

XL-2600
BM-2600
Series

實用縫紉機

暢銷日本第一品牌

brother®

兄弟牌萬用縫紉機

承蒙您的惠顧感激不盡。為了讓您瞭解本產品的優越性能與其正確的使用方法，請您把本使用說明書從頭到尾詳細閱讀，並妥為保存。謝謝!!

重要的安全教育

當使用縫紉機之前，應隨時採用下列包含的基礎安全預防措施。使用之前，請先閱讀所有的安全教育。

危險 - 可避免觸電的危險：

1. 當縫紉機的電源插頭插在插座時，不可遠離，更不可無人照料縫紉機。在使用之後與清潔之前，應隨時將縫紉機的電源插頭從插座中拔離。
2. 當更換燈泡的時候，請關掉電源。請使用相同類型的燈泡(15瓦特)。

警告 - 可避免燃燒、著火及觸電或損傷到個人的危險。

1. 請勿讓縫紉機被兒童當成玩具使用。若有兒童在使用縫紉機，或是在兒童附近使用縫紉機時，應充分注意兒童的安全。
2. 請使用本型縫紉機使用說明書中所記載的正規零配件。若是使用其他的規格的配件，可能會導致縫紉機故障。
3. 假如電源線或插頭破損，請勿操作縫紉機。若是縫紉機無法精確的執行工作、摔壞、或是滴到水時，請回到最近的經銷商或服務中心來檢查、維修電路或機器的調整。
4. 縫紉機的換氣孔不可被阻塞。換氣孔和腳踏板上，切勿聚積棉絮、灰塵和布屑等，並保持讓縫紉機通風良好。
5. 請勿在縫紉機的任何開口處，插入任何異物。
6. 請勿在戶外使用。
7. 在使用縫紉機的房間內，請勿使用液化氣體（噴霧）產品。這是導致火災或燒傷的原因。
8. 電源插頭拔離時，應先將電源開關切換至“○”的位置來關閉電源後，再拔離。
9. 電源插頭拔離時，切勿握著電源線強行拉扯拔出。拔離時，應握著插頭處，而不是握著電源線。

10. 保持讓手指遠離縫紉機所有會動作的部位。尤其是車針的周圍，需特別注意。
11. 請隨時使用萬用針板。若用錯了針板，將可能會導致斷針。
12. 彎曲的車針請勿使用。
13. 縫紉針趾時，切勿不當的拉扯或推擠布料。此舉將可能使得車針偏斜，因而導致斷針。
14. 當實行任何有關車針範圍的調整，像是穿上線、換針、安裝梭子或更換壓布腳等此類的動作時，請先將電源開關切換至“○”的位置來關閉電源後，再做調整。
15. 當取下蓋子、注油保養、或是實行說明書中提及的任何其他的使用維修調整時，請隨時將電源插頭拔離插座。
16. 在無人監管下，請勿讓小孩或身體衰弱的人使用縫紉機。
17. 應監管小孩子們，並確定他們不會去玩弄縫紉機。

請熟記這些安全教育

本型縫紉機是設計為了家庭使用

恭喜您選用我們的縫紉機

您的機器是最頂級的家庭用電腦刺繡縫紉機。若要完全的享受這些特點，我們建議您，可藉由說明書來學習。

在使用縫紉機之前，請先閱讀

為了操作安全

1. 當縫紉時，請確實保持讓您的視線不離開車針。也不要碰觸到手輪、挑線桿、車針或其他會動的部位。
2. 當發生下列情況時，請記得關閉電源開關，電源線拔離插座：
 - 縫紉機操作完之後。
 - 縫紉機收回原處或是移動車針或任何其他部位時。
 - 使用中發生停電時。
 - 保養縫紉機時。
 - 離開縫紉機的位置，且無人照料時。
3. 腳踏板上切勿堆放任何物品。
4. 請將縫紉機的電源插頭，直接插到牆壁的插座中。並儘可能的不要使用延長線或分歧插座。

為了延長縫紉機的使用壽命

1. 不要在靠近暖爐、熨斗、鹵素燈、或其他熱的物品處，使用或存放縫紉機。當存放縫紉機時，會受到日光直接照射和溼氣較高的位置應避免。
2. 請使用中性的肥皂或清潔劑，來清理縫紉機外殼。苯、溶劑、和粉狀的清潔劑，將會損傷外殼和縫紉機，應禁止使用。
3. 縫紉機切勿摔到或碰撞。
4. 當重新放置或安裝任何組件，如壓布腳、車針或其他的部位時，請隨時參閱使用說明書，來確保安裝正確。

為了維修與調整

當發生故障或是需要調整時，首先請對照使用說明書後面的故障排除檢視表，來檢查及調整您自己的機器。

另外的產品和升級資訊，請上 www.brother.com 的網站。說明書的內容和記載的產品，隨時都會有所改變，將不另行通知。

目錄

A

縫紉前應知事項

■各部位名稱.....	1
■附屬品.....	2

B

穿線要領

■電源線■電源開關■捲底線的方法.....	3
■裝梭子的方法.....	4
■穿上線的方法.....	5
■自動穿線裝置的使用方法.....	6

C

縫紉方法

■引底線的方法■基本操作.....	7
■花樣選擇鈕■壓布腳拉柄■倒退縫按鈕.....	8
■巧臂裝置■送布齒蓋板■腳踏板.....	8
■針趾長度調整鈕■針趾幅度調整鈕.....	9
■線張力的調整■上線張力調整鈕.....	10
■壓布腳換裝方法.....	10

D

縫紉操作及壓布腳使用方法

■點狀鋸齒縫花樣的應用方法■縫鈕釦壓布腳使用方法.....	11
■四步驟開釦眼壓布腳使用方法.....	12
■一步驟開釦眼壓布腳使用方法.....	13
■如何調整釦眼左右針趾密度平衡.....	14
■拉鍊壓布腳使用方法.....	14
■捲邊壓布腳使用方法■暗針縫壓布腳使用方法.....	15
■鋸齒縫花樣的使用方法■雙針的使用方法.....	16

