A) 所示，修剪三个角约 1¼" (3 cm)。从没有修剪的角落开始缝纫。

当您到达一个角落时，停止机器。升起针和压脚。从针脚指针上取下线。转动织物，将切割线与上刀 (B) 对齐。

放下压脚抬升器。继续从拐角处先前缝合的地方缝合。

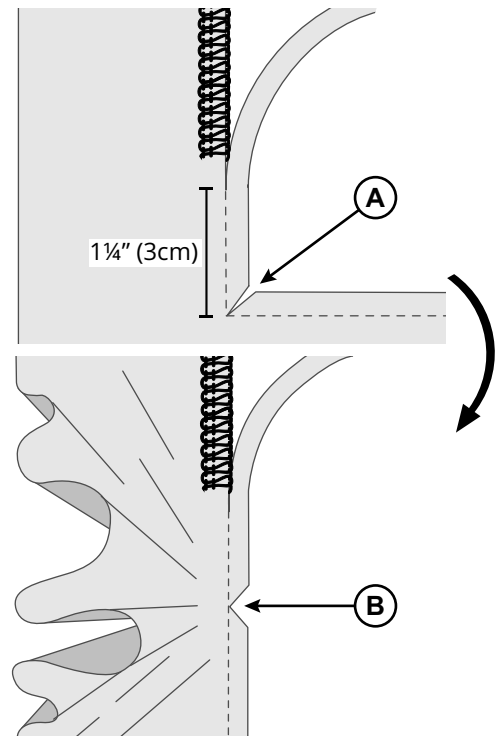


### 内角

如图 (A) 所示，切割内角。在内角前大约 1¼" (3 cm) 缝合并停止。

转动织物，使切割线是直的 (B)。

继续缝纫。



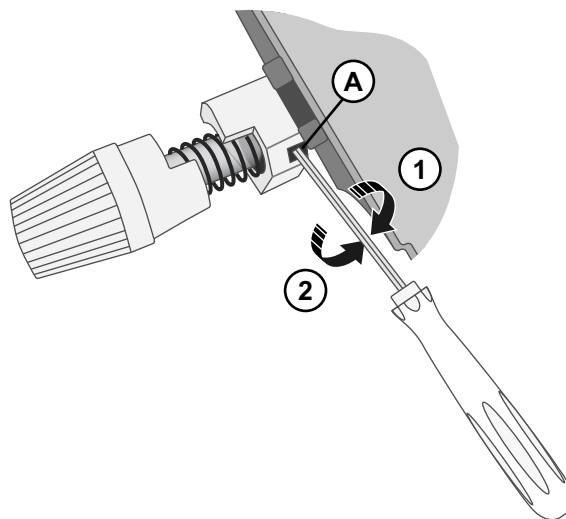
## 缝合厚重布料

缝制超厚重布料或多层布料时，上切刀应固定到位。如果不这样做，由于布料较重，上切刀可能会略微移位，并且布料的切割边缘可能不均匀。固定上切刀后，无法调节切割宽度。固定上切刀之前，请根据您的偏好设置切割宽度。

### 1. 固定上切刀：

打开缝台。使用内六角扳手，顺时针转动上切刀固定螺钉 (A) 以拧紧，然后固定上切刀。

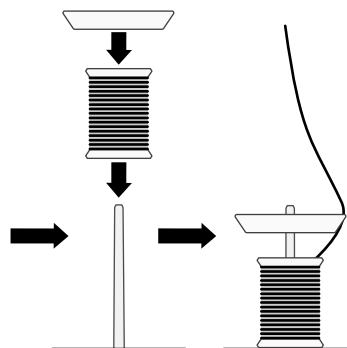
2. 为了能够调节切割宽度，必须再次松开上切刀固定螺钉。逆时针方向旋转固定螺钉约四分之一圈。



## 用穿了装饰线的弯针进行缝纫

粗装饰线会成为您缝制作品的亮点。按照穿线部分中的描述，为弯针穿线（参见 [页 13](#)）。

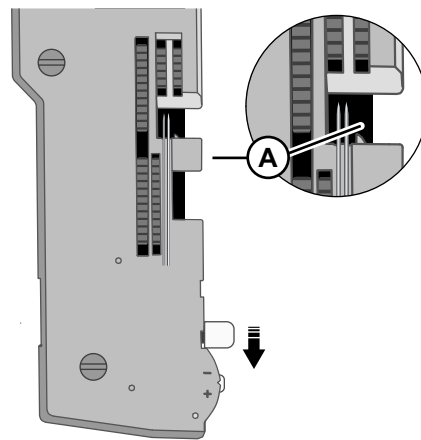
使用装饰线时，请拆下线轴架并根据图示放置线塞，以防止缝线被线轴边缘卡住。



## 卷边缝纫

卷边线迹适用于轻质布料，如细布、薄纱、蝉翼纱、绉纱等。卷边通过调节缝线张紧度来实现，以使布边在面料下卷起，同时进行包缝。调节缝线张紧度以改变卷边程度。要缝制卷边，需要停用线迹形成器（参见 [页 10](#)）。

