

缝纫机使用说明书

12线迹



芳华牌缝纫机
型号：FHSM-505A升级版
电源适配器
输入电压：110V-240V
输出：6V \equiv 1200mA
LED灯
额定电压：3V \equiv
额定功率：0.06W
制造商：广州市华缝机电有限公司
地址：广州市花都区新雅街华兴工
业区东升路1号

型号：FHSM-505A升级版

使用本机前请详细阅读本说明书
请妥善保管，以备不时之需
本机仅限家庭使用

--	--

505A (12线迹) 配用压脚的使用范围

压脚型号	压脚图片	使用范围
FY-001		适用于1到12档
FY-002		只适用于1到3档直线中心档
FY-003		适用于1到12档
FY-004		适用于5到12档
FY-005		适用于1到12档
FY-006		适用于1到12档, 特别适合密针7到9档
FY-007		只适用于8\9\12档钉扣子专用

说明：压脚的种类较多，具体对布的适应能力要使用者在实际操作中根据布料的实际情况选用适合压脚配装即可。

注意：其它压脚禁止使用！

注意事项

- 1、机针为锋利金属，在更换机针时必须先关闭电源开关，切断机器电源，以免造成损伤。
- 2、存放于干燥通风的位置，并放置于小孩够不着的地方！
- 3、未成年人使用本机时，须有成年人从旁指引。不要给小孩作玩具使用！
- 4、机器上未夹布料时，禁止机针穿线后启动运行，以免造成损伤！
- 5、本机仅限室内使用！
- 6、新旧电池请勿混用！
- 7、本机已经精密调校，未有本专业知识的人士请勿对本机进行解体、改造。
- 8、缝纫机使用完后，将电源开关置于关闭位置，并将电池拆下及拔掉电源插线。
- 9、在维护或更换灯泡前，必须先关闭电源开关；拔掉本机的电源插头及拆下电池。
- 10、当本机无人照看时，必须先关闭电源开关；拔掉电源插头及拆下电池。

小心：

- 车缝时特别当心缝纫机针，手要远离任何运动部件；
- 缝制过程中，请勿拉布料，否则可能会撞针并导致受伤；
- 请勿使用弯针或断针，否则造成缝制不良或者受伤。

随机配件

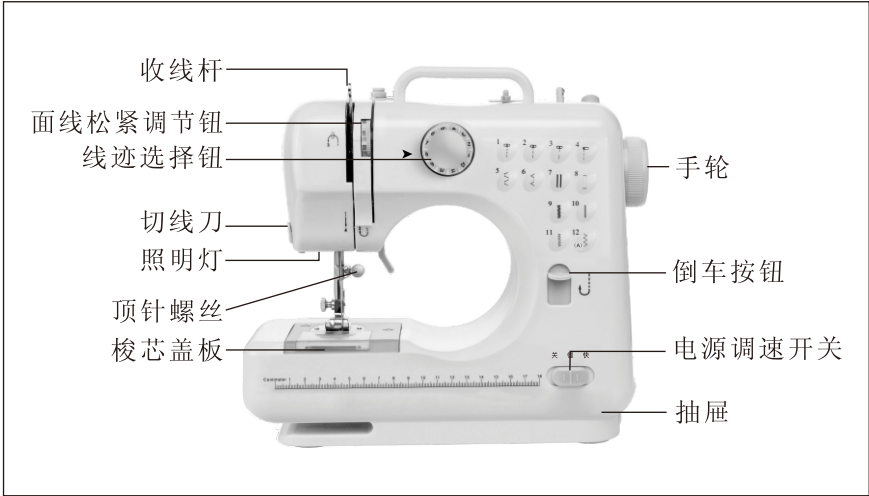
电源适配器 × 1	
脚踏开关 X1	
面线芯 X2	
带线梭芯 X2	
穿线器 X1	
14#机针 X1	
9#机针 X1	
锁扣眼压脚 × 1	