E

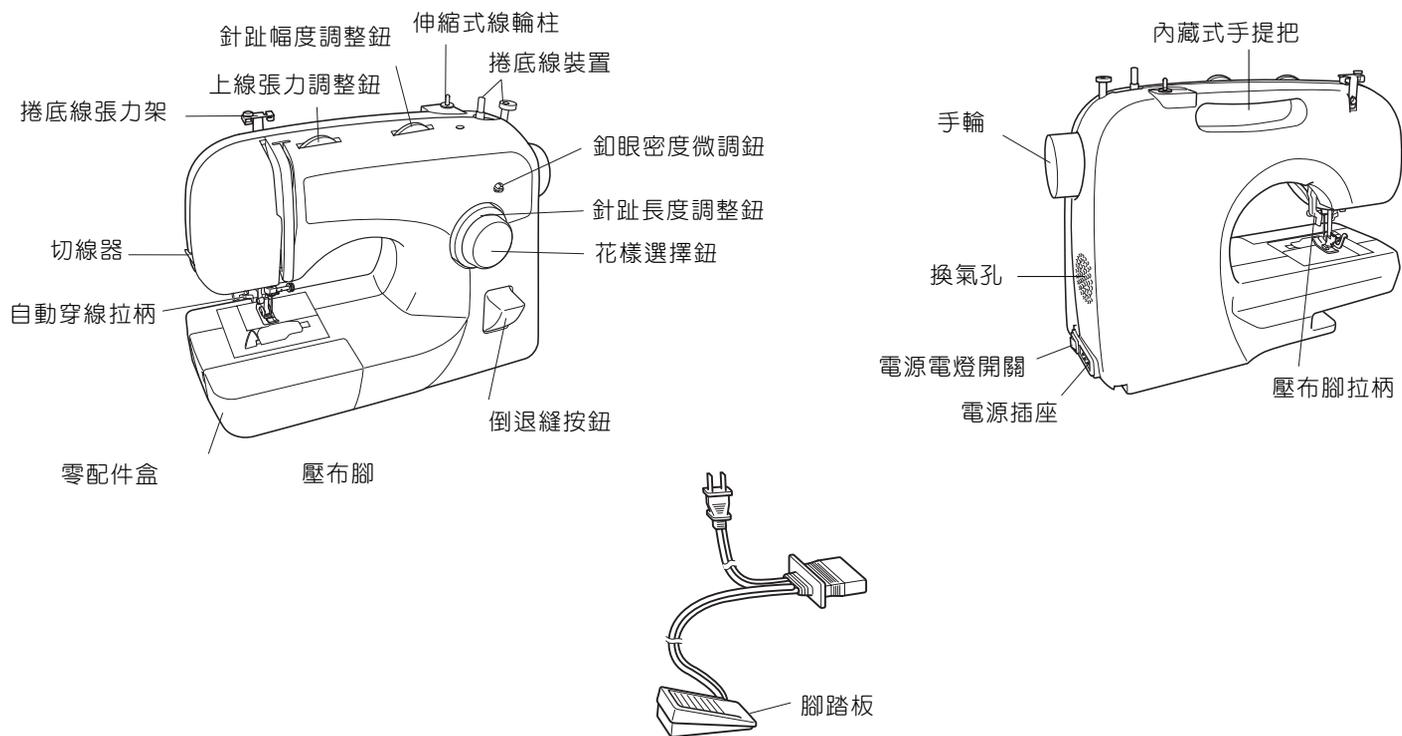
簡易維修與保養

■換針方法■換裝燈泡.....	17
■清潔保養.....	18
■縫紉花樣一覽表.....	19
■故障排除檢視表.....	20

A

縫紉前應知事項

各部位名稱



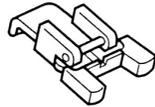
附屬品 請使用本公司專用配件



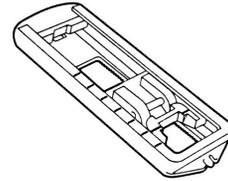
萬用壓布腳
(J)



拉鍊壓布腳
(I)

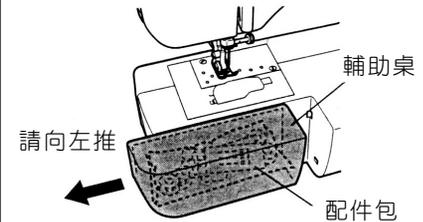


縫紉釦壓布腳

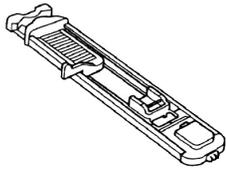


開釦眼壓布腳
(A)

*機型為XL-2600/
BM-2600適用

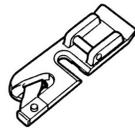


輔助桌裡面隱藏有配件包，將配件盒向左側推開，即可取出附屬配件。



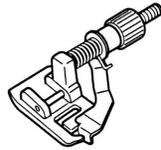
開釦眼壓布腳
(A)

*機型為XL-2600適用



捲邊壓布腳
(O)

*機型為XL-2600適用

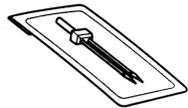


暗針縫壓布腳
(L)

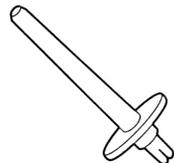
*機型為XL-2600適用



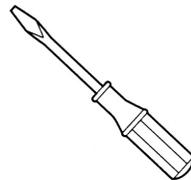
車針包



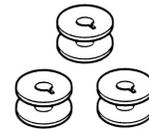
雙針(左針位)



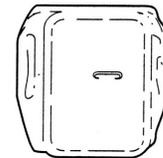
直立線輪柱



一字起子



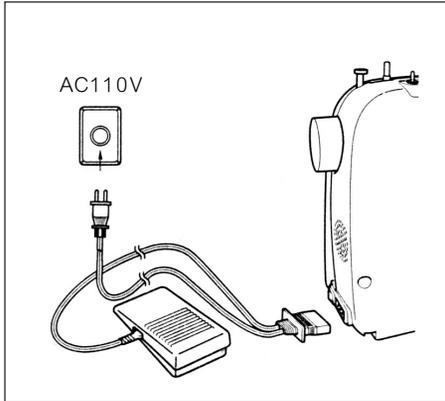
梭子
請使用專用梭子
(NO.013203004)



送布齒蓋板

B

穿線要領

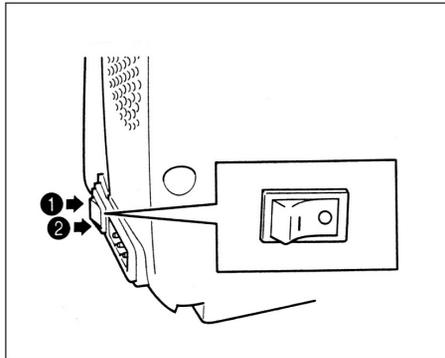


電源線

- * 縫紉機不使用時，電源線要記得拔離插座。
- * 電源插頭要切實插好。

停電時：

- 縫紉中發生停電的時候。
- 請將電源插頭拔離插座。
- 再次使用時，應按照正常的使用順序，重新操作。

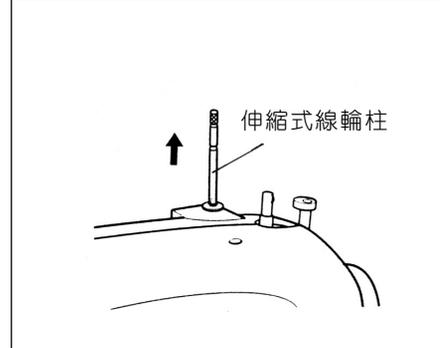


電源開關

切換電源開關可打開或關閉主要電源及縫紉燈。

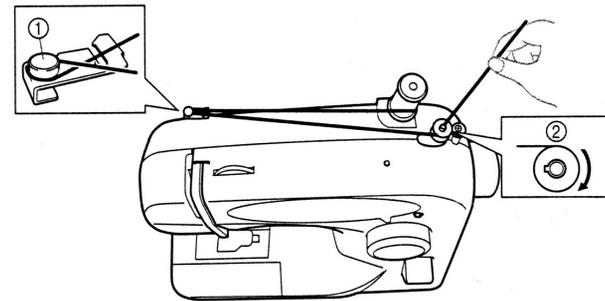
- 1 "I" (開)
- 2 "O" (關)

