

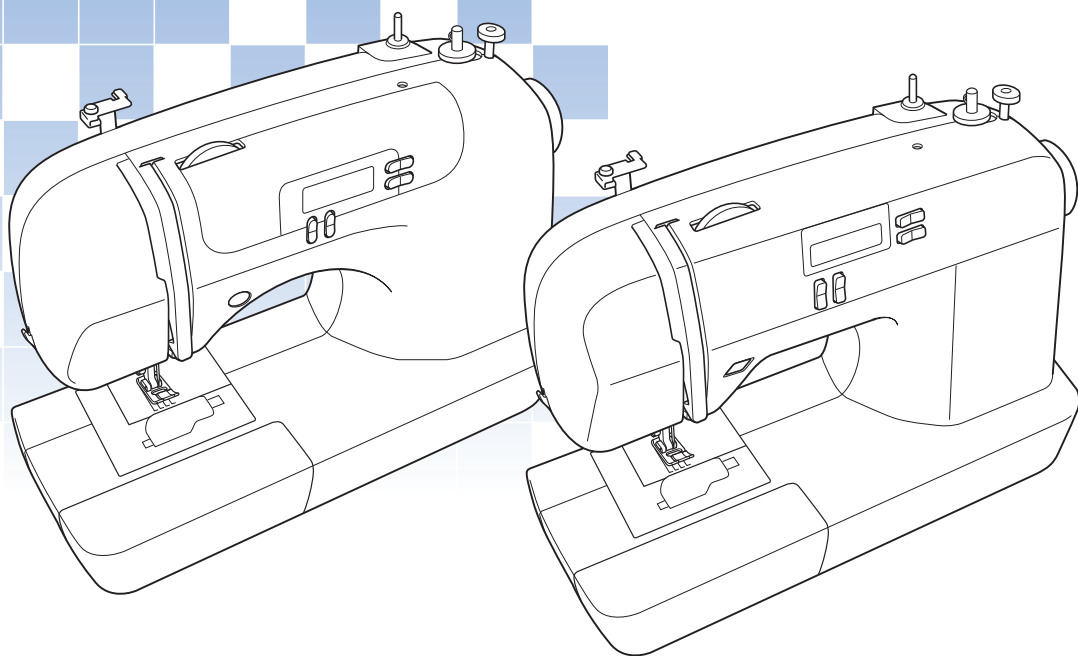
brother

1 了解缝纫机

2 缝制基础知识

3 实用针迹

4 附录



多功能缝纫机 使用说明书

Product Code (产品编号): 885-S33/S34/S36/S37

使用本产品前, 请仔细阅读本使用说明书, 并妥善保管。

要获取产品支持和常见问题 (FAQ) 答案, 请访问 <http://support.brother.com/>

为了创造更加美好的环境

请您协作

首先对您使用 Brother 产品表示衷心的感谢！

Brother 公司致力于关爱地球环境，制定了“从产品开发到废弃，关爱地球环境”的基本方针。当地的公民在环境保护活动中也应该对当地社会，环境两方面尽每个人的微薄之力。

因此，希望您能配合这个计划，作为环境保护活动的一环，在平时处理废弃物时能多加注意。

1. 不用的包装材料，为了能再次回收利用，请交付给当地的回收公司进行处理。
2. 产品保养或修理需要更换零部件时，以及产品废弃时，请按照法律法规处理。
3. 关闭本产品电源开关后，在拨下电源插头的情况下耗电量是零。
4. Brother 产品中的部分零部件可以用于同一工厂生产的同系列机型上。

注：零部件的更换请联系就近的兄弟（中国）商业有限公司授权代理商处进行咨询及维修。

产品中有毒有害物质名称及含量

部件名称	有害物质					
	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr(VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
树脂覆盖物	○	○	○	○	○	○
机械部件	×	○	○	○	○	○
电气部件	×	○	○	○	○	○
马达	×	○	○	○	○	○
配件	×	○	○	○	○	○
印刷品	○	○	○	○	○	○
包装材料	○	○	○	○	○	○

本表格依据 SJ/T 11364 的规定编制

○：表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在 GB/T 26572 规定的限量要求以下。

×：表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出 GB/T 26572 规定的限量要求。
(由于技术的原因暂时无法实现替代或减量化)

概述

感谢购买此机器。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便正确操作各种功能。

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。

安全须知

使用机器之前，请先阅读这些安全须知。

危险 - 为了降低触电的危险

- 1 在使用完本机，清理本机时，进行任何在本说明书中提到的用户保养调整操作时，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插头。

警告 - 为了降低灼伤、火灾、触电或人身伤害的危险。

- 2 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。
 - 要拔出机器的电源插头，请先将主开关转至符号“○”关闭机器，然后再握住电源插头部分将其从电源插座中拔出。请勿拉拽电源线。
 - 请务必将电源插头直接插入电源插座。请勿使用拖线板接插电源。
 - 如果断电，请务必拔出机器的电源插头。
- 3 电气危险：
 - 本机应连接至铭牌标示范围内的交流电源。请勿连接至直流电源或变频器。如果不确定您的电源类型，请联系专业的电气技师。
 - 本机仅供在购买国家使用。
- 4 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机器溅上水时，切勿继续使用。请将机器送到附近的 Brother 授权经销商，请专业人员对其进行检修，或者进行电气或机械调整。
 - 存放或使用机器时，如果您发现任何异常情况，如发出气味、发热、变色或变形时，立即停止使用机器并拔出电源线。
 - 运输本机时，请务必用提手携带。从其他位置抬起本机可能会损坏本机或造成机器掉落，可能会造成人身伤害。
 - 抬起本机时，注意不要大意，不要做出不小心的动作，否则可能导致人身伤害。

5 请务必保持工作区域清洁：

- 操作机器时切勿堵塞任何通风口。要确保本机的通风口和脚踏控制器中不要堆积任何飞绒、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。请务必将电源插头直接插入电源插座。
- 切勿让任何异物掉进机器开口处或将异物插入任何开口的地方。
- 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机器；否则，机器、电源线或缝制的衣物可能会点燃，导致火灾或触电。
- 请勿将本机放置在不平表面，例如放在不稳定或倾斜的桌上，否则可能会造成机器掉落，造成人身伤害。

6 缝制时需特别注意：

- 请务必注意针。请勿使用弯曲或损坏的针。
- 请勿用手指触碰任何移动部件。在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“○”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，并且进行自由缝制时请注意遵循说明，以免导致针歪斜或断裂。

7 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。
- 切勿让儿童靠近本机提供的包装塑料袋并且随意弃置。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。

8 延长使用寿命的注意事项：

- 存放机器时，请避免阳光直射或湿度高的场所。请勿在有室内暖气、熨斗、卤素灯或其它高温物体附近使用或存放机器。
- 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机器，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说明书和参考指南以确保正确安装。

9 修理或调整注意事项：

- 如果照明灯损坏，必须由 Brother 授权经销商进行更换。
- 当本机发生故障或需要进行调整时，首先请参考使用说明书末尾的故障排除表，自己进行检查和调整。如果自己无法解决问题，请向购机时的销售代理商或者技术服务中心咨询。

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。

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，请访问浏览我们的网站 www.brother.com。

请妥善保管本说明书

本机仅供家庭使用。

对于欧洲以外国家的用户


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。应妥善看护年幼儿童，勿使他们玩耍本设备。

对于欧洲国家的用户

8 岁以上儿童（含 8 岁）以及残疾、感应欠佳或智障、或经验和知识不足的人士若在设备的安全使用方面给予监督或指导，并理解所涉及的危险，则可以使用本设备。儿童不得玩耍设备。若无监督，儿童不得从事清洁和用户维护工作。

仅适用于英国、爱尔兰、马耳他和塞浦路斯用户

重要信息

- 更换电源线插头保险丝时，请使用经 ASTA 和 BS 1362 核准的保险丝，例如电源线插头上带有  标记、额定功率标记等。
- 请务必更换保险丝盖。切勿使用没有保险丝盖的电源线插头。
- 若可用的电源插座不符合本设备配有的电源线插头，应与 Brother 授权销售代理商联系获得正确的导线。

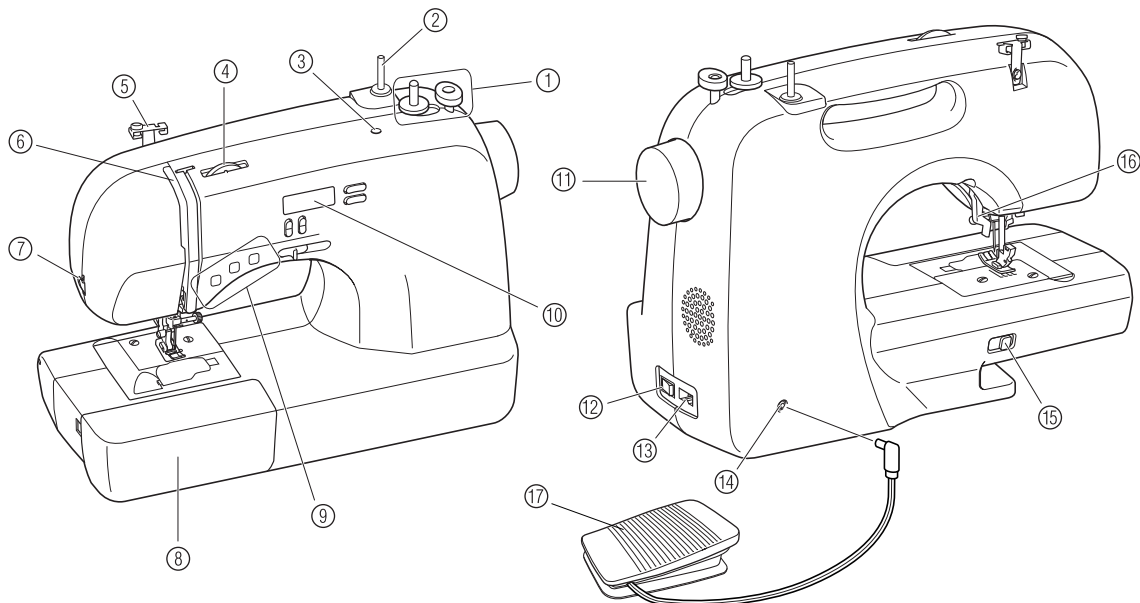
1. 了解缝纫机	6
缝纫机部件名称及其功能	6
主要部件	6
针和压脚部分	7
操作按钮	7
操作面板	8
附加工作平台	8
配件	9
选购配件	9
使用缝纫机	10
电源注意事项	10
电源	10
脚踏控制器	11
缝制速度控制器（对于配有开始 / 停止按钮的型号）	11
改变针的停止位置	11
缝纫机穿线	12
梭芯绕线	12
底线穿线	15
面线穿线	17
拉起底线	20
更换针	21
针的注意事项	21
针类型及用途	21
检查针的状况	22
更换针	22
使用双针进行缝制	24
更换压脚	25
更换压脚	25
卸下压脚支架	26
2. 缝制基础知识	27
缝制	27
一般缝制步骤	27
选择针迹	28
开始缝制	29
线的张力	30
有用的缝制技巧	31
试缝	31
改变缝制方向	31
缝制曲线	31
缝制厚布料	31
缝制薄布料	32
缝制伸缩布料	32
使用自由臂方式	32

3. 实用针迹	33
包边针迹	33
基本缝制	34
基本缝制	34
暗缝针迹	35
钮孔缝制	36
钮扣缝制	39
装拉链	41
缝制伸缩布料和松紧带	42
伸缩针迹	42
装松紧带	42
绣花、拼接和绗缝针迹	43
绣花	43
拼接（不规则绗缝）针迹	44
拼接	44
绗缝	45
自由绗缝	46
加固针迹	47
三重伸缩针迹	47
加固针迹	47
装饰针迹	49
花式针迹	50
扇形针迹	50
刺绣针迹	51
贝壳边针迹	51
拼接针迹	52
祖传针迹	52
4. 附录	53
针迹设定	53
实用针迹	53
维修保养	58
加润滑油时的限制	58
存放机器的注意事项	58
清洁缝纫机表面	58
清洁梭芯盒	58
故障排除	60
错误信息	63
操作音（对于配有操作音的型号）	63
索引	64

1 了解缝纫机

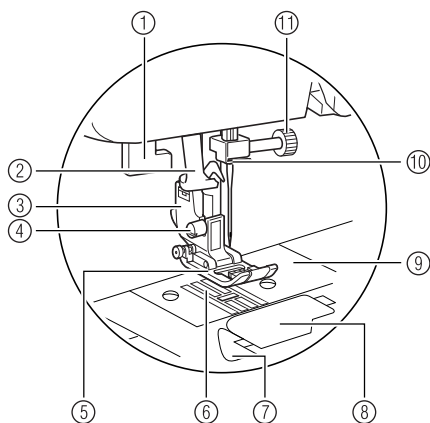
缝纫机部件名称及其功能

主要部件



- ① **梭芯绕线器 (第 12 页)**
本绕线器将线卷绕在梭芯上用作底线。
- ② **线筒轴 (第 12 和 17 页)**
用来支持线筒。
- ③ **备用线筒轴插孔 (第 24 页)**
用来插第二支线筒, 用于双针缝制。
- ④ **面线张力控制转盘 (第 30 页)**
用来控制面线张力。
- ⑤ **导线槽 (第 12 和 17 页)**
当绕底线或穿上线时需要使用该导线槽。
- ⑥ **挑线杆 (第 18 页)**
- ⑦ **切线刀 (第 30 页)**
将线穿过切线刀可切断线头。
- ⑧ **带附件包的附加工作台 (第 8 和 32 页)**
- ⑨ **操作按钮 (第 7 页)**
缝纫机型号不同, 操作按钮也不相同。
- ⑩ **操作面板 (第 8 页)**
用来选择针迹和指定各种设定。
- ⑪ **手轮**
用来手动升降针。
- ⑫ **主电源 / 缝制照明灯开关 (第 10 页)**
用来打开或关闭主电源和缝制照明灯。
- ⑬ **插口 / 插座接口 (第 10 页)**
将电源线上的插头插入插口 / 插座接口。
- ⑭ **脚踏控制器插口 / 插座 (第 11 页)**
插入脚踏控制器插头。
- ⑮ **推布齿条位置拨杆 (第 39 和 46 页)**
使用推布齿条位置拨杆来降低推布齿条。
- ⑯ **压脚拨杆 (第 17 页)**
用来抬起或放下压脚。
- ⑰ **脚踏控制器 (第 11 页)**
用来控制缝制速度、启动和停止缝制。

针和压脚部分

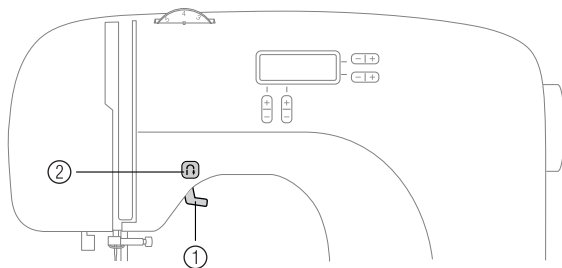



- ① 钮孔拨杆
缝制钮孔和加固针迹时放下钮孔拨杆。
- ② 穿线器（对于配有穿线器的型号）（第 18 页）

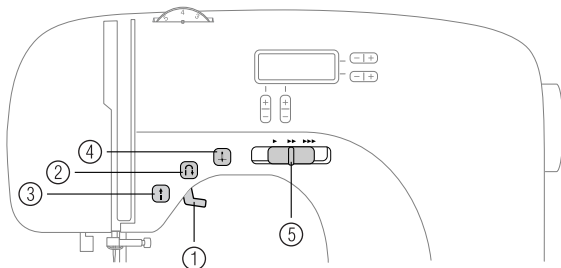
- ③ 压脚支架
压脚安装在压脚支架上。
- ④ 压脚支架螺丝
使用压脚支架螺丝将压脚支架固定到位。
- ⑤ 压脚
缝制时压脚给布料施加均匀的压力。请为选择的针迹安装合适的压脚。
- ⑥ 推布齿条
推布齿条沿缝制方向推动布料。
- ⑦ 快装梭芯（对于配有快装梭芯的型号）
不用拉起梭芯线，可直接开始缝制。
- ⑧ 梭芯盖
打开梭芯盖可以安装梭芯。
- ⑨ 针板盖
针板盖上标有用于直线条缝的导线槽。
- ⑩ 针杆导线槽
将上针线从针杆导线槽中穿过。
- ⑪ 针夹螺丝
使用针夹螺丝将针固定到位。



操作按钮

操作按钮有助于轻松执行各种基本缝纫机操作。
缝纫机型号不同，操作按钮也不相同。



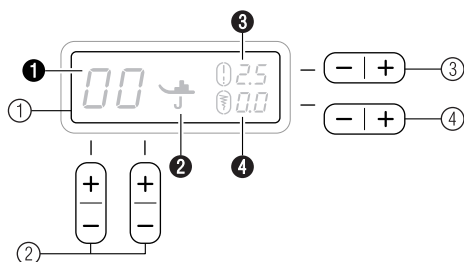
- ① 压脚拨杆
通过升降压脚拨杆可以升降压脚。
 - ② 反向 / 加固针迹按钮 
- 按反向 / 加固针迹按钮可以缝制反向针迹。反向针迹是通过按住按钮以反方向缝制缝制而成的。有关详细信息，请参见“缝制加固针迹”（第 30 页）。



- 某些型号上提供的按钮
- ③ 开始 / 停止按钮 （对于配有开始 / 停止按钮的型号）
按开始 / 停止按钮可以开始或停止缝制。当按钮被按下时，缝纫机在开始缝制时以低速缝制。当缝制停止时，针放在布料中。有关详细信息，请参见“开始缝制”（第 29 页）。
 - ④ 针位置按钮 （对于配有针位置按钮的型号）
按针位置按钮可以将针抬起或放下。按两下按钮可以缝制一针。
 - ⑤ 缝制速度控制器（对于配有缝制速度控制器的型号）
滑动缝制速度控制器可以调整缝制速度。

操作面板

操作面板位于缝纫机的前面，可让您选择针迹并指定如何缝制针迹。



① LCD (液晶显示器)