备注： 14#机针适用于普通梭织布、牛仔布、厚布料等，9#机针适用于薄布料。

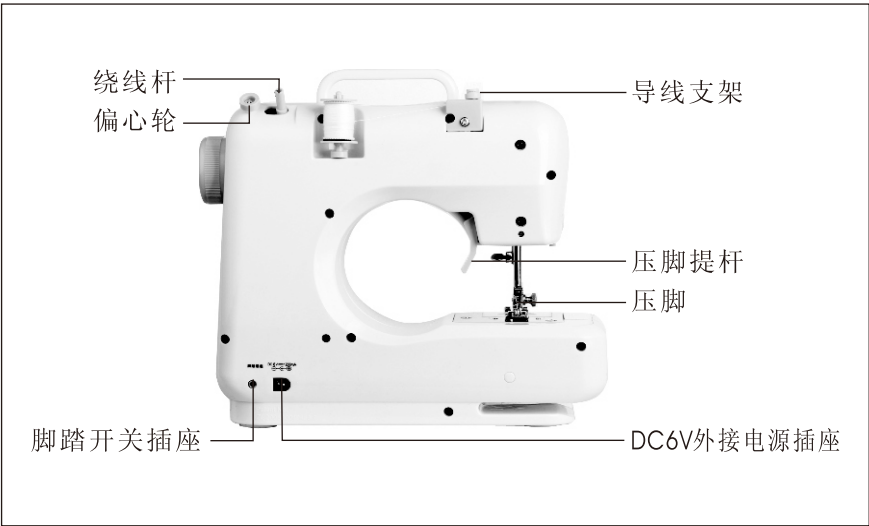
主要部件名称

车缝适用布料

正面



背面



适用面料情况	A、棉布、亚麻	B、丝绸毛纺	C、化纤(混纺)	D、弹性面料
普通	√	×	√	△
厚	√	×	√	△
薄	√	×	×	×
硬	√	√	√	△
软	×	×	×	×

适用情况：“√”表示适用，“×”表示不适用，“△”表示不佳。

车缝薄布料时应选择直线线迹车缝，若使用Z型线迹或者曲线线迹车缝会增加车缝线迹不良（跳线）概率。

注：1. 面料厚薄的定义：面料双层厚度<0.35mm为薄面料，面料双层厚度>0.8mm为厚面料，面料双层厚度≥0.35mm且≤0.8mm为普通面料。

2. 弹性面料的定义：只要有一方受 0.5KG拉力后（面料规格100mmx30mm），长度伸长≥106mm为弹性面料，否则为非弹性面料。

3. 硬面料：如牛仔布、细帆布等；软面料：如毛巾、抹布等。

故障现象	可能原因	解决方法
倒车不起作用	没按照正确方法使用倒车按钮	倒车按钮需在车缝时长时间按住在最低位置
	未按正确的方向安装机针	机针需按正确方向安装
机器噪音大	机器没加润滑油	根据需求在机器的齿轮磨合部位添加润滑油
	勾盘或针柄部位聚集了软毛或有害物质	清洁勾盘和送布牙
	使用了质量不好的润滑油	只能使用好的缝纫机润滑油
	拖住了布料	重置针

注意：当缝纫机发生故障时，必须先关闭电源开关，再将电池拆下及整流电源拔出，以免缝纫机突然启动而引发受伤，修复后用手旋转手轮试缝几针正常后，方可通电车缝。

使用机器前的准备工作

一、电源连接

1.使用交流电（图一）

电源插孔(B)在机器的背面,将电源适配器(D)的插头插入相应的插孔内。外接整流电源的参数为额定输出DC 6V==1200mA,极性为中心正,周边负(⊖—⊙—⊕)其输入电压要符合客户所使用的交流电源电压。

2.使用电池（图二）

（1）电池盖在缝纫机的机身底部。

（2）打开机器底部的电池盖,按照盒内的正负极的标识把4节“AA”