提示 要实现美丽的卷边，用装饰轻量级的线给上弯针穿线，并使用机针和下弯针，用轻量级常规线



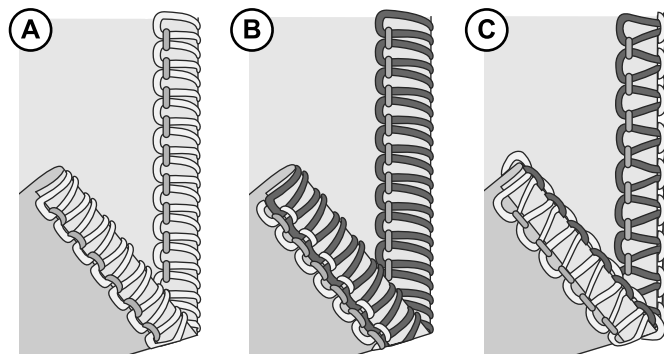
### 2-线卷边 (A)

1. 安装上弯针转换器（参见 [页 9](#)）。
2. 使用右侧机针线和下弯针线。
3. 停用线迹形成器。
4. 线迹长度调节转盘设置为“1”，用于精细缝制。
5. 根据线迹表设置缝线张紧度 [页 20](#)。
6. 在开始您的项目缝纫之前，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 (B) /窄边 (C)

卷边线迹 (B) 的一个变体是窄边缘 (C)。它可以通过缝线张紧度来实现，（根据“[3-线卷边](#)” ([页 19](#)) 和/或“[3-线窄边](#)” ([页 19](#))）。

1. 使用右侧机针线和上、下弯针线。
2. 停用线迹形成器。
3. 对于细缝，将线迹长度旋钮设置为“1-2”。
4. 设置缝线张紧度，基于“[3-线卷边](#)” ([页 19](#)) 或“[3-线窄边](#)” ([页 19](#))。
5. 在开始您的项目缝纫之前，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。



## 绷缝

绷缝 (A) 通过调节 2-线包缝或 3-线包缝线迹的张紧度、缝合接缝并拉伸布料制成，以使接缝变平。必须正确调节张紧度，以便正确拉平布料。

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

有两种方法缝制绷缝。要么将织物的两个背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。

### 标准绷缝，宽 (B)

1. 使用左针。
2. 给下和上弯针和左针穿线。
3. 设置缝线张紧度，基于“3-线绷缝，宽（窄）”在页 19。
4. 将织物两个背面放在一起，在项目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。

