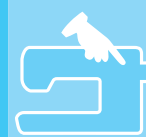


brother®

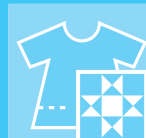
縫紉前的準備



基本縫紉



實用的針趾



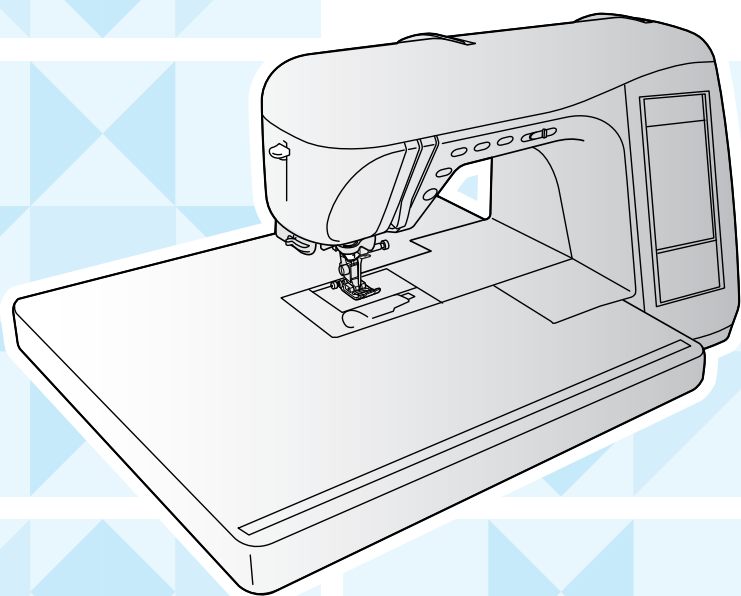
文字的縫紉/  
裝飾性針趾



我的自創針趾



附錄



電腦型拼布專用縫紉機

# QC-1000使用說明書



---

# 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。

## 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。若是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。
18. 倘若冷光照明燈有損壞，請務必送回有授權的經銷商或服務中心處理。

## 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型拼布專用縫紉機。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的部位時。
  - 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](http://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。

# 如何應用本說明書

第1章及第2章是在說明縫紉機與基本的縫紉操作，這是為了有些第一次使用本縫紉機的人而設的。

## 縫紉實用的針趾

接續到第3章時，可學習到如何來選擇一個針趾和縫紉使用多樣的針趾。



## 縫紉文字與裝飾性花樣

接續到第4章時，可學習基本的操作，從選擇花樣到縫紉。另外，還可操作諸如組合和編輯花樣來旋轉或尺寸縮放等，以及儲存組合後的花樣。



- 有關於描述操作步驟的部份，在此處會用藍色來強調。請執行操作，並去對照在縫紉機上出現的畫面的步驟。
- 倘若在使用縫紉機時，遇到不能理解的地方，或是想要知道更多關於某個功能的指示時，可在後面接續的目錄內容中，找到指引的章節說明。

# 目錄

縫紉機的各部位名稱 以及它們的功能 . . . . .	9
縫紉機 . . . . .	9
車針與壓布腳的部份 . . . . .	10
操作鈕 . . . . .	11
零配件盒 . . . . .	11
選購的配件 . . . . .	16
<b>第 1 章 縫紉前的準備</b> . . . . .	<b>17</b>
啟動/關閉縫紉機 . . . . .	18
LCD 液晶顯示螢幕 . . . . .	19
如何使用縫紉機的模式設定鍵 . . . . .	22
如何使用縫紉機的操作導引鍵 . . . . .	23
如何使用花樣選擇鍵 . . . . .	24
底線/上線的安裝與穿線方法 . . . . .	25
捲梭子 . . . . .	25
裝梭子 . . . . .	28
引底線的方法 . . . . .	28
穿上線的方法 . . . . .	29
如何使用雙針 . . . . .	32
換裝壓布腳 . . . . .	34
取下壓布腳 . . . . .	34
安裝壓布腳 . . . . .	34
換 針 . . . . .	35
縫紉大片的布料時 . . . . .	38
<b>第 2 章 基本縫紉</b> . . . . .	<b>39</b>
縫 紉 . . . . .	40
縫紉一個針趾 . . . . .	40
縫紉針趾補強 . . . . .	42
圓弧的縫紉方法 . . . . .	42
轉角的縫紉方法 . . . . .	43
厚布的縫紉方法 . . . . .	43
薄布的縫紉方法 . . . . .	43
調整針趾設定 . . . . .	44
如何設定針趾幅度 . . . . .	44
如何設定針趾長度 . . . . .	44
如何設定線張力 . . . . .	45
有用的功能 . . . . .	45
自動止針縫紉設定 . . . . .	45
如何使用程式切線 . . . . .	46
樞軸功能 . . . . .	47
車針與壓布腳的部份 . . . . .	48
如何使用螢幕鎖 . . . . .	49
<b>第 3 章 實用的針趾</b> . . . . .	<b>51</b>
選擇一個實用的針趾 . . . . .	52
選擇一個針趾花樣 . . . . .	53
儲存針趾設定 . . . . .	53
如何使用縫紉類型選擇鍵 . . . . .	54
縫紉針趾花樣 . . . . .	56
壓線縫 . . . . .	56
直線縫 . . . . .	66
突出縫口 . . . . .	69
抽細摺 . . . . .	70
平坦包邊縫合 . . . . .	70
摺飾縫 . . . . .	71
鋸齒縫 . . . . .	72
點狀鋸齒縫 . . . . .	74
布邊縫 . . . . .	75
暗針縫 . . . . .	79
貼布縫 . . . . .	80
貝殼縫 . . . . .	81
彎月縫 . . . . .	81
拼合縫 . . . . .	82
衣摺裝飾縫 . . . . .	82
抽紗縫 . . . . .	83
帶子或鬆緊帶的縫紉方法 . . . . .	84
傳家寶花樣 . . . . .	85
一步驟開釦眼 . . . . .	87
重趾縫 . . . . .	92
縫紉鈕釦 . . . . .	94
裝飾孔 . . . . .	95
多方縫紉（直線縫和鋸齒縫） . . . . .	96
安裝拉鍊 . . . . .	97
<b>第 4 章 文字縫紉/裝飾性針趾</b> . . . . .	<b>101</b>
選擇針趾花樣 . . . . .	102
選擇 裝飾性針趾花樣/7mm 裝飾性針趾花樣 / 緞繡針趾花樣 / 7 mm 緞繡針趾花樣 / 十字繡針趾 / 實用的裝飾性針趾花樣 . . . . .	103
字母花樣 . . . . .	103
縫紉針趾花樣 . . . . .	105
縫紉完成具有吸引力的作品 . . . . .	105
基本縫紉 . . . . .	105
如何調整針趾花樣 . . . . .	106
編輯針趾花樣 . . . . .	108
改變針趾花樣的尺寸 . . . . .	109
改變針趾花樣的長度 （僅限於 7 mm 的緞繡針趾花樣） . . . . .	109
如何產生一個垂直鏡像 . . . . .	109
如何產生一個水平鏡像 . . . . .	109



選擇一個單一/重複的花樣 . . . . .	110
改變線的密度 (僅限緞繡針趾花樣) . . . . .	110
返回到花樣的起始點位置 . . . . .	111
<b>組合針趾花樣 . . . . .</b>	<b>112</b>
組合針趾花樣之前 . . . . .	112
組合不同類型的針趾花樣 . . . . .	112
組合不同尺寸的針趾花樣 . . . . .	114
組合不同定位的針趾花樣 . . . . .	115
組合不同長度的針趾花樣 . . . . .	116
製作階梯式針趾花樣 (僅限 7 mm 緞繡針趾花樣) . . . . .	117
<b>使用記憶功能 . . . . .</b>	<b>119</b>
針趾資料的預防措施 . . . . .	119
儲存針趾花樣在縫紉機的記憶體中 . . . . .	119
儲存針趾花樣至電腦內 . . . . .	121
從縫紉機的記憶體中， 重新取回儲存過的花樣 . . . . .	122
從電腦內重新取回針趾花樣 . . . . .	123

## 第 5 章 我的自創針趾 125

設計一個針趾 . . . . .	126
輸入針趾資料 . . . . .	128
使用儲存的自創針趾 . . . . .	133
將自創針趾儲存在縫紉機的記憶體中 . . . . .	133
將自創針趾儲存到電腦內 . . . . .	134
從縫紉機的記憶體中， 重新取回自創的針趾 . . . . .	135
從電腦內，重新取回自創的針趾 . . . . .	135

## 第 8 章 附 錄 137

<b>照顧與保養 . . . . .</b>	<b>138</b>
清理 LCD 螢幕 . . . . .	138
清理縫紉機表面 . . . . .	138
清理梭殼與梭床 . . . . .	138
清理梭殼 . . . . .	139
<b>調整螢幕 . . . . .</b>	<b>140</b>
螢幕能見度太低 . . . . .	140
觸控面板失靈 . . . . .	140
<b>故障排除 . . . . .</b>	<b>142</b>
<b>錯誤訊息 . . . . .</b>	<b>145</b>
<b>規格表 . . . . .</b>	<b>148</b>
<b>升級您的縫紉機的軟體 . . . . .</b>	<b>149</b>
<b>針趾設定表 . . . . .</b>	<b>151</b>

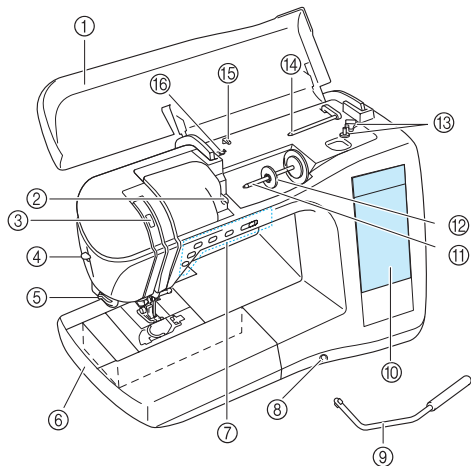




# 縫紉機的各部位名稱以及它們的功能

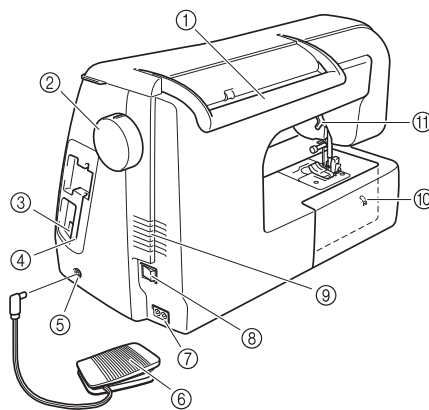
## 縫紉機

### ■ 正面部份



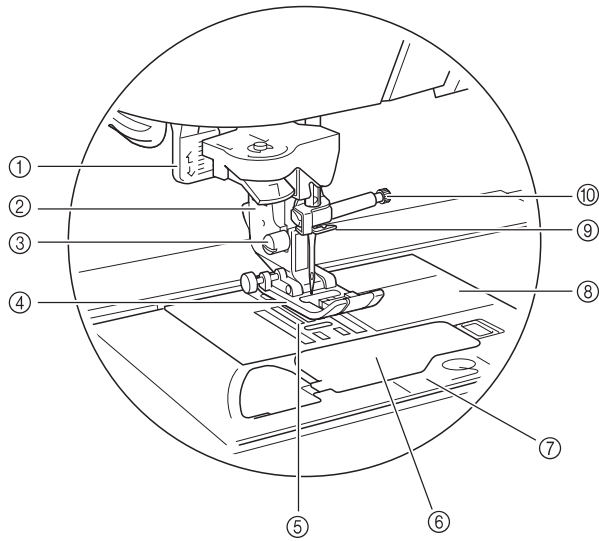
1. 上蓋  
打開上蓋，即可穿上線和捲底線。
2. 線導引板  
當穿上線時，請將線繞過線導引板。
3. 挑線桿檢視窗  
可透過此檢視窗來確認挑線桿的位置。
4. 自動穿線拉柄  
壓按自動穿線拉柄，即可自動穿線。
5. 切線器  
可將線繞至切線器把線切斷。
6. 零配件盒  
零件盒內存放有壓布腳及梭子。當縫紉筒狀布料時，可將零件盒取下。
7. 操作鈕（共 5 個按鈕）和速度控制鈕  
可使用這些按鈕來實行種種的動作。例如，啟動縫紉機和升降車針等。當選用實用的針趾時，若滑動速度控制鈕，將可調整縫紉速度的快慢。
8. 壓布腳抬桿架設孔  
可將壓布腳抬桿的頭部插入架設孔中。
9. 壓布腳抬桿  
使用壓布腳抬桿，即可抬起或放下壓布腳。
10. LCD 液晶顯示螢幕  
可觀看和編輯針趾的設定值。而縫紉機的操作狀態以及錯誤的訊息，也會在 LCD 上顯示。
11. 線輪柱  
將線輪放置在線輪柱上。
12. 線輪蓋板  
使用線輪蓋板，可固定線輪的位置。
13. 捲底線裝置  
捲底線（梭子）用。
14. 第二線輪柱  
可用於縫紉中捲底線（梭子）或是雙針縫紉時。
15. 線導引（捲底線用）  
當捲底線（梭子）時，必須將線繞進線導引中。
16. 捲底線張力架  
當捲底線時，必須將線繞進捲底線張力架中。

### ■ 右側 / 後方部份



1. 手提把  
可使用手提把來搬運縫紉機。
2. 手輪  
朝縫紉機的前方轉動手輪，車針將會升起或下降，並且會縫紉一針。
3. USB 接頭  
將USB 電纜插入USB 接頭中，並連結電腦。
4. 點選筆架  
當不使用點選筆時，可將點選筆放置在點選筆架上。
5. 腳踏板插孔  
請將腳踏板的插頭插入縫紉機上的腳踏板插孔中。
6. 腳踏板  
壓下腳踏板，即可控制縫紉機的速度。
7. 電源插座  
請將電源線插入電源插座中。
8. 主電源開關  
切換主電源開關，可啟動或關閉縫紉機。
9. 換氣孔  
換氣孔是為了讓馬達換氣用。當縫紉機使用時，請勿蓋住換氣孔。
10. 送布齒升降裝置  
使用送布齒升降裝置，可升起或降下送布齒。
11. 壓布腳拉柄  
抬起或放下壓布腳拉柄，即可抬起或放下壓布腳。

## 車針與壓布腳的部份



### 1. 開釦眼拉柄

當縫紉釦眼或重止縫的花樣時，請拉下開釦眼拉柄。

### 2. 壓布腳腳脛

請將壓布腳安裝在壓布腳腳脛上。

### 3. 壓布腳腳脛螺絲

用於固定住壓布腳腳脛的位置。

### 4. 壓布腳

壓布腳是用於壓緊縫紉時車縫處的布料。請根據所選擇的花樣來換裝壓布腳。

### 5. 送布齒

可將布料往縫紉方向推送。

### 6. 透明蓋板

打開透明蓋板即可放置梭子。

### 7. 塑膠針板蓋

取下塑膠針板蓋，可清理梭殼和梭床。

### 8. 針板

針板上的記號，可用於縫紉直線時的縫份導引。

### 9. 針柱線導引

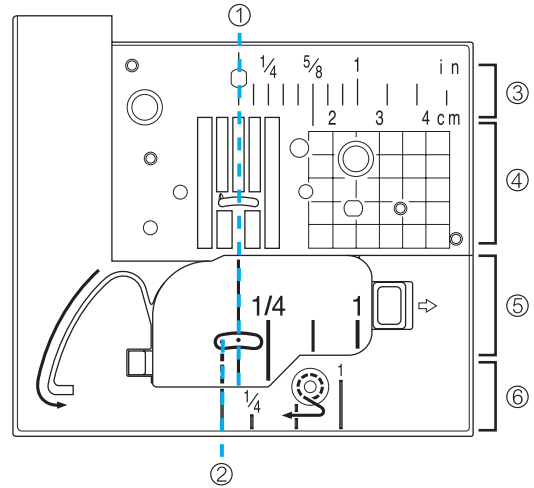
請將上線繞進針柱線導引中。

### 10. 針留螺絲

用於固定住車針的位置。

## 在針板、透明蓋板和塑膠針板上的測量標記

針板、透明蓋板上的測量刻度標記，是為了選擇直線（中針位）的花樣來對齊縫份用。而值得一提的是位在塑膠針板上的測量刻度標記，則必須使用直線（左針位）。



### 1. 中針位

### 2. 左針位

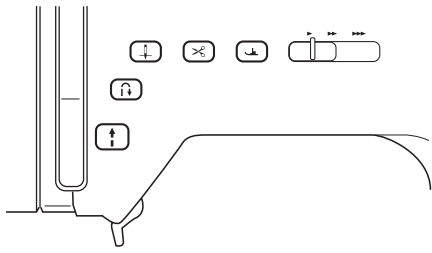
### 3. 從中針位至測量刻度的縫份距離 (inch)

### 4. 從中針位至測量刻度的縫份距離 (cm)

### 5. 從中針位至測量刻度的縫份距離 (inch)

### 6. 從左針位至測量刻度的縫份距離 (inch)

## 操作鈕



### 1. “手控停動” 按鈕

壓按此鈕，縫紉機將開始縫紉，而縫紉速度的快慢是由速度控制鈕來控制的。再壓按一次，縫紉機將會停止。若是按住此鈕，縫紉機將會開始慢速縫紉。此鈕亦會依據縫紉機目前的操作狀態，來變換顯示的顏色。

綠色：縫紉機已準備好要縫紉或正在縫紉中。

紅色：縫紉機無法縫紉。

### 2. “倒退縫” 按鈕（可加強針趾縫紉）

此鈕是的使用在縫紉開端和結尾時針趾的縫紉加強。當壓按此鈕時，縫紉機會原地車縫 3 - 5 針，然後自動停止。只有直線縫和鋸齒縫花樣，當壓按住此鈕不放時，縫紉機會以慢速度倒退縫紉（針趾往相反方向縫紉）。

### 3. “針位上下調整” 鈕

此鈕是的使用在改變縫紉方向或是為了在小範圍內的精細縫紉。壓按此鈕，可升起或降下車針。若是連壓此鈕兩次，則會縫紉一針。

### 4. “自動切線” 按鈕

縫紉停止後壓按此鈕，則上、下線將會一起被切斷。

### 5. “壓布腳自動升起” 按鈕

壓按此鈕，可降下壓布腳並讓它緊壓著布料。再壓按此鈕一次，即可自動升起壓布腳。

### 6. 速度控制鈕

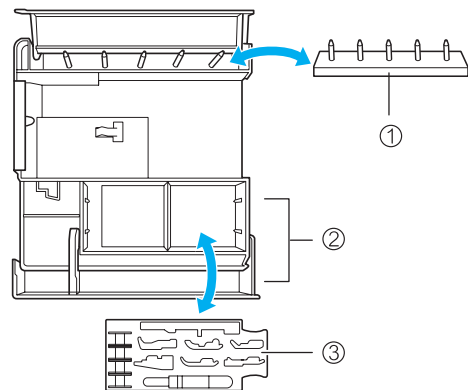
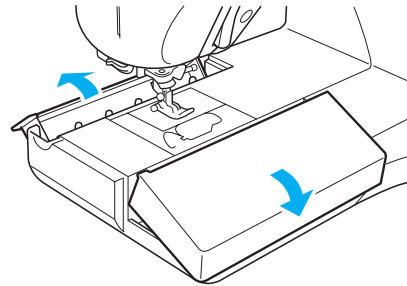
向左或向右滑動此鈕，可調整縫紉速度的快慢。往左調，縫紉速度變慢；往右調，縫紉速度變快。初學者，請設定在慢速度，直到熟悉縫紉機為止。

## 警告

- 請勿在切完線之後，又壓按自動切線按鈕。否則，可能會造成斷針、絞線或是導致縫紉機損壞。

## 零配件盒

附屬的零配件是存放在零配件盒中。請依下圖所示的箭頭方向朝外側翻開，即可打開零配件盒。



### 1. 梭子存放架

（可將梭子放置在柱子上來存放）

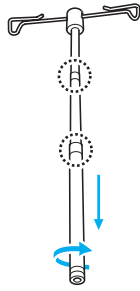
### 2. 存放空間

### 3. 壓布腳存放匣

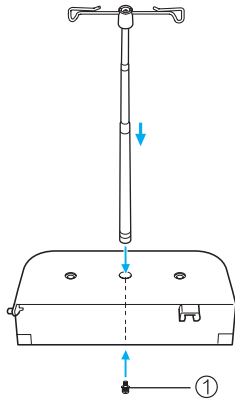
（儲存的壓布腳編號為 A, G, I, J, M, N, 和 R.）

## ■ 如何組裝直立式線架

- 1 將伸縮式導線桿完全拉開，然後旋轉導線桿，直到接觸到兩個制止點為止。



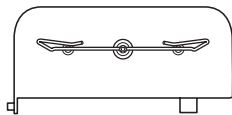
- 2 將伸縮式導線桿插入到線輪支撐架中心部位的圓孔中，然後使用螺絲起子，從反面將螺絲鎖緊固定。



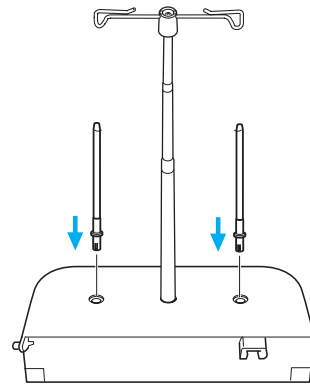
① 螺絲

### 注意

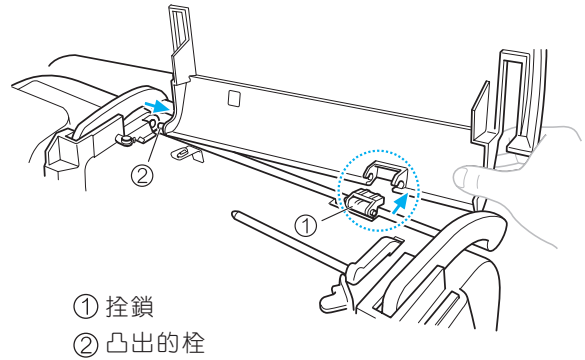
請確認伸縮式導線桿已牢牢的卡住制止點，並由上方俯瞰導線桿與線輪支撐架是否保持平行。此外，從線輪支撐架往上檢查導線桿是否保持直立狀態。



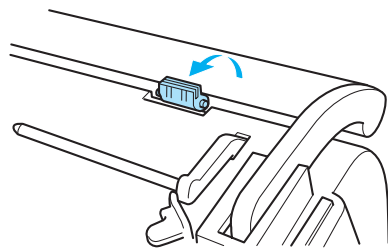
- 3 將兩支線輪柱插入到線輪支撐架上的兩孔之中。



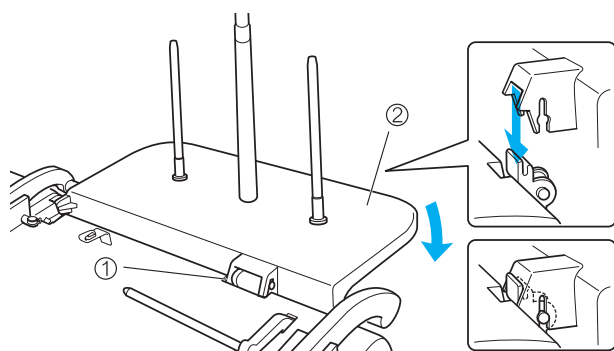
- 4 翻開縫紉機上蓋，並用右手急速的將上蓋朝後方拔離來鬆開拴鎖。然後再向右滑動上蓋，讓上蓋左側凸出的栓能夠脫離縫紉機，並取下上蓋。



- 5 將位於縫紉機上的拴鎖朝前翻起。



- 6** 將線輪支撐架的下方部位放置在手提把和縫紉機之間，並向左滑動線輪支撐架，讓凸出的栓剛好能夠進入到縫紉機上的洞孔中，然後將線輪支撐架扣入在栓鎖上。



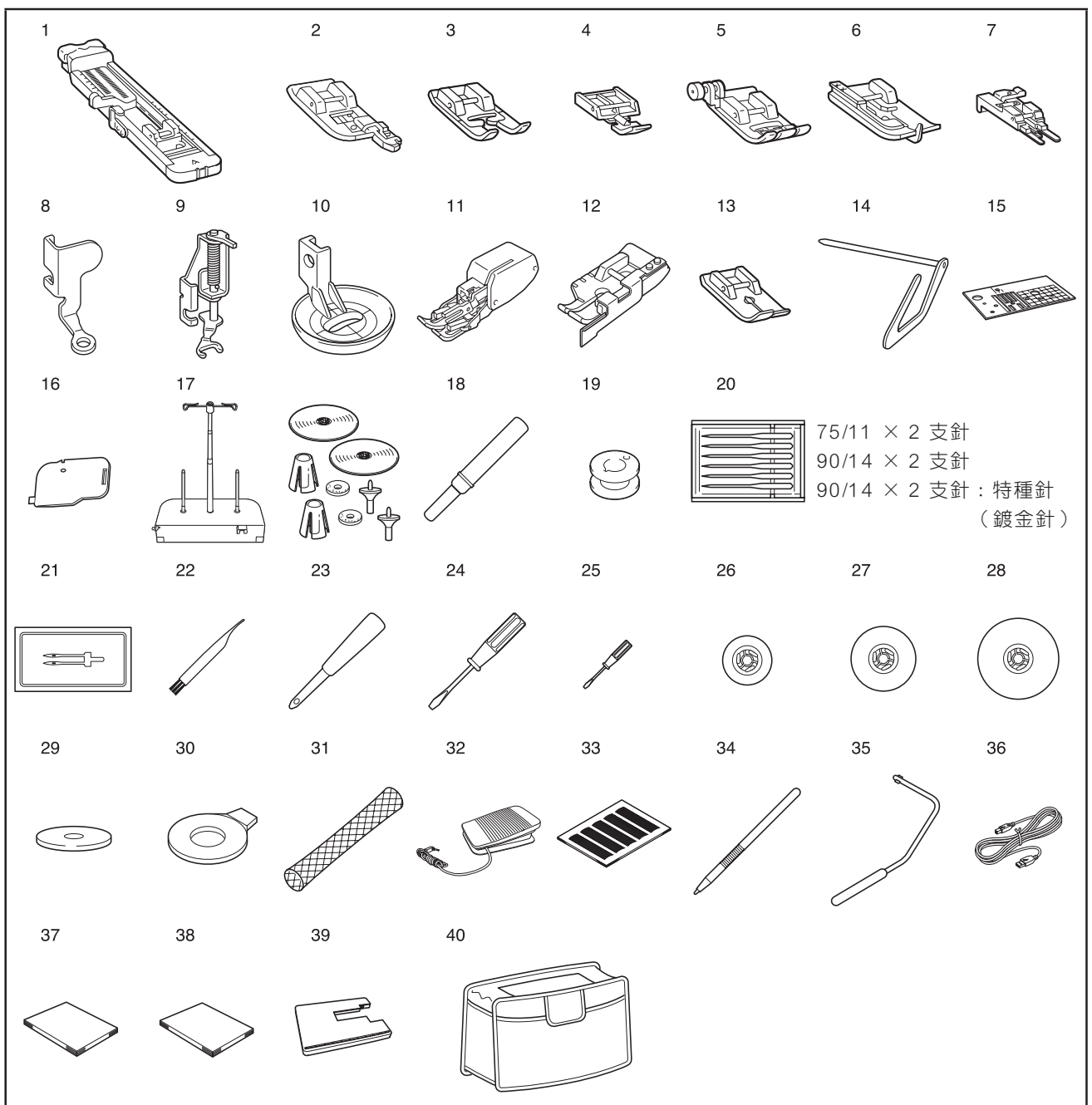
- ① 栓鎖  
② 線輪支撐架

**注意**

請確認縫紉機上的栓鎖位置是朝向前方，而線輪支撐架的勾槽已剛好牢牢地扣入在栓鎖上。

**備註**

有關使用線輪支撐架的詳情，請參閱附屬的指導紙。





No	配件名稱	配件編號	
		美國/ 加拿大	其他國家
1	開釦眼壓布腳 “A”		X57789-151
2	布邊壓布腳 “G”		XC3098-051
3	密針縫壓布腳 “N”		X53840-351
4	拉鍊壓布腳 “I”		X59370-051
5	萬用壓布腳 “J” (在機器上)		XC3021-051
6	暗針縫壓布腳 “R”		X56409-051
7	縫鈕釦壓布腳 “M”		130489-001
8	直線壓布腳 “C”		XE0765-001
9	前開式曲線壓布腳 “O”		XE0767-001
10	波紋壓線壓布腳 “E”		XE0766-001
11	均勻送布壓布腳	SA140	F033N:XC2214-102
12	1/4"直線縫份壓布腳(附導板)	SA185	F057:XC7416-252
13	直線壓布腳		XD0826-051
14	壓線導縫器	SA132	F016N:XC2215-002
15	直線針板		XC8362-051
16	透明蓋板 (有單孔)		XC8449-051
17	線輪支撐架全組	SA542	TS3:XE1833-001
18	拆線刀		X54243-051
19	梭子 × 10	SA156	SFB:XA5539-151
20	盒針		X58358-051
21	雙針		X59296-151
22	清潔刷		X59476-051
23	打孔錐子		135793-001
24	起子 (大)		XC8349-051
25	起子 (小)		X55468-051
26	線輪蓋板 (小) × 2		130013-154
27	線輪蓋板 (中) × 2		X55260-153
28	線輪蓋板 (大) × 2		130012-054
29	線輪毛氈		X57045-051
30	橢圓形起子		XC1074-051
31	線輪網		XA5523-050
32	腳踏板		XD0501-051 (EU area) XC8816-051 (other area)
33	方格紙	SA507	GS3:X81277-150
34	點選筆		XA9940-051
35	壓布腳抬桿 (膝控抬桿)		XA6941-052
36	USB 接頭電纜		XD0745-051
37	使用說明書		XE3286-001
38	快速導覽手冊		XE0996-001
39	拼布專用輔助桌		XE0802-001
40	軟式防塵護蓋		XE1121-001



## 備註

(美國專用)

