

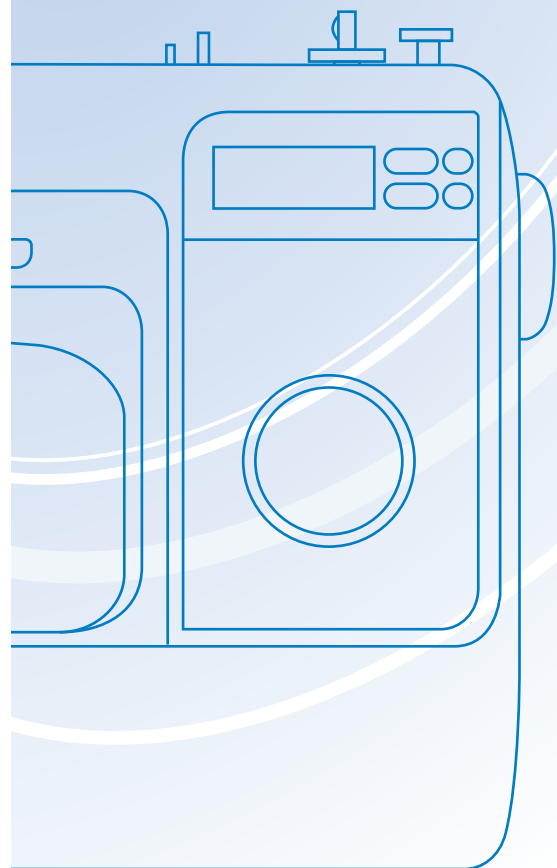
brother

1 准备工作

2 缝制基础知识

3 实用针迹

4 附录



使用说明书

电子式缝纫机

Product Code (产品型号):888-V12/V13

安全须知

使用机器之前，请先阅读这些安全须知。
本缝纫机是家用缝纫机。

危险 - 为了降低触电的危险：

1 使用后、清洁时或进行本说明书中提到的用户维护调整操作时，或当机器无人看管时，**请务必**从电源插座中拔出机器的电源线插头。

警告 - 为了降低灼伤、火灾、触电或人身伤害的危险。

2 打开机盖、上润滑油或进行本说明书中提到的任何调整操作时，**请务必**从电源插座中拔出机器的电源线插头：

- 若要断开机器电源，请先将机器切换到符号“O”位置将其关闭，然后再抓住插头，将其从电源插座拔出。**请勿**直接拉电源线。
- **请务必**将电源线插头直接插入电源插座。请勿使用拖线板接插电源。
- 若电源被切断，**请务必**拔出机器的电源线插头。

3 当电源线或插头破损、机器不能正常工作、发生过跌落或损坏，或溅上水时，**切勿**继续使用。请将机器送到最近的授权经销商或维修服务中心，请专业人员对其进行检修，或者进行电气或机械调整。

如果在缝纫机存储或使用期间发现任何异常，如气味、热量、变色或变形，请立即停止使用缝纫机并拔出电源线。

运输缝纫机时，请务必抓住手柄。从其它部位抬起缝纫机可能会损坏缝纫机或造成缝纫机掉落，可能会造成人身伤害。

抬起缝纫机时，小心不要突然移动或不小心的移动，否则后背或膝盖可能会受伤。

4 请务必保持工作区域清洁：

- 操作缝纫机时切勿堵塞任何通风口。要确保缝纫机的通风口和脚踏控制器不要堆积任何飞绒、灰尘或碎布。
- 请勿在脚踏控制器上存放任何物品。
- 请勿使用拖线板接插电源。请务必将电源线插头直接插入电源插座。
- 切勿让任何物体掉进开口或将任何物体插入开口。
- 请勿在使用喷雾剂或存放氧气的场所使用本机。
- 请勿在炉子或熨斗等热源附近使用缝纫机；否则，缝纫机、电源线或缝制的衣物可能会点燃，导致火灾或触电。
- 请勿将本缝纫机放在不稳定的表面上，如不稳定或倾斜的桌子上，否则缝纫机可能会掉落，造成人身伤害。

5 进行缝制时要特别小心：

- 请务必注意针。请勿使用弯曲的或损坏的针。
- 请勿用手指触碰任何运动部件。在缝纫机针附近要特别小心。
- 在针的部位进行任何调整时，请将缝纫机切换到符号“O”位置将其关闭。
- 请勿使用损坏的或不正确的针板，否则会导致针断裂。
- 缝制时请勿拉拽布料，并且进行手工缝制时请注意遵循说明，以免导致针断裂。

6 请勿将本机作为玩具使用：

- 当儿童使用本机或使用本机时附近有儿童时，请务必悉心看护。
- 包装本缝纫机的塑料袋不得让儿童接触或被弃置。切勿让儿童玩耍塑料袋，否则有窒息的危险。
- 请勿在室外使用。

7 延长使用寿命的注意事项：

- 存放缝纫机时，请避免阳光直射或湿度高的场所。请勿在空间加热器、熨斗、卤素灯或其它高温物体附近使用或存放缝纫机。
- 清洁外壳时只能使用中性肥皂或洗涤剂。苯、稀释剂和洗涤剂可能会损伤缝纫机外壳，切勿使用。
- 当更换或安装任何组件、压脚、针或其它部件时，请务必参考本使用说明书以确保正确安装。

8 修理或调整注意事项:

- 如果照明灯（发光二极管）损坏，必须由授权经销商进行更换。
- 如果发生故障或需要调整，首先遵循使用说明书末尾的故障排除表，自己检查并调整缝纫机。如果问题仍然存在，请向当地授权的 Brother 经销商咨询。

只能将本机用于本说明书规定的用途。


只能使用厂商在本说明书中推荐的配件。

请妥善保管本说明书。

本说明书的内容和本产品的规格若有变更，恕不另行通知。

关于更详细的产品信息，请访问我们的网站 www.brother.com

重要信息

- 更换插头保险丝时，请使用经 ASTA 核准符合 BS 1362 的保险丝（即带有  标记），额定功率为插头标记的功率。
- 请务必更换保险盖。切勿使用遗漏保险盖的插头。
- 若可用的电源插座不符合该机器配有的插头，应与授权经销商联系获得正确的电线。

本缝纫机不适合年幼儿童使用，如果残疾人使用可能需要帮助。

针对 AC 输入 220-240V 的国家 和墨西哥的用户

此设备不适合残疾、感应欠佳或智障、经验和知识不足的人士（包括儿童）使用，除非负责其安全的人员从旁监督或指导其使用设备。应妥善看护儿童，不要让他们玩耍设备。



目录

安全须知	1
目录	6
概述	8
机器部件名称及其功能	8
缝纫机	8
针和压脚部分	9
操作按钮	10
操作面板	10
附加工作平台	10
配件	11
附带配件	11
选购配件	12
1. 准备工作	13
打开 / 关闭缝纫机	13
电源注意事项	13
打开缝纫机	14
关闭机器	14
准备面线和底线穿线	15
梭芯绕线	15
安装梭芯	18
面线穿线	20
穿线	23
手工穿线（不使用穿线器）	26
使用双针	26
更换针	29
针的注意事项	29
针类型及用途	30
检查针的状况	31
更换针	31
更换压脚	33
压脚的注意事项	33
更换压脚	33
卸下压脚支架	34
使用选购的同步压脚	35
有用的功能	37
改变针的停止位置	37
改变初始针位置	38
缝制筒型或大块布料	39
缝制筒型布料	39
缝制大块布料	39
2. 缝制基础知识	41
开始缝制	41
缝制步骤	41
选择针迹	42
调整针迹长度和宽度	42
放置布料	43
开始缝制	44
加固针迹	46
剪线	48
自动缝制反向 / 加固针迹	48

调整线张力	49
有用的缝制技巧	50
试缝	50
改变缝制方向	50
缝制曲线	50
缝制厚布料	50
缝制薄布料	51
缝制弹性布料	51
拉起梭芯线	52
3. 实用针迹	53
包边	53
使用曲折压脚 “J” 缝制包边针迹	54
使用包边压脚 “G” 缝制包边针迹	54
基本缝制	55
暗缝针迹	56
钮孔针迹	58
钮扣缝制	63
装拉链	65
装中心拉链	65
装侧拉链	66
缝制弹性布料和松紧带	69
伸缩针迹	69
安装松紧带	69
贴布绣、拼布和绗缝针迹	71
贴布绣针迹	72
拼布（不规则绗缝）针迹	73
拼布	73
绗缝	74
自由绗缝	75
加固针迹	77
三重伸缩针迹	77
套结针迹	78
装饰针迹	80
抽纱缝	81
扇形针迹	82
衣褶装饰缝	82
贝壳边针迹	83
拼接针迹	83
祖传针迹	84
使用裁边器（选购）	86
4. 附录	89
针迹设置	89
实用针迹	89
维修保养	95
清洁机器表面	95
清洁旋梭	95
卸下针板	96
故障排除	97
错误信息	101
操作蜂鸣	102
取消操作蜂鸣	102
索引	103

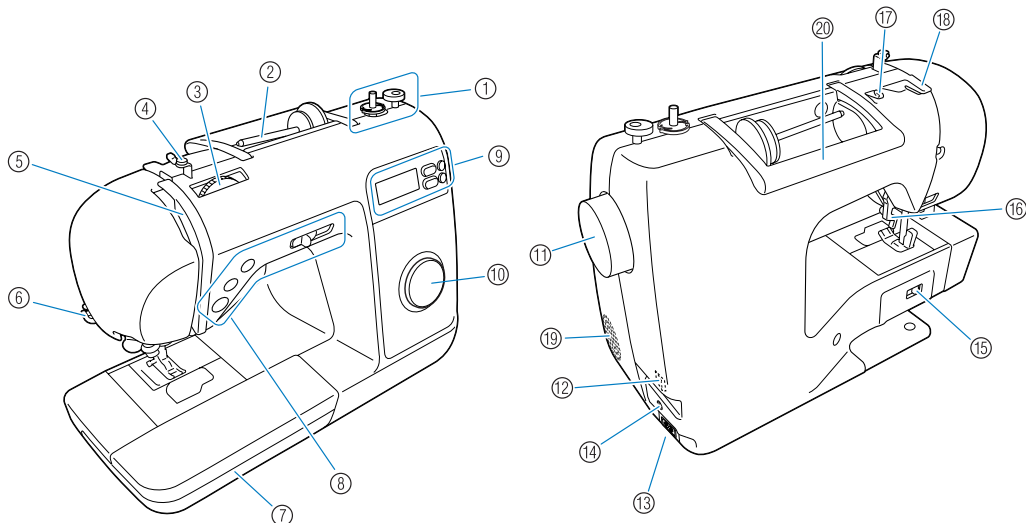
概述

感谢您购买本产品。

在使用本款缝纫机前，请仔细阅读“安全须知”，然后阅读本使用说明书以正确操作各种功能。此外，阅读完本使用说明书后，请将其保存在可快速拿取的地方以供日后参考。

机器部件名称及其功能

缝纫机



① 梭芯绕线器（第 15 页）

卷绕梭芯时，请使用梭芯绕线器。

② 线筒轴（第 15 页和 20 页）

将线筒放在线筒轴上。

③ 线张力转盘（第 49 页）

使用线张力转盘调整面线的张力。

④ 梭芯绕线导线器和预张力盘（第 15 页）

卷绕梭芯线时，将线穿过导线器并卷绕预张力盘。

⑤ 挑线杆（第 23 页）

将线从插槽右侧穿入挑线杆，并从插槽左侧拉出。

⑥ 切线刀（第 48 页）

将线穿过切线刀可剪断线。

⑦ 附加工作平台（第 10 页、11 页、39 页）

将压脚和梭芯存放在附加工作平台中。缝制筒型布料如袖口时，取下附加工作平台。

⑧ 操作按钮和缝制速度控制器（第 10 页）

使用这些按钮和滑块来操作缝纫机。

⑨ 操作面板（第 10 页）

用来选择针迹和各种其它针迹设置。

⑩ 针迹选择转盘（第 42 页）

用来选择要缝制的针迹。

⑪ 手轮

将手轮朝自身方向转动，可以缝制针迹或者抬起或放低针。

⑫ 主电源开关（第 14 页）

使用此开关来打开和关闭缝纫机。

⑬ 电源插口（第 14 页）

将电源线上的插头插入电源插口。

⑭ 脚踏控制器插口（第 45 页）

将脚踏控制器电缆末端的插头插入脚踏控制器插口。

⑮ 送布牙位置开关（第 75 页）

使用此开关放低或抬起送布牙。

⑯ 压脚拨杆（第 20 页）

抬起和放低此拨杆可以抬起和放低压脚。

⑰ 导线钩（第 16 页）

卷绕梭芯线以及为机器穿线时，将线从此导线钩下面穿过。

⑱ 导线槽（第 16 页）

卷绕梭芯线以及为机器穿线时，将线从此导线槽下面穿过。

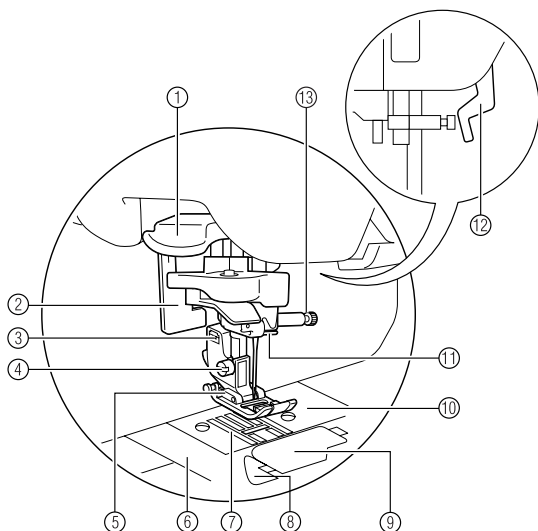
⑲ 通风口

此通风口可以使马达周围的空气流通。

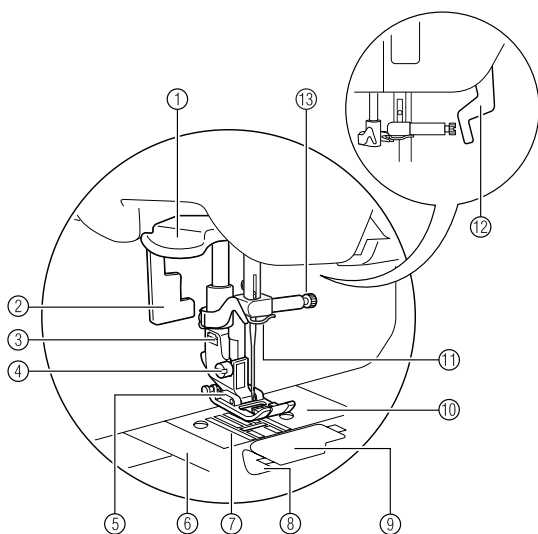
⑳ 手柄

移动缝纫机时抓住其手柄。

针和压脚部分

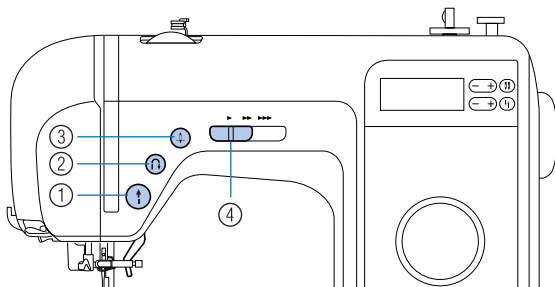


- ① **穿线器拨杆**
使用穿线器穿线。
- ② **钮孔拨杆**
缝制钮孔和套结针迹时放低钮孔拨杆。
- ③ **压脚支架**
压脚安装在压脚支架上。
- ④ **压脚支架螺丝**
使用压脚支架螺丝将压脚支架固定到位。
- ⑤ **压脚**
压脚在缝制期间给布料施加压力。请为选择的针迹安装合适的压脚。
- ⑥ **针板盖**
卸下针板盖来清洁梭壳和外旋梭。
- ⑦ **送布牙**
送布牙输送布料。
- ⑧ **快装梭芯**
不用拉起梭芯线，可直接开始缝制。
- ⑨ **梭芯盖**
卸下梭芯盖，然后将梭芯插入梭壳。
- ⑩ **针板**
针板上标有用于帮助缝制直线接缝的标线。
- ⑪ **针杆导线钩**
将面线从针杆导线钩中穿过。
- ⑫ **压脚拨杆**
抬起和放低此拨杆可以抬起和放低压脚。
- ⑬ **针夹螺丝**
使用针夹螺丝将针固定到位。



操作按钮

操作按钮有助于轻松执行各种基本缝纫操作。



① 开始 / 停止按钮 (↑)

按开始 / 停止按钮可以开始或停止缝制。当按住按钮不放时，缝纫机在开始缝制时以低速缝制。当缝制停止时，针放低在布料中。有关详细信息，请参见（第 44 页）。

② 反向 / 加固针迹按钮 (↵)

按反向 / 加固针迹按钮可以缝制反向针迹或加固针迹。反向针迹是通过按住按钮向相反针迹方向缝制而成的。加固针迹为在某一处重叠缝制的 3 至 5 针。有关详细信息，请参见“加固针迹”（第 46 页）。

③ 针位置按钮 (↑)

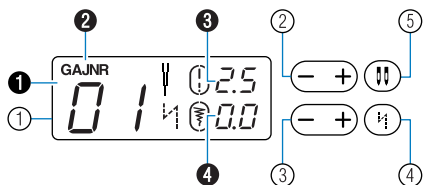
按针位置按钮可以将针抬起或放低。按两下按钮可以缝制一针。

④ 缝制速度控制器

左右滑动缝制速度控制器可以调整缝制速度。向左滑动缝制速度控制器可以降低缝制速度，向右滑动速度控制器可以提高缝制速度。

操作面板

使用位于缝纫机正面的操作面板，可以选择针迹以及指定针迹缝制方式。



① LCD（液晶显示屏）

显示所选的针迹数 (①)、要使用的压脚 (②)、针迹长度 (毫米) (③) 和针迹宽度 (毫米) (④)。

② 针迹长度调整键 (第 42 页)

用来调整针迹的长度。(按“-”侧缩短针迹长度，或按“+”侧增加针迹长度。)

③ 针迹宽度调整键 (第 43 页)

用来调整针迹的宽度。(按“-”侧缩短针迹宽度，或按“+”侧增加针迹宽度。)

④ 自动反向 / 加固针迹键 (第 48 页)

可以将缝纫机设定为在针迹的开头和结尾自动缝制反向或加固针迹。

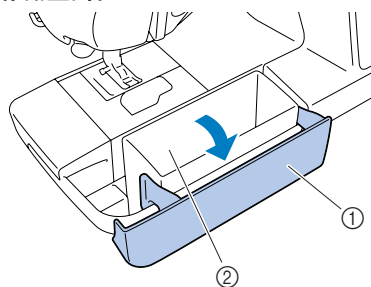
⑤ 针模式选择键 (单 / 双) (第 26 页)

按此键选择双针缝制设置。每次按此键时，设置都会在单针缝制和双针缝制之间切换。

附加工作平台

配件存放在附加工作平台的存储空间里。

① 将附加工作平台的盖子朝您的方向转动，以打开存储空间。



① 附加工作平台

② 配件舱

▶ 配件袋放在存储空间中。

备注

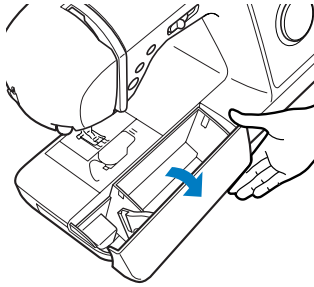
- 将配件放入袋中，然后存放到附加工作平台。如果配件没有放入配件袋就存放到附加工作平台中，配件可能会掉出来、丢失或损坏。

配件

打开包装盒后，请确认已经附带了下列配件。如有任何物品缺失或损坏，请与经销商联系。

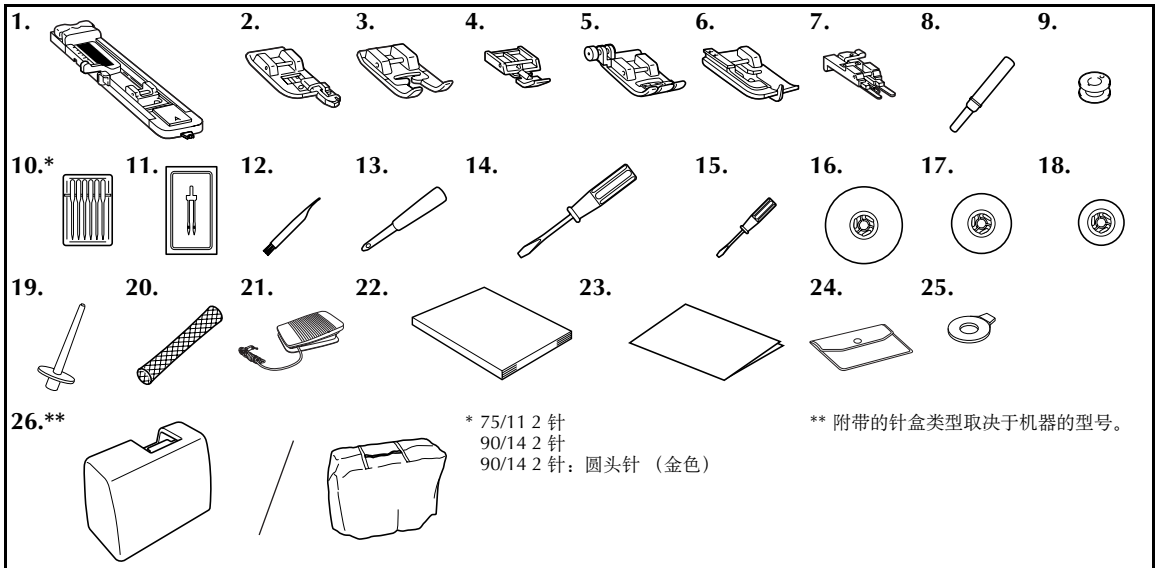
附带配件

包装盒中还应包含下列物品。



备注

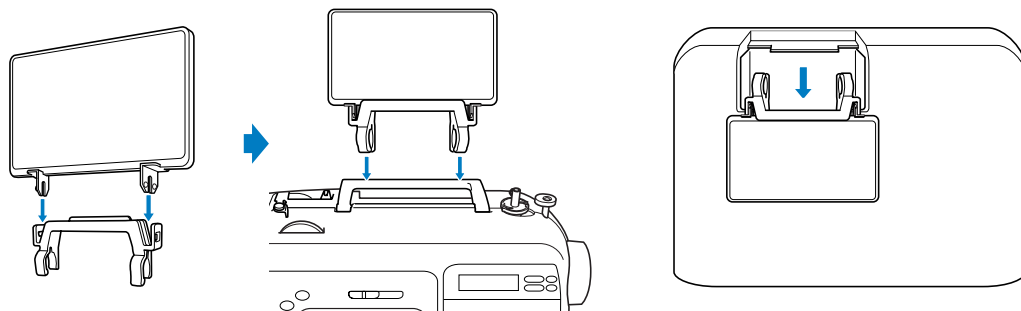
- 压脚支架螺丝已随机安装，如没有可由授权经销商提供。
(零件号：XA4813-051)



编号	零件名	零件号	编号	零件名	零件号
1	钮孔压脚“A”	XC2691-033	15	螺丝刀（小）	X55468-021
2	包边压脚“G”	XC3098-031	16	线筒盖（大）	130012-024
3	交织字母压脚“N”	XD0810-031	17	线筒盖（中）	XE1372-001
4	拉链压脚“I”	X59370-021	18	线筒盖（小）	130013-124
5	曲折压脚“J”（在缝纫机上）	XC3021-031	19	备用线筒轴	XE2241-001
6	暗缝针迹压脚“R”	X56409-051	20	线筒网	XA5523-020
7	钉钮压脚“M”	XE2643-001	21	脚踏控制器	XD0501-021（欧盟地区）
8	拆线刀	X54243-051			XC8816-021（其它地区）
9	梭芯（4）	SFB（XA5539-151）	22	使用说明书	XE4604-001
10	针组	X58358-021	23	快速操作指南	XE2425-001
11	双针	X59296-121	24	配件包	XC4487-021
12	清洁刷	X59476-021	25	盘状螺丝刀	XC1074-051
13	针眼锥	135793-001	26	硬盒 软盖	XE2446-001
14	螺丝刀（大）	XC8349-051			XC1103-022

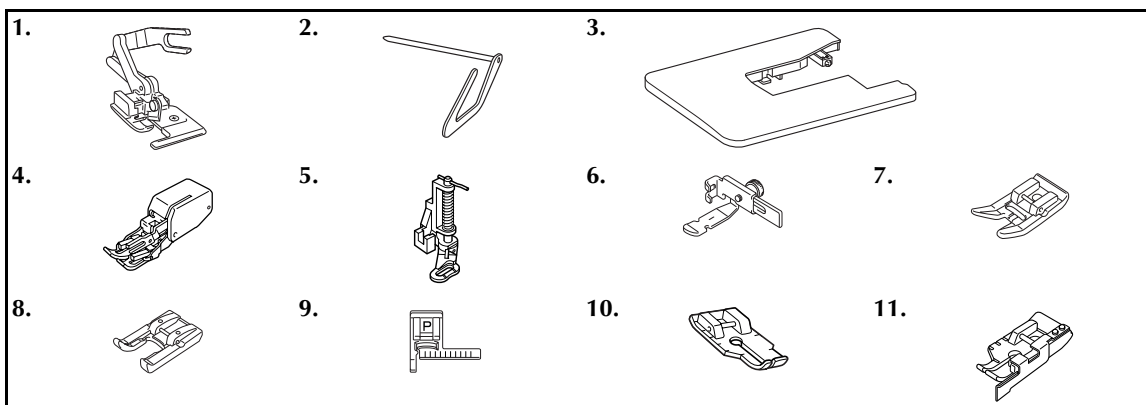
■ 安装针迹花样板（针对配有针迹花样板的机型）

针迹花样板显示针迹和针迹编号。针迹编号下面显示指示应使用压脚的字母（A、G、J、N 或 R）。如下图所示，将针迹花样板安装到针迹花样板支架上，然后将支架安装到缝纫机的手柄处。