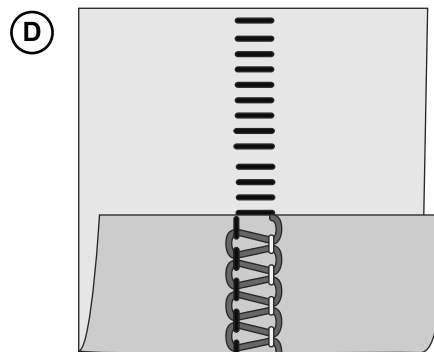
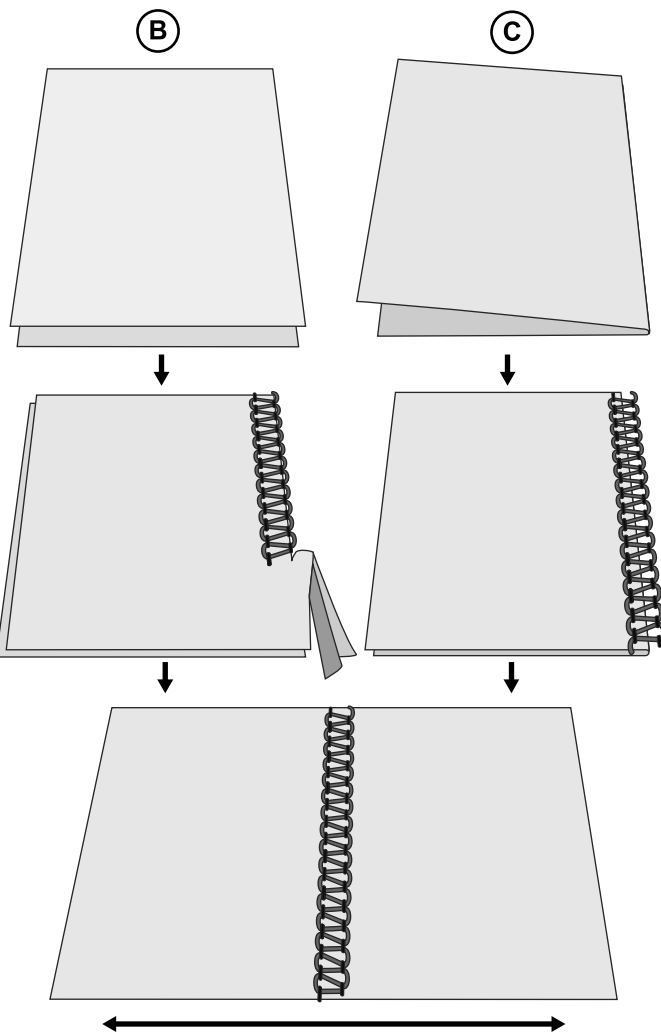
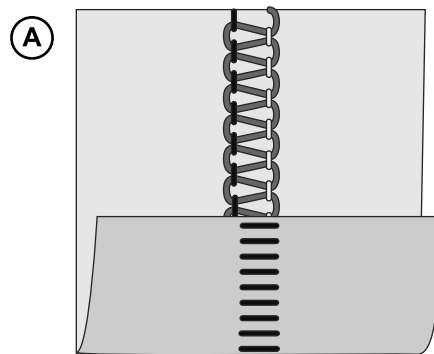
### 装饰绷缝，宽 (C)

1. 停用上切刀 (页 9)。不应按此线迹裁剪布料。
2. 按照上述步骤 1-3 进行。
3. 折叠织物，两个背面在一起，在项目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。在上弯针和下弯针和针头中放置装饰线。

### 梯形缝边 (D)

梯形缝边是绷缝线迹，但是和织物的正面缝合在一起。机针线将是创建梯形的主要线。



# 线迹调整

## 压脚压力

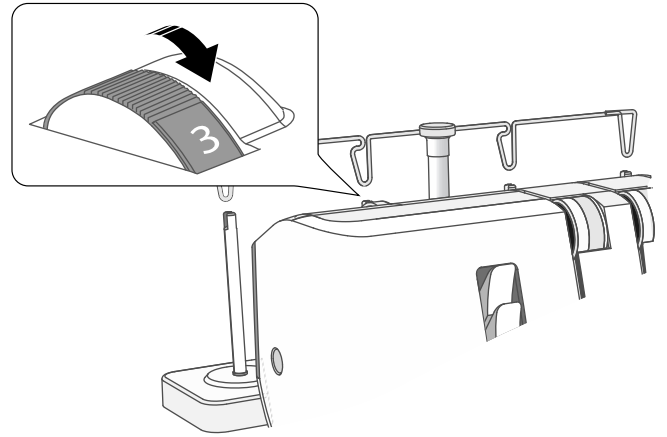
在正常条件下缝制的压脚压力应设置为“3”。缝制不同重量的布料时，可能需要进行调节。一般来说，缝制轻质布料时减小压脚压力，缝制厚布料时增加压脚压力。在开始缝制作品之前，请务必先在布料样品上试缝。