（5号1.5V）电池装入电池盒内,最后盖上电池盖。

注意：

1、装拆电池时,缝纫机的启动开关必须处于断开状态（关的位置）。

2、电源适配器与电池不可以同时使用。若同时使用,将造成机器损坏。

使用电源适配器时务必将电池取出。

3、电池正负极装配错误,将导致机器无法缝纫,请按照正确指示 安装电池。

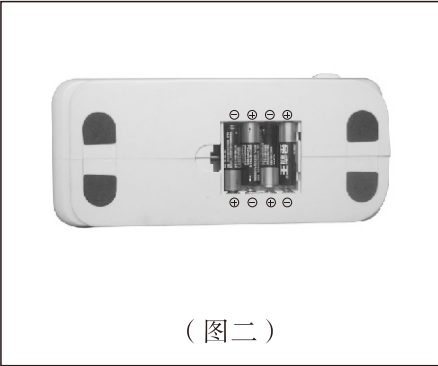
二、脚踏开关连接（图一）

1、脚踏开关插孔（A）在机器的背面,将脚踏开关的插头（C）插入相应的插孔内。

2、脚踏开关放于地面上,以便踩踏操控。



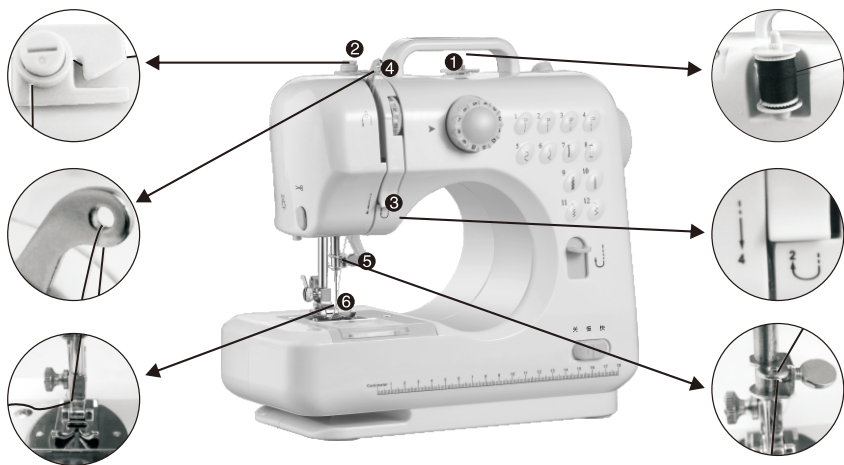
（图一）



（图二）

穿线方法

请参照如下图所示 顺序（1~6）将面线穿好即可。



更换机针

如果机针折断或要换上与所缝布料相适应的 机针时：

- 1、先将电池拆下或整流电源拔出，避免不小心触动开关被扎伤。
- 2、拧松顶针螺丝，将旧机针向下拔出（如图1）；
- 3、把新机针杆部的平面对着压脚杆一面插入针杆孔内，并推到底（如图2）。
- 4、拧紧顶针螺丝。
- 5、机针使用范围：
14#机针适用于普通梭织布、牛仔布、厚布料等，9#机针适用于薄布料。