显示所选针迹 (①)、应使用的压脚 (②)、以毫米为单位的针迹长度 (③) 和以毫米为单位的针迹宽度 (④)。

② 针迹选择键

按针迹选择键，然后选择要使用的针迹编号。有关详细信息，请参见“选择针迹”（第 28 页）。

③ 针迹长度调整键

按此键可以调整针迹长度。（按“-”可以减小针迹长度；按“+”可以增加针迹长度。）

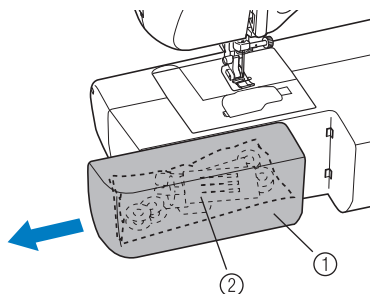
④ 针迹宽度调整键

按此键可以调整针迹宽度。（按“-”可以减小针迹宽度；按“+”可以增加针迹宽度。）

附加工作平台

有关配件都存放在附加工作台。

① 将附加工作台滑向左边即可打开。



- ① 附加工作平台
- ② 储藏箱

注意

- 将配件放入袋中，然后将袋子存放在储藏箱内。若不将配件放入袋中，配件可能滚出、遗失或损坏。

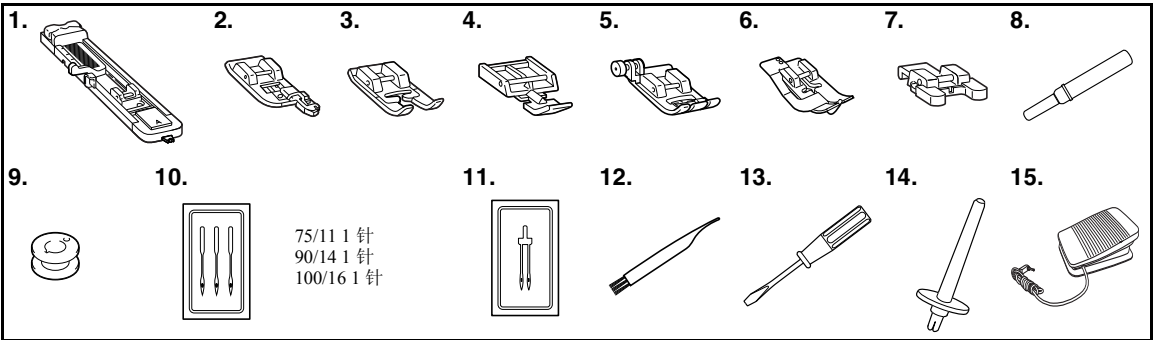
配件

下列配件都存放在附加工作台。我们设计的这些配件几乎可帮助完成所有缝制工作。



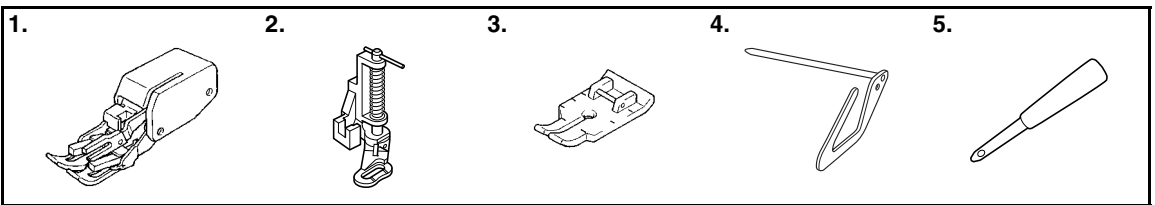
注意

- 压脚支架螺丝可由授权的代理经销商提供。（零件号：132730-122）



编号	零件名	零件号	编号	零件名	零件号
1	钮孔压脚 “A”	XC2691-031	9	梭芯 (4)	X52800-120
2	包边压脚 “G”	XC3098-031	10	针组	XC8834-021
3	交织压脚 “N”	XD0810-031	11	双针	131096-121
4	拉链压脚 “I”	X59370-021	12	清洁刷	X59476-021
5	曲折压脚 “J” (在机器上)	XZ5134-001	13	螺丝刀	XC8349-021
6	暗缝针迹压脚 “R”	XE2650-001	14	备用线筒轴	130920-021
7	钉钮压脚 “M”	XE2137-001	15	脚踏控制器	XC8816-071
8	拆线刀	XZ5082-001			

选购配件



编号	零件名	零件号	编号	零件名	零件号
1	同步压脚	F033N: XC2214-002	4	绗缝导线槽	F016N: XC2215-002
2	绗缝压脚	F005N: XC1948-002	5	针眼锥	XZ5051-001
3	1/4 英寸绗缝压脚	F001N: XC1944-002			

使用缝纫机

电源注意事项

请务必遵守下列有关电源的注意事项。

警告

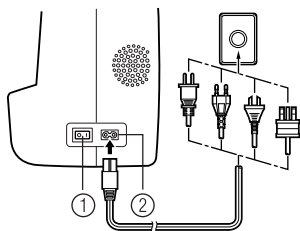
- 只能使用普通家用电源作为缝纫机电源。使用其它电源可能会引起火灾、触电或损坏机器。
- 确保电源线上的插头牢固地插入机器上的家用电源插口和电源线插座。否则可能会导致火灾或触电。
- 切勿将电源线上的插头插入状态不良的电源插座。
- 在如下情况下，请务必关闭电源开关，拔出电源线插头。
 - 当离开缝纫机时
 - 使用缝纫机之后
 - 使用过程中断电时
 - 当由于连接不良或连接断开，缝纫机无法运转时
 - 电暴过程中

小心

- 请勿使用加长电线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。直接拉电源线会损坏电源线，引起火灾或触电。
- 请勿切割、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。请勿加热电源线。上述情况下可能会损坏电源线，引起火灾或触电。若电源线或插头出现损坏，继续使用之前，请将缝纫机送到授权的维修服务代理商进行修理。
- 若长时间不使用缝纫机，请务必拔出电源线。否则可能会引起火灾。

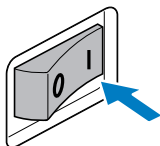
电源

- 1 将电源线插头插入墙壁上的电源插座。



- ① 主电源开关
- ② 插口 / 插座接口

- 2 将主电源开关设定在“1”。



- ▶ 缝纫机打开时缝制照明灯点亮。

- 3 要关闭缝纫机，将主电源开关设定在“0”。

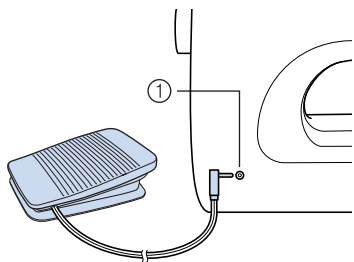
- ▶ 当关闭缝纫机时，缝制照明灯熄灭。

注意

- 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。

脚踏控制器

将脚踏控制器插头插入缝纫机后侧的插口 / 插座中。



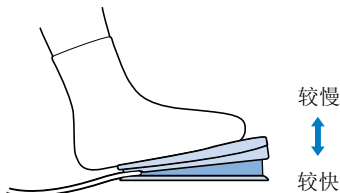
① 脚踏控制器插口 / 插座



小心

- 连接脚踏控制器时，请务必关闭缝纫机以防止机器意外启动。

当轻轻踩脚踏控制器时，缝纫机将以低速转动。逐渐加重踩踏力度，缝纫机转速会随之提高。当脚从脚踏控制器上移开时，缝纫机将停止转动。



当不使用缝纫机时，要确保脚踏控制器上无任何物品。



小心

- 请勿让布料或灰尘堆积在脚踏控制器上。否则可能会引起火灾或触电。



注意

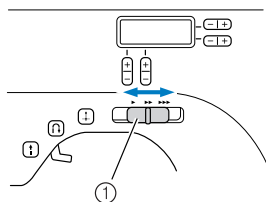
- 如果已插入脚踏控制器，则不能使用开始 / 停止按钮来启动或停止缝制（仅适用于配有开始 / 停止按钮的型号）。

缝制速度控制器

（对于配有开始 / 停止按钮的型号）

- 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以较慢的速度缝制，向右滑动速度控制器可以以较快的速度缝制。



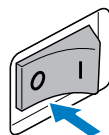
① 缝制速度控制器


- 使用缝制速度控制器设定的速度是脚踏控制器的最大缝制速度。


改变针的停止位置

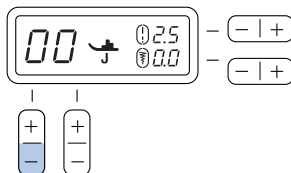
通常，缝纫机设定成在缝制停止时将针留在布料中。相反，也可以设定缝纫机使针在缝制停止时保持在抬起位置。

- 1 关闭缝纫机。



- 2 按下左侧 （针迹选择键）的“-”一侧，并打开缝纫器。

打开缝纫器后，释放 （针迹选择键）的“-”一侧。



- ▶ 针停止位置改为抬起位置。



备注

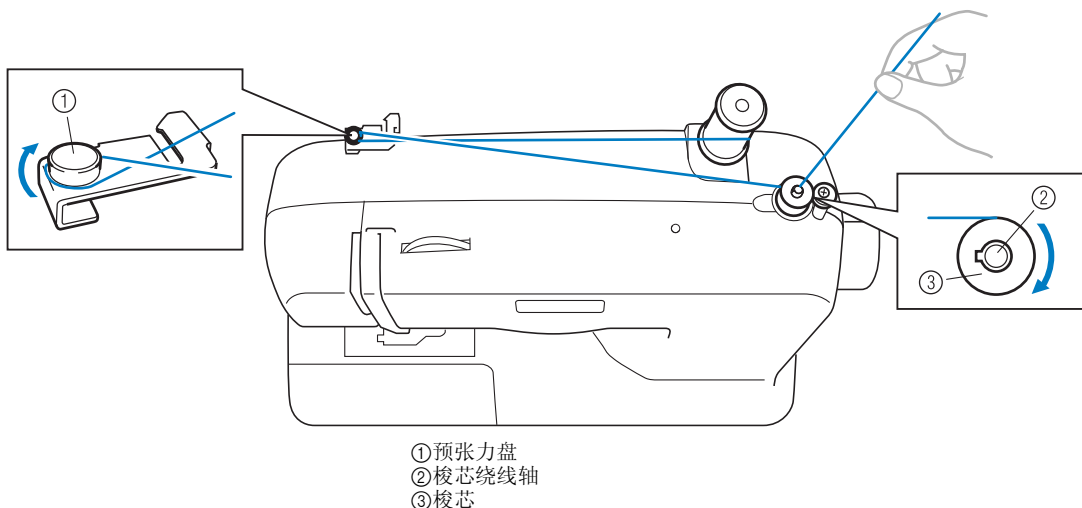
- 执行相同的操作可以将针停止位置改为放低的位置。

缝纫机穿线

梭芯绕线

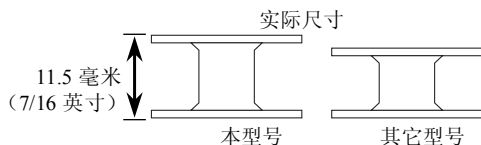
本节介绍如何将线绕到梭芯上。

- 有关快装梭芯绕线的详细信息，请参见第 14 页。



⚠️ 小心

- 只能使用专为本缝纫机设计的梭芯（零件号：SFB：X52800-120）。使用其它梭芯可能会导致损坏本缝纫机。SA156 是 Class15 类型的梭芯。
- 我们为本缝纫机专门设计了所附带的梭芯。若使用其它型号附带的梭芯，缝纫机可能无法正常工作。只能使用本缝纫机附带的或同类型的梭芯（零件号：SFB：X52800-120）。



1 将线筒轴向上拉到底，然后将线筒套在该线筒轴上。

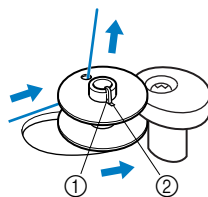
2 将线绕在预张力盘上。

⚠️ 小心

- 若线筒不在正确位置，线可能会缠结在线筒轴上。

3 从梭芯内部向外将线头穿过梭芯孔。

4 将梭芯放在梭芯绕线轴，然后将该梭芯绕线轴滑向右侧。用手顺时针转动梭芯，直到绕线轴上的弹簧滑入梭芯上的槽内为止。

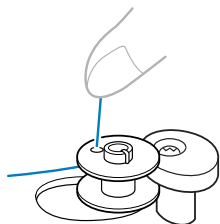


5 打开缝纫机。

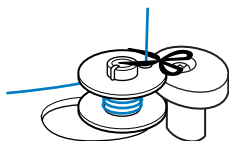
- 6** 抓住线头的同时，轻轻踩脚踏控制器或按 **(1)** (开始/停止按钮) (对于配有开始/停止按钮的型号)，将线在梭芯上卷绕几圈。然后停下缝纫机。

注意

- 如果要使用脚踏控制器操作缝纫机，请先连接脚踏控制器，然后再打开缝纫机。
- 如果已插入脚踏控制器，则不能使用开始/停止按钮来启动或停止缝制 (仅适用于配有开始/停止按钮的型号)。



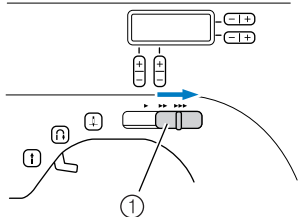
- 7** 修剪梭芯上多余的线头。



小心

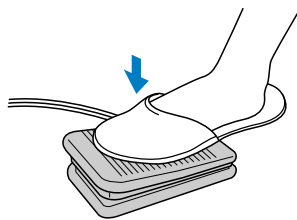
- 请务必按照如下说明进行仔细操作。若线头未剪干净就直接绕线，当剩下的梭芯线不多时，该线头会导致缠线，从而引起断针。

- 8** 向右滑动缝制速度控制器 (以将速度设为快)。(对于配有缝制速度控制器的型号。)



① 缝制速度控制器

- 9** 轻踩脚踏控制器或按 **(1)** (开始/停止按钮) (对于配有开始/停止按钮的型号) 开始。



- 10** 当梭芯将满且开始缓慢旋转时，将脚从脚踏控制器上移开或按 **(1)** (开始/停止按钮) (对于配有开始/停止按钮的型号)。

- 11** 剪断线头，将梭芯绕线轴滑向左侧，然后取下梭芯。

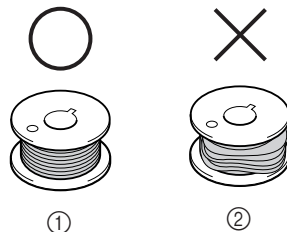
- 12** 将缝制速度控制器滑回到原始位置 (对于配有缝制速度控制器的型号)。

备注

- 当缝纫机启动或将线绕在梭芯上后转动手轮时，机器将发出“咔嚓”一声响；这不是故障。
- 当将梭芯绕线轴滑向右侧时，针杆不会动。

小心

- 梭芯绕线不正确会导致底线张力下降，引起断针。

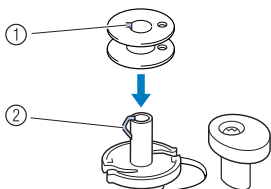


① 卷绕均匀
② 卷绕状况差

■ 对于配有快装梭芯绕线系统的型号

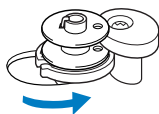
1 遵循“梭芯绕线”中的步骤**1**到**2**，将线绕在预张力盘上（第12页）。

2 将梭芯放在梭芯绕线轴上，以便轴上的弹簧与梭芯中的切槽吻合。

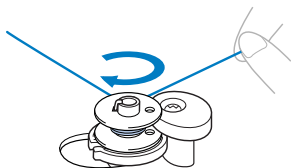


- ① 切槽
② 梭芯绕线轴弹簧

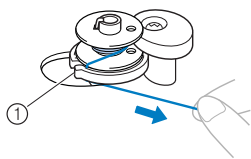
3 将梭芯绕线轴滑到右侧。



4 左手拿住绕在预张力盘上的线，右手将线的未固定一端顺时针在梭芯上绕5或6圈。



5 将线拉向右侧，并使其穿过梭芯绕线座中的槽。

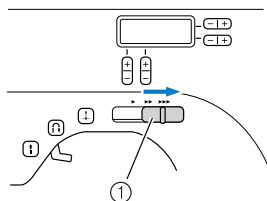


- ① 梭芯绕线座中的槽（配有内置切线刀）
▶ 线被切成合适的长度。

⚠ 小心

- 请务必按说明剪断线。如果缠绕梭芯时没有使用内置在梭芯绕线座槽中的切线刀将线剪断，线会在梭芯中缠结或在梭芯线要用完时导致弯针或断针。

6 向右滑动缝制速度控制器（以将速度设为快）（对于配有缝制速度控制器的型号）。



- ① 缝制速度控制器

7 打开缝纫机。

8 轻踩脚踏控制器或按**!**（开始/停止按钮）（对于配有开始/停止按钮的型号）开始。

⚡ 注意

- 如果要使用脚踏控制器操作缝纫机，请先连接脚踏控制器，然后再打开缝纫机。
- 如果已插入脚踏控制器，则不能使用开始/停止按钮来启动或停止缝制（仅适用于配有开始/停止按钮的型号）。

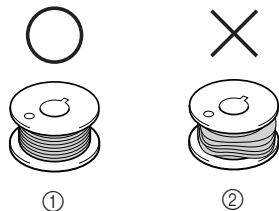
9 当梭芯开始缓慢旋转时，将脚从脚踏控制器上移开或按**!**（开始/停止按钮）（对于配有开始/停止按钮的型号）。

10 剪断线头，将梭芯绕线轴滑向左侧，然后取下梭芯。

11 将缝制速度控制器滑回到原始位置（对于配有缝制速度控制器的型号）。

⚠ 小心

- 梭芯绕线不正确会导致底线张力下降，引起断针。



- ① 卷绕均匀
② 卷绕状况差

备注

- 当缝纫机启动或将线绕在梭芯上后转动手轮时，机器将发出“咔嚓”一声响；这不是故障。
- 当将梭芯绕线轴滑向右侧时，针杆不会动。

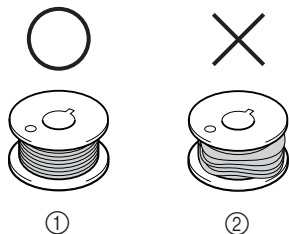
底线穿线

安装绕有线的梭芯。

- 有关快装梭芯的详细信息，请参考第 16 页。

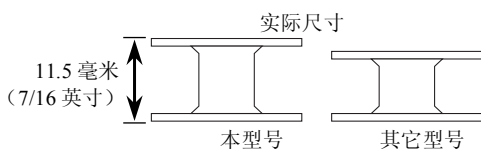
小心

- 若梭芯安装不正确，会导致底线张力下降，引起断针和受伤。




- ① 卷绕均匀
- ② 卷绕状况差

- 本梭芯是专为本缝纫机而设计的。若使用其它型号附带的梭芯，缝纫机可能无法正常工作。只能使用所附带的或同类型的梭芯（零件号：SFB: XA5539-151）。

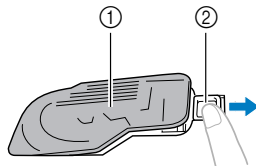


小心

- 给缝纫机穿线之前，请务必关闭电源开关。否则万一踩上脚踏控制器，缝纫机会突然启动，引起受伤。

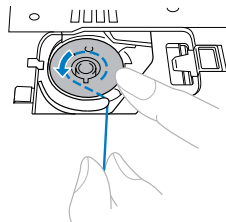
- 1 转动手轮（逆时针）或按 （针位置按钮）（对于配有针位置按钮的型号），将针抬到最高位置，然后抬起压脚拨杆。