通过转动压脚压力调节钮以小增量增大或减小压力。

**减小压力：**朝与您相反的方向转动调节旋钮，可减小压力。数字越小，压力越小。

**增加压力：**朝您的方向转动调节旋钮，可增加压力。数字越大，压力越大。

**返回标准设置：**将压脚压力设置为“3”。



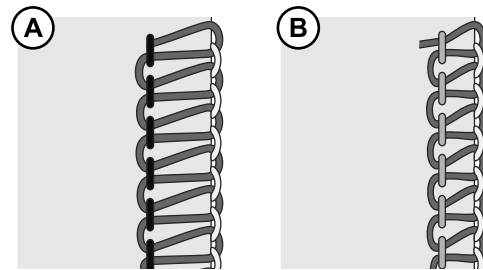
## 线迹宽度

可以通过改变机针位置、精调缝线精确控制器或使用切割宽度旋钮来增加或减少线迹宽度。

### 通过机针位置进行调整

当只有左针或使用了两根针时，线迹宽度为 6 mm (A)。

当只有右针使用时，线迹宽度为 4 mm (B)。



### 通过切割宽度刻度盘进行调整

可以转动切割宽度旋钮 (A) 精调切割宽度。设定值由盖板 (B) 上的切割宽度指示器指示。这样一来，就可以在以下所示范围内调节上切刀位置和切割宽度。

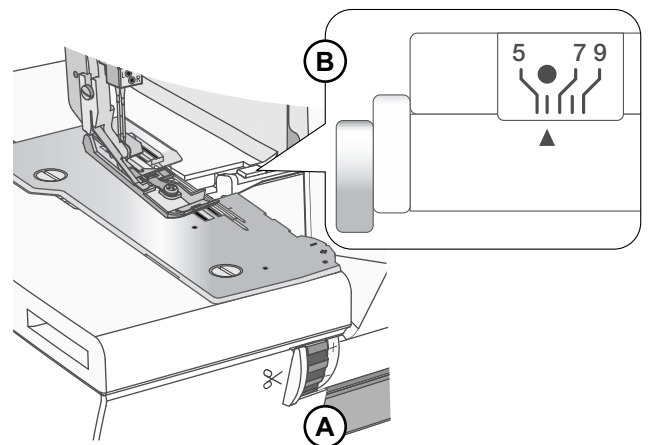
当只使用左针时：5 - 9 mm

当只使用右针时：3 - 7 mm

对于标准设置，旋钮应设置为 6（在切割宽度指示器 (B) 上用“点”标记表示）。

提示 用缝线精确控制系统精调线迹成型，从而在布边周围呈现整齐的线环（参见 页 30）。

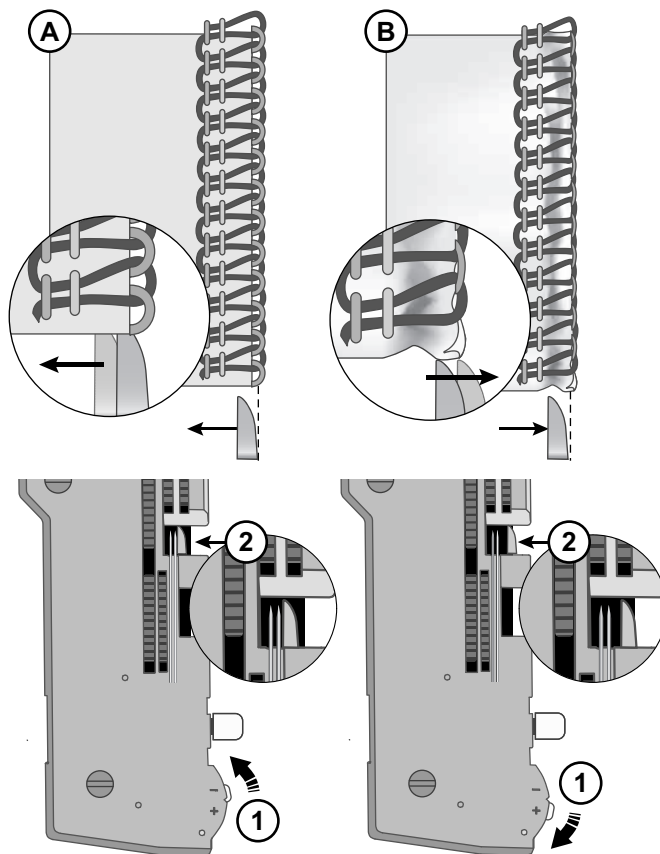
提示 在松垮的机织布料上使用较宽的接缝，在密实的布料上使用较窄的线迹。



## 用缝线精确控制器调整

如果布边周围的线环不整齐且您已经尝试过调节张紧度和/或切割宽度，那么缝线精确控制器可以让线迹形成器进行极小幅度的移动以进行弥补。

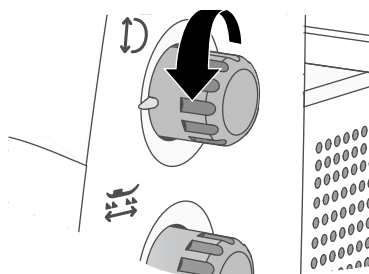
- A. 如果线环延伸出布边，则朝“-” (1) 方向移动 PTC 杆。线迹形成器越靠近针板，线环就越靠近布边 (2)。
- B. 如果布边的线环过紧而导致布料沿边缘折叠或起皱，则向“+” (1) 方向移动 PTC 杆。线迹形成器进一步远离针板，从而与布边 (2) 更好地对齐。