注意：机针方向一定要正确并务必拧紧顶针螺丝，避免机针脱落发生意外。



图1

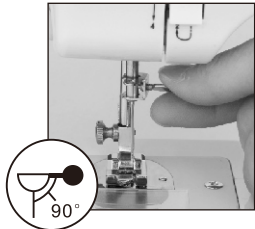


图2

缝纫机故障修复指南

故障现象	可能原因	解决方法
不通电 （动作迟缓）	电池装错方向	重新正确放置电池
	电池无电	更换新电池
	新旧电池混用	更换新电池
	外接变压器功率不够或输出电压不够	更换变压器
跳线	针孔偏、针未装到底部	更换机针
	针弯曲变形	更换机针
	压脚松动	拧紧压脚螺丝
不上线	底线用完	更换底线梭芯，重新安装
	穿面线顺序错误	重新以正确的方向穿针，必须将线从前方向后方穿送
断线	底线线芯卡线	将面线、底线重新穿线
	针孔有毛刺	更换机针
	针偏、针没安装到位	重新装置机针
	压线片、导线簧、拉线杆穿线处有毛刺	用细砂纸打磨，使之光滑
底、面线不良	面线芯被卡住	将面线芯盖拔起，使面线芯运转灵活
	面线过紧或过松	调整面线松紧调节钮，使底线均匀
	针弯曲变形	更换机针
	穿线位置错、松出	检查并重新穿线
撞针	压脚松动，机针松动	更换机针，拧紧压脚螺丝
	缝纫时拉布	更换机针，重新穿线缝纫
	开机时针没插进布料	更换机针、重新穿线、旋转手轮使针插进布料后方可开机
	机针未离开布时调节线迹选择钮	更换机针
卡线	面线线轴被卡住	将线杆拔起，使线轴运转灵活
	面线过紧或底线过松	调整压线螺帽，使底面线均匀



图. 39



图. 40

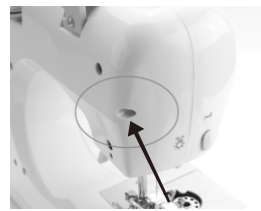


图. 41



图. 42



图. 43



图. 44

(九)、将梭芯套水平放入勾盘内(图. 45)，然后盖上盖板(图. 46)，锁好螺丝(图. 47)，放好底线芯，拉出底线盖上透明片即可(图. 48)。

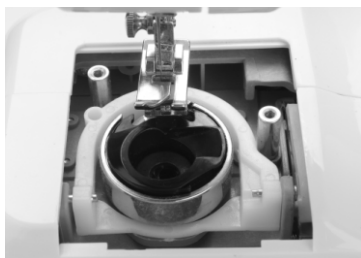


图. 45

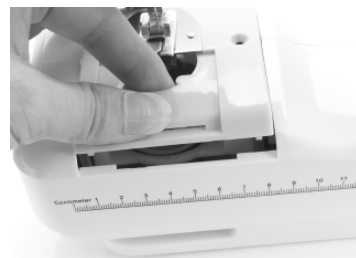


图. 46



图. 47



图. 48

更换底线

- 1、用手按住梭芯盖板前沿箭头方向拉出，将梭芯盖板取出（图3）。
- 2、将所需要使用的颜色梭芯放进带磁的旋梭内（图4）。
- 3、按照其绕线方向为顺时针方向（图5）；拉出线尾剪留约5CM露出在面板上即可。
- 4、把梭芯盖板推回原位，按手轮箭头方向旋动手轮一周，用机针把底线从小盖板的中孔带上来（图6）。



图3



图4



图5



图6

更换压脚

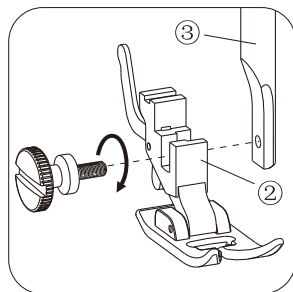
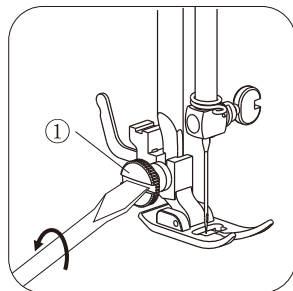
警告：更换压脚组件或压脚之前，必须先关闭电源开关，再将整流电源拔出，以免缝纫机突然启动而引起受伤。