- 2 滑动该按钮，打开盖子。



- ① 盖子
- ② 滑动按钮

- 3 装入梭芯并将线沿箭头方向拉出。



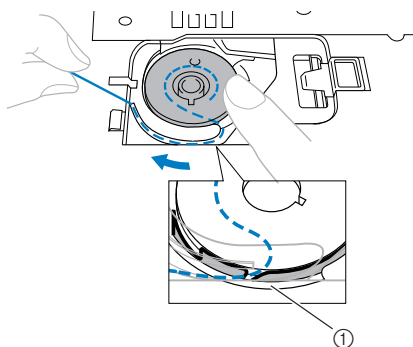
- 只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。

小心

- 请注意装入梭芯时务必保证线沿正确的方向倒线。若倒线方向不对，可能会导致线的张力不对或断针。

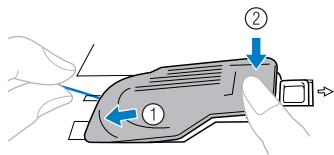
- 4 抓住线头，用手指将梭芯按下，然后让线穿入槽内。

- 请务必将线正确穿入梭芯壳上的张力调节弹簧。若未插入，请将线重新插入该弹簧。



- ① 张力调节弹簧

- 5** 重新盖上梭芯盖。将左侧突起部位（参见箭头①）放到位，然后轻轻按压右侧（参见箭头②），直到听见盖子咔嚓一声响卡到位为止。

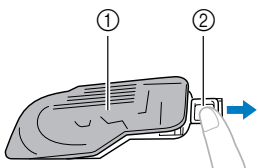


- 重新装上盖子，使线头从盖子左侧露出（如图直线所示）。

■ 对于配有快装梭芯的型号

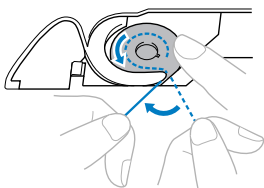
- 1** 转动手轮（逆时针）或按 （针位置按钮）（对于配有针位置按钮的型号），将针抬到最高位置，然后抬起压脚拨杆。

- 2** 滑动该按钮，打开盖子。



- ① 盖子
- ② 滑动按钮

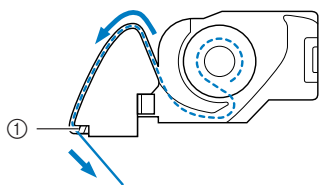
- 3** 装入梭芯，让线头穿入槽内，然后拉出线并切断多余线头。



- 只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。

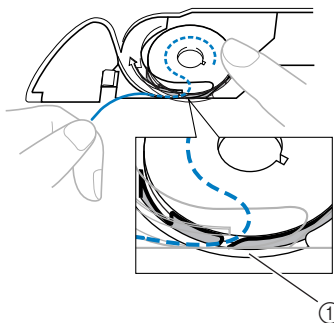
小心

- 请注意装入梭芯时务必保证线沿正确的方向倒线。若倒线方向不对，可能会导致线的张力不对或断针。



- ① 切线刀

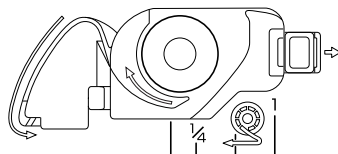
- 请务必将线正确穿入梭芯壳上的张力调节弹簧。若未插入，请将线重新插入该弹簧。



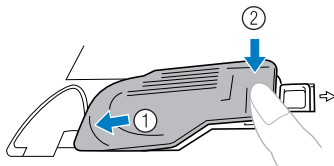
- ① 张力调节弹簧

备注

- 梭芯盒周围的标记指示梭芯线应穿过梭芯盒的顺序。请务必按指示给缝纫机穿线。



- 4** 重新盖上梭芯盖。将左侧突起部位（参见箭头①）放到位，然后轻轻按压右侧（参见箭头②），直到听见盖子咔嚓一声响卡到位为止。



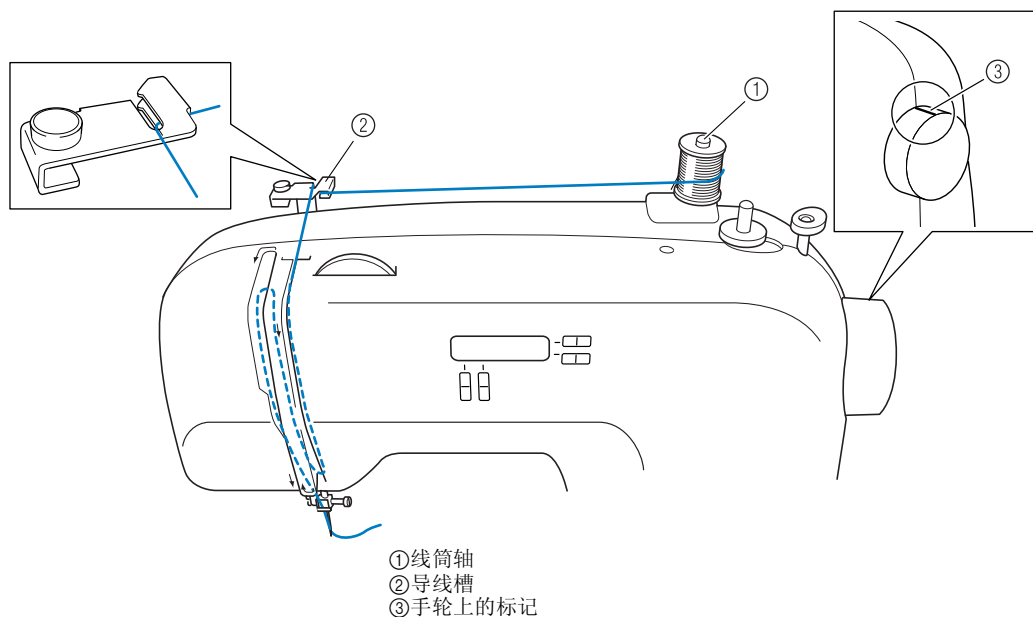
备注

- 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，请按照“拉起底线”（第 20 页）中说明的步骤操作。

面线穿线

安装面线并将线穿入针孔。

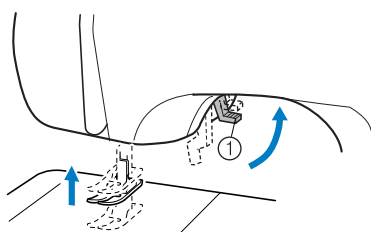
- 有关穿线器的详细信息，请参见第 18 页。



! 小心

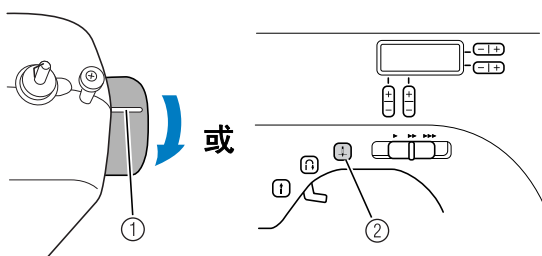
- 请务必正确穿线。否则线会发生缠结并引起断针。

1 用压脚拨杆抬起压脚。



① 压脚拨杆

2 转动手轮（逆时针）使手轮上的标记朝上将针抬起，或按一下或两下 \uparrow （针位置按钮）（对于配有针位置按钮的型号）将针抬起。



① 标记

② 针位置按钮

- 若未正确抬起针，缝纫机将无法正确穿线。给缝纫机穿线之前，请务必转动手轮使上面的标记朝上。

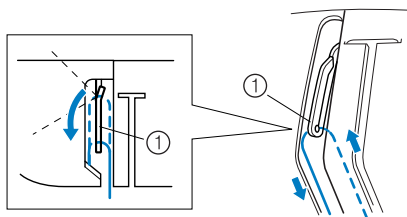
- 3** 将线筒轴向上拉到底，然后将线筒套在该线筒轴上。

⚠️ 小心

- 若线筒位置不正确或未正确安装，线可能会缠在线筒轴上并引起断针。

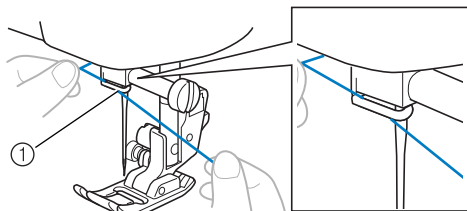
- 4** 请按照前一页的图所示穿面线。

- 5** 请务必从右向左将线穿过挑线杆。



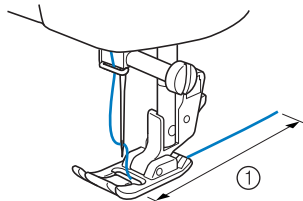
① 挑线杆

- 6** 让线通过针上面的针杆导线槽背后。只要将线抓在左手，然后用右手喂线，就可很容易地将线穿过针杆导线槽背后。



① 针杆导线槽

- 7** 从前向后将线穿进针孔并拖出5厘米（2英寸）左右的线头。



① 5 厘米（2 英寸）

⚡ 注意

- 当挑线杆处于放低的位置时，面线将无法绕在挑线杆上。在进行面线穿线之前，请务必抬起压脚拨杆和挑线杆。
- 若穿线不正确，会在缝制中引起问题。

■ 使用穿线器（对于配有穿线器的型号）

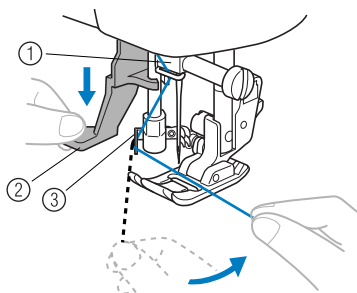
⚠️ 小心

- 穿线器只能用于家用缝纫机专用针 75/11-100/16。对照第 21 页的表格，选择合适的针 / 线组合。当使用透明的单股尼龙线时，只能使用型号在 90/14-100/16 范围内的针。
- 若使用装饰性或特殊针如双针或三角针，则不能使用穿线器。若使用这些类型的线或针，则请手动将针穿入针眼。当手动穿线时，请务必关闭主电源开关。

- 1** 遵循“面线穿线”中的步骤 ① 到 ⑥，给缝纫机穿线到针杆导线槽。

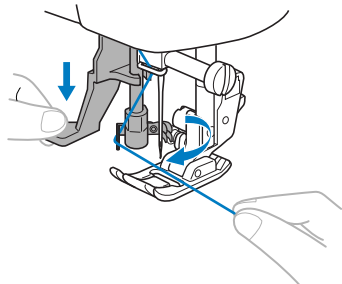
- 2** 放下压脚拨杆。

- 3** 放低穿线器拨杆的同时，将线钩在导线杆上。



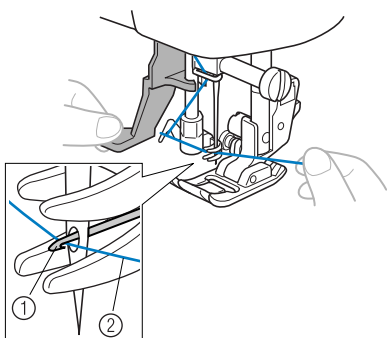
① 针架
② 穿线器拨杆
③ 导线杆

4 将穿线器拨杆完全放下。



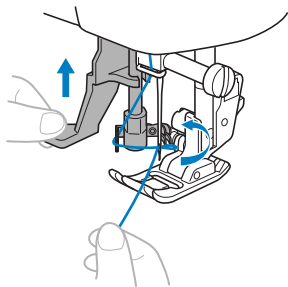
▶ 穿线器的线头朝近前方向旋转，钩针穿过针眼。

5 如下图所示抓住钩针上的线头。

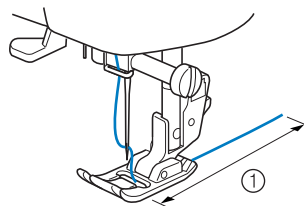
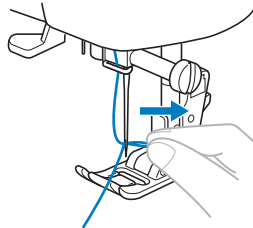


① 钩针
② 线

6 轻轻抓住线头的同时，释放穿线器拨杆。钩针会将线拉过针眼。



7 通过针眼将线拉出约 5 厘米（2 英寸）并拉向缝纫机后面。



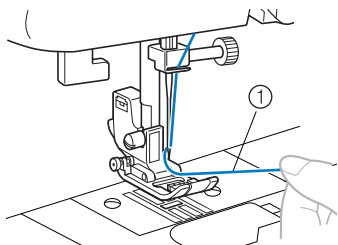
① 5 厘米（2 英寸）

注意


● 若穿线不正确，会在缝制中引起问题。

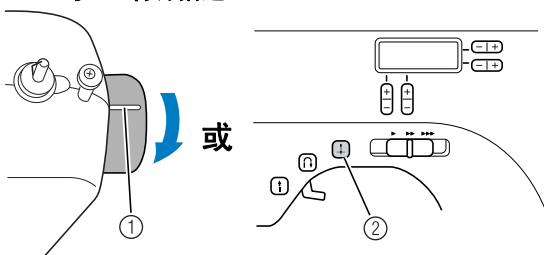
拉起底线

- 1** 轻轻抓住面线的线头。



① 面线

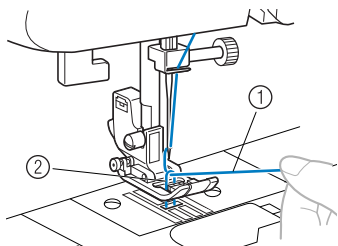
- 2** 抓住面线线头的同时，转动手轮（逆时针）使手轮上的标记朝上，或按一下或两下 （针位置按钮）（对于配有针位置按钮的型号），将针抬起。



① 标记

② 针位置按钮

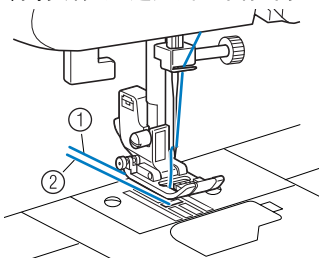
- 3** 拉面线将底线带起。



① 面线

② 底线

- 4** 将面线和底线分别拉出 10 厘米（4 英寸）左右，并将线头通过压脚下面拉向缝纫机后方。



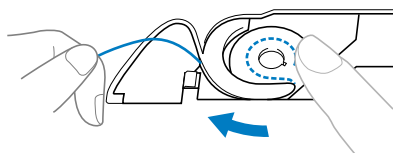
① 面线

② 底线

■ 对于配有快装梭芯的型号

不用拉起梭芯线，可直接开始缝制。当缝制皱褶时，可手动拉起底线，以便拉出一定长度余量。拉起底线之前，请将梭芯放回。

- 1** 沿箭头方向将线穿过线槽，然后保持该状态，不要切断。



• 此时仍不要装梭芯盖。

- 2** 按照步骤 ① 至 ④ 将底线拉起。

- 3** 重新盖上梭芯盖。

更换针

本节提供有关缝纫机针的信息。

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。不遵守这些注意事项是非常危险的。请务必阅读并严格遵守下面的指示。



小心

- 只能使用家用缝纫机针。使用其它针可能会导致弯针或损坏本缝纫机。
- 切勿使用弯曲的针。弯针很容易断裂并可能引起受伤。

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。请参照下表选择适合于缝制布料的线和针。

布料种类 / 应用		线		针号
		类型	粗细	
中质布料	宽布	棉线	60-80	75/11-90/14
	塔夫绸	合成线		
	法兰绒、 华达呢	丝线	50-80	
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	50-80	
厚布料	粗斜棉布	棉线	30-50	90/14-100/16
	灯芯绒	合成线	50	
	粗呢	丝线		
伸缩布料	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		
用于端部针迹		合成线	30	90/14-100/16
		丝线		



备注

- 线编号越小，线越粗；针编号越大，针越粗。
- 缝制伸缩布料或容易发生跳针的布料时使用圆头针。
- 使用透明尼龙线时，不管缝制什么样的布料，都使用针号为 90/14 到 100/16 的针。

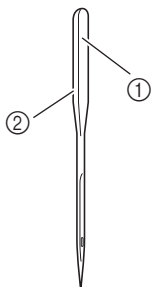
小心

- 前一页的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，尤其是在使用细针（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

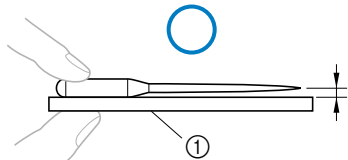
使用弯曲的针缝制是非常危险的，因为针可能在操作缝纫机时断裂。

使用针之前，将针平坦的一面放在某平面上，检查针与平面的距离是否均匀。



- ① 平坦面
- ② 针类型标记

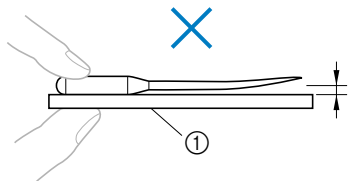
正确的针



- ① 平面

不正确的针



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。

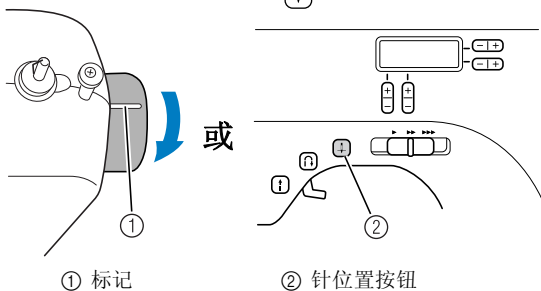


- ① 平面

更换针

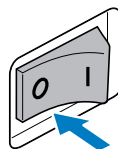
按下面的说明更换针。使用螺丝刀和已经根据“检查针的状况”中的指示确定无弯曲的针。