## 线迹长度

可在 0.8 - 4mm 之间调节线迹长度。对大部分缝制条件而言，线迹长度应当设置为“2.5”，但是可能需要根据布料类型进行调节。缝制厚重布料时，将线迹长度调整至 3 mm。缝制轻质布料时，将线迹长度调整至 2 mm。

如需调整线迹长度，请将线迹长度调节转盘转至想要的数值。



## 差动送料

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”。

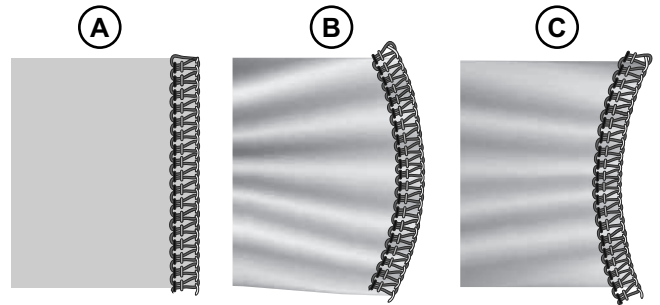
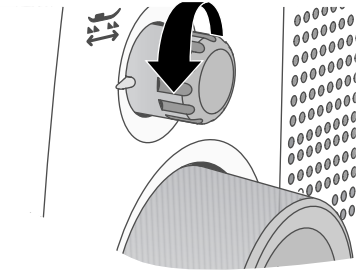
使用差动送布来防止针织物拉伸和轻质织物起皱。

对于普通布料上的包缝线迹，差动送料应当设置为 1.0。  
如需调整差动送料，请转动转盘。

通常，拼缝和布料应当放平 (A)。

如果缝制的布料有弹性 (B)，请将数值调整为 2.0。

如果缝制的布料打褶 (C)，请将数值调整为 0.7。



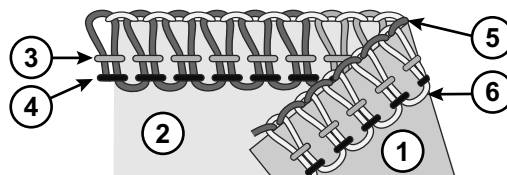
## 缝线张紧度设置

建议每种线迹（[线迹概述](#)，页 18）的缝线张紧度，但可能需要根据以下因素进行精调：

- 布料的类型和厚度
- 机针尺寸
- 缝线的尺寸、类型和纤维含量

关于如何调节缝线张紧度设置的信息，请参阅 [页 9](#)。

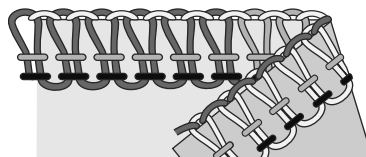
下文描述如何为 4-线包缝线迹调整张紧度设置。



1. 面料反面
2. 面料正面
3. 右侧机针线
4. 左侧机针线
5. 上弯针线
6. 下弯针线

## 正确的张紧度

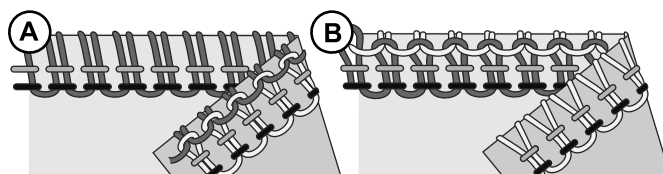
下弯针线及上弯针线应具有相同的张力（这两个环线应该在织物的边缘交叉）。针线不应太松或太紧，但应保持均衡的张力。



## 上弯针张紧度

**如果上弯针缝线过松 (A)：** 提高上弯针的缝线张紧度或降低下弯针的缝线张紧度。

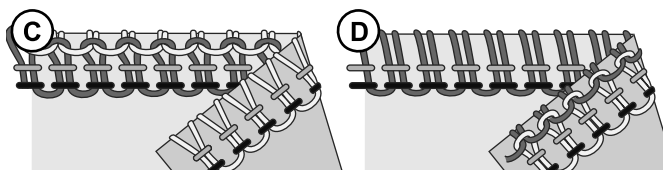
**如果上弯针缝线过紧 (B)：** 降低上弯针的缝线张紧度或提高下弯针的缝线张紧度。