更换压脚组件

- ①压脚螺丝
- ②压脚架
- ③压脚杆

取出压脚组件
逆时针方向旋转螺丝刀拧松压脚螺丝①，取出压脚组件。

接上压脚组件
首先把压脚架②上的孔位对齐压脚杆③上的孔位，然后插入压脚螺丝①，再用螺丝刀拧紧压脚螺丝①。

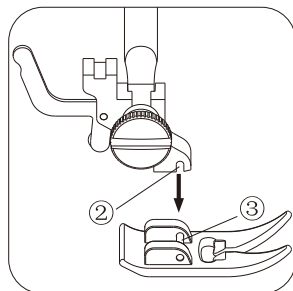
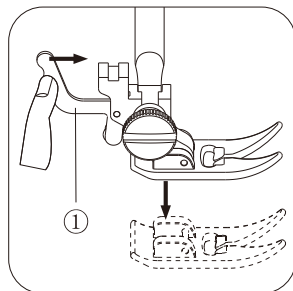


更换压脚

- ①松紧杠杆
- ②卡槽
- ③销

取出压脚
逆时针方向旋转手轮，把机针提高至最高点；然后提高压脚，按住压脚架背后的松紧杠杆①取出压脚。

接上压脚
把选好的压脚置于压脚架下，注意压脚上的销③要对齐卡槽②，然后松开松紧杠杆①牢固地锁住压脚。



注意：更换压脚时请保持机身水平，请不要用手去扶压脚，避免放下压脚提杆时砸伤手指。

(七)、锁紧两个六角螺丝之后，检查机针转至左边往上提时与勾尖交汇位置，是否有变动，是否勾尖在机针孔上方1.2-1.7毫米的位置，如果是调试成功，勾线动作已经调标准，最后在检查一下机针与勾尖之间的间隙距离，如果没问题，那机器就可以正常勾线，正常工作了(图.37)。

图.37



图.38



(八)、检查机针与勾尖的间隙距离：机针与勾尖的间隙距离，勾尖与机针的间隙距离越近越好，越不容易出现跳线（图.39，图.40）。

- (1) 如果观察到机针与勾尖的间隙距离有点远，则用内六角扳手（小号）精准插进机子背面的孔内（图.38），用手往顺时针（或向右）方向（当人面朝向机子的背面时）转动内六角扳手，直到机针与勾尖的前后间隙距离达到0.05~0.2mm时，停止转动内六角扳手，然后拿出内六角扳手。如果观察到机针与勾尖的间隙距离过近相撞，则用相反的方向调试机针与勾尖的前后间隙距离至其达到0.05~0.2mm时。
- (2) 若转动内六角扳手至极限转不动时，机针与勾尖的前后间隙距离还未调至0.05~0.2mm时，则用以下方法调至其合格：
 - ①、如果发现机针跟勾尖的间隙距离还是有点远，则用十字螺丝刀将固定机壳盖的螺丝拆出来（图.41），拆出来了之后将这部分的机壳盖拆出来（图.42）。
 - ②、机针与勾尖距离过远的调法：将机针杆转至最高点，然后用比较尖的硬物，从里往外翘，这样的话是可以把机针往后压，让机针更加靠近勾尖，最理想的状态是两者贴合过去，但又不撞上，这可以让机子出现跳线的几率大大减少（图.43）。
 - ③、机针与勾尖间隙距离过近的调法：当如果发现机针与勾尖间隙距离过近时容易出现撞针的情况，这样的话，将机针杆转至最高点，然后用大拇指从外往里压一点，从而使下面的机针往外摆，让机针与勾尖分离开来，分离开，只要不撞上即可，这个间隙距离还是保持越近越好（图.44）。
 - ④、调整好机针与勾尖的前后间隙距离后，将机壳盖装回原处，并用螺丝拧紧。

缝纫操作方法

- 1、将手轮按箭头方向旋转，将机针提到最高位置；
- 2、扳起压脚提杆，让压脚提起，把布料放入压脚下面（图7）；
- 3、降下压脚提杆（图8）；
- 4、按箭头方向旋转手轮2~3周；
- 5、拨动电源调速开关选择合适的速度，便可开始缝制（图9）；
- 6、拨动线迹选择钮进行线迹选择；
- 7、缝制完毕，按压电源开关，关掉电源；转动手轮，将机针提至离开布料；然后提起压脚提杆，将布料取出，用机带切线刀剪断缝线。（图10）。