捲底線的方法 請使用專用梭子

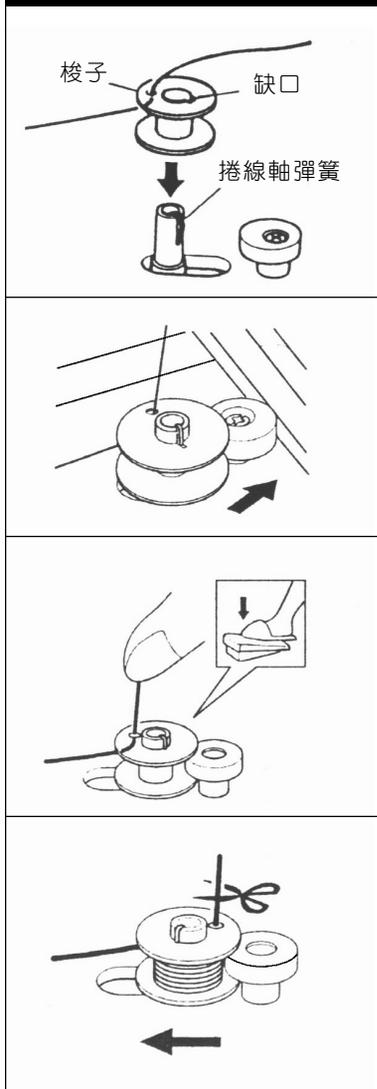


- 1 拉起線輪柱裝上線輪。用左手拉著線頭，將線依下圖所示繞過捲底線張力架並向右引，再取出梭子。

- 1 捲底線張力架
- 2 梭子與捲線軸



捲底線的方法 請使用專用梭子



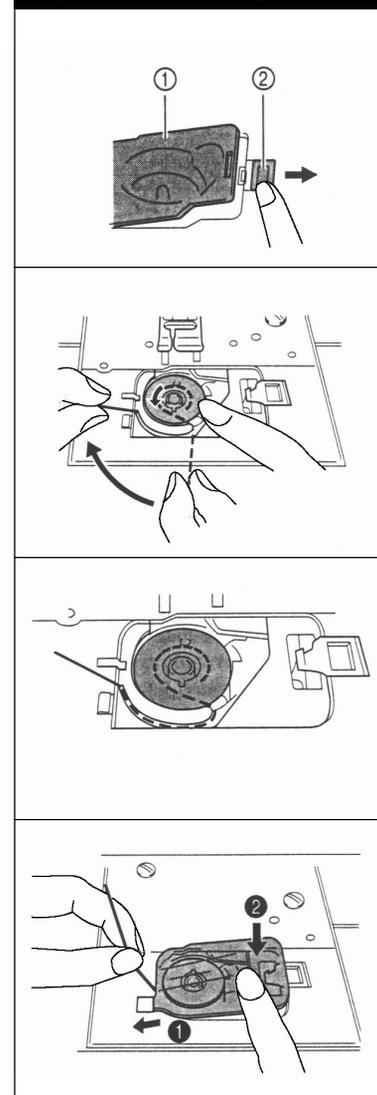
2 線穿過梭子的小孔，缺口對準捲線軸彈簧，再把梭子往下壓固定在捲線軸上。(如圖所示)

3 拉著線頭，將梭子向右移動(如左圖所示)

4 拉著線頭，腳踩腳踏板梭子將會開始轉動。(如左圖所示)
當梭子上的線捲滿時，梭子會自動停止轉動。此時請將腳移離開腳踏板。

5 梭子向左移回原位，再將線頭剪斷，取出梭子。(如左圖所示)

裝梭子的方法



1 抬起壓布腳拉柄。

2 向右按住透明蓋板釋放鈕，取出透明蓋板。

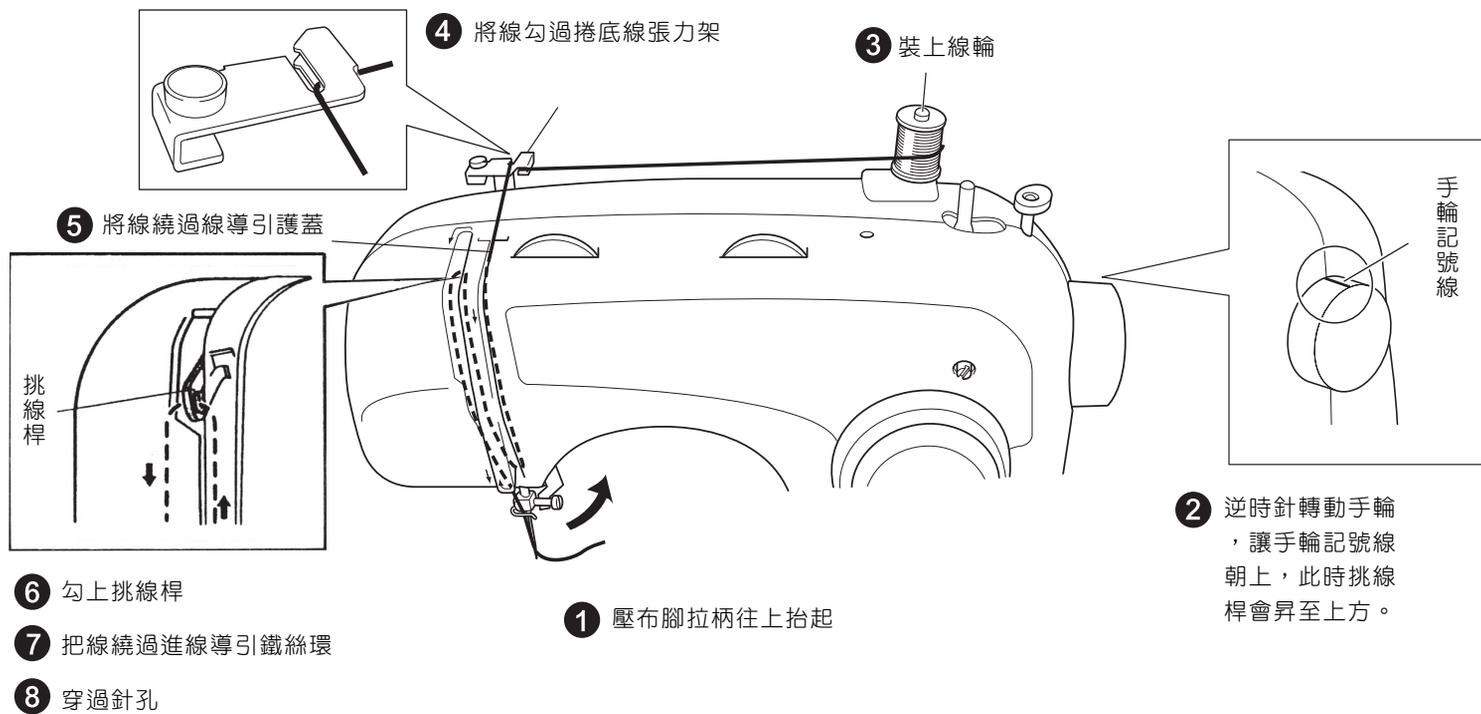
- ① 透明蓋板
- ② 釋放鈕

▲ 注意：
請確認梭子在安裝時，其出線的方向有依照正確的指示。假如出線的方向錯誤，可能會導致線張力不正常或斷針。

3 將線依逆時針方向導入梭殼的線導引溝槽中。

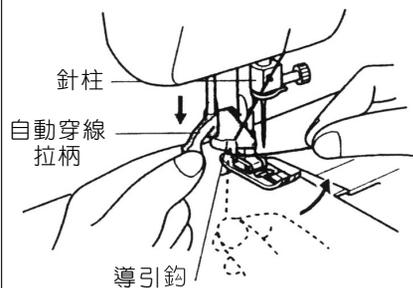
4 關上透明蓋板，先將蓋板左側凸起處插入鐵片底下，然後將蓋板右側邊緣處輕輕壓下直到卡嗒聲，蓋板關上為止。