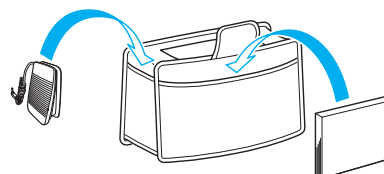
腳踏板: 型號 T

此型腳踏板只能適用於QC-1000機型。

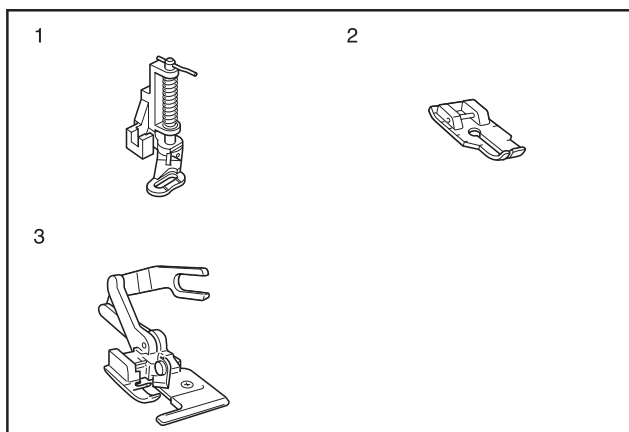


## 備註

- 有關第13, 17和39項附屬配件的詳情, 請參閱附寄的指導紙。
- 可隨時為了縫紉機而使用這些配件。
- 可鎖緊/放鬆的壓布腳腳脛是非常有用的, 您可透過有授權的商家購買。  
(零件編號: XA4813-051)
- 說明書和腳踏板, 是存放在縫紉機的硬式防塵蓋內。



## 選購的配件



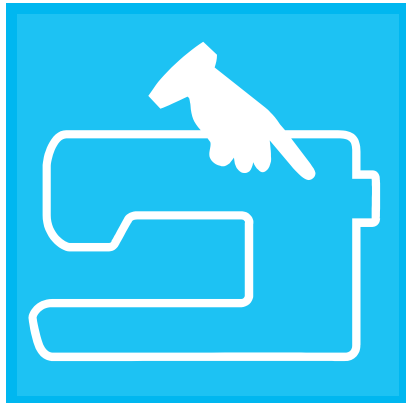
No	配件名稱	配件編號	
		美國/ 加拿大	其他國家
1	曲線壓布腳	SA129	F005N:XC1948-002
2	1/4" 直線縫份壓布腳	SA125	F001N:XC1944-052
3	裁邊器	SA177	F054:XC3879-002

### 備註

- 在印刷時，所有詳載皆是真正有的品項。
- 請注意，有一些特殊品項可能會有所變更，並且不會再另行通知。

### 注意

可拜訪您的經銷商，利用完整的選購配件一覽表，來購買您的縫紉機能夠使用的配件。



# 第 1 章

## 縫紉前的準備

啟動 / 關閉縫紉機	18
LCD 液晶顯示螢幕	19
■ 顯示幕的注意事項	19
■ 按鍵的功能	20
如何使用縫紉機的模式設定鍵	22
如何使用縫紉機的操作導引鍵	23
■ 每一個類別的重點	23
如何使用花樣解說鍵	24
底線 / 上線的安裝與穿線方法	25
捲梭子	25
■ 使用第二線輪柱	25
■ 使用線輪柱捲底線	27
裝梭子	28
引底線的方法	28
穿上線的方法	29
如何使用雙針	32
換裝壓布腳	34
取下壓布腳	34
安裝壓布腳	34
換針	35
■ 檢查車針	35
■ 關於車針	37
■ 布/線/針/選用一覽表	37
縫紉大片的布料時	38

## 啟動 / 關閉縫紉機

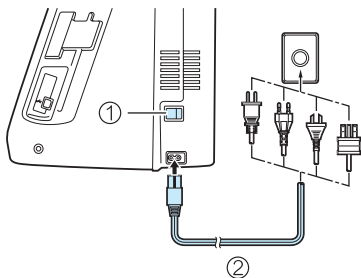
### 警告

- 請確認電源線的兩端插頭已牢牢地插入到家庭用的電源插座和縫紉機的電源插座中。
- 請勿將電源線的插頭插入到破損的插座中。
- 若發生下列情況時，請關閉電源，並將電源插頭拔離插座：
  - 當您離開縫紉機的所在位置時
  - 使用縫紉機之後
  - 縫紉中發生停電
  - 當縫紉機無法啟動，可能是因為電源線沒有確實插好，或是電源線根本没插
  - 發生觸電時

### 警告

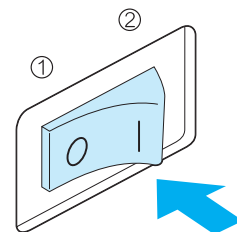
- 僅可使用隨著縫紉機所附屬的電源線。
- 請勿與插滿電器的延長線或多孔的插座轉接頭一同使用，以免發生電線走火或觸電的危險。
- 別用濕的手去觸摸插頭，以免發生觸電的危險。
- 當要拔出電源線時，請先關閉縫紉機上的主電源開關，並握住插頭來拔出電源線。若是硬扯電源線的話，可能會造成損壞、電線走火發生觸電的危險。
- 電源線不容許被剪斷、損壞、改造、強力的彎折、拉扯、扭曲或是擠成一團。另外，電源線上不可放置重物或是至於高溫之中，以免造成損壞、電線走火或是發生觸電的危險。若是您的電線或插頭已經損壞，在繼續使用之前，請帶著您的縫紉機到經銷商處維修。
- 如果長時間不使用縫紉機，請拔出電源線，以免發生電線走火的危險。
- 當縫紉機無人看管時，請關閉縫紉機的主電源開關，或是將電源線拔離插座。
- 當保養縫紉機時，或是當取下蓋子或更換燈泡…等，從事有關縫紉機或電的部份的作業時，請務必拔下插頭。

- 1** 將電源線插頭一頭插入縫紉機插座，另一頭插入電源插座中。



- ① 主電源開關
- ② 電源線

- 2** 切換主電源開關至“1”的位置，啟動縫紉機。



- ① OFF 關
- ② ON 開

- 3** 切換主電源開關至“O”的位置，關閉縫紉機。

# LCD 液晶顯示螢幕



## 顯示幕的注意事項

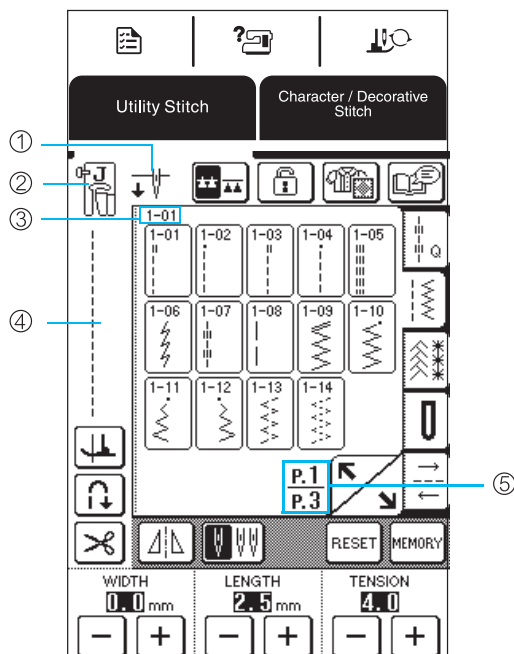
- 縫紉機的螢幕，只能使用您的手指或是點選筆來觸控，千萬不可使用鉛筆、螺絲起子、或是任何其他的堅硬或是銳利的物品。也不可用力的壓按螢幕，否則可能會造成螢幕損壞。
- 有的時候，因為週遭溫度的變化，螢幕的全部或部份，可能會變得太暗或太亮。但是這並不是發生故障的徵狀。假如螢幕閱讀困難，請予以調整。（參閱 22 頁）
- 當電源開關打開後，螢幕可能會稍暗。這是正常現象，並不是發生故障的徵狀。而螢幕的亮度，在大約使用10分鐘之後，就會逐漸恢復正常。
- 當您在觀看LCD螢幕時，若是沒有完全在縫紉機前方，則呈現的顏色可能會改變，或是螢幕看起來可能會不一樣，這並不是損壞或故障。為了讓螢幕的操作，能得到最好的效果，請坐在縫紉機的正前方。

當縫紉機電源打開後，將會出現一段開機動畫。縫紉機也可設定不出現開機動畫。（參閱 22 頁）

當縫紉機電源打開後，請用您的手指頭輕輕地觸摸螢幕。依設定而定，"1-01 直線縫 (左針位)"花樣或"1-03 直線縫 (中針位)"花樣的其中之一，將會自動被選擇。（參閱 22 頁）

## 備註

- 螢幕的開機動畫可能需要一點時間才會出現。這並不是發生故障的徵狀。



- 顯示單針或雙針模式設定，和當縫紉機停止時車針的位置。可設定適當的車針位置。（參閱 22 頁）

單針模式時





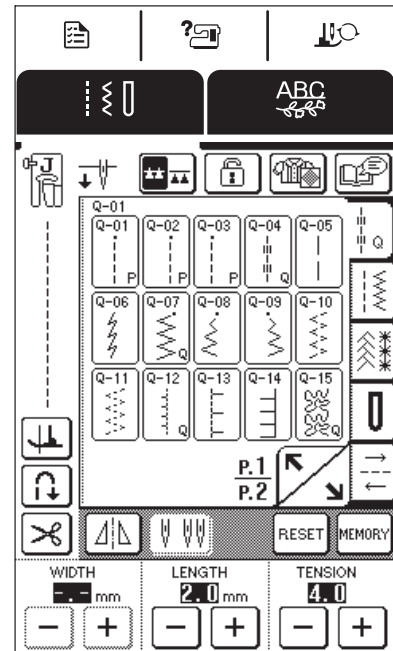
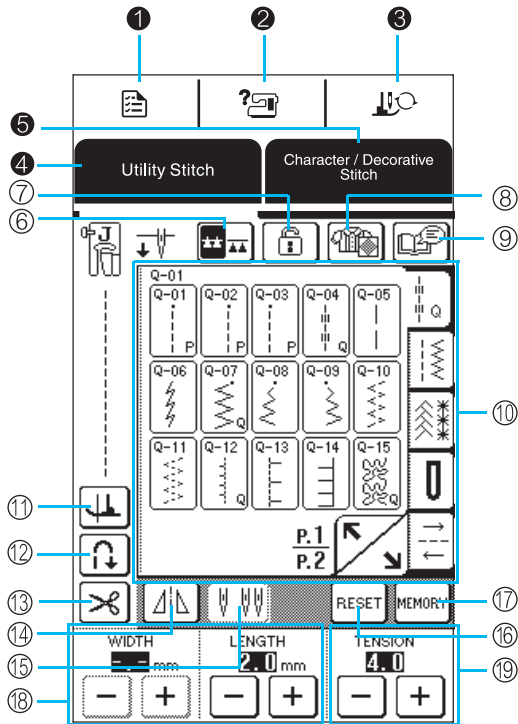
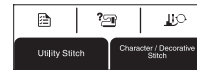
雙針模式時



- 壓布腳編號。  
縫紉前，請先安裝正確的壓布腳。
- 顯示所選擇的針趾花樣名稱及其編號。  
（僅限實用的針趾適用）
- 顯示所選擇的針趾花樣形狀預覽。
- 顯示現在的頁次和可供選用的頁次總數。

## 按鍵的功能

請使用您的手指或是點選筆，壓按陳列在螢幕上方的其中一個按鍵（ ），來改變螢幕的顯示。



操作面板

No.	按鍵顯示	按鍵名稱	說明	頁次
①		縫紉機模式設定鍵	壓按此鍵，可改變車針位置、蜂鳴器的開/關、螢幕和花樣的調整，和改變其他的縫紉機設定。	22
②		縫紉機操作導引鍵	壓按此鍵，可觀看有關穿上線、捲梭子、換裝壓布腳，以及縫紉機其他的操作使用方式。	23
③		壓布腳/車針換裝鍵	當換裝車針或是壓布腳時，可壓按此鍵。若是壓按此鍵，則所有的按鍵及操作鈕都會被鎖住，可安全地進行換裝。再壓按一次此鍵，原先鎖住的按鍵和按鈕將會解除。當操作狀態顯示後，螢幕上的壓布腳 / 車針換裝鍵的模式顯示，將不再呈現。	34 、 35
④	 	實用的針趾鍵	壓按此鍵，可選擇直線縫、鋸齒縫、釦眼、暗針縫、或其他針趾花樣（實用的針趾）等，通常可使用在衣服的縫紉上。	52
⑤	 	文字/裝飾性針趾鍵	壓按此鍵，可選擇文字或裝飾性針趾花樣。	102

## 螢幕

No.	按鍵顯示	按鍵名稱	說明	頁次
⑥		送布齒升降鍵	當使用自由壓線縫紉時，可壓按此鍵來降下送布齒（自由壓線縫紉模式）。此外，當您選擇縫鈕釦的花樣時， 按鍵會出現，並自動降下送布齒。	62、94
⑦		螢幕鎖鍵	壓按此鍵，可鎖住螢幕。當螢幕鎖住時，種種的設定，像是針趾長度和針趾幅度等功能，將被鎖住而無法改變。再壓按此鍵一次，可解除設定。	49
⑧		縫紉類型選擇鍵	壓按此鍵，除了可獲得幫助，去選擇適當的花樣來作縫紉的運用外，還教導您如何去縫紉這些花樣。此按鍵對於初學者是非常有用的。	54
⑨		花樣解說鍵	壓按此鍵，可觀看所選擇的花樣的使用說明。	24
⑩		花樣針趾選擇畫面	壓按這些按鍵，選擇想要縫紉的花樣。 壓按這些  按鍵的其中之一，來變換選擇的畫面。	52
⑪		樞軸鍵	壓按此鍵，可選擇樞軸設定。當樞軸設定選擇後，縫紉機的車針會停留在下針位，而壓布腳將會自動升起。此外，當重新開始縫紉時，壓布腳將會自動放下。假如此鍵是呈現如 ，即表示此無法使用樞軸功能。	47
⑫		自動止針鍵	壓按此鍵，可使用自動止針縫紉（倒退縫紉）的設定。假如您選擇在縫紉之前設定，則縫紉機將會在縫紉開端與結尾時，自動縫紉補強針趾（依花樣而定，縫紉機也可能會倒退縫紉）。再壓按此鍵一次，可解除設定。	45
⑬		程式切線鍵	壓按此鍵，可設定程式切線的功能。若是在縫紉之前設定程式切線的功能，則縫紉機將會在縫紉開端與結尾時，自動縫紉補強針趾（依花樣而定，縫紉機也可能會倒退縫紉）。並於縫紉結束後，自動將線切斷。再壓按此鍵一次，可解除設定。	46
⑭		鏡像鍵	壓按此鍵，所選擇的花樣，將會產生左右相反的影像。假如此鍵是呈現如 ，即表示此花樣無法使用鏡像功能。	53
⑮		車針模式選擇鍵 (單針/雙針)	在縫紉之前先換裝雙針，壓按此鍵，即可選擇設定雙針縫紉模式。每壓按一次此鍵，則縫紉模式將會在單針或雙針模式之間變換。假如此鍵是呈現如 ，即表示所選擇的花樣無法使用雙針縫紉模式。	32
⑯		重設鍵	壓按此鍵，所選擇的花樣，其儲存的設定，將會還原到原始的設定。	53
⑰		針趾記憶鍵	您可以改變縫紉花樣的設定到滿意為止（左右寬福和針趾長度、線張力、程式切線或自動止針等等），然後再壓按此鍵來儲存他們。	53
⑱		針趾幅度與 針趾長度調整鍵	顯示目前所選擇的針趾花樣，其針趾幅度(左右寬幅)及針趾長度的設定值。可壓按  或  鍵來調整針趾幅度及長度的設定值。 假如此鍵是呈現如  mm，即表示設定值無法調整。	44
⑲		線張力調整鍵	顯示目前所選擇的針趾花樣，其線張力的設定值。線張力通常都會自動設定。可壓按  或  鍵來調整線張力的設定值。	45

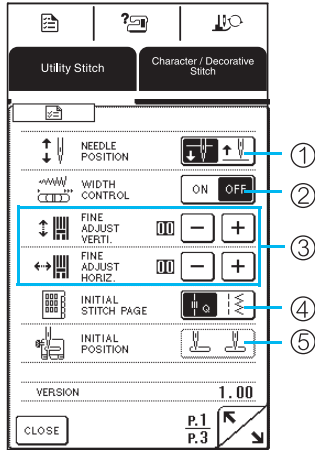


## 如何使用縫紉機的模式設定鍵

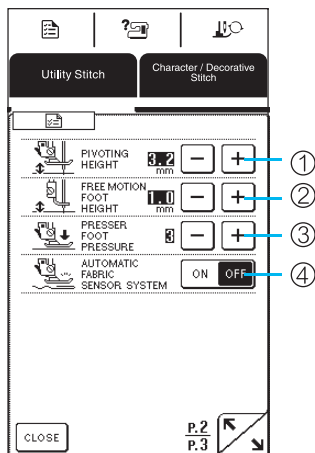


壓按 鍵，可改變停止時的車針位置、蜂鳴器的開/關、螢幕或花樣的調整，和改變其他基本的縫紉機設定。

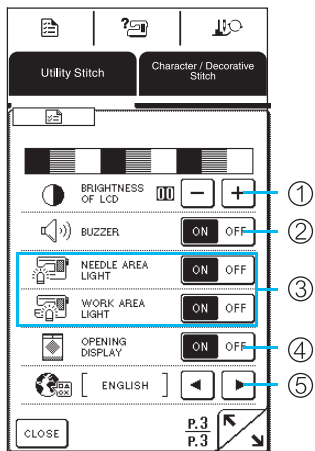
壓按 ，可選擇上一頁或下一頁。



- ① 可選擇當縫紉機停止運轉時，車針的位置是停留在上方或下方。
- ② 可選擇是否使用速度控制鈕來調整針趾的寬幅。（參閱 61 頁）
- ③ 可調整字母或裝飾性花樣的針趾變形。（參閱 106 頁）
- ④ 可選擇螢幕上首先要顯示的是包含拼布壓線針趾的頁面（），或是實用針趾的頁面（）。
- ⑤ 當打開縫紉機電源時，將可自動選擇實用的針趾中的“1-01 Straight stitch (left)”（直線左針位）或“1-03 Straight stitch (Middle)”（直線中針位）的其中一種花樣。



- ① 可改變壓布腳升起時的高度。當樞軸設定功能選擇之後，若是縫紉機停止縫紉時，壓布腳將會自動升高一個高度。（請參閱 47 頁），調整壓布腳 1-3 段的高度（3.2 mm、5.0 mm 和 7.0 mm）。
- ② 當進行自由壓線縫紉時，可選擇曲線壓布腳的上、下高度。（請參閱 62 頁）
- ③ 可調整壓布腳的壓布壓力 1（弱）至 4（強）。
  - \* 正常的縫紉時，壓布腳的壓布壓力，請設定在 3。
- ④ 當此功能設定在“ON”，則在縫紉時，縫紉機內部的感測器將會自動探知布料的厚度，並讓送布動作更為平順流暢。當“PRESSER FOOT PRESSURE”（壓布腳的壓布壓力）設定在“1”時，縱使是設定在“ON”，此功能也將不會有任何作用。



- ① 可改變 LCD 液晶螢幕的明亮度。
  - \* 壓按 鍵，可讓螢幕變亮。
  - \* 壓按 鍵，可讓螢幕變暗。
 調整 與 之間的明亮度對比，讓螢幕更清晰。
- ② 可打開（ON）或關閉（OFF）蜂鳴器。
- ③ 可打開（ON）或關閉（OFF）車針範圍處或工作範圍處的縫紉燈。
- ④ 可開啟（ON）或關閉（OFF）開機時的動畫顯示。
- ⑤ 可選擇顯示 3 種語文中的其中一種。（English）（英文）、（French）（法文）、（Spanish）（西班牙文）

### 備註

您的縫紉機安裝的軟體是最新的版本。可向您的地區內，有經過授權的兄弟牌經銷商確認；或是上網到 [WWW.brother.com](http://WWW.brother.com) 的兄弟牌網站，去查詢有用的升級更新資料。



## 如何使用縫紉機的操作導引鍵





















有關縫紉機的基本操作及使用說明書的內容重點資訊，都已經儲存在縫紉機中。

壓按  鍵，開啟如下方顯示的螢幕畫面。在螢幕畫面的上方，會有六個類別的按鍵顯示。

壓按其中一個按鍵，可觀看關於此類別的一些知識。

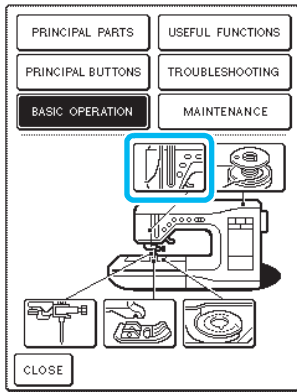


### ■ 每一個類別的重點


各部位名稱及它們的功能	基本的縫紉	故障排除
<div data-bbox="191 521 472 884"> </div> <ul style="list-style-type: none"> <li> 壓布腳拉柄</li> <li> 速度控制鈕</li> <li> 手輪</li> <li> 輔助桌 (零配件盒)</li> <li> 壓布腳抬桿</li> <li> 腳踏板</li> </ul>	<div data-bbox="630 521 911 884"> </div> <ul style="list-style-type: none"> <li> 穿上線</li> <li> 捲梭子</li> <li> 換針</li> <li> 換裝壓布腳</li> <li> 裝梭子</li> </ul>	<div data-bbox="1069 521 1350 884"> </div> <ul style="list-style-type: none"> <li>UPPER THREAD BREAKS</li> <li>BOBBIN THREAD BREAKS</li> <li>SKIPPED STITCHES</li> <li>FABRIC PUCKERS</li> <li>HIGH-PITCHED SOUND WHILE SEWING</li> <li>CAN NOT THREAD THE NEEDLE</li> <li>THREAD TENSION IS INCORRECT</li> <li>CHARACTER PATTERN DOES NOT SEW OUT CORRECTLY</li> <li>FABRIC DOES NOT FEED THROUGH THE MACHINE</li> <li>NEEDLE BREAKS</li> <li>THE MACHINE DOES NOT OPERATE</li> <li>THE LCD DISPLAY IS DIFFICULT TO SEE</li> </ul>
主要的按鈕	刺繡功能的基本操作	清潔保養
<div data-bbox="191 1332 472 1695"> </div> <ul style="list-style-type: none"> <li> “自動切線” 按鈕</li> <li> “壓布腳自動升起” 按鈕</li> <li> “手控停動” 按鈕</li> <li> “倒退縫” 按鈕</li> <li> “針位上下調整” 按鈕</li> </ul>	<div data-bbox="630 1332 911 1695"> </div> <ul style="list-style-type: none"> <li> 樞軸功能</li> <li> 送布齒自動升降</li> <li> 布料厚度自動感測功能</li> </ul>	<div data-bbox="1069 1332 1350 1695"> </div> <ul style="list-style-type: none"> <li> 清潔梭床及梭殼</li> </ul>

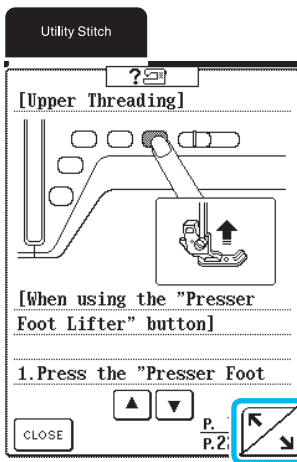
### 範例：顯示關於穿上線的資訊

- 1 壓按  鍵。
- 2 壓按 **BASIC OPERATION** (基本操作) 鍵。  
→ 一個基本操作的目錄，將會顯現在螢幕的下半部。
- 3 壓按  (穿上線) 鍵。




→ 螢幕畫面將會出現縫紉機穿上線的資訊。

- 4 壓按  鍵，來觀看下一頁。





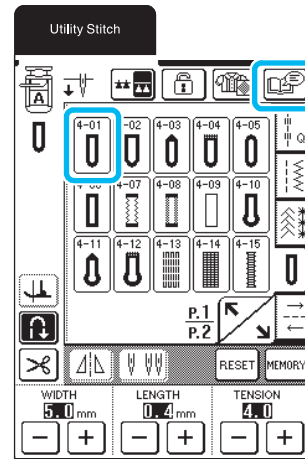
- 5 當您要結束這個指令時，請壓按 **CLOSE** 鍵。


### 如何使用花樣解說鍵

假如您想要知道更多，關於某一個針趾花樣的使用方法時，可選擇此花樣，並壓按  鍵，來觀看所選擇的針趾的解說。

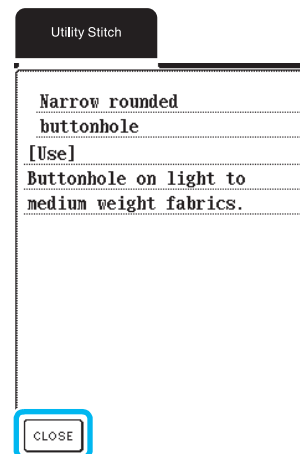
### 範例：顯示關於 花樣的用途資訊

- 1 選擇  花樣，然後壓按  鍵。



→ 有關  花樣的用途將會顯現。

- 2 當您要結束這個指令時，請壓按 **CLOSE** 鍵。



# 底線/上線的安裝與穿線方法

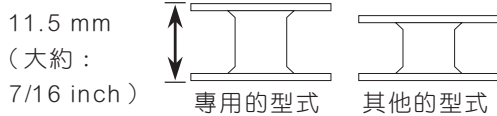
## 捲梭子

本章節是描述如何將線輪軸上的線，纏繞至梭子上。本型縫紉機，若是在縫紉時正使用到主線輪柱，您也可以利用第二線輪柱來捲梭子。

### 警告

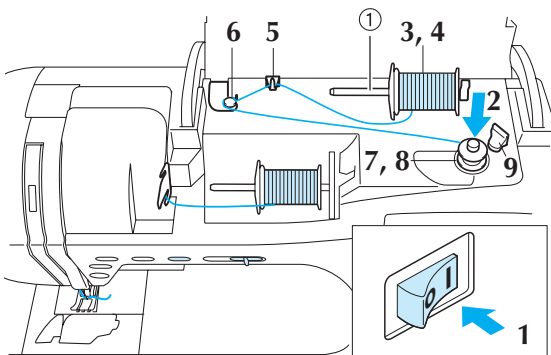
- 附屬的梭子，是專門為此型縫紉機而設計。若是使用其他型式的梭子，縫紉機將無法正常操作。使用時，僅可使用附屬的梭子或相同型式的梭子。(零件編號: SA156, (XA5539-151))

實際尺寸



## 使用第二線輪柱

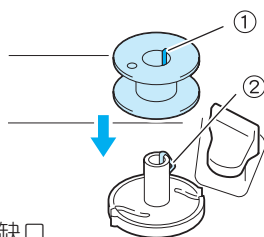
當正在刺繡縫紉時，可方便的捲梭子。



① 第二線輪柱

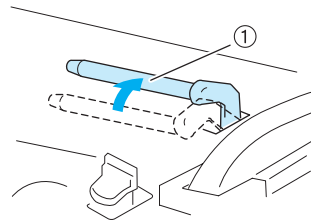
- 1 打開主電源開關，然後翻開上蓋。

- 2 將梭子的缺口對準捲線軸彈簧，把梭子往下壓固定在捲線軸上。



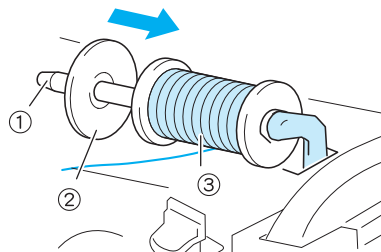
① 梭子的缺口  
② 捲線軸彈簧

- 3 向上拉起第二線輪柱，並固定在“上方”的位置。



① 第二線輪柱

- 4 將線輪放置在第二線輪柱上，所以車線是從前方上線。然後在線輪柱上壓緊線輪蓋板，並儘可能的固定線輪。



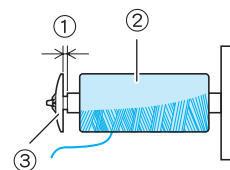
① 第二線輪柱  
② 線輪蓋板  
③ 線輪軸

### 警告

- 假如線輪和/或線輪柱的安置不正確，則線可能會纏住線輪柱，並導致斷針。
- 依據線輪的大小，來決定使用的線輪蓋板（大、中、小）。若是使用的線輪蓋板比線輪小，則車線可能會因陷入線輪頂端的裂縫中，而導致斷針。