- 转动手轮（逆时针），将针抬起，使手轮上的标记朝上。（对于配有 （针位置按钮）的型号，按一下或两下  将针抬起。）



- ① 标记
- ② 针位置按钮

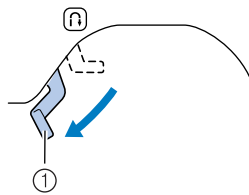
- 关闭缝纫机。



小心

- 更换针之前，请务必关闭缝纫机，否则如果意外踩动脚踏控制器或按下开始/停止按钮导致缝纫机开始缝制时，可能引起受伤。

- 放下压脚拨杆。



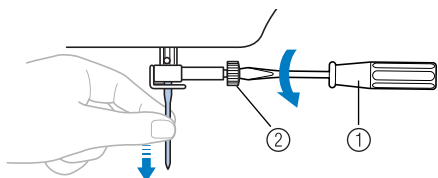
- ① 压脚拨杆

- 4** 用左手握针，然后用螺丝刀逆时针转动针夹螺丝，将针卸下。



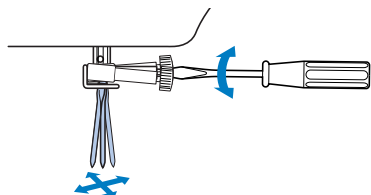
注意

- 只需将针夹螺丝松动约 1 圈，便可卸下针。（如果过多松动针夹螺丝，可能导致针夹（支持针）脱落。因此，请不要过多松动针夹螺丝。）

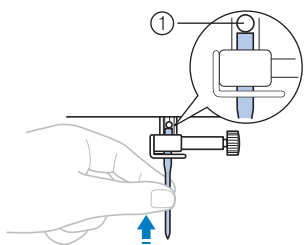


- ① 螺丝刀
② 针夹螺丝

- 当松开或拧紧针夹螺丝时，请勿过分用力，否则可能会损坏缝纫机的某些部分。

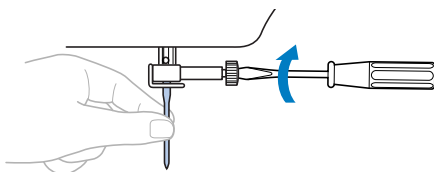


- 5** 让针平坦的一面朝向缝纫机的背面，将针插入，直到顶住针挡为止。

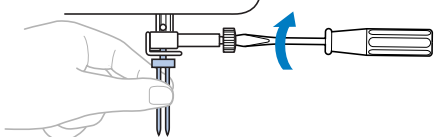


- ① 针挡

- 6** 用左手握针，然后用螺丝刀顺时针转动针夹螺丝，将其拧紧。



按照同样的方法安装双针。



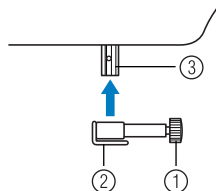
⚠ 小心

- 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，否则针可能断裂或导致损伤。

■ 安装针夹

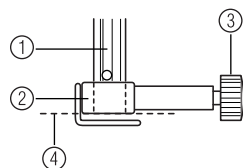
如果针夹已卸下，遵循下列步骤将其安装到针杆上。

- 1** 从缝纫机的前侧看，滑动针夹到针杆上，以便针夹螺丝在右侧，针杆导线槽在底部。



- ① 针夹螺丝
② 针杆导线槽
③ 针杆

- 2** 将针架的底部边缘与针杆的末端对齐，然后拧紧针夹螺丝。



- ① 针杆
② 针架
③ 针夹螺丝
④ 对齐

使用双针进行缝制

我们设计的本缝纫机可用这种针和双面线进行缝制。可使用两根同色面线，也可使用两根不同颜色的面线缝制装饰性针迹。

有关可以使用双针缝制的针迹的详细信息，请参见“针迹设定”（第 53 页）。

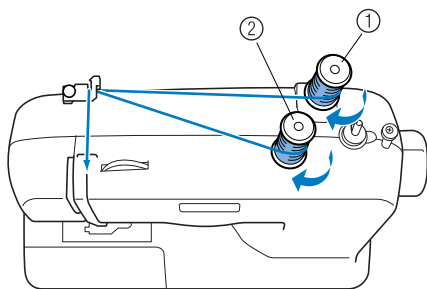
⚠️ 小心

- 只能使用为本缝纫机专门设计的双针（零件号：131096-121）。使用其它针可能会断针，并损坏缝纫机。
- 请勿使用弯针进行缝制。否则针会断裂并引起受伤。
- 不能使用穿线器给双针穿线。而必须从前向后，手动给双针穿线。使用穿线器可能会损坏缝纫机。
- 使用双针时，务必选择合适的针迹，否则可能导致针断裂或缝纫机损坏。
- 选择宽度为 5.0 毫米（3/16 英寸）或更小的针迹，否则可能导致针断裂或缝纫机损坏。
- 调整针迹宽度之后，缓慢转动手轮（逆时针），检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能导致弯针或断针。
- 使用双针时，请务必安装曲折压脚“J”，否则可能导致针断裂或缝纫机损坏。
- 改变缝制方向时，请务必先抬起针，然后再转动布料。如果没有抬起针就转动布料，可能导致弯针或断针。

■ 双针穿线

1 安装双针。
按照与单针一样的方法安装双针（第 22 页）。

2 安装备用线筒轴。
将备用线筒轴插入缝纫机顶部孔内。将第二个线筒插到备用线筒轴上。



- ① 第一个线筒
- ② 第二个线筒

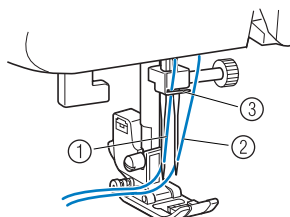
3 使用第一个线筒的线给缝纫机穿线到针杆导线槽。

给缝纫机穿线到针杆导线槽的路径与正常缝纫机穿线（对于单针）相同。有关详细信息请参见第 18 页。

4 从前向后给左针穿线。

5 使用第二个线筒的线给缝纫机穿线到挑线杆。
给缝纫机穿线到挑线杆的路径与正常缝纫机穿线（对于单针）相同。有关详细信息请参见第 18 页。

6 从前向后给右针穿线。
请勿将线从针杆导线槽后面穿过。



- ① 左针线将从针杆导线槽中穿过。
- ② 右针线将从针杆导线槽前面穿过。
- ③ 针杆导线槽

⚡ 注意

配有穿线器的缝纫机

- 不能使用穿线器给双针穿线。而必须从前向后，手动给双针穿线。使用穿线器可能会损坏缝纫机。

⚠️ 小心

- 使用双针时，请务必安装曲折压脚“J”，否则可能导致针断裂或缝纫机损坏。

更换压脚

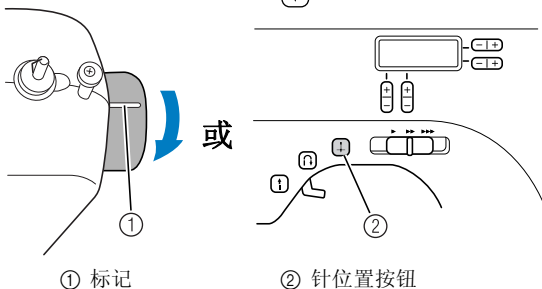
⚠ 小心

- 更换压脚之前，请务必先关闭电源开关。若保持主电源开关为开启状态，万一踩上控制器，缝纫机会突然启动，引起受伤。
- 请务必根据选用的针迹样式选择正确的压脚。如果选用错误的压脚，针可能会碰到压脚，引起针弯曲、断裂，并可能会引起受伤。
- 只能使用专为本缝纫机设计的压脚。使用任何其它压脚都可能引起事故或受伤。

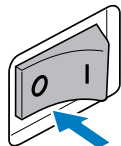
更换压脚

按下面的说明更换压脚。

- 1** 转动手轮（逆时针），将针抬起，使手轮上的标记朝上。（对于配有 \oplus （针位置按钮）的型号，按一下或两下 \oplus 将针抬起。）



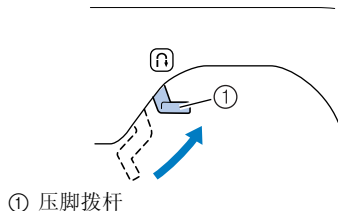
- 2** 如果缝纫机已经打开，请将其关闭。



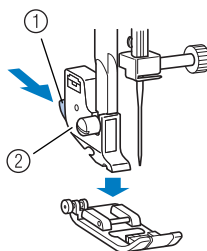
⚠ 小心

- 更换压脚之前，请务必关闭缝纫机，否则如果意外踩动脚踏控制器或按下开始/停止按钮导致缝纫机开始缝制时，可能引起受伤。

- 3** 抬起压脚拨杆。



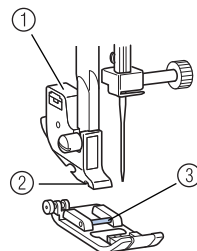
- 4** 按压脚支架后部的黑色按钮释放压脚。



- ① 黑色按钮
② 压脚支架

- 5** 在支架下面放置不同的压脚，使压脚轴与支架中的柄对齐。

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。

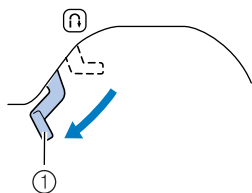


- ① 压脚支架
② 柄
③ 销钉

⚡ 注意

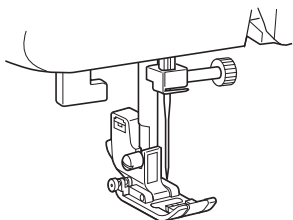
- 要用于每个针迹的压脚显示在 LCD 中。要选择针迹，请参见“选择针迹”（第28页）。

- 6** 慢慢放下压脚拨杆，使压脚轴“卡嗒”一声卡到压脚支架柄中。



- ① 压脚拨杆
▶ 连接压脚。

- 7** 抬起压脚拨杆，检查压脚连接是否牢固。



卸下压脚支架

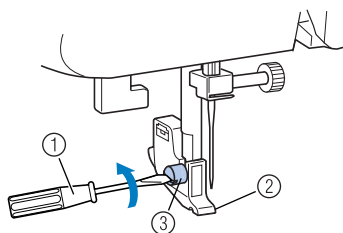
当清洁缝纫机或安装不使用压脚支架的压脚如绗缝压脚时，请卸下压脚支架。用螺丝刀卸下压脚支架。

■ 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25页）。

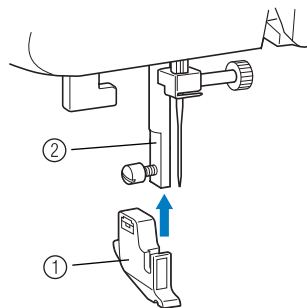
- 2** 用螺丝刀松动压脚支架螺丝。



- ① 螺丝刀
② 压脚支架
③ 压脚支架螺丝

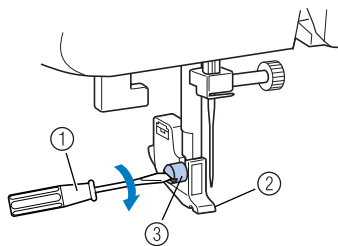
■ 安装压脚支架

- 1** 将压脚支架与压脚拨杆的左下侧对齐。



- ① 压脚支架
② 压杆

- 2** 右手固定压脚支架，左手使用螺丝刀拧紧螺丝。



- ① 螺丝刀
② 压脚支架
③ 压脚支架螺丝



注意

- 如果没有正确安装压脚支架，线张力将不正确。

2 缝制基础知识

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。

小心

- 缝纫机在操作中时，请特别注意针的位置。此外，注意手不要接触任何移动的部分如针和手轮，否则可能导致受伤。
- 缝制时请勿用力拉推布料，否则可能导致受伤或断针。
- 切勿使用弯曲的针。弯针很容易断裂并可能引起受伤。
- 注意不要让针碰到纤维缝针，否则可能导致弯针或断针。

一般缝制步骤

请遵循下面的基本步骤进行缝制。

1 打开缝纫机。

打开缝纫机。
有关打开缝纫机的详细信息，请参见“电源”（第10页）。



2 选择针迹。

为要缝制部位选择合适的针迹。
有关选择针迹的详细信息，请参见“选择针迹”（第28页）。



3 安装压脚。


安装合适于针迹的压脚。
有关更换压脚的详细信息，请参见“更换压脚”（第25页）。



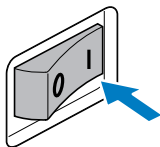
4 开始缝制。

放置布料，开始缝制。缝制完成后，剪断线。
有关开始缝制的详细信息，请参见“开始缝制”（第29页）。





选择针迹

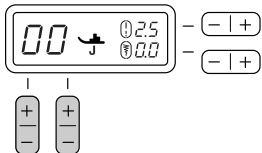
使用针迹选择键选择所需针迹。
当缝纫机打开时，会选择直线针迹（左针位置）。

1 打开缝纫机。



2 按 (针迹选择键)。显示所选针迹的编号。

按  的“+”或  的“-”可以使编号增加或减小1。按右侧的  可以改变右边的数字，按左侧的  可以改变左边的数字。



▶ 选择针迹。

3 安装压脚。



注意

- 针迹编号右侧  下的字母（G、A、J、N或R）指示要使用的压脚。





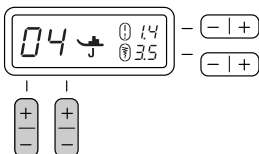
4 必要时调整针迹长度和宽度。

- 有关使用每个实用针迹缝制的详细信息，请参见下例。

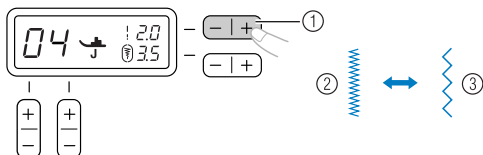
■ [例] 选择针迹 .

1 按针迹选择键选择针迹 04。

使用右侧的  选择“4”，使用左侧的  选择“0”。

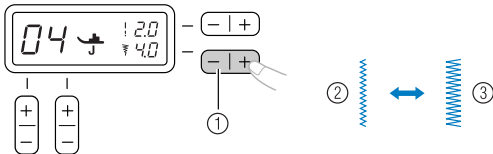


2 按 (针迹长度调整键) 的“+”或“-”增加或减小针迹长度。



- ① 针迹长度调整键
- ② 短
- ③ 长








3 按 (针迹宽度调整键) 的“+”或“-”增加或减小针迹宽度。



- ① 针迹宽度调整键
- ② 窄
- ③ 宽





注意

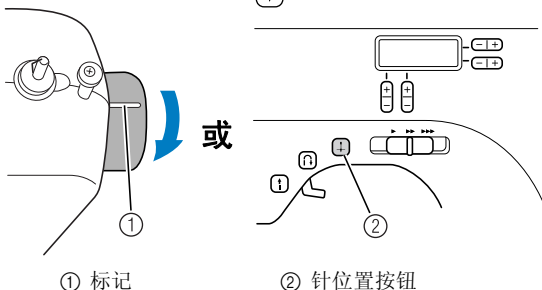
- 当将针迹长度或宽度改为非标准设定时， 或  周围的  会从 LCD 消失。当将针迹长度或宽度重设为标准设定时，LCD 中  或  的周围会重新显示 。
- 如果无法调整所选针迹的针迹宽度，LCD 中  的右侧会显示“--”。

! 小心

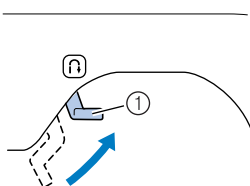
- 调整针迹宽度之后，缓慢转动手轮（逆时针），检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能导致弯针或断针。
- 如果针迹皱在一起，请增加针迹的长度。继续使用皱在一起的针迹缝制可能导致弯针或断针。

开始缝制

- 1** 转动手轮（逆时针），将针抬起，使手轮上的标记朝上。（对于配有 （针位置按钮）的型号，按一下或两下  将针抬起。）

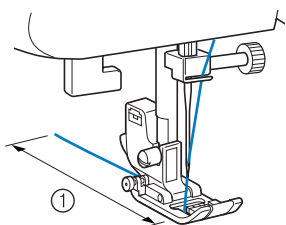


- 2** 抬起压脚拨杆。



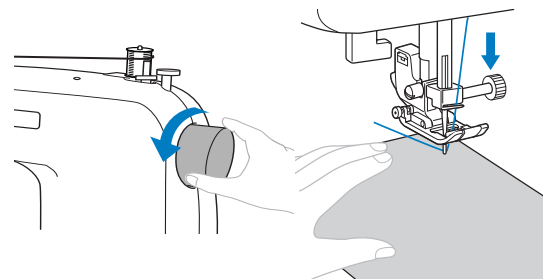
① 压脚拨杆

- 3** 将布料放在压脚下，将线在压脚下面穿过，然后将线拉出约 5 厘米（2 英寸）并拉向缝纫机后部。

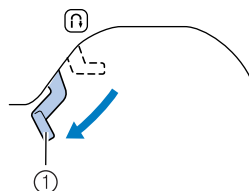


① 5 厘米（2 英寸）

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

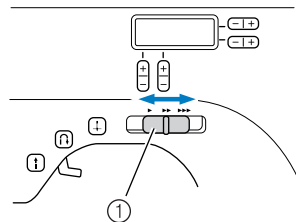


- 5** 放下压脚拨杆。





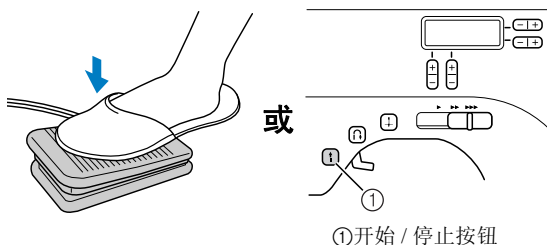
① 压脚拨杆

- 6** 在配有缝制速度控制器的型号上，左右滑动缝制速度控制器调整缝制速度。请参见“缝制速度控制器（对于配有开始/停止按钮的型号）”（第 11 页）。





① 缝制速度控制器



- 7** 慢慢踩在脚踏控制器上。（对于配有 （开始/停止按钮）的型号，如果没有连接脚踏控制器，按一下 。）



► 缝纫机开始缝制。

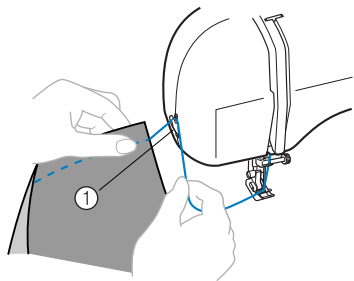
- 8** 把脚从脚踏控制器上拿开，或按一下 （开始/停止按钮）（如果缝纫机是通过按 （开始/停止按钮）启动的）（对于配有开始/停止按钮的型号）。