穿上線的方法

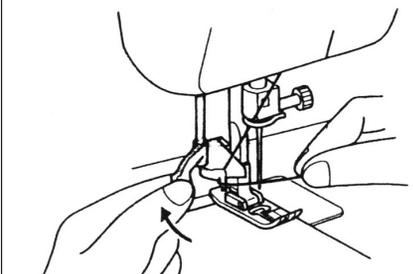


⚠ 注意：穿線未作 1 的動作，縫紉時將會發生絞線情形。

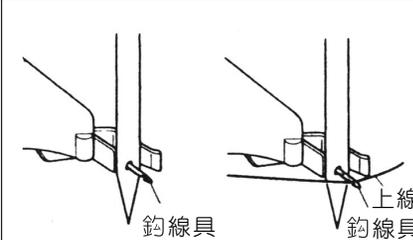
自動穿線裝置的使用方法



1 逆時針方向轉動手輪，讓針向上提昇至頂點，放下壓布腳拉柄，右手持上線並將線往左邊引。

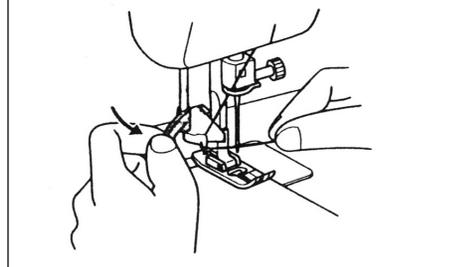


2 將上線置於導引鈎下，用左手壓下自動穿線拉柄。同時右手將上線往右側引。

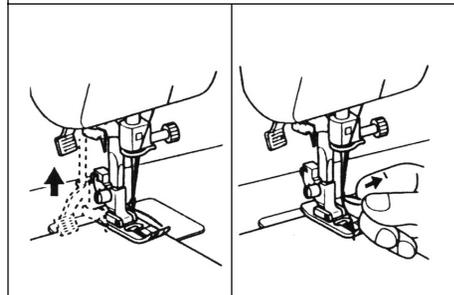


3 自動穿線拉柄壓至最低點，並將拉柄往後輕推，讓穿線器可以旋轉。

4 確定穿線器旋轉後，鈎線具有穿過針孔。再將上線引到鈎線具下，並將上線往上輕拉，以確定鈎線具有鈎住上線。



5 將自動穿線拉柄往前輕推右手同時放開上線。



6 左手放開拉柄，此時拉柄將自動往上收回。

7 輕輕把線圈往後拉出，完成穿線動作。

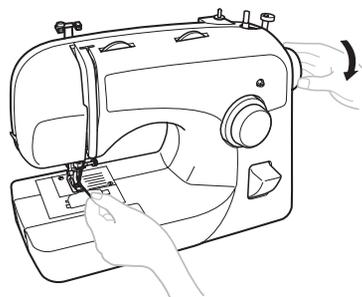
針	線(棉)
75/11	# 30
90/14	# 30
100/6	# 20

- 注意：**
- 左列線與針的組合，無法使用自動穿線裝置。若使用透明線，請使用14~16針，則可使用自動穿線裝置。
 - 自動穿線裝置可使用的車針範圍11~16號針。