选购配件

下列为可用的选购配件。



编号	零件名	零件号	编号	零件名	零件号
1	裁边器	F054 (XC3879-002)	7	非粘式压脚	F007N (XC1949-002)
2	绗缝导向杆	F016N (XC2215-002)	8	开放式压脚	F027N (XC1964-002)
3	宽台	WT8 (XE2472-001)	9	针迹压脚导线杆“P”	F035N (XC1969-002)
4	同步压脚	F033N (XC2214-002)	10	1/4 英寸绗缝压脚	F001N (XC1944-052)
5	绗缝压脚	F005N (XC1948-002)	11	带导向杆的 1/4 英寸绗缝压脚	F057 (XC7416-252)
6	可调拉链 / 嵌边压脚	F036N (XC1970-002)			

📌 备忘

- 若要获得选购的配件或部件，请联系最近的授权经销商。
- 截至印刷时，所有规格均为正确的。零件号若有变更，恕不另行通知。
- 请向 Brother 经销商索取您所购买的机器可用选购配件的完整列表。

1 准备工作

打开 / 关闭缝纫机

本节介绍如何打开和关闭缝纫机。

电源注意事项

请务必遵守下列有关电源的注意事项。



警告

- 只能使用普通家用电源作为机器电源。使用其它电源可能会引起火灾、触电或损坏机器。
- 确保电源线上的插头牢固地插入缝纫机上的家用电源插口和电源插座。
- 切勿将电源线上的插头插入状态不良的电源插座。
- 在如下情况下，请务必关闭主电源开关，拔出电源线插头：
 - 当离开机器时
 - 使用机器之后
 - 使用过程中断电时
 - 由于连接不良或连接断开，机器无法正常运转时
 - 电暴过程中



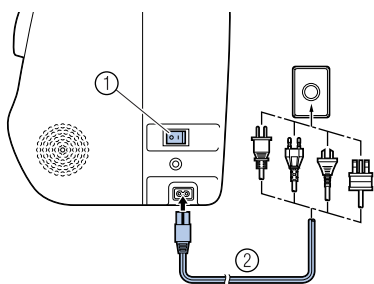
注意

- 只能使用本机附带的电源线。
- 请勿使用拖线板接插电源，或与其它电气设备共用多插孔适配器。否则可能会引起触电。
- 请勿用湿手触摸电源线插头。否则可能会引起触电。
- 当拔出电源线插头时，请先关闭主电源开关。拔出电源线插头时，请务必抓住插头部分。直接拉电源线可能会损坏电源线，引起火灾或触电。
- 请勿剪断、损坏、改造、弯折、拉伸、扭曲或捆扎电源线。请勿在电源线上放置重物。请勿让电源线受热。上述情况下可能会损坏电源线，引起火灾或触电。若电源线或插头破损，继续使用之前，请先将机器送到授权经销商处进行修理。
- 若长时间不使用机器，请务必拔出电源线。否则可能会引起火灾。

打开缝纫机

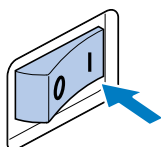
请准备附带的电源线。

- 1 请确认缝纫机已关闭（主电源开关设定在“0”），然后将电源线插入缝纫机右边的电源插口。
- 2 将电源线的插头插入家用电源插座。



- ① 主电源开关
- ② 电源线

- 3 按缝纫机右边主电源开关的右侧（设定为“1”）。

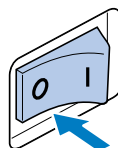


- ▶ 当缝纫机打开时，缝纫机照明灯和 LCD 点亮。

关闭机器

使用完缝纫机后，请将其关闭。另外，将缝纫机搬运到其它地方之前，请务必将其关闭。

- 1 请确认缝纫机未在缝制。
- 2 按缝纫机右边主电源开关的左侧（设定为“0”）。



- ▶ 当缝纫机关闭时，缝纫机照明灯和 LCD 熄灭。

- 3 将电源线从电源插座拔出。将电源线拔出时请抓住插头。

- 4 将电源线从电源插口拔出。

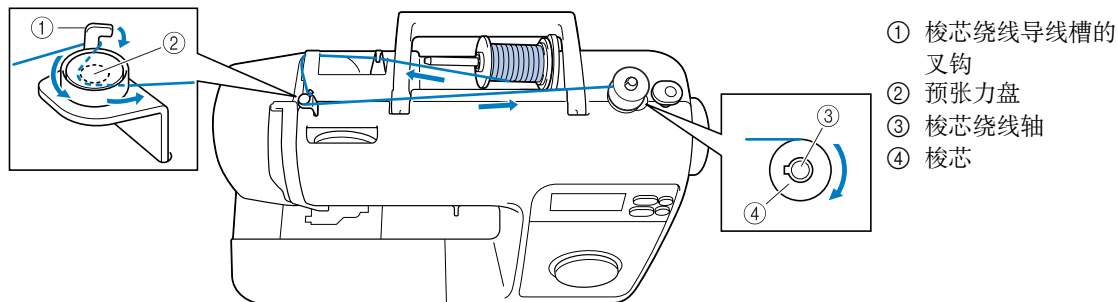
备注

- 如果在使用缝纫机时发生停电，请关闭缝纫机并拔出电源线。重新启动缝纫机时，请遵循正确操作缝纫机所必需的步骤。

准备面线和底线穿线

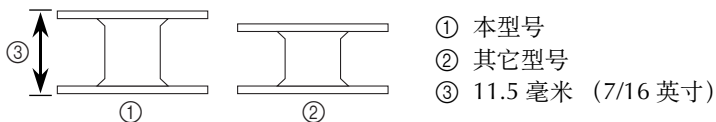
梭芯绕线

将线绕在梭芯上。

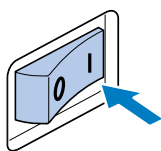


注意

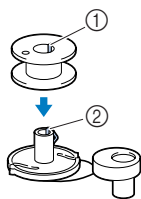
- 只能使用本缝纫机专用的梭芯（零件号：SFB(XA5539-151)）。使用其它梭芯可能会导致人身受伤或损坏本机。
- 附带的梭芯是本缝纫机专用的梭芯。若使用其它型号的梭芯，机器可能无法正常工作。只能使用所附带的或同类型的梭芯（零件号：SFB(XA5539-151)）。



1 打开缝纫机。

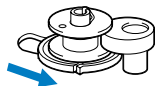


2 将梭芯放在梭芯绕线轴上，使轴上的弹片与梭芯中的切槽吻合。

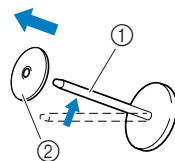


- ① 切槽
② 梭芯绕线轴弹片

3 将梭芯绕线轴滑到右侧，直到其卡到位置。

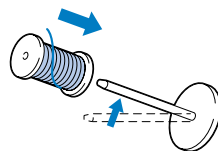


4 向上抬起线筒轴，然后取下线筒盖。



- ① 线筒轴
② 线筒盖

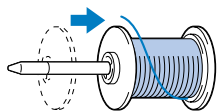
5 将梭芯的线筒完全插在线筒轴上。将线筒滑到轴上，使线筒呈水平状态，并且线展开到底部的前端。



注意

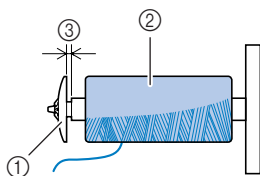
- 若线筒未正确定位，而使线无法正确展开，线可能会缠结在线筒轴上。

- 6** 将线筒盖滑到线筒轴上。使线筒盖的圆面朝左，将线筒盖在线筒轴上向右滑到底，使线筒移到线筒轴的右端。



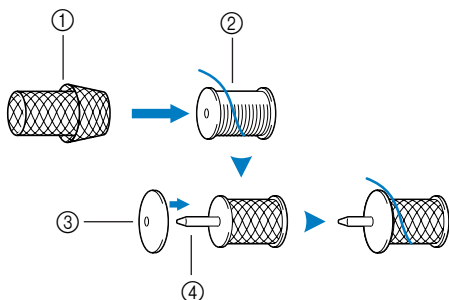
备忘

- 使用交叉缠绕的细线缝制时，请使用小线筒盖，并在盖和线筒间保留较小的空隙。



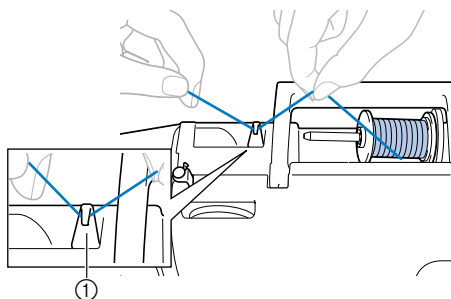
- ① 线筒盖（小）
- ② 线筒（交叉缠绕的线）
- ③ 空隙

- 使用透明尼龙线或金属线等易松开的线时，将线筒放到线筒轴上之前，请先将线筒网罩在线筒上。若线筒网太长，请将其折叠以适合线筒尺寸。当使用线筒网时，面线的张力将略有增加。请务必检查面线张力。有关详细信息，请参见“调整线张力”（第 49 页）。



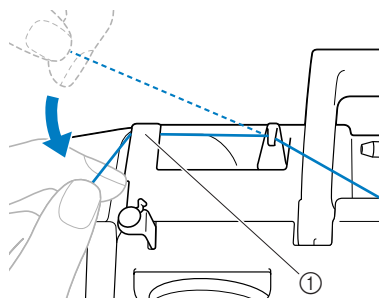
- ① 线筒网
- ② 线筒
- ③ 线筒盖
- ④ 线筒轴

- 7** 用右手抓住线筒的同时，用左手拉线，然后将线从导线钩下穿过。



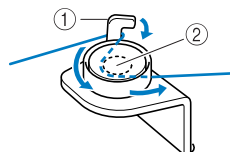
- ① 导线钩

- 8** 将线从后向前从导线槽下穿过。用右手抓住线，使拉出的线绷紧，然后用左手将线从导线槽下面穿过。



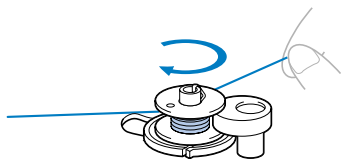
- ① 导线槽

- 9** 将线拉到右侧，从梭芯绕线导线器的叉钩下穿过，然后将线逆时针卷绕在预张力盘之间，尽可能将其拉入。

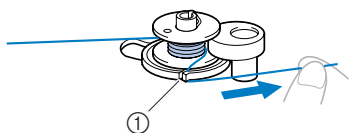


- ① 梭芯绕线导线器的叉钩
- ② 预张力盘

- 10 用左手抓住穿过梭芯绕线导线器的线，同时用右手将线头在梭芯上顺时针卷绕 5 次或 6 次。



- 11 让线头穿过梭芯绕线座的线槽，然后将线拉到右侧，将其剪断。

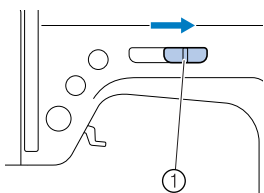


- ① 梭芯绕线座中的线槽（配有内置切线刀）
▶ 线被剪成合适的长度。

注意

- 请务必按说明剪断线。如果梭芯绕线时没有用梭芯绕线座线槽中内置的切线刀剪线，梭芯可能无法正确绕线。此外，当梭芯线快要用尽时，线可能缠结在梭芯中，针可能会弯曲或断裂。

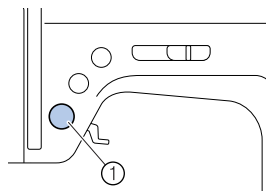
- 12 将缝制速度控制器滑到右侧，可以增加梭芯绕线速度，滑到左侧可以降低速度。



- ① 缝制速度控制器

- 13 按一下 ①（开始/停止按钮）。

▶ 梭芯开始旋转，且线绕在梭芯上。



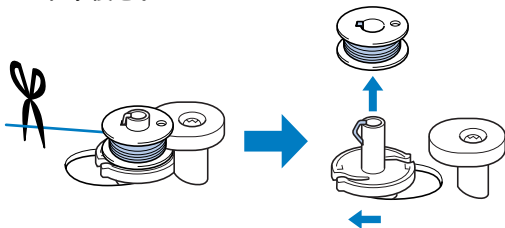
- ① 开始/停止按钮

- 14 梭芯绕线变慢时，按一下 ①（开始/停止按钮）停止缝纫机。

注意

- 梭芯绕线变慢时，请停止机器，否则缝纫机可能会损坏。

- 15 剪断线，将梭芯绕线轴滑向左侧，然后从轴上取下梭芯。



备忘

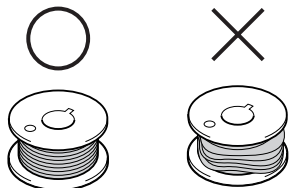
- 当缝纫机启动，或梭芯绕完线后转动手轮时，机器将发出“咔嚓”一声响，这不是故障。
- 当梭芯绕线轴移到右侧时，针无法移动（无法进行缝制）。

安装梭芯

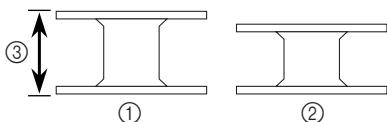
安装绕好线的梭芯。

注意

- 使用已正确绕线的梭芯，否则可能会导致断针或者线张力不正确。



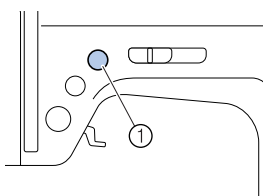
- 本梭芯是本缝纫机的专用梭芯。若使用其它型号的梭芯，机器可能无法正常工作。只能使用所附带的或同类型的梭芯（零件号：SFB(XA5539-151)）。



- ① 本型号
- ② 其它型号
- ③ 11.5 毫米 (7/16 英寸) (实际尺寸)

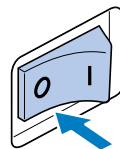
- 安装梭芯或更换针之前，请务必关闭缝纫机，否则，如果意外按下开始/停止按钮导致缝纫机开始缝制时，可能会引起受伤。

- 1 按 ⊕ (针位置按钮) 一次或两次抬起针，然后抬起压脚拨杆。

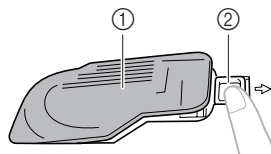


- ① 针位置按钮

- 2 关闭缝纫机 (将其设为 “0”)。

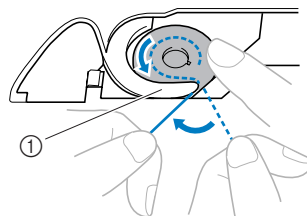


- 3 将梭芯盖右侧的插销滑到右侧，然后取下梭芯盖。



- ① 梭芯盖
- ② 插销

- 4 用右手插入梭芯，使线向左侧展开，然后用左手在突起部位下将线拉牢。

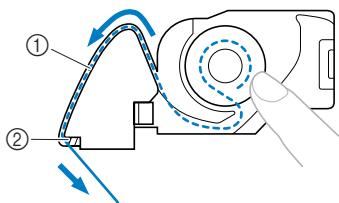


- ① 突起部位

注意

- 请务必用手指按下梭芯再安装梭芯，使线沿正确方向展开，否则可能会导致断针或线张力不正确。

- 5** 用右手轻轻按下梭芯，将线穿过线槽，然后朝自身方向拉出，并用切线刀剪断。

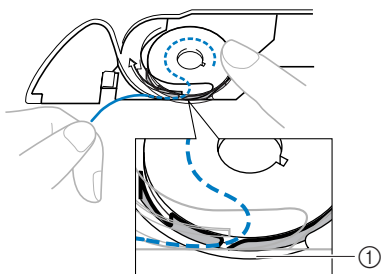


① 线槽

② 切线刀

► 切线刀将线剪断。

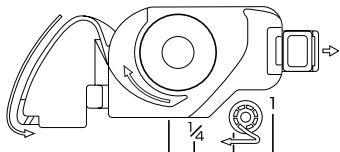
- 请务必将线正确穿过梭壳的扁平弹片。若未正确穿入，重新安装梭芯。



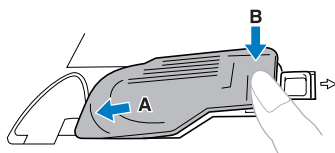
① 扁平弹片

备忘

- 针板盖周围的标记指示梭芯线的送线方向。请务必按指示给机器穿线。



- 6** 重新盖上梭芯盖。
将梭芯盖左下角的突起部位 (A) 插入，然后按下右侧 (B)。

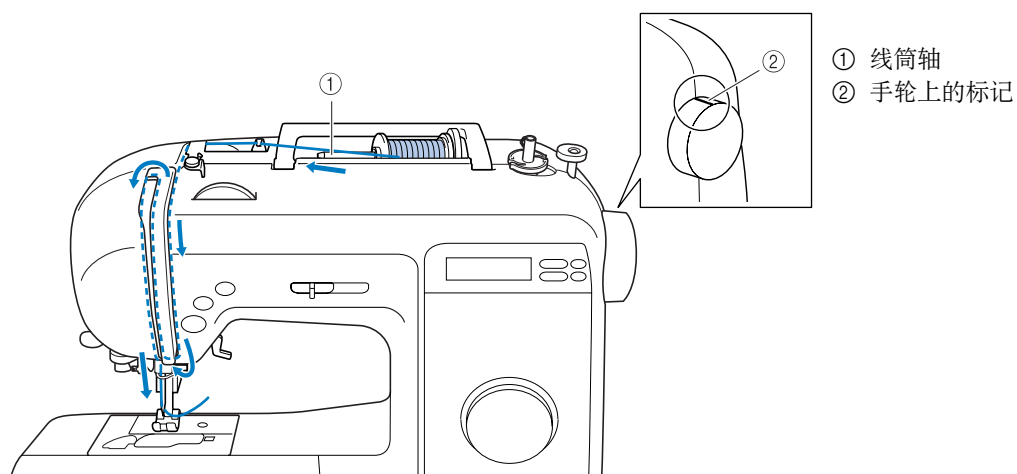


备忘

- 不用拉起梭芯线，可直接开始缝制。若要在开始缝制之前拉起梭芯线，请完成机器穿线，然后按照“拉起梭芯线”（第 52 页）中的步骤将线拉起。

面线穿线

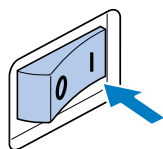
本节介绍安装面线线筒及穿线的步骤。



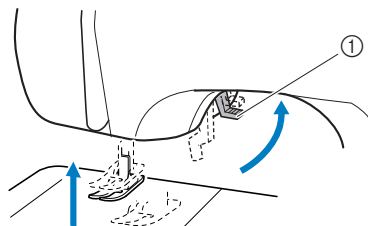
注意

- 给机器穿线时，请仔细按照如下说明进行操作。如果面线穿线不正确，可能会导致线缠结，针可能会弯曲或断裂。
- 穿线器可用于缝纫机针 75/11 到 100/16。
- 使用合适的针线组合。有关合适的针线组合的详细信息，请参见“针类型及用途”（第 30 页）。
- 粗细为 130/20 或更粗的线无法使用穿线器。
- 三角针或双针不能使用穿线器。
- 如果穿线器无法使用，请参见“手工穿线（不使用穿线器）”（第 26 页）。

1 打开缝纫机。



2 抬起压脚拨杆。

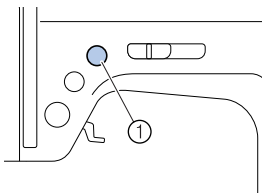


① 压脚拨杆

注意

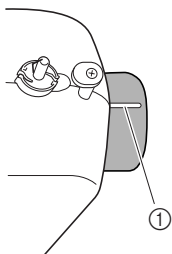
- 若压脚未抬起，缝纫机将无法正确穿线。

3 按 ① (针位置按钮) 一次或两次, 将针抬起。



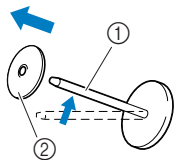
① 针位置按钮

- 若未正确抬起针, 缝纫机将无法正确穿线。确认手轮上的标记如图所示朝上。如果手轮不在此位置, 务必按针位置按钮将针抬起, 再继续操作。



① 手轮上的标记

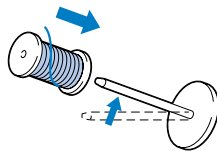
4 向上抬起线筒轴, 然后取下线筒盖。



① 线筒轴

② 线筒盖

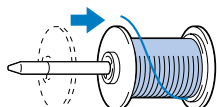
5 将面线的线筒完全插在线筒轴上
将线筒滑到轴上, 使线筒呈水平状态, 并且线展开到底部的前端。



! 注意

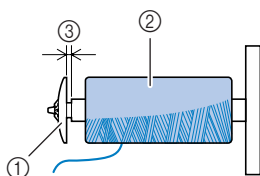
- 若线筒未正确定位, 而使线无法正确展开, 线可能会缠结在线筒轴上, 并可能导致断线或断针。
- 若使用的线筒盖比线筒小, 线可能会钩在线筒的切槽等处或发生断针。

6 将线筒盖滑到线筒轴上。



备忘

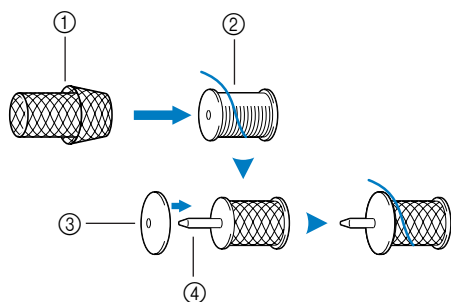
- 使用交叉缠绕的细线缝制时，请使用小线筒盖，并在盖和线筒间保留较小的空隙。



- ① 线筒盖（小）
- ② 线筒（交叉缠绕的线）
- ③ 空隙

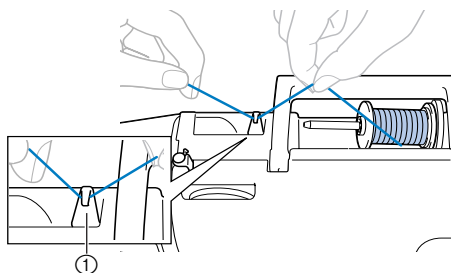
- 使用透明尼龙线或金属线等易松开的线时，将线筒放到线筒轴上之前，请先将线筒网罩在线筒上。若线筒网太长，请将其折叠以适合线筒尺寸。

当使用线筒网时，面线的张力将略有增加。请务必检查面线张力。有关详细信息，请参见“调整线张力”（第 49 页）。



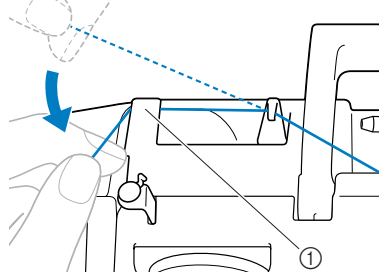
- ① 线筒网
- ② 线筒
- ③ 线筒盖
- ④ 线筒轴

7 用右手抓住线筒的同时，用左手拉线，然后将线从导线钩下穿过。



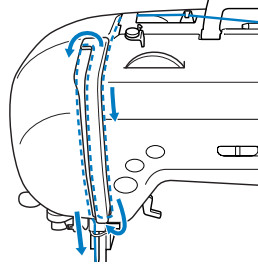
- ① 导线钩

8 将线从后向前从导线槽下穿过。用右手抓住线，使拉出的线绷紧，然后用左手将线从导线槽的下面穿过。

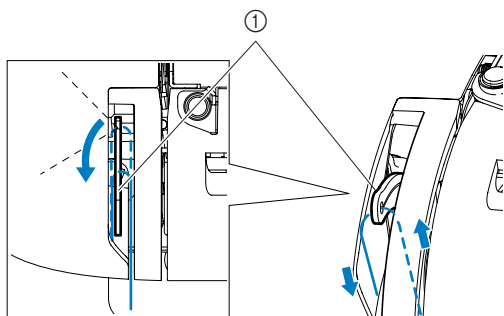


- ① 导线槽

9 按机器上的编号所指示的路径给机器穿线。



10 将线从右向左滑入挑线杆。



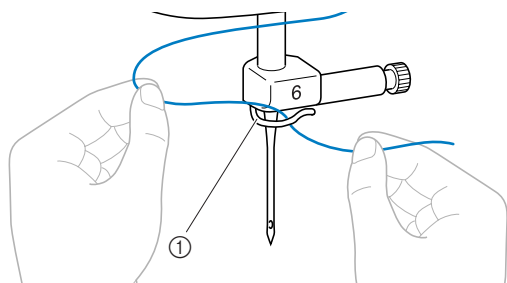
① 挑线杆



备忘

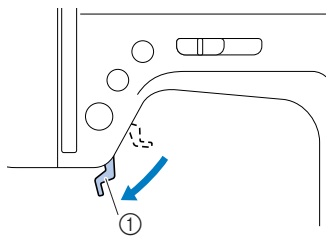
- 若针未抬起，无法给挑线杆穿线。给挑线杆穿线之前，请务必按针位置按钮将针抬起。

11 将线从针杆导线钩后面穿过。 只要用左手抓住线，将线从右向左穿入导线钩，就可以很容易地将线从针杆导线钩背后穿过。



① 针杆导线钩

12 放低压脚拨杆。



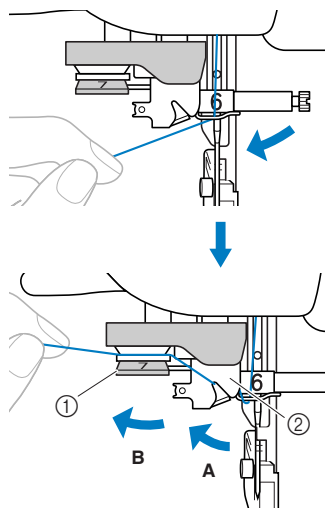
① 压脚拨杆

穿线

本节介绍如何将线穿入针孔。

■ 对于配有导线槽盘的型号

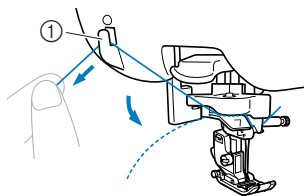
① 将穿过针杆导线槽的线头拉到左侧 (A)，然后使其穿过导线槽盘的线槽从前面 (B) 拉出。