► 缝纫机停止缝制。

- 9** 转动手轮（逆时针），将针抬起，使手轮上的标记朝上。（对于配有 （针位置按钮）的型号，按一下或两下  将针抬起。）

- 10** 抬起压脚拨杆。

- 11** 将布料拉到缝纫机左侧，然后将线穿过切线刀将线切断。



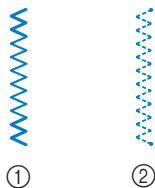
① 切线刀

备注

- 如果已插入脚踏控制器，**1** 则不能使用（开始 / 停止按钮）来启动或停止缝制。
- 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 11 页）。

缝制加固针迹

当缝制直线或曲折针迹以外用反向针迹加固的针迹时，按 **↶**（反向 / 加固针迹按钮）会缝制加固针迹，3 到 5 针彼此重叠。



① 反向针迹
② 加固针迹

备注

- 缝制反向针迹还是加固针迹取决于所选的针迹。有关详细信息，请参见“针迹设定”（第 53 页）。

线的张力

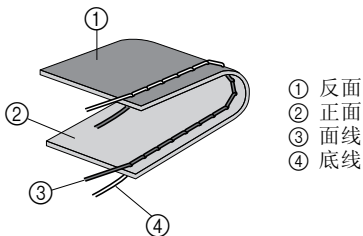
线的张力会影响针迹的质量。当改变布料或线时，可能需要调整线的张力。

备注

- 建议在正式缝制之前，先在一块样布上试验一下。

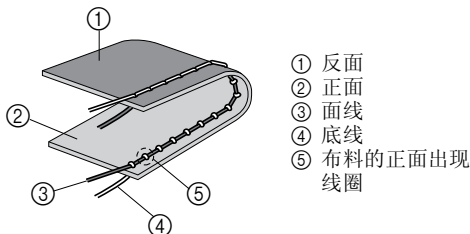
正确的张力

正确的张力十分重要，因为太大或太小可能会使接缝强度下降或引起布料起皱褶。



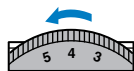
面线张力太紧

布料的正面将出现线圈。



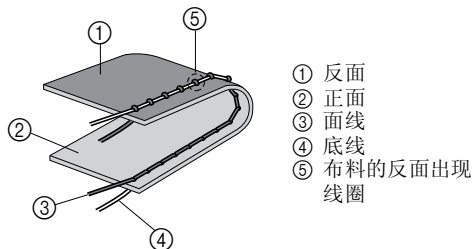
解决办法

通过将面线张力控制转盘转到数值较小的位置减小张力。



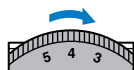
面线张力太松

布料的反面将出现线圈。



解决办法

通过将面线张力控制转盘转到数值较大的位置增大张力。



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

选择针迹后，缝纫机会自动为所选针迹设定针迹宽度和长度。

不过，应先试缝制一块布料，因为根据所缝制的布料类型 and 针迹，可能无法取得期望的效果。

试缝时，使用与缝制工作相同的布料和线，检查线的张力和针迹长度和宽度。因为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。

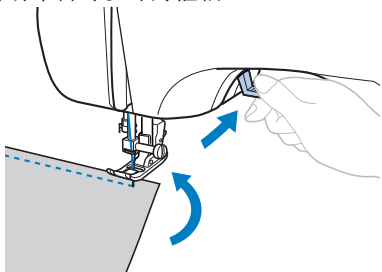
改变缝制方向

- 1 当针迹到达角落时，停止缝纫机。**
将针保持在放低位置（在布料中）。如果针被抬起，通过转动手轮（逆时针）或按一下 （针位置按钮）（对于配有针位置按钮的型号），将针放低。

小心

- 使用双针时，请务必先抬起针，然后再改变缝制方向。如果没有抬起针就转动布料，可能导致弯针或断针。

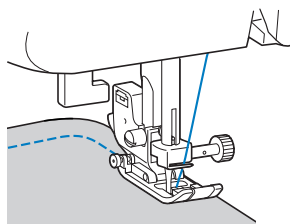
- 2 抬起压脚拨杆，然后转动布料。**
转动布料时以针为枢轴。



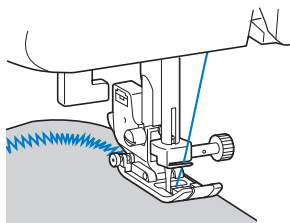
- 3 放低压脚拨杆，继续缝制。**

缝制曲线

停止缝制，然后略微改变缝制方向沿曲线缝制。

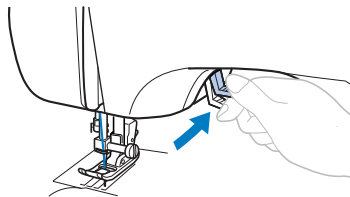


使用曲折针迹沿曲线缝制时，选择较短的针迹长度可以使取得更好的针迹。

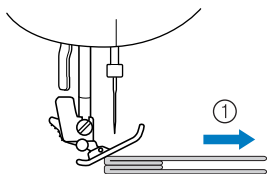


缝制厚布料

- 如果布料不适合放在压脚下
如果难以将布料放在压脚下，请抬高压脚拨杆，使压脚到达最高位置。



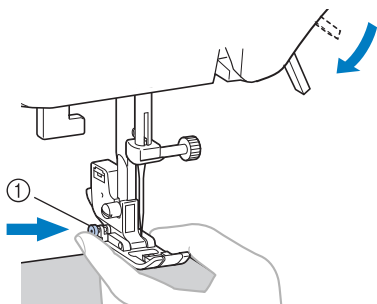
- 如果缝制厚接缝且布料在开始缝制时就无法前进，曲折压脚“J”具有保持压脚高度的功能。



① 缝制方向

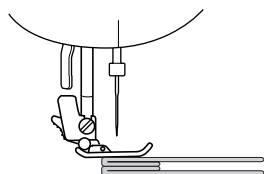
- 1 当碰到的接缝太厚，无法放在压脚下时，请抬高压脚拨杆。

- 2 按压脚左侧的黑色按钮。在按住按钮的同时放下压脚。



① 黑色按钮

- 3 释放按钮。压脚将锁定到位，与接缝在同一水平面上，使布料能够前进。



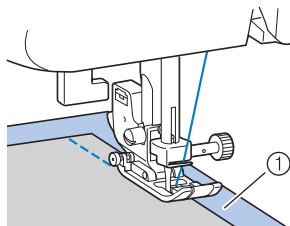
- 一旦通过困难部位，压脚将返回到正常位置。

⚠️ 小心

- 如果缝制的布料厚度超过6毫米（15/64英寸）或如果推进布料时用力太猛，则可能导致弯针或断针。

缝制薄布料

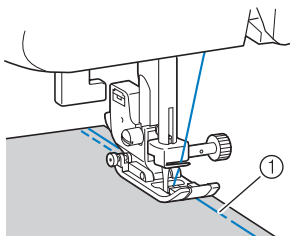
缝制薄布料时，针迹可能偏离或无法正确推进布料。如果此情况发生，请在布料下面放一张薄纸或一块衬布，将其与布料一起缝制。缝制完成后，撕掉多余的纸。



① 衬布或纸

缝制伸缩布料

首先，将多块布料绗缝在一起，然后在不伸缩布料的情况下进行缝制。

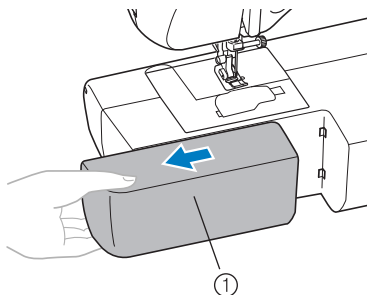


① 绗缝

使用自由臂方式

当缝制管状或难以达到的部位时，自由臂缝制功能非常方便。若要将缝纫机转换为自由臂缝制方式，向上拉出附加工作台即可。

- 1 将附加工作台滑向左边即可脱开。



① 附加工作平台

3 实用针迹

包边针迹

利用包边针迹可将接缝连接起来，并一次完成缝制工作。缝制伸缩布料时它们也很有用。

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			
			曲折针迹		J	04		04	04	04	包边和附加绣花效果			
3点曲折 针迹		J	05	05	05	05	给中质或伸缩布料包边， 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)	是 (J)	否	Rfc. **
包边针迹		G	06	06	06	06	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)	否	否	Rfc. **
		G	07	07	07	07	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)	否	否	Rfc. **
		J	08	08	08	08	给伸缩布料包边	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	是 (J)	否	Rfc. **

*Rev.: 反向

**Rfc.: 加固

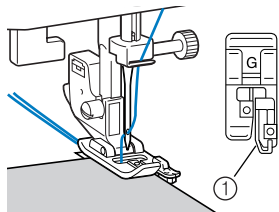
*** 请勿使用反向针迹。

1 安装包边压脚“G”或曲折压脚“J”。

2 选择针迹。

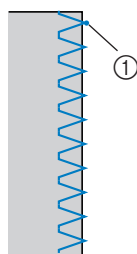
• 有关详细信息，请参见“选择针迹”（第28页）。

3 放置布料，使布料的边缘紧靠压脚的导线杆，然后放低压脚拨杆。



① 导线杆

4 让布料边缘紧靠压脚导线杆进行缝制。



① 落针点

! 小心

● 调整针迹宽度之后，缓慢转动手轮（逆时针），检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能导致弯针或断针。

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。

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	左		J	00	00	00	00	基本缝制、缝制褶皱或细褶等	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	否	*** 是	Rev. *
	中心		J	01	01	01	01	安装拉链、基本缝制，和缝制褶皱或细褶等。	-	-	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	是 (J)	*** 是	Rev. *
三重伸缩 针迹		J	02	02	02	02	上袖、缝制内接缝、缝制伸缩布料和装饰针迹	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	否	否	Rfc. **	

*Rev.: 反向

**Rfc.: 加固

*** 请勿使用反向针迹。

基本缝制

1 将几块布料缝合或拼接在一起。

2 安装曲折压脚“J”。

3 选择针迹。

- 有关详细信息，请参见“选择针迹”（第 28 页）。

4 缝制开始时，将针放低到布料中。

5 开始缝制。

- 有关详细信息，请参见“开始缝制”（第 29 页）。
- 有关缝制反向/加固针迹的详细信息，请参见“缝制加固针迹”（第 30 页）。

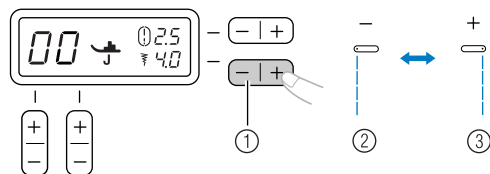
6 缝制完成后，剪断线。

- 有关详细信息，请参见“开始缝制”（第 29 页）。



■ 改变针的位置

使用直线针迹（左针位置）和三重伸缩针迹时，可以调整针的位置。按针迹宽度调整键的“+”侧可以将针移向右侧；按针迹宽度调整键的“-”侧可以将针移向左侧。



- ① 针迹宽度调整键
- ② 左针位置
- ③ 右针位置

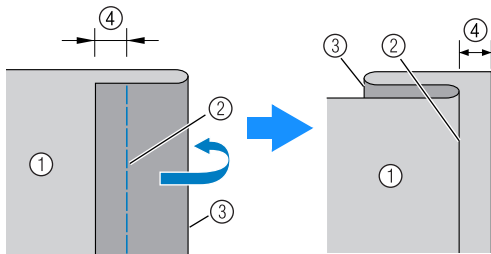
暗缝针迹

可用暗缝针迹来完成某衣物的收边如裤子的底边而不露针迹。

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	09	09	09	09	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)	否	否	Rfc. *
		R	10	10	10	10	在伸缩布料上缝制暗缝	0 (0)	3--3	2.0 (1/16)	1.0-3.5 (1/16-1/8)	否	否	Rfc.

*Rfc.: 加固

- 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) 处缝合。沿折缝折回布料，然后将布料反面朝上放置。

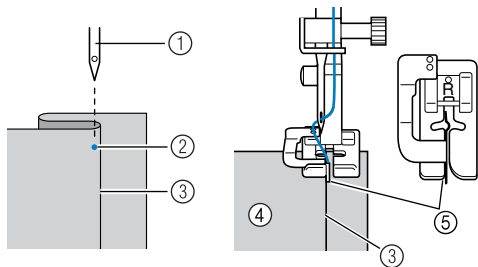


- ① 布料的反面
- ② 折缝
- ③ 折缝的所需边缘
- ④ 5 毫米 (3/16 英寸)

- 安装暗缝压脚“R”。

- 选择针迹。

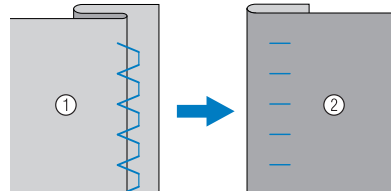
- 放置布料，使折缝的边缘紧靠压脚的导线杆，然后放低压脚拨杆。检查针是否些微抓住折缝。



- ① 针
- ② 落针点
- ③ 折缝
- ④ 布料的反面
- ⑤ 导线杆

- 如果针抓住太多折缝

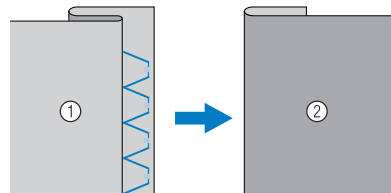
如果针抓住太多折缝，通过按折缝宽度调整键的“+”侧调整针迹宽度，使针些微抓住折缝。



- ① 布料的反面
- ② 布料的正面

- 如果针没有抓住折缝

如果针没有抓住折缝，通过按折缝宽度调整键的“-”侧调整针迹宽度，使针些微抓住折缝。

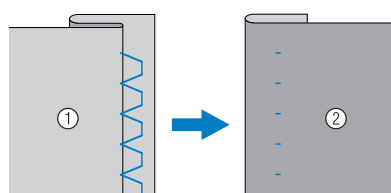


- ① 布料的反面
- ② 布料的正面

• 有关改变针迹宽度的详细信息，请参见“选择针迹”（第 28 页）。

- 让折缝紧靠压脚导线杆进行缝制。

- 拆下折缝针迹，让布料正面朝上。



- ① 布料的反面
- ② 布料的正面

钮孔缝制

可以缝制钮孔并缝上钮扣。

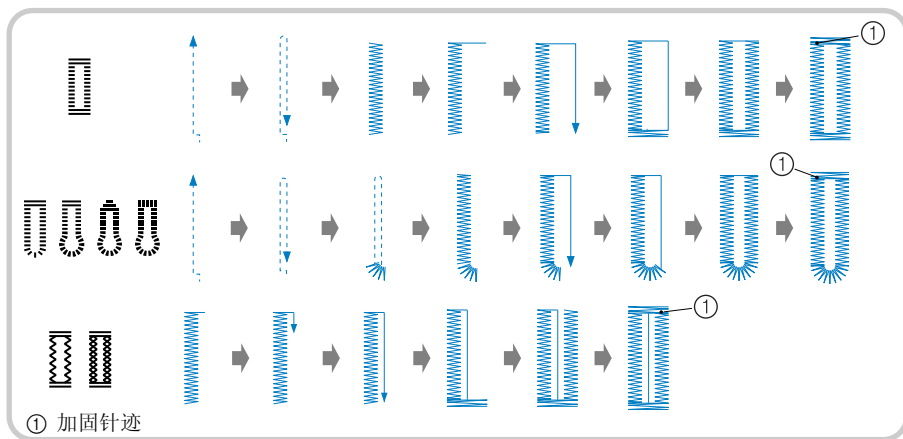
针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米(英寸)]		针迹长度 [毫米(英寸)]		双针	同步 压脚	反向/ 加固 针迹
			70 针 型号	60 针 型号	50 针 型号	40 针 型号		自动	手动	自动	手动			
钮孔针迹		A	29	29	29	25	薄和中质布料上的水平钮孔	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	否	否	自动 Rfc.*
		A	30	30	30	26	有背衬布料的加固钮孔	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	否	否	自动 Rfc.*
		A	31	31	31	27	伸缩或编织布料的钮孔	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.0 (1/16)	0.5-2.0 (1/32-1/16)	否	否	自动 Rfc.*
		A	32	32	32	28	伸缩布料的钮孔	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.5 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	否	否	自动 Rfc.*
		A	33	33	33	29	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)	否	否	自动 Rfc.*
		A	34	34	-	-	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)	否	否	自动 Rfc.*
		A	35	35	-	-	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)	否	否	自动 Rfc.*
曲折针迹 (用于绗缝)		J	40	40	-	-	绣花绗缝、自由绗缝、 缎纹针迹、钮孔缝制	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	否	是	Rfc.**

* 自动 Rfc.: 自动加固

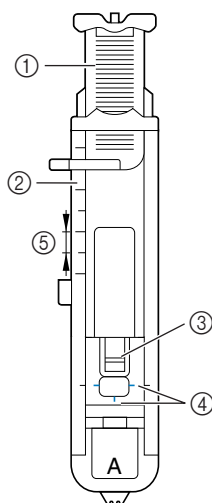
**Rfc.: 加固

钮孔最大长度约 28 毫米 (1-1/8 英寸) (直径 + 钮扣厚度)。

钮孔从压脚前向压脚后缝制, 如下所示。

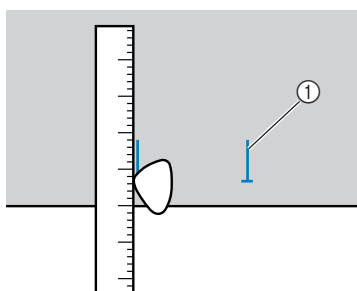


用于缝制钮孔的钮孔压脚“A”的部件名称如下所示。



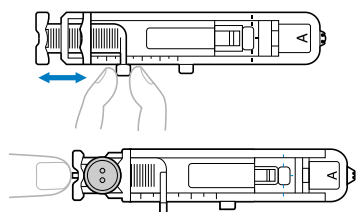
- ① 钮孔导板
- ② 压脚刻度尺
- ③ 轴
- ④ 钮孔压脚上的标记
- ⑤ 5 毫米 (3/16 英寸)

1 用划粉在布料上标明钮孔的位置和长度。



- ① 布料上的标记

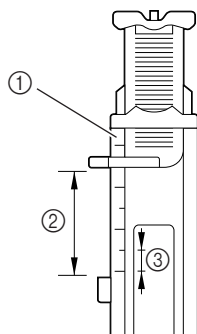
2 拉出钮孔压脚“A”的钮孔导板，然后插入要通过钮孔的钮扣。



► 设定钮孔的大小。

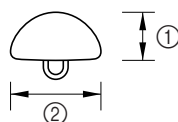
■ 如果钮扣不适合放在钮孔导板中

将钮扣的直径和厚度相加，然后将钮孔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 钮孔的长度
(钮扣的直径 + 厚度)
- ③ 5 毫米 (3/16 英寸)