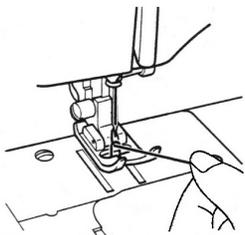
C

縫紉方法

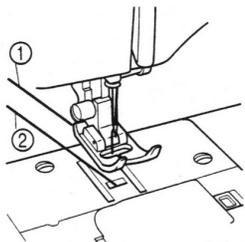
引底線的方法



1 左手輕輕握住上線，將手輪依逆時針方向慢慢轉動一圈讓針停在針板上。



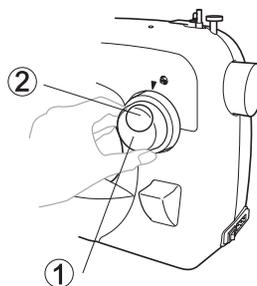
2 拉起上線，將底線引出。



3 上線、下線各往後拉出15公分長度。

- ① 上線
- ② 下線

基本操作

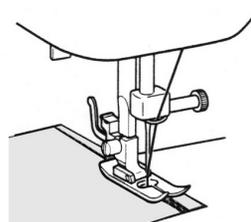


1 轉動花樣選擇鈕，選定花樣。

2 依選定的花樣，換裝壓布腳。

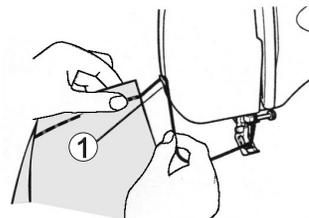
3 放上布料後，放下壓布腳拉柄。

- ① 花樣選擇鈕
- ② 花樣編號



4 開始縫紉

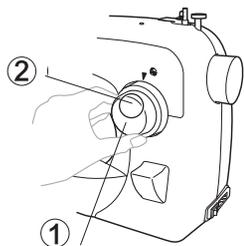
- 用腳踩腳踏板，即可開始縫紉。
- 手輕輕壓著布料。



5 腳離開腳踏板，停止縫紉。

6 抬起壓布腳，取出布料利用切線器把線切斷。

- ① 切線器



花樣選擇鈕

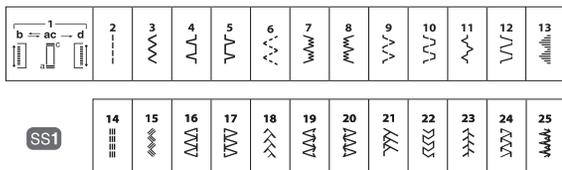
轉動花樣選擇鈕，讓指示箭頭對準所需的花樣數字即可車縫此花樣。

- 旋轉花樣選擇鈕時，必須先確認針在頂點，否則針會彎曲或折斷。

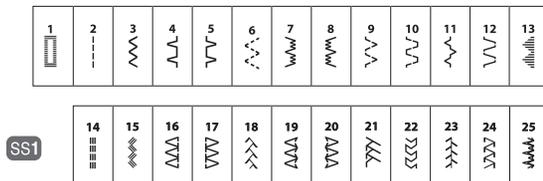
① 花樣選擇鈕

② 被選擇的號碼

■ XL-2600/BM-2600 25種精緻花樣

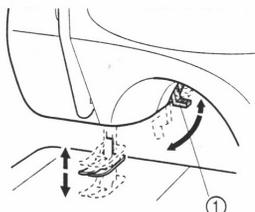


■ XL-2600i 25種精緻花樣



SS1

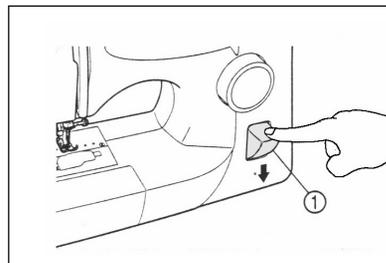
SS1



壓布腳拉柄

放下壓布腳拉柄時，就可將布固定。
縫紉過厚的布料時，可把壓布腳拉柄再往上抬。

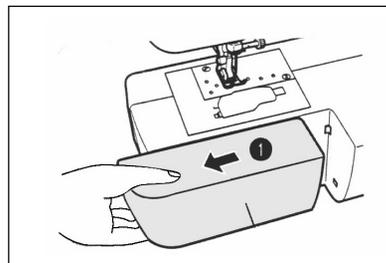
① 壓布腳拉柄



倒退縫按鈕

按住倒退縫按鈕，縫紉機即可倒退車縫。

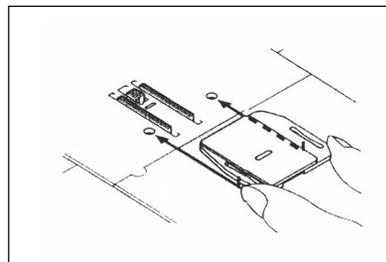
① 倒退縫按鈕



巧臂裝置

欲縫紉袖口，褲管或管狀布料時，應向左取出活動式輔助桌，如此即能使用巧臂車縫。

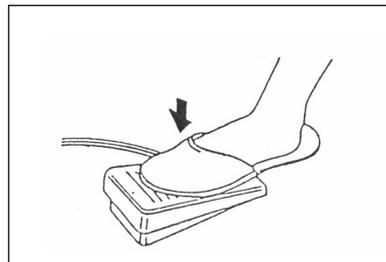
① 活動式輔助桌



送布齒蓋板

將送布齒蓋板下的凸部固定在針板面的凹部時，車針務必離針板上方約1公分。

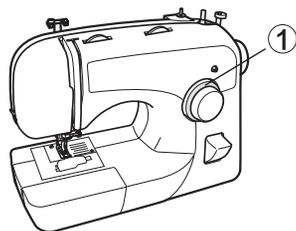
* 使用在縫紉釦子或壓線...等。



腳踏板

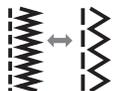
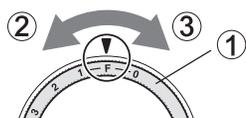
用腳踩腳踏板即可控制縫紉機的速度。

針趾長度調整鈕



■ 可調整各種花樣的針趾長度。

① 針趾長度調整鈕



■ 數字越大，針趾長度越疏。

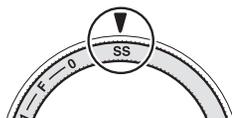
■ 數字越小，針趾長度越密。

① 針趾長度調整鈕

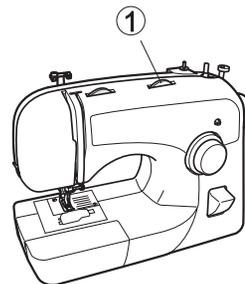
② 更密

③ 更疏

■ 針趾長度調整鈕往左調密到底時(即超過0的位置時)會出現"SS"的記號，此時選擇花樣將由(NO:2-13)轉變為選擇花樣(NO:14-25)

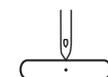
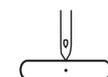
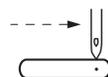


針趾幅度調整鈕



■ 所設定的數字越大，則針趾幅度越寬，數字越小，針趾幅度越窄。

① 針趾幅度調整鈕



■ 當您選擇的花樣為直線或三重直線縫時，則本鈕具有調整左右針位的功能。

■ 車縫薄布料時，應選擇左針位來使用。

線張力的調整

■正常的線張力

上、下線結成的針趾
各銜接固定在布料中間

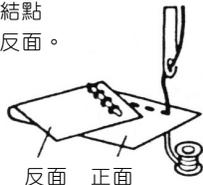


反面 正面

布的針趾不漂亮及產生
皺紋或者斷線是由於線
張力不正常所引起。

■上線張力太鬆時

上、下線打結點
會浮在布料反面。



反面 正面

上線張力調整鈕

變緊



* 數字調大張力變緊

■上線張力太緊時

上、下線打結點
會浮在布料正面。



反面 正面

上線張力調整鈕

變鬆

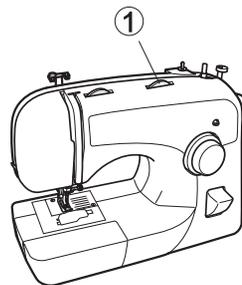


* 數字調小張力變鬆

上線張力調整鈕

用於調整上線之張力鬆緊度。

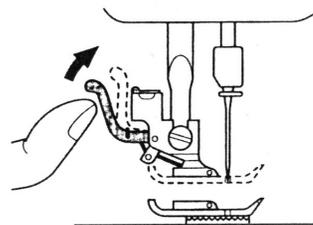
① 上線張力調整鈕



壓布腳換裝方法

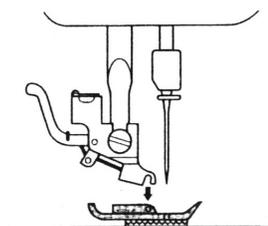
■取下方法

抬起壓布腳，壓腳脛的按鈕
，即可取下壓布腳。



■裝上方法

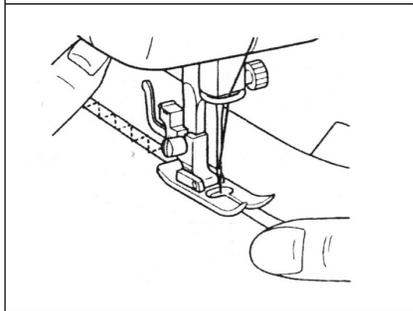
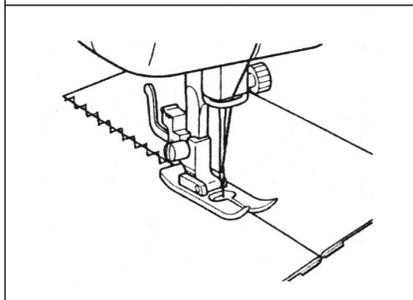
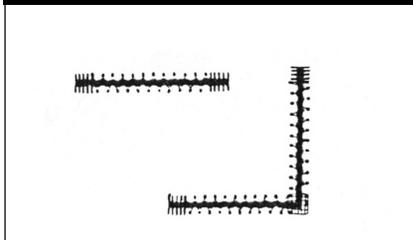
壓布腳腳脛的凹部對準壓
布腳栓後，再放下壓布腳
拉柄。



D

縫紉操作及壓布腳使用說明

點狀鋸齒縫花樣的應用方法

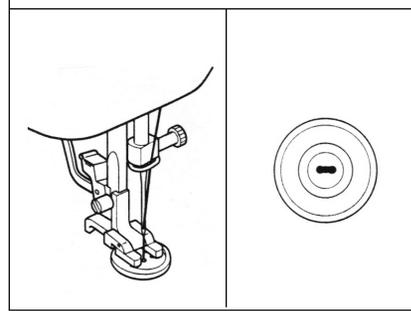
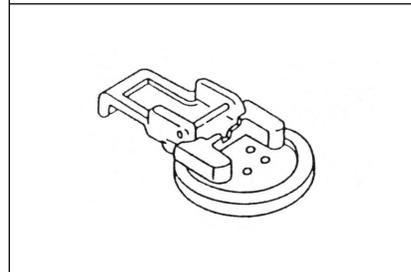
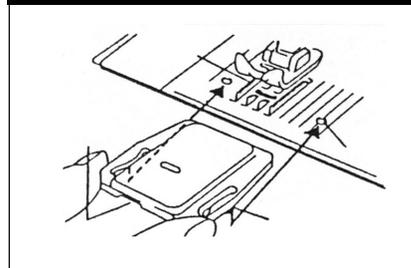