① 导线槽盘

② 导线槽

- ② 用缝纫机左侧的切线刀将线剪断。

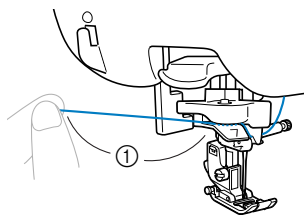


① 切线刀



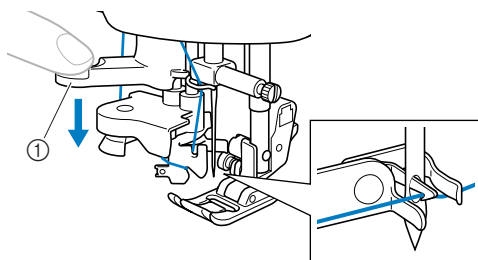
备注

- 使用金属线等易松开的线时，如果将线剪断可能会很难将线穿入针眼。因此，不要使用切线刀，而要将线穿过导线槽盘（标记“7”）后，拉出约 80 毫米左右（约 3 英寸）。



① 80 毫米（3 英寸）或更多

- ③ 放低机器左侧的穿线器拨杆到底，然后慢慢地将拨杆推回到原始位置。



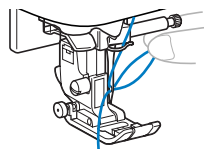
① 穿线器拨杆

- ▶ 线从针孔中穿过。



备注

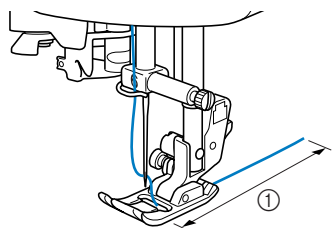
- 若线并未完全穿过，而在针孔中形成了线圈，请小心地从针孔中拉出线圈，以将线头拉出。



注意

- 将线拉出时，请勿过分用力，否则，针可能会弯曲或断裂。

- ④ 抬起压脚拨杆，从压脚下穿出线头，然后将线朝向缝纫机后部拉出约 5 厘米（2 英寸）。



① 5 厘米（2 英寸）

- 这样便完成了面线穿线。
面线和底线穿线均已完毕，现在便可以开始缝制了。

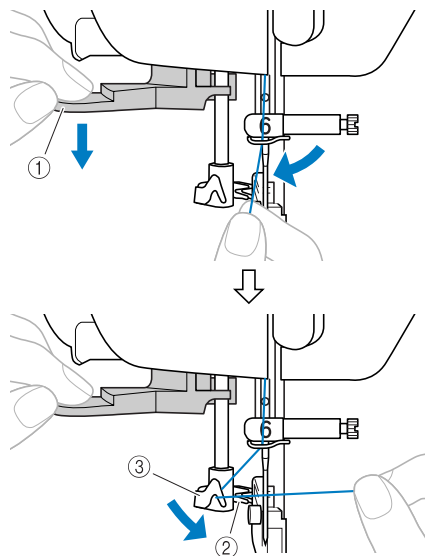


备注

- 若未将针抬起，穿线器将无法穿线。请务必在使用穿线器前按 ④（针位置按钮）将针抬起。

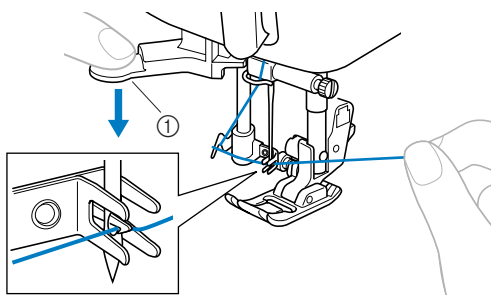
■ 对于没有导线槽盘的型号

- ① 放低穿线器拨杆的同时，将线钩在导线钩上。



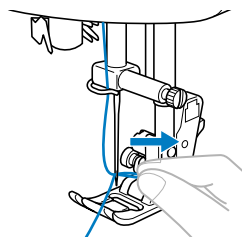
- ① 穿线器拨杆
② 线
③ 导线钩

- ② 如下图所示将线钩在叉钩上。



① 穿线器拨杆

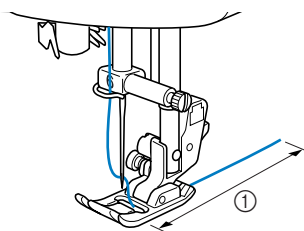
- ③ 抬起穿线器拨杆，然后拉出穿过针孔的线头。



! 注意

- 请勿用力拉线，否则可能会使针弯曲。

- ④ 抬起压脚拨杆，从压脚下穿出线头，然后将线朝向缝纫机后部拉出约 5 厘米（2 英寸）。



① 5 厘米（2 英寸）

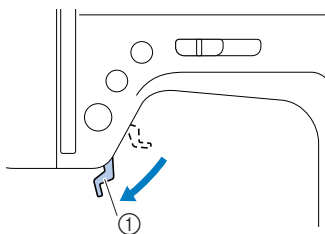
- 这样便完成了面线穿线。

手工穿线（不使用穿线器）

在使用特殊线、粗细为 130/20 或更粗的线、三角针或双针等无法使用穿线器的情况时，按下面的说明穿线。

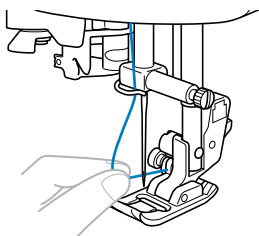
- 1 通过针杆导线钩给机器穿线。
 - 有关详细信息，请参见“面线穿线”（第 20 页）。

- 2 放低压脚拨杆。



① 压脚拨杆

- 3 将线从前向后穿过针孔。

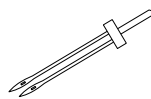


- 4 抬起压脚拨杆，从压脚下穿出线头，然后将线朝向缝纫机后部拉出约 5 厘米（2 英寸）。

使用双针

使用双针时，可以使用两种不同的线缝制相同针迹的两条平行线。两种面线应该具有相同的粗细和材质。请务必使用双针和备用线筒轴。

有关可以使用双针缝制的针迹的详细信息，请参见“针迹设置”（第 89 页）。



①

① 双针



②

② 备用线筒轴

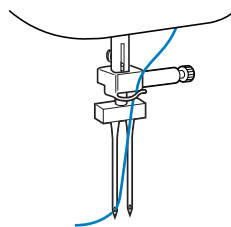
注意

- 仅可使用双针（零件号：X59296-121）。使用其它针可能会使针弯曲或损坏本机。
- 切勿使用弯曲的针。弯曲的针很容易断裂，并可能导致受伤。
- 双针不能使用穿线器。如果使用了穿线器，可能会损坏缝纫机。

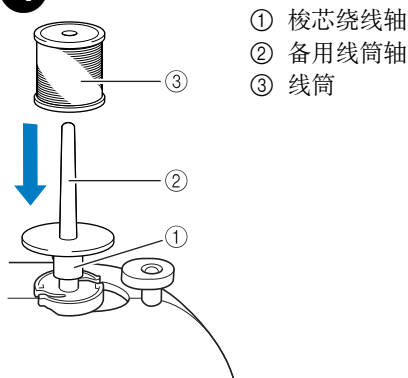
- 1 安装双针。
 - 有关安装针的详细信息，请参见“更换针”（第 31 页）。

- 2 给左针穿面线。
 - 有关详细信息，请参见“面线穿线”的步骤 ① 到 ⑩（第 20 页）。

- 3 用面线为左针手工穿过针孔。将线从前向后穿过针孔。



4 将备用线筒轴插到梭芯绕线轴的端部。



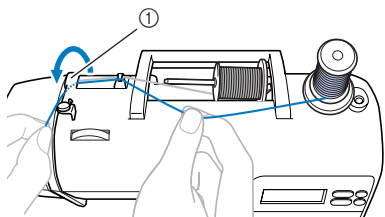
5 安装线筒并进行面线穿线。



备忘

- 安装线筒时，请将其设置为线从线筒前部展开。

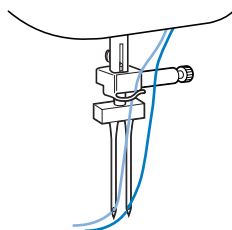
6 按照与左侧面线穿线同样的方法，进行右侧面线的穿线。



① 导线槽

- 有关详细信息，请参见“面线穿线”的步骤 ① 到 ⑩（第 20 页）。

7 不从针杆导线钩穿线，给右针手工穿过针孔。将线从前向后穿过针孔。



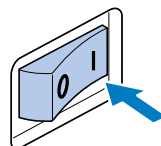
8 安装曲折压脚“J”。

- 有关更换压脚的详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。

! 注意

- 使用双针时，务必安装曲折压脚“J”，否则可能会导致断针或缝纫机损坏。

9 打开缝纫机。



- ▶ LCD 点亮。

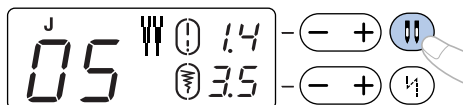
10 选择针迹。


- 有关选择针迹的详细信息，请参见“选择针迹”（第 42 页）。
- 有关可以使用双针缝制的针迹的详细信息，请参见“针迹设置”（第 89 页）。

! 注意

- 调整针迹宽度之后，朝自身方向（逆时针）慢慢转动手轮，检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能会弯曲、断裂。

11 按 （针模式选择键）。



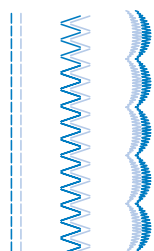
- ▶ 现在可以使用双针。
- 若要返回到单针缝制，按 （针模式选择键）。
- 即使缝纫机关闭，双针设置仍不会被取消。

! 注意

- 使用双针时，务必选择双针设置，否则可能会导致断针或缝纫机损坏。

12 开始缝制。

- 有关开始缝制的详细信息，请参见“开始缝制”（第 44 页）。
 - ▶ 针迹的两条线平行缝制。

**备注**

- 使用双针时，根据所用线和布料类型不同，针迹可能会皱在一起。如果发生这种情况，请增加针迹长度。有关调整针迹长度的详细信息，请参见“调整针迹长度和宽度”（第 42 页）。

**注意**

- 改变缝制方向时，按 ④ （针位置按钮）从布料上抬起针，然后再抬起压脚拨杆并转动布料。否则可能导致断针或机器损坏。
- 双针留在布料中时请勿尝试转动布料，否则可能导致断针或机器损坏。

更换针

本节介绍缝纫机针的有关信息。

针的注意事项

请务必遵守下列有关如何处理针的注意事项。在针断裂且碎片散开等情况下，不遵守这些注意事项是非常危险的。请务必阅读并严格遵循下面的说明。



注意

- 只能使用家用缝纫机针。使用其它针可能会使针弯曲或损坏本机。
- 切勿使用弯曲的针。弯曲的针很容易断裂，并可能导致受伤。

针类型及用途

应使用的缝纫机针取决于布料的厚度和线的粗细。请参照下表，选择与想要缝制的布料相匹配的线和针。

布料类型 / 应用		线		针号
		类型	重量	
中质布料	宽布料	棉线	60-80	75/11-90/14
	塔夫绸	合成线		
	法兰绒、华达呢	丝线	50	
薄布料	上等细布	棉线	60-80	65/9-75/11
	乔其纱	合成线		
	薄型平纹毛织物、缎纹布	丝线	50	
厚布料	粗斜棉布	棉线	30-50	90/14-100/16
	灯芯绒	合成线	50-60	
	粗呢	丝线		
弹性布料	平针织物	针织线	50-60	圆头针（金色） 75/11-90/14
	经平织物			
易磨损布料		棉线	50-80	65/9-90/14
		合成线		
		丝线	50	
用于拼合缝针迹		合成线	50-60	90/14-100/16
		丝线		



备忘

- 线编号越小，线越粗；针号越大，针越粗。
- 在弹性布料或容易跳针的布料上缝制时使用圆头针。
- 不管缝制什么样的布料，使用透明尼龙线时都使用针号为 90/14 到 100/16 的针。



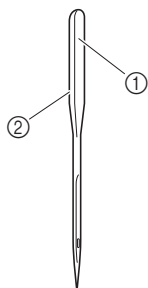
注意

- 上面表格中显示合适的布料、线和针的组合。如果布料、线和针组合不正确，尤其在使用细针（如针号为 65/9 到 75/11）缝制厚布料（如粗斜棉布）时，针可能会弯曲或断裂。此外，针迹可能会不均匀或褶皱，或发生跳针。

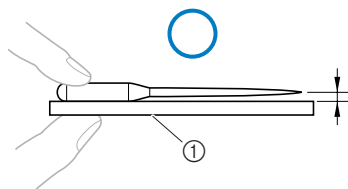
检查针的状况

使用弯曲的针缝制是非常危险的，因为针可能会在操作缝纫机时断裂。

使用针之前，将针的平坦面放在一平面上，检查针与平面的距离是否均匀。

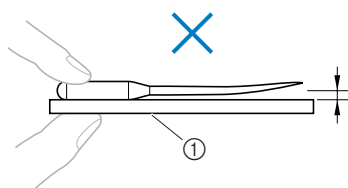


- ① 平坦面
- ② 针类型标记



- ① 平面


如果针与平面的距离不均匀，则表示针已弯曲。请勿使用弯曲的针。

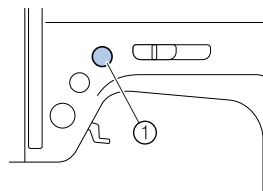


- ① 平面

更换针

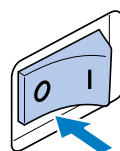
按下面的说明更换针。如“检查针的状况”中所述，使用螺丝刀和正确的针。

- 1 按  (针位置按钮) 一次或两次，将针抬起。



- ① 针位置按钮

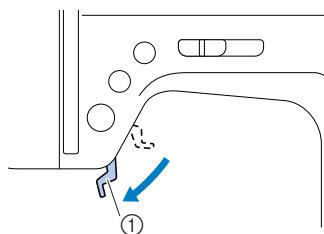
- 2 关闭缝纫机电源开关。



注意

● 更换针之前，请务必关闭缝纫机，否则如果意外按下开始/停止按钮导致缝纫机开始缝制时，可能会引起受伤。

- 3 放低压脚拨杆。

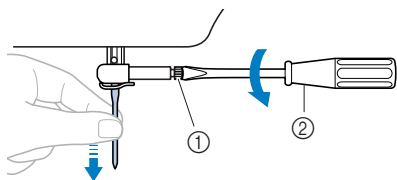


- ① 压脚拨杆

注意

● 更换针之前，将布料或纸放在压脚下以防止针落入针板孔中。

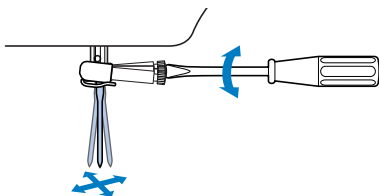
- 4** 松开针夹螺丝并取下针。
左手握针，右手逆时针转动螺丝刀。



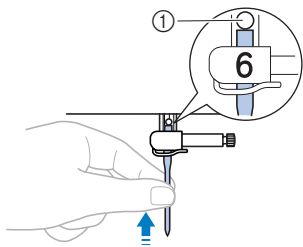
① 针夹螺丝

② 螺丝刀

- 当松开或拧紧针夹螺丝时，请勿过分用力，否则可能会损坏机器。

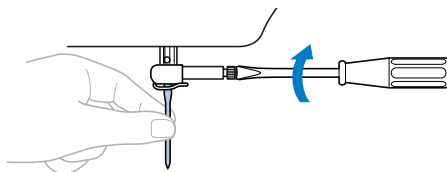


- 5** 让针平坦的一面朝向机器的背面，将针插入，直到顶住针挡为止。

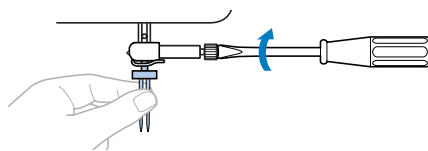


① 针挡

- 6** 左手握针，拧紧针夹螺丝。
顺时针转动螺丝刀。



按照同样的方法安装双针。



注意

- 插入针时，请务必插到顶住针挡为止，并用螺丝刀拧紧针夹螺丝，否则可能会导致断针或机器损坏。

更换压脚

压脚的注意事项


请务必遵守下列有关压脚的注意事项。

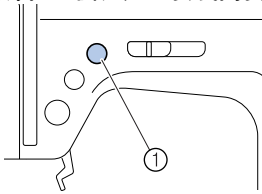
⚠ 注意

- 使用适用于要缝制的针迹类型的压脚，否则针可能会碰到压脚，导致弯曲或断裂。
- 只能使用本缝纫机专用的压脚。使用其它压脚可能会导致受伤或损坏本缝纫机。

更换压脚

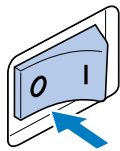
按下面的说明更换压脚。

- 1** 按  (针位置按钮) 一次或两次，将针抬起。



① 针位置按钮

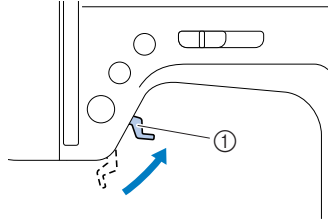
- 2** 关闭缝纫机电源开关。



⚠ 注意

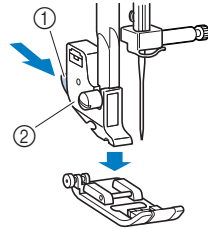
- 更换压脚之前，请务必关闭缝纫机电源，否则，如果意外按下开始/停止按钮导致缝纫机开始缝制时，可能会导致受伤。
- 确保压脚的安装方向正确，否则针可能会碰到压脚，导致断针并引起受伤。

- 3** 抬起压脚拨杆。



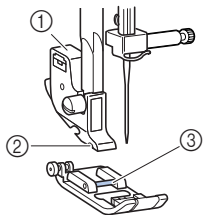
① 压脚拨杆

- 4** 按住压脚支架后部的黑色按钮以取下压脚。



① 黑色按钮
② 压脚支架

- 5** 在支架下面放置要安装的压脚，使压脚轴与支架中的切槽对齐。
定位压脚，使指示压脚类型（J、A 等）的字母位于可读取的位置（朝上的位置）。



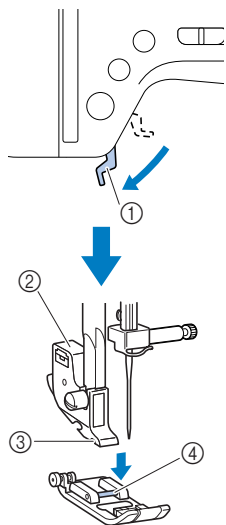
- ① 压脚支架
- ② 切槽
- ③ 压脚轴



备忘

- 用于每种针迹的压脚代码显示在 LCD 中。有关选择针迹的详细信息，请参见“选择针迹”（第 42 页）。

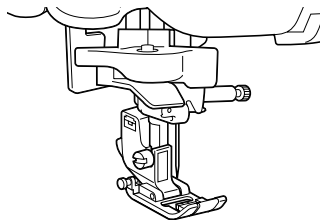
- 6** 慢慢放低压脚拨杆，使压脚轴“咔嗒”一声卡到压脚支架切槽中。



- ① 压脚拨杆
- ② 压脚支架
- ③ 切槽
- ④ 压脚轴

► 压脚安装完毕。

- 7** 抬起压脚拨杆，检查压脚安装得是否牢固。

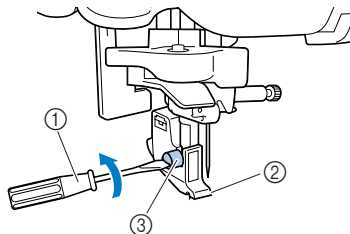


卸下压脚支架

清洁缝纫机或安装选购的同步压脚时，请卸下压脚支架。

- 1** 卸下压脚。
- 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。

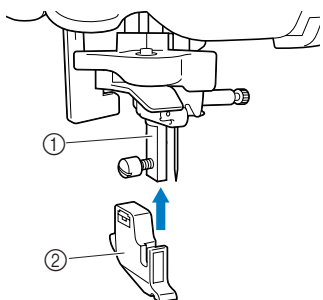
- 2** 松开压脚支架螺丝，然后卸下压脚支架。
逆时针转动螺丝刀。



- ① 螺丝刀
- ② 压脚支架
- ③ 螺丝

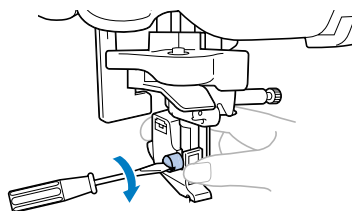
■ 安装压脚支架

1 使压脚支架与压脚支撑杆对齐。



- ① 压脚支撑杆
- ② 压脚支架

2 右手托住压脚支架，并拧紧螺丝。 左手顺时针转动螺丝刀。



备注

- 如果没有正确安装压脚支架，线张力将不正确。

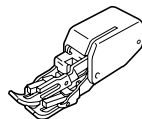
注意

- 请务必拧紧压脚支架螺丝，否则压脚支架可能脱落并可能碰到针，使针弯曲或断裂。

使用选购的同步压脚

使用选购的同步压脚时，压脚上的牙齿和送布牙可以将两块布料均匀送入。当缝制较难推送的尼龙和皮革等布料以及易滑的天鹅绒或绉缝布料时，同步压脚非常有用。

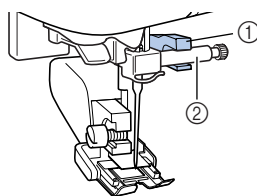
使用螺丝刀安装同步压脚。



■ 安装同步压脚

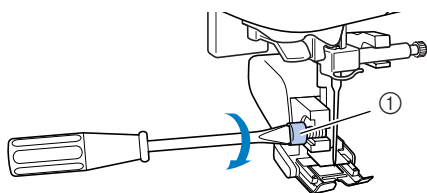
1 卸下压脚支架。 ● 有关详细信息，请参见“卸下压脚支架”（第 34 页）。

2 将同步压脚的连接叉钩到针夹上。



- ① 连接叉
- ② 针夹

- ③ 放低压脚拨杆，插入压脚支架螺丝，然后用螺丝刀拧紧螺丝。



① 压脚支架螺丝

注意

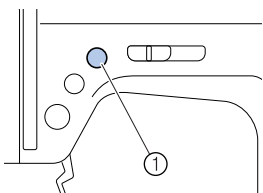
- 请务必用螺丝刀拧紧螺丝，否则针可能会碰到压脚，导致弯曲或断裂。
- 开始缝制前，朝自身方向（逆时针）慢慢转动手轮，检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能会弯曲或断裂。

备注

- 当使用同步压脚进行缝制时，请以介于低速和中速之间的速度进行缝制。

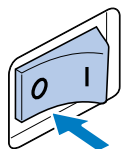
■ 卸下同步压脚

- ① 按 \oplus （针位置按钮）一次或两次，将针抬起。

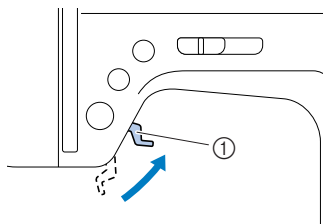


① 针位置按钮
▶ 针被抬起。

- ② 关闭缝纫机电源开关。

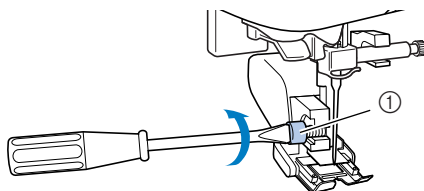


- ③ 抬起压脚拨杆。



① 压脚拨杆
▶ 压脚被抬起。

- ④ 使用螺丝刀松开压脚支架螺丝，然后卸下同步压脚。



① 压脚支架螺丝

- ⑤ 安装压脚支架。
● 有关详细信息，请参见“卸下压脚支架”（第 34 页）。

备忘

- 同步压脚只适用于直线针迹（带加固针迹）和曲折缝针迹。有关各种针迹的详细信息，请参见“针迹设置”（第 89 页）。
- 可选购的同步压脚由 Brother 经销商提供。

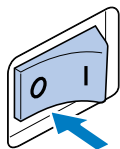
有用的功能

下面介绍用来提高缝制效率的实用功能。

改变针的停止位置

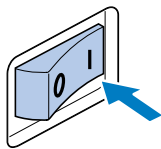
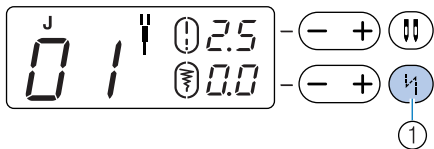
一般情况下，缝纫机设定为在缝制停止时，将针保留在布料中。但也可以将缝纫机设定为在缝制停止时，将针保持在抬起位置。

- 1 关闭缝纫机电源开关。



- 2 按住 ④ （自动反向 / 加固针迹键）的同时，打开缝纫机。

机器发出 2 声蜂鸣时，释放自动反向 / 加固针迹键。



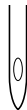
- ① 自动反向 / 加固针迹键
- ▶ 针的停止位置改为抬起位置。

备忘

- 执行相同的操作，将针的停止位置改为放低的位置。

■ 当针停在抬起位置时

缝制结束时，针停在抬起位置。

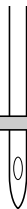


备忘

- 缝制完成后，可以将布料拉出。

■ 当针停在放低位置时

缝制结束时，针停在放低位置。



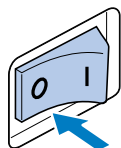
备忘


- 使用此位置改变缝制方向（“改变缝制方向”（第 50 页））或在缝制时停止。

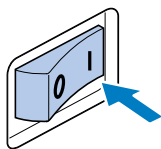
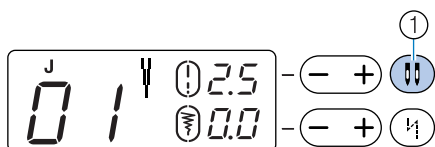
改变初始针位置