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，应在刻度尺上将钮孔导板设成 25 毫米 (1 英寸)。

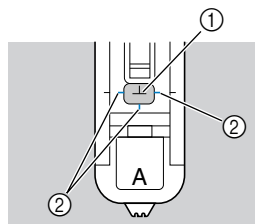


- ① 10 毫米 (3/8 英寸)
- ② 15 毫米 (9/16 英寸)

3 安装钮孔压脚“A”。

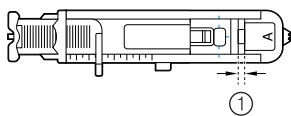
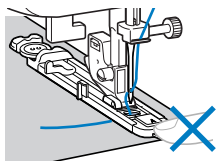
4 选择针迹。

5 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。将面线向下穿过压脚中的孔。



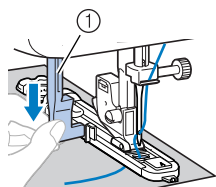
- ① 布料上的标记
- ② 钮孔压脚上的红色标记

- 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钮孔。



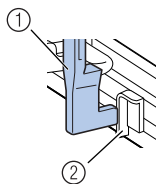
- ① 请勿缩小间隙。

6 将钮孔拨杆向下滑到底。



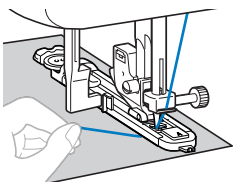
- ① 钮孔拨杆

钮孔拨杆位于钮孔压脚上的托架后面。



- ① 钮孔拨杆
② 托架

7 用左手轻轻握住面线线头，然后开始缝制。

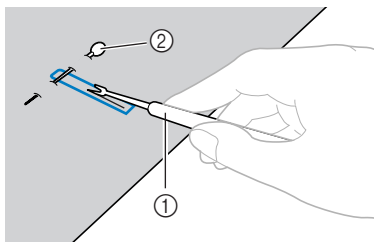


- ▶ 缝制完成时，缝纫机会自动缝制加固针迹，然后停止。

8 抬起压脚拨杆，取出布料，并将线剪断。

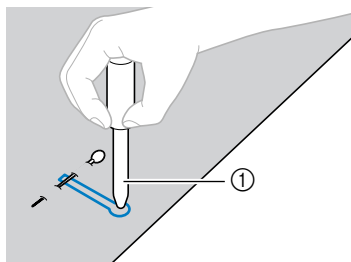
9 将钮孔拨杆抬起到原始位置。

- ## 10 在钮孔针迹的末端插一根销钉以防止针迹被切断，然后使用拆线刀向销钉方向剪切，打开钮孔。



- ① 拆线刀
② 销钉

对于锁眼钮孔，使用市面上的针眼锥在钮孔的圆形端打个孔，然后使用拆线刀切开钮孔。



- ① 针眼锥

- 使用针眼锥时，在布料中打孔之前，请先在布料下面垫上厚纸或其他保护纸张。

⚠️ 小心

- 用拆线刀切开钮孔时，请勿把手放在剪切方向，否则如果拆线刀脱滑可能会引起受伤。

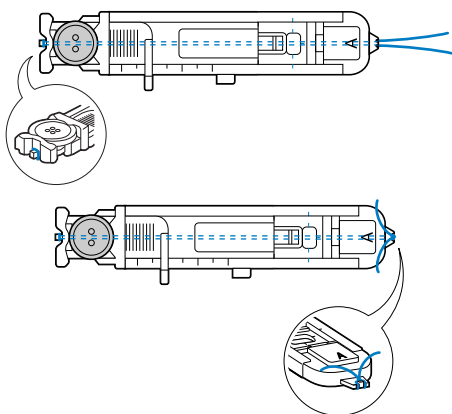
🔔 备注

- 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。



■ 在伸缩布料上缝制钮孔

在伸缩布料上缝制钮孔时，使用辫形线。

- 1 将辫形线钩到图中所示的钮孔压脚“A”的部分，使其插入凹槽中，然后松松打结系上。



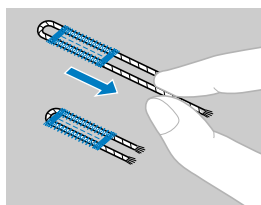
- 2 安装钮孔压脚“A”。

- 3 选择针迹  或 .

- 4 根据辫形线的厚度调整针迹宽度。

- 5 放低压脚拨杆和钮孔拨杆，然后开始缝制。

- 6 缝制完成时，轻拉出辫形线去掉渣料。



- 7 使用手缝针将辫形线拉到布料的反面，然后打结系上。

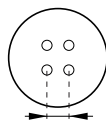
- 8 使用拆线刀，切断钮孔顶端剩余辫形线的中间部分。


修剪辫形线的多余线头。

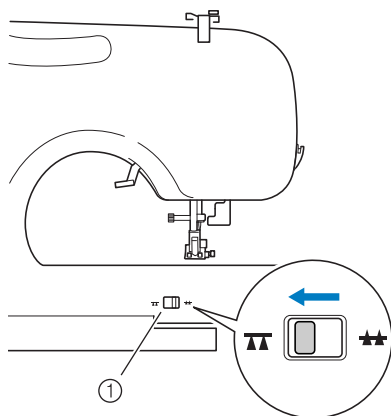
钮扣缝制

钮扣可以用缝纫机缝制。可以安装带2个孔或4个孔的钮扣。

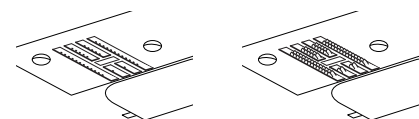
- 1 测量要安装钮扣中的孔之间的距离。



- 2 抬起压脚拨杆，向  滑动位于底座上机器后部的推布齿条位置拨杆（从机器前方看向右滑动）。

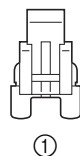


- ① 推布齿条位置拨杆（从机器后面看）



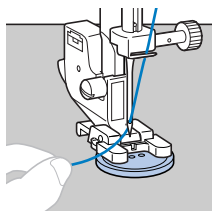
- ▶ 放低压布齿条。

- 3 安装压脚“M”。

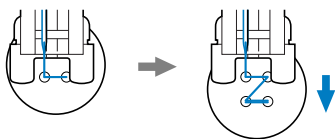


- ① 钉钮压脚“M”

4 将钮扣放在压脚和布料之间。



- 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。



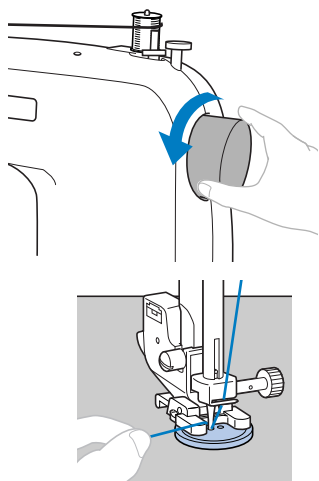
5 选择针迹 。（对于不配有针迹 的型号，选择针迹 。）

6 调整针迹宽度，使其等于钮扣中孔之间的距离。

7 按针迹长度调整键，将针迹长度设成最短的设置。

8 转动手轮（逆时针），检查针是否正确进入钮扣的两个孔。


根据钮扣孔之间的距离调整针迹宽度。



⚠ 小心

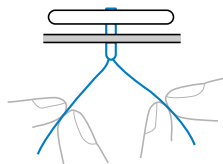
- 缝制时，注意不要让针碰到钮扣，否则可能导致弯针或断针。

9 开始缝制。

- 以低速缝制约 10 秒种后，按 （反向 / 加固针迹按钮）缝制加固针迹。

10 将针迹末端的面线拉到布料的反面，然后用梭芯线系上。

用剪刀剪断针迹开头处的梭芯线和面线。




11 装完钮扣后，向 滑动推布齿条位置拨杆（从缝纫机前面看滑向左侧）以抬起推布齿条。

装拉链

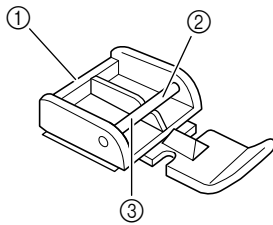
拉链压脚可用来缝装各种类型的拉链，可很容易定位在针的右边或左边。

当缝制拉链的右边时，请将立柱装在拉链压脚的左侧销钉上。当缝制拉链的左边时，请将立柱装在拉链压脚的右侧销钉上。


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)		I	01	01	01	01	安装拉链、基本缝制， 和缝制皱褶或细褶等。	-	-	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	是 (J)	**	*

*Rev.: 反向

** 请勿使用反向针迹。



- ① 拉链压脚
- ② 用来缝制拉链左边的右侧销钉
- ③ 用来缝制拉链右边的左侧销钉

1 选择针迹 。

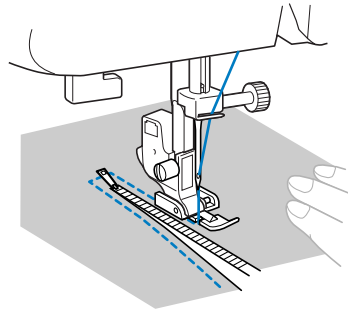
2 放下压脚拨杆，将拉链压脚的左侧销钉或右侧销钉固定在立柱上。

3 将布料折叠 2 厘米 (3/4 英寸)，然后将拉链放在折叠部分的下面。
放下针，使之穿过拉链压脚左侧或右侧的切槽。

小心

- 手动转动手轮，开始缝制之前，确认针不会碰到压脚。若选择不同针迹，针会碰到压脚并引起断针。并引起受伤。

4 在两边从底部缝到顶部。为了获得最佳效果，针应定位在压脚的拉链侧。





5 若要缝制拉链的另一侧，按位于压脚后面的按钮放松压脚，将拉链压脚放在拉链的一侧并使用另一侧的切槽继续缝制。

小心

- 在缝制过程中，要确保针不碰拉链。若针碰到拉链，针可能会断裂并引起受伤。

缝制伸缩布料和松紧带


可以缝制伸缩布料，并安装松紧带。

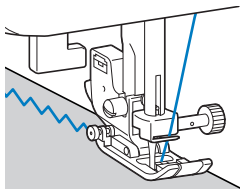
针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米(英寸)]		针迹长度 [毫米(英寸)]		双针	同步 压脚	反向/ 加固 针迹
			70 针 型号	60 针 型号	50 针 型号	40 针 型号		自动	手动	自动	手动			
伸缩针迹		J	03	03	03	03	缝制伸缩布料和装饰针迹	1.0 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
3点 曲折针迹		J	05	05	05	05	给中质或伸缩布料包边， 安装松紧带，织补等	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	是 (J)	否	Rfc.*

*Rfc.: 加固

执行下列每个缝制操作时，都要遵循相应的注意事项。

伸缩针迹

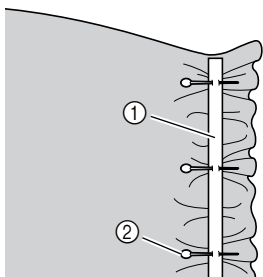
- 1 安装曲折压脚“J”。
- 2 选择针迹 。
- 3 在不伸缩布料的情况下缝制布料。



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。



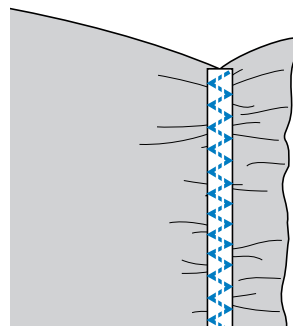
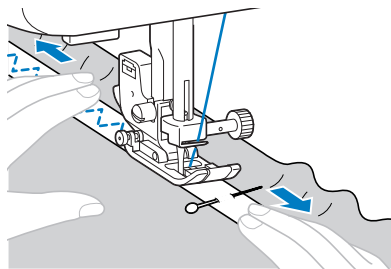
- ① 松紧带
② 销钉

- 2 安装曲折压脚“J”。

- 3 选择针迹 。

- 4 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最近销钉处的布料。



⚠️ 小心

- 缝制时，注意不要让针碰到任何销钉，否则可能导致弯针或断针。

绣花、拼接和绗缝针迹

下面介绍用于绣花缝制、拼接和绗缝的针迹。

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			
曲折针迹		J	04	04	04	04	包边和附加绣花效果	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	是 (J)	** 是	* Rfc.
曲折针迹 (用于绗缝)		J	40	40	-	-	绣花绗缝、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)	否	是	* Rfc.
绣花针迹		J	11	11	11	11	绣花针迹	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	是 (J)	否	* Rfc.
绣花针迹 (用于绗缝)		J	41	41	-	-	附加绣花效果和滚边	1.5 (1/16)	0.5-5.0 (1/32-3/16)	1.2 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	否	否	* Rfc.
		J	42	42	-	-	附加绣花效果和滚边	1.5 (1/16)	0.5-5.0 (1/32-3/16)	1.2 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	否	否	* Rfc.
拼接直线 针迹		J	37	37	-	-	拼接直线针迹 (带有距 压脚右边 6.5 毫米的缝 边)	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	否	是	* Rfc.
		J	38	38	-	-	拼接直线针迹 (带有距 压脚右边 6.5 毫米的缝 边)	1.5 (1/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	否	是	* Rfc.
拼接针迹		J	14	14	14	14	拼接针迹和装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	是 (J)	否	* Rfc.
		J	15	15	15	15	拼接针迹、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)	是 (J)	否	* Rfc.
		J	16	16	16	16	拼接针迹和装饰针迹	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	是 (J)	否	* Rfc.
手工效果 绗缝		J	39	39	35	31	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)	否	否	* Rfc.
绗缝 点画		J	43	43	-	-	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)	否	否	* Rfc.

*Rfc.: 加固

** 请勿使用反向针迹。

绣花

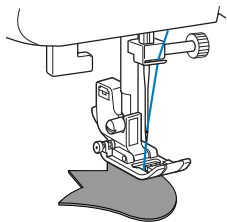
将不同的布料剪成某种形状, 将它作为装饰可创造出绣花效果。

1 将裁剪的设计造型绗缝在布料上。

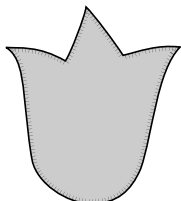
2 安装曲折压脚“J”。

3 选择针迹 。

- 4 沿着裁剪的造型周围仔细缝制。



- 5 修剪掉针迹外面的多余布料。



- 6 根据需要，拆除绗缝。



备注

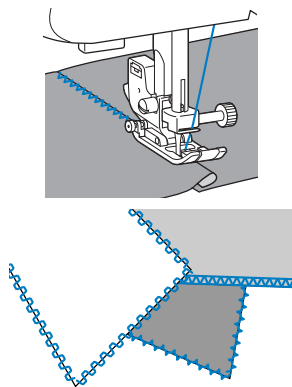
- 在针迹的开始或结束部位缝制加固直线针迹。

小心

- 缝制过程中，注意不要让针碰到绗缝针，否则针会断裂。并引起受伤。

拼接（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，使样式横跨两块布料。



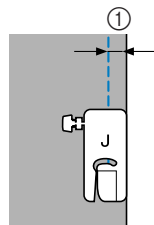
拼接

将两块布料缝制在一起称为“拼接”。裁剪布料时应留有 6.5 毫米（1/4 英寸）的缝边。
从压脚的右侧或左侧缝制 6.5 毫米（1/4 英寸）的拼接直线针迹。

- 1 绗缝要拼接的布料缝边或沿缝边拼接。
- 2 安装曲折压脚“J”。
- 3 选择针迹 $\overline{\text{I}}_{\text{P}}$ 或 $\overline{\text{I}}_{\text{P}}$ 。
- 4 让压脚边与布料边缘对齐进行缝制。

■ 对于右侧的缝边

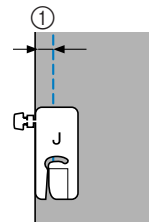
将压脚右边与布料边缘对齐，使用针迹 $\overline{\text{I}}_{\text{P}}$ 进行缝制。



① 6.5 毫米（1/4 英寸）

■ 对于左侧的缝边

将压脚左边与布料边缘对齐，使用针迹 $\overline{\text{I}}_{\text{P}}$ 进行缝制。



① 6.5 毫米（1/4 英寸）



备注

- 要改变缝边（针位置）的宽度，调整针迹宽度。有关详细信息，请参见“改变针的位置”（第 34 页）。

绗缝

在布料的顶层和底层之间缝制衬垫夹层称为“绗缝”。可以使用可选购的同步压脚和可选购的绗缝导线槽轻松进行绗缝。



注意

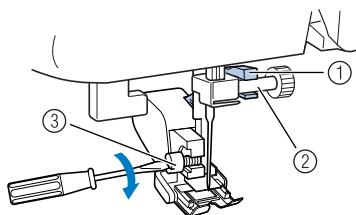
- 只能用同步压脚缝制直线针迹和曲折针迹。请勿用来缝制其它针迹。不能用同步压脚缝制反向针迹。

1 绗缝要绗缝的布料。

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26页）。

3 将同步压脚的连接叉钩到针夹螺丝上，放下压脚拨杆，然后使用压脚支架螺丝将同步压脚安装到压杆上。



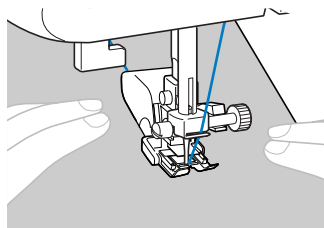
- ① 连接叉
- ② 针夹螺丝
- ③ 压脚支架螺丝

小心

- 用螺丝刀将螺丝拧紧。若螺丝松弛，针可能会碰到压脚，进而引起受伤。
- 务必将手轮朝缝纫机前面转动，检查针是否碰到压脚。如果针碰到压脚，可能会引起受伤。

4 选择针迹 $\overline{\overline{P}}$ 、 $\overline{\overline{P}}$ 或 $\overline{\overline{Q}}$ 。