用途：綴補、拼合布料、
鬆緊帶
選擇花樣：6
針趾長度：F-2.5
針趾幅度：3-5

■ 拼合縫紉
將壓布腳的中心點放置在
兩片布料的正中央，即可
開始縫紉。

■ 鬆緊帶的縫紉
只要將鬆緊帶拉緊，再直
接把鬆緊帶縫紉在布料上
即可。

縫鈕釦壓布腳使用方法



1 將送布齒蓋板固定在針板上。

2 換裝縫鈕釦壓布腳，選擇鋸齒
縫花樣，放上鈕釦，拉下壓布
腳拉柄。



3 選擇針趾幅度大小剛好能穿
過鈕釦左右孔的鋸齒縫花樣。

● 請先用手轉動手輪來試寬幅。

4 寬幅設定好後，開始左右縫紉
約10針，然後停止縫紉，再將
鈕釦取出，剪掉車線，並於反
面將線頭打結。

四步驟開釦眼壓布腳使用方法 必需先試車看看

■直式釦眼

縫紉襯衫及較多細小釦眼時使用。
裝釘鈕釦的位置是在釦眼上方往下移約0.3公分處。

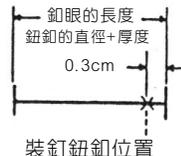


裝釘鈕釦位置

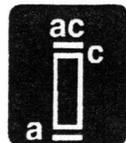
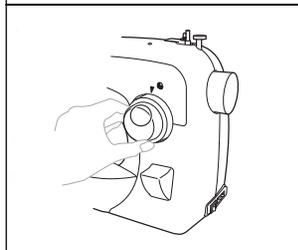
■橫式釦眼

因其較為牢固，故大部分服裝均適用。

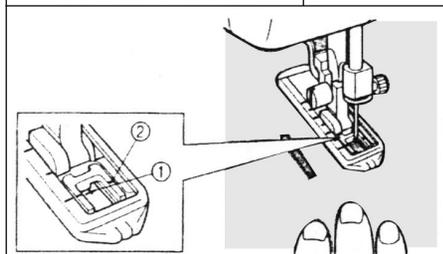
裝釘鈕釦的位置是在釦眼外側往內移約0.3公分處。



裝釘鈕釦位置



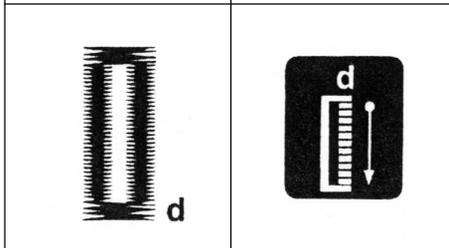
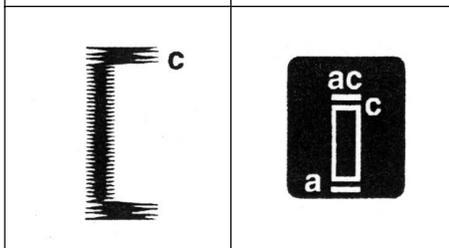
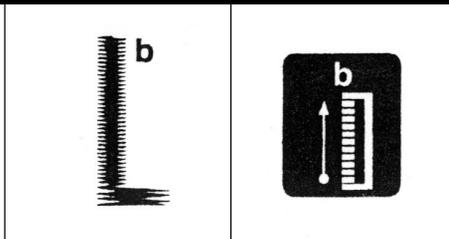
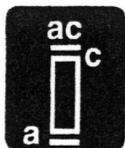
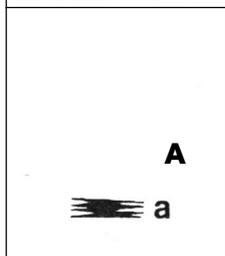
1 花樣選擇鈕選擇花樣(ac)。



2 換裝開釦眼壓布腳，放上布料，布料上釦眼位置的記號對準壓布腳基準點，放下壓布腳。

- ① 釦眼位置記號
- ② 壓布腳基準點

3 腳踩腳踏版，讓縫紉機車縫5~6針即停止。
(如圖所示)

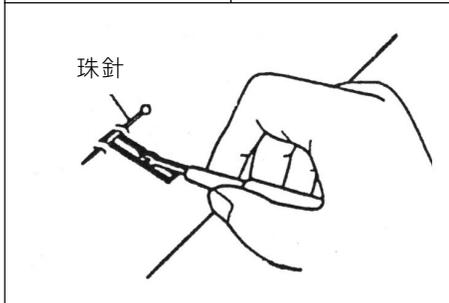


4 花樣選擇鈕選擇花樣(b)並車縫至所需要的長度。(如左圖所示)

5 花樣選擇鈕選擇花樣(ac)並車縫5~6針後即停止縫紉。
(如圖所示)

6 花樣選擇鈕選擇花樣(d)並讓縫紉機車縫至d點即停止縫紉，如此釦眼便已完成。
(如圖所示)

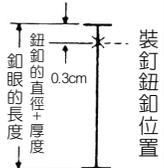
7 在釦眼前端別上珠針用拆線刀把釦眼範圍內的布切開即可。



一步驟開釦眼壓布腳使用方法 必需先試車看看

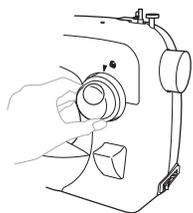
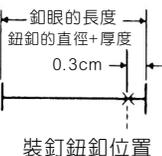
■直式釦眼

縫紉襯衫及較多細小釦眼時使用。
裝釘鈕釦的位置是在釦眼上方往下移約0.3公分處。

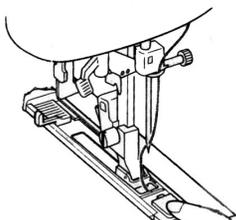


■橫式釦眼

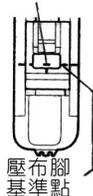
因其較為牢固，故大部分服裝均適用。
裝釘鈕釦的位置是在釦眼外側往內移約0.3公分處。



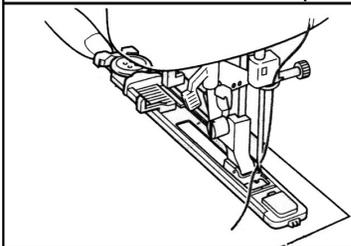
選擇花樣：(1)
針趾長度：(F~1)
針趾幅度：(3~5)
壓布腳編號：(A)



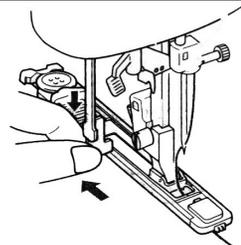
布的記號



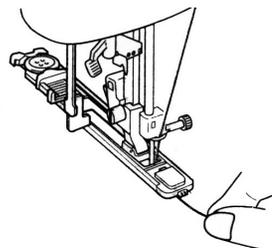
1 換裝開釦眼壓布腳，放上布料，布料上釦眼位置的記號對準壓布腳基準點，放下壓布腳。



2 將釦眼放入鈕釦座，並夾緊。



3 拉下自動開釦眼拉柄，再往後輕推。

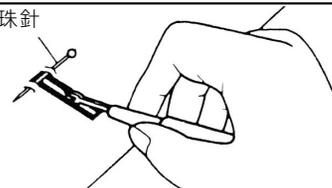


4 手輕輕拉著上線縫紉。
* 手輕放在布上。



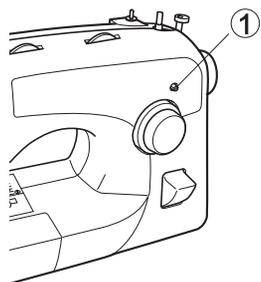
5 用腳踩動踏板，縫紉機就會按照①②③④的順序自動開釦眼，完成時腳離開踏板，即停止縫紉。