一般情况下，当打开缝纫机时会自动选择直线针迹（左针位置）。可以设定机器使其在打开时自动选择直线针迹（中间针位置）。

- 1 关闭缝纫机电源开关。



- 2 按住 （针模式选择键）的同时，打开缝纫机。
当机器发出 2 声蜂鸣时，释放针模式选择键。



- ① 针模式选择键（单 / 双）
▶ 初始针位置改为中间针位置。

备忘

- 即使机器关闭后，仍保持指定的初始针位置。
- 执行相同的操作，将初始针位置改为左针位置。

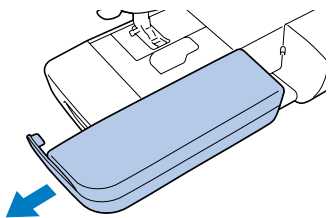
缝制筒型或大块布料

当缝制筒型或大块布料时，卸下附加工作平台。

缝制筒型布料

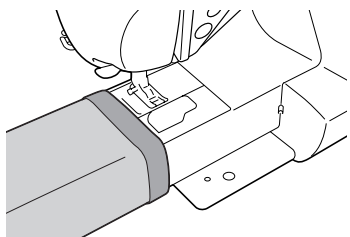
卸下附加工作平台，使袖口和裤腿等筒型布料更容易缝制。

- 1 将附加工作平台拉到左侧取下。

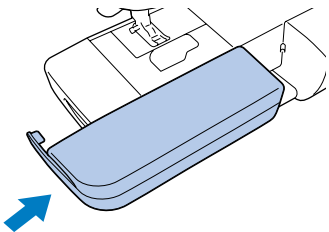


▶ 将附加工作平台卸下后，可以使用自由臂缝制。

- 2 将要缝制的筒型布料装到自由臂上，然后从顶部缝制。



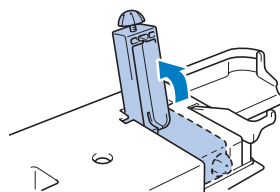
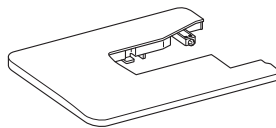
- 3 完成自由臂缝制后，将附加工作平台安装回原始位置。



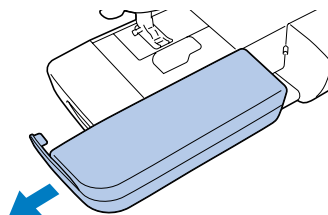
缝制大块布料

可选购的宽台可使大块布料的缝制更容易。

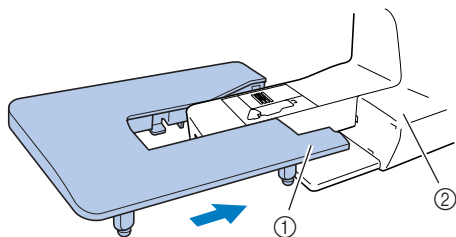
- 1 打开宽台底部的支脚。
拉出 4 个支脚，直到其卡到位置。



- 2 将附加工作平台拉到左侧取下。



- 3** 安装宽台。
使宽台保持水平状态，将其完全滑到位。宽台的右下角部分在缝纫机台前部的上方展开。



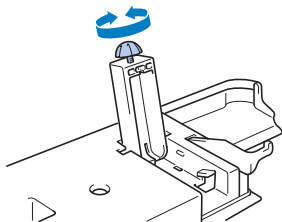
- ① 右下角
② 缝纫机台



备注

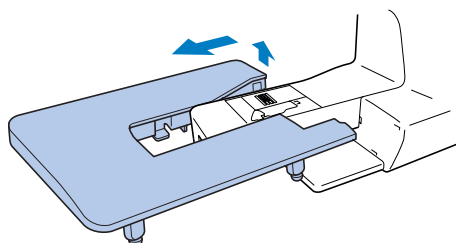
- 可选购的宽台由 Brother 经销商提供。

- 4** 转动每个支脚底部的螺丝调整支脚高度，使宽台与缝纫机台在一个水平面上。



注意

- 当安装了宽台时，请勿移动缝纫机，否则可能导致损坏或人身伤害。
- 5** 使用完宽台后，请将其卸下。
稍稍抬起宽台，将其拉向左侧卸下。



- 6** 将附加工作平台装回原位。

2 缝制基础知识

开始缝制

下面介绍基本的缝制操作。
操作缝纫机之前，请先阅读下列注意事项。

注意

- 操作缝纫机时，请特别注意针。此外，注意手不要接触针、手轮和挑线杆等移动的部分，否则可能会导致受伤。
- 缝制时请勿用力拉推布料，否则可能会导致受伤或断针。
- 切勿使用弯曲的针。弯曲的针很容易断裂，并可能导致受伤。
- 使用适用于要与缝制的针迹类型的压脚，否则针可能会碰到压脚，导致弯曲或断裂。
- 缝制时，注意不要让针碰到大头针，否则针可能会弯曲或断裂。
- 更换压脚之前，请务必关闭缝纫机电源，否则，如果意外按下开始/停止按钮导致缝纫机开始缝制时，可能会导致受伤。

缝制步骤

基本缝制步骤如下所示。

1 打开机器。

打开缝纫机。
有关详细信息，请参见“打开缝纫机”（第 14 页）。



2 选择针迹。

选择适合应用的针迹。
有关详细信息，请参见“选择针迹”（第 42 页）。



3 安装压脚。

安装与要缝制的针迹相匹配的压脚。
有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。



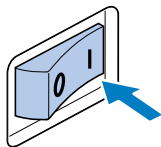
4 开始缝制。

将布料定位，然后开始缝制。缝制完成时，剪断线。
有关详细信息，请参见“放置布料”（第 43 页）、“开始缝制”（第 44 页）和“剪线”（第 48 页）。

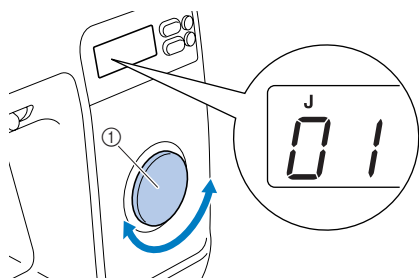
选择针迹

使用样式选择转盘选择每种针迹。

- 1 打开缝纫机。

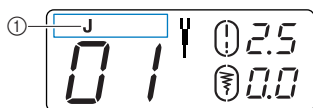


- 2 转动样式选择转盘，选择要缝制的针迹。将转盘向右转动增大针迹编号，或向左转动减小针迹编号。



- ① 样式选择转盘
▶ 针迹显示在 LCD 上。

- 3 安装 LCD 中指示的压脚。



- ① 压脚类型
• 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。



备忘

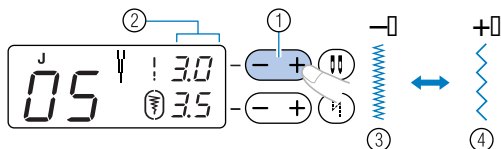
- 针迹编号上方显示的字母（J、A 等）表示要使用的压脚。

- 4 如有必要，调整针迹宽度和针迹长度。
• 有关进行调整的详细信息，请参见下一节“调整针迹长度和宽度”。

调整针迹长度和宽度

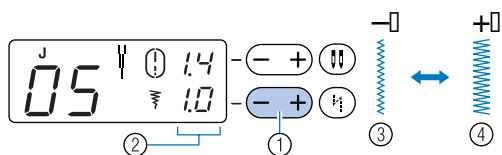
■ 示例：选择针迹

- 1 转动样式选择转盘，直到 LCD 中显示“05”。
- 2 按 \square + \square （针迹长度键）的“+”或“-”侧，调整针迹长度。



- ① 针迹长度键
- ② 针迹长度
- ③ 密
- ④ 疏

- 3 按 \ominus / \oplus (针迹宽度键) 的 “+” 或 “-” 侧，调整针迹宽度。



- ① 针迹宽度键
- ② 针迹宽度
- ③ 窄
- ④ 宽

备忘

- 当改变针迹长度或针迹宽度的默认设置时， ! 或 ! 周围的 O 从 LCD 上消失。当将针迹长度或针迹宽度重设回默认设置时， ! 或 ! 周围的 O 在 LCD 上再次出现。
- 如果无法调整所选针迹的针迹宽度，LCD 中 ! 的右侧将显示 “--”。

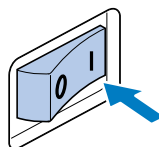
注意

- 调整针迹宽度之后，朝自身方向慢慢转动手轮，检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能会弯曲或断裂。
- 如果针迹皱在一起，请增加针迹的长度。继续缝制皱在一起的针迹，可能会导致针弯曲或断裂。

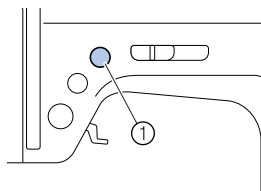
放置布料

请确保布料按照正确的顺序缝制，并且布料的正面和反面正确对齐。

- 1 打开缝纫机。
自动选择直线针迹（左针位置）。



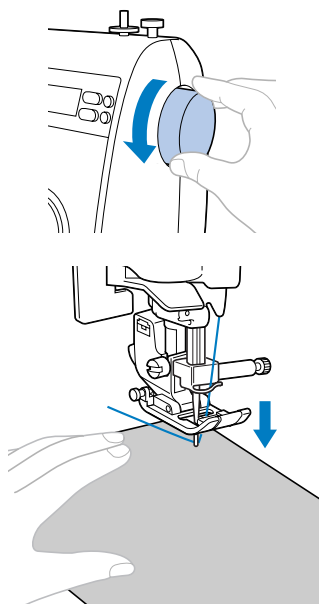
- 2 按 ! (针位置按钮) 一次或两次，将针抬起。



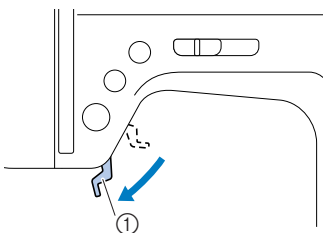
- ① 针位置按钮

- 3 将布料放在压脚下。
● 如果缝边放在正面，缝制直线会更容易，并且多余布料不会阻挡。

- 4** 左手抓住线头和布料，用右手朝自身方向（逆时针）转动手轮，将针放低到针迹的起始点。

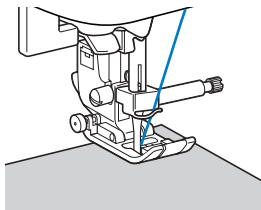


- 5** 放低压脚拨杆。



① 压脚拨杆

- 现在布料已经放置好，准备进行缝制了。



开始缝制

一旦准备开始缝制，就可以启动缝纫机。可以使用缝制速度控制器或脚踏控制器调整缝制速度。



备注

重要信息：

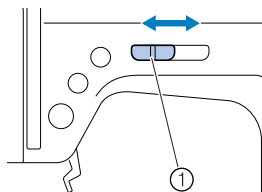
- 如果脚踏控制器已连接，则不能使用
- ① (开始 / 停止按钮) 开始或停止缝制。

■ 使用操作按钮

可以使用操作按钮 ① (开始 / 停止按钮) 开始和停止缝制。

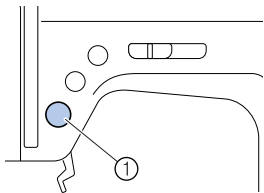
- ①** 左右滑动缝制速度控制器，可以选择所需的缝制速度。

向左滑动缝制速度控制器，可以较慢的速度缝制，向右滑动速度控制器，可以较快的速度缝制。

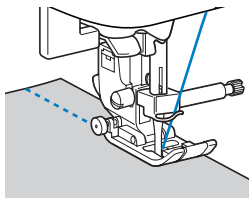


① 缝制速度控制器

② 按一下❗（开始/停止按钮）。



① 开始/停止按钮
缝纫机开始缝制。



- 如果缝制开始后立即按住❗（开始/停止按钮）不放，缝纫机会以慢速缝制。

③ 到达针迹的末端时，按一下❗（开始/停止按钮）。

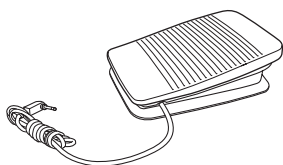
- ▶ 当缝纫机停止缝制时，针被放低（在布料中）。

④ 缝制完成时，抬起针，然后将线剪断。

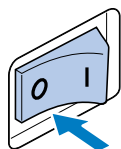
- ▶ 有关详细信息，请参见“剪线”（第 48 页）。

■ 使用脚踏控制器

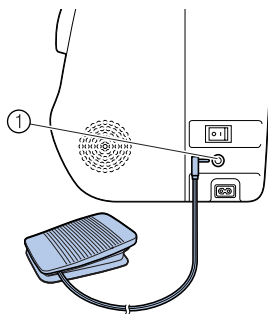
可以使用脚踏控制器，开始和停止缝制。



① 关闭缝纫机电源开关。
连接脚踏控制器时，请务必关闭缝纫机电源开关，以防止机器意外启动。

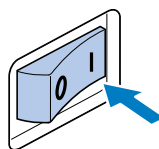


② 将脚踏控制器插头插入缝纫机侧面的插口。



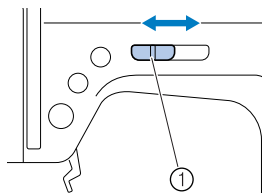
① 脚踏控制器插口

③ 打开缝纫机。



④ 左右滑动缝制速度控制器，可以选择所需的缝制速度。

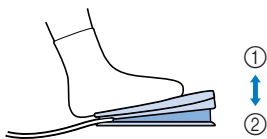
向左滑动缝制速度控制器，可以较慢的速度缝制，向右滑动速度控制器，可以较快的速度缝制。



① 缝制速度控制器

- 使用缝制速度控制器设定的速度，将成为脚踏控制器的最大缝制速度。

- ⑤ 一旦准备开始缝制，请慢慢踏下脚踏控制器。踏下脚踏控制器会增大缝制速度；松开脚踏控制器会降低缝制速度。



- ① 较慢
② 较快

- 慢慢踩下脚踏控制器。用力踩下会使缝制开始速度过快。
- ▶ 缝纫机开始缝制。

- ⑥ 到达针迹的末端时，请完全松开脚踏控制器。
▶ 当缝纫机停止缝制时，针被放低（在布料中）。

- ⑦ 缝制完成时，抬起针，然后将线剪断。
• 有关详细信息，请参见“剪线”（第 48 页）。



备忘

- 如果已插入脚踏控制器，则不能使用 Ⓜ（开始/停止按钮）开始或停止缝制。
- 当缝制停止时，针保持在放低位置（在布料中）。也可以设定缝纫机，使针在缝制停止时保持在抬起位置。有关设定缝纫机，使针在缝制停止时保持在抬起位置的详细信息，请参见“改变针的停止位置”（第 37 页）。

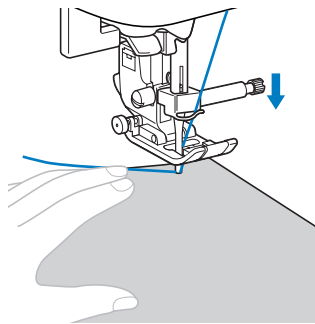
注意

- 请勿让线头或灰尘堆积在脚踏控制器上，否则可能会导致火灾或触电。
- 请勿在脚踏控制器上放置物品，否则可能会损坏缝纫机或导致受伤。
- 若长时间不使用缝纫机，请拔出脚踏控制器插头，否则可能会导致火灾或触电。

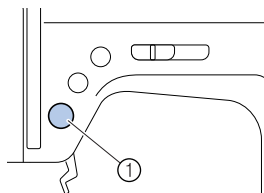
加固针迹

使用直线针迹缝制时，例如在开口末端或者接缝不重叠处，请使用反向针迹或加固针迹以固定线头。

- ① 在针迹开头处将针放低到布料中，然后放低压脚拨杆。



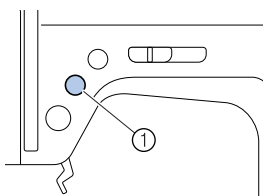
- ② 按 Ⓜ（开始/停止按钮）或踩下脚踏控制器。这时，如果按住 Ⓜ（开始/停止按钮），缝纫机以慢速缝制。



- ① 开始/停止按钮

- 有关详细信息，请参见“开始缝制”（第 44 页）。
- ▶ 缝纫机开始缝制。

- 3** 缝制 3 到 5 针后，按 **Ⓜ**（反向 / 加固针迹按钮）。
- 按住 **Ⓜ**（反向 / 加固针迹按钮）直至到达针迹开头处。

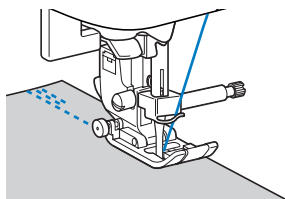


① 反向 / 加固针迹按钮

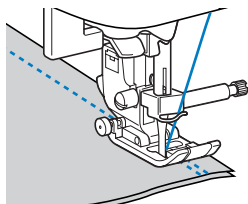
按住 **Ⓜ**（反向 / 加固针迹按钮）时，会缝制反向针迹。

- 4** 缝制回到针迹开头处时，松开 **Ⓜ**（反向 / 加固针迹按钮）。
- ▶ 缝纫机停止缝制。

- 5** 按 **Ⓜ**（开始 / 停止按钮）或踏下脚踏控制器。
- ▶ 缝纫机开始沿正常的缝制方向缝制。



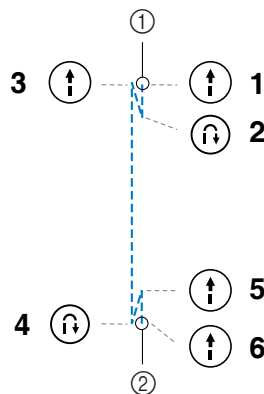
- 6** 到达针迹的末端时，按 **Ⓜ**（反向 / 加固针迹按钮）。
- 按住 **Ⓜ**（反向 / 加固针迹按钮），直到缝制 3 到 5 针反向针迹。
- ▶ 按住 **Ⓜ**（反向 / 加固针迹按钮）时，会缝制反向针迹。



- 7** 缝制 3 到 5 针反向针迹后，松开 **Ⓜ**（反向 / 加固针迹按钮）。
- ▶ 缝纫机停止缝制。

- 8** 按 **Ⓜ**（开始 / 停止按钮）或踩下脚踏控制器。这时，如果按住 **Ⓜ**（开始 / 停止按钮），缝纫机以慢速缝制。
- ▶ 缝纫机开始沿正常的缝制方向缝制。

- 9** 缝制到针迹的末端后，缝纫机停止缝制。
- 按 **Ⓜ**（开始 / 停止按钮）或松开脚踏控制器。

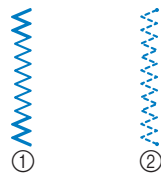


① 针迹的开头

② 针迹的末端

■ 缝制加固针迹

缝制用反向针迹加固的直线针迹或曲折缝针迹以外的针迹时，按 **Ⓜ**（反向 / 加固针迹按钮）会缝制加固针迹，即重叠缝制 3 到 5 针。




① 反向针迹

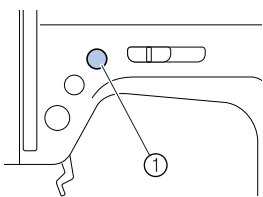
② 加固针迹

🔔 备忘

- 缝制反向针迹还是加固针迹取决于选择的针迹。有关详细信息，请参见“针迹设置”（第 89 页）。

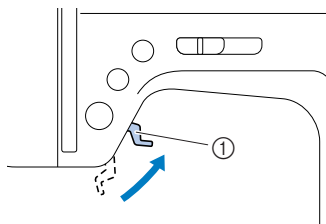
剪线

- 1 在完成缝制并且缝纫机已经停止工作时，按一下  (针位置按钮) 将针抬起。



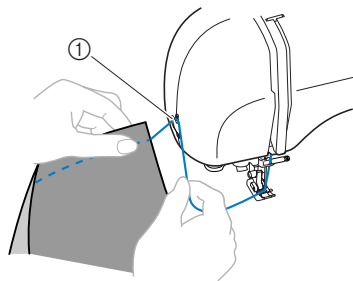
- ① 针位置按钮
▶ 针被抬起。

- 2 抬起压脚拨杆。



- ① 压脚拨杆

- 3 将布料拉到缝纫机左侧，然后将线穿过切线刀将线剪断。




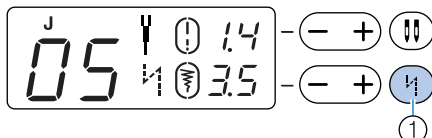
- ① 切线刀


自动缝制反向 / 加固针迹


可以将缝纫机设定为在针迹的开头和末端自动缝制反向或加固针迹。对于直线针迹和曲折缝针迹，会自动缝制反向针迹，而不是加固针迹。

- 1 选择针迹。
• 有关详细信息，请参见“选择针迹” (第 42 页)。

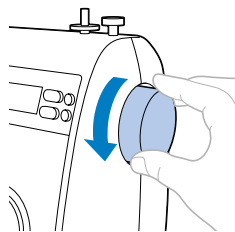
- 2 按  (自动反向 / 加固针迹键)。




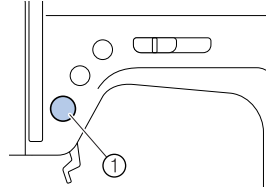
- ① 自动反向 / 加固针迹键
▶ LCD 中显示 。

- 如果在选择自动缝制加固针迹之前，选择了缝制钮孔和套结针迹等针迹，那么就不需要此步骤。
- 再次按  (自动反向 / 加固针迹键)，取消自动反向 / 加固针迹。

- 3 将布料放在压脚下，朝自身方向转动轮使针插入布料。

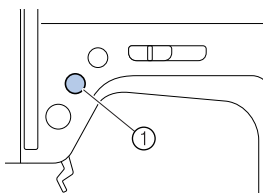


- 4 按一下  (开始 / 停止按钮)。



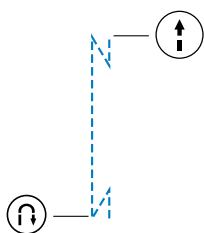
- ① 开始 / 停止按钮
▶ 缝制反向 / 加固针迹后，缝纫机开始缝制。

5 到达针迹的末端时，按一下反向/加固针迹按钮。



① 反向/加固针迹按钮

- 如果在选择自动缝制加固针迹之前，选择了缝制钮孔和套结针迹等针迹，那么就不需要此步骤。
- ▶ 缝制反向/加固针迹后，缝纫机停止缝制。



备忘

- 没有按下①（“反向/加固针迹”按钮）之前不会缝制反向/加固针迹。当需要时（如旋转布角时），可以按①（开始/停止按钮）停止缝制。

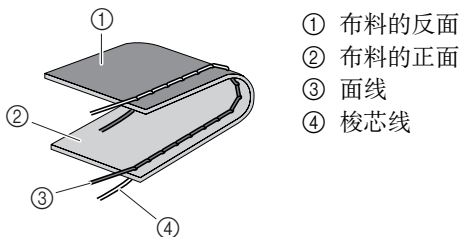
调整线张力

应调整面线和梭芯线的张力（线张力），使它们相等。

如果线和针的组合适合正在缝制的布料（根据“针类型及用途”（第 30 页）），线张力将被自动调整到合适的设置。但如果预设的线张力没有取得期望的效果，或在特殊布料上，或用特殊线缝制时，请使用线张力转盘来增加或减小面线的张力。