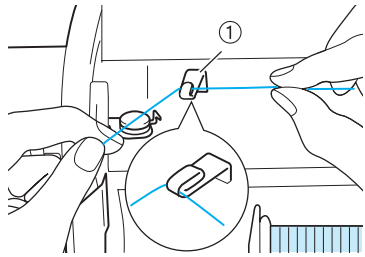
### 注意

當縫紉的是較纖細的、交叉繞製的車線時，應使用小的線輪蓋板。並在線輪蓋板與線輪之間，留下些微的間隔。



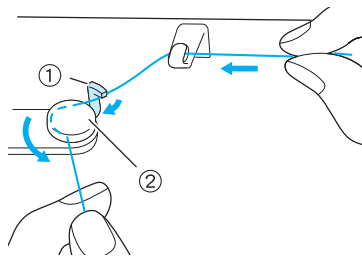
① 間隔  
② 線輪（交叉繞製的線）  
③ 線輪蓋板（小）

- 5** 用右手抓著靠近線輪的線，用左手拉著線頭，並用雙手將線繞過線導引架中。



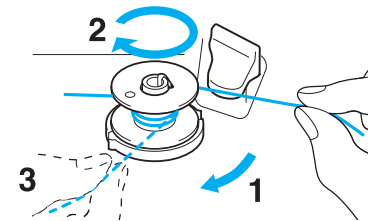
① 線導引架

- 6** 把線繞過捲底線張力架的勾腳下，再將線繞進捲底線張力架，並確實的將線嵌入張力盤中。  
\* 請確實將線繞進張力盤中。

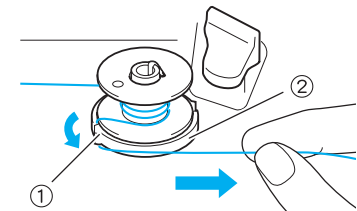


① 勾腳  
② 張力盤

- 7** 手拿著線頭，順時針方向將線纏繞在梭子上4~5圈。



- 8** 再把線引入底線捲線座的導引溝槽內，並將線往右側拉，利用溝槽內的刀片，把線切斷。



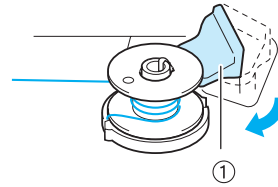
① 線導引溝槽  
② 底線捲線座

**警告**

- 請確實隨著上述的程序操作。假如捲梭子時，沒有利用刀片切線，或是梭子有損傷，則當正在慢速捲線時，環繞梭子的車線可能會糾結在一起。

- 9** 梭子擋線架向左側扳動，直到進入聽見“卡嗒”聲的位置。

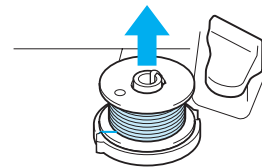
- \* 當梭子擋線架被扳至左側時，底線捲線軸將會開始轉動，並自動捲底線。



① 梭子擋線架

- 梭子將會自動開始纏繞。當梭子捲滿時，捲線軸會自動停止，梭子擋線架亦會彈回原位。

- 10** 把線切斷，並取出梭子。

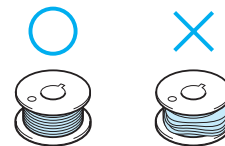


**注意**

- 當要取出梭子時，僅可向上拔出梭子，切勿去搖晃底線捲線軸。否則容易致使底線捲線軸變鬆，而導致縫紉機損壞。

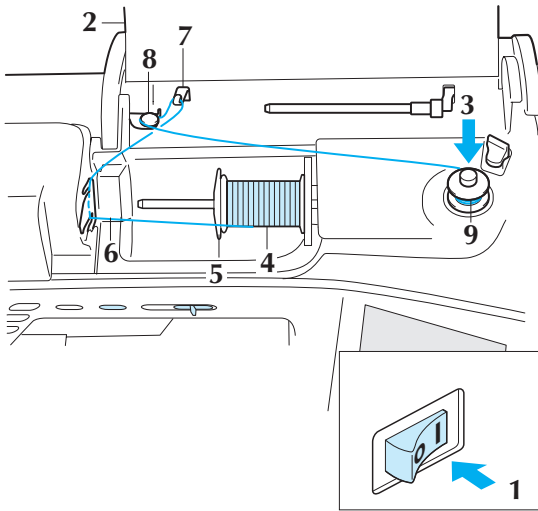
**警告**

- 梭子若是捲的不正確，可能會造成線的張力太鬆。使用時，可能會斷針而導致傷害。

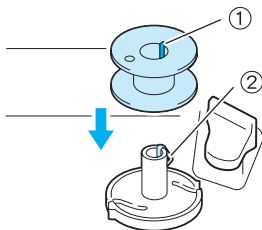


## ■ 使用線輪柱捲底線

您可以在縫紉前，使用主線輪柱來捲底線。但是在縫紉時，就不能使用主線輪柱來捲底線。詳情可參閱第25頁“使用第二線輪柱”。

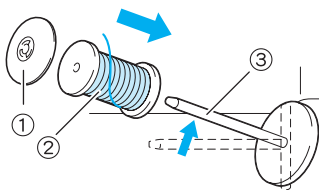


- 1 打開主電源開關。
- 2 翻開上蓋。
- 3 將梭子的缺口對準捲線軸彈簧，然後把梭子往下壓固定在捲線軸上。



- ① 梭子的缺口
- ② 捲線軸彈簧

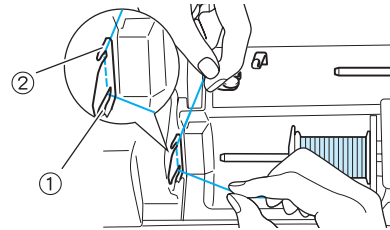
- 4 向上拉起線輪柱，並將線輪放置在線輪柱上。  
\* 請確認車線線頭是從前方出線。



- ① 線輪蓋板
- ② 線輪
- ③ 線輪柱

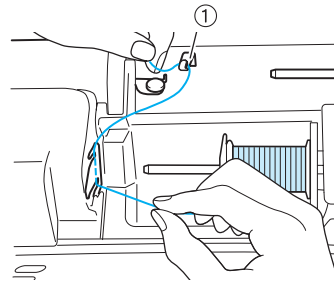
- 5 在線輪柱上壓緊線輪蓋板，並儘可能的固定線輪。然後線輪柱會自行回到原來的位置。

- 6 用雙手抓著線，並先將線引入線導引板的下方凹槽內，然後再繞進上方的凹槽。



- ① 線導引板的下方凹槽
- ② 線導引板的上方凹槽

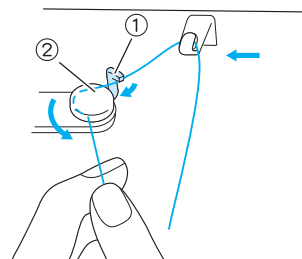
- 7 把線繞過線導引。



- ① 線導引

- 8 把線繞過捲底線張力架的勾腳下，再將線繞進捲底線張力架，並確實的將線嵌入張力盤中。

\* 請確實將線繞進張力盤中。



- ① 勾腳
- ② 張力盤

- 9 接下來 7 至 10 的步驟，請參閱第 26 頁。



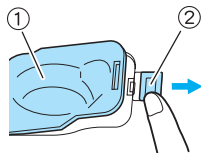
## 裝梭子

本節是敘述如何將梭子安裝到縫紉機上。您可以不必引起底線，即可直接開始縫紉。若是您想要引起底線，例如當縫紉抽皺摺時，請隨著下一節所敘述的步驟操作。



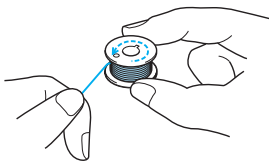
**1** 壓按“壓布腳自動升起”按鈕，升起壓布腳。

**2** 向右按住透明蓋板釋放鈕，並取下透明蓋板。

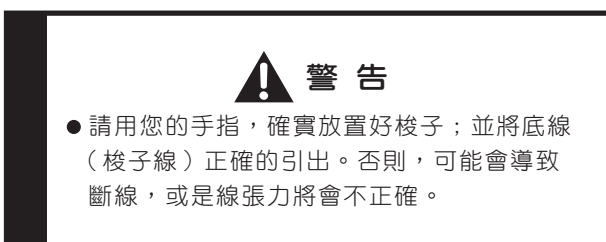
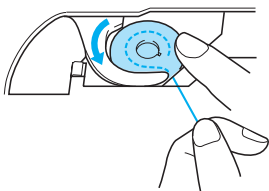


- ① 透明蓋板
- ② 釋放鈕

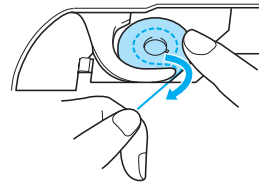
**3** 右手拿著梭子，用左手拉出線頭。



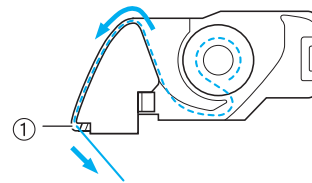
**4** 將梭子依逆時針出線的方向，安裝在梭殼上，並把線往左側引。



**5** 用右手手指輕輕壓著梭子，然後用左手將線導引入線溝。

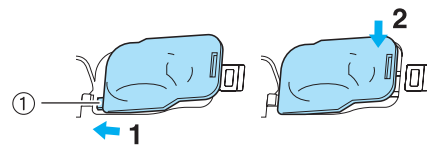


**6** 引導著線繞過線溝，然後依箭頭方向用力拉，即可將線割斷。



① 刀片

**7** 關上透明蓋板。  
先將蓋板左側凸起處，插入鐵片底下；然後從蓋板的右側邊緣處輕輕壓下，即可關上蓋板。



① 凸起處

## 引底線的方法

在某一些縫紉的應用上，您可能需要把底線引上來。例如：當您在縫紉抽皺摺、突出縫口、自由壓線或是繡花…時。

請隨著本節所敘述的步驟，來引起底線。

### 備註

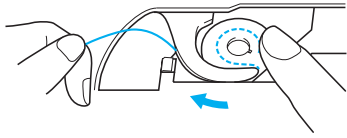
您需要在穿好上線之後，才可以引底線。  
詳情請參閱 29 頁“如何穿上線”的方法。

**1** 請隨著上一節 **1** 至 **4** 的步驟，將梭子安裝入梭殼中。

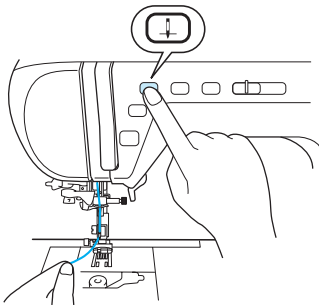
**2** 依箭頭圖解指示，將底線導入線溝。

**注意**

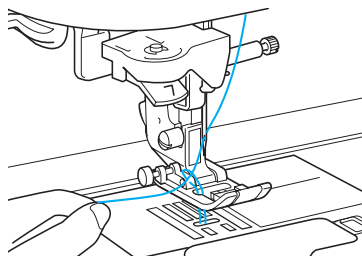
- 此時請勿將底線切斷。
- 此時請勿蓋上透明蓋板。



**3** 手拉著上線，同時壓按“針位上下調整”鈕兩次，讓車針降下後又升起。

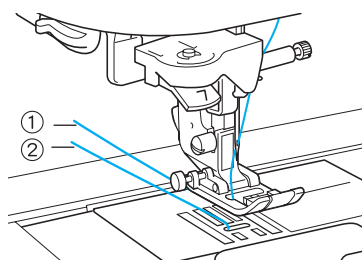


**4** 輕輕的拉起上線，底線也將會隨之被拉起。



→ 針板孔處將會出現底線所形成的線圈。

**5** 拉出底線，然後連同上線，一起將線移至壓布腳底下，並往縫紉機的後方將線拉出大約10 cm 的長度。



- ① 上線
- ② 底線

**6** 重新蓋上透明蓋板。

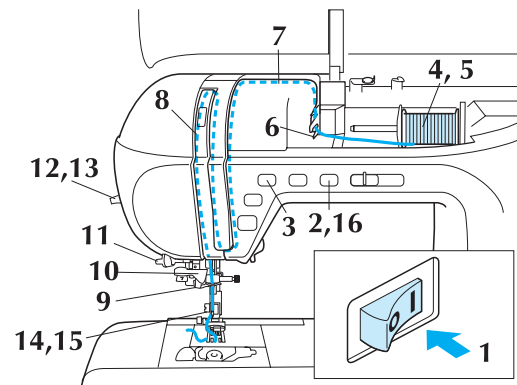
## 穿上線的方法

本節是敘述如何將車線穿過縫紉機和車針。請依照縫紉機上的號碼記號的順序穿線。



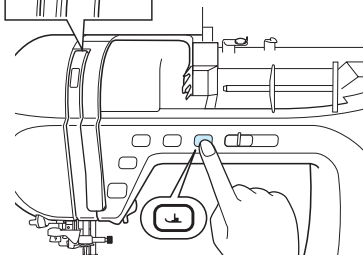
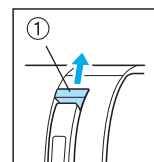
**警告**

- 請確實將上線正確穿好。穿線錯誤，可能會導致絞線或斷針而引起傷害。
- 當您使用的壓布腳，並不是本機型附屬的配件時，請先在穿好上線之後，再安裝壓布腳。



**1** 打開主電源開關。

**2** 壓按“壓布腳自動升起”按鈕，升起壓布腳。  
→ 上線遮擋器打開後，縫紉機才能穿上線。

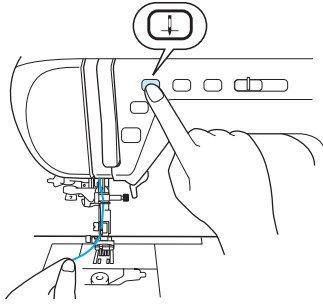


① 上線遮擋器

**備註**

本機型所配備的上線遮擋器，可讓您檢查穿上線的動作是否實行正確。

- 3** 壓按“針位上下調整”按鈕，升起車針。

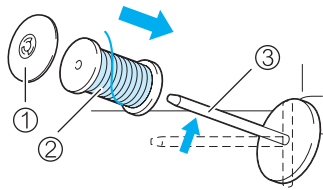


**注意**

假如您在車針沒有升起的情況下，嘗試著穿線，則可能會導致縫紉機損壞。

- 4** 向上拉起線輪柱，然後將線輪放置在線輪柱上。

\* 請確認車線線頭是從前方出線。



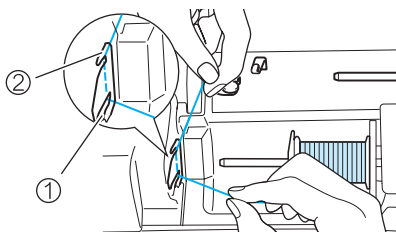
- ① 線輪蓋板
- ② 線輪
- ③ 線輪柱

- 5** 在線輪柱上壓緊線輪蓋板，並儘可能的固定線輪。然後線輪柱會自行回到原來的位置。

**警告**

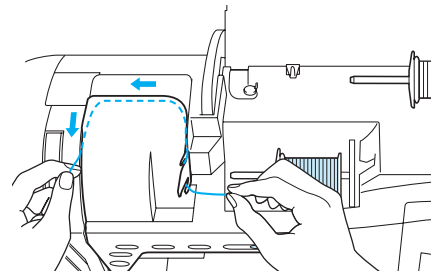
- 假如線輪和/或線輪柱的安置不正確，則線可能會纏住線輪柱，並導致斷針。
- 依據線輪的大小，來決定使用的線輪蓋板（大、中、小）。若是使用的線輪蓋板比線輪小，則車線可能會因陷入線輪頂端的裂縫中，而導致斷針。

- 6** 用雙手抓著線，並先將線引入線導引板的下方凹槽內，然後再繞進上方的凹槽。

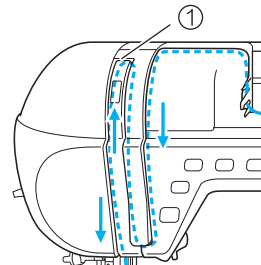


- ① 線導引板的下方凹槽
- ② 線導引板的上方凹槽

- 7** 用右手拉著線，左手拉著線頭，依照箭頭指示將線繞過線導引中。



- 8** 依照箭頭所示，先將上線往下拉，再往上，然後再往下的導引穿過線導引護蓋的線溝中。

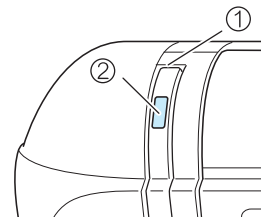


- ① 上線遮擋器



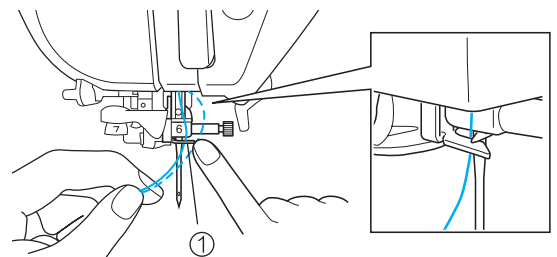
**備註**

透過挑線桿檢視窗，可觀看確認挑線桿的位置。縫紉機在穿線之前，請先確認挑線桿是處於升起的位置。



- ① 上線遮擋器
- ② 挑線桿檢視窗

- 9** 將線繞進針柱線導引中（記號 6）。  
\* 用雙手抓著線，並依圖示指示，將線導入針柱線導引中。

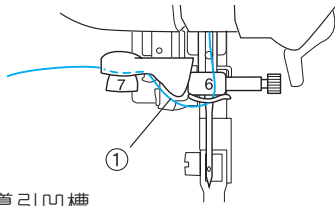


- ① 針柱線導引



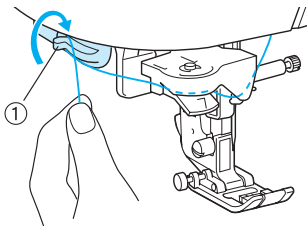
**10** 將線頭拉往左側，然後由前往後將線繞進線導引圓盤內（記號 7）。

- \* 請確認上線有繞過線導引凹槽。
- \* 請確認上線已確實的進入線導引圓盤內。否則線可能會無法穿過針孔。



① 線導引凹槽

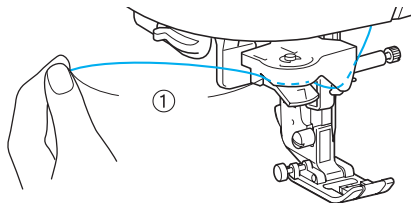
**11** 依圖所示，將線拉至縫紉機左側的切線器上，並把線切斷。



① 切線器

**注意**

當使用的是容易從線輪軸上急速鬆脫的車線，例如像是金屬線時，若是將線切斷，線將會很難穿過針孔。因此，可在將線繞進線導引圓盤（記號 7）後，再向外拉出約 80 mm（大約 3 inch）的長度，來取代切線器的動作。



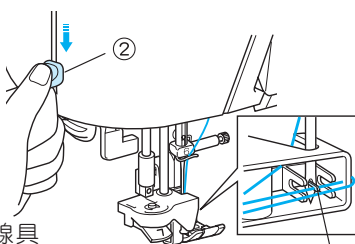
① 80 mm 或更長

**12** 慢慢地將自動穿線拉柄往下壓按到底，直到聽見“卡嗒”聲為止。

- \* 勾線具將會迴轉，並穿過針孔。

**注意**

- 假如自動穿線拉柄，太過急速的往下壓按，線可能無法穿過針孔。
- 請確認沒有任何物品，例如像是布料，有接觸到勾線具。



① 勾線具

② 自動穿線拉柄

**13** 鬆開自動穿線拉柄。

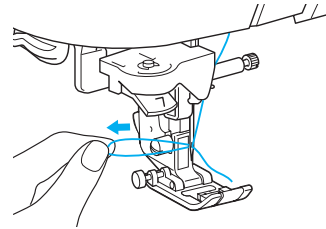
→ 此時車線將會穿過針孔。

**14** 小心的將線頭拉穿過針孔。

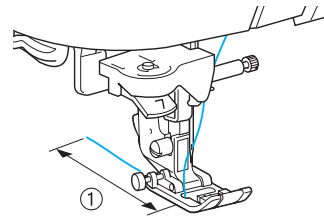
**注意**

請勿強力的拉扯車線。否則車針可能會彎曲或折斷。

- \* 若是線沒有完全穿過針孔時，請小心地將線圈從車針後方拉出。



**15** 將線繞至壓布腳底下，並往縫紉機後方拉出大約 100 mm（約 3-4 inches）的長度。



① 100 mm

**16** 在開始縫紉之前，請先壓按“壓布腳自動升起”按鈕，來降下壓布腳。

**備註**

完成穿上線的步驟。


**注意**

- 本自動穿線裝置，只能適用於家庭用縫紉車針 75/11 ~ 100/16 的尺寸。有關適當的針、線組合的詳情，請參閱第 37 頁“布/線/針組合一覽表”
- 假如自動穿線裝置的穿線動作，沒有正確完成時，請重新由針柱線導引（記號 6）的步驟開始操作。
- 某些車針是無法使用自動穿線裝置來穿線。若有這種情況，請於車線繞進針柱線導引後，再自行用手由前往後將線穿過針孔來替代。



## 如何使用雙針

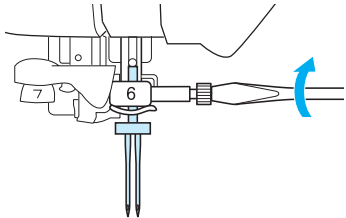
換用雙針時，您將可以使用兩種不同的車線，來縫紉兩道相同形狀的針趾花樣。兩條上線都擁有相同的厚度和質感。

當選擇的花樣有  鍵顯現時，表示此花樣才能使用雙針。有關可使用雙針模式縫紉的針趾花樣的詳情，請參閱“針趾設定表”（第191頁）。

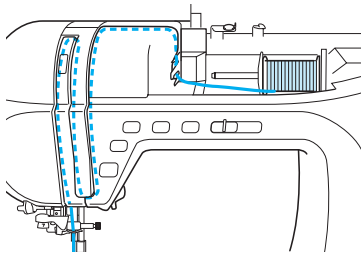
### 警告

- 僅可使用此型雙針（零件編號：X59296-151）。若是使用其他種類雙針，可能會斷針或導致損傷。
- 使用雙針時，請確實設定為雙針模式。若使用雙針，而縫紉機卻是處在單針模式時，則可能會引起斷針而導致受傷。
- 請勿使用彎曲的針縫紉，否則可能會因斷針而導致受傷。
- 當使用雙針時，僅可使用萬用壓布腳“J”。若是縫紉時發生針趾太過密集的情況，請換裝密針縫壓布腳“N”。

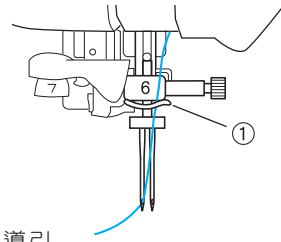
- 1** 壓按  鍵，並安裝雙針。  
（請參閱第35頁“換針”）



- 2** 依照單針的穿線步驟，來穿好縫紉機的第一條線。  
（參閱第 29 頁“穿上線的方法”）

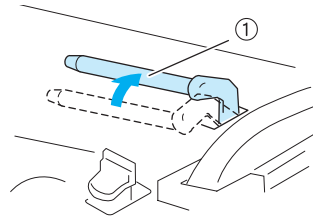


- 3** 將線繞進針柱線導引中，然後再把線穿過雙針的左針針孔。



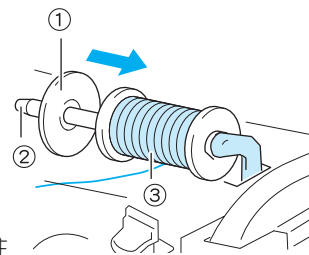
① 針柱線導引

- 4** 往上拉起第二線輪柱，並讓第二線輪柱固定在上的位置。



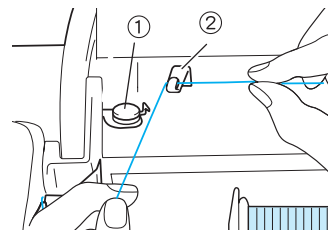
① 第二線輪柱

- 5** 將另一個線輪放置在第二線輪柱上，並讓車線從前方出線。然後在第二線輪柱上壓緊線輪蓋板，並儘可能的固定線輪。



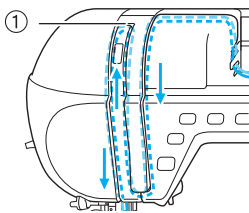
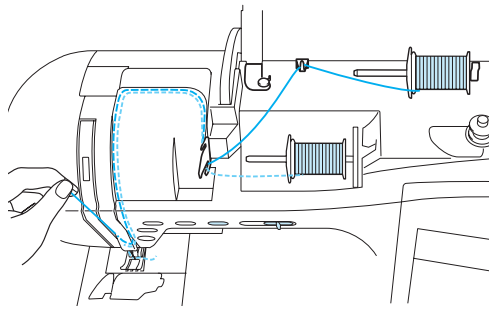
① 線輪柱  
② 線輪蓋板  
③ 線輪

- 6** 用右手抓著靠近線輪的線，用左手拉著線頭，並用雙手將線繞過線導引架中。  
\* 切勿將線繞進捲底線張力架。



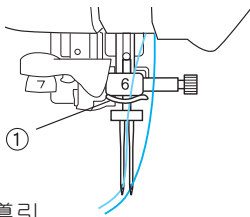
① 捲底線張力架  
② 線導引

- 7** 用雙手抓著線，並先將線引入線導引板的下方凹槽內，再繞進上方的凹槽。然後用右手拉著線，左手拉著線頭，依照箭頭指示將線繞過線導引中。



① 上線遮擋器

- 8** 切勿將線繞進針柱線導引中，請直接將線穿過雙針的右針針孔。



① 針柱線導引

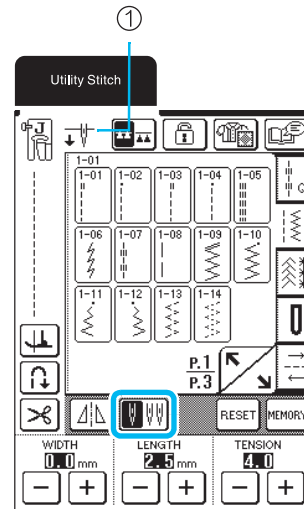
**注意**  
安裝雙針時，切勿使用自動穿線裝置。只能用手由前往後的將線穿過針孔。若是使用自動穿線裝置穿線的話，可能會導致縫紉機損壞。

- 9** 壓按螢幕上的 鍵或 鍵。

- 10** 選擇一個針趾花樣。

**注意**  
在選擇了針趾花樣之後，假如 鍵顯現如 ，即表示所選擇的針趾花樣，是無法使用雙針模式縫紉。

- 11** 壓按 鍵，選擇設定雙針縫紉。  
\* 此時的針趾幅度，會變的比單針縫紉時更窄。



① 設定成單針/雙針模式

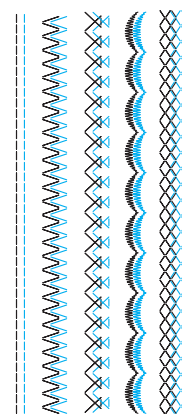
→ 會顯示。

**警告**

- 使用雙針時，請確實設定為雙針模式。若使用雙針，而縫紉機卻是處在單針模式時，則可能會引起斷針而導致受傷。



- 12** 放下壓布腳拉柄之後，壓按“手控停動”按鈕然後開始縫紉。

**備註**  
使用雙針時，若想要改變縫紉方向，請先從布料上升起車針，抬起壓布腳拉柄，然後再旋轉布料。



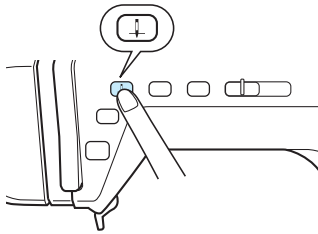
# 換裝壓布腳

## 警告

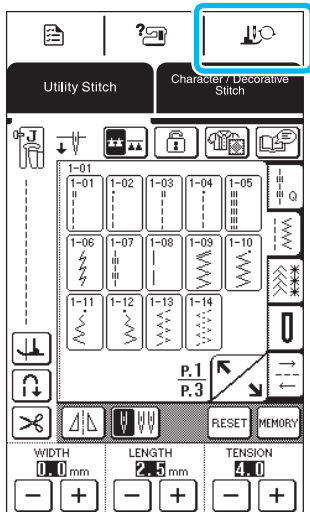
- 換裝壓布腳之前，請隨時壓按  鍵。假如沒有壓按  鍵，若是不小心壓按到“手控停動”按鈕或其他的按鈕時，縫紉機將會啟動，並可能導致受傷。
- 請針對所選擇的針趾花樣，隨時使用正確的壓布腳。倘若用錯壓布腳，則車針可能會因扎到壓布腳而彎曲或折斷，並可能導致受傷。
- 請使用縫紉機的專屬壓布腳。若是使用其他的壓布腳，可能會導致事故或受傷。

## 取下壓布腳

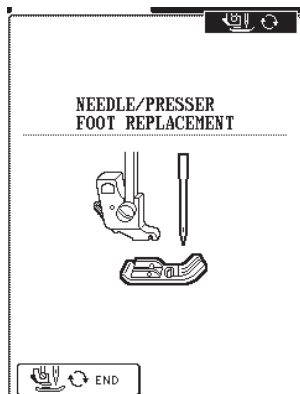
- 1 壓按“針位上下調整”鈕，升起車針。



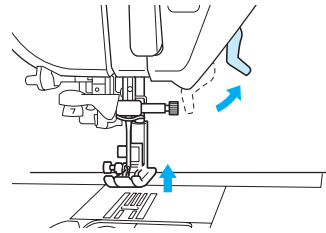
- 2 壓按  鍵。



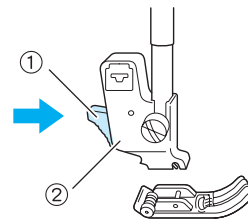
→ 此時畫面會改變，而所有的按鍵和操作鈕，都將會被鎖住。



- 3 抬起壓布腳拉柄。



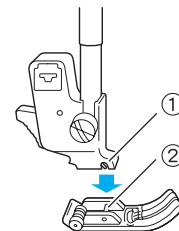
- 4 壓按壓布腳腳脛後方的黑色按鈕，來取下壓布腳。




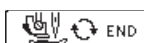
- ① 腳脛凹槽
- ② 壓布腳栓

## 安裝壓布腳

- 1 把要換裝的壓布腳放置在壓布腳腳脛的下方，並把腳脛的凹槽對準壓布腳栓後，再放下壓布腳拉柄。



- ① 腳脛凹槽
- ② 壓布腳栓

- 2 壓按  鍵或是  鍵。



→ 所有的按鍵和操作按鈕的功能都會被打開。而之前的畫面，將會再度顯現。

- 3 抬起壓布腳拉柄。

# 換 針



## 警告

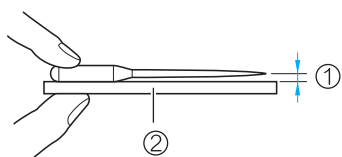
- 換裝車針之前，請隨時壓按  鍵。假如沒有壓按  鍵，若是不小心壓按到“手控停動”按鈕或其他的按鈕時，縫紉機將會啟動，並可能導致受傷。
- 請務必使用家庭用縫紉車針。若是使用其他種類的車針，則針可能會彎曲或折斷，並可能導致受傷。
- 彎曲的車針，絕對禁止使用。一支彎曲的車針，將會很容易折斷，並導致受傷。