珠針



6 在釦眼前端別上珠針用拆線刀把釦眼範圍內的布切開即可。

如何調整釦眼左右針趾密度平衡

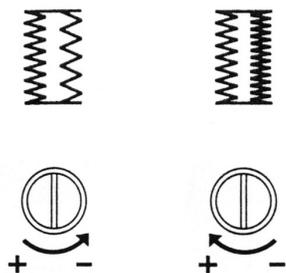


1 當開釦眼時，若釦眼左、右兩側的針趾密度不平均，可調整釦眼密度平衡微調鈕來修正。

① 釦眼密度平衡微調鈕



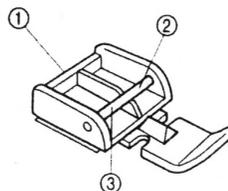
2 釦眼密度平衡微調鈕主要是以調整釦眼右側針趾的密度疏、密，來配合釦眼左側的針趾密度，使兩側針趾密度平衡。



3 釦眼右側針趾較疏時，微調鈕請向右側"-"的方向調整。

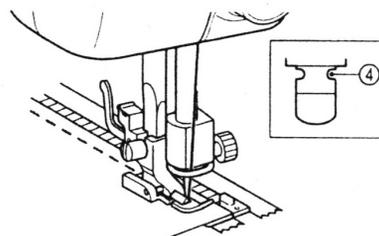
釦眼左側針趾較密時，微調鈕請向左側"+"的方向調整。

拉鍊壓布腳使用方法



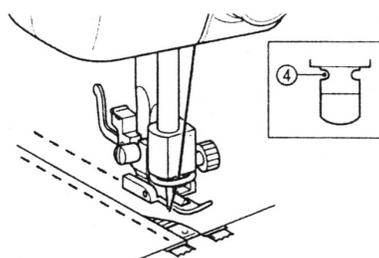
選擇花樣：2
針趾長度：2.5
針趾幅度：2.5

- ① 拉鍊壓布腳
- ② 壓布腳栓的右側是為了縫紉拉鍊的左側邊緣。
- ③ 壓布腳栓的左側是為了縫紉拉鍊的右側邊緣。



1 當拉鍊放置於針的右側時，請將壓布腳腳脛套入拉鍊壓布腳栓右側，如此針就會落在壓布腳右側缺口，而緊靠著拉鍊縫紉。

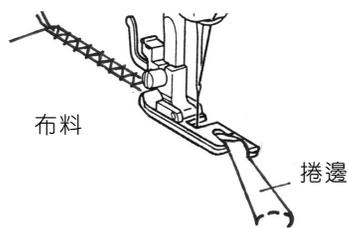
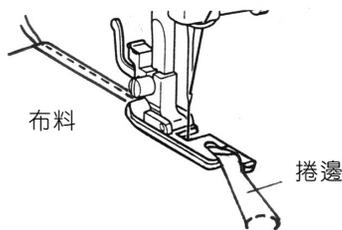
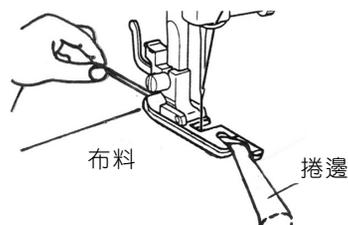
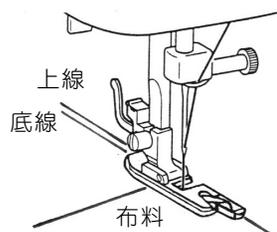
④ 右側缺口的落針位置



2 欲縫紉拉鍊的另一邊時，再將腳脛改套入拉鍊壓布腳栓的左側，如此針就會落在壓布腳左側缺口，而緊靠著拉鍊縫紉，直到完成。

④ 左側缺口的落針位置

捲邊壓布腳使用方法



用途：薄布料布邊捲邊如手帕邊...等。

選擇花樣：No.2, No.3

● 換裝捲邊壓布腳(O)

1 先在布料前緣車縫約2~3針後再將布料拉出

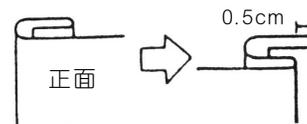
2 以左手拉著線，布的前端順著壓布腳的喇叭捲孔進去，後面布料要與壓布腳摺反成45°度角方可車縫。

3 右手必須拉著未捲縫之布料，保持一定的角度方位，即可車縫如左圖。

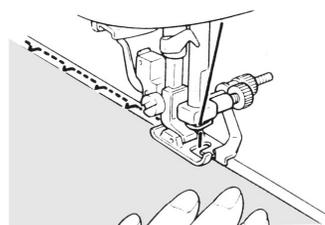
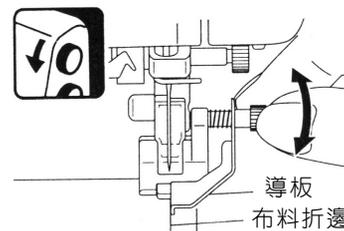
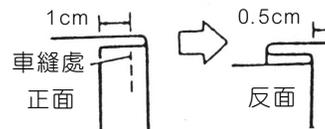
4 選用  花樣，依上列三個步驟操作，即可車縫如左圖。

暗針縫壓布腳的使用方法

◆ 一般布料



◆ 厚布



用途：車縫褲管、裙擺底部

選擇花樣：4、7、8

針趾長度：F-1.5

針趾幅度：3-5

● 換裝暗針縫壓布腳(L)

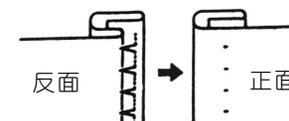
1 將布料如左圖折疊。

2 落針位置應緊靠折邊處，並將布料放好。

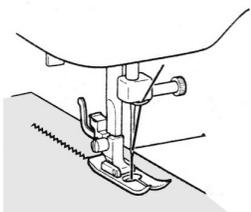
3 折邊應緊靠緊導板。

4 開始縫紉時，手輕按著布料，讓折邊靠緊導板。

5 將布料翻過來。



鋸齒縫花樣的使用方法

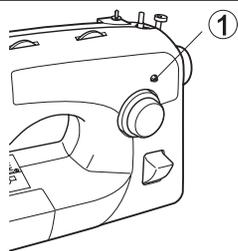


用途：布料的拼合、繡補、貼布
.....等。

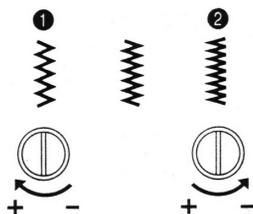
選擇花樣：3
針趾長度：F-4
針趾幅度：0-5



■ 緞繡針趾(密針繡)
可調整花樣的針趾密度。



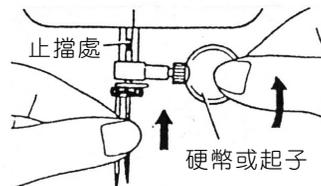
① 釦眼密度平衡微調鈕



① 使用一字起子，將釦眼密度平衡微調鈕往「+」的方向調整，針趾密度會變疏。

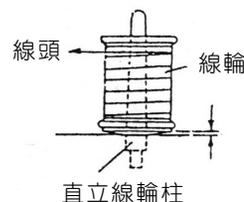
② 使用一字起子，將釦眼密度平衡微調鈕往「-」的方向調整，針趾密度會變密。

雙針的使用方法 請使用本公司專用雙針



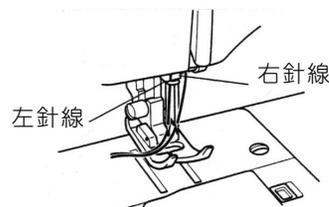
1 取下原有車針，換上雙針
(請參照換針方法)