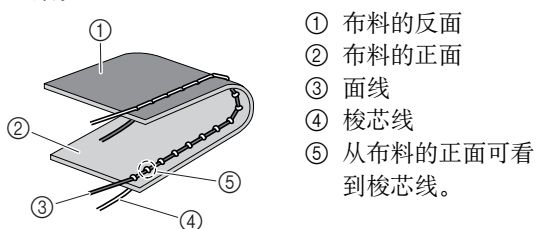
■ 正确的线张力

面线和梭芯线应在布料的中间位置附近交叉。从布料的正面应只能看到面线，并且从布料的反面应只能看到梭芯线。

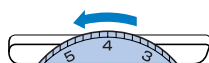


■ 面线太紧

如果从布料的正面可看到梭芯线，则说明面线太紧。

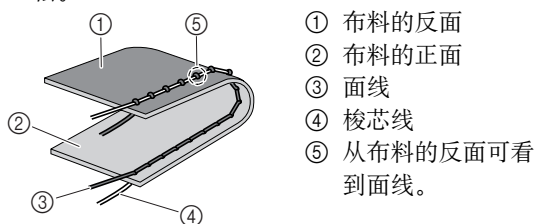


将线张力转盘向左转动，松开面线。

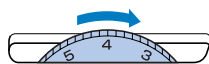


■ 面线太松

如果从布料的反面可看到面线，则说明面线太松。



将线张力转盘向右转动，拉紧面线。



有用的缝制技巧

下面介绍可以取得良好缝制效果的各种方法。缝制时请参考这些技巧。

试缝


选择针迹之后，缝纫机会自动为所选针迹设置针迹宽度和长度。

不过，应先试缝制一块布料，因为根据所缝制的布料和针迹类型，可能无法获得想要的效果。

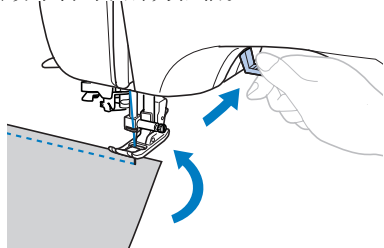
试缝时，使用与缝制工作相同的布料和线，检查线张力以及针迹长度和宽度。

由于效果因针迹类型和缝制布料的层数而异，所以请在与缝制工作相同的条件下进行试缝。

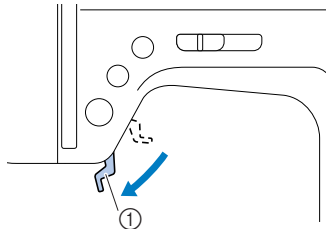
改变缝制方向

- 1 当针迹到达角落时，停止缝纫机工作。
将针保持在放低位置（在布料中）。如果缝纫机停止缝制时针仍保持抬起状态，请按 （针位置按钮）。

- 2 抬起压脚拨杆，然后转动布料。
转动布料时以针为枢轴。



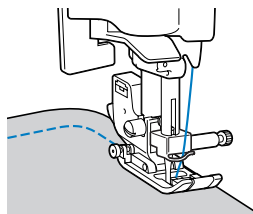
- 3 放低压脚拨杆，继续缝制。



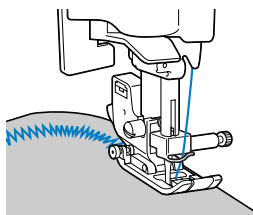
① 压脚拨杆

缝制曲线

停止缝制，然后略微改变缝制方向，沿曲线缝制。

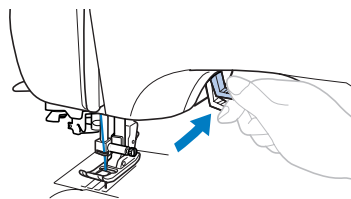


使用曲折缝针迹沿曲线缝制时，选择较短的针迹长度可以获得更好的针迹。



缝制厚布料

- 如果布料过厚无法放在压脚下
抬起压脚，甚至使其到达最高位置。（此时，压脚拨杆不固定。）

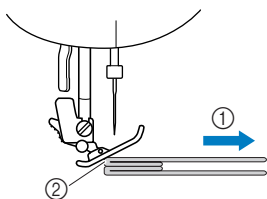


注意

- 布料的厚度因布料类型而异。如果强制推送布料，针可能会弯曲或断裂。

■ 如果缝制较厚接缝，且布料在开始缝制时就无法前进

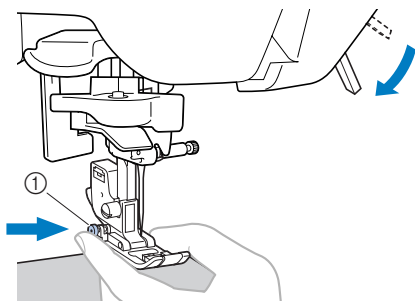
曲折压脚“J”具有保持压脚高度的功能。



- ① 缝制方向
- ② 歪斜

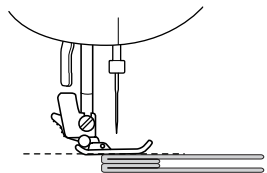
① 当开始缝制的接缝太厚、布料无法推送时，抬起压脚拨杆。

② 用食指按住曲折压脚“J”左侧的黑色按钮（压脚固定轴），然后用左拇指轻轻按下压脚前端使压脚水平。您将听到“咔嚓”一声；继续按住压脚固定轴，同时放低压脚。



- ① 黑色按钮

③ 压脚保持水平，可使布料送入。



- 缝制完接缝后，压脚将返回到正常操作。

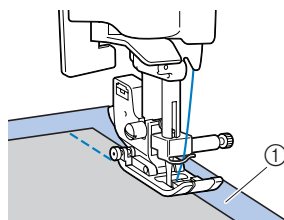
⚠ 注意

- 布料的厚度因布料类型而异。如果强制推送布料，针可能会弯曲或断裂。

缝制薄布料

缝制薄布料时，针迹可能歪斜或无法正确推送布料。

如果此情况发生，请在布料下面放一张薄纸或一块衬纸，将其与布料一起缝制。缝制完成时，撕掉多余的纸。

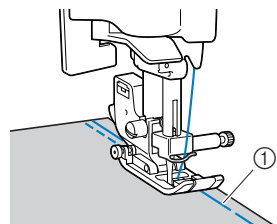


- ① 衬纸或纸

缝制弹性布料

首先，将多块布料疏缝在一起，然后在不拉伸布料的情况下进行缝制。

另外，可以使用用于针织或伸缩针迹的线来获得更好的效果。



- ① 疏缝

拉起梭芯线

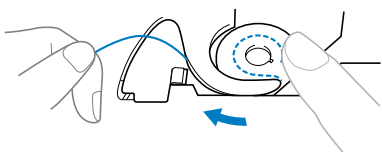
打褶时或自由绗缝前，请首先按下面的说明拉起梭芯线。

1 将梭芯放入梭壳。

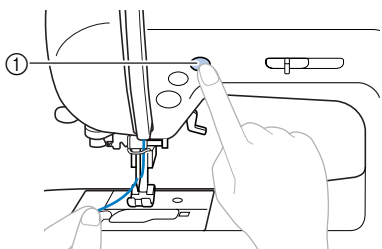
- 请参见“安装梭芯”（第 18 页）的步骤 1 到 4。

2 将梭芯线穿过线槽。

请勿用切线刀剪断线。



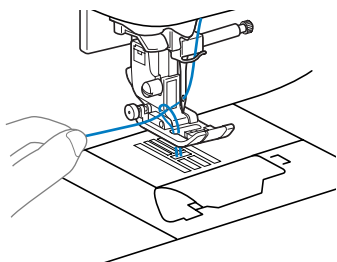
3 针位于抬起位置时，用左手轻轻托住面线，按 ①（针位置按钮）两次以使针降低并抬高。



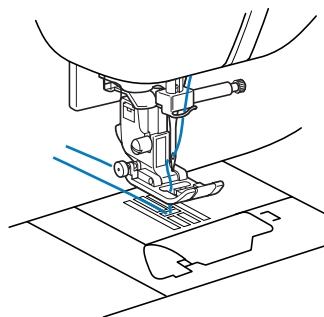
① 针位置按钮

- ▶ 梭芯线在面线周围形成线圈并可以拉起。

4 小心向上拉起面线，将梭芯线线头拉出。

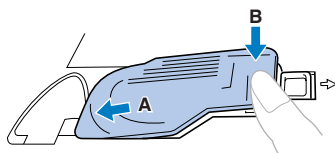


5 将梭芯线拉出 10-15 厘米（4-5 英寸）左右，并将线头通过压脚下面拉向缝纫机后部。



6 重新盖上梭芯盖。






将梭芯盖左下角的突起部位 (A) 插入，然后轻轻地按下右侧 (B)。



3 实用针迹

包边

沿着裁切下来的布料边缘缝制包边，以防止其磨损。有 6 种针迹可用于包边。
样式编号因机器型号而异。检查机器可用的样式编号，并选择所需的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步 压脚	反向/ 加固针迹
			70 针 型号	60 针 型号	50 针 型号	40 针 型号		自动	手动	自动	手动			
			曲折缝针迹		J	05		05	05	05	包边和附加 贴布绣效果			
3 点 曲折缝针迹		J	06	06	06	06	给中质或弹性布 料包边，安装松 紧带，织补等	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	可用 (I)	不可用	加固
包边针迹		G	07	07	07	07	给薄或中质布料 包边	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.0 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		G	08	08	08	08	给厚布料包边	5.0 (3/16)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		G	09	09	09	09	防止厚布料和易 磨损布料磨损	5.0 (3/16)	3.5-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		J	10	10	10	10	给弹性布料包边	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	可用 (I)	不可用	加固

*1 请勿使用反向针迹。




“自动”下面的值在选择样式时设置。在“自动”下面指示的范围内，可将设置调整成任意值。

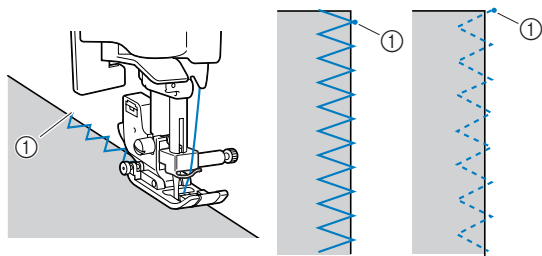
缝制时请遵循以下注意事项。

注意

- 更换压脚之前，请务必关闭缝纫机电源，否则如果意外按下某按钮导致缝纫机开始缝制时，可能会导致受伤。

使用曲折压脚“J”缝制包边针迹

- 1 打开机器。
- 2 使用样式选择转盘，
选择 、 或 。
- 3 安装曲折压脚“J”。
 - 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。
- 4 沿布料边缘进行缝制，使落针点在右侧边缘之外。






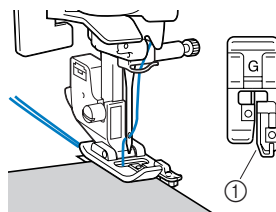
① 落针点

注意

- 调整针迹宽度之后，朝自身方向慢慢转动手轮，检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能会导致针弯曲或断裂。

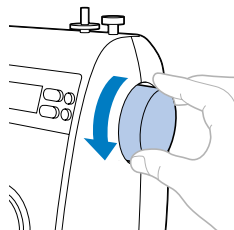
使用包边压脚“G”缝制包边针迹

- 1 打开机器。
- 2 使用样式选择转盘，
选择 、 或 。
- 3 安装包边压脚“G”。
 - 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。
- 4 放置布料，使布料的边缘紧靠压脚的导布器，然后放低压脚拨杆。

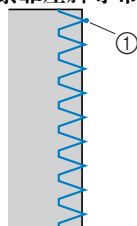


① 压脚导布器

- 5 朝自身方向慢慢转动手轮，检查针是否碰到压脚。



- 6 让布料边缘紧靠压脚导布器进行缝制。



① 落针点

基本缝制

直线针迹用于缝制普通接缝。有 3 种针迹可用于基本缝制。
样式编号因机器型号而异。检查机器可用的样式编号，并选择所需的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	反向/ 加固针迹
			70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
直线针迹	左	J	01	01	01	01	基本缝制、缝制 皱褶或细褶等	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	*1 可用	反向
	中心	J	02	02	02	02	安装拉链、基本 缝制、缝制皱褶 或细褶等	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	*1 可用	反向
三重伸缩 针迹		J	03	03	03	03	上袖、缝制内接 缝、缝制弹性布 料和装饰针迹	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可用	加固

*1 请勿使用反向针迹。

“自动”下面的值在选择样式时设置。在“自动”下面指示的范围内，可将设置调整成任意值。

注意

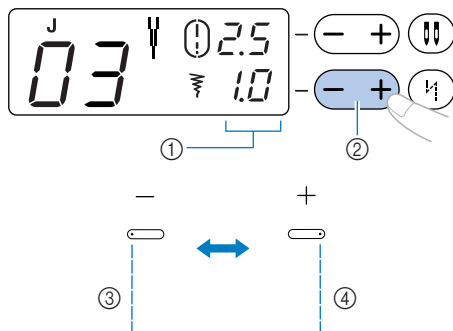
- 更换压脚之前，请务必关闭缝纫机电源，否则如果意外按下某按钮导致缝纫机开始缝制时，可能会导致受伤。

- 1 将几块布料疏缝或拼接在一起。
- 2 打开机器。
- 3 使用样式选择转盘，
选择 、 或 。
- 4 安装曲折压脚“J”
 - 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。
- 5 若要缝制反向针迹，将针放低在布料中缝制开始点之前 3 到 5 针长度的位置，然后缝制反向针迹。
 - 有关详细信息，请参见“加固针迹”（第 46 页）。
- 6 开始缝制。
 - 有关详细信息，请参见“开始缝制”（第 44 页）。
- 7 若要在针迹末端缝制反向针迹，缝制 3 到 5 针反向针迹。
 - 有关详细信息，请参见“加固针迹”（第 46 页）。

- 8 缝制完成时，剪断线。

■ 改变针的位置

通过调整针迹宽度，可以调整直线针迹（左针位置）和三重伸缩针迹的针位置。按针迹宽度键的“-”侧调整左针位置，或按“+”侧调整右针位置。



- ① 针迹宽度
- ② 针迹宽度键
- ③ 将针位置左移
- ④ 将针位置右移

暗缝针迹

在裙子和裤子的底部缝制折缝。有 2 种针迹可用于暗缝针迹。样式编号因机器型号而异。检查机器可用的样式编号，并选择所需的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步 压脚	反向/ 加固针迹
			70 针 型号	60 针 型号	50 针 型号	40 针 型号		自动	手动	自动	手动			
暗缝针迹		R	11	11	11	11	在中质布料上 缝制暗缝	0 (0)	-3 - 3	2.0 (1/16)	1.0-3.5 (1/16-1/8)	不可用	不可用	加固
		R	12	12	12	12	在弹性布料上 缝制暗缝	0 (0)	-3 - 3	2.0 (1/16)	1.0-3.5 (1/16-1/8)	不可用	不可用	加固

“自动”下面的值在选择样式时设置。在“自动”下面指示的范围内，可将设置调整成任意值。

备忘

- 当选择针迹 或 时

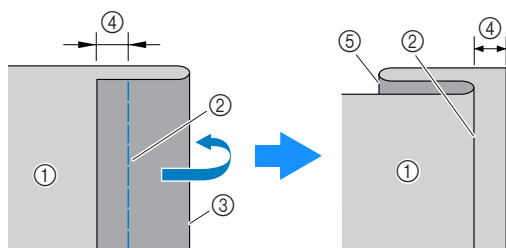
按针迹宽度键的“-”侧，使“0”、“-1”、“-2”或“-3”显示在 LCD 中，将落针点移至左侧。
按针迹宽度键的“+”侧，使“0”、“1”、“2”或“3”显示在 LCD 中，将落针点移至右侧。

根据下列步骤缝制暗缝。

注意

- 更换压脚之前，请务必关闭缝纫机电源，否则如果意外按下某按钮导致缝纫机开始缝制时，可能会导致受伤。

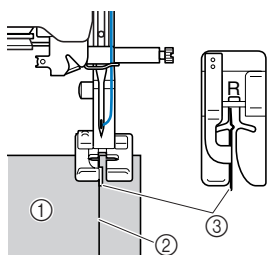
- 1 将布料沿所需的折缝边缘折叠，然后从距布料边缘约 5 毫米 (3/16 英寸) 处疏缝。疏缝后，沿疏缝针迹折回布料，然后将布料反面朝上放置。



- ① 布料的反面
- ② 疏缝针迹
- ③ 所需折缝边缘
- ④ 5 毫米 (3/16 英寸)
- ⑤ 折缝边缘

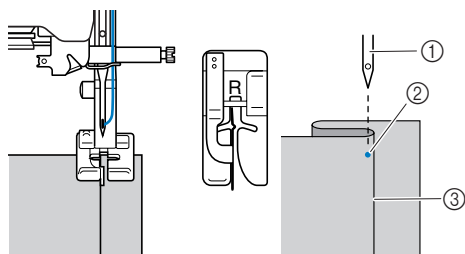
- 2 打开机器。
- 3 使用样式选择转盘，选择 或 。
- 4 安装暗缝压脚“R”。
 - 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。

- 5** 放置布料，使折缝的边缘紧靠压脚的导布器，然后放低压脚拨杆。



- ① 布料的反面
② 折缝
③ 压脚导布器

- 6** 按针迹宽度键的“-”侧调整针迹宽度，直到针能略微抓住折缝，然后使布料边缘紧靠压脚导布器进行缝制。



- ① 针
② 落针点
③ 折缝

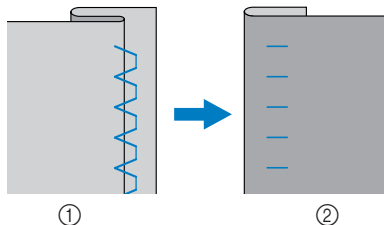
注意

- 朝自身方向慢慢转动手轮，检查针是否碰到压脚。如果针碰到压脚，可能会导致针弯曲或断裂。

备忘

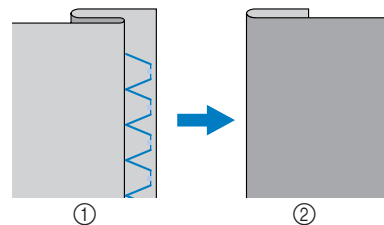
如果针位置不正确，缝制效果将如下图所示。按下面的说明纠正每种效果。

- 如果针抓住过多折缝
针距离左侧太远。
按针迹宽度键的“+”侧调整针位置，使针略微抓住折缝。



- ① 布料的反面
② 布料的正面

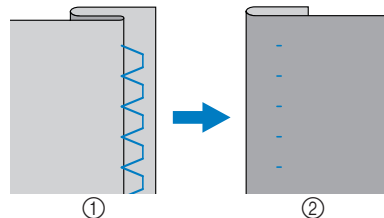
- 如果针没有抓住折缝
针距离右侧太远。
按针迹宽度键的“-”侧调整针位置，使针略微抓住折缝。



- ① 布料的反面
② 布料的正面

- 有关详细信息，请参见“调整针迹长度和宽度”（第 42 页）。

- 7** 拆除疏缝针迹。



- ① 布料的反面
② 布料的正面

钮孔针迹

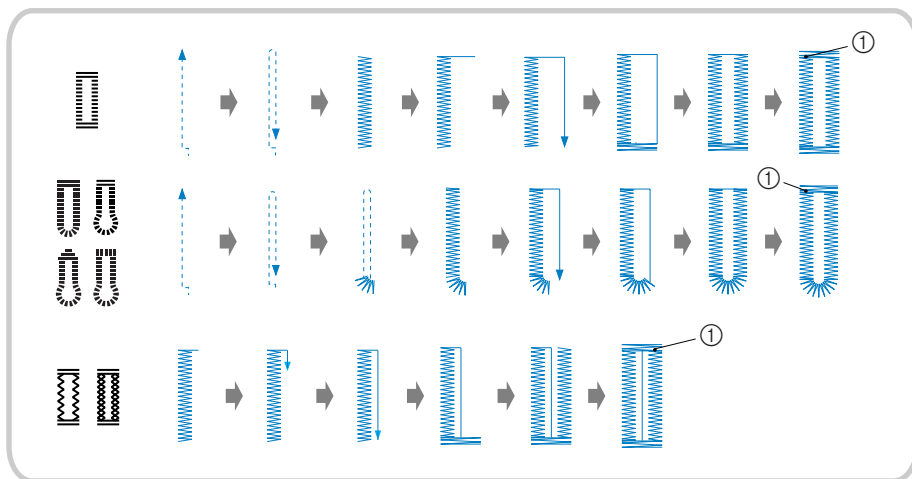
可以缝制钮孔。

样式编号因机器型号而异。检查机器可用的样式编号，并选择所需的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	反向/ 加固针迹
			70 针 型号	60 针 型号	50 针 型号	40 针 型号		自动	手动	自动	手动			
钮孔针迹		A	37	37	33	30	薄和中质布料上的水平钮孔	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.5 (1/32)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	不可用	不可用	自动 加固
		A	38	38	34	31	有底衬布料的加固钮孔	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.5 (1/32)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	不可用	不可用	自动 加固
		A	39	39	35	32	弹性或编织布料的钮孔	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.0 (1/16)	0.5-2.0 (1/32-1/16)	不可用	不可用	自动 加固
		A	40	40	36	33	弹性布料的钮孔	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.5 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	不可用	不可用	自动 加固
		A	41	41	37	34	厚布料或毛皮布料的锁眼钮孔	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	不可用	不可用	自动 加固
		A	42	42	-	-	中质和厚布料的锁眼钮孔	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	不可用	不可用	自动 加固
		A	43	43	-	-	厚布料或毛皮布料的横式钮孔	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	不可用	不可用	自动 加固

“自动”下面的值在选择样式时设置。在“手动”下面指示的范围内，可将设置调整成任意值。

可以缝制最大长度为 30 毫米（1-3/16 英寸）（直径 + 钮扣厚度）的钮孔。
如下图所示缝制钮孔。

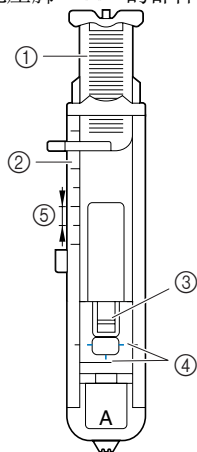


① 加固针迹

注意

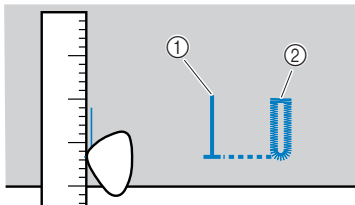
● 更换压脚之前，请务必关闭缝纫机电源，否则如果意外按下某按钮导致缝纫机开始缝制时，可能会导致受伤。

用于缝制钮孔的钮孔压脚“A”的部件名称，如下图所示。



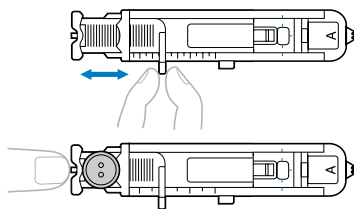
- ① 钮扣导板
- ② 压脚刻度尺
- ③ 压脚轴
- ④ 钮孔压脚上的标记
- ⑤ 5 毫米（3/16 英寸）

1 用粉笔在布料上标明钮孔的位置和长度。

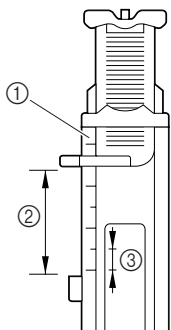


- ① 布料上的标记
- ② 已完成的针迹

2 拉出钮孔压脚“A”的钮扣导板，然后插入要通过钮孔的钮扣。

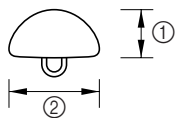


■ 如果钮扣不适合放在钮扣导板中
将钮扣的直径和厚度相加，然后将钮扣导板设定成所计算的长度。（压脚刻度尺上标记之间的距离为5毫米（3/16英寸）。）



- ① 压脚刻度尺
- ② 钮孔长度（钮扣的直径 + 厚度）
- ③ 5毫米（3/16英寸）

示例：对于直径为15毫米（9/16英寸）、厚度为10毫米（3/8英寸）的钮扣，应在刻度尺上将钮扣导板设成25毫米（1英寸）。



- ① 10毫米（3/8英寸）
 - ② 15毫米（9/16英寸）
- 设定钮孔的大小。

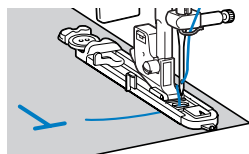
3 打开机器。

4 使用样式选择转盘，选择针迹。

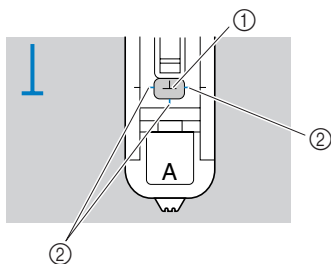
5 安装钮孔压脚“A”。

- 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第33页）。

6 将面线向下穿过压脚中的孔，然后在压脚下将其拉出，如图所示。



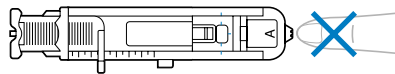
7 放置布料，使钮孔标记的前端与钮孔压脚各边的红色标记对齐，然后放低压脚拨杆。



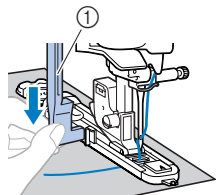
- ① 布料上的标记（正面）
- ② 钮孔压脚上的红色标记

备注

● 放低压脚时，请勿推进压脚的前端，否则缝制的钮孔尺寸将不正确。

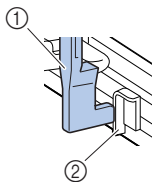


8 将钮孔拨杆向下拉到底。



① 钮孔拨杆

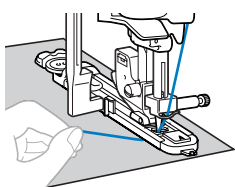
钮孔拨杆应放在钮孔压脚上的托架后面。



① 钮孔拨杆

② 托架

9 用左手轻轻抓住面线线头，然后开始缝制。

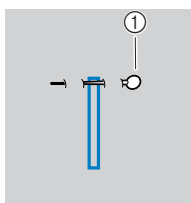


▶ 缝制完成时，缝纫机会自动缝制加固针迹，然后停止。

10 剪断线，抬起压脚拨杆，然后取出布料。

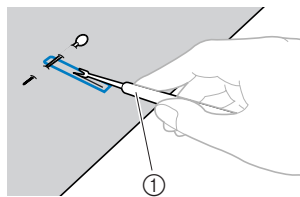
11 将钮孔拨杆抬起到原始位置。

12 在钮孔针迹的末端，沿套结针迹内侧插一根大头针，以防止针迹被剪断。




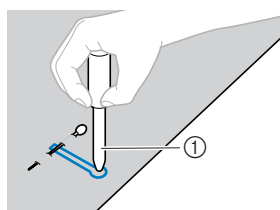
① 大头针

13 用附带的拆线刀向大头针方向剪切，打开钮孔。



① 拆线刀

对于锁眼钮孔（），使用附带的针眼锥在钮孔的圆形端打个孔，然后使用拆线刀剪开钮孔。



① 针眼锥

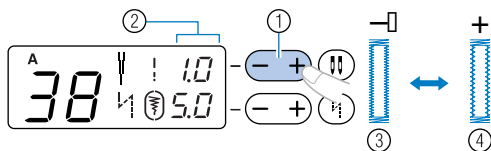
• 使用针眼锥在布料中打孔之前，请先在布料下面垫上厚纸或其它保护性纸张。

! 注意

● 用拆线刀切开钮孔时，请勿把手放在剪切沿线上方，否则如果拆线刀脱滑可能会引起受伤。不要将拆线刀用于目的之外的其它方面。

■ 改变针迹长度

按针迹长度键的“+”或“-”侧调整针迹长度。



• 样式编号因机器型号而异。有关样式编号，请参见“针迹设置”（第 89 页）。

① 针迹长度键

② 针迹长度

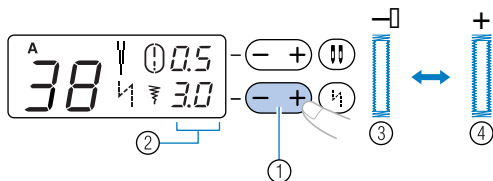
③ 密

④ 疏

• 如果无法推进布料（比如布料太厚），请增大针迹长度。

■ 改变针迹宽度

按针迹宽度键的“+”或“-”侧调整针迹宽度。



- 样式编号因机器型号而异。有关样式编号，请参见“针迹设置”（第 89 页）。

- ① 针迹宽度键
- ② 针迹宽度
- ③ 窄
- ④ 宽



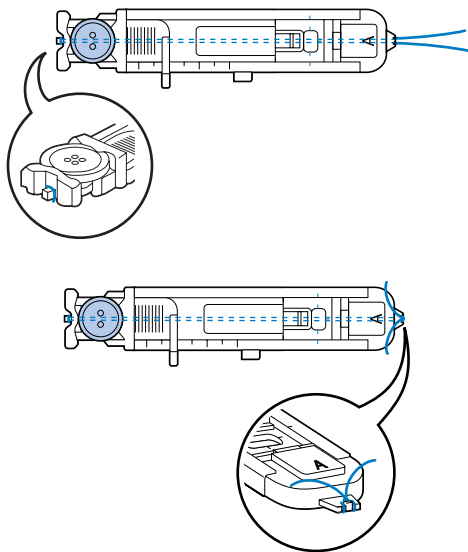
备忘

- 缝制钮孔之前，先在一块碎布料上试缝制一个钮孔，检查针迹的长度和宽度。



■ 在弹性布料上缝制钮孔

在弹性布料上缝制钮孔时，使用绒丝线。

- ① 将绒丝线钩在如图所示钮孔压脚的“A”部分，使其穿入凹槽，然后打个松结。



- ② 打开缝纫机。

- ③ 选择针迹  或 。

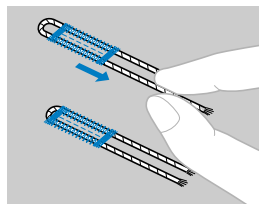
- ④ 安装钮孔压脚“A”。

- 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。

- ⑤ 根据绒丝线的粗细调整针迹宽度。

- ⑥ 放低压脚拨杆和钮孔拨杆，然后开始缝制。

- ⑦ 缝制完成时，轻拉绒丝线使其绷直。



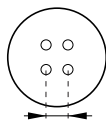
- ⑧ 使用手缝针将绒丝线拉到布料的反面，然后打结系上。

- ⑨ 用拆线刀剪断留在钮孔顶端的绒丝线中间部分。除去多余的绒丝线。

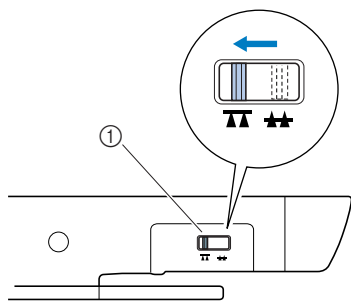
钮扣缝制

可以用缝纫机缝制钮扣。可以安装带 2 个孔或 4 个孔的钮扣。

- 1 测量要缝制钮扣中的孔之间的距离。




- 2 抬起压脚拨杆，朝  方向（从机器后面看）滑动位于底座上机器后部的下垂进布拨杆。

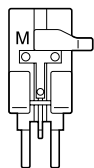


- ① 下垂进布拨杆（从机器后面看）
▶ 放低送布牙。

- 3 打开缝纫机。

- 4 选择针迹 .