注意：如果布料难以取出时，可来回转动手轮，就能把布料轻易取出。

（五）、将六角扳手（大号）精准的插进孔内（图.32），用手往逆时针（或往左）方向（当人面朝向机子的背面时）转动六角扳手，将里面的六角螺丝转松（图.33）但不能太松再转到手轮.最理想的松紧度是转动手轮能将放梭芯套的勾盘带动，用左手的中指和食指扣住放梭芯套的时候转动手轮，又能够保持勾盘不动，却能够上下提升机针杆（图.34）。接着将勾盘的勾尖置于机针正下方然后转动手轮，将机针杆转到左侧最低点后往上提时，将机针孔中心停滞在勾尖上方1.2-1.7毫米的位置（图.35）。最终将勾盘用于勾线的勾尖调至机针孔中心上方的1.2-1.7毫米这个标准位置即可。

图. 32



图. 33



图. 35

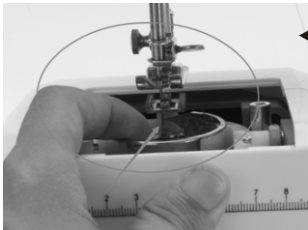


图. 34



（六）、调整好勾尖和机针孔的正确位置之后，将六角扳手插入勾盘下方的六角螺丝钉孔内，用右手食指和中指按住勾盘，保持勾盘不动，然后用左手往左方向用力（人面朝机子的正面方向时），两个六角螺丝都要锁紧即可（图.36）。

图. 36

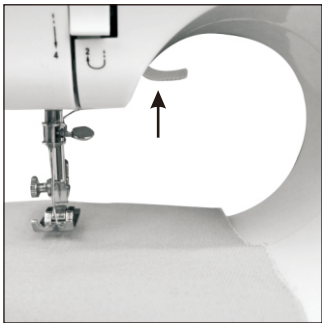


图7

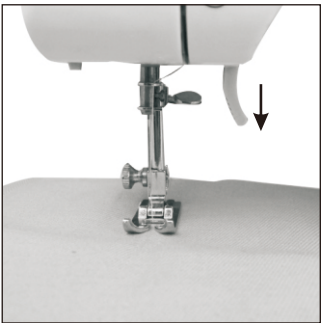


图8



图9



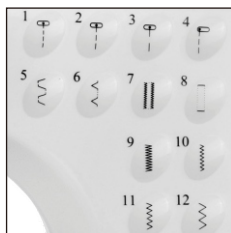
图10

本机功能

一、线迹的选择功能

旋转线迹选择钮可选择（如右图所示）12种线迹缝纫。

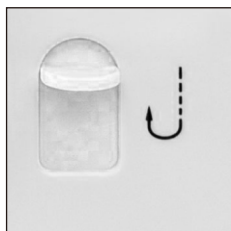
注意：调整此钮时请务必先将开关关掉，并将机针调到最高位置。



二、倒顺缝纫切换

直线车缝过程中，用手将倒车按钮压下时可反向缝纫；（根据按压倒车按钮的幅度可调节倒车针距；将按钮按压到最底端时，针距最大。）松开按钮后复位到顺车（如右图）。

注意：本机仅直线车缝时方可使用倒缝功能，切勿在其它线迹缝纫时使用。



三、缝纫速度调节

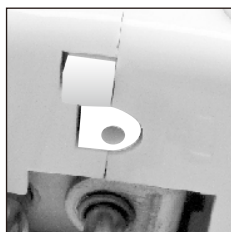
拨动电源调速开关可选择缝纫的快慢速度。



四、照明灯使用

本机内置一盏照明灯。

按下照明灯开关，照明灯亮；再次按下此开关，开关弹起，照明灯灭。



（三）、将机针杆转至左侧，扎下去之后往上提的时候，会与勾线的勾尖有一个交汇点（图.26）。仔细观察一下2者交汇的位置，看勾线的勾尖是否处于机针孔中心上方1.2-1.7毫米。高出的话是勾线动作过快（图.27），低于针孔中心的话是勾线动作过慢（图.29）。