2 將輔助線輪柱插上輔助線輪柱插孔中，並將線輪置於線輪柱上，把線頭引出。

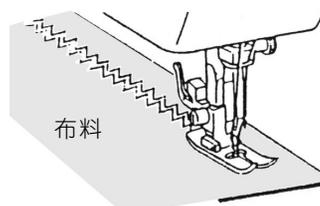


3 按照正確的穿線動作順序穿線。

- 伸縮式線輪柱的線應穿於雙針的右針。
- 輔助線輪柱的線應穿於雙針的左針。



4 穿線時，雙針的左針線應繞入線導引鐵絲環內，而右針線應置於鐵絲環外。如此在縫紉中，比較不會引起絞線。



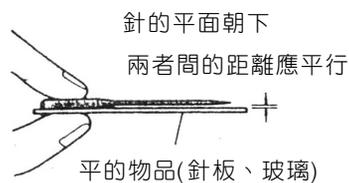
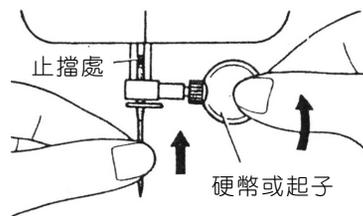
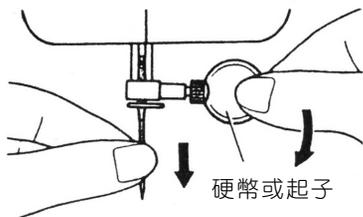
5 開始縫紉。

* 使用雙針縫紉應注意下列事項：

- 除開釦眼花樣外皆可使用雙針，但針趾幅度不得大於3，否則會有斷針的危險。
- 變換雙針時，自動穿線裝置將無法使用。

E 簡易維修與保養

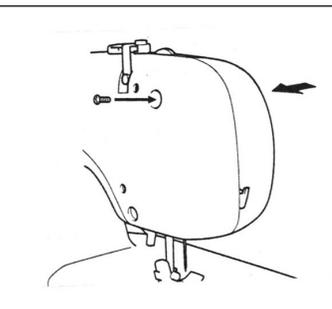
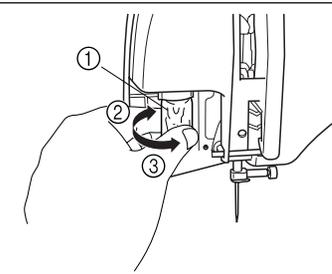
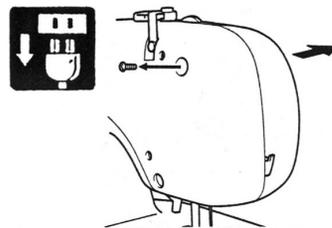
換針方法



- 1 拔掉電源插頭，手輪逆時針回轉針向上，放下壓布腳拉柄。
- 2 放鬆針留螺絲，取下針。
- 3 針柄的平面部份靠緊針柱
再把針往上頂到止擋處後
把針留螺絲鎖緊。

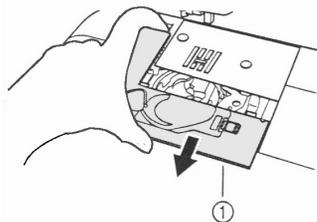
■ 正確的檢查針的方法

換裝燈泡 * 請使用兄弟牌專用燈泡



- 1 拔掉電源插頭。
- 2 取下面板螺絲。
- 3 取下面板。
- 4 取下舊燈泡，更換新燈泡。
① 燈座
② 轉鬆
③ 轉緊
- 5 把面板固定好，鎖緊螺絲。

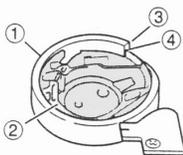
清潔保養



1 關閉電源後，請取下壓布腳腳脛和車針。

2 針板蓋向前推，取下針板蓋。

① 針板蓋



3 逆時針回轉手輪，使梭床的垂直切口處與梭殼的右角部份的位置對齊配合。

① 梭床

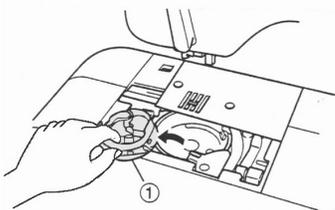
② 梭殼

③ 梭床垂直切口處

④ 梭殼右角部份

4 向外取出梭殼

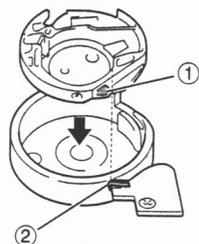
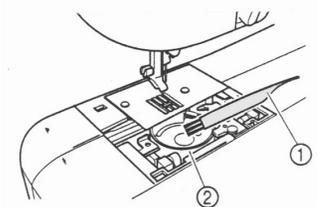
① 梭殼



5 用小刷子或吸塵器清除梭殼及梭床的灰塵和棉屑。

① 清潔刷

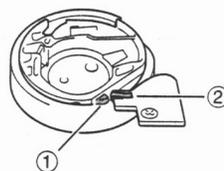
② 梭床



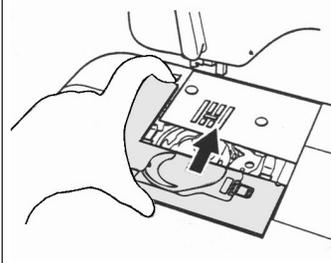
6 依照取出梭殼時，與梭床的切口處對齊的同一位置來安裝梭殼。並確認梭殼的凸部有和消音彈簧片相接觸。

① 梭殼凸部

② 消音彈簧片

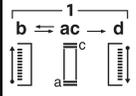


7 將針板蓋依箭頭方向往針板處推，並固定好。



- 損傷的梭殼，請勿繼續使用。萬一繼續使用的話可能會導致上線絞線、針趾不良或是斷針等原因發生。
- 梭殼取出後，若位置沒有安裝正確，將會導致斷針的原因發生。

縫紉花樣一覽表

花樣名稱	四步驟 開釦眼	一步驟 開釦眼	直線	鋸齒縫	暗針縫	貝殼縫	點狀鋸齒縫	伸縮暗針縫	伸縮暗針縫	彈性貝殼縫	點狀壁壘縫	架橋縫	壁壘縫	山形緞繡縫	三重直線縫	三重鋸齒縫	伸縮拷克縫	伸縮拷克縫	羽狀縫	布邊縫	布邊縫	裝飾性花樣	裝飾性花樣	裝飾性花樣	裝飾性花樣	裝飾性花樣	裝飾性花樣
	XL-2600/BM-2600	XL-2600i																									
選擇花樣																											
針趾寬度	3 — 5	3 — 5	0 — 5	0 — 5	3 — 5	3 — 5	3 — 5	0 — 5	3 — 5	3 — 5																	
針趾幅度	F — 1	F — 1	1 — 4	F — 4	F — 2	F — 3	F — 2.5	F — 1.5	F — 1.5	F — 3	F — 3	F — 3	F — 1.5	SS	SS												
壓布腳編號	A	A	J	J	L	J	J	L	L	J	J	J	J	J	J	J	J	J	J	J	J	J	J	J	J	J	J

排除故障時簡易的處理方法 縫紉機性能異常時，請先確認異常原因



● 或最近的兄弟牌經銷商接洽照辦。
假如，那樣也沒有辦法修好的時候，請您向購買的經銷商

Chinese
885-S25
XE7582-001
Printed in China