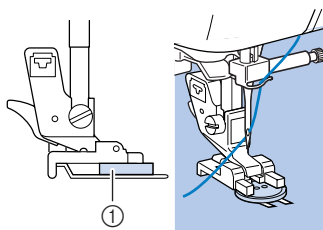
- 5 安装钉钮压脚“M”。



- 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。

- 6 调整针迹宽度，使其等于钮扣上最近两个孔之间的距离。

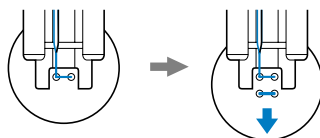
- 7 将钮扣放入钉钮压脚“M”。



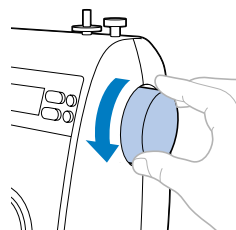
- ① 钮扣

- ▶ 钮扣固定到位。

- 安装 4 孔钮扣时，先缝离您最近的两个孔。然后，滑动钮扣使针进入朝向缝纫机后部的两个孔，以相同方法进行缝制。



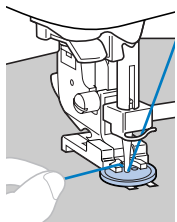
- 8 朝自身方向（逆时针）转动手轮，检查针是否正确进入钮扣的两个孔。如果针看起来要碰到钮扣，请重新测量钮扣上最近两个孔之间的距离。根据钮扣孔之间的距离调整针迹宽度。



注意

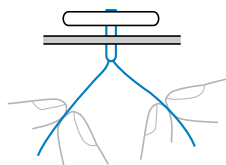
- 缝制时，注意不要让针碰到钮扣，否则针可能会导致弯曲或断裂。

- 9** 开始缝制。
将缝制速度控制器设定到左侧（以将速度调慢）。

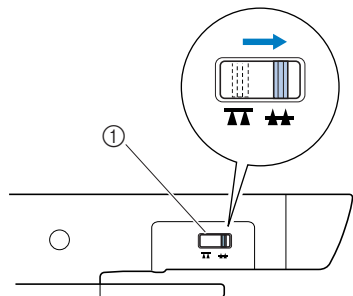


- ▶ 缝制完加固针迹时，缝纫机会自动停止。
- 如需增加钮扣加固强度，请执行钮扣缝制操作两次。

- 10** 用剪刀剪断针迹开头处的梭芯线和面线。
将针迹末端的面线拉到布料的反面，然后用梭芯线系上。



- 11** 缝完钮扣后，向▲▲▲（从缝纫机后面看向右）滑动下垂进布拨杆，以抬起送布牙。



- ① 下垂进布拨杆（从机器后面看）

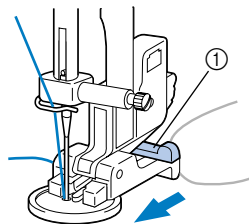
备忘

- 送布牙位置开关通常设在右侧（从机器后面看）。
- 再次开始缝制时送布牙抬起。

■ 安装可活动钮扣

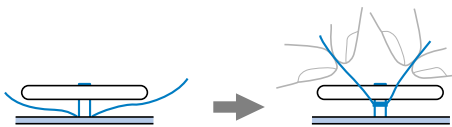
若要缝制可活动钮扣，在安装的钮扣和布料间留出空隙，然后用手缠线。这样就可以牢固地装上钮扣。

- 1** 将钮扣放在钉钮压脚“M”中，然后朝自身方向拉柄杆。



- ① 柄杆

- 2** 缝制完成时，留出足量的面线后将面线剪断，在钮扣和布料之间缠线，然后将其系在针迹开头处的面线上。
将布料反面上针迹的结尾和开头处的梭芯线两端系在一起。




- 3** 切下多余的线头。

装拉链

可以将拉链缝制到位。

样式编号因机器型号而异。检查机器可用的样式编号，并选择所需的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步 压脚	反向/ 加固针迹	
			70 针 型号	60 针 型号	50 针 型号	40 针 型号		自动	手动	自动	手动				
直线 针迹	中心		J	02	02	02	02	安装拉链、基本缝制、 缝制皱褶或细褶等	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	可用 (I)	*1 可用	反向

*1 请勿使用反向针迹。

“自动”下面的值在选择样式时设置。在“手动”下面指示的范围内，可将设置调整成任意值。

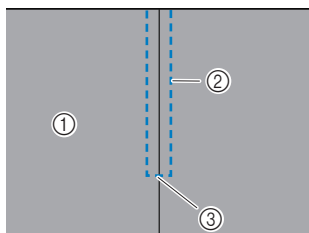
装拉链有多种方法。下面只介绍装中心拉链和侧拉链的步骤。

注意

- 更换压脚之前，请务必关闭缝纫机电源，否则如果意外按下某按钮导致缝纫机开始缝制时，可能会导致受伤。

装中心拉链

在相互拼接的两块布料上缝制针迹。

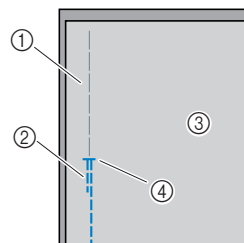


- ① 布料的正面
- ② 针迹
- ③ 拉链开口的末端

1 打开机器。

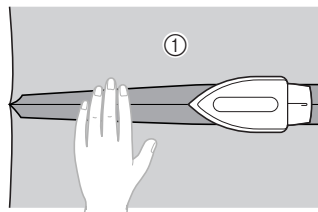
- 2** 安装曲折压脚“J”，并将直线针迹一直缝制到拉链开口处。
让布料的正面对，到达拉链开口处后缝制反向针迹。
- 有关基本缝制的详细信息，请参见“基本缝制”（第 55 页）。

3 将两块布料疏缝在一起，一直缝到布料边缘。



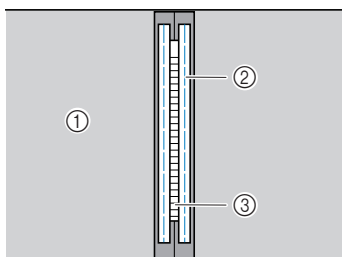
- ① 疏缝针迹
- ② 反向针迹
- ③ 布料的反面
- ④ 拉链开口的末端

4 从布料的反面将缝边分开。




- ① 布料的反面

- 5** 使接缝与拉链中心对齐，然后疏缝拉链使其固定。

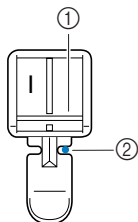


- ① 布料的反面
- ② 疏缝针迹
- ③ 拉链

- 6** 使用样式选择转盘，

选择针迹 。

- 7** 将压脚支架安装在拉链压脚“1”的压脚轴右侧。

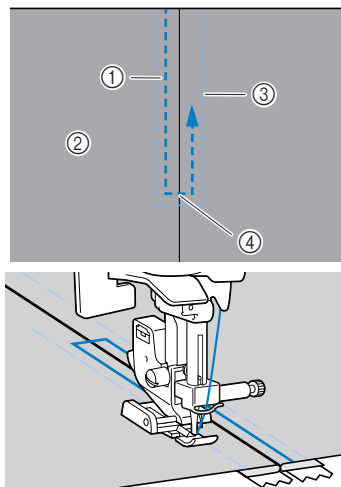


- ① 压脚轴右侧
- ② 落针点
- 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。

注意

- 使用拉链压脚“1”时，请务必使用中心针位置，然后朝自身方向慢慢转动手轮，检查针是否会碰到压脚。如果选择了另外一种针迹且针碰到压脚，可能会导致针弯曲或断裂。

- 8** 在拉链周围缝制拼合缝针迹。



- ① 针迹
- ② 布料的正面
- ③ 疏缝针迹
- ④ 拉链开口的末端

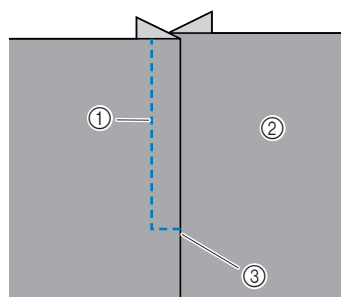
注意

- 缝制时，注意不要让针碰到拉链，否则可能会导致针弯曲或断裂。

- 9** 拆除疏缝针迹。

装侧拉链

只在一块布料上缝制。为侧开口和后开口使用这种拉链。



- ① 针迹
- ② 布料的正面
- ③ 拉链开口的末端

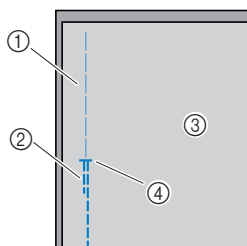
如图所示，下列步骤介绍如何在左侧缝制拉链。

1 打开机器。

2 安装曲折压脚“J”，并将直线针迹一直缝制到拉链开口处。

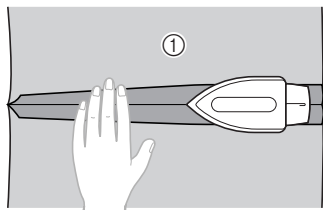
- 让布料的正面相对，到达拉链开口处后缝制反向针迹。
- 有关基本缝制的详细信息，请参见“基本缝制”（第 55 页）。

3 将两块布料疏缝在一起，一直缝到布料边缘。



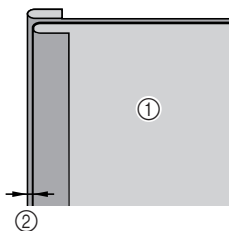
- ① 疏缝针迹
- ② 反向针迹
- ③ 布料的反面
- ④ 拉链开口的末端

4 从布料的反面将缝边分开。



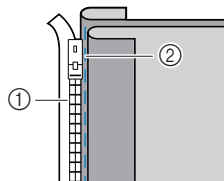
- ① 布料的反面

5 压住缝边使正面（不缝制针迹的一面）多出 3 毫米（1/8 英寸）。




- ① 布料的反面
- ② 3 毫米（1/8 英寸）

6 将拉链牙与多出 3 毫米（1/8 英寸）的布料压边对齐，然后用疏缝针迹或大头针将拉链固定。



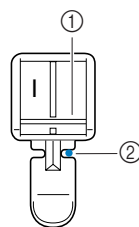
- ① 拉链牙
- ② 疏缝针迹

7 使用样式选择转盘，

选择针迹 .

8 将压脚支架安装在拉链压脚“1”的压脚轴右侧。

如果在右侧（此例的相反侧）缝制拉链，请将压脚支架，安装在拉链压脚轴的左侧。

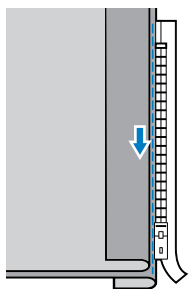


- ① 压脚轴右侧
- ② 落针点
- 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。

注意

- 使用拉链压脚“1”时，请务必使用中心针位置，然后朝自身方向慢慢转动手轮，检查针是否会碰到压脚。如果选择了另外一种针迹且针碰到压脚，可能会导致针弯曲或断裂。

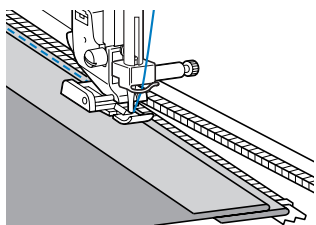
- 9** 将拉链缝制到多出 3 毫米 (1/8 英寸) 的布料上, 从拉链的底部开始缝制。



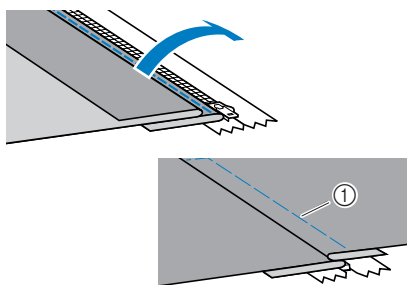
注意

- 缝制时, 注意不要让针碰到拉链, 否则可能会导致针弯曲或断裂。

- 10** 距离拉链末端约 5 厘米 (2 英寸) 时, 将针放低 (在布料中) 停止缝纫机工作, 抬起压脚拨杆, 然后打开拉链继续缝制。



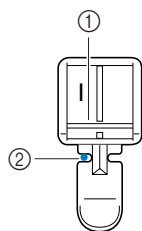
- 11** 合上拉链, 翻转布料, 然后将拉链的另一侧疏缝到布料上。



① 疏缝针迹

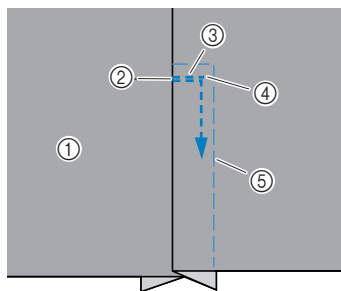
- 12** 将压脚支架安装在拉链压脚 “1” 的压脚轴的另一侧。

如果在步骤 **9** 中将压脚支架安装在压脚轴右侧, 请将其改变到压脚轴左侧。



- ① 压脚轴左侧
- ② 落针点
- 有关详细信息, 请参见 “更换压脚” (第 33 页)。

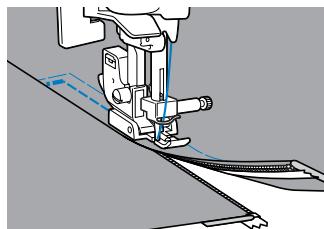
- 13** 沿拉链缝制拼合缝针迹。在拉链开口的末端缝制反向针迹, 并使拉链牙与压脚侧对齐。



- ① 布料的正面
- ② 拉链开口的末端
- ③ 反向针迹
- ④ 针迹的开头
- ⑤ 疏缝针迹

- 14** 距离拉链末端约 5 厘米 (2 英寸) 时, 将针放低 (在布料中) 停止缝纫机工作, 然后抬起压脚拨杆。

- 15** 拆除疏缝针迹, 打开拉链, 然后继续缝制。



缝制弹性布料和松紧带

可以缝制弹性布料，并安装松紧带。

样式编号因机器型号而异。检查机器可用的样式编号，并选择所需的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	反向/ 加固针迹
			70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
伸缩针迹		J	04	04	04	04	缝制弹性布料和装饰针迹	1.0 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可用	加固
3点曲折缝针迹		J	06	06	06	06	给中质或弹性布料包边，安装松紧带，织补等	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	不可用	加固


“自动”下面的值在选择样式时设置。在“手动”下面指示的范围内，可将设置调整成任意值。

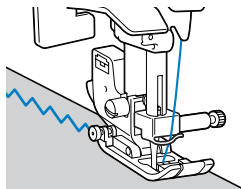
缝制时请遵循以下注意事项。

注意

- 更换压脚之前，请务必关闭缝纫机电源，否则如果意外按下某按钮导致缝纫机开始缝制时，可能会导致受伤。

伸缩针迹

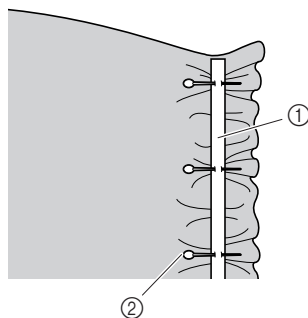
- 1 打开机器。
- 2 使用样式选择转盘，选择针迹 。
- 3 安装曲折压脚“J”。
 - 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。
- 4 在不伸缩布料的情况下缝制布料。



安装松紧带


当将松紧带安装到衣服的袖口或腰部时，完成的尺寸将是拉直的松紧带尺寸。因此，使用的松紧带长度必须合适。

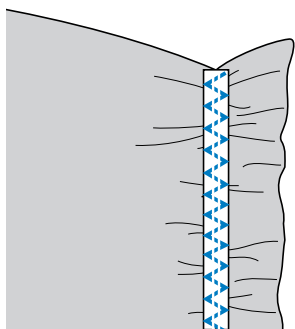
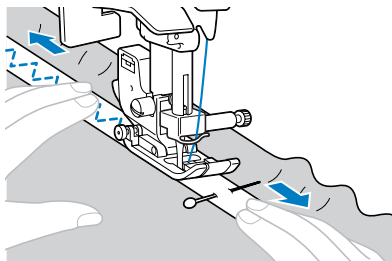
- 1 将松紧带别到布料的反面。
将松紧带别到布料的几个点处，确保松紧带在布料上的位置均匀。



- ① 松紧带
- ② 别针

- 2 打开机器。

- 3 使用样式选择转盘，
选择针迹 。
- 4 安装曲折压脚“J”。
• 有关详细信息，请参见“更换压脚”
(第 33 页)。
- 5 拉直松紧带使其与布料长度相同，同时将松紧带缝到布料上。
用左手拉压脚后面的布料，同时用右手拉压脚前面靠近大头针处的布料。



注意

- 缝制时，注意不要让针碰到任何大头针，否则可能会导致针弯曲或断裂。

贴布绣、拼布和绗缝针迹

下面介绍用于缝制贴布绣、拼布和绗缝的针迹。

样式编号因机器型号而异。检查机器可用的样式编号，并选择所需的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步 压脚	反向/ 加固针迹
			70 针 型号	60 针 型号	50 针 型号	40 针 型号		自动	手动	自动	手动			
曲折缝针迹		J	05	05	05	05	包边和 附加贴布绣效果	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	可用 (I)	*1 可用	反向
		J	18	18	-	-	贴布绣绗缝、自由 绗缝、缎纹针迹	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	不可 用	可用	加固
贴布绣针迹		J	13	13	13	13	贴布绣针迹	3.5 (1/8)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	可用 (I)	不可 用	加固
		J	19	19	-	-	附加贴布绣效果 和滚边	1.5 (1/16)	0.5-3.5 (1/32-1/8)	1.8 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可 用	不可 用	加固
		J	20	20	-	-	附加贴布绣效果 和滚边	1.5 (1/16)	0.5-3.5 (1/32-1/8)	1.8 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可 用	不可 用	加固
拼接 直线针迹		J	15	15	15	15	拼接直线针迹（留有 距压脚右侧 6.5 毫米 (1/4 英寸) 的缝边）	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	不可 用	不可 用	加固
		J	16	16	-	-	拼接直线针迹（留有 距压脚左侧 6.5 毫米 (1/4 英寸) 的缝边）	1.5 (1/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	不可 用	可用	加固
拼接针迹		J	23	23	19	19	拼布针迹和装饰 针迹	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	可用 (I)	不可 用	加固
		J	24	24	20	20	拼布针迹、装饰针迹 和在两块布料上都缝 制包边，如经平织物	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	可用 (I)	不可 用	加固
		J	25	25	21	21	拼布针迹和装饰 针迹	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	可用 (I)	不可 用	加固

*1 请勿使用反向针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步 压脚	反向/ 加固针迹
			70 针 型号	60 针 型号	50 针 型号	40 针 型号		自动	手动	自动	手动			
看似 手工绗缝		J	17	17	16	16	看似手缝的直线 针迹绗缝	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可 用	不可 用	加固
绗缝针迹 (用于点画)		J	21	21	17	17	绗缝背景针迹 (点画)	7.0 (1/4)	1.0-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可 用	不可 用	加固

*1 请勿使用反向针迹。

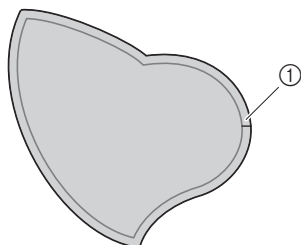
“自动”下面的值在选择样式时设置。在“手动”下面指示的范围内，可将设置调整成任意值。

注意

- 更换压脚之前，请务必关闭缝纫机电源，否则如果意外按下某按钮导致缝纫机开始缝制时，可能会导致受伤。

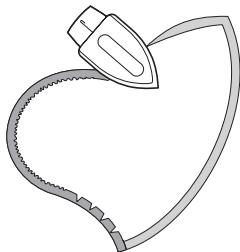
贴布绣针迹

- 1 剪下贴布绣，留出 3 到 5 毫米 (1/8 到 3/16 英寸) 的缝边。

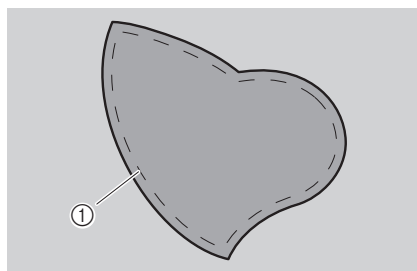


① 缝边

- 2 将用厚纸做的样式放在贴布绣背面，然后用熨斗把缝边往内折叠并烫平。



- 3 翻转布料，然后用疏缝针迹、胶水或大头针将其固定在要贴附的布料上。

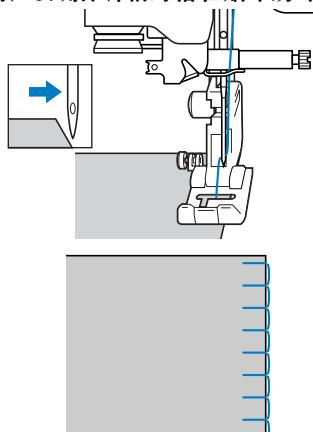


① 疏缝针迹

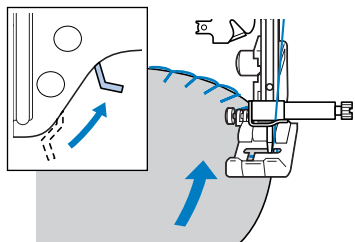
- 4 打开机器。
- 5 使用样式选择转盘，选择针迹 或 。

- 6 安装曲折压脚“J”。
 - 有关详细信息，请参见“更换压脚” (第 33 页)。

- 7** 朝您的方向转动手轮，然后开始在贴布绣周围缝制，以确保针恰好落在贴布绣外侧。

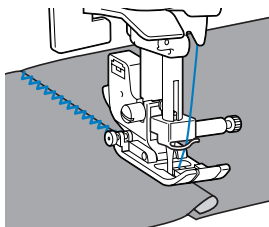


- 在角部周围缝制时，布料中的针恰好在贴布绣外侧时停止缝纫机工作，抬起压脚拨杆，然后根据需要翻转布料来改变缝制方向。



拼布（不规则绗缝）针迹

- 1 将上面的布料边缘折叠，放在下面的布料上。
- 2 将两块布料缝制在一起，使线迹横跨两块布料。



拼布

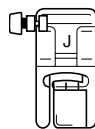
将两块布料缝制在一起叫做“拼布”。裁切布料时，应留下 6.5 毫米（1/4 英寸）的缝边。在距压脚右侧 6.5 毫米（1/4 英寸）处缝制拼接直线针迹。

- 1 用疏缝针迹或大头针固定要拼接的布料缝边。
- 2 打开机器。
- 3 选择针迹 \uparrow_p 或 \downarrow_p 。

\uparrow_p 只能在 60 或 70 针型号的机器上使用。

- 有关详细信息，请参见“选择针迹”（第 42 页）。

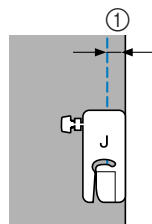
- 4 安装曲折压脚“J”。



- 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。

- 5 让压脚边与布料边缘对齐进行缝制。


- 对于右侧的缝边
将压脚右侧与布料边缘对齐，使用针迹 \uparrow_p 进行缝制。

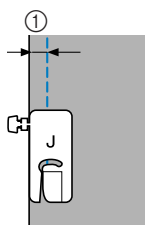


① 6.5 毫米（1/4 英寸）

■ 对于左侧的缝边（只能在60或70针型号的机器上使用）

将压脚左侧与布料边缘对齐，使用针迹

 进行缝制。



① 6.5 毫米（1/4 英寸）



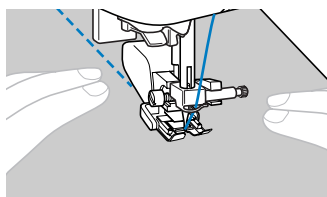
备忘

- 要改变缝边（针位置）的宽度，调整针迹宽度。

绗缝

在布料的顶层和底层之间缝制衬垫夹层称为“绗缝”。可以使用选购的同步压脚和选购的绗缝导向杆轻松进行绗缝。

- 1 疏缝要绗缝的布料。
- 2 安装同步压脚。
 - 有关详细信息，请参见“使用选购的同步压脚”（第 35 页）。
- 3 选择针迹。
 - 有关详细信息，请参见“选择针迹”（第 42 页）。
 - 有关可以同步压脚缝制的针迹的详细信息，请参见“针迹设置”（第 89 页）。
- 4 将双手各放到压脚的每侧，在缝制时将布料拉紧。