## 檢查車針

把車針放在一平面上（例如像是針板或是一片玻璃），檢查車針是否平行。如果兩者不平行，表示此車針已彎曲。彎曲的車針，應隨時丟棄。

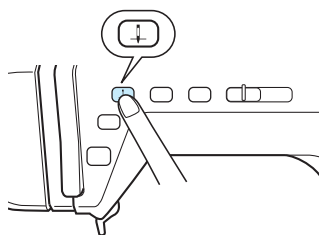


**注意**  
切勿使用針尖已鈍或已彎曲的車針。

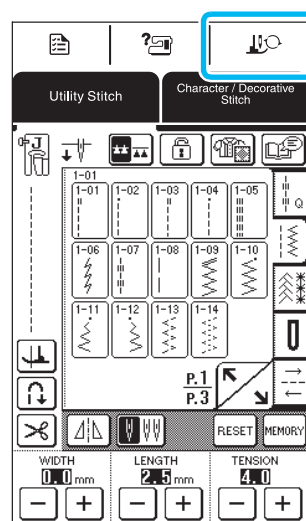


- ① 平行的距離
- ② 平面的物品（如透明蓋板、玻璃或其他等）

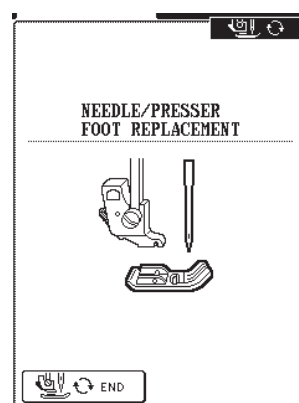
- 1** 壓按“針位上下調整”按鈕，升起車針。



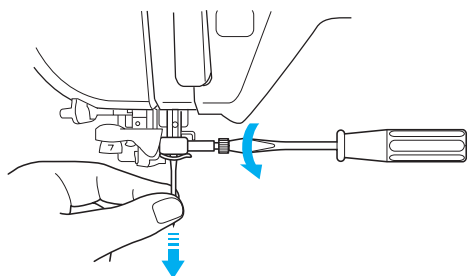
- 2** 壓按  鍵。



→ 此時畫面會改變，而所有的按鍵和操作鈕，都將會被鎖住。

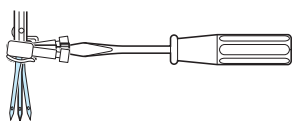


- 3 使用起子，朝著縫紉機前方轉動來放鬆針留螺絲，然後取下車針。

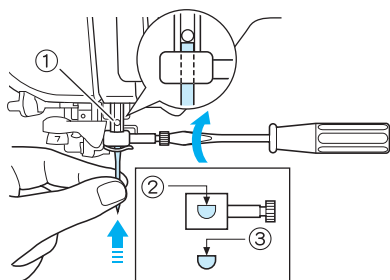


**注意**

切勿使用蠻力來放鬆或鎖緊針留螺絲。如此做法，可能會損害到車針或縫紉機。





- 4 取出新的車針，針柄的平面部份朝後，將針柄處插入針留並往上頂，直到針留中的止擋處為止。再使用起子，把針留螺絲鎖緊固定。



- ① 止擋處
- ② 針留上的車針安裝孔
- ③ 針柄平面部份

**警告**

- 車針務必確實頂到止擋處，並使用起子將針留螺絲鎖緊固定。假如車針沒有往上頂到止擋處，或是針留螺絲沒有鎖緊時，則車針可能會折斷，或是造成縫紉機的損壞。

- 5 壓按  鍵或是  鍵。

→ 所有的按鍵和操作按鈕的功能都會被打開。而之前的畫面，將會再度顯現。



## 關於車針

車針可能是縫紉機最重要的部份。為了您的縫紉計劃，選用適當的車針，將可使您的計劃漂亮的完成，而且幾乎沒有什麼問題。請遵守以下有關車針應注意的一些細節：

- 車針號碼愈小，表示針愈細；車針號碼愈大，表示針愈粗。
- 輕薄的布料，應使用較細的針；厚重的布料，應使用較粗的針。
- 縫紉彈性布料時，應使用 90/14 的鍍金針，可避免跳針。
- 當縫紉文字或裝飾性針趾花樣時，應使用 90/14 的鍍金針，可避免跳針。
- 當您在厚重布料或加襯的產品上刺繡時（例如：丁尼布（斜紋布）、膨脹的乳膠泡棉、及其他等），推薦您使用 90/14 號的車針。使用 75/11 號的車針，可能會彎曲或折斷，而導致受傷。
- 在縫紉機上，一開始就已安裝了一支 75/11 號的家庭用縫紉車針。

## 布 / 線 / 針 選用一覽表

請根據表格中所提供的資訊，為了不同的布料，選用適當的線和針。

當您想要使用某種布料，而選擇一種針、線組合時，請參閱本表格。

布料種類		線		針的尺寸
		線的種類	線的粗細	
普通布料	寬面布	棉 線	60-80	75/11-90/14
	塔夫綢	合成纖維線	60-80	
	法蘭絨，軋別丁	絲線或加工過的絲	50	
薄布料	細麻布，薄麻布	棉 線	60-80	65/9-75/11
	薄細紗	合成纖維線	60-80	
	印花平紋布，緞子	絲 線	50	
厚布料	斜紋粗棉布	棉 線	30-50	90/14-100/16
	燈芯絨	合成纖維線	50	
	蘇格蘭粗呢	絲 線	50	
伸縮布料	平針織布	編織線	50-60	鍍金針 75/11-90/14
	稜紋毛織物			
使用拼合縫針趾		合成纖維線	30	90/14 - 100/16
		絲 線	30	

### 備 註

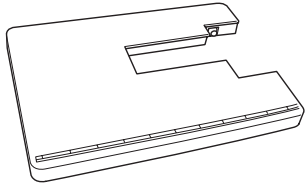
透明尼龍線，應使用 90/14 - 100/16 號的車針。有一些車線，通常是給上線或底線使用。

### 警告

- 請確實遵從 線 / 布 / 針 選用一覽表的組合。若是用錯了組合，特別是車縫厚布料時（如丹寧布），卻使用一支細的針（如 65/9 - 75/11），則可能導致車針彎曲或折斷，而引起受傷。同樣的，縫合處可能會不均勻、布料可能會起皺、或縫紉機可能會跳針。

## 縫紉大片的布料時

使用附屬的寬廣輔助桌，讓大片布料在車縫時變的更容易。

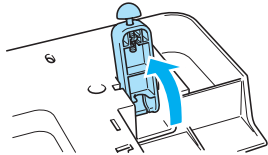


### 警告

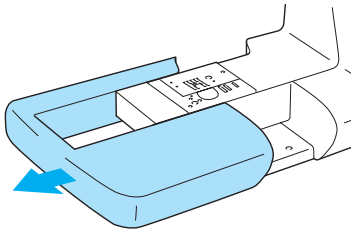
- 當縫紉機安裝上輔助桌時，請不要搬動縫紉機。否則，可能會導致受傷或損壞。
- 請勿將輔助桌使用在其他用途上。例如，燙衣板等。否則，可能會導致受傷或損壞。

### 1 打開輔助桌底部的腳。

拉開底座的四支腳，直到進入了聽見「啪」的聲音時的位置。



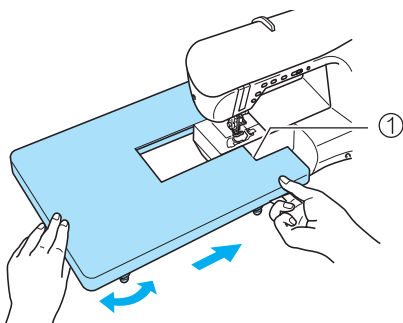
### 2 關閉縫紉機電源，然後向左拉出零配件盒。



→ 取出零配件盒，即可使用巧臂縫紉。

### 3 安裝上輔助桌。

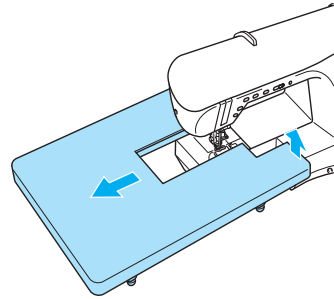
保持輔助桌以水平等高的方式，慢慢地滑進巧臂的位置，直到架設鉤卡住為止。然後轉動輔助桌底部腳上的腳墊螺絲來調整高度，讓輔助桌與縫紉機的針板平面保持水平或略低的高度。



① 架設鉤

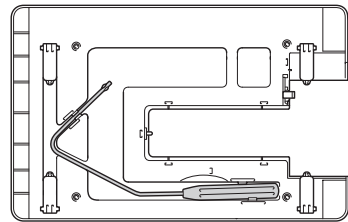
### 4 當輔助桌使用完之後，請將它取下。

取出時，請輕輕地向上抬高輔助桌，然後向左側拉出。



### 備註

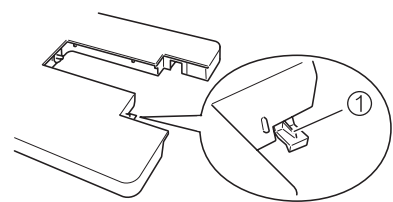
壓布腳抬桿（膝控抬桿）不使用時，可將其存放在輔助桌的底部。



### 5 將零配件盒裝回原來的位置。

### 警告

- 請勿使用暴力來安裝或取下輔助桌。否則，架設鉤可能會損壞。



① 架設鉤





# 第 2 章

## 基本縫紉

縫紉	40
縫紉一個針趾	40
■ 使用腳踏板	41
■ 如何使用壓布腳抬桿	42
縫紉針趾補強	42
圓弧的縫紉方法	42
轉角的縫紉方法	43
■ 縫紉 0.5 cm 或以下寬度的縫份時	43
厚布的縫紉方法	43
■ 假如布料過厚，無法放置在壓布腳底下時	43
■ 假如布料無法推送時	43
薄布的縫紉方法	43
調整針趾設定	44
如何設定針趾幅度	44
如何設定針趾長度	44
如何設定線張力	45
■ 正常的線張力	45
■ 上線太緊	45
■ 上線太鬆	45
有用的功能	45
自動止針縫紉設定	45
如何使用程式切線	46
樞軸功能	47
車針與壓布腳的部份	48
如何使用螢幕鎖	49

# 縫 紉

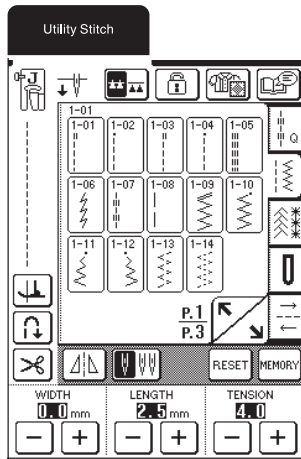
## 警告

- 為避免受傷，當縫紉機在運作時，應特別注意車針。並讓您的手，遠離縫紉機所有會動的部位。
- 縫紉時，不要太用力推或拉扯布料。否則，可能會導致受傷。
- 已彎曲或斷裂的車針，絕對禁止使用。否則，可能會導致受傷。
- 在縫紉期間，請小心別讓車針扎到作品上的珠針或其他物品。否則，針可能會折斷，而導致受傷。
- 當針趾過密不易送布時，應在繼續縫紉之前，先拉長針趾長度的設定。否則，可能會因絞線，致使車針折斷，而導致受傷。

## 縫紉一個針趾

**1** 打開電源開關，並壓按“針位上下調整”按鈕，升起車針。

**2** 壓按針趾花樣選擇鍵，選擇一個花樣。



→ 適用的壓布腳符號，將會顯示在 LCD 螢幕的左上角。

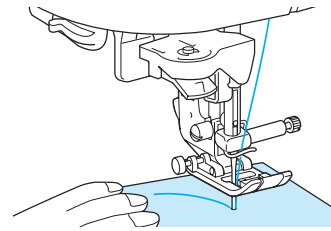
**3** 安裝壓布腳。（參閱第34頁，換裝壓布腳）

## 警告

- 請隨時選用正確的壓布腳。假如用錯了壓布腳，車針可能會因扎到壓布腳而彎曲或折斷，並導致受傷。

**4** 將布料放置在壓布腳底下。用您的左手壓著布料和線頭，右手轉動手輪，讓針落在要開始縫紉的位置。

\* 萬用壓布腳“J”的左側，有一個黑色按鈕（平整鈕）。可於縫紉厚的布邊，或是布料無法推送時使用。平時，沒有平整鈕的壓布腳，也可以使用。



**5** 放下壓布腳拉柄。

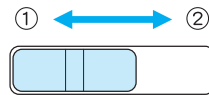
## 備註

本機型不需要引底線，即可開始縫紉。

**6** 滑動速度控制鈕，來調整縫紉機的速度。

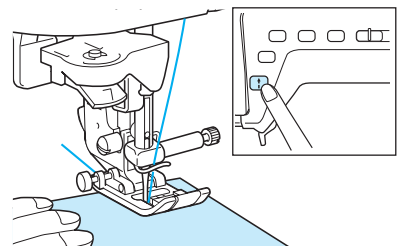
## 備註

在縫紉中也可以調整縫紉的速度。

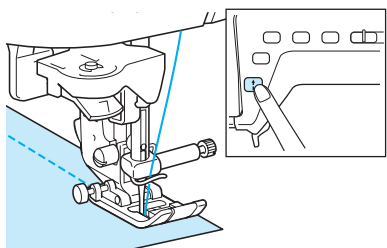


- ① 慢速
- ② 快速

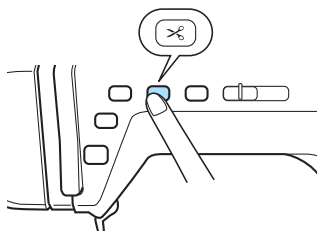
**7** 將手輕輕地放置在布料上，並導引著布料。然後壓按“手控停動”按鈕，開始縫紉。



- 8** 再壓按一次“手控停動”按鈕，停止縫紉。



- 9** 壓按“自動切線”按鈕，將線剪斷。



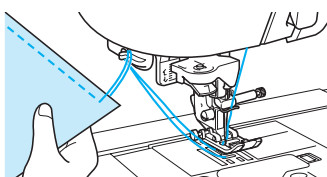
→ 切線後，針會自動回到上針位，而送布齒會自動降下。

### 警告

- 切線以後，請勿再壓按“自動切線”按鈕。否則，將可能導致絞線、斷針、以及縫紉機的損壞。
- 當縫紉機上沒有放置布料，或是縫紉機正在縫紉中時，請勿再壓按“自動切線”按鈕。否則，將可能會絞線或造成縫紉機的損壞。

### 注意

當要切斷的線是比 #30 的車線粗，尼龍線、金屬線、或是其他的特殊線時，請使用縫紉機左側的切線器切線。



- 10** 當車針停止動作之後，抬起壓布腳並取出布料。

### 注意

若是梭子上的線幾乎空了時，縫紉機所配備的底線存量感應器，將會警告您。當底線幾乎空了，縫紉機會自動停止，並在螢幕上顯示訊息。假如警告訊息已經顯示，請立即更換一個捲滿線的梭子。然而，此時若壓按“手控停動”按鈕，縫紉機也能再縫紉幾針。

## 使用腳踏板

您也可以使用腳踏板來啟動和停止縫紉。

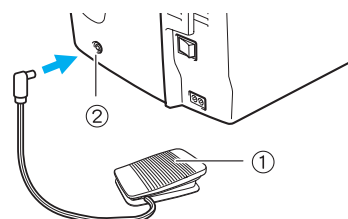
### 警告

- 腳踏板不容許有布屑和灰塵聚積。否則，可能會引起火災或發生觸電的危險。

### 備註

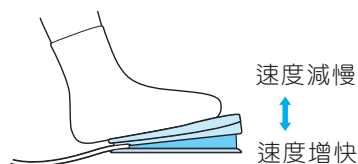
- 當使用腳踏板時，“手控停動”按鈕將會失去作用。
- 刺繡時，腳踏板將無法使用。

- 1** 將腳踏板插頭，插入縫紉機上的腳踏板插孔中。



- ① 腳踏板  
② 腳踏板插孔

- 2** 慢慢的踩下腳踏板，開始縫紉。



### 備註

使用速度控制鈕所設定的速度，就是腳踏板踩到底的最高縫紉速度。

- 3** 鬆開腳踏板，縫紉機停止縫紉。

### 備註

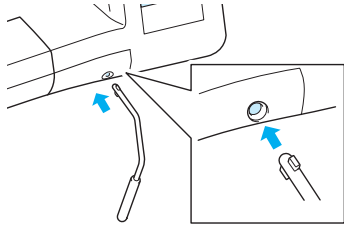
(為了美國專用)  
腳踏板型號：Model T  
此型腳踏板可使用於  
QC-1000 等機型。



## ■ 如何使用壓布腳抬桿

使用壓布棒抬桿，您用膝蓋就可以抬起或放下壓布腳。並可空出雙手來自由操縱布料。

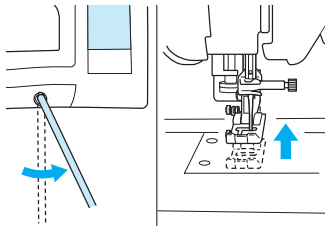
- 1 壓布腳抬桿對準架設孔，然後將壓布腳抬桿插入架設孔中。



### 注意

假如壓布腳抬桿沒有用力插入到架設孔的位置，抬桿可能無法使用。

- 2 用您的膝蓋，向右方推動抬桿，即可抬起壓布腳。放鬆膝蓋，即可放下壓布腳。



### 注意

當壓布腳是處於抬起的位置時，可將壓布腳抬桿更進一步向右推動，來放下壓布腳。



### 警告

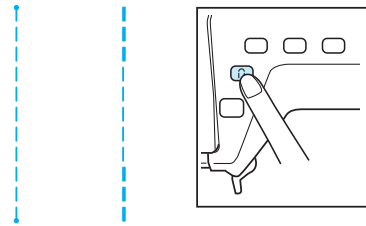
- 當您在縫紉中時，請確實讓膝蓋遠離壓布腳抬桿。假如在縫紉機動作時，去推動抬桿，則可能會導致斷針或是線張力過鬆的情形發生。

## 縫紉針趾補強

迴針針趾和原地打結針趾，通常都是使用在補強縫紉開端或結尾時的針趾。您可以壓按“倒退縫”按鈕，來縫紉迴針針趾和原地打結針趾。

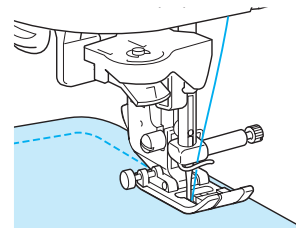
當您壓按住“倒退縫”按鈕，而縫紉的是迴針針趾或原地打結針趾，全依所選擇的花樣而定。若是原地打結的針趾，將會在原地車縫3-5針。若是迴針針趾，針趾將會以慢速度往相反方向縫紉。

此外，縫紉機也可以設定成自動縫紉原地打結針趾(或迴針針趾)。詳情請參閱第43頁“自動止針縫紉設定”。



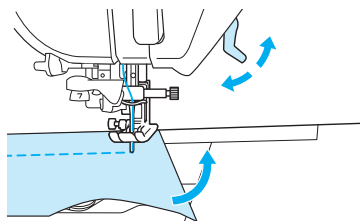
## 圓弧的縫紉方法

慢慢的縫紉，並引導布料沿著弧形轉動，而針趾應與布料的邊緣保持平行。



## 轉角的縫紉方法

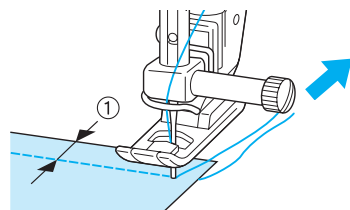
停止縫紉機。將針插在布料中，再抬起壓布腳拉柄。並利用車針當轉軸，旋轉布料到想縫紉的新角度後，再放下壓布腳拉柄，然後開始縫紉。



當要改變縫紉的方向時，樞軸設定功能將會非常有用。當縫紉至布料的角落後，停止縫紉機，車針將會落下插在布料上，壓布腳將會自動升起，讓布料能夠很容易地旋轉。(參閱第47頁"樞軸功能")

## 縫紉 0.5 cm 或以下寬度的縫份時

在開始縫紉之前，應先用車線於角落處疏縫。則當縫紉中要改變角度時，請往後方拉著疏縫線縫紉。

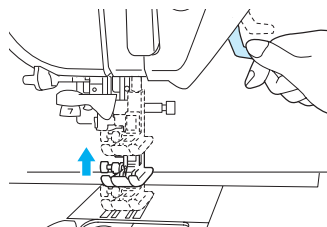


① 0.5 cm

## 厚布的縫紉方法

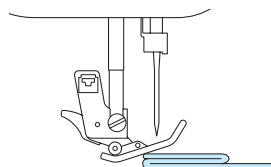
### 假如布料過厚，無法放置在壓布腳底下時

壓布腳拉柄可往上抬起到兩段不同的位置，當布料因過厚而無法放置在壓布腳底下時，可把壓布腳拉柄再往上抬起，然後再將布料放置在壓布腳底下。



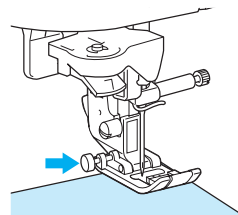
### 假如布料無法推送時

當開始縫紉，或縫紉的布邊過厚時，若是布料無法送布，可壓按萬用壓布腳“J”左側的黑色按鈕，可壓按萬用壓布腳“J”左側的黑色按鈕。

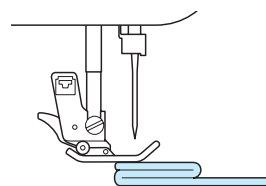


1 抬起壓布腳拉柄。

2 壓按住萬用壓布腳“J”左側的黑色按鈕，再壓按“壓布腳自動升起”按鈕，降下壓布腳。



\* 萬用壓布腳將會固定在與布邊高度等高的位置。當車縫過此問題點之後，壓布腳將會回復到正常的動作。

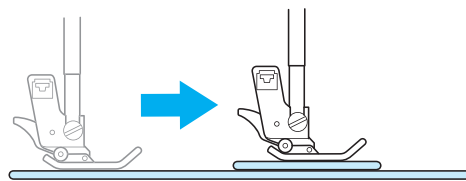


### 警告

- 切勿將6 mm (約1/4 英寸) 以上厚度的布料，強力的拉扯穿越過縫紉機的壓布腳下。否則，可能導致斷針和引起受傷。

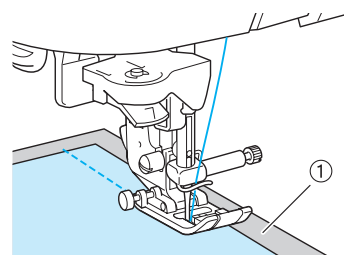
### 備註

縫紉機設定頁內的“AUTOMATIC FABRIC SENSOR SYSTEM”(自動布料感測系統)功能，是設定在“ON”時，縫紉機內部的感測器將會自動感測布料的厚度，讓送布動作更為平穩順暢，以獲得最好的縫紉效果。



## 薄布的縫紉方法

將薄布料上漿後熨燙，或是在薄布料底下放置薄紙或是可撕掉的刺繡用紙襯，可讓薄布料更容易縫紉。縫紉之後，請輕輕地將紙或紙襯撕掉。



① 薄紙



# 調整針趾設定

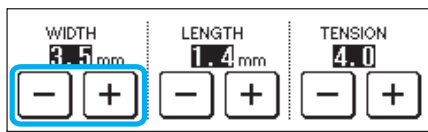
當您選擇一個針趾花樣時，縫紉機就會自動設定適合此花樣的針趾幅度、針趾長度、以及上線張力。然而，若有需要，您也可以像此章節所描述的去改變任何一個針趾花樣的單獨設定。

## 注意

- 某一些針趾花樣的設定是無法改變的。（請參閱第 151 頁的“針趾設定一覽表”）
- 假如您關閉了縫紉機的電源，或是選擇了另一個針趾花樣時，並沒有將改變過的針趾設定值儲存，則此針趾的設定值，將會回復到它原本的設定值。

## 如何設定針趾幅度

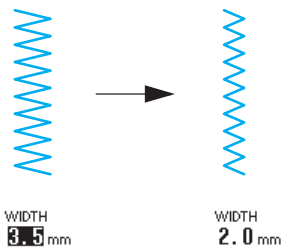
針趾幅度（左右寬幅）可調整針趾的寬、窄。



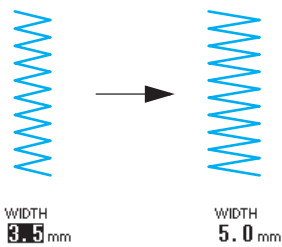
## 備註

若是裝上腳踏板，也可以使用速度控制鈕來調整針趾的左右幅度。參閱第 61 頁。

每壓按一次 **-** 鍵，針趾的左右幅度將會變窄。



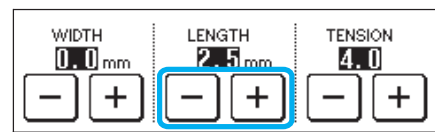
每壓按一次 **+** 鍵，針趾的左右幅度將會變寬。



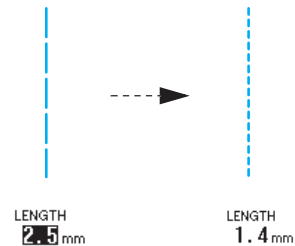
壓按 **RESET**（重設）鍵，可回復到原始設定。

## 如何設定針趾長度

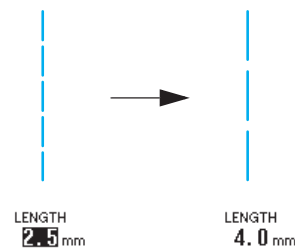
針趾長度可調整針趾的疏、密。



每壓按一次 **-** 鍵，針趾的長度將會變密（變短）。



每壓按一次 **+** 鍵，針趾的長度將會變疏（變長）。



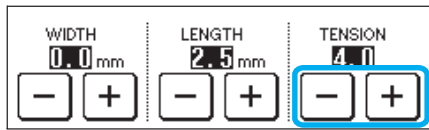
壓按 **RESET**（重設）鍵，可回復到原始設定。

## 警告

- 假如針趾變的過密而起皺，應先拉長針趾長度的設定，然後再繼續縫紉。若是沒有拉長針趾長度就繼續縫紉，則可能因絞線，致使車針折斷而導致受傷。

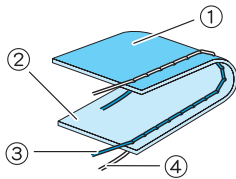
## 如何設定線張力

每個針趾花樣的原始線張力，都已經被設定。在不管車線或布料種類的情況時，即可正常的開始縫紉。然而，某些布料和車線的組合，可能需要去調整線張力。



### ■ 正常的線張力

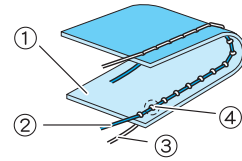
上、下線交錯打結而成的針趾，會平均銜接在布料中間。若是線張力的設定不正確，則可能會導致縫合的針趾不漂亮，或是布料可能會起皺。



- ① 布料反面
- ② 布料正面
- ③ 上線
- ④ 底線

### ■ 上線太緊

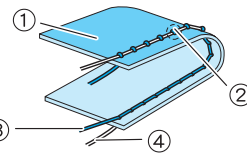
假如可看見底線浮現在布料正面時，請壓按 **-** 鍵。每壓按鍵一次，設定值會減少，線張力會變的更鬆。



- ① 上線
- ② 底線
- ③ 布料正面
- ④ 布料反面浮現的打結點

### ■ 上線太鬆

假如可看見底線浮現在布料反面時，請壓按 **+** 鍵。每壓按鍵一次，設定值會增加，線張力會變的更緊。



- ① 布料反面
- ② 布料正面浮現的打結點
- ③ 上線
- ④ 底線

壓按 **RESET** (重設) 鍵，可回復到原始設定。



## 有用的功能

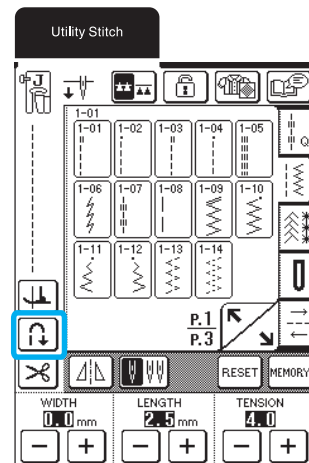
### 自動止針縫紉設定

選擇一個針趾花樣之後，若是在開始縫紉前，先設定自動止針縫紉功能，則縫紉機將會在縫紉開端和結尾時，自動縫紉加強針趾（會縫紉原地止針針趾或是迴針針趾，都是依針趾花樣而定）。

- 1 選擇一個針趾花樣。
- 2 壓按 **↻** 鍵，設定自動止針縫紉功能。

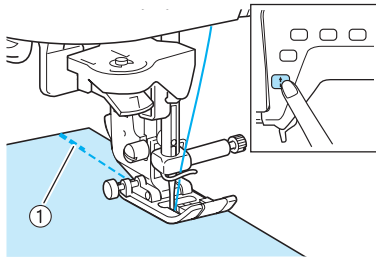
#### 備註

當選擇某一些針趾花樣時，縫紉機將會自動設定自動止針縫紉的功能。例如像是釦眼、重止縫等花樣。



→ 此時按鍵將會呈現成 **↻** 。

- 3** 將布料放置在壓布腳底下，並讓針落在針趾的起始點，然後壓按“手控停動”按鈕，縫紉機將會先自動縫紉迴針針趾（或原地止針針趾），然後再繼續縫紉。

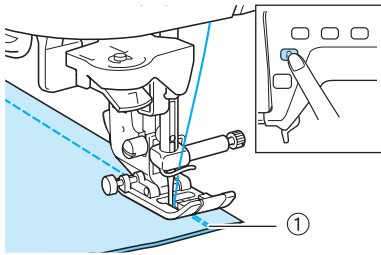


① 迴針針趾（或原地止針針趾）

**備註**



如您壓按“手控停動”按鈕，可暫停縫紉。再壓按此鈕一次，可繼續縫紉。而縫紉機將不會再次縫紉迴針針趾（或原地止針針趾）。

- 4** 若是壓按“倒退縫”按鈕，縫紉機將會先自動縫紉迴針針趾（或原地止針針趾），然後停止縫紉。



① 迴針針趾（或原地止針針趾）

**備註**

若要關閉自動止針縫紉的功能時，請再壓按一次  鍵，使按鍵呈現如 。


## 如何使用程式切線

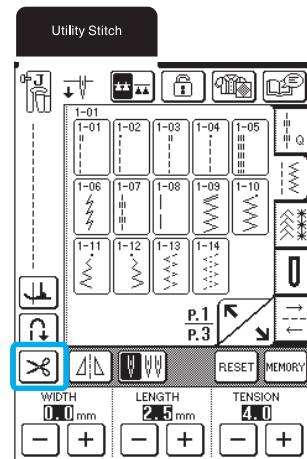
選擇一個針趾花樣之後，若是在開始縫紉前，先設定程式切線的功能，則縫紉機將會在縫紉開始和結束時，自動縫紉加強針趾（會原地止針針趾或是迴針針趾，都是依針趾花樣而定）。並於縫紉結束後，自動切斷車線。當縫紉釦眼和重止縫...等花樣時，此功能是非常有用。