具体情况如下：

- ① 勾线的勾尖在机针孔中心上方的时候，则会出现跳线不上线，不送布，底线成团的情况。
- ② 勾尖低于机针孔中心标准位置时，则会出现不上线及撞针，断针/针弯及异常声响。

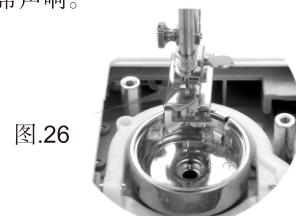


图.26

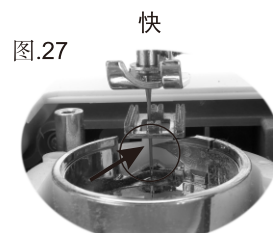


图.27

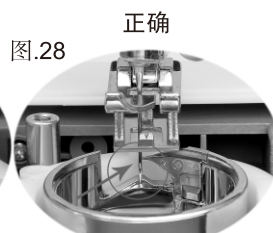


图.28



图.29

（四）、找到机器背后的小圆塞，利用类似的小一字螺丝刀之类的工具将其挑出（如图. 30）。将小塞子挑出来之后，转动手轮找到小孔内的两个六角螺丝孔（如图. 31）。

图. 30

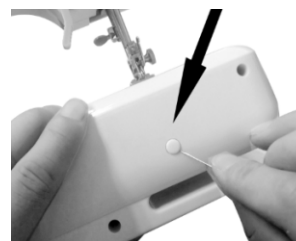
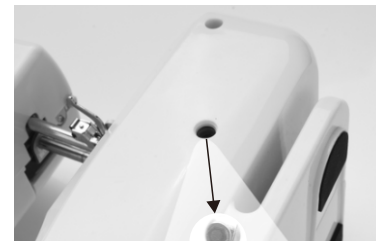


图. 31



(一)、将压脚提起来，把针杆转到最高处，查看一下此刻的送布牙是否也同样处在最高处，具体情况（如图.22）。



图. 22

(二)、将紫色盖板的2颗固定螺丝拆出来（如图.23-25），将线迹选择旋钮调到最宽曲线档，（505A 12线迹为12档）

图. 23



图. 24

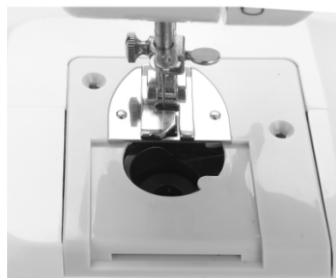
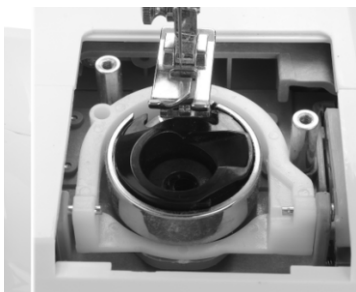
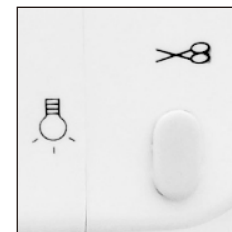


图. 25



五、切线功能

本机带切线刀，方便切线；将线导入刀刃、拉紧，即可切断。



六、筒缝功能

本机带有筒缝功能（如右图），适合衣袖及裤脚等筒式缝纫。



七、抽屉

本机带抽屉，可存放备用配线，机针，纽扣等缝纫原料及工具。用手指轻拉即可拉出抽屉，存取备件（如右图）。



八、绕制线芯线

- 1、把放在定线杆上的定线杆套和面线芯拿掉(图11)；
- 2、把空铁线芯插入绕线杆上(图12)，按箭头方向推绕线杆(图13)；
- 3、取大线球放置好后拉出线头，线头按箭头方向依次穿过定线杆、导线夹，再从下而上穿过空铁线芯的朝向机子背面的任一小孔，然后用手向上拉着线头(注：穿线时要交叉穿过导线夹的上夹槽)(图14)；
- 4、用另一手拨动电源开关，电源启动后开始自动绕线(图15)；
- 5、线绕到一定量时，绕线杆会自动停止转动，拨动电源开关至关闭的位置停止绕线；然后剪断绕线和铁线芯的多余线尾，再按箭头的方向推开绕线杆，取下铁线芯(图16)。