## 下弯针张紧度

**如果下弯针缝线过松 (C)：** 提高下弯针的缝线张紧度或降低上弯针的缝线张紧度。

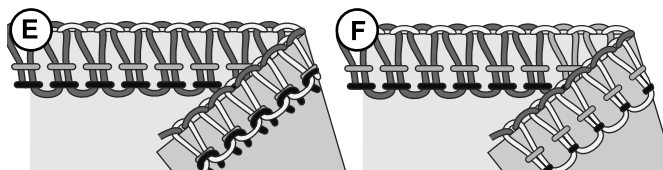
**如果下弯针缝线过紧 (D)：** 降低下弯针的缝线张紧度或提高上弯针的缝线张紧度。



## 左机针张紧度

**如果左机针缝线过松 (E)：** 提高左机针的缝线张紧度或降低上弯针和下弯针的缝线张紧度。

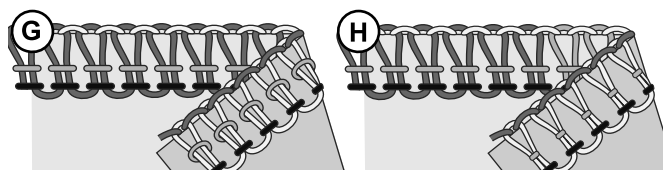
**如果左机针缝线过紧 (F)：** 降低左机针的缝线张紧度。



## 右机针张紧度

**如果右机针缝线过松 (G)：** 提高右机针的缝线张紧度。

**如果右机针缝线过紧 (H)：** 降低右机针的缝线张紧度。



## 维护



维护机器前，先关闭主电源开关，并拔下电源插头。

## 清洁

与传统的缝纫机相比，需要更频繁的维护包缝，因为切刀在切割布料时会产生大量棉绒。

打开缝台前盖。

向前刷牙时，使用棉绒刷去除任何棉绒。

松开针板螺钉并提起针板。用刷子清除灰尘和棉绒。放置针板并紧固螺钉。

## 润滑

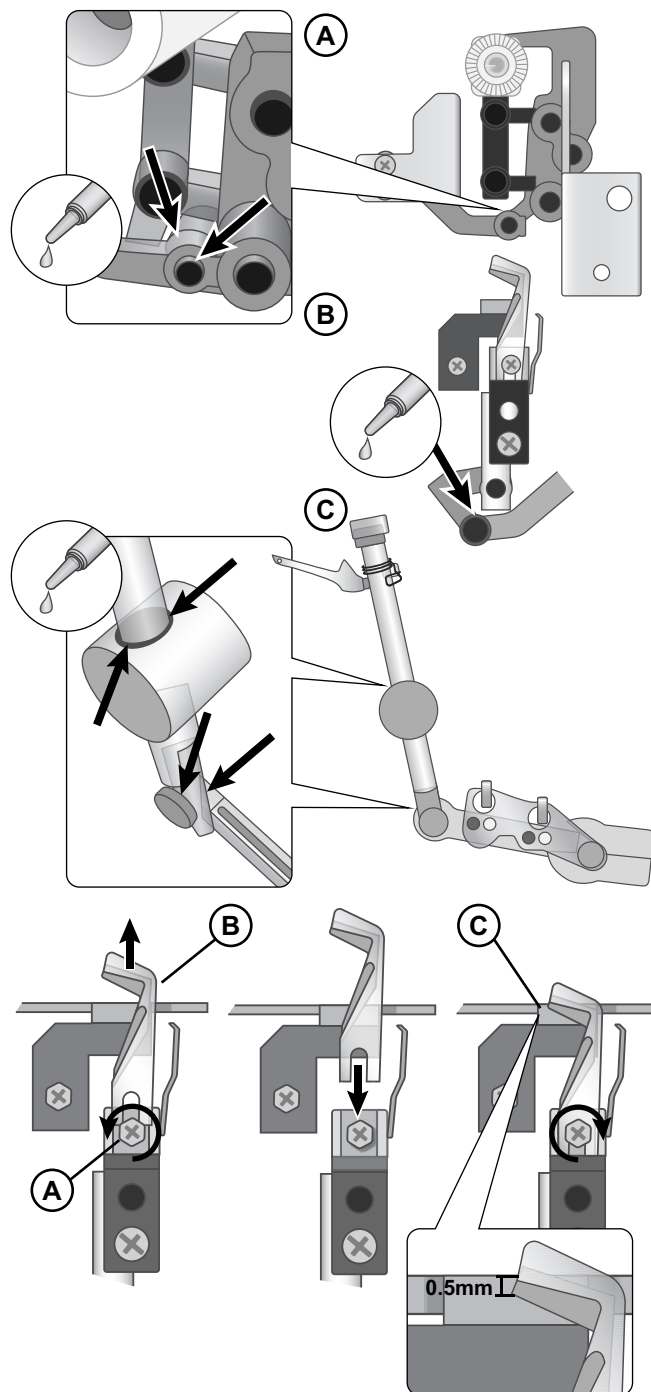
包缝以非常高的速度运行，并且需要频繁上油以润滑内部运作部件。为了让机器平稳安静地运行，必须经常润滑移动部件。我们建议每运行 24 小时进行一次润滑。