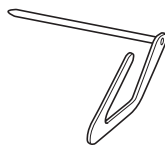


备注

- 当使用同步压脚进行缝制时，请以介于低速和中速之间的速度进行缝制。

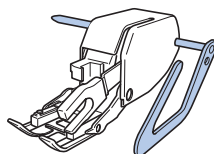
■ 使用选购的绗缝导向杆

使用绗缝导向杆缝制间距相等的平行针迹。

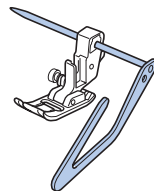


- 1 将绗缝导向杆的柄插入同步压脚或压脚支架后面的孔中。

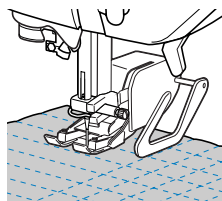
- 同步压脚



- 压脚支架



- 2 调整绗缝导向杆的柄，使绗缝导线槽与已经缝制的接缝对齐。



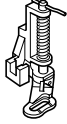
备注

- 可选购的绗缝导向杆需向经销商采购。

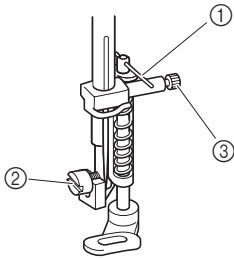
自由绗缝

进行自由绗缝时，放低送布牙（使用送布牙位置开关），使布料无法推送。

自由绗缝需要选购的绗缝压脚。

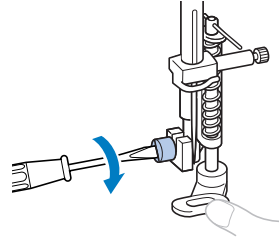


- 1 关闭缝纫机电源开关。
- 2 卸下压脚和压脚支架。
 - 有关详细信息，请参见“卸下压脚支架”（第 34 页）。
- 3 用压脚支架螺丝固定绗缝压脚。
绗缝压脚上的压脚轴应定位在针夹螺丝上方。



- ① 绗缝压脚上的压脚轴
- ② 压脚支架螺丝
- ③ 针夹螺丝

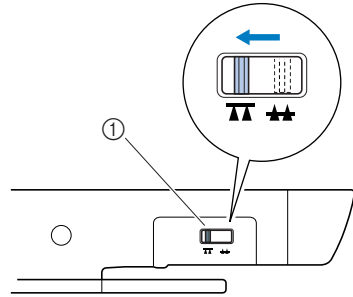
- 4 右手固定绗缝压脚，左手使用附带的螺丝刀拧紧压脚支架螺丝。





! 注意

- 请务必用附带的螺丝刀拧紧螺丝，否则针可能会碰到压脚，导致针弯曲或断裂。

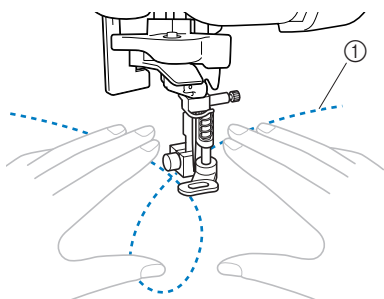
- 5 将位于底座上机器后部的送布牙位置开关滑到下图所示的位置，降低送布牙。



- ① 送布牙位置开关（从机器后面看）

- 6 打开机器。
- 7 使用样式选择转盘，
选择针迹  或 。

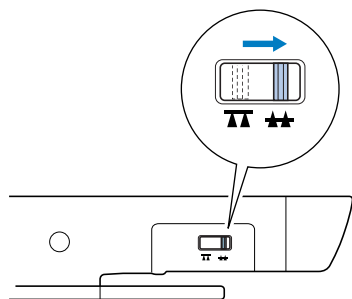
- 8** 用双手将布料拉紧，然后沿样式移动布料。
在针迹的开始和结束处缝制加固针迹。



① 样式

- 送布牙降低时无法缝制反向针迹。

- 9** 完成缝制后，将送布牙位置开关滑回原位以抬起送布牙。



- 送布牙通常处于抬起状态。

备忘

- 转动手轮抬起送布牙。

加固针迹

加固容易磨损的地方，如袖孔、内接缝和兜角。

样式编号因机器型号而异。检查机器可用的样式编号，并选择所需的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	加固针迹
			70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
三重伸缩针迹		J	03	03	03	03	上袖、缝制内接缝、缝制弹性布料和装饰针迹	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可用	加固
套结针迹		A	44	44	38	35	加固开口和接缝容易松动的部位	2.0 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	0.4 (1/64)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	不可用	不可用	自动加固


“自动”下面的值在选择样式时设置。在“手动”下面指示的范围内，可将设置调整成任意值。

注意

- 更换压脚之前，请务必关闭缝纫机电源，否则如果意外按下某按钮导致缝纫机开始缝制时，可能会导致受伤。

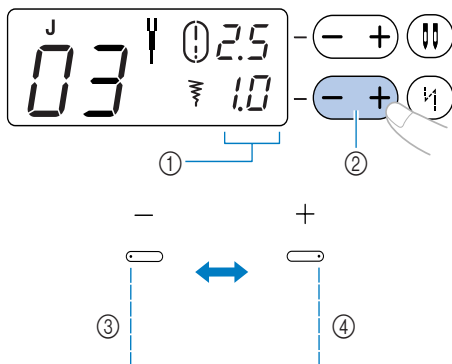
三重伸缩针迹

一次缝制三个重叠的针迹。

- 1 打开机器。
- 2 使用样式选择转盘，选择针迹 。
- 3 安装曲折压脚“J”。
 - 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。
- 4 开始缝制。

改变针的位置

通过调整针迹宽度，可以调整直线针迹（左针位置）和三重伸缩针迹的针位置。按针迹宽度键的“-”侧调整左针位置，或按“+”侧调整右针位置。

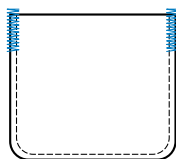


- ① 针迹宽度
- ② 针迹宽度键
- ③ 将针位置左移
- ④ 将针位置右移

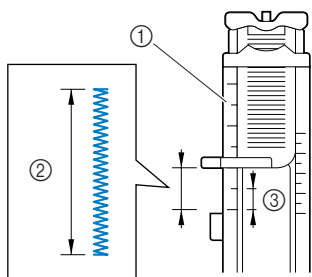
套结针迹

套结针迹是一种加固针迹，用于加固兜角和开口等容易磨损的位置。

作为例子，下面介绍在兜角缝制套结针迹的步骤。



- 1** 确定套结针迹的所需长度。
将钮孔压脚“A”上的钮扣导板设成所需长度。
(压脚刻度尺上标记之间的距离为 5 毫米 (3/16 英寸))。



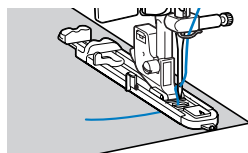
- ① 压脚刻度尺
② 套结针迹的长度
③ 5 毫米 (3/16 英寸)

- 2** 打开机器。

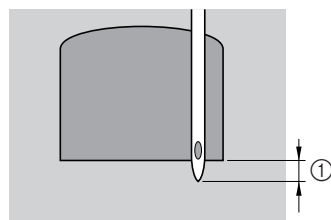
- 3** 使用样式选择转盘，
选择针迹 。

- 4** 安装钮孔压脚“A”。
• 有关详细信息，请参见“更换压脚”
(第 33 页)。

- 5** 将面线向下穿过压脚中的孔，然后在压脚下将其拉出，如图所示。



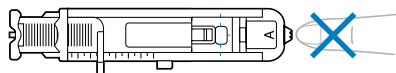
- 6** 放置布料，使兜口朝向自身方向，然后放低压脚拨杆，使针落在兜口前 2 毫米 (1/16 英寸) 的位置。



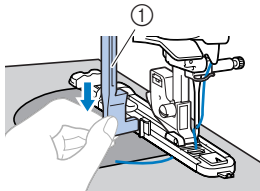
- ① 2 毫米 (1/16 英寸)

备注

- 放低压脚时，请勿推进压脚的前端，否则将不会缝制正确大小的套结针迹。

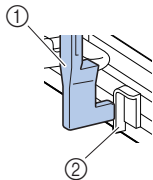


7 将钮孔拨杆向下拉到底。



① 钮孔拨杆

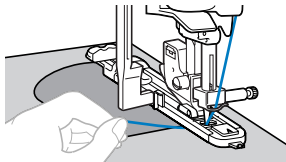
钮孔拨杆应放在钮孔压脚上的金属托架后面。



① 钮孔拨杆

② 托架

8 用左手轻轻抓住面线线头，然后开始缝制。



▶ 缝制完成时，缝纫机会自动缝制加固针迹，然后停止。

9 抬起压脚拨杆，剪断线，然后取出布料。

10 将钮孔拨杆抬起到原始位置。



备忘

- 如果无法推进布料，比如布料太厚，增加针迹长度。有关详细信息，请参见“调整针迹长度和宽度”（第 42 页）。

装饰针迹

使用此缝纫机可以缝制各种装饰针迹。

样式编号因机器型号而异。检查机器可用的样式编号，并选择所需的针迹。

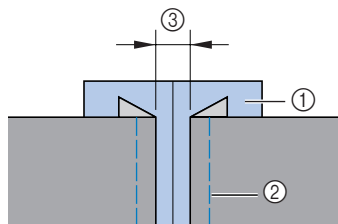
针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	加固 针迹
			70 针 型号	60 针 型号	50 针 型号	40 针 型号		自动	手动	自动	手动			
花式针迹		J	26	26	22	22	花式、衣褶装饰 缝和装饰针迹	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可用	加固
		J	27	27	23	23	花式、衣褶装饰 缝和装饰针迹	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可用	加固
拼接针迹		J	23	23	19	19	拼布针迹和装饰 针迹	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	不可用	加固
		J	24	24	20	20	拼布针迹、装饰 针迹和在两块布 料上都缝制包 边，如经平织物	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可用	加固
		J	25	25	21	21	拼布针迹和装饰 针迹	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	不可用	加固
贝壳边针迹		J	14	14	14	14	贝壳边针迹	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	不可用	加固
缎纹扇形针迹		N	22	22	18	18	扇形针迹	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.5 (1/32)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	可用 (J)	不可用	加固
抽纱花边		N	32	32	28	27	花边缝制、装 饰卷边、祖传 针迹等	3.5 (1/8)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	33	33	29	28	装饰卷边、祖 传针迹等	6.0 (15/64)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.0 (1/8)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	34	34	30	29	薄、中质和普 通织物布料的 装饰卷边、祖 传针迹等	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	4.0 (3/16)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	35	35	31	-	薄、中质和普 通织物布料的 装饰卷边、祖 传针迹等	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	加固针迹
			70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
			抽纱花边		N	36		36	32	-	薄、中质和普通织物布料的装饰卷边、祖传针迹等			
梯形针迹		J	28	28	24	24	装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	3.0 (1/8)	2.0-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
荷叶针迹		J	29	29	25	25	装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可用	加固
装饰针迹		J	30	30	26	-	装饰针迹	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	不可用	加固
蛇纹针迹		N	31	31	27	26	装饰针迹和松紧带安装	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	不可用	加固

抽纱缝

跨越敞开接缝的针迹称为“抽纱缝”。花式针迹用在女衬衫和儿童衣服上。当使用较粗的线时，此种针迹的装饰效果更明显。

- 1 用熨斗沿两块布料的各自接缝进行折叠熨烫。
- 2 将两块布料，分开约 4.0 毫米 (3/16 英寸)，疏缝到薄纸或水溶性衬纸上。如果沿薄纸或水溶性衬纸的中间划一条线，缝制会更容易。



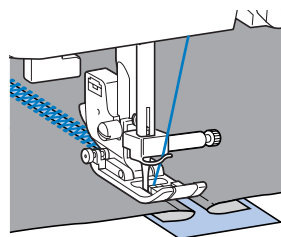
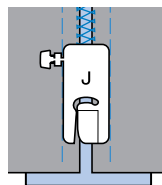
- ① 薄纸或水溶性衬纸
② 疏缝针迹
③ 4 毫米 (3/16 英寸)

- 3 打开机器。
- 4 选择针迹 或 。
- 5 安装曲折压脚“J”。

- 6 将针迹宽度设定为 7.0 毫米 (1/4 英寸)。

- 有关详细信息，请参见“选择针迹” (第 42 页)。


- 7 让压脚中心与两块布料的中心对齐进行缝制。



- 8 缝制完成时，将纸取出。

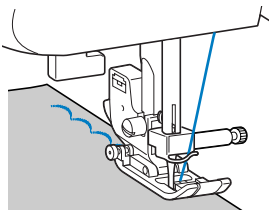
扇形针迹

形似贝壳的波浪形重复样式称为“扇形针迹”。这种针迹用在女士衬衫的领子上，或用来装饰手帕边。

- 1 打开机器。
- 2 选择针迹 。
- 3 安装交织字母压脚“N”。

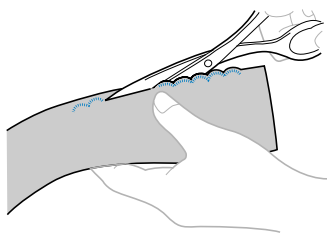


- 4 沿布料边缘缝制，确定不要直接在布料边缘上缝制。



- 要取得更好的效果，在缝制前先给布料上浆，并用热熨斗熨烫。

- 5 修剪针迹。



- 小心不要剪断针迹。

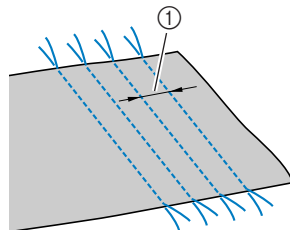
衣褶装饰缝

在皱褶上缝制或绣花而产生的装饰针迹称为“衣褶装饰缝”。这种针迹用于装饰女士衬衫的前胸或袖口。

衣褶装饰缝给布料增加质感和弹性。

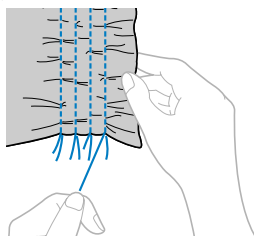
- 1 打开机器。
- 2 选择直线针迹，然后将针迹长度调整到 4.0 毫米 (3/16 英寸)，并调松线张力。
 - 有关详细信息，请参见“选择针迹” (第 42 页) 和“调整线张力” (第 49 页)。
- 3 安装曲折压脚“J”。



- 4 以 1 厘米 (3/8 英寸) 为间隔缝制平行针迹。



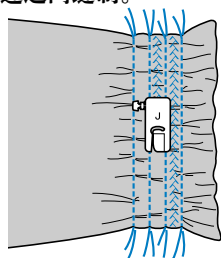
- ① 1 厘米 (3/8 英寸)
- 请勿缝制反向 / 加固针迹或剪断线。

- 5 拉起梭芯线，使布形成皱褶。熨烫皱褶使其变平。

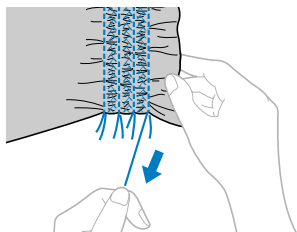


- 6 选择针迹  或 。

- 7 在直线针迹之间缝制。



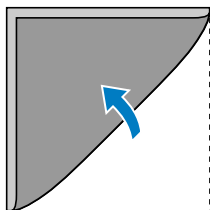
8 拉出直线针迹的线。



贝壳边针迹

看似贝壳的皱褶称为“贝壳边针迹”。它们用于装饰镶边、薄布料女士衬衫的前胸或袖口。

1 沿偏线折叠布料。



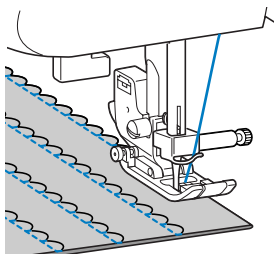
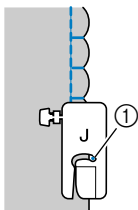
2 打开机器。

3 选择针迹 ，然后增加线张力。

- 有关详细信息，请参见“选择针迹”（第 42 页）。

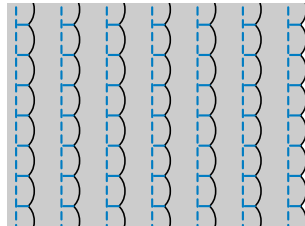
4 安装曲折压脚“J”。

5 让针落在稍稍偏离布料边缘的位置进行缝制。



① 落针点

6 展开布料，将摺熨到一边。

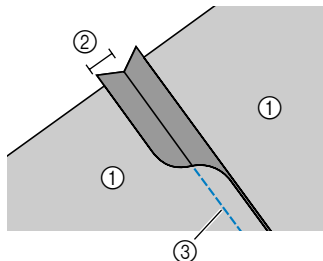


拼接针迹

可以在拼接布料的缝边上，缝制装饰性搭桥针迹。进行不规则绗缝时使用这种针迹。

1 打开机器。

2 将两块布料的正面缝在一起，然后打开缝边。

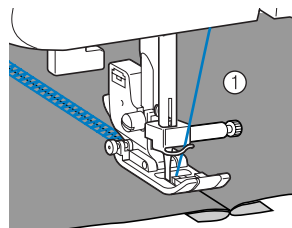


- ① 布料的反面
- ② 6.5 毫米 (1/4 英寸) 缝边
- ③ 直线针迹

3 选择针迹 、 或 。

4 安装曲折压脚“J”。

5 将布料翻过来，使正面朝上，然后将压脚中心与缝边对齐在接缝上缝制。



① 布料的正面

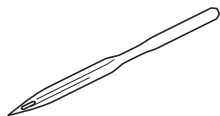
祖传针迹

使用三角针缝制时，针孔大，产生类似花边的装饰针迹效果。除普通织物布料外，这种针迹还用于装饰薄或中质布料的折缝和桌布。

注意

- 三角针不能使用穿线器，否则可能会损坏缝纫机。手工将线从前向后穿过针眼。有关详细信息，请参见“手工穿线（不使用穿线器）”（第 26 页）。

1 插入三角针。



- 使用 130/705H 100/16 三角针。
- 有关插入针的详细信息，请参见“更换针”（第 31 页）。

2 打开机器。

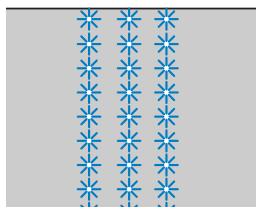
3 选择针迹 。

4 安装交织字母压脚“N”。

注意

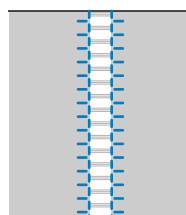
- 请选择针迹宽度为 6.0 毫米（15/64 英寸）或更小的针迹，否则可能会导致针弯曲或断裂。
- 调整针迹宽度之后，朝自身方向（逆时针）慢慢转动手轮，检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能会导致针弯曲或断裂。

5 开始缝制。

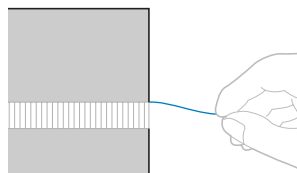


抽绣（例 1）

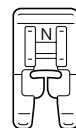
将布料翻转和缝制两次。



1 从布料中拉出几条线。



2 安装交织字母压脚“N”。

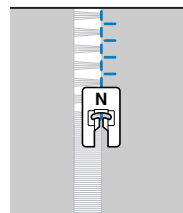


- 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。

3 选择针迹 。

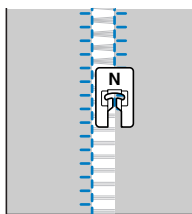
- 有关详细信息，请参见“选择针迹”（第 42 页）。

4 布料的正面朝上时，沿磨损部分的右边缘缝制。



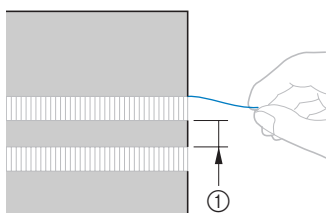
5 将布料翻过来缝制另一面。

- ⑥ 沿磨损部分的另一边缝制，使其与前面的针迹看起来一样。



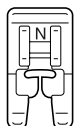
■ 抽绣（例 2）

- ① 从布料的两部分拉出几条线，中间间隔约 4 毫米（3/16 英寸）的非磨损部分。




① 4 毫米（3/16 英寸）

- ② 安装交织字母压脚“N”。

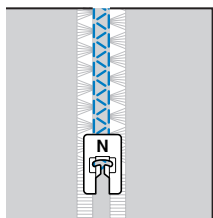


- 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。

- ③ 选择针迹 .

- 有关详细信息，请参见“选择针迹”（第 42 页）。

- ④ 沿着非磨损部分的中心缝制。



使用裁边器（选购）

包边针迹可以在使用选购的裁边器裁切掉布料边缘时缝制。
 样式编号因机器型号而异。检查机器可用的样式编号，并选择所需的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		加固针迹
			70 针 型号	60 针 型号	50 针 型号	40 针 型号		自动	手动	自动	手动	
			包边针迹	---0	S	01		01	01	01	基本缝制、缝制皱褶或细褶等	
	∩	S	07	07	07	07	给薄或中质布料包边	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.0 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	加固
	∩∩	S	08	08	08	08	给厚布料包边	5.0 (3/16)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	加固
	▩	S	09	09	09	09	防止厚布料和易磨损布料磨损	5.0 (3/16)	3.5-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	加固

“自动”下面的值在选择样式时设置。在“手动”下面指示的范围内，可将设置调整成任意值。使用裁边器时，将针迹宽度设置调整为上表中指示范围内的值。

⚠ 注意

- 更换压脚和压脚支架之前，请务必关闭缝纫机电源，否则如果意外按下某按钮导致缝纫机开始缝制时，可能会导致受伤。

- 1 卸下压脚。
 - 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 33 页）。

- 2 为面线穿线。
 - 有关详细信息，请参见“面线穿线”（第 20 页）。



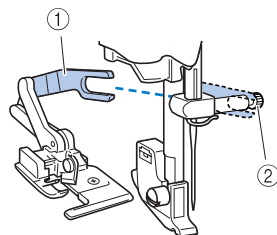
备注

- 当缝纫机上安装了裁边器时，无法使用穿线器，否则可能损坏穿线器。

- 3 选择针迹。
 - 有关详细信息，请参见“选择针迹”（第 42 页）。

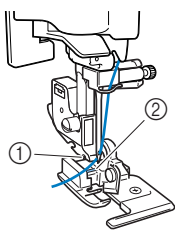
- 4 抬起压脚拨杆。

- 5 将压脚拨杆抬得更高，然后将裁边器的连接叉钩到针夹螺丝上。



- ① 连接叉
- ② 针夹螺丝

- 6** 固定裁边器，使裁边器压脚轴与压脚支架中的切槽对齐，然后慢慢放低压脚拨杆。



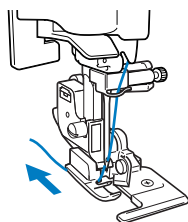
① 压脚支架中的切槽

② 压脚轴

► 安装裁边器。

- 7** 抬起压脚拨杆，检查裁边器安装是否牢固。

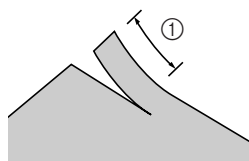
- 8** 将面线在裁边器下穿过，然后朝向缝纫机后部拉出。



注意

- 调整针迹宽度之后，朝自身方向慢慢转动手轮，检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能会导致针弯曲或断裂。

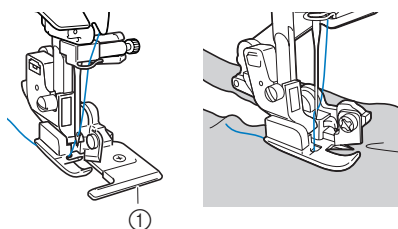
- 9** 在针迹的开头处先将布料剪开约 2 厘米 (3/4 英寸) 长。



① 2 厘米 (3/4 英寸)

- 10** 放置布料。

把布料放在裁边器上，将准备要裁掉的部分放在裁边器的右侧导板上，其余布料应放在裁边器的压脚下。

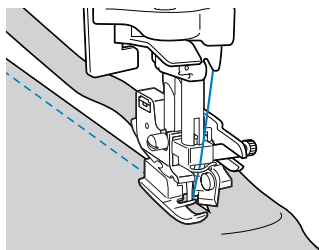


① 导板


备注

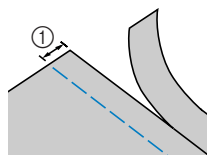
- 如果没有正确放置布料，布料将不会被裁切。

- 11** 放低压脚拨杆，然后开始缝制。



► 缝制针迹时将裁切出缝边。

如果缝制针迹 ，将有约 5 毫米 (3/16 英寸) 的缝边。



① 5 毫米 (3/16 英寸)