注意：在绕线操作时，禁止机针和收线杆上穿有缝纫线！

本机功能

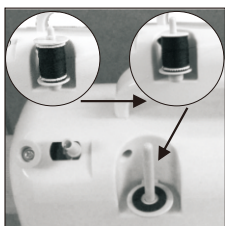


图11



图12



图13

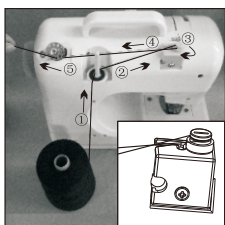


图14

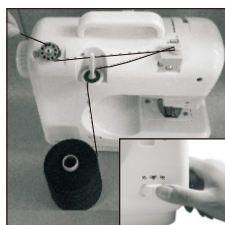


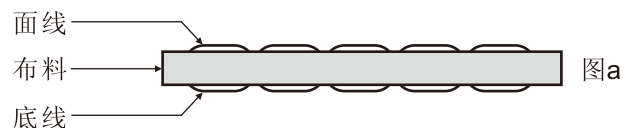
图15



图16

九、线的松紧（张力）调节

1、正常的缝线如图a所示，其面线和底线都松紧均匀的。



图a

2、如果线迹如图b所示，即底线为一条直线时，表示面线过松，将面线松紧调节钮数字往上加，增加面线夹线压力，直到线迹与图a一致为止。



图b

3、如果线迹如图c所示，即面线为一条直线时，表示面线过紧，将面线松紧调节钮数字往下减，减少面线夹线压力，直到线迹与图a一致为止。



图c

本机功能

十、锁扣眼功能操作

- 1、把要缝纽扣眼的布料置于压脚下面并降下压脚；
- 2、选择第8档线迹，拨动开关，慢速缝5-6针，然后关掉（图17）；
- 3、选择第7档线迹，拨动开关，缝至合适长度（注：要缝直），然后关掉（图18）；
- 4、选择第8档线迹，开始缝制锁扣眼的另一端，约5-6针（图19）；
- 5、将布料旋转180°（图20），并选择第7档线迹，拨动开关，缝制锁扣眼的另一侧所需长度，直至完全锁边（图21）。

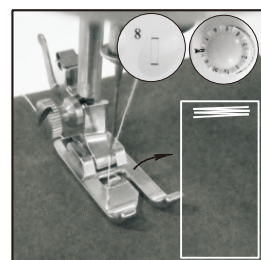


图17

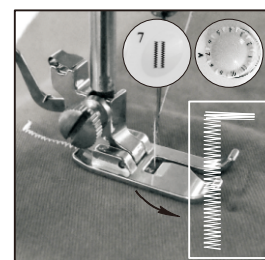


图18

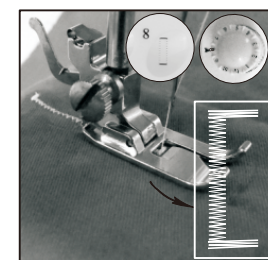


图19

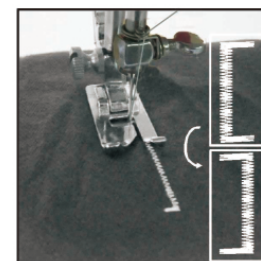


图20

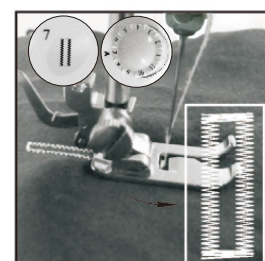


图21