使用缝纫机油。请勿使用任何其他机油，否则可能损坏机器。

打开缝台前盖。将几滴油滴在图中标记的位置。

润滑上切刀时，在机器 (A) 左侧更容易找到正确的上油位置。您也可以在机器右侧 (B) 找到对应的上油位置。在两处位置 (C) 润滑上切刀。

在缝纫前，擦拭机器表面以清除所有多余的油。



关闭主电源开关，并拔下机器电源插头。

上切刀在变钝时应更换。按照下面的说明更换。如果您有任何问题，请咨询您的服务代理以进行必要的调整。

- 打开前盖。将上切刀置于最低位置。
- 松开上切刀固定螺钉 (A)，然后取下上切刀 (B)。
- 将新的上切刀放入上切刀架的槽中。上切刀的前缘应比针板 (C) 的切边低 0.5mm。
- 拧紧上切刀固定螺钉 (A)。

## 存放

当机器不使用时，一定要确保电源线断开。用柔软的防尘罩遮盖机器进行防尘保存，使其不会暴露于阳光直射或湿气。

## 维修

如果您有关于服务和/或操作有任何疑问，请联系我们的客户服务部。

## 排除故障

### LED 安全指示灯亮起

- 可能的原因：** 前盖和/或缝台打开。  
**解决方案：** 关闭前盖和/或缝台。
- 可能的原因：** 压脚抬起。  
**解决方案：** 放下压脚。
- 可能的原因：** 电机过载。  
**解决方案：** 将机器切换到待机模式 10-15 分钟，让电机冷却。
- 可能的原因：** 机器已进入待机模式。  
**解决方案：** 按下脚踏控制器，移动压脚抬升器或打开任何盖板以重启机器。

### 机器不运行

- 可能的原因：** 机器未正确连接到电源。  
**解决方案：** 检查机器是否已正确连接到电源（[页 4](#)）。
- 可能的原因：** 前盖和/或缝台打开。  
**解决方案：** 关闭前盖和/或缝台。
- 可能的原因：** 压脚抬起。  
**解决方案：** 放下压脚。

### 布料送料不良

- 可能的原因：** 对所缝布料而言，线迹长度设置过短。  
**解决方案：** 延长线迹长度设置（[页 30](#)）。
- 可能的原因：** 正在缝制的面料的差动送料未设置在正确位置上。  
**解决方案：** 调整差动送料（[页 31](#)）。
- 可能的原因：** 正在缝制的面料的压脚压力不正确。  
**解决方案：** 调整压脚压力（[页 29](#)）。

### 机针折断

- 可能的原因：** 机针可能未正确插入针夹中。  
**解决方案：** 插入针，使其一直插到针夹顶部，然后牢固拧紧螺丝（[页 7](#)）。
- 可能的原因：** 如果在缝纫时从压脚后面手动拉出织物，这导致针偏转。  
**解决方案：** 尽量不要用手拉动织物；让送布齿在压脚下输送织物。
- 可能的原因：** 针的尺寸可能不正确，无法用于正在缝制的织物。  
**解决方案：** 使用合适面料尺寸的针头（[页 11](#)）。

## 断线

- 可能的原因:** 机器可能没有正确穿线；穿线顺序不正确。
- 解决方案:** 检查机器是否以正确顺序穿线（[页 11](#)）。
- 可能的原因:** 线团不能顺利地出线
- 解决方案:** 检查线团确保线不会被卡住。
- 可能的原因:** 机针可能弯曲、钝化或受损。
- 解决方案:** 更换针（[页 7](#)）。
- 可能的原因:** 插针出错。
- 解决方案:** 正确插入针（[页 7](#)）。
- 可能的原因:** 使用的线质量差，或有不均匀的长丝。
- 解决方案:** 使用质量好的线，长丝光滑、均匀。
- 可能的原因:** 当前缝线张紧度得太紧。
- 解决方案:** 减小线张紧度（[页 32](#)）。
- 可能的原因:** 线被其中一个缝线引导器夹住。
- 解决方案:** 检查穿线路径，以确保所有线都顺利送出。