5 将双手各放到压脚的每一侧，然后均匀引导布料进行缝制。

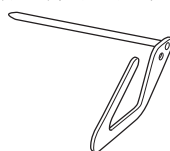


注意

- 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。

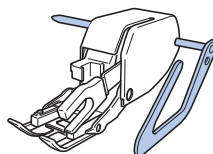
■ 使用可选购的绗缝导线槽

使用绗缝导线槽缝制间距相等的平行针迹。

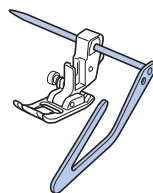


1 将绗缝件的柄插入压脚支架或同步压脚后面的孔中。

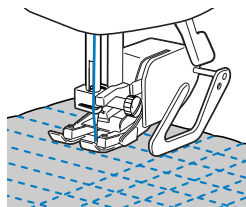
- 同步压脚



- 压脚支架

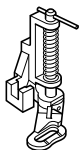


2 调整绗缝件的柄，使绗缝导线槽与已经缝制的缝对齐。



自由绗缝

使用自由绗缝时，可以放低推布齿条（使用推布齿条位置拨杆），以便布料可以向任何方向转动。自由绗缝需要可选购的推布齿条。

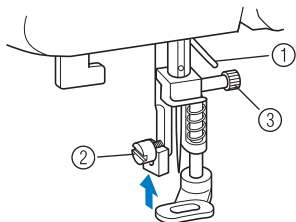


1 卸下压脚和压脚支架。

- 有关详细信息，请参见“卸下压脚支架”（第26页）。

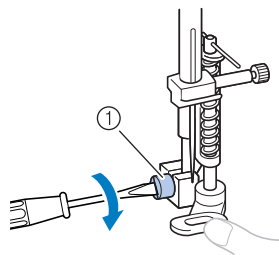
2 将绗缝压脚与压杆的左下侧对齐。

绗缝压脚上的销钉应定位在针夹螺丝上方。



- ① 绗缝压脚上的销钉
- ② 压脚支架螺丝
- ③ 针夹螺丝

3 右手固定绗缝压脚，左手使用螺丝刀拧紧压脚支架螺丝。

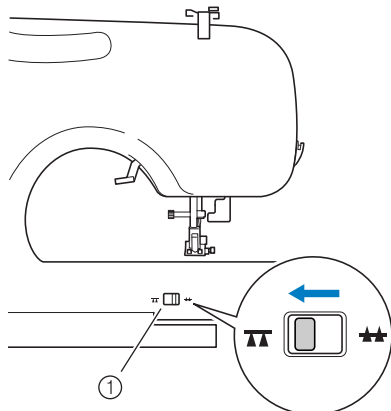


- ① 压脚支架螺丝

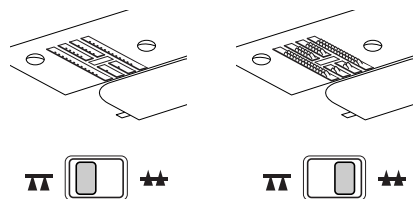
⚠ 小心

- 请务必用螺丝刀拧紧螺丝，否则针可能碰到压脚，导致针弯曲或断裂。

4 向 滑动位于底座上机器后部的推布齿条位置拨杆（从机器前方看向右滑动）。



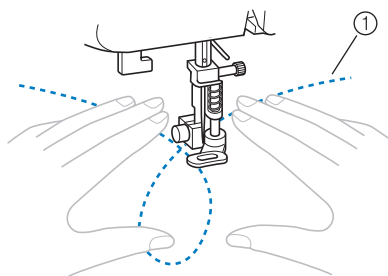
- ① 推布齿条位置拨杆（从机器后面看）



- ▶ 放低推布齿条。

5 打开缝纫机，选择针迹。

6 用双手将布料拉紧，然后沿样式移动布料。在缝制的开始和结束处缝制加固针迹。





- ① 样式

7 完成缝制后，向 滑动推布齿条位置拨杆（从缝纫机前面看滑向左侧）以抬起推布齿条。

- 推布齿条位置拨杆通常位于  处。

加固针迹

加固容易磨损的地方，如袖孔、内接缝和兜角。

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			
三重伸缩针迹		J	02	02	02	02	上袖、缝制内接缝、缝制伸缩布料和装饰针迹	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	否	否	Rfc.*
加固针迹		A	36	36	34	30	加固开口和接缝容易松动的地方	2.0 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	0.4 (1/64)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	否	否	自动 Rfc.**


*Rfc.: 加固

** 自动 Rfc.: 自动加固

三重伸缩针迹

使用三重伸缩针迹加固袖孔和内接缝。

1 安装曲折压脚“J”。

2 选择针迹 。

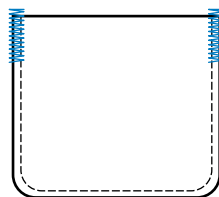
3 开始缝制。

- 有关详细信息，请参见“开始缝制”（第29页）。

加固针迹

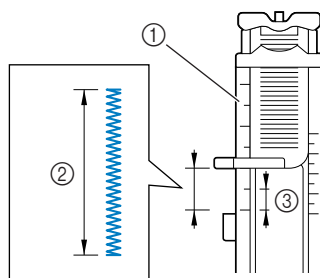
加固针迹用于加固容易磨损的位置，如兜角和开口。

作为例子，下面介绍在兜角缝制加固针迹的步骤。



1 确定加固针迹的所需长度。

将钮孔压脚“A”上的钮扣导板设成所需的长度。（压脚刻度尺上标记之间的距离为5毫米（3/16英寸）。



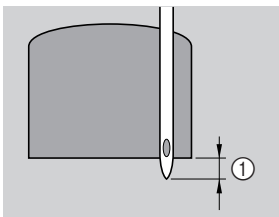
- 压脚刻度尺
- 加固针迹的长度
- 5毫米（3/16英寸）

- 可以缝制的加固针迹最长约28毫米（1-1/8英寸）。

2 安装钮孔压脚“A”。

3 选择针迹 。

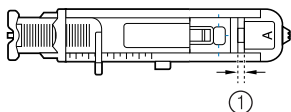
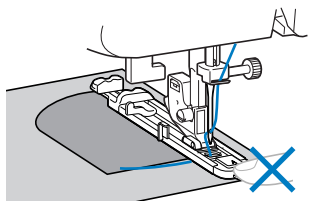
4 放置布料，使兜的开口朝外，然后放低压脚拨杆，使针落在兜开口前 2 毫米（1/16 英寸）的位置。



① 2 毫米（1/16 英寸）

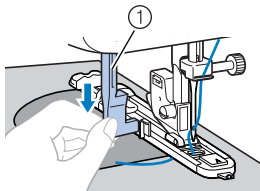
将面线向下穿过压脚中的孔。

- 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加固针迹。



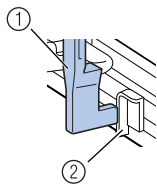
① 请勿缩小间隙。

5 将钮孔拨杆向下滑到底。



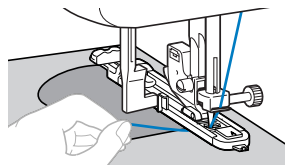
① 钮孔拨杆

钮孔拨杆位于钮孔压脚上的托架后面。



① 钮孔拨杆
② 托架

6 用左手轻轻握住面线线头，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。

7 抬起压脚拨杆，取出布料，并将线剪断。

8 将钮孔拨杆抬起到原始位置。

 **备注**

- 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“选择针迹”（第 28 页）。

装饰针迹

使用本缝纫机可以缝制各种装饰针迹。

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			
花式针迹		J	17	17	17	17	花式、刺绣和装饰针迹	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		J	18	18	18	18	花式、刺绣和装饰针迹	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
拼接针迹		J	14	14	14	14	拼接针迹和装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		J	15	15	15	15	拼接针迹、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)	是 (J)	否	Rfc.*
		J	16	16	16	16	拼接针迹和装饰针迹	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
贝壳边针		J	12	12	12	12	贝壳边针	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
缎纹针迹		N	13	13	13	13	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)	是 (J)	否	Rfc.*
装饰针迹		J	19	19	19	19	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)	否	否	Rfc.*
		J	20	20	20	20	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)	是 (J)	否	Rfc.*
		J	21	21	21	-	装饰针迹	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		N	22	22	22	21	装饰针迹和松紧带安装	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/64-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		N	23	23	23	22	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)	否	否	Rfc.*
		N	24	24	24	23	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)	否	否	Rfc.*
		N	25	25	25	-	薄、中质和普通织物的装饰卷边、祖传针迹等	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.5 (1/8)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	否	否	Rfc.*
		N	26	26	26	24	薄、中质和普通织物的装饰卷边、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)	是 (J)	否	Rfc.*
		N	27	27	27	-	薄、中质和普通织物的装饰卷边、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)	是 (J)	否	Rfc.*
		N	28	28	28	-	薄、中质和普通织物的装饰卷边、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 (1/16-3/16)	是 (J)	否	Rfc.*

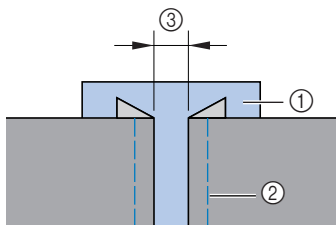
*Rfc.: 加固

花式针迹

跨越敞开接缝的针迹称为“花式针迹”。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），缝合到薄纸或水溶的衬布上。



- ① 薄纸或水溶衬布
- ② 缝合针迹
- ③ 5 毫米（3/16 英寸）

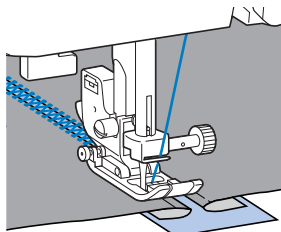
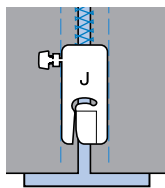
3 安装曲折压脚“J”。

4 选择针迹  或 .

5 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 28 页）。

6 让压脚中心与两块布料的中心对齐进行缝制。




7 缝制完成后，将纸取出。

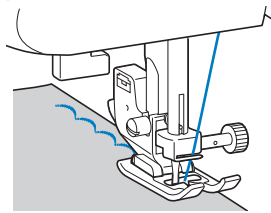
扇形针迹

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

1 安装交织字母压脚“N”。

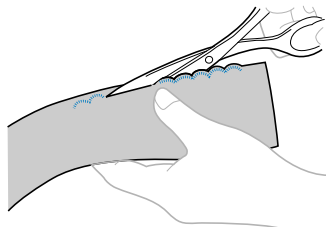
2 选择针迹 .

3 沿布料边缘缝制，但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。

4 修剪针迹。

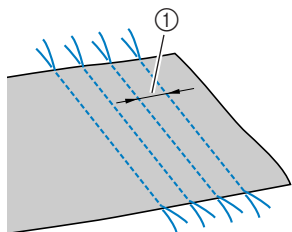


- 小心不要剪断针迹。

刺绣针迹

在褶皱上缝制或绣花而产生的装饰针迹称为“刺绣针迹”。这种针迹用于装饰女衬衫的前胸或袖口。刺绣针迹给布料增加质感和弹性。

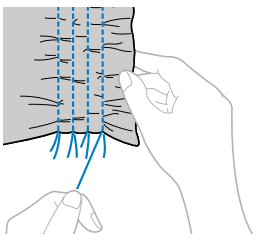
- 1 安装曲折压脚“J”。
- 2 选择直线针迹，然后将针迹长度调整到 4.0 毫米（3/16 英寸），并调松线张力。
 - 有关详细信息，请参见“选择针迹”（第 28 页）和“线的张力”（第 30 页）。
- 3 以 1 厘米（3/8 英寸）为间隔缝制平行针迹。





① 1 厘米（3/8 英寸）

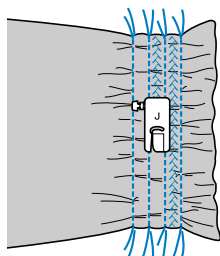
• 请不要缝制反向 / 加固针迹或剪断线。

- 4 拉起梭芯线，使布形成褶皱。
熨烫褶皱使其变平。

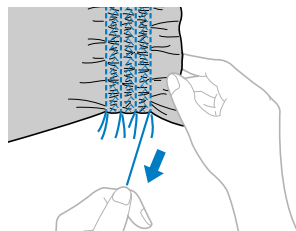


- 5 选择针迹  或 .

- 6 在直线针迹之间缝制。



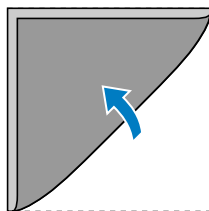
- 7 拉出直线针迹的线。




贝壳边针迹

看似贝壳的褶皱称为“贝壳边针迹”。它们用于装饰装饰物、薄布料女衬衫的前胸或袖口。

- 1 沿偏线折叠布料。

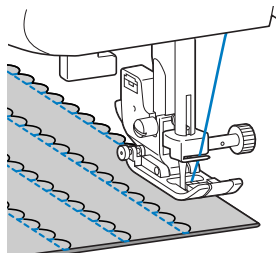
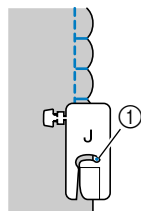


- 2 安装曲折压脚“J”。

- 3 选择针迹 , 然后增加线张力。

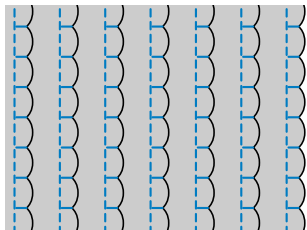
• 有关详细信息，请参见“选择针迹”（第 28 页）。

- 4 让针落在稍稍偏离布料边缘的位置进行缝制。



① 落针点

5 展开布料，将褶皱到一边。

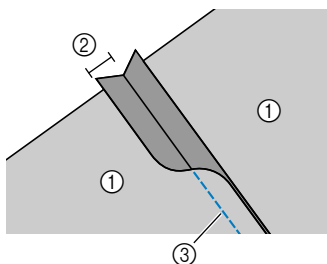


拼接针迹

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 安装曲折压脚“J”。

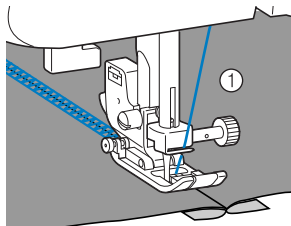
2 将两块布料的右边缝在一起，然后打开缝边。



- 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 .

4 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

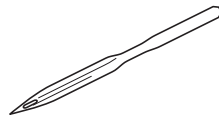
祖传针迹

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。

⚠️ 小心

- 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“面线穿线”（第 17 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 22 页）。

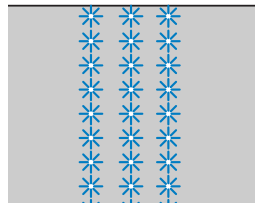
2 安装交织字母压脚“N”。

3 选择针迹 .

⚠️ 小心

- 选择宽度为 6.0 毫米 (15/64 英寸) 或更小的针迹，否则可能导致针弯曲或断裂。
- 调整针迹宽度之后，缓慢转动手轮（逆时针），检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能导致弯针或断针。

4 开始缝制。



4 附录

针迹设定

在下面的表格中列出实用针迹的应用、针迹长度和宽度，以及是否可以使用双针。

⚠️ 小心


















- 选择宽度为 5.0 毫米（3/16 英寸）或更小的针迹，否则可能导致针断裂或缝纫机损坏。
- 使用双针时，请务必安装曲折压脚“J”，否则可能导致针断裂或缝纫机损坏。

实用针迹

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	左		J	00	00	00	00	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)	否	*** 是	* Rev.
	中心		J	01	01	01	01	安装拉链、基本缝制，和缝制皱褶或细褶等	-	-	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	是 (J)	*** 是	* Rev.
三重伸缩针迹		J	02	02	02	02	上袖、缝制内接缝、缝制伸缩布料和装饰针迹	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	否	否	** Rfc.	
伸缩针迹		J	03	03	03	03	缝制伸缩布料和装饰针迹	1.0 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	**** 是 (J)	否	** Rfc.	
曲折针迹		J	04	04	04	04	包边和附加绣花效果	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	**** 是 (J)	*** 是	* Rev.	
3点曲折针迹		J	05	05	05	05	给中质或伸缩布料包边，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)	**** 是 (J)	否	** Rfc.	
包边针迹		G	06	06	06	06	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)	否	否	** Rfc.	
		G	07	07	07	07	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)	否	否	** Rfc.	
		J	08	08	08	08	给伸缩布料包边	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	**** 是 (J)	否	** Rfc.	