备注

- 裁边器最多可以裁切 13 盎司粗斜棉布的一层。
- 裁边器用完后，请清除上面的飞绒或灰尘。
- 如果裁边器无法裁切布料，请用布蘸少量的油擦拭裁边器的刀锋。

4 附录

针迹设置







在下表中列出了实用针迹的应用、针迹长度和宽度以及是否可以使用双针。

注意

- 使用双针时，务必选择安装曲折压脚“J”，否则可能会导致针断裂或缝纫机损坏。

实用针迹





样式编号因机器型号而异。检查机器可用的样式编号，并选择所需的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步 压脚	反向/ 加固针迹	
			70针 型号	60针 型号	50针 型号	40针 型号		自动	手动	自动	手动				
直线 针迹	左		J	01	01	01	01	基本缝制、缝制 皱褶或细褶等	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	*1 可用	反向
	中心		J	02	02	02	02	安装拉链、基本 缝制、缝制皱褶 或细褶等	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	*1 可用	反向
三重 伸缩针迹		J	J	03	03	03	03	上袖、缝制内接 缝、缝制弹性布 料和装饰针迹	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可 用	加固
伸缩针迹		J	J	04	04	04	04	缝制弹性布料和 装饰针迹	1.0 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可 用	加固
曲折缝针迹		J	J	05	05	05	05	包边和 附加贴布绣效果	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	可用 (J)	*1 可用	反向
3点 曲折缝针迹		J	J	06	06	06	06	给中质或弹性布 料包边，安装松 紧带，织补等	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	不可 用	加固














*1 请勿使用反向针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步 压脚	反向/ 加固针迹
			70针 型号	60针 型号	50针 型号	40针 型号		自动	手动	自动	手动			
包边针迹		G	07	07	07	07	给薄或中质布料包边	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.0 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		G	08	08	08	08	给厚布料包边	5.0 (3/16)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		G	09	09	09	09	防止厚布料和易磨损布料磨损	5.0 (3/16)	3.5-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		J	10	10	10	10	给弹性布料包边	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	可用 (J)	不可用	加固
暗缝针迹		R	11	11	11	11	在中质布料上缝制暗缝	0 (0)	-3-3	2.0 (1/16)	1.0-3.5 (1/16-1/8)	不可用	不可用	加固
		R	12	12	12	12	在弹性布料上缝制暗缝	0 (0)	-3-3	2.0 (1/16)	1.0-3.5 (1/16-1/8)	不可用	不可用	加固
贴布绣针迹		J	13	13	13	13	贴布绣针迹	3.5 (1/8)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可用	加固
贝壳边针迹		J	14	14	14	14	贝壳边针迹	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	不可用	加固
拼接 直线针迹		J	15	15	15	15	拼接直线针迹 (留有距压脚左侧 6.5 毫米 (1/4 英寸) 的缝边)	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
		J	16	16	-	-	拼接直线针迹 (留有距压脚左侧 6.5 毫米 (1/4 英寸) 的缝边)	1.5 (1/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	不可用	可用	加固
看似 手工绗缝		J	17	17	16	16	看似手缝的直线 针迹绗缝	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
曲折缝针迹		J	18	18	-	-	贴布绣绗缝、自由 绗缝、缎纹针迹	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	不可用	可用	加固
贴布绣针迹		J	19	19	-	-	附加贴布绣效果 和滚边	1.5 (1/16)	0.5-3.5 (1/32-1/8)	1.8 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		J	20	20	-	-	附加贴布绣效果 和滚边	1.5 (1/16)	0.5-3.5 (1/32-1/8)	1.8 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步 压脚	反向/ 加固针迹
			70针 型号	60针 型号	50针 型号	40针 型号		自动	手动	自动	手动			
绗缝针迹 (用于点画)		J	21	21	17	17	绗缝背景针迹 (点画)	7.0 (1/4)	1.0-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	不可 用	不可 用	加固
缎纹扇形针迹		N	22	22	18	18	扇形针迹	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.5 (1/32)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	可用 (J)	不可 用	加固
拼接针迹		J	23	23	19	19	拼布针迹和装饰 针迹	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	不可 用	加固
		J	24	24	20	20	拼布针迹、装饰 针迹和在两块布 料上都缝制包 边, 如经平织物	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可 用	加固
		J	25	25	21	21	拼布针迹和装饰 针迹	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	不可 用	加固
抽纱缝		J	26	26	22	22	花式、衣褶装饰 缝和装饰针迹	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可 用	加固
		J	27	27	23	23	花式、衣褶装饰 缝和装饰针迹	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可 用	加固
梯形针迹		J	28	28	24	24	装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	3.0 (1/8)	2.0-4.0 (1/16-3/16)	不可 用	不可 用	加固
荷叶针迹		J	29	29	25	25	装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	可用 (J)	不可 用	加固
装饰针迹		J	30	30	26	-	装饰针迹	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	不可 用	加固
蛇纹针迹		N	31	31	27	26	装饰针迹和松紧 带安装	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	可用 (J)	不可 用	加固

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步 压脚	反向/ 加固针迹
			70针 型号	60针 型号	50针 型号	40针 型号		自动	手动	自动	手动			
抽纱花边		N	32	32	28	27	花边缝制、装饰卷边、祖传针迹等	3.5 (1/8)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	33	33	29	28	装饰卷边、祖传针迹等	6.0 (15/64)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.0 (1/8)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	34	34	30	29	薄、中质和普通织 物布料的装饰卷 边、祖传针迹等	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	4.0 (3/16)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	35	35	31	-	薄、中质和普通织 物布料的装饰卷 边、祖传针迹等	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	36	36	32	-	薄、中质和普通织 物布料的装饰卷 边、祖传针迹等	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.0 (1/16)	1.5-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
钮孔针迹		A	37	37	33	30	薄和中质布料上 的水平钮孔	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.5 (1/32)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	不可用	不可用	自动 加固
		A	38	38	34	31	有底衬布料的加 固钮孔	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.5 (1/32)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	不可用	不可用	自动 加固
		A	39	39	35	32	弹性或编织布料 的钮孔	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.0 (1/16)	0.5-2.0 (1/32-1/16)	不可用	不可用	自动 加固
		A	40	40	36	33	弹性布料的钮孔	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.5 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	不可用	不可用	自动 加固
		A	41	41	37	34	厚布料或毛皮布 料的锁眼钮孔	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	不可用	不可用	自动 加固
		A	42	42	-	-	中质和厚布料的 锁眼钮孔	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	不可用	不可用	自动 加固
		A	43	43	-	-	厚布料或毛皮布 料的水平钮孔	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	不可用	不可用	自动 加固
套结针迹		A	44	44	38	35	加固开口和接缝 容易松动的部位	2.0 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	0.4 (1/64)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	不可用	不可用	自动 加固

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步 压脚	反向/ 加固针迹
			70针 型号	60针 型号	50针 型号	40针 型号		自动	手动	自动	手动			
装饰针迹		N	45	45	-	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	46	46	39	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	47	47	40	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	48	-	-	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	49	48	41	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	50	49	42	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	51	-	-	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	52	50	43	36	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	53	-	-	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	54	-	-	-	用于装饰等	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	55	-	-	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	56	51	-	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固
		N	57	52	-	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可用	不可用	加固

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步 压脚	反向/ 加固针迹
			70针 型号	60针 型号	50针 型号	40针 型号		自动	手动	自动	手动			
缎纹 针迹		N	58	53	44	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	可用 (J)	不可 用	加固
		N	59	-	-	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	可用 (J)	不可 用	加固
		N	60	54	45	37	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	可用 (J)	不可 用	加固
		N	61	55	46	38	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	可用 (J)	不可 用	加固
		N	62	56	47	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	可用 (J)	不可 用	加固
		N	63	57	48	39	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	可用 (J)	不可 用	加固
		N	64	-	-	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	可用 (J)	不可 用	加固
		N	65	-	-	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	可用 (J)	不可 用	加固
十字绣 针迹		N	66	-	-	-	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可 用	不可 用	加固
		N	67	-	-	-	用于装饰等	6.0 (15/64)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可 用	不可 用	加固
		N	68	58	-	-	用于装饰等	6.0 (15/64)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可 用	不可 用	加固
		N	69	59	49	-	用于装饰等	6.0 (15/64)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可 用	不可 用	加固
		N	70	60	50	40	用于装饰等	6.0 (15/64)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	不可 用	不可 用	加固

维修保养

下面介绍简单的缝纫机维修保养操作。

清洁机器表面

如果机器表面变脏，用布轻轻蘸湿中性洗涤剂，用力拧净，然后擦拭机器表面。用湿布清洁一次后，再用干布将其擦拭。

⚠ 注意

- 清洁机器之前，确定缝纫机已关闭，然后拔出电源线，否则可能导致受伤或触电。
- 请勿使用苯、稀释剂或洗涤剂，否则机器可能脱色或变形。

清洁旋梭

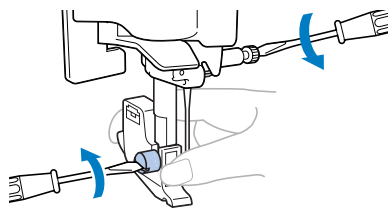
如果梭壳中积蓄了灰尘，缝制性能会下降；因此应定期进行清洁。

- 1 关闭缝纫机电源开关。
- 2 将电源线从缝纫机右侧的电源插口拔出。

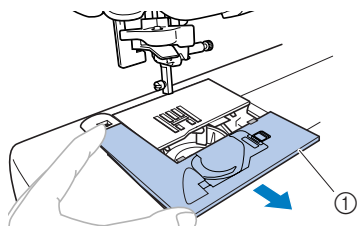
⚠ 注意

- 清洁缝纫机请先拔出电源线，否则可能会导致受伤或触电。

- 3 卸下附加工作平台。
- 4 松开压脚支架螺丝并卸下压脚支架，然后松开针夹螺丝将针卸下。

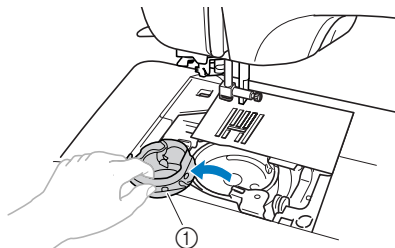


- 5 抓住针板盖两侧，向自身方向滑动。



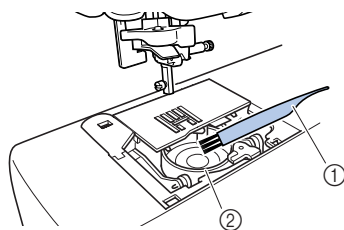
- ① 针板盖
▶ 卸下针板盖。

- 6 卸下梭壳。
抓住梭壳，然后将其拉出。



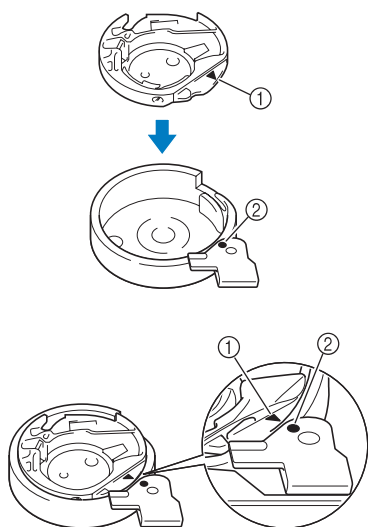
- ① 梭壳

- 7 用清洁刷或真空清洁器清除旋梭及其周围区域的任何飞绒和灰尘。

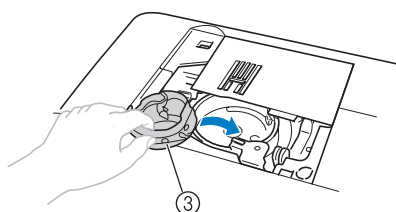


- ① 清洁刷
② 旋梭
● 请勿向梭壳加油。

- 8** 插入梭芯盒时将下图所显示的机器上的 ▲ 标记对准梭芯盒上的 ● 标记。



- 将 ▲ 与 ● 标记对准。



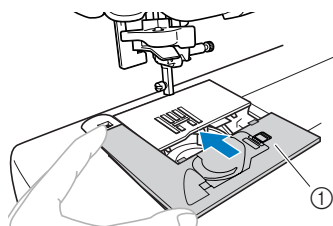
- ① ▲ 标记
- ② ● 标记
- ③ 梭芯盒

- 确保在装入梭芯盒之前对准所指示的点。

注意

- 切勿使用被划伤的梭壳，否则可能会导致面线缠结、针断裂或影响缝纫性能。若要购买新梭壳，请与最近的授权维修服务中心联系。
- 确保梭壳安装正确，否则可能针导致断裂。

- 9** 将针板盖上的凸起插入到针板内，然后将盖子滑回。



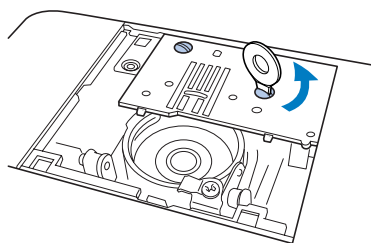
- ① 针板盖

卸下针板

如果线缠结，清洁旋梭无法将其取出，请卸下针板。

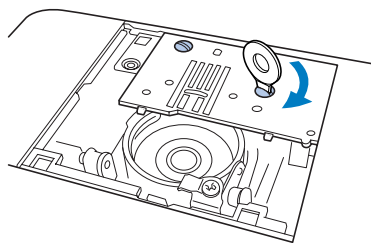
- 1** 按照第 95 页上的步骤 ① 到 ⑥ 进行操作。

- 2** 用盘状螺丝刀卸下螺丝，然后卸下针板。



- 3** 从针板取下缠结的线。

- 4** 将针板放回原始位置，然后用盘状螺丝刀拧紧螺丝。



备注

- 将针板上的两个螺丝孔与机器上的两个孔对齐。

- 5** 按照从第 95 页开始的步骤 ⑦ 到 ⑨ 进行操作。

故障排除

若机器无法正常工作，请先检查下列可能存在的原因，然后再请求维修。
若问题仍然存在，请与经销商或最近的授权维修服务中心联系。

现象	可能原因	解决方法	参考
缝纫机不工作。	电源线的插头未插入电源插座。	将电源线的插头插入家用电源插座。	第 14 页
	机器未打开。	打开机器。	第 14 页
	梭芯绕线轴被推向右侧。	将梭芯绕线轴滑到左侧。	第 17 页
	压脚拨杆被抬起。	放低压脚拨杆。	第 44 页
	放低钮孔拨杆的同时，选择了钮孔针迹或套结针迹之外的针迹，并且按下了开始 / 停止按钮。	抬起钮孔拨杆。	-
	抬起钮孔拨杆的同时，选择了钮孔针迹或套结针迹，并且按下了开始 / 停止按钮。	拉下钮孔拨杆。	第 61 页
	尽管连接了脚踏控制器，但仍按下了开始 / 停止按钮。	脚踏控制器已连接时，请勿使用开始 / 停止按钮。若要使用开始 / 停止按钮，请断开脚踏控制器。	第 44 页
针断裂。	未正确安装针。	正确安装针。	第 31 页
	针夹螺丝松动。	用螺丝刀将螺丝拧紧。	第 32 页
	针弯曲或太钝。	更换新针。	第 31 页
	未选用正确的布料、线和针的组合。	请选用与所缝制布料类型匹配的线和针。	第 30 页
	所选用的压脚与要缝制的针迹不匹配。	安装与要缝制的针迹相匹配的压脚。	第 89 页
	面线张力太紧。	调松面线张力。	第 49 页
	布料拉的太紧。	请轻轻引导布料。	-
	针板孔周围被划伤。	更换针板。 请与经销商或最近的授权维修服务中心联系。	-
	压脚孔周围被划伤。	更换压脚。 请与经销商或最近的授权维修服务中心联系。	-
	梭壳被划伤。	更换梭壳。 请与经销商或最近的授权维修服务中心联系。	-
未使用专为本机器而设计的梭芯。	旧款型号的梭芯厚度不同，无法正常工作。只能使用专为本机器而设计的梭芯。	第 15 页	

现象	可能原因	解决方法	参考
面线断线。	面线穿线不正确（例如，线筒未正确安装，或线从针杆导线钩脱出）。	面线重新穿线。	第 20 页
	线出现死结或缠线。	清除任何死结或缠线。	-
	所选的针与所使用的线不匹配。	请选用与所使用针迹的类型相匹配的针。	第 30 页
	面线张力太紧。	调松面线张力。	第 49 页
	在梭壳等处发生缠线。	排除缠线。若在梭壳中发生缠线，请清洁旋梭。	第 95 页
	针弯曲或太钝。	更换新针。	第 31 页
	未正确安装针。	正确安装针。	第 31 页
	针板孔周围被划伤。	更换针板。 请与经销商或最近的授权维修服务中心联系。	-
	压脚孔周围被划伤。	更换压脚。 请与经销商或最近的授权维修服务中心联系。	-
	梭壳被划伤。	更换梭壳。 请与经销商或最近的授权维修服务中心联系。	-
未使用专为本机器而设计的梭芯。	旧款型号的梭芯厚度不同，无法正常工作。只能使用专为本机器而设计的梭芯。	第 15 页	
底线缠结或断线。	未正确将梭芯放入梭壳。	重新装梭芯。	第 18 页
	未正确缠绕梭芯线。	正确缠绕梭芯。	第 15 页
	梭芯被划伤或者无法正常旋转。	更换梭芯。	-
	发生缠线。	排除缠线，清洁旋梭。	第 95 页
	未使用专为本机器而设计的梭芯。	旧款型号的梭芯厚度不同，无法正常工作。只能使用专为本机器而设计的梭芯。	第 15 页

现象	可能原因	解决方法	参考
线张力不正确。	未正确缠绕面线。	面线重新穿线。	第 20 页
	未正确将梭芯放入梭壳。	重新装梭芯。	第 18 页
	未正确缠绕梭芯线。	正确缠绕梭芯。	第 15 页
	未选用正确的布料、线和针的组合。	请选用与所缝制布料类型匹配的线和针。	第 30 页
	未正确安装压脚支架。	正确安装压脚支架。	第 35 页
	线张力设置不正确。	调整线张力。	第 49 页
	未使用专为本机器而设计的梭芯。	旧款型号的梭芯厚度不同，无法正常工作。只能使用专为本机器而设计的梭芯。	第 15 页
布料有褶皱。	未正确缠绕面线或梭芯线。	正确进行面线穿线并正确安装梭芯线。	第 18 页， 20 页
	未正确安装线筒。	正确安装线筒。	第 15 页
	未选用正确的布料、线和针的组合。	请选用与所缝制布料类型匹配的线和针。	第 30 页
	针弯曲或太钝。	更换新针。	第 31 页
	如果缝制薄布料，针迹太长或布料未正确送入。	请在布料下面垫上衬纸进行缝制。	第 51 页
	线张力设置不正确。	调整线张力。	第 49 页
跳针。	未正确缠绕面线。	修正面线穿线。	第 20 页
	未选用正确的布料、线和针的组合。	请选用与所缝制布料类型匹配的线和针。	第 30 页
	针弯曲或太钝。	更换新针。	第 31 页
	未正确安装针。	正确安装针。	第 31 页
	针板下面或梭壳中积累了灰尘。	卸下针板盖，清洁梭壳。	第 95 页
缝制时发出尖锐的噪音。 发出卡嗒卡嗒声。	送布牙或梭壳中积累了灰尘。	清洁梭壳。	第 95 页
	未正确缠绕面线。	面线重新穿线。	第 20 页
	梭壳被划伤。	更换梭壳。 请与经销商或最近的授权维修服务中心联系。	-
	未使用专为本机器而设计的梭芯。	旧款型号的梭芯厚度不同，无法正常工作。只能使用专为本机器而设计的梭芯。	第 15 页

现象	可能原因	解决方法	参考
线未从针眼中穿过。	针未抬起。	按④（针位置按钮）一次或两次，将针抬起。	第 21 页
	未正确安装针。	正确安装针。	第 31 页
针迹缝制得不正确。	所选用的压脚与要缝制的针迹不匹配。	安装与要缝制的针迹相匹配的压脚。	第 89 页
	线张力设置不正确。	调整线张力。	第 49 页
	在梭壳等处发生缠线。	清除缠线。若在梭壳中发生缠线，请清洁旋梭。	第 95 页
布料无法前进。	放低送布牙。	将送布牙位置开关滑到▲▲。	第 75 页
	针迹太短。	加长针迹长度。	第 42 页
	未选用正确的布料、线和针的组合。	请选用与所缝制布料类型匹配的线和针。	第 30 页
	在梭壳等处发生缠线。	清除缠线。若在梭壳中发生缠线，请清洁旋梭。	第 95 页
缝纫机照明灯不亮。	缝制照明灯损坏。	请与经销商或最近的授权维修服务中心联系。	-

错误信息

如果缝纫机操作不正确或缝纫机发生故障，LCD 中会显示错误信息。
按操作面板中的任意键、转动任何转盘或正确执行操作，可以清除信息。

错误信息 (在 LCD 中)	可能原因	解决方法
E1	压脚抬起时按下了开始 / 停止按钮或反向 / 加固针迹按钮（连接脚踏控制器时，踩下了脚踏控制器）。	放低压脚再继续操作。
E2	放低钮孔拨杆的同时，选择了钮孔针迹或套结针迹之外的针迹，并且按下了开始 / 停止按钮（连接脚踏控制器时，踩下了脚踏控制器）。	抬起钮孔拨杆再继续操作。
E3	抬起钮孔拨杆的同时，选择了钮孔针迹或套结针迹，并且按下了开始 / 停止按钮（连接脚踏控制器时，踩下了脚踏控制器）。	放低钮孔拨杆再继续操作。
E4	向右移动梭芯绕线轴的同时，按下了反向 / 加固针迹按钮或针位置按钮。	将梭芯绕线轴移到左侧再继续操作。
E5	尽管连接了脚踏控制器，但仍按下了开始 / 停止按钮。	断开脚踏控制器，然后按开始 / 停止按钮。否则，用脚踏控制器来操作机器。
E6	马达因缠线而锁定。	关闭机器并取出缠线再继续操作。
E7	当所选针迹与双针不匹配时，按下了针模式选择键选择双针缝制。	选择与双针匹配的针迹。
E8	当选择了双针设置时，转动样式选择转盘选择样式。	取消双针设置，然后选择针迹。

备忘

- 如果使用缝纫机时，LCD 中显示“F1”到“F9”的错误信息，表示机器可能出现故障。请与经销商或最近的授权维修服务中心联系。

操作蜂鸣

每次按键或执行了错误的操作时，会发出蜂鸣。

■ 如果操作正确

发出 1 声蜂鸣。

■ 如果执行了错误的操作

发出 2 声或 4 声蜂鸣。

■ 如果机器因缠线等原因锁定

缝纫机继续蜂鸣 3 秒钟，然后自动停止。

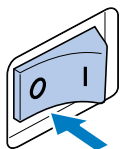
请务必检查错误的原因，并将其纠正再继续缝制。

取消操作蜂鸣

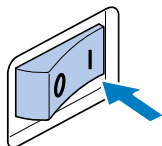
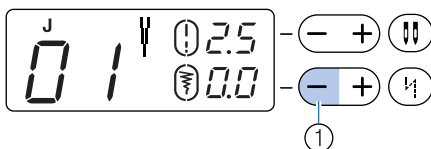
购买本缝纫机时，默认设置为每按 1 次操作面板键都会蜂鸣 1 次。

可以更改此设置，使机器不发出蜂鸣。

1 关闭缝纫机电源开关。



2 按住 \square (针迹宽度键) “-” 一侧的同时，打开缝纫机。 当听见一声蜂鸣时，释放针迹宽度键的 “-” 侧。



① 针迹宽度键的 “-” 侧

▶ 此时，缝纫机即被设置成不发出蜂鸣。

备忘

● 执行相同的操作设置机器，使其发出操作蜂鸣。

索引

数字

1/4 英寸绗缝压脚 12

A

暗缝针迹 56
暗缝针迹压脚 11
安全须知 1
安装松紧带 69

B

包边压脚 11, 54
备用线筒轴 11, 26
不规则绗缝 73

C

裁边器 12
操作按钮 10
操作蜂鸣 102
操作面板 10, 42, 101
拆线刀 11, 61
抽纱缝 81
错误信息 101

D

带导向杆的 1/4 英寸绗缝压脚 12
导线器 20
电源 13
钉钮压脚 11

F

非粘式压脚 12
缝纫机针 29
缝制弹性布料 51
缝制厚布料 50
缝制轻质布料 51
缝制曲线 50
缝制速度控制器 17
缝制重质布料 50
附带配件 11
附加工作平台 10

G

改变缝制方向 50
更换针 29

H

绗缝导向杆 12
绗缝压脚 12, 75

J

基本缝制 54, 65, 66
脚踏控制器 11
交织字母压脚 11

K

开放式压脚 12
可调拉链 / 嵌边压脚 12
快速操作指南 11
宽台 12, 39

L

拉链压脚 11, 66
螺丝刀 11

M

面线 20

N

钮孔 58
钮孔拨杆 61, 78
钮孔压脚 11, 60, 78
钮孔针迹 58

P

盘状螺丝刀 11
配件包 11
拼布 73
拼接针迹 83

Q

清洁 95
清洁刷 11
曲折压脚 11, 51

S

三重伸缩针迹 77
扇形针迹 82
伸缩针迹 69
使用说明书 11
双针 11, 26
送布牙 75
送布牙位置开关 75
梭芯 11
梭芯盖 18
梭芯线 15, 18, 52

T

套结针迹 78
贴布绣 72
同步压脚 12, 35, 74

W

维修保养 95

X

线筒盖 11
线筒网 11
线筒轴 20

线张力.....	49
线张力转盘.....	49
选购配件.....	12
旋梭.....	95
选择针迹.....	42

Y

压脚.....	33
压脚安装轴.....	51
压脚拨杆.....	20
压脚支架.....	34
样式选择转盘.....	42
衣褶装饰缝.....	82

Z

针.....	29
针的停止位置.....	37
针的位置.....	55
针迹长度.....	42
针迹宽度.....	42
针迹设置.....	89
针迹压脚导线杆.....	12
针位置按钮.....	18
针眼锥.....	11, 61
针组.....	11
直线针迹.....	55
主电源开关.....	14
装拉链.....	65
自由绗缝.....	75
祖传针迹.....	84

欢迎访问 <http://solutions.brother.com> 在这里可以得到产品的支持和常见问题解答(FAQ)。

Chinese-simp
888-V12/V13
Printed in Vietnam



XE4604-201②