**備註**

- 當程式切線功能被設定時，原地止針縫紉功能也將自動被設定。

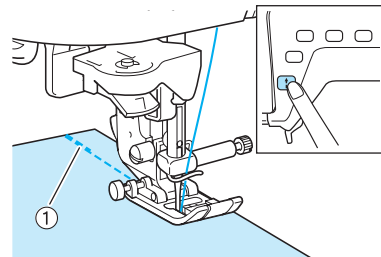
- 1** 選擇一個針趾花樣。

- 2** 壓按  鍵，設定程式切線功能。



→ 此時按鍵將會呈現成 。

- 3** 將布料放置在壓布腳底下，並讓針落在針趾的起始點，然後壓按“手控停動”按鈕，縫紉機將會先自動縫紉迴針針趾（或原地止針針趾），然後再繼續縫紉。



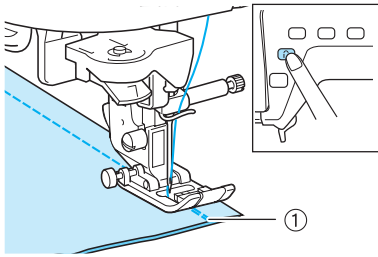
① 迴針針趾（或原地止針針趾）

**備註**

假如您壓按“手控停動”按鈕，可暫停縫紉。再壓按此鈕一次，可繼續縫紉。而縫紉機將不會再次縫紉迴針針趾（或原地止針針趾）。





- 4 若是壓按“倒退縫”按鈕，縫紉機將會先自動縫紉迴針針趾（或原地止針針趾），然後再將車線切斷。



- ① 迴針針趾（或原地止針針趾）  
→ 送布齒將會自動降下。

### 備註

- 當開始縫紉之後，送布齒將會自動升起。
- 若要取消程式切線的功能時，再壓按一次  鍵，使按鍵呈現如  。




## 樞軸功能

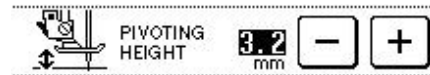
假如樞軸設定選擇之後，當壓按“手控停動”按鈕，停止縫紉機時，車針將會落下插入在布料上和壓布腳將會自動升起至適當的高度。當再一次壓按“手控停動”按鈕後，壓布腳將會自動降下，並繼續縫紉。此功能在停止縫紉來旋轉布料方向時，是非常的有用。

### 警告

- 當樞軸設定選擇之後，若是壓布腳是升起的状态，則壓按“手控停動”按鈕和踩下腳踏板上時，壓布腳將會自動的降下。請確實保持讓您的手和其他物品遠離車針，以免導致損傷。

### 備註

在樞軸設定選擇之後，當縫紉停止時，可依照所縫紉布料的類型來改變壓布腳升起的高度。壓按  鍵，然後在P.2 顯示畫面的凍 [PIVOTING HEIGHT 荖] 樞軸高度) 中，壓按  或  鍵，來選擇三段高度中的一段 (3.2 mm、5.0 mm 或 7.5 mm)。若要更進一步的升高壓布腳，可增加設定值。(正常時候是設定在 3.2 mm)



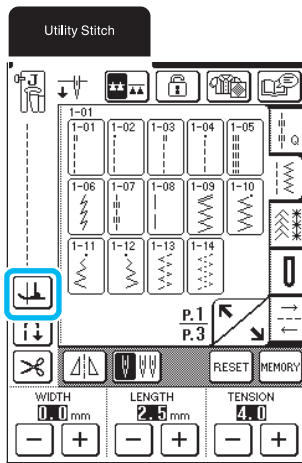
### 注意

- 假如在縫紉機設定頁顯示畫面的“NEEDLE POSITION”（停針位置設定）是設定在上的時候，樞軸功能將無法使用。在此種情形下，此按鍵將會呈現虛線而無法被使用。
- 當樞軸設定選擇之後，樞軸功能只能使用於在畫面左上角有 J、N、C 或 O 等壓布腳標示的針趾花樣。若是使用其他的針趾花樣，此按鍵將會呈現虛線而無法被使用。
- 當壓按“自動切線”按鈕後，壓布腳將會完全地升起。此時，壓按“壓布腳自動升起”按鈕可降下壓布腳，然後壓按“手控停動”按鈕，再繼續縫紉。



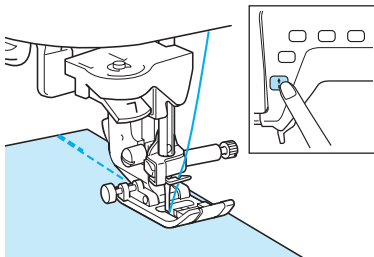
1 選擇一個針趾花樣。

2 壓按  鍵，選擇樞軸設定。



→ 此按鍵將會呈現如  。

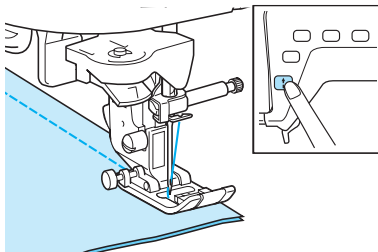
3 將布料放置在壓布腳底下，讓車針對準針趾起始點的位置，然後壓按“手控停動”按鈕，縫紉機將會開始縫紉。



### 備註

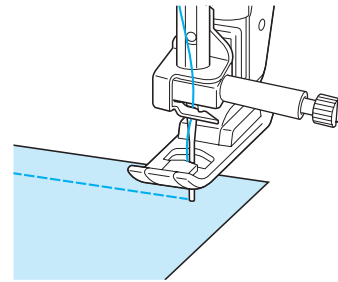
假如此時壓按“手控停動”按鈕，縫紉機將會暫停縫紉。再次壓按此鈕，即可繼續縫紉。而迴針針趾（或原地止針針趾）將不會縫紉。

4 縫紉至需要改變方向的轉角位置時，壓按“手控停動”按鈕，來停止縫紉機。



→ 縫紉機停止時，車針會落下插在布料上，而壓布腳將會升起。

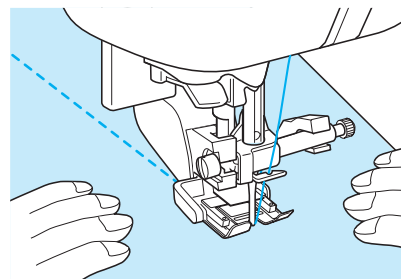
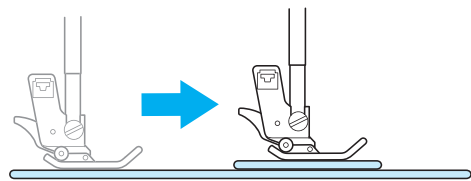
5 旋轉布料，然後壓按“手控停動”按鈕。



→ 壓布腳將會自動降下，並繼續縫紉。


## 車針與壓布腳的部份

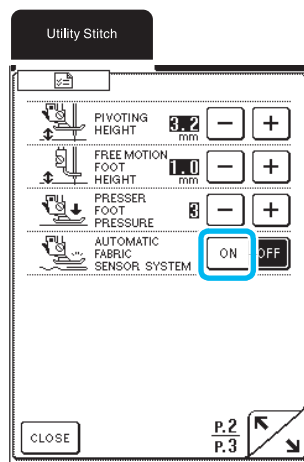
當在縫紉期間，縫紉機內部的感測器將會自動感測布料的厚度，並自動調整壓布腳的壓布壓力。所以，布料在送布時，就能夠更為平穩順暢。當在縫紉時，自動布料感測系統會持續的工作。此功能在車縫越過厚、薄布料的接合（參閱第43頁），或鋪棉壓線（參閱第59頁）時，將會非常有用。




1 壓按  鍵。

→ 縫紉的設定畫面將會出現。




- 2 壓按  來顯示 P.2，並將 “AUTOMATIC FABRIC SENSOR SYSTEM” 設定至 “ON”。









- 3 壓按  (關閉) 鍵，回復到原來的畫面。

## 如何使用螢幕鎖

假如在開始縫紉之前鎖住螢幕，則種種不同的設定，像是針趾幅度和針趾長度等功能，都將被鎖住而無法改變。這是為了預防螢幕的設定，不小心被改變，尤其是當您在縫紉大片布料或是作品，而停下來稍事休息時。當縫紉實用的針趾和文字與裝飾性花樣時，都可以鎖住螢幕。

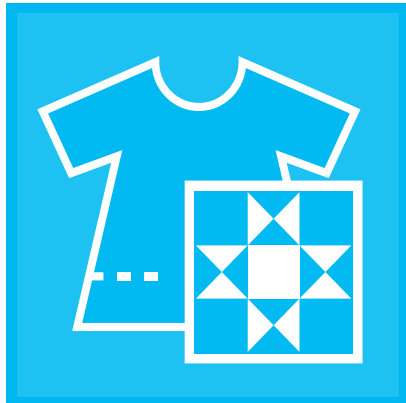
- 1 選擇一個針趾花樣。
- 2 假如有必要，可調整任何設定。像是針趾幅度和針趾長度。
- 3 壓按  鍵，鎖住螢幕上的設定值。  
→ 此鍵會呈現如 。
- 4 開始縫紉。
- 5 當您完成縫紉後，再壓按  鍵一次，解除螢幕鎖的設定。

### 注意

- 當螢幕鎖住時(  )，任何按鍵都無法操作，只有  和  按鍵除外。若要選擇不同的針趾花樣或是要改變設定值時，可壓按  鍵，讓它呈現如 ，來解除螢幕鎖。
- 當螢幕被鎖住時，若是壓按  中的任何一鍵，可解除螢幕鎖。
- 當縫紉機關閉後，螢幕鎖會自行解除。







# 第3章

## 實用的針趾

### 選擇一個實用的針趾 . . . . . 52

- 針趾選擇畫面 . . . . . 52
- 選擇一個針趾花樣 . . . . . 53
  - 如何使用鏡像鍵 . . . . . 53
- 儲存針趾設定 . . . . . 53
- 如何使用縫紉類型選擇鍵 . . . . . 54


### 縫紉針趾花樣 . . . . . 56

- 壓線縫 . . . . . 56
  - 接合縫 . . . . . 56
    - 使用1/4"直線縫份壓布腳(附導板)來做接合縫 . . . . . 58
  - 鋪棉壓線 . . . . . 59
  - 使用壓線導縫器 . . . . . 60
  - 貼布縫 . . . . . 60
  - 以緞繡針趾壓線 . . . . . 61
  - 自由壓線 . . . . . 62
  - 選用直線壓線壓布腳“C” . . . . . 62
  - 選用前開式曲線壓布腳“O” . . . . . 63
  - 波紋壓線 . . . . . 64
- 直線縫 . . . . . 66
  - 如何改變針位  
(左針位或中針位的針趾花樣適用) . . . . . 68
  - 針板和透明蓋板的記號 . . . . . 68
  - 疏縫 . . . . . 68
- 突出縫口 . . . . . 69
- 抽細摺 . . . . . 70
- 平坦包邊縫合 . . . . . 70
- 摺飾縫 . . . . . 71
- 鋸齒縫 . . . . . 72
  - 車布邊(使用鋸齒縫花樣) . . . . . 72
  - 貼布繡(使用鋸齒縫花樣) . . . . . 72
  - 拼布(為了瘋狂拼布) . . . . . 73
  - 縫紉圓弧(使用鋸齒縫花樣) . . . . . 73
  - 用透明蓋板來引導裝飾繩  
(使用鋸齒縫花樣) . . . . . 73
- 點狀鋸齒縫 . . . . . 74
  - 縫紉鬆緊帶 . . . . . 74
  - 車布邊 . . . . . 74

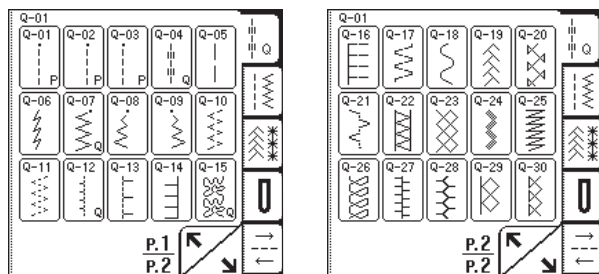
- 布邊縫 . . . . . 75
  - 使用布邊壓布腳“G”來車布邊 . . . . . 75
  - 使用萬用壓布腳“J”來車布邊 . . . . . 76
  - 使用裁邊器拷克布邊 . . . . . 77
  - 當使用裁邊器縫紉直線針趾時 . . . . . 78
- 暗針縫 . . . . . 79
  - 假如車針無法車住摺邊 . . . . . 80
  - 假如車針車住摺邊太多 . . . . . 80
- 貼布縫 . . . . . 80
  - 如何縫紉貼布的圓形邊緣 . . . . . 81
- 貝殼縫 . . . . . 81
- 彎月縫 . . . . . 81
- 拼合縫 . . . . . 82
- 衣褶裝飾縫 . . . . . 82
- 抽紗縫 . . . . . 83
- 帶子或鬆緊帶的縫紉方法 . . . . . 84
- 傳家寶花樣 . . . . . 85
  - 垂縫縫(1)(雛菊形針趾) . . . . . 85
  - 垂縫縫(2)(抽線的工作) . . . . . 85
  - 垂縫縫(3)(抽線的工作(2)) . . . . . 86
- 一步驟開釦眼 . . . . . 87
  - 縫紉彈性布料 . . . . . 90
  - 形狀怪異的鈕釦 / 當鈕釦無法放進  
鈕釦座時 . . . . . 90
  - 綴補縫 . . . . . 91
- 重趾縫 . . . . . 92
  - 在厚布料上縫紉重趾縫 . . . . . 93
- 縫紉鈕釦 . . . . . 94
  - 四孔鈕釦的縫紉方法 . . . . . 95
  - 附屬拉柄的用法 . . . . . 95
- 裝飾孔 . . . . . 95
- 多方縫紉(直線縫和鋸齒縫) . . . . . 96
- 安裝拉鍊 . . . . . 97
  - 安裝中間的拉鍊 . . . . . 97
  - 安裝側面的拉鍊 . . . . . 98

# 選擇一個實用的針趾

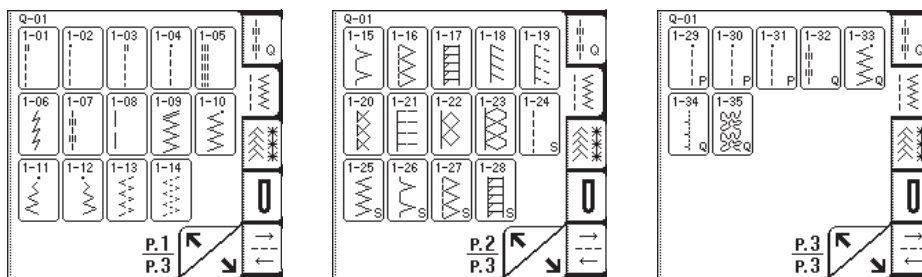
## 針趾選擇畫面

壓按  鍵，可顯示上一頁或下一頁。

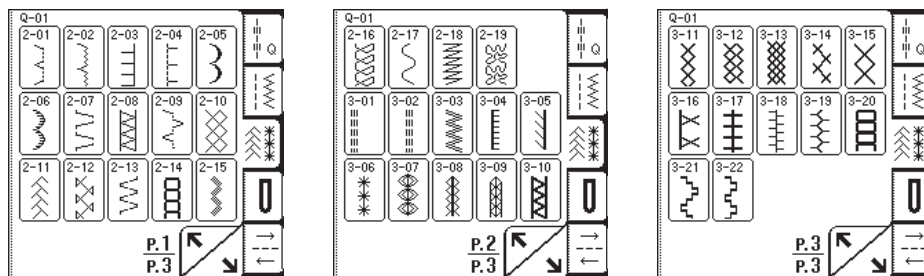
拼布壓線縫 針趾



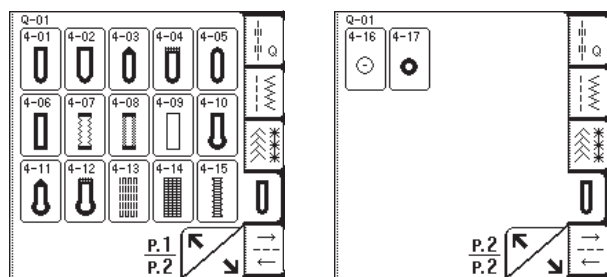
直線縫 / 布邊縫 / 壓線縫 針趾



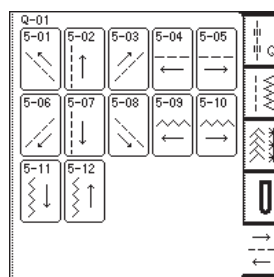
裝飾縫針趾 / 垂縫針趾



釦眼 / 重止縫 針趾



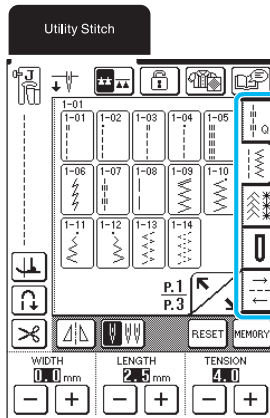
多方縫紉



## 選擇一個針趾花樣

- 1 打開主電源開關，然後再輕輕地壓按螢幕。  
→ 依據設定的情況而定，“1-01 Straight (left)”（直線左針位）或“1-03 Straight (Middle)”（直線中針位）的針趾花樣會被自動選擇。

- 2 壓按螢幕上的  鍵的其中一個鍵，來選擇針趾類型，然後再選擇一個針趾花樣。



→ 當選擇一個針趾花樣之後，此針趾花樣的影像，會顯示在適用此針趾花樣的壓布腳的記號底下。



### 備註

關於每一個針趾花樣的細節，請參考附錄後的“針趾設定表”。

## 如何使用鏡像鍵

選擇針趾花樣，壓按  鍵，若可呈現如 ，此花樣將可設立一個鏡像。

### 注意


假如選擇了一個針趾花樣後， 鍵呈現如 ，則表示此花樣將無法產生一個水平鏡像（如釦眼、多方縫紉功能和其他花樣等）。



## 儲存針趾設定

每一個針趾花樣的針趾幅度（左右寬幅）、針趾長度、線張力、自動切線、自動加強縫紉針趾等功能，都已事先被設定在縫紉機中。然而，若是您想要在日後使用一個有指定設定值的針趾花樣時，可以在選擇針趾花樣，並更改設定值之後，壓按 **MEMORY** 鍵，來儲存新的設定值。

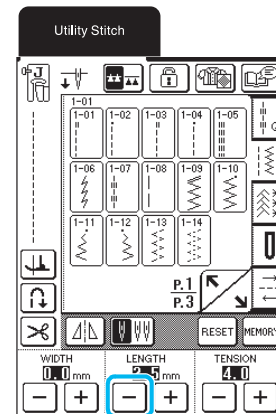
範例：使用針趾長度 2.0 mm 的直線縫花樣。

- 1 選擇一個直線縫花樣。壓按 。

### 備註

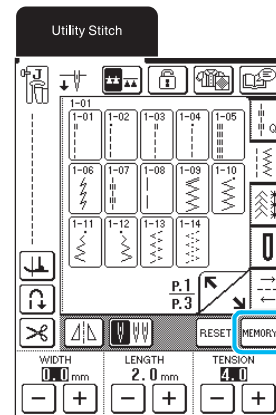
直線縫花樣的針趾長度，其原始設定為 2.5 mm。

- 2 將針趾長度的設定值設定到 2.0 mm。



- 3 壓按 **MEMORY** 鍵

\* 若要讓所選擇的針趾花樣，重新回復到原始設定時，可壓按 **RESET** 鍵，然後再壓按 **MEMORY** 鍵。





3



 備註

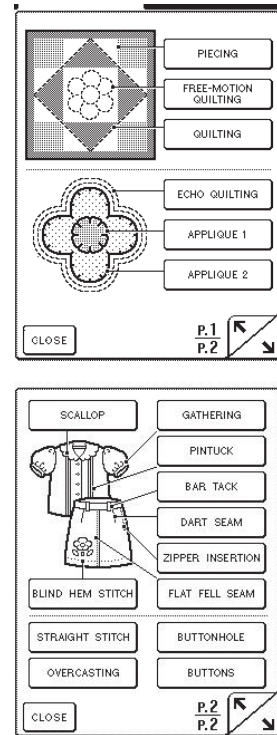
- 當下一次選擇相同的直線縫針趾花樣時，針趾長度已設定至 2.0 mm。
- 所有的針趾設定值(針趾幅度、針趾長度、線張力、自動切線、自動加強縫紉針趾等功能)都會被儲存，而不僅僅只有設定值改變而已。縱使是將縫紉機關機後再開機，當相同的針趾花樣被選擇時，最後儲存的設定值還是會被顯示。假如設定值再次被改變，並壓按 **MEMORY** 鍵，或若是壓按 **RESET** 鍵，重新回復到原始設定時，若沒有再次壓按 **MEMORY** 鍵，新的設定值將無法儲存。

## 如何使用縫紉類型選擇鍵

您也可以選擇實用的針趾，並使用  鍵。當您無法確定，所選用的針趾花樣應如何運用時，可壓按  鍵。例如：倘若想要縫紉布邊，卻又不知道應使用何種針趾花樣，或是應如何去縫紉時，可使用本鍵的畫面來獲得知識。我們建議初學者，可使用這個方法來選擇花樣。

 備註

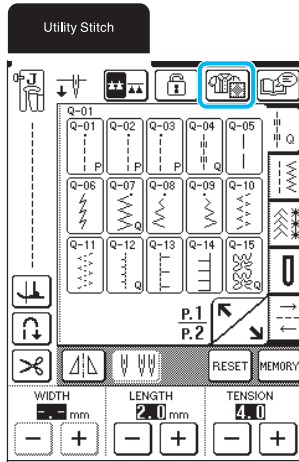
當在拼布壓線針趾選擇畫面中，選擇一個針趾花樣時，若是壓按  鍵，將會出現P.1的畫面。當在實用的針趾選擇畫面中，選擇一個針趾花樣時，若是壓按  鍵，將會出現P.2的畫面。



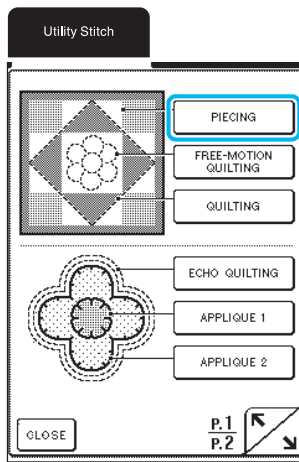


範例：顯示關於拼布布片接合的知識

1 壓按  鍵。



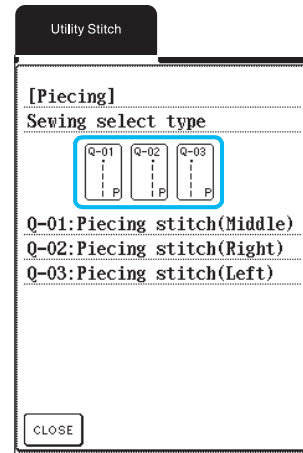
2 壓按  鍵。



→ 有關拼布布片接合的花樣選擇畫面，將會顯示。

3 選擇一個針趾花樣。


\* 壓按  鍵，返回先前的畫面。



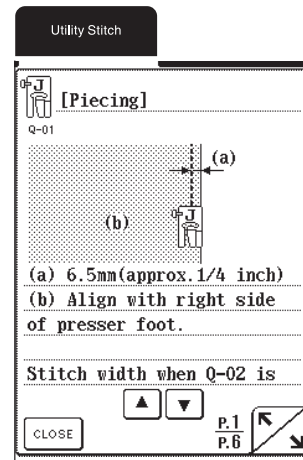
→ 螢幕顯示的指示，是為了要縫紉所選擇的針趾花樣。


4 請隨著指示去縫紉針趾花樣。

\* 壓按  或  鍵，來捲動頁面。

\* 壓按  鍵，來顯示下一頁。

\* 壓按  鍵，可返回到先前的畫面。



5 當您縫紉完成之後，請壓按  鍵。

 備註

送布齒會依據由縫紉類型選擇畫面中，所選擇的針趾花樣來自動升起或降下。例如，當從縫紉類型選擇畫面中，所選擇的針趾是下列的針趾類型時，送布齒將會自動降下：  
 FREE-MOTION QUILTING（自由壓線）、  
 QUILTING（一般壓線）、ECHO QUILTING（波紋壓線）和 BUTTONS（縫紉鈕釦）等。




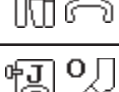









# 縫紉針趾花樣

## 壓線縫

使用本型縫紉機，您將可以既容易、又快速地製作出鋪棉壓線作品。當您在製作鋪棉壓線時，若是使用膝控抬桿和腳踏板，您將會發覺到它的便利，可讓您空出雙手來做別的事情。（請參閱第41頁“使用腳踏板”和參閱第42頁“使用膝控抬桿”）

這30種壓線縫針趾從 Q-01 到Q-30，和實用的針趾中，按鍵上有標示“P”或“Q”的針趾花樣，對於拼布的鋪棉壓線縫紉，將會非常有用。

花樣	花樣名稱	壓布腳 型號 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	直線接合縫 (中針位)		用於接合 / 拼合布料。	—	—	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (右針位)		用於接合 / 拼合布料。壓布腳的右側縫份為 6.5 mm。	5.5 (7/32)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (左針位)		用於接合 / 拼合布料。壓布腳的左側縫份為 6.5 mm。	1.5 (1/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	仿手縫花樣 (中針位)		此針趾花樣有類似仿手縫的效果。	3.5	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	疏縫 (中針位)		暫時固定布料。	3.5	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	20.0 (3/4)	5.0 - 30.0 (3/16 - 1-3/16)	NO
	伸展縫		運用於縫紉伸縮性布料及裝飾。	1.0 (1/16)	1.0 - 3.0 (1/16 - 1/8)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	貼布繡鋸齒縫		適用於壓線和在貼布繡上的壓線接合縫紉。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6	0.0 - 4.0 (0 - 3/16)	NO
	鋸齒縫 (右針位)		幅度的變換是由右針位移動至左針位。	3.5 (1/8)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	1.6	0.3 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
	鋸齒縫 (左針位)		幅度的變換是由左針位移動至右針位。	3.5 (1/8)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	1.6	0.3 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
	2段式點狀 鋸齒縫		布邊的处理 (普通厚度的彈性布料), 鬆緊帶等。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 1/16)	NO
	3段式點狀 鋸齒縫		布邊的处理 (普通厚度的彈性布料), 鬆緊帶等。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 1/16)	NO
	壓線貼布縫		用於隱藏貼布繡的壓線針趾或鑲邊。	2.0	0.5 - 5.0 (1/64 - 3/16)	2.0	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	貝殼縫		在布料上製作貝殼狀的摺飾。	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 4.0 (1/64 - 1/16)	NO
	毛毯邊縫		用於貼布繡或製作毛毯邊的裝飾縫紉。	3.5 (1/8)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.6 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	壓線點刻縫		用於作品背景部份的壓線裝飾。	7.0 (1/4)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO

花樣	花樣名稱	壓布腳 型號 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	布邊縫		適用於車縫有彈性的編織布料布邊。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	4.0 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	帶子縫紉		將帶子車縫在彈性布料上。	5.5	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.4	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
	曲線縫		適用於車縫鬆緊帶與裝飾性縫紉。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.0	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
	羽狀縫		適用於抽紗縫紉與裝飾性縫紉。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	抽紗縫		適用於抽紗縫紉、布料拼接與裝飾性縫紉。	5.0 (3/16)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	貼線刺繡縫		適用於裝飾性縫紉、車縫裝飾帶與貼線刺繡縫紉。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.2 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
	雙重布邊拼合縫		適用於拼合縫紉、裝飾性縫紉。	5.0 (3/16)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	衣褶裝飾縫		適用於摺飾縫紉、裝飾性縫紉。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	三重鋸齒縫		適用於裝飾性縫紉。	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	裝飾縫		適用於裝飾性縫紉與貼布繡。	6.0 (15/64)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
	裝飾縫		適用於裝飾性縫紉。	5.5 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	傅家寶花樣		適用於裝飾性縫紉、布邊縫紉裝飾。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.0 (1/16)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	傅家寶花樣		適用於布邊縫紉裝飾與布料拼接。	6.0 (15/64)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.0 (1/16)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	單一菱形布邊縫		適用於縫紉補強與彈性布料的布邊縫紉。	6.0 (15/64)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	3.0 (1/8)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	布邊縫		適用於彈性布料的縫紉補強或裝飾性縫紉。	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	4.0 (3/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (右針位)		用於接合 / 拼合布料。壓布腳的右側縫份為 6.5 mm。	5.5 (7/32)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (中針位)		用於接合 / 拼合布料。	—	—	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (左針位)		用於接合 / 拼合布料。壓布腳的左側縫份為 6.5 mm。	1.5 (1/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO



花樣	花樣名稱	壓布腳 型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
1-32	仿手縫花樣		此針趾花樣有類似仿手縫的效果。	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
1-33	貼布壓線鋸齒縫		適用於壓線和在貼布繡上的壓線接合縫紉。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.4 (1/16)	0.0 - 4.0 (0 - 3/16)	NO
1-34	壓線貼布縫		用於隱藏貼布繡的壓線針趾或鑲邊。	1.5 (1/16)	0.5 - 5.0 (1/64 - 3/16)	1.8 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
1-35	壓線點刻縫		用於作品背景部份的壓線裝飾。	7.0 (1/4)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO

## ■ 接合縫

將兩片布料一同車縫，即稱為接合縫。當要接合裁切成片的拼布布片組時，壓布腳的邊緣若對準布邊，則可縫紉出 6.5 mm (大約 1/4 inch) 的縫份。

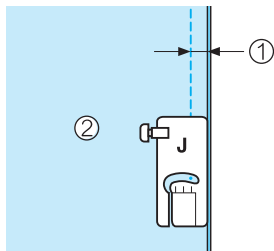
### 備註

可改變寬幅來取得想要的縫份。調整針趾幅度，即可改變車針的位置。

1 選擇 或 花樣，並換裝萬用壓布腳“J”。

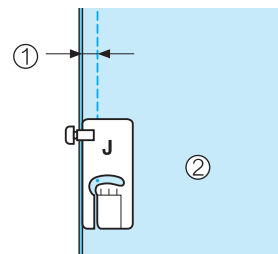
2 讓壓布腳的邊緣與布邊對齊，然後沿著布邊開始縫紉。

當選擇了 花樣後的針趾寬幅。



- ① 6.5 mm (大約 1/4 inch)
- ② 壓布腳的右側邊緣與布邊對齊

當選擇了 花樣後的針趾寬幅。



- ① 6.5 mm (大約 1/4 inch)
- ② 壓布腳的右側邊緣與布邊對齊

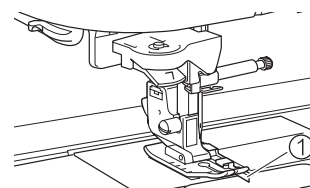
### 備註

- 此花樣的針趾幅度，是涉及到車針的左右位置，而不是縫份的寬度。
- 若要改變車針位置，請壓按針趾幅度調整鍵上的 **+**、**-** 鍵。
- 將針趾長度和車針位置設定至想要的數值之後，此設定值是可以被儲存。(參閱第53頁)

## ■ 使用1/4"直線縫份壓布腳 (附導板) 來做接合縫

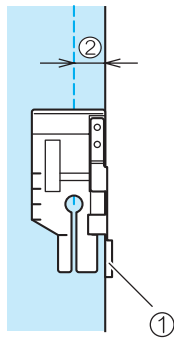
本型壓布腳可讓人準確縫紉1/4英吋 (6.5 mm) 或1/8英吋 (3.25 mm) 的縫份。可用於製作拼布時，一齊接合布片使用；或使用於拼合縫。

1 壓按 鍵，然後安裝1/4"直線縫份壓布腳 (附導板)



- ① 導板

- 2** 使用壓布腳上的導板和記號，可讓人縫紉出準確的縫份。  
若保持讓布料邊緣沿著導板縫紉時，即可接合縫紉1/4英吋的縫份。



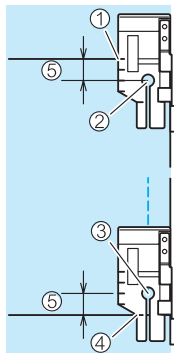
- ① 導板
- ② 6.5 mm (大約 1/4 inch)

**備註**

為了能夠準確的配置布料，請參閱第68頁“針板和透明蓋板上的記號”。

能設立一個準確的縫份

使用壓布腳上的記號，在縫紉開始到結束或樞軸（轉角）的縫紉等，由布邊算起的縫份為 1/4 inch。

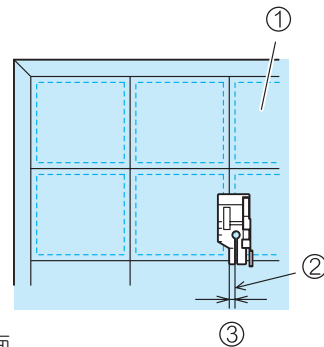


- ① 對齊布料邊緣的開始車縫記號
- ② 針趾的車縫起始點
- ③ 針趾的車縫結束點
- ④ 結束或樞軸(轉角)處的布邊相對位置
- ⑤ 1/4 inch (6.5 mm)

**備註**

樞軸的相關細節，請參閱第47頁“樞軸功能”。

拼合壓線縫紉，1/8 inch 縫份  
縫紉時，將布邊對準壓布腳的左側邊緣縫紉即可。

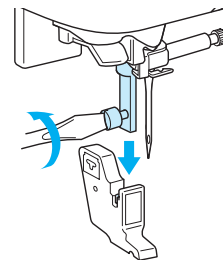


- ① 布料正面
- ② 縫份
- ③ 1/8 英吋

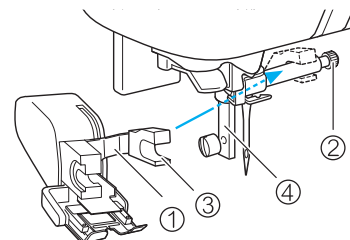
**鋪棉壓線**

將表布、鋪棉、裡布一起車縫，即稱為鋪棉壓線。在壓線時，可使用均勻送布壓布腳來防止表布、鋪棉、裡布的滑動。因為均勻送布壓布腳，是被設計成與送布齒的動作相同。當送布齒浮出針板時，均勻送布壓布腳將與送布齒互相咬合。

- 1** 隨著第34頁的步驟，取下壓布腳。
- 2** 放鬆腳脛螺絲，取下壓布腳腳脛。



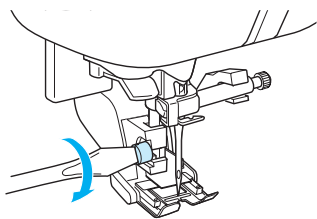
- 3** 將均勻送布壓布腳上的動作拉柄的前端分叉部位，套進針留螺絲上。並將均勻送布 壓布腳安裝在壓布棒上。



- ① 動作拉柄
- ② 針留螺絲
- ③ 分叉部位
- ④ 壓布棒



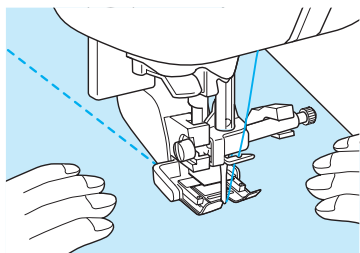
- 4** 放下壓布腳拉柄，裝上腳脛螺絲，並使用起子，將腳脛螺絲鎖緊。



- 5** 縫紉時，把雙手放在壓布腳的兩側，並牢牢的抓著布料。

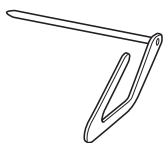
**備註**

- 請使用慢速到中等的速度縫紉。
- 請勿縫紉迴針或使用會倒退縫紉的針趾（某些針趾花樣會前進兩針，倒退一針的縫紉）
- 在開始縫紉之前，請隨時檢查要壓線的布料表面是否疏縫牢固。而機縫壓線專用的針與線，也同樣的有用。
- 假如在設定頁面中，將“AUTOMATIC FABRIC SENSOR SYSTEM”（自動布料偵測系統）設定至“ON”時，布料的送布動作將更為順暢，而獲得最佳的縫紉結果。相關詳情，請參閱第48頁“自動布料偵測系統”。



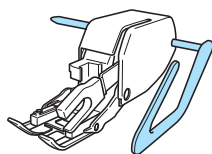
**使用壓線導縫器**

使用壓線導縫器，可縫紉平行且相同間隔距離的針趾，所以不需在布料上畫格子。

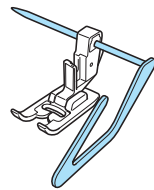


- 1** 將壓線導縫器插入均勻送布壓布腳或是壓布腳脛上的洞孔中。

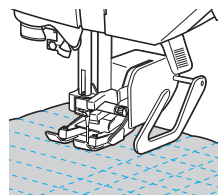
均勻送布壓布腳



壓布腳脛



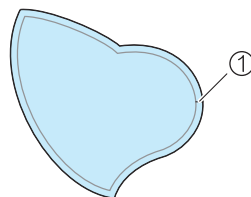
- 2** 調整壓線導縫器的位置，讓導縫器沿著之前車縫好的縫份線縫紉。



**貼布縫**

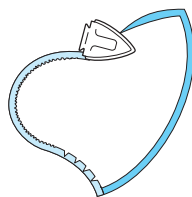
上線若是使用透明的尼龍線時，縫合處將會與貼布融合而不容易看見。

- 1** 在貼布的布料上，先勾勒出花樣的輪廓，並預留縫份，然後沿著輪廓線將貼布剪下。

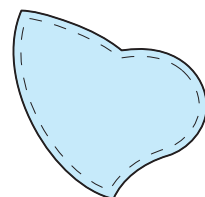


① 預留的縫份: 3 到 5 mm

- 2** 依貼布的實際大小，裁剪一片厚紙板或襯，再將厚紙板或襯，放置在貼布的背面。然後用熨斗把預留的縫份往內摺疊燙平。

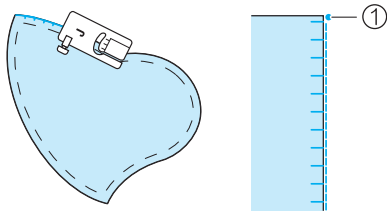


- 3** 翻轉布料，沿著厚紙板的邊緣用珠針或疏縫針趾來固定。



- 4** 選擇  花樣，並換裝萬用壓布腳“J”。

- 5 檢查落針點，並沿著貼布的邊緣縫紉，同時儘可能的使針的落點稍微落在貼布的外邊緣側。





① 落針位置

### 警告

- 縫紉時，請小心別讓車針去扎到珠針。否則，車針可能會因此折斷，而導致受傷。

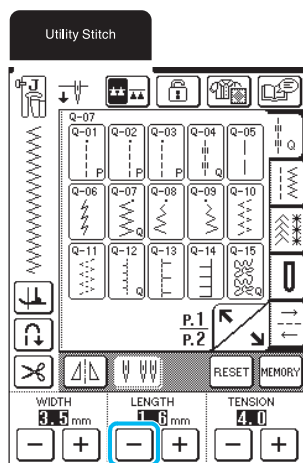
## 以緞繡針趾壓線


請使用腳踏板來縫紉緞繡針趾。假如在縫紉時設定了用速度控制鈕來控制寬幅，您將可以很靈巧的變換針趾的幅度。

- 1 裝上腳踏板。(參閱第41頁)
- 2 選擇  花樣，並換裝萬用壓布腳“J”。
- 3 壓按針趾長度設定鍵的  鍵，讓針趾長度變短。

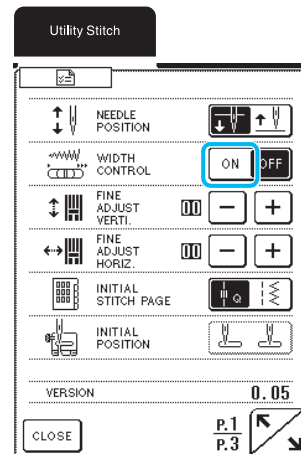
### 備註

一般的調整，是依據布料的性質與線的粗細來設定。但是，對緞繡針趾花樣而言，0.3~0.5mm (大約1/64~1/32 inch) 的針趾長度是最好的。



- 4 壓按  鍵。  
\* 可設定用速度控制鈕來控制針趾幅度。

- 5 將寬幅控制鍵 (WIDTH CONTROL) 設定為“ON”。此時，縫紉速度將轉由使用腳踏板來調整。

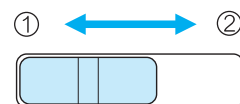


- 6 壓按  (關閉) 鍵。

- 7 縫紉時，可滑動速度控制鈕來調整針趾幅度。

### 備註

- 當速度鈕往左滑動，則針趾的寬幅會變窄。
- 當速度鈕往右滑動，則針趾的寬幅會變寬。
- 寬幅大小的改變，是由中針位向左右兩側移動。(針趾花樣Q-08 和 1-11將會由右側開始調整，針趾花樣Q-09 和 1-12將會由左側開始調整)



- ① 變窄
- ② 變寬



- 8 當您完成縫紉之後，請將寬幅控制鍵 (WIDTH CONTROL) 設定回“OFF”。



## 自由壓線



為了自由壓線縫紉，可依所選擇的花樣而定，來選用直線壓線壓布腳“C”或前開式曲線壓布腳“O”，並將縫紉機設定至自由壓線縫紉模式。在此模式中，為了自由壓線縫紉，送布齒將會自動降下，並且壓布腳將會升高至必要的高度，讓布料可以任意方向移動。

我們建議您裝上腳踏板，並保持一個固定的速度縫紉。

## 選用直線壓線壓布腳“C”

直線壓線壓布腳“C”，是使用直線縫花樣來做自由壓線縫紉。

請確認選擇的是直線中針位的花樣。

選擇直線中針位花樣  或 。






選用直線壓線壓布腳“C”

### 警告


- 使用自由壓線縫紉時，請控制好布料推移送布時的速率，並配合縫紉的速度。假如布料推移送布時的速率比縫紉的速度還快，可能會導致斷針或其他的損壞。
- 當使用直線壓線壓布腳“C”時，請確認選擇的花樣是直線中針位的花樣（Q-01或1-30）。若是選用任何其他的針趾花樣，則車針可能會撞擊到壓布腳，而導致受傷或損壞。

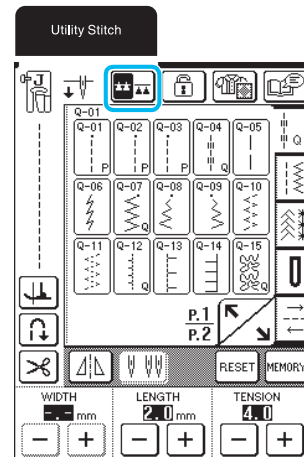
### 備註

當開始縫紉時，縫紉機內部的感測器將會探知布料的厚度，並且壓布腳將會升起至縫紉機設定頁面中，所設定的壓布腳高度。壓按  鍵，然後在P.2的“FREE MOTION FOOT HEIGHT”（自由壓線時的壓布腳高度），壓按  或  鍵，來改變旁邊的設定值（請參閱第22頁）。增加高度壓布腳將會升高，例如，當縫紉較有彈性的布料時，將因此更容易縫紉。



為了縫紉時，讓線張力能夠均衡，上線張力可能必需調整（參閱第45頁）。縫紉前，請先用同樣的布料碎片試車。

- 1 壓按  鍵來降下送布齒，並將縫紉機設定至自由壓線縫紉模式。



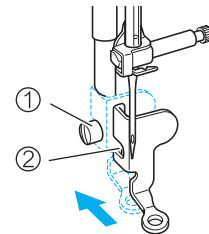
→ 為了自由壓線縫紉，送布齒將會降下，壓布腳將會升起至必要的高度。

- 2 選擇  或  花樣。

→ 當選擇花樣Q-01或1-30時，螢幕的左上角將會出現直線壓線壓布腳“C”的標示。

- 3 取下壓布腳腳脛（參閱第59頁）。

- 4 裝上直線壓線壓布腳“C”，將壓布腳的凹槽對準腳脛螺絲的前方套入。

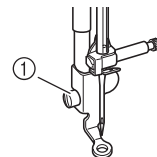


- ① 腳脛螺絲
- ② 凹槽

### 注意

請確認壓布腳沒有偏斜。

- 5 用右手拿著直線壓線壓布腳，左手使用螺絲起子將腳脛螺絲鎖緊。



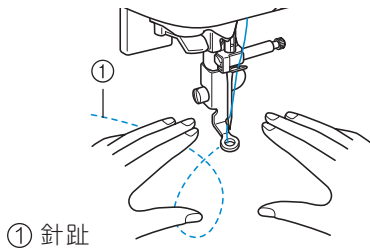
- ① 腳脛螺絲

### 警告

- 縫請確認螺絲有使用起子確實鎖緊。否則，車針可能會碰撞到壓布腳，而導致彎曲或折斷。



- 6** 將布料用雙手撐開繃緊。然後以規律的距離來移動布料，讓縫紉時的針趾，均勻的保持在大約 2.0-2.5 mm (約1/16 - 3/32 inch) 的長度。

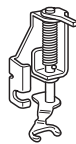


- 7** 壓按 鍵，取消自由壓線縫紉模式。

### ■ 選用前開式曲線壓布腳 “O”

前開式曲線壓布腳“O”，是使用鋸齒縫花樣或裝飾性花樣來做自由壓線縫紉。或是在厚度不均勻的布料上，使用直線來做自由壓線縫紉。

前開式曲線壓布腳“O”，可選用任何針趾花樣來縫紉。



前開式曲線壓布腳“O”

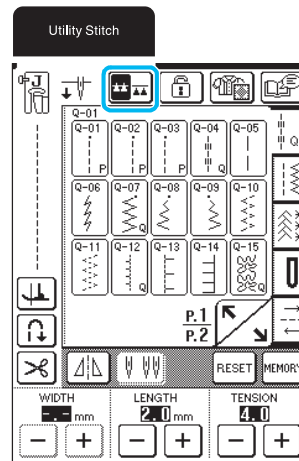
#### 注意

前開式曲線壓布腳“O”，也可以使用直線壓線壓布腳“C”所使用的直線中針位的花樣（Q-01或1-30）。我們建議，當縫紉自由壓線時，若是布料的厚度不均勻，請使用前開式曲線壓布腳“O”。

#### 備註

為了縫紉時，讓線張力能夠均衡，上線張力可能必需調整（參閱第45頁）。縫紉前，請先用同樣的布料碎片試車。

- 1** 壓按 鍵來降下送布齒，並將縫紉機設定至自由壓線縫紉模式。



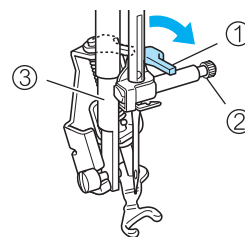
→ 為了自由壓線縫紉，送布齒將會降下，壓布腳將會升起至必要的高度。

- 2** 選擇一個花樣。

→ 當選擇花樣Q-01或1-30時，螢幕的左上角將會出現直線壓線壓布腳“C”的標示。當選擇其他的花樣時，螢幕上將會出現前開式曲線壓布腳“O”的標示。

- 3** 取下壓布腳腳脛（參閱第59頁）。

- 4** 裝上前開式曲線壓布腳“O”，將壓布腳的針留跨跨在針留螺絲上。並將壓布腳放置於壓布棒下方的左側位置，並對準腳脛螺絲套入。



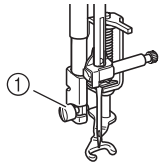
- ① 曲線壓布腳的針留跨栓
- ② 針留螺絲
- ③ 壓布腳腳脛

#### 注意

請確認壓布腳沒有偏斜。



- 5** 用右手拿著曲線壓布腳，左手使用螺絲起子將腳脛螺絲鎖緊。

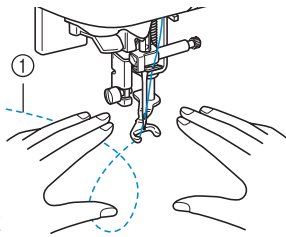


① 腳脛螺絲


**警告**

- 請確認螺絲有使用起子確實鎖緊。否則，車針可能會碰撞到壓布腳，而導致彎曲或折斷。

- 6** 將布料用雙手撐開繃緊。然後以規律的距離來移動布料，讓縫紉時的針趾，均勻的保持在大約 2.0-2.5 mm (約 1/16 - 3/32 inch) 的長度。

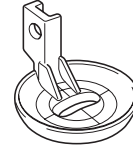


① 針趾

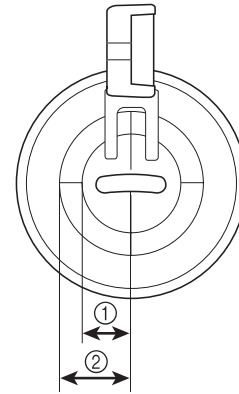
- 7** 壓按  鍵，取消自由壓線縫紉模式。

**波紋壓線**

在一個主題的四周，縫紉相等距離的壓線線條，即稱為波紋壓線。壓線的線條，會呈現出如同漣漪、波紋一般，漸漸的離開主題。這是一種非常有特色的壓線風格，可使用波紋壓線壓布腳“E”來縫紉波紋壓線。使用目測法來目測壓布腳上的導引，並在主題的四周車縫相等距離的間隔。我們建議您裝上腳踏板，並保持一個固定的速度縫紉。



波紋壓線壓布腳“E”的測量方法






- ① 6.4 mm (大約 1/4 inch)
- ② 9.5 mm (大約 3/8 inch)

**警告**


- 使用自由壓線縫紉時，請控制好布料推移送布時的速率，並配合縫紉的速度。假如布料推移送布時的速率比縫紉的速度還快，可能會導致斷針或其他的損壞。

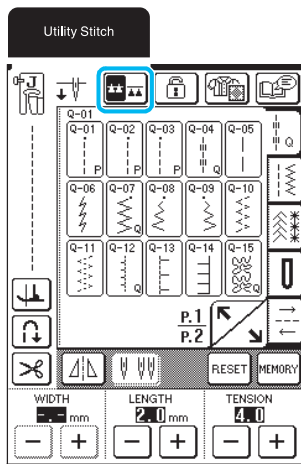
**備註**



當開始縫紉時，縫紉機內部的感測器將會探知布料的厚度，並且壓布腳將會升起至縫紉機設定頁面中，所設定的壓布腳高度。壓按  鍵，然後在P.2的“FREE MOTION FOOT HEIGHT”（自由壓線時的壓布腳高度），壓按  或  鍵，來改變旁邊的設定值（請參閱第22頁）。增加高度壓布腳將會升高，例如，當縫紉較有彈性的布料時，將因此更容易縫紉。



為了縫紉時，讓線張力能夠均衡，上線張力可能必需調整（參閱第45頁）。縫紉前，請先用同樣的布料碎片試車。

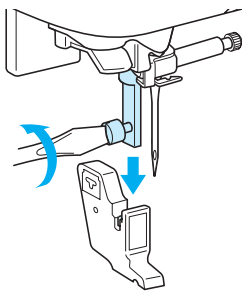
- 1 壓按  鍵來降下送布齒，並將縫紉機設定至自由壓線縫紉模式。



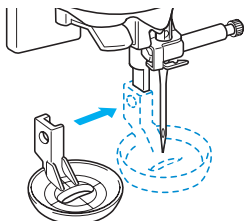
- 2 選擇一個直線中針位花樣  或 。

- 3 請依照第34頁“取下壓布腳”的步驟來取下壓布腳。

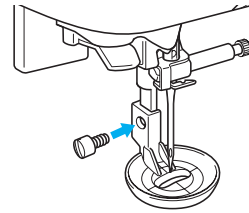
- 4 放鬆腳脛螺絲，然後將壓布腳腳脛和腳脛螺絲取下。



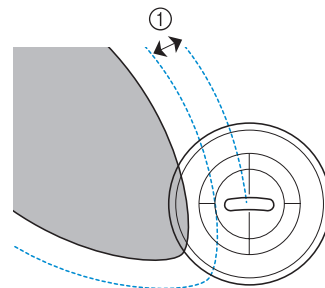
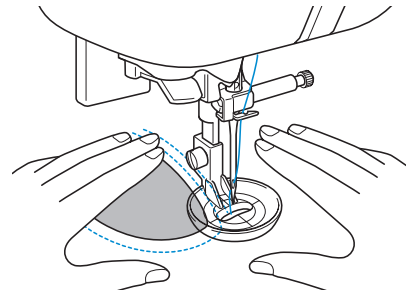
- 5 將波紋壓線壓布腳“E”，置放於壓布棒的左側。並讓波紋壓線壓布腳上方的螺絲孔與壓布棒上的螺絲孔對齊。



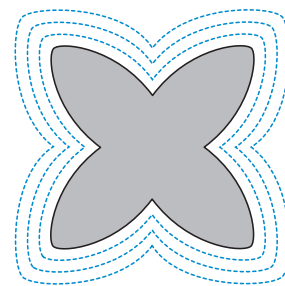
- 6 裝上腳脛螺絲並鎖緊。



- 7 利用在壓布腳上的測量標記來做引導，並圍繞在主題的周圍縫紉。



- ① 6.4 mm (大約 1/4 inch)  
完成後的成品



- 8 壓按  鍵，取消自由壓線縫紉模式。



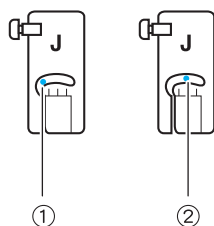
## 直線縫



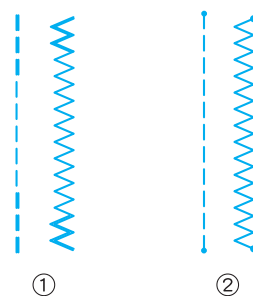
### 注意

當使用雙針縫紉時（參閱第31頁），請確認安裝的是萬用壓布腳“J”。

花樣	花樣名稱	壓布腳型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	直線縫（左針位）		普通縫紉、打摺、摺飾等。壓按“倒退縫”按鈕，將會自動迴針縫紉。	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	直線縫（左針位）		普通縫紉、打摺、摺飾等。壓按“倒退縫”按鈕，將會自動原地止針縫紉。	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	直線縫（中針位）		普通縫紉、打摺、摺飾等。壓按“倒退縫”按鈕，將會自動迴針縫紉。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	直線縫（中針位）		普通縫紉、打摺、摺飾等。壓按“倒退縫”按鈕，將會自動原地止針縫紉。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	三重直線縫		普通的縫紉，用於縫紉加強及裝飾。	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	伸展縫		運用於縫紉伸縮性布料及裝飾。	1.0 (1/16)	1.0 - 3.0 (1/16 - 1/8)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	裝飾直線縫		裝飾性花樣	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	疏縫		疏縫	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	20.0 (3/4)	5.0 - 30.0 (1/16 - 1 - 3/16)	NO



- ① 左針位
- ② 中針位



- ① 自動迴針針趾
- ② 自動原地止針針趾

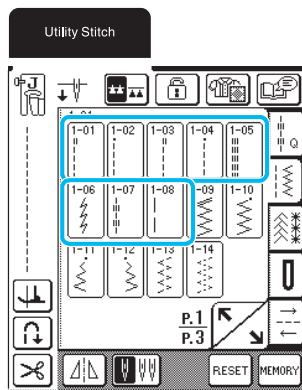


### 備註

假如所選擇的針趾，其顯示按鍵的頂端擁有“||”記號時，壓按住“倒退縫”按鈕，將可縫紉迴針針趾。

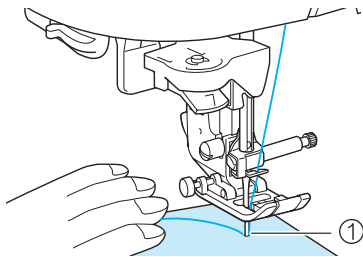
若是所選擇的針趾，其顯示按鍵的頂端擁有“·”記號時，壓按住“倒退縫”按鈕，將可縫紉原地止針針趾。

1 選擇一個針趾花樣。



2 換裝萬用壓布腳“J”。

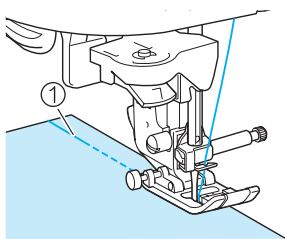
3 用您的左手壓著線頭和布料，並用右手轉動手輪，讓針插在布料上的縫紉起始點。



① 縫紉的起始點

4 放下壓布腳拉柄。

5 壓按住“倒退縫”按鈕，縫紉迴針針趾(或原地止針針趾)，然後再壓按“手控停動”按鈕，讓縫紉機開始慢慢地縫紉。

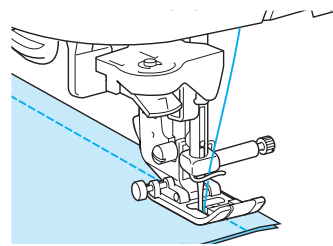


① 迴針針趾

**警告**

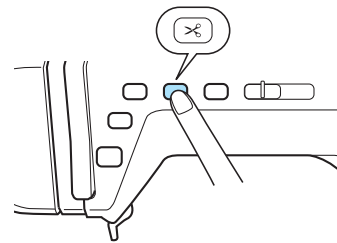
- 在縫紉時，請確認車針不會去扎到珠針，或任何其他物品。否則，若發生絞線或斷針的情形，可能會導致損傷。

6 當縫紉完成時，壓按住“倒退縫”按鈕，在結尾的地方，迴針縫紉 3~4 針（或原地止針縫紉）。



7 壓按“自動切線”按鈕，把線切斷。


\* 假如在縫紉之前，已先選擇設定“程式切線”的功能，則開始時，縫紉機將會自動縫紉迴針針趾（或自動原地止針針趾）。若要結束縫紉，可壓按“倒退縫”按鈕，則縫紉機將先會自動迴針縫紉（或自動原地止針縫紉）。並於縫紉結束後，自動將線切斷。

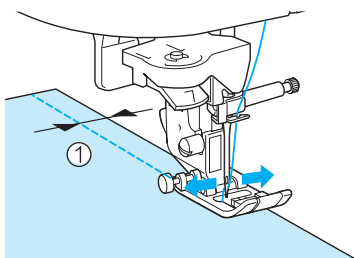


## 如何改變針位（左針位或中針位的針趾花樣適用）

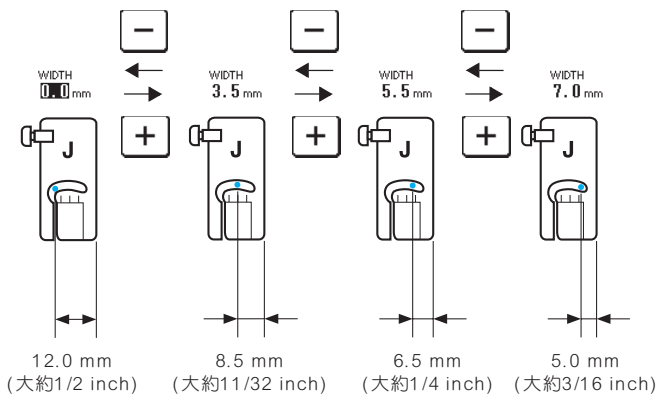
當您選擇左針位或中針位的針趾花樣時，您可以使用針趾幅度設定鍵顯示的 **+**、**-** 鍵來改變針位。其針趾的幅度（縫份），是指車針到壓布腳右側邊緣的相對距離。在縫紉時，將壓布腳的邊緣對準布料邊緣，並沿著布料邊緣縫紉，將可縫紉的更完美。