*Rev.: 反向 **Rfc.: 加固 *** 请勿使用反向针迹。

**** 选择宽度为 5.0 毫米（3/16 英寸）或更小的针迹。

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	09	09	09	09	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)	否	否	Rfc.*
		R	10	10	10	10	在伸缩布料上缝制暗缝	0 (0)	3--3	2.0 (1/16)	1.0-3.5 (1/16-1/8)	否	否	Rfc.*
绣花针迹		J	11	11	11	11	绣花针迹	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	** (是J)	否	Rfc.*
贝壳边针		J	12	12	12	12	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)	** (是J)	否	Rfc.*
缎纹针迹		N	13	13	13	13	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)	** (是J)	否	Rfc.*
拼接针迹		J	14	14	14	14	拼接针迹和装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	** (是J)	否	Rfc.*
		J	15	15	15	15	拼接针迹、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)	** (是J)	否	Rfc.*
		J	16	16	16	16	拼接针迹和装饰针迹	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	** (是J)	否	Rfc.*
花式针迹		J	17	17	17	17	花式、刺绣和装饰针迹	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	** (是J)	否	Rfc.*
		J	18	18	18	18	花式、刺绣和装饰针迹	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	** (是J)	否	Rfc.*
装饰针迹		J	19	19	19	19	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)	否	否	Rfc.*
		J	20	20	20	20	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)	** (是J)	否	Rfc.*
		J	21	21	21	-	装饰针迹	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	** (是J)	否	Rfc.*
		N	22	22	22	21	装饰针迹和松紧带安装	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/64-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	** (是J)	否	Rfc.*
		N	23	23	23	22	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)	否	否	Rfc.*
		N	24	24	24	23	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)	否	否	Rfc.*
		N	25	25	25	-	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)	3.5 (1/8)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	否	否	Rfc.*

*Rfc.: 加固

















** 选择宽度为 5.0 毫米 (3/16 英寸) 或更小的针迹。

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			
装饰针迹		N	26	26	26	24	薄、中质和普通织物流料的装饰卷边、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)	*** (是J)	否	Rfc.*
		N	27	27	27	-	薄、中质和普通织物流料的装饰卷边、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)	*** (是J)	否	Rfc.*
		N	28	28	28	-	薄、中质和普通织物流料的装饰卷边、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 (1/16-3/16)	*** (是J)	否	Rfc.*
钮孔针迹		A	29	29	29	25	薄和中质布料上的水平钮孔	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	否	否	自动 Rfc.**
		A	30	30	30	26	有背衬布料的加固钮孔	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	否	否	自动 Rfc.**
		A	31	31	31	27	伸缩或编织布料的钮孔	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.0 (1/16)	0.5-2.0 (1/32-1/16)	否	否	自动 Rfc.**
		A	32	32	32	28	伸缩布料的钮孔	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.5 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	否	否	自动 Rfc.**
		A	33	33	33	29	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)	否	否	自动 Rfc.**
		A	34	34	-	-	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)	否	否	自动 Rfc.**
		A	35	35	-	-	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)	否	否	自动 Rfc.**
加固针迹		A	36	36	34	30	加固开口和接缝容易松动的地方	2.0 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	0.4 (1/64)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	否	否	自动 Rfc.**
拼接直线 针迹		J	37	37	-	-	拼接直线针迹 (带有距压脚右边 6.5 毫米的缝边)	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	否	是	Rfc.*
		J	38	38	-	-	拼接直线针迹 (带有距压脚右边 6.5 毫米的缝边)	1.5 (1/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	否	是	Rfc.*
手工效果 绗缝		J	39	39	35	31	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)	否	否	Rfc.*
曲折针迹 (用于绗缝)		J	40	40	-	-	绣花绗缝、自由绗缝、缎纹针迹、钮孔缝制	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	否	是	Rfc.*














*Rfc.: 加固

** 自动 Rfc.: 自动加固

*** 选择宽度为 5.0 毫米 (3/16 英寸) 或更小的针迹。

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			
绣花针迹 (用于绗缝)		J	41	41	-	-	附加绣花效果和滚边	1.5 (1/16)	0.5-5.0 (1/32-3/16)	1.2 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	否	否	Rfc.*
		J	42	42	-	-	附加绣花效果和滚边	1.5 (1/16)	0.5-5.0 (1/32-3/16)	1.2 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	否	否	Rfc.*
绗缝点画		J	43	43	-	-	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)	否	否	Rfc.*
装饰针迹		N	44	44	36	32	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)	否	否	Rfc.*
		N	45	45	37	33	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)	否	否	Rfc.*
		N	46	46	38	-	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)	否	否	Rfc.*
		N	47	-	-	-	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)	否	否	Rfc.*
		N	48	47	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)	否	否	Rfc.*
		N	49	48	40	-	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)	否	否	Rfc.*
		N	50	-	-	-	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)	否	否	Rfc.*
		N	51	49	41	34	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)	否	否	Rfc.*
		N	52	-	-	-	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)	否	否	Rfc.*
		N	53	-	-	-	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)	否	否	Rfc.*
		N	54	-	-	-	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)	否	否	Rfc.*
		N	55	50	-	-	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)	否	否	Rfc.*
	N	56	51	-	-	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)	否	否	Rfc.*	

*Rfc.: 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	57	52	42	-	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)	** 是 (J)	否	Rfc.*
		N	58	-	-	-	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)	** 是 (J)	否	Rfc.*
		N	59	53	43	35	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)	** 是 (J)	否	Rfc.*
		N	60	54	44	36	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)	** 是 (J)	否	Rfc.*
		N	61	55	45	-	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)	** 是 (J)	否	Rfc.*
		N	62	56	46	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)	** 是 (J)	否	Rfc.*
		N	63	-	-	-	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)	** 是 (J)	否	Rfc.*
		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)	** 是 (J)	否	Rfc.*
交叉针迹		N	65	-	-	-	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)	否	否	Rfc.*
		N	66	-	-	-	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)	否	否	Rfc.*
		N	67	57	47	38	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)	否	否	Rfc.*
		N	68	58	48	-	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)	否	否	Rfc.*
		N	69	59	49	39	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)	否	否	Rfc.*

*Rfc.: 加固

** 选择宽度为 5.0 毫米 (3/16 英寸) 或更小的针迹。

维修保养

下面介绍简单的缝纫机维修保养操作。

加润滑油时的限制

为防止损坏本机，用户不得自行为本机加润滑油。本机在制造时已加入适量的润滑油以确保其正常操作，因此无需定期加润滑油。

如果出现问题（如转动手轮困难或者出现异常噪音），请立即停止使用机器，并与授权的 Brother 经销商或附近的 Brother 授权维修服务中心联系。

存放机器的注意事项

请勿在以下任何位置存放机器，否则会导致机器损坏，如冷凝导致的生锈等。

- 温度极高的位置
- 温度极低的位置
- 温度剧烈变化的位置
- 高湿度或有蒸汽的位置
- 邻近火焰、加热器或空调的位置
- 室外或阳光直射的位置
- 有灰尘或油污的环境



注意

- 为延长本机的使用寿命，请定期开机并使用本机。存放本机的时间过长而不使用会降低其性能。

清洁缝纫机表面

如果缝纫机表面变脏，将软布在中性洗涤剂中稍微浸一下，用力挤干，擦拭机器表面。用湿布清洁一遍后，再用干布擦拭。

小心

- 清洁缝纫机之前，先拔出电源线，否则可能引起受伤或触电。

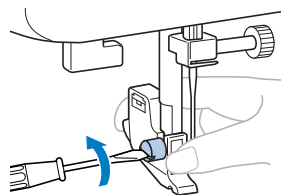
清洁梭芯盒

如果梭芯盒中集有灰尘，会影响缝制性能；因此，应定期清洁。

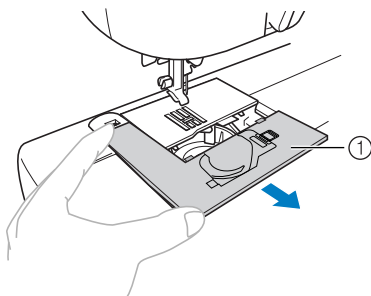
小心

- 请务必在清洁之前先拔出机器电源线插头。否则可能会触电或受伤。

- 1 关闭缝纫机，拔出电源线插头。
- 2 抬起针和压脚。
- 3 松开压脚螺丝和针夹螺丝，卸下压脚支架和针。

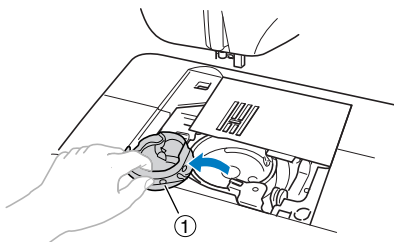


- 4 抓住针板盖两侧，向近前方向滑动，卸下针板盖。



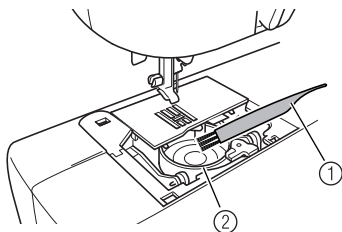
① 针板盖

- 5** 卸下梭芯盒。
抓住梭芯盒，然后将它拉出。



① 梭芯盒

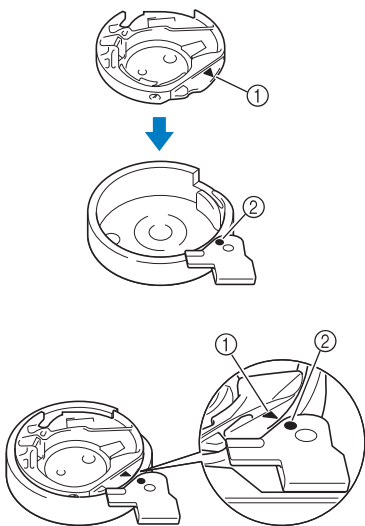
- 6** 用清洁刷或真空清洁器清除走梭板及其周围区域的任何灰尘。



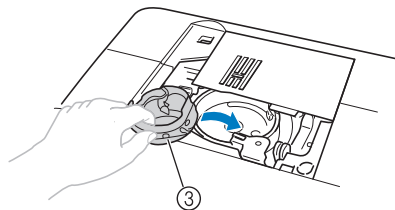
① 清洁刷
② 走梭板

- 请勿向梭芯盒加油。

- 7** 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。



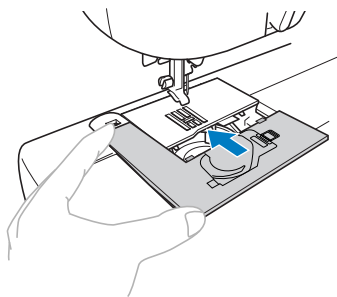
① ▲ 标记
② ● 标记
③ 梭芯盒

- 确保在装入梭芯盒之前对准所指示的点。

⚠ 小心

- 切勿使用被划伤的梭芯盒；否则可能会导致面线缠线、针断裂、影响缝纫性能。若要购买新的梭芯盒（零件号：XE7560-001），请与就近的授权维修服务中心联系。
- 请务必正确安装梭芯盒，否则可能会导致断针。

- 8** 将针板盖上的凸起插入到针板，然后将盖子滑回原来的位置。



故障排除

若缝纫机无法正常工作，请检查确认如下可能出现的问题。
若问题仍然存在，请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。

现象	可能原因	如何排除问题	参考
缝纫机不工作。	未插入缝纫机的电源线插头。	请插入缝纫机的电源线插头。	第 10 页
	主电源开关被关闭。	请打开主电源开关。	第 10 页
	梭芯绕线轴被推向右侧。	将梭芯绕线轴移到左侧。	第 13, 14 页
	没有正确使用脚踏控制器。	请正确使用脚踏控制器。	第 11 页
针断裂。	针的安装不正确。	请正确安装针。	第 22 页
	针夹螺丝松弛。	用螺丝刀将螺丝拧紧。	第 23 页
	针弯曲或太钝。	更换针。	第 22 页
	没有选用正确的布料、线和针的组合。	请选用与布料类型匹配的线和针。	第 21 页
	所选用的压脚与正在缝制的针迹不匹配。	所安装与正在缝制的针迹匹配的压脚。	第 53 页
	面线张力太紧。	调松面线张力。	第 30 页
	缝制时过分拽拉布料。	请轻轻引导布料。	-
	针板孔周围被划伤。	更换针板。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	-
	压脚孔周围被划伤。	更换压脚。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	-
	梭芯盒被划伤。	更换梭芯盒。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	-
没有使用专为本缝纫机设计的梭芯。	不正确的梭芯将无法正常工作。只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。	第 12 页	
面线断线。	没有正确穿面线。（例如，没有正确安装线筒，或线脱出针上方的导线槽。）	修正面线穿线。	第 17 页
	线出现死结或缠线。	清除任何死结或缠线。	-
	针与所使用的线不匹配。	请选用与针迹匹配的针。	第 21 页
	面线张力太紧。	调松面线张力。	第 30 页
	面线缠线，比如线在梭芯盒中缠结。	排除缠线。若线在梭芯盒中出现缠线，请清洁梭芯盒。	第 58 页
	针弯曲或太钝。	更换针。	第 22 页

现象	可能原因	如何排除问题	参考
面线断线。	没有正确插入针。	请正确插入针。	第 22 页
	针板孔周围被划伤。	更换针板。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	-
	压脚孔周围被划伤。	更换压脚。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	-
	梭芯盒被划伤或上面有毛刺。	更换梭芯盒。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	-
	没有使用专为本缝纫机设计的梭芯。	不正确的梭芯将无法正常工作。只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。	第 12 页
底线缠线或断线。	没有正确卷绕梭芯线。	请正确给梭芯绕线。	第 12 页
	梭芯被划伤或无法流畅旋转。	更换梭芯。	-
	线缠线。	排除缠线，清洁梭芯盒。	第 58 页
	没有使用专为本缝纫机设计的梭芯。	不正确的梭芯将无法正常工作。只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。	第 12 页
	梭芯安装不正确。	重新正确安装梭芯线。	第 15, 16 页
线张力不正确。	没有正确穿面线。	修正面线穿线。	第 17 页
	没有正确卷绕梭芯线。	请正确给梭芯绕线。	第 12 页
	选用布料、线、针的组合不正确。	请选用与布料类型匹配的线和针。	第 21 页
	没有正确使用压脚支架。	请正确安装压脚支架。	第 26 页
	线张力不正确。	调整面线张力。	第 30 页
	没有使用专为本缝纫机设计的梭芯。	不正确的梭芯将无法正常工作。只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。	第 12 页
	梭芯安装不正确。	重新正确安装梭芯线。	第 15, 16 页
布出现皱褶。	没有正确进行面线穿线或没有正确安装梭芯。	请正确进行面线穿线，并正确为梭芯绕线。	第 15, 16, 17 页
	没有正确安装线筒。	请正确安装线筒。	-
	没有选用正确的布料、线和针的组合。	请选用与布料类型匹配的线和针。	第 21 页
	针弯曲或太钝。	更换针。	第 22 页
	正在缝制薄布料，但针迹太密。	请在布料下面垫上衬布。	第 32 页
	线张力不正确。	调整面线张力。	第 30 页
跳针。	没有正确穿面线。	修正面线穿线。	第 17 页
	没有选用正确的布料、线和针的组合。	请选用与布料类型匹配的线和针。	第 21 页
	针弯曲或太钝。	更换针。	第 22 页
	没有正确插入针。	请正确插入针。	
	针板下面或梭芯盒中积累了灰尘。	卸下针板盖，清洁针板和梭芯盒。	第 58 页

现象	可能原因	如何排除问题	参考
缝制时发出尖锐的噪音。	在推布齿条或梭芯盒中积累了灰尘。	清洁梭芯盒。	第 58 页
	没有正确穿面线。	修正面线穿线。	第 17 页
	梭芯盒被划伤。	更换梭芯盒。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	-
	没有使用专为本缝纫机设计的梭芯。	不正确的梭芯将无法正常工作。只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。	第 12 页
不能使用穿线器。	未将针杆抬到最高位置。	转动手轮（逆时针），将针抬高，使手轮上的标记朝上，或通过按一下或两下  （针位置按钮）达到同样的目的。	第 17 页
	没有正确插入针。	请正确插入针。	第 22 页
针迹缝制得不正确。	所使用的压脚与针迹类型不匹配。	请安装与正在缝制的针迹匹配的压脚。	第 53 页
	线张力不正确。	调整面线张力。	第 30 页
	面线缠线，比如线在梭芯盒中缠结。	排除缠线。若线在梭芯盒中出现缠线，请清洁梭芯盒。	第 58 页
布无法前进。	放低推布齿条。	将推布齿条位置拨杆滑到  处。	第 39, 46 页
	针迹太细。	加长针迹长度。	第 28 页
	没有选用正确的布料、线和针的组合。	请选用与布料类型匹配的线和针。	第 21 页
	面线缠线，比如线在梭芯盒中缠结。	排除缠线。若线在梭芯盒中出现缠线，请清洁梭芯盒。	第 58 页
缝纫机照明灯泡不亮。	缝制照明灯已坏。	请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	-

错误信息

如果在设定缝纫机之前某操作执行错误，会在操作面板上显示错误信息。请遵循表格中的指示。
如果在显示错误信息期间按针迹选择键或执行正确的操作，信息会消失。

错误信息	可能的原因	解决办法
E1	压脚抬起时，踩了脚踏控制器（或如果未连接脚踏控制器，按了开始/停止按钮），并按了反向/加固针迹按钮。	放低压脚拨杆，再继续操作。
E2	钮孔拨杆放低时，选择了钮孔或加固针迹以外的针迹，并踩了脚踏控制器（或如果未连接脚踏控制器，按了开始/停止按钮）。	抬起钮孔拨杆，再继续操作。
E3	钮孔拨杆抬起时，选择了钮孔或加固针迹，并踩了脚踏控制器（或如果未连接脚踏控制器，按了开始/停止按钮）。	放低钮孔拨杆，再继续操作。
E4	当梭芯绕线轴移向右侧时，按了反向/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	在连接了脚踏控制器的情况下，按了开始/停止按钮。	断开脚踏控制器，然后再按开始/停止按钮。否则，通过使用脚踏控制器操作缝纫机。
E6	线缠结导致电机锁定。	清除缠结的线，再继续操作。



注意

- 如果在使用缝纫机时 LCD 中显示“F1”到“F8”的错误信息，则表示机器可能出现故障。请与就近的授权维修服务中心联系。

操作音（对于配有操作音的型号）

每按一次键，都会听到一声嘟音。如果按了不工作的键或执行了错误操作，将听到 2 或 4 声嘟音（仅对于配有操作音的型号）。

■ 如果按了某个键（正确操作）

响一声嘟音。

■ 如果执行了错误操作或按了不工作的键

响 2 或 4 声嘟音。

■ 如果比如线缠结导致机器锁定

缝纫机响嘟音持续 4 秒钟后自动停止。请务必检查错误原因并更正，然后再继续缝制。

索引

数字

3 点曲折针迹 33

A

暗缝针迹 35

B

包边针迹 33

备用线筒轴 24

薄布料 32

不规则绗缝针迹 44

C

操作按钮 7

操作面板 8

操作音 63

拆线刀 38

穿线器 18

刺绣针迹 51

错误信息 63

D

导线槽 17

兜角 47

F

反向 / 加固针迹按钮 7

缝纫机针 21

缝制速度控制器 7

附加工作平台 8, 32

G

故障排除 60

H

绗缝 45

绗缝导线槽 45

绗缝压脚 46

厚布料 31

花式针迹 50

J

基本缝制 34

加固针迹 47

脚踏控制器 9, 29

交织字母 50, 52

K

开口 47

开始 / 停止按钮 7, 29

快装梭芯 7, 16

快装梭芯绕线 14

L

LCD 8

拉链压脚 41

M

面线穿线 17

面线张力控制转盘 30

N

钮孔拨杆 7, 38, 48

钮孔缝制 36

钮孔压脚 37

钮扣缝制 39

P

配件 9

拼接 44

拼接针迹 43, 44, 49, 52

Q

切线刀 30

曲折针迹 31, 33, 43

S

三角针 52

三重伸缩针迹 34

扇形针迹 50

伸缩布料 32

试缝 31

手轮 6

双针 23

松紧带 42

梭芯 15

梭芯盖 7, 15

梭芯盒 15, 58

梭芯绕线器 12, 60, 63

T

同步压脚 45

推布齿条 7, 46

推布齿条位置拨杆 46

X

线的张力 30

线筒轴 12, 17

绣花 43

袖孔 47

选购配件 9

Y

压脚 7, 25

压脚拨杆 7, 17

压脚支架 7, 26

预张力盘 12

Z

针	21
针板盖	7, 58
针的位置	34
针杆导线槽	7
针迹设定	53
针迹选择键	8
针夹螺丝	7, 23
针位置按钮	7
针眼锥	38
织补	33, 42
直线针迹	34
主电源开关	10
主要部件	6
装拉链	41
自由臂方式	32
自由绗缝	46
祖传针迹	52

Chinese-simp
885-S33/S34/S36/S37
Printed in China



XD1482-221②