## 跳针

- 可能的原因:** 机针可能弯曲、钝化或受损。
- 解决方案:** 更换针（[页 7](#)）。
- 可能的原因:** 针头可能未正确固定在针夹中。
- 解决方案:** 插入针，使其插到针夹顶部，然后牢固拧紧螺丝。
- 可能的原因:** 针的尺寸可能不正确，无法用于正在缝制的织物。
- 解决方案:** 使用合适面料尺寸的针头（[页 11](#)）。
- 可能的原因:** 机器可能没有正确穿线；或穿线顺序不正确。
- 解决方案:** 检查手册机器是否以手册所示正确顺序穿线（[页 11](#)）。
- 可能的原因:** 使用的线质量差，或有不均匀的长丝。
- 解决方案:** 使用质量好的线，长丝光滑、均匀。

## 线迹异常

- 可能的原因:** 线迹不平衡。
- 解决方案:** 调节缝线张紧度，同时可能还要调节切割宽度（[页 32/页 29](#)）。
- 可能的原因:** 线团不能顺利地出线
- 解决方案:** 检查线团确保线不会被卡住。
- 可能的原因:** 机器可能没有正确穿线，或穿线顺序不正确。
- 解决方案:** 检查机器是否以如图所示正确顺序穿线（[页 11](#)）。

## 布料起皱

- 可能的原因:** 缝线张紧度设定得太紧。
- 解决方案:** 减小线张紧度（[页 32](#)）。
- 可能的原因:** 线团不能顺利地出线
- 解决方案:** 检查线团确保线不会被卡住。
- 可能的原因:** 使用的线质量差，或有不均匀的长丝。

- 解决方案:** 使用质量好的线，长丝光滑、均匀。
- 可能的原因:** 线迹长度过短。
- 解决方案:** 将针距调整到更长的设置（[页 30](#)）。
- 可能的原因:** 正在缝制的面料的差动送料未设置在正确位置上。
- 解决方案:** 调整差动送料（[页 31](#)）。

## 切料不正常

- 可能的原因:** 上切刀位置不正确。
- 解决方案:** 检查上切刀和固定切刀（[页 33](#)）的对齐情况。
- 可能的原因:** 切刀损坏或磨损。
- 解决方案:** 更换切刀（[页 33](#)）。

## 布料卡住

- 可能的原因:** 上切刀位置不正确。
- 解决方案:** 检查上切刀和固定切刀（[页 33](#)）的对齐情况。
- 可能的原因:** 线团不能顺利地出线
- 解决方案:** 检查线团确保线不会被卡住。
- 可能的原因:** 织物厚度太大。
- 解决方案:** 使用常规缝纫机压缩厚层，然后在包缝机上缝制。

## 技术规格

<b>缝制速度</b> 最大 1400 ± 150rpm	<b>线迹长度</b> 0.8 - 4mm	<b>脚踏控制器类型</b> FR2
<b>机针</b> SINGER® EL #2022 #90/14	<b>线迹宽度</b> 3 - 9mm	<b>压脚抬升</b> 5 - 7mm
<b>机针数量</b> 1 - 2	<b>差动送布比</b> 0.7 - 2.0	<b>重量</b> 9.8kg
<b>缝线数量</b> 2-4	<b>灯的类型</b> LED 灯	<b>机器尺寸</b> 宽度: ≈323mm 深度: ≈305mm 高度: ≈298mm
<b>保护等级</b> II (欧洲)	<b>额定功率</b> 机器: <194Watt	<b>额定电压</b> 240 V/50Hz, 230 V/50Hz, 220 V/50-60Hz, 127 V/60 Hz, 120 V/60 Hz, 100V/50-60Hz





我们保留更改机器设备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 和 Cameo “S” 设计是 Singer Sourcing Limited LLC 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。



Points de collecte sur [www.quefairedemesdechets.fr](http://www.quefairedemesdechets.fr)  
Privilégiez la réparation ou le don de votre appareil !



### Importer to the UK:

VSM UK

Ravensbank House, Ravensbank Drive

North Moons Moat, Redditch. B98 9NA, United Kingdom

### Manufacturer

VSM GROUP AB, SVP Worldwide

Soldatorpsgatan 3

SE-55474, Jonkoping, SWEDEN



**SINGER®**

**ORIGINAL SINCE 1851.**