### 備註

當針趾幅度的顯示是呈現如  mm 時，請選擇另一個不同的直線針趾。

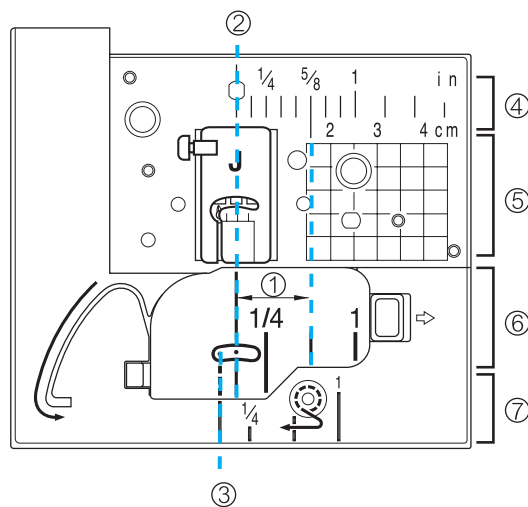


① 針趾的幅度（縫份）




## 針板和透明蓋板的記號

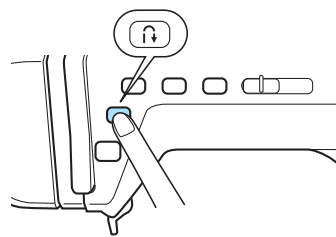
在螢幕上將針趾幅度設定至 3.5 mm 時，可讓人車縫出標準的 16 mm（大約 5/8 inch）的縫份。縫紉時，請將布邊對齊針板上 5/8 inch 的刻度記號。



- ① 5/8 inch（大約 16 mm）
- ② 中針位
- ③ 左針位
- ④ 從中針位至測量刻度的縫份距離（inch）
- ⑤ 從中針位至測量刻度的縫份距離（cm）
- ⑥ 從中針位至測量刻度的縫份距離（inch）
- ⑦ 從左針位至測量刻度的縫份距離（inch）

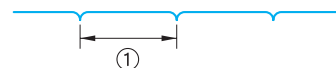
## 疏縫

- 1 選擇  花樣，並換裝萬用壓布腳“J”。
- 2 壓按“倒退縫”按鈕，在縫紉起始點原地止針縫紉數針。



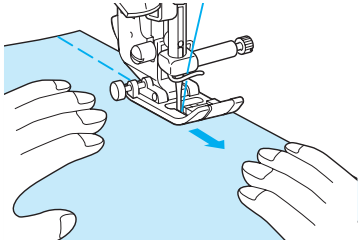
### 備註

此花樣可設定的針趾長度為 5 mm（大約 3/16 inch）到 30 mm（大約 1-3/16 inch）之間。



- ① 5 mm（大約 3/16 inch）到 30 mm（大約 1-3/16 inch）之間

- 3** 縫紉時，請輕輕地導引布料。




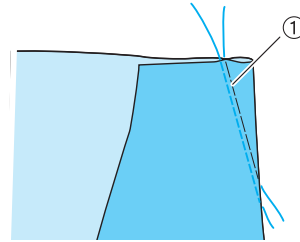
**備註**

若是使用腳踏板，縫紉將會更便利。  
(參閱第41頁)

- 4** 結束疏縫，並使用原地止針縫紉來加強針趾。

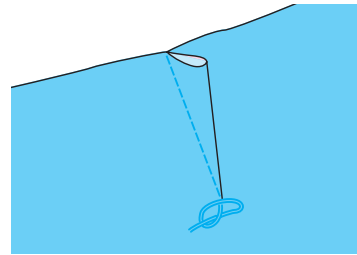
## 突出縫口

- 1** 選擇  花樣，並換裝萬用壓布腳“J”。
- 2** 在突出部份的開始處，先車縫一個迴針針趾，然後在布料展開的範圍內，從寬的一邊縫至另一邊。  
\* 假如預先設定自動止針功能，則縫紉開始時，縫紉機將會自動進行針趾補強的動作。

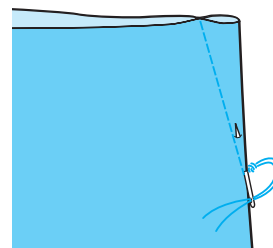


① 疏縫

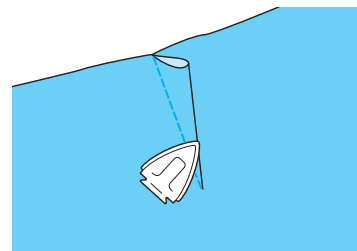
- 3** 縫紉結束時，不要車縫迴針針趾。請先預留 50 mm (大約 1-15/16 inches) 的線頭，再將線剪斷。然後把兩條車線繫在一起。



- 4** 用針將線頭縫入突出處。



- 5** 讓突出部份倒向一側，並熨斗燙平。

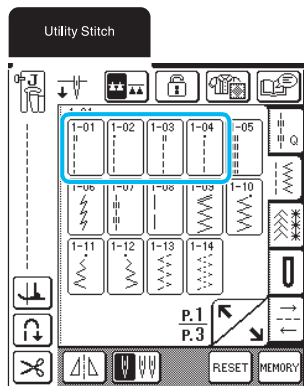


3

## 抽細摺


使用在裙子的腰部處，襯衫的袖口處，等等。

- 1 選擇直線縫花樣，並換裝萬用壓布腳“J”。

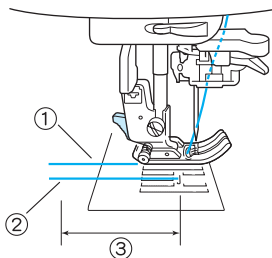


- 2 將針趾長度設定為 4.0 mm (大約 3/16inch)，線張力調至 2.0 (張力調鬆)

### 備註

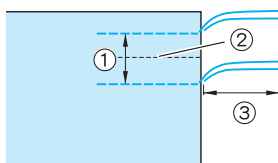
壓按  鍵之後，若再壓按 GATHERING 鍵，則針趾長度將會自動設定為 4.0 mm (大約 3/16 inch)，線張力將會自動設定為 2.0。

- 3 將上線、底線一起拉出約 50 mm (大約 1- 15/16 inches) (參閱第23頁，“引底線的方法”)



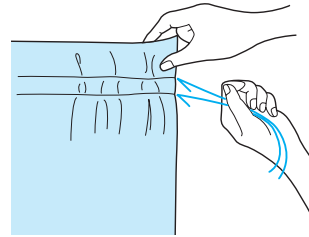
- ① 上線
- ② 底線
- ③ 大約 50 mm (大約 1-15/16 inches)

- 4 車縫兩條與縫合線平行的直線，然後預留 50 mm (大約 1-15/16 inches) 的線頭，其餘的線剪斷。

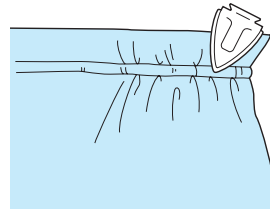


- ① 10 到 15 mm (大約 3/8 inch 到 9/16 inch)
- ② 縫合線
- ③ 50 mm (大約 1-15/16 inches)

- 5 拉底線來取得所需要的皺摺程度，然後將線綁緊。




- 6 用熨斗熨燙抽皺摺的部份。



- 7 沿著縫合線上縫紉，然後再取下疏縫線。

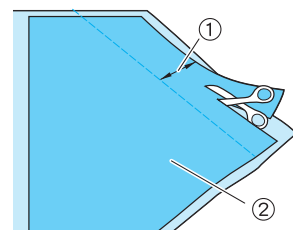
## 平坦包邊縫合

用於縫合處的補強，和完成後讓布料邊緣保持整齊。

- 1 選擇  花樣，並換裝萬用壓布腳“J”。

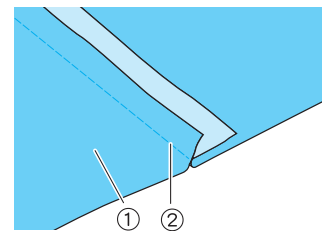
- 2 將兩片布料正面相對，並縫紉一道直線。再把其中一片布料，由布邊到縫合處的 1/2 布料裁剪掉，然後再將兩片布料平坦展開。

\* 當縫紉之前，假如先設定自動止針與程式切線的功能時，則在縫紉的開端和結束時，將會自動的進行針趾補強的動作。並會在縫紉結束後，自動將線切斷。



- ① 大約 12 mm (大約 1/2 inch)
- ② 布料反面

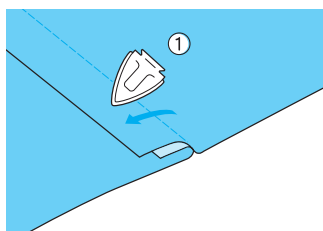
- 3 將布料沿著縫合線向外攤開。



- ① 布料反面
- ② 縫合線

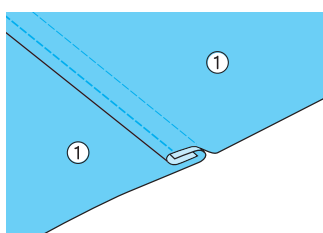


- 4** 將兩片布料往布邊較短（被裁過縫份）的那一面摺疊，並用熨斗燙平。

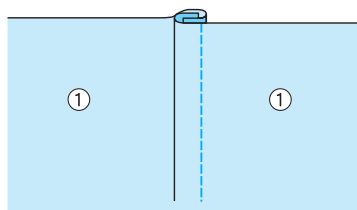


① 布料反面

- 5** 將布邊較長的那片布料，沿著布邊較短的布料邊緣反折並包住，然後再在包邊處縫紉一道直線。



① 布料反面  
完成後的平坦包邊縫合

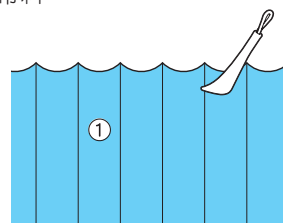


① 布料正面

## 摺飾縫

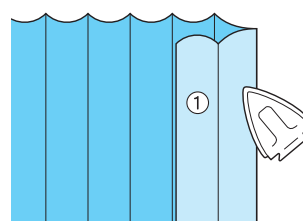
使用在上衣的摺飾裝飾。

- 1** 在布料的反面作記號，並用抹刀沿著記號線來摺疊布料。




① 布料反面

- 2** 翻轉布料，並用熨斗熨燙摺疊過的摺邊部份。

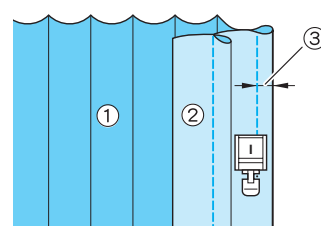


① 布料正面

- 3** 選擇  花樣，並換裝拉鍊壓布腳“1”。

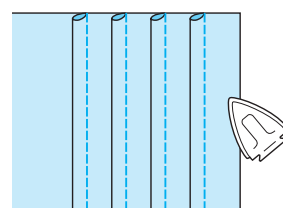
- 4** 將拉鍊壓布腳“1”的右側栓，套在壓布腳腳脛上，然後沿著摺疊處縫紉。

\* 當縫紉之前，假如先設定自動止針與程式切線的功能時，則在縫紉的開端和結束時，將會自動的進行針趾補強的動作。並會在縫紉結束後，自動將線切斷。



① 布料反面  
② 布料正面  
③ 摺飾縫的寬度

- 5** 將摺疊處倒往同一個方向，並熨燙平。



## 鋸齒縫

鋸齒縫花樣，可使用於縫紉布邊、貼布繡、拼布和許多其他的運用。

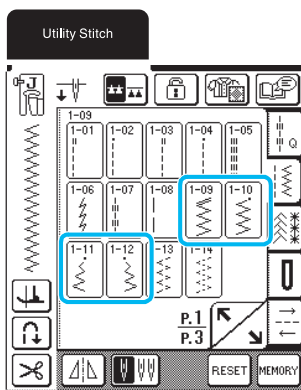


### 注意

當使用雙針縫紉時（參閱第32頁），請確認安裝的是萬用壓布腳“J”。

花樣	花樣名稱	壓布腳 型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	鋸齒縫		用於布邊，修補等。 當壓按“倒退縫”按鈕時，會 迴針縫紉。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.4 (1/16)	0.0 - 4.0 (0 - 3/16)	OK (J)
	鋸齒縫		用於布邊，修補等。 當壓按“倒退縫”按鈕時，會 原地止針縫紉。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.4 (1/16)	0.0 - 4.0 (0 - 3/16)	OK (J)
	鋸齒縫（右）		幅度的變換是由右針位移動到 左針位。	3.5 (1/8)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	1.4 (1/16)	0.3 - 4.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	鋸齒縫（左）		幅度的變換是由左針位移動到 右針位。	3.5 (1/8)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	1.4 (1/16)	0.3 - 4.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)

- 選擇一個針趾花樣，並換裝萬用壓布腳“J”。

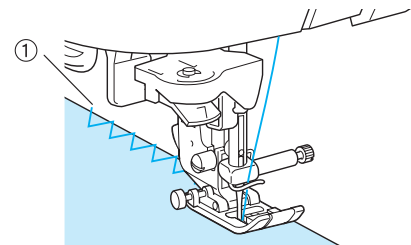


### 備註

假如所選擇的針趾，其按鍵顯示的頂端擁有“||”記號時，壓按住“倒退縫”按鈕，將可縫紉迴針針趾。若是所選擇的針趾，其顯示按鍵的頂端擁有“·”記號時，壓按住“倒退縫”按鈕，將可縫紉原地止針針趾。

### 車布邊（使用鋸齒縫花樣）

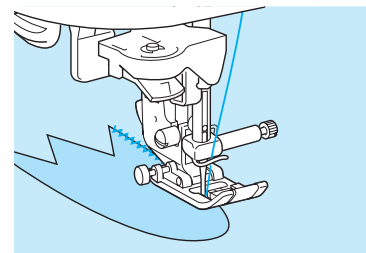
車布邊時，應沿著布料的邊緣縫紉。縫紉時，落針位置應稍微落在布邊的外側。



① 落針位置

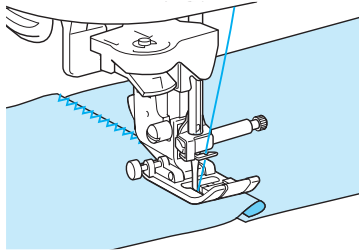
### 貼布繡（使用鋸齒縫花樣）

將貼布先用黏膠或疏縫線固定於布上，然後再沿著貼布的邊緣縫紉。縫紉時，落針位置應稍微落在布邊的外側。



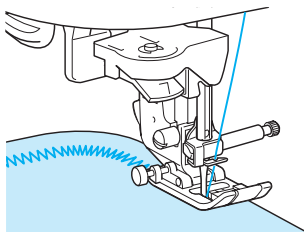
## ■ 拼布（為了瘋狂拼布）

將布料反折至合適的寬度，再將布料覆蓋於另一片布的邊緣上，並讓縫紉的針趾花樣能橫跨兩邊的布料，然後縫紉。



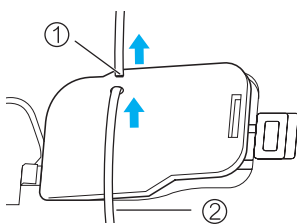
## ■ 縫紉圓弧（使用鋸齒縫花樣）

若是針趾的長度設定的較密，感覺上針趾會較細緻。當引導布料沿著弧形轉動時，針趾應與布料的邊緣保持平行，並慢慢的縫紉。



## ■ 用透明蓋板來引導裝飾繩（使用鋸齒縫花樣）

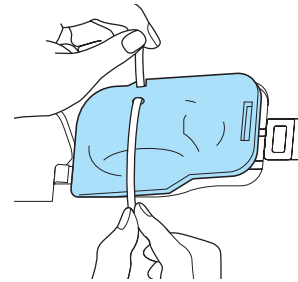
- 1 從縫紉機上取出透明蓋板。  
（請參閱第 28 頁）
- 2 將一條絨絲線，由上往下穿過透明蓋板上的引導孔中。並將絨絲線置於透明蓋板後方的缺口內。  
\* 為了讓絨絲線能夠容易的流經過缺口，絨絲線的直徑請勿超過 1.5 mm (1/16 inch)



- ① 缺口
- ② 絨絲線

- 3 在透明蓋板上的引導孔中，急速的拉扯絨絲線。並確實讓絨絲線，可自由的進出。

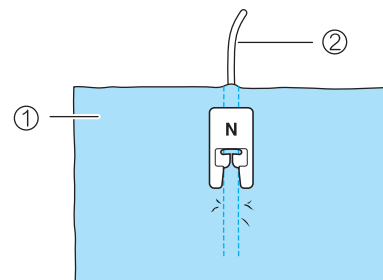
\* 確實做到絨絲線進出時，不會有阻礙。



- 4 設定鋸齒縫花樣的寬度，從 2.0 - 2.5 mm  
（大約 1/16 - 3/32 inch）。

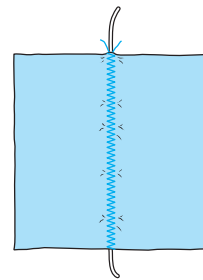
- 5 換裝密針縫壓布腳“N”。

- 6 用目測的方式，將布料的右側放在絨絲線上，再起放置在壓布腳的正下方。




- ① 布料（右側）
- ② 絨絲線

- 7 放下壓布腳，然後開始縫紉，完成一個裝飾作品。

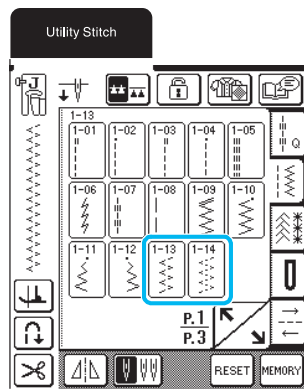


## 點狀鋸齒縫

點狀鋸齒縫可使用於縫紉鬆緊帶、布邊的處理、綴補或其他廣泛多樣的應用。

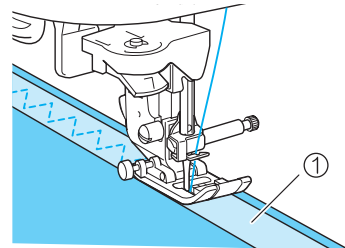
花樣	花樣名稱	壓布腳 型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	2段式點狀鋸齒縫		布邊的處理（普通厚度的彈性布料），鬆緊帶等。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 1/16)	OK (J)
	3段式點狀鋸齒縫		布邊的處理（普通的、厚的彈性布料），鬆緊帶等。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 1/16)	OK (J)

**1** 選擇一個針趾花樣，並換裝萬用壓布腳“J”。



### 縫紉鬆緊帶

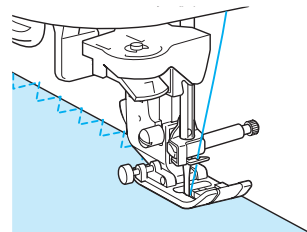
先將鬆緊帶拉緊。在拉緊鬆緊帶的同時，將鬆緊帶縫紉在布料上。



① 鬆緊帶

### 車布邊







可使用這些針趾花樣，來車縫彈性布料的布邊。縫紉時，落針位置應稍微落在布邊的外側。



## 布邊縫

布邊縫針趾花樣，主要是用於裙子或褲子底部的布邊拷克。依據您所選擇的布邊縫針趾花樣的性質而定，換裝使用車布邊壓布腳“G”、萬用壓布腳“J”或是裁邊器來拷克。

### ■ 使用布邊壓布腳“G”來車布邊

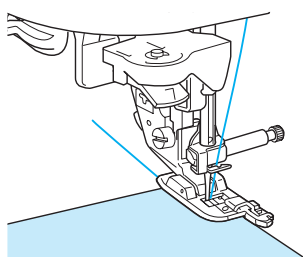
花樣	花樣名稱	壓布腳型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	布邊縫		適用於補強薄的和普通厚度的布料。	3.5 (1/8)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	2.0 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	布邊縫		適用於補強厚的布料。	5.0 (3/16)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	布邊縫		適用於補強普通的、厚的和易綻開的布料，或是用於裝飾。	5.0 (3/16)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO



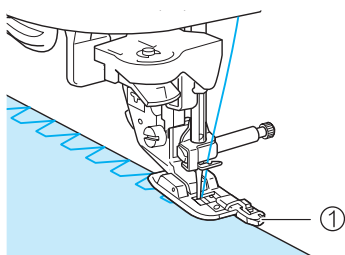
1 選擇一個針趾花樣，並換裝車布邊壓布腳“G”。



2 放下壓布腳，同時使布料邊緣靠緊車布邊壓布腳“G”的導引板。



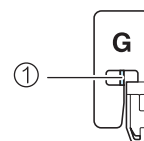
3 沿著壓布腳的導引板縫紉。



① 導引板

### 警告













- 針趾寬幅若有調整過，請先用手轉動手輪，檢查車針有無扎到壓布腳。若有扎到，車針可能會折斷而導致損傷。



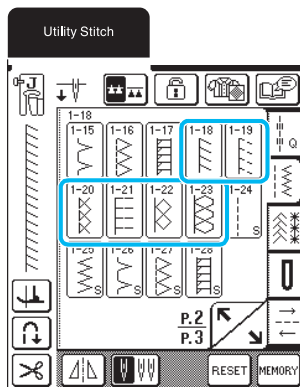
① 車針不可碰觸到此處

- 假如壓布腳是抬起至最高點，則車針可能會撞擊到壓布腳。

## ■ 使用萬用壓布腳“J”來車布邊

花樣	花樣名稱	壓布腳型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	布邊縫		適用於補強和縫合彈性布料。	5.0 (3/16)	0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.5 - 4.0 (1/32 - 3/16)	OK ( J )
	布邊縫		適用於補強普通的彈性布料和厚的布料，或是用於裝飾。	5.0 (3/16)	0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.5 - 4.0 (1/32 - 3/16)	OK ( J )
	布邊縫		適用於補強彈性布料，或是用於裝飾。	4.0 (3/16)	0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	4.0 (3/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK ( J )
	布邊縫		適用於縫合有彈性的編織布料。	5.0 (3/16)	0 - 7.0 (0 - 1/4)	4.0 (3/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	單一菱形布邊縫		適用於補強和縫合彈性布料。	6.0 (15/64)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	3.0 (1/8)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK ( J )
	單一菱形布邊縫		適用於補強彈性布料。	6.0 (15/64)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.8 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK ( J )

1 選擇一個針趾花樣，並換裝萬用壓布腳“J”。

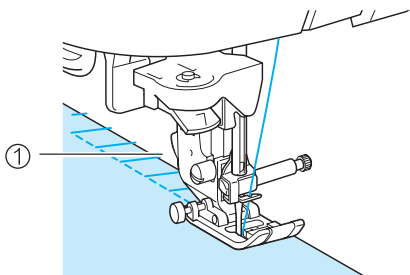


2 縫紉時，讓落針位置稍微落在布邊的外側。



### 備註

當縫紉彈性布料時，請減少壓布腳壓布的壓力值。



① 落針位置

## ■ 使用裁邊器拷克布邊











若使用裁邊器，您可以一邊裁切布料，一邊拷克布邊。

### ! 警告

- 當您使用裁邊器時，請確認選用是下列針趾列表中的花樣。使用其他的花樣，可能會導致車針去碰撞到壓布腳而折斷，極有可能會導致受傷。

### 備註

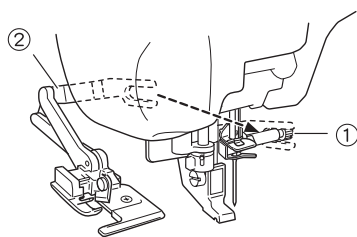
當裝上裁邊器時，請自行用手來穿線。或是在使用“自動穿線”裝置穿好線之後，再裝上裁邊器。

花樣	花樣名稱	壓布腳型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	直線縫 (使用裁邊器)		當裁剪布邊時，可車縫直線。	0.0 (0)	0.0 - 2.5 (0 - 3/32)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	鋸齒縫 (使用裁邊器)		當裁剪布邊時，可車縫鋸齒縫花樣。	3.5 (1/8)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	1.4 (1/16)	0.0 - 4.0 (0 - 3/16)	NO
	布邊縫 (使用裁邊器)		當裁剪布邊時，可拷克布邊。	3.5 (1/8)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	2.0 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	布邊縫 (使用裁邊器)		當裁剪布邊時，可拷克布邊。	5.0 (3/16)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	布邊縫 (使用裁邊器)		當裁剪布邊時，可拷克布邊。	5.0 (3/16)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO



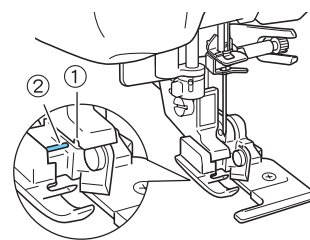
**1** 隨著第34頁的步驟，取下壓布腳。

**2** 將裁邊器上的固定栓，對準壓布腳腳脛的凹槽，然後放下壓布腳拉柄，讓腳脛扣住裁邊器。



- ① 針留螺絲
- ② 動作拉柄

**3** 將裁邊器上的固定栓，對準壓布腳腳脛的凹槽，然後放下壓布腳拉柄，讓腳脛扣住裁邊器。



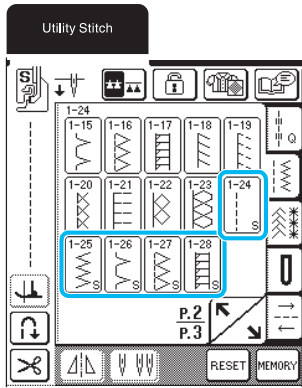
- ① 壓布腳腳脛的凹部
- ② 固定栓

→ 裁邊器安裝完成。

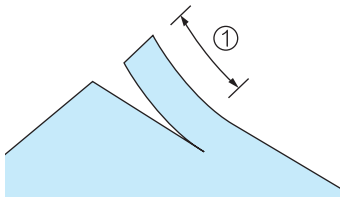
### 備註

請確認裁邊器的動作拉柄前端的分叉部位，已確實套入針留螺絲上。

**4** 選擇一個針趾花樣。

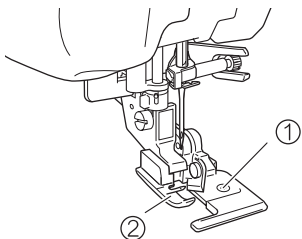


**5** 在布料上剪出一道約 20 mm (大約 3/4 inch) 長的缺口。



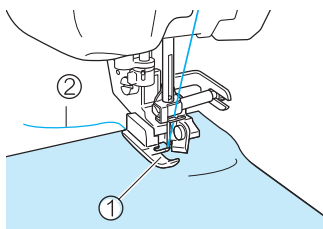
① 20 mm (大約 3/4 inch)

**6** 將準備裁掉的部份，放置在裁邊器右側的導引板上；其餘布料應放置於裁邊器左側的壓布腳底下。



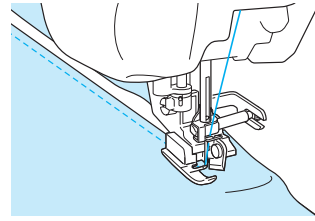
① 導引板 (在裁刀底下)  
② 壓布腳

**7** 用手自行穿上線，當線穿過針孔後，將上線拉出一截。再將拉出的上線，繞入裁邊器底下，並往後方拉出。



① 壓布腳  
② 上線

**8** 開始縫紉。



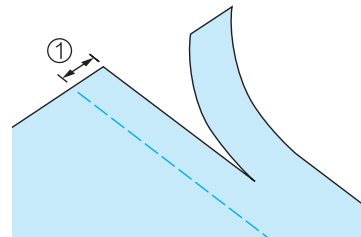
→ 可一邊縫紉針趾花樣、一邊裁切布料。

**注意**

假如如有調整針趾寬幅，請先用手轉動手輪，檢查車針是否有碰撞到壓布腳。如果有碰撞到，可能會使車針折斷。

**當使用裁邊器縫紉直線針趾時**

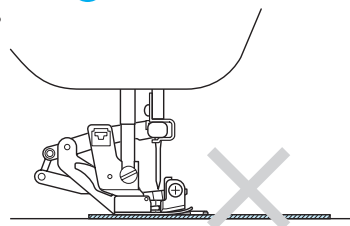
縫紉時，會留下大概 5 mm (大約 3/16 inch) 的縫份。



① 留下的縫份

**備註**

- 若是把整片布料攤開，直接放置在裁邊器的導引板底下時，布料將無法進行裁切。請按照步驟 **6** 的方法放置布料，然後開始縫紉。







- 可裁切下一層 13 盎司的丹寧布。
- 使用完畢後，請將裁邊器清理乾淨。不然，會有灰塵和線屑聚積。
- 請在裁刀刀鋒處，注入一小滴的針車油潤滑。



## 暗針縫

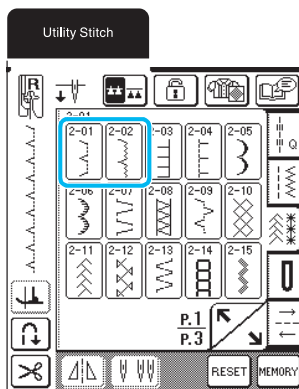
選擇這些針趾花樣，可用來縫紉布邊或衣服、上衣、褲子或裙子等的底部反折車縫。

花樣	花樣名稱	壓布腳 型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	暗針縫		適用於紡織布料的暗針縫	0.0 (0)	+3.0 -- -3.0 (+1/8 -- -1/8)	2.0 (1/16)	1.0 - 3.5 (1/16 - 1/8)	NO
	暗針縫 (適用於 彈性布料)		適用於彈性布料的暗針縫	0.0 (0)	+3.0 -- -3.0 (+1/8 -- -1/8)	2.0 (1/16)	1.0 - 3.5 (1/16 - 1/8)	NO

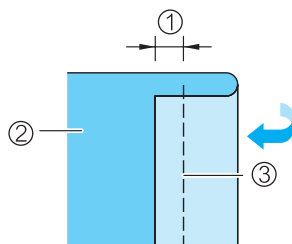
**1** 選擇一個針趾花樣。

### 備註

當縫紉的是伸縮性布料時，若是減少壓布腳的壓布壓力，將可得到最好的效果。

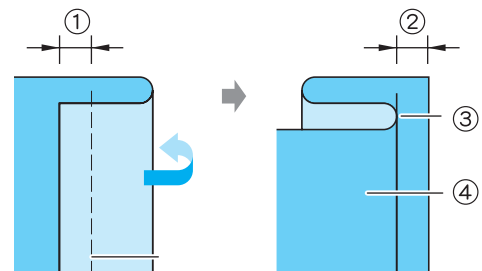


**2** 布料正面朝上，然後摺疊並疏縫布料。



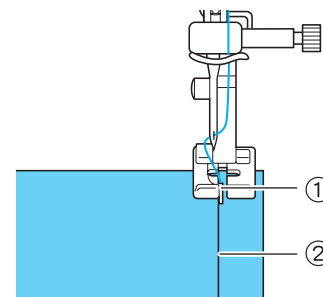
- ① 5 mm
- ② 反面布料
- ③ 疏縫針趾

**3** 如下圖所示，再反摺布料一次。



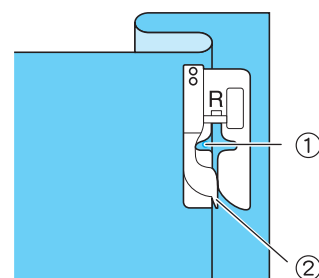
- ① 5 mm (大約 3/16 inch)
- ② 布料正面
- ③ 疏縫針趾
- ④ 布料反面

**4** 換裝暗針縫壓布腳“R”，放下壓布腳。並讓布料的摺邊，緊靠著導引板。



- ① 導引板
- ② 摺邊

**5** 縫紉布料，並保持著讓摺邊緊靠著導引板縫紉。

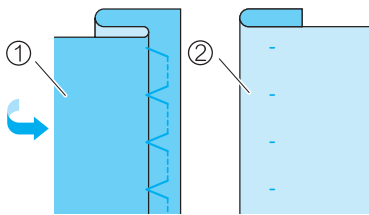


- ① 落針位置
- ② 導引板



3

**6** 取下疏縫線，並翻轉布料。



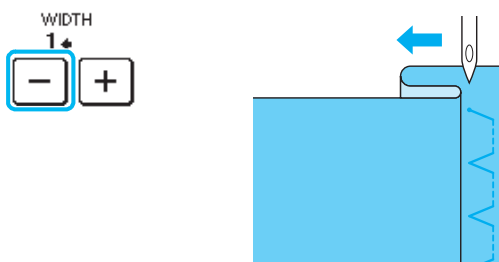
- ① 布料反面
- ② 布料正面

**備註**

假如左側的落針點無法車住摺邊，則暗針縫的縫紉就會失敗。假如左側的落針點車住摺邊太多，則布料將無法攤開，並且布料正面的縫合線會顯得非常的大，而留下一個失敗的成品。若是您也曾遇過上述的兩種狀況，請隨著下列的指示來解決問題。

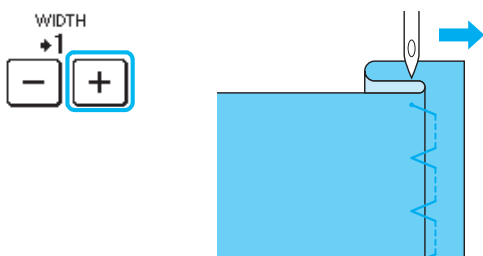
**假如車針無法車住摺邊**

壓按針趾幅度設定鍵的 **-** 鍵，來調整寬幅，使車針能稍微車住摺邊。



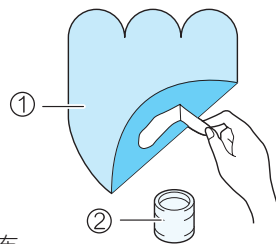
**假如車針車住摺邊太多**

壓按針趾幅度設定鍵的 **+** 鍵，來調整寬幅，使車針能稍微車住摺邊。



**貼布縫**

**1** 先使用噴膠、布料膠水或是疏縫線，將貼布固定在布料上。



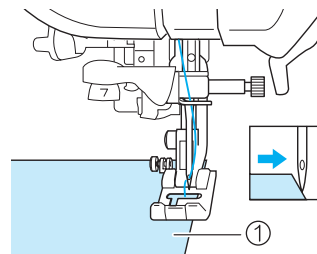
- ① 貼布
- ② 布料膠水

**2** 壓按 或 花樣。

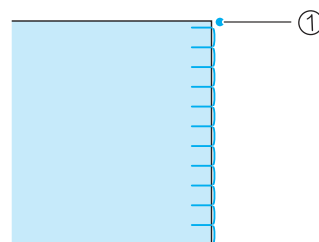
**備註**

- 縫紉時，請調整針趾長度與幅度，以符合貼布的形狀、尺寸和材質的特性。（參閱第44頁）
- 關於每一個針趾花樣的細節，請參閱附錄後的“針趾設定”表。

**3** 換裝萬用壓布腳“J”。檢查車針是否剛好落在貼布的右側邊緣，然後開始沿著貼布的邊緣縫紉。



- ① 貼布的材料

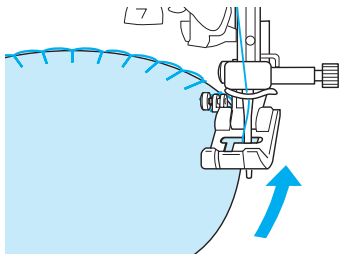


- ① 落針位置

## 如何縫紉貼布的圓形邊緣


停止縫紉機，並使車針的落針位置剛好落在貼布的邊緣。然後抬起壓布腳，並一點一點的轉動布料，來完成一個有吸引力的貼布縫合。

當要改變縫紉的方向時，樞軸設定功能將會非常有用。當縫紉機在布料的轉角處停止時，車針會落下插在布料上，壓布腳將會自動升起，好讓布料可以容易的旋轉。（請參閱第47頁“樞軸功能”）



## 貝殼縫

貝殼縫是提供一個外觀如同貝殼般的衣領裝飾用的縫紉花樣。可適用於領口的邊緣、袖子或短上衣。

- 1 選擇  花樣。

### 備註

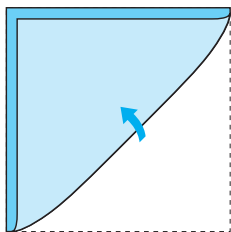
關於每一個針趾花樣的細節，請參閱附錄後的“針趾設定”表。

- 2 調緊上線張力，以便完成類似扇形的貝殼縫針趾

### 備註

假如上線張力太鬆，貝殼縫針趾將無法形成扇形。

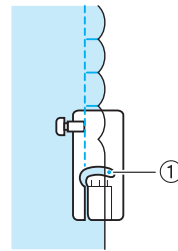
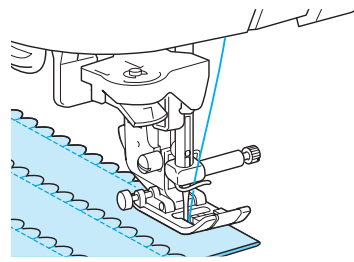
- 3 將布料沿著對角線對折成一半。



### 注意

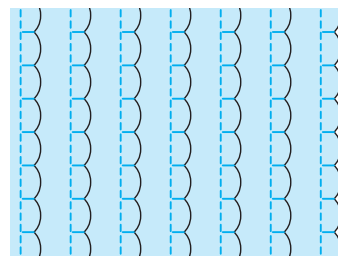
請使用一片薄的布料。

- 4 換裝萬用壓布腳“J”。並設定落針位置剛好落在布料邊緣，然後開始沿著布邊縫紉。




① 落針位置

- 5 攤開布料，並用熨斗將皺摺邊往同一邊燙平。



## 彎月縫

彎月縫針趾（車縫時，形狀如同波浪般的針趾花樣），可適用於上衣的衣領，或是手帕、圍巾的邊緣，或是用於強調布邊的裝飾。

- 1 選擇  花樣。然後換裝密針縫壓布腳“N”。

### 備註

- 假如在縫紉之前，已先選擇設定“程式切線”的功能，則開始時，縫紉機將會自動縫紉原地止針針趾。若要結束縫紉，可壓按“倒退縫”按鈕，則縫紉機將先會自動原地止針縫紉。並於縫紉結束後，自動將線切斷。
- 在縫紉之前，若先用熨斗將襯熨燙在布料上，可得到最好的效果。
- 關於每一個針趾花樣的細節，請參閱附錄後的“針趾設定”表。

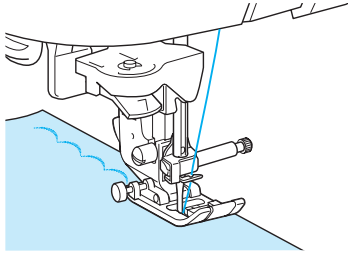


- 2** 沿著布料邊緣縫紉彎月縫的花樣。縫紉時，針趾花樣不可超出布料邊緣。

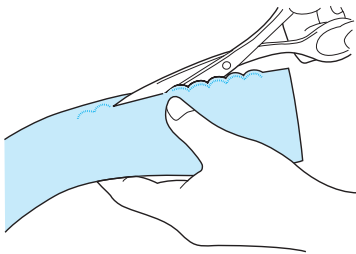


**注意**

在開始縫紉您的作品之前，請先用布料試縫。



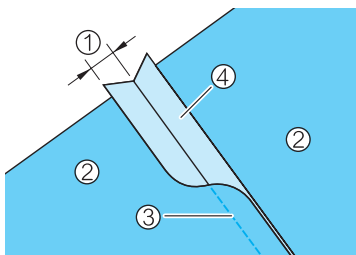
- 3** 沿著花樣的邊緣仔細修剪，請小心不要剪到花樣。



## 拼合縫

拼合縫是將布料頂端的縫份，攤開壓平後的縫紉。是用來製作“瘋狂拼布”的裝飾圖案。

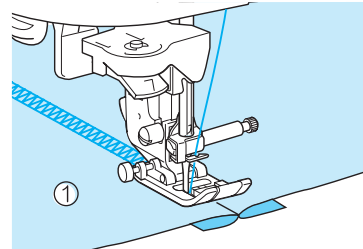
- 1** 選擇一個直線縫針趾，換裝萬用壓布腳“J”。
- 2** 將兩片布料的正面相對，並一起縫紉布料，然後把縫份攤開壓平。



- ① 縫份
- ② 布料反面
- ③ 直線縫針趾
- ④ 攤開的縫份

- 3** 放上布料，讓布料的正面朝上。並將壓布腳的中心點，放置在兩片布料的正中間，然後開始縫紉。

\* 選擇一個拼合縫的針趾花樣。



① 布料正面

## 衣摺裝飾縫

在衣服的皺摺上，縫紉或刺繡裝飾性的針趾，即稱為衣摺裝飾縫。經常使用於上衣的前方或是袖口等。

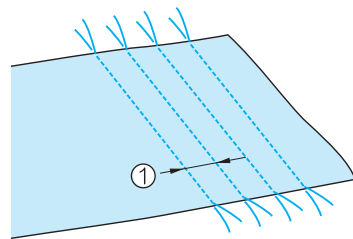
- 1** 選擇一個直線縫針趾，然後換裝萬用壓布腳“J”。



**注意**

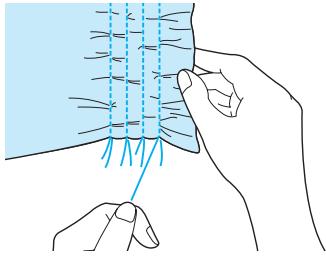
請確認自動止針縫紉功能和程式切線功能並沒有被設定。



- 2** 設定針趾長度為 4.0 mm (大約 3/16 inch)，並放鬆線張力到大約 2.0。
- 3** 將底線和上線一起拉出 50 mm (大約 1-15/16 inches)。
- 4** 車縫數道直線，每道直線之間，請間隔 10 mm (大約 3/8 inches)。



① 大約 10 mm (大約 3/8 inch)

- 5** 抽拉底線，來取得所需要的皺摺程度，然後用熨斗燙平皺摺。

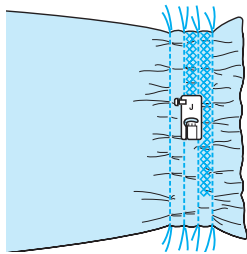


- 6** 選擇  或  花樣。

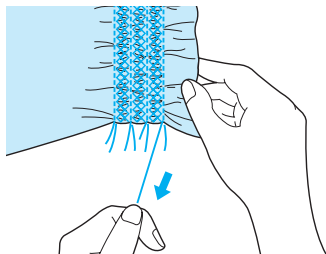
**備註**

關於每一個針趾花樣的細節，請參閱附錄後的“針趾設定”表。

- 7** 在兩道直線針趾中間的間隔處縫紉。



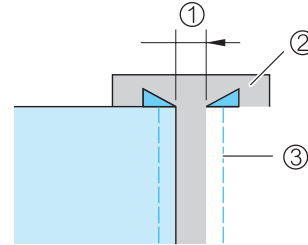
- 8** 將直線針趾的線，全部拉出。





## 抽紗縫

針趾交叉橫越過兩片隔空的布料，即稱為抽紗縫。可使用於縫紉上衣或小朋友的衣服。

- 1** 把兩片布料疏縫在一片薄紙上，並於兩片布料之間，留下大約 4 mm (大約 3/16 inch) 的空隙。



- ① 4 mm (大約 3/16 inch)  
② 薄紙  
③ 疏縫的針趾

- 2** 選擇  或  花樣，然後將針趾幅度設定在最大值(7 mm)

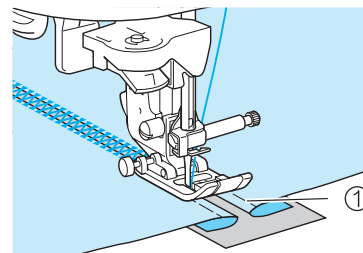
**備註**

關於每一個針趾花樣的細節，請參閱附錄後的“針趾設定”表。

- 3** 換裝萬用壓布腳“J”。將壓布腳的中心點對準兩片布料的正中心，然後放下壓布腳，並開始縫紉。

**備註**

當使用較粗的車線時，針趾的裝飾性會更好。



- ① 疏縫的針趾

- 4** 當縫紉完成後，請除去紙張。



## 帶子或鬆緊帶的縫紉方法

將鬆緊帶車縫到沒有彈性的布料上。

- 1 選擇一個直線縫針趾，然後換裝萬用壓布腳“J”。

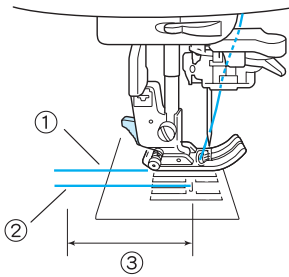


### 注意

請確認自動止針縫紉功能和程式切線功能並沒有被設定。

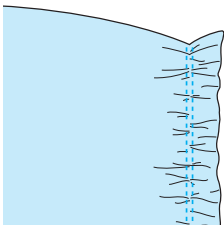
- 2 設定針趾長度為 4.0 mm (大約 3/16 inch) 並放鬆線張力到大約 2.0。

- 3 將底線和上線一起拉出 50 mm (大約 1-15/16 inches) (參閱第27頁“引底線的方法”)。

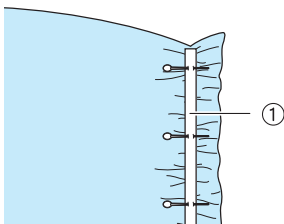


- ① 上線
- ② 底線
- ③ 50 mm

- 4 在布料的正面縫紉兩道直線，並抽拉底線，來取得所需要的皺摺程度。



- 5 將鬆緊帶平放在布料反面的皺摺處上，同時用珠針固定。



- ① 鬆緊帶

- 6 選擇  或  花樣。



### 備註

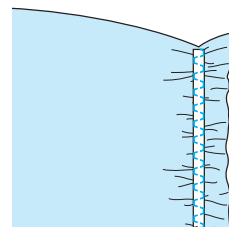
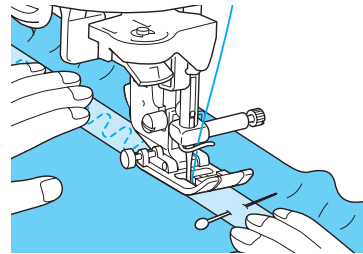
關於每一個針趾花樣的細節，請參閱附錄後的“針趾設定”表。

- 7 請將鬆緊帶拉扯至與布料相同的長度。用您的右手拉扯距離壓布腳前方最近的珠針處的布料，然後依照送布齒的送布速率，用您的左手推送在壓布腳後方的布料。



### 備註

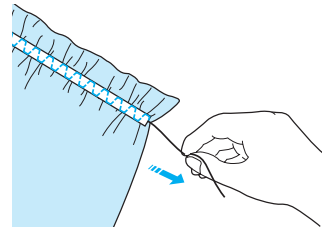
若是使用腳踏車，縫紉將會更便利。



### 警告

- 在縫紉時，請確認車針不會碰撞到珠針，或是任何其他物品。否則，可能會因絞線或是斷針，而導致受傷。

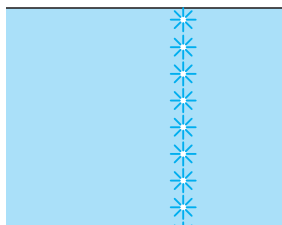
- 8 將直線針趾的線，全部拉出。



## 傳家寶花樣

縫紉時，若是使用個別販售的翼針，能讓針孔更加擴大，可創造出一個蕾絲帶般的裝飾性針趾。經常使用在桌巾布、布邊和襯衫前面的裝飾。

### ■ 垂縫縫（1）（雛菊形針趾）



#### 注意

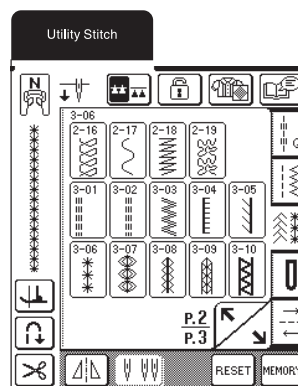
若是使用輕的到普通的厚度，具有少許伸縮性的手工編織布料，將可得到最好的效果。

1 換裝型號 130/705H，尺寸 100/16 的翼針。

#### 注意

換裝翼針後，不可以使用自動穿線裝置。請用手由前往後的把線穿過針孔。若是使用自動穿線裝置，可能會導致縫紉機的損傷。

2 選擇一個花樣，並換裝密針縫壓布腳“N”。可選擇 3-01 到 3-25 之間的任何一個花樣。



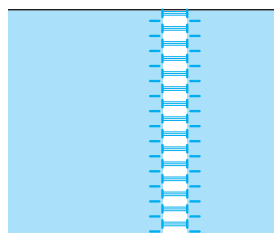
#### 警告

- 換裝翼針後，不可壓按“自動穿線”按鈕。請由前往後的把線穿過針孔。若是壓按“自動穿線”按鈕，可能會導致縫紉機的損壞。
- 當縫紉這些針趾花樣時，若是使用130/705H的翼針，將會得到更好的效果。若是已經換裝翼針，並且針趾幅度又已經自行重新設定過之後，則在開始縫紉前，請先轉動手輪，來確認車針不會碰撞到壓布腳。

#### 備註

關於每一個針趾花樣的細節，請參閱附錄後的“針趾設定”表。

### ■ 垂縫縫（2）（抽線的工作）

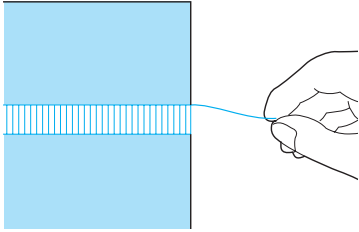



- 1 從一片布料的範圍中，拉出幾條編織的線，以形成一個 3 mm 的空洞區域。



**備註**

若是使用編織鬆散的布料，將可得到最好的效果。



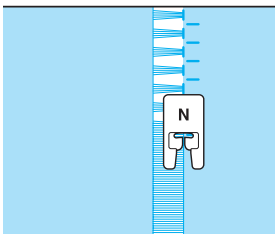
- 2 選擇  花樣，然後換裝密針縫壓布腳“N”。




**備註**

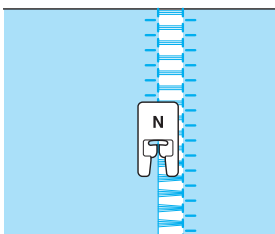
關於每一個針趾花樣的細節，請參閱附錄後的“針趾設定”表。

- 3 放上布料，讓布料的正面朝上，然後沿著布料的空洞區域的右側邊緣縫紉。

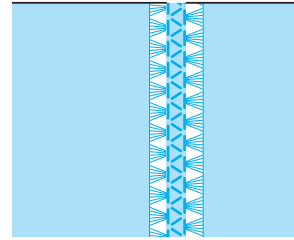


- 4 壓按  鍵，使針趾花樣產生一個相反的影像。

- 5 沿著布料的空洞區域的左側邊緣縫紉，並讓兩邊的針趾花樣保持對稱。



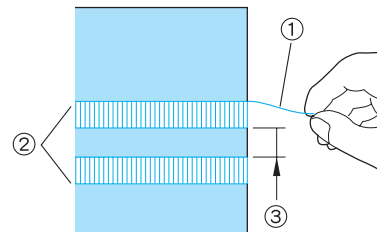
## ■ 垂縫縫 (3) (抽線的工作(2))



**備註**

垂縫縫 (3) 的針趾花樣，可使用翼針。  
(個別販售)

- 1 在布料上預留 4 mm (大約 3/16 inch) 範圍的寬度，並在其兩側，抽拉出一些編織線。如圖所示。



- ① 抽拉出的線
- ② 抽拉出的範圍
- ③ 預留下大約 4 mm (大約 3/16 inch)

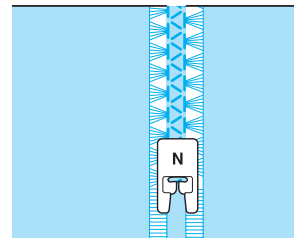
- 2 選擇  花樣。



**備註**

關於每一個針趾花樣的細節，請參閱附錄後的“針趾設定”表。

- 3 換裝密針縫壓布腳“N”，然後沿著預留區域的中心位置縫紉。





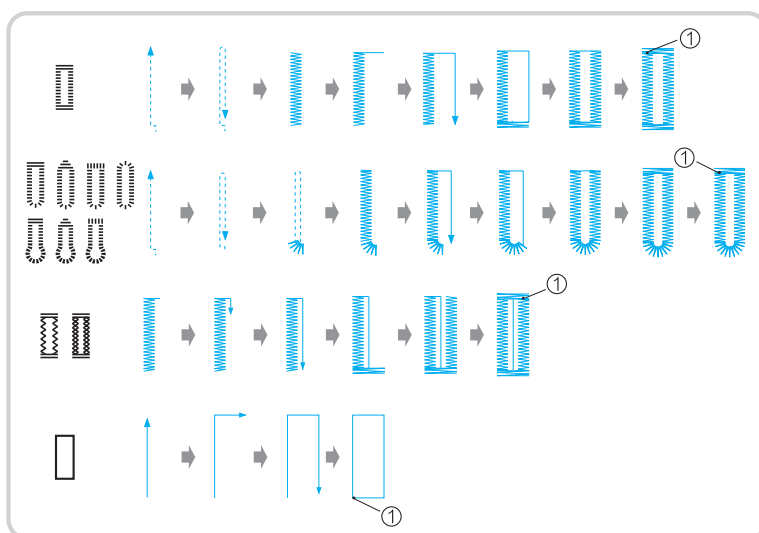
## 一步驟開釦眼

使用一步驟開釦眼，您可以製作出適合您的鈕釦尺寸的釦眼。

花樣	花樣名稱	壓布腳 型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
4-01	釦眼		使用於薄的到普通的布料。 適用於襯衫。	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
4-02	釦眼		用於厚布料或具有厚度的鈕釦 之開釦眼。	5.5 (7/32)	3.5 - 5.5 (1/8 - 7/32)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
4-03	釦眼		用於衣服腰部之開釦眼。	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
4-04	釦眼		用於厚布料之開釦眼。	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
4-05	釦眼		用於細薄的、普通的、到厚的 布料之開釦眼。適用於夾克或 襯衫上。	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
4-06	釦眼		用於輕的到普通厚的布料之開 釦眼。	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
4-07	釦眼		用於彈性布料或針織的布料之 開釦眼。	6.0 (15/64)	3.0 - 6.0 (1/8 - 15/64)	1.0 (1/16)	0.5 - 2.0 (1/32 - 1/16)	NO
4-08	釦眼		用於伸縮性布料之開釦眼，需 加襯縫製。	6.0 (15/64)	3.0 - 6.0 (1/8 - 15/64)	1.5 (1/16)	1.0 - 3.0 (1/16 - 1/8)	NO
4-09	鑲邊釦眼		第一個步驟，即是先車出釦眼 的形狀。	5.0 (3/16)	0.0 - 6.0 (0 - 15/64)	2.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
4-10	鳳眼		用於厚的或長毛布料之開釦眼。 適用於西裝、夾克、外套等。	7.0 (1/4)	3.0 - 7.0 (1/8 - 1/4)	0.5 (1/32)	0.3 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
4-11	鳳眼		用於普通的到厚的布料之開釦 眼。適用於牛仔褲或褲子上。	7.0 (1/4)	3.0 - 7.0 (1/8 - 1/4)	0.5 (1/32)	0.3 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
4-12	鳳眼		用於厚布料或長毛布料之開釦 眼。適用於厚外套上。	7.0 (1/4)	3.0 - 7.0 (1/8 - 1/4)	0.5 (1/32)	0.3 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO



一步驟開釦眼的縫紉動作，是由壓布腳前方往後方縫紉，順序如下圖所示：



① 縫紉補強處

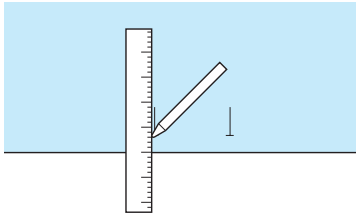
1 選擇一個釦眼花樣，然後換裝開釦眼壓布腳“A”。

2 在布料上作記號來標明釦眼的長度及位置。



備註

可開釦眼的最大長度為 28 mm (大約 1-1/16 inches) (釦釦的直徑 + 厚度)



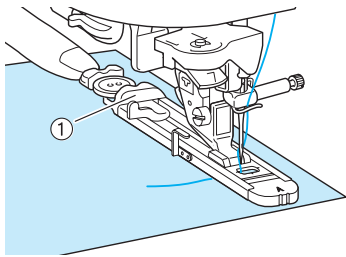
3 拉開壓布腳上的釦釦座，將釦釦放入釦釦座中，再來緊釦釦座。

\* 釦眼尺寸的設定，是由釦釦座夾緊釦釦來決定的。



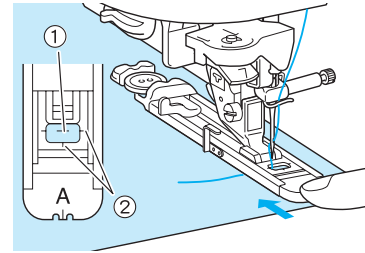
注意

上線請穿過壓布腳底下。



① 釦釦座

4 用手指往後輕推一步驟開釦眼壓布腳的外部框架，然後放下壓布腳，使壓布腳上的紅色標記對準布料上的釦釦位置標記。

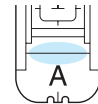


① 布料上的釦釦記號  
② 壓布腳上的標記



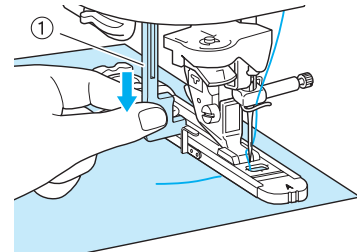
注意

- 將開釦眼壓布腳的外部框架往後輕推，以確定壓布腳上記號“A”的斷面處，沒有產生空隙。假如壓布腳沒有往後輕推，則釦眼縫紉的尺寸，將可能不正確。
- 請將上線穿過壓布腳底下。

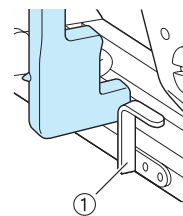


5 拉下開釦眼拉柄。

\* 開釦眼拉柄拉下後，應置於開釦眼壓布腳上的金屬托架後面。



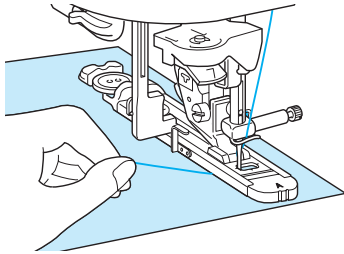
① 開釦眼拉柄



① 金屬托架

**6** 輕輕地拉著上線的線頭，然後開始縫紉。

- \* 當縫紉完成時，縫紉機會自動的進行縫紉補強的動作，然後停止。
- \* 假如在縫紉開始前，設定程式切線鍵，則在縫紉補強之後，縫紉機會自動把線切斷。



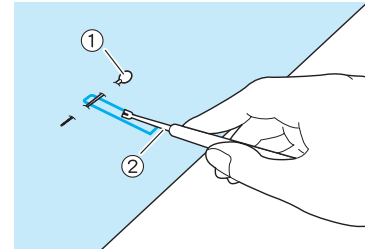
**注意**

- 假如無法送布，例如：因為布料太厚，請壓按 **+** 鍵，來調大針趾長度的設定。
- 當縫紉完成後，請將開釦眼拉柄往上收回到原來的位罝。

**7** 在釦眼的尾端別上珠針，然後將拆線刀插入釦眼的中心，並朝珠針處把釦眼範圍內的布割開。

**注意**

切勿割到釦眼上的線。



- ① 珠針
- ② 拆線刀

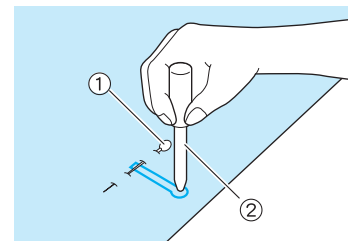


**警告**

- 當使用拆線刀割開釦眼時，請勿將手或手指頭放在拆線刀的切割路徑前。因為拆線刀可能會滑開而導致受傷。

鳳眼：

先使用打孔錐子在鳳眼前端圓處打孔，然後在鳳眼尾端別上珠針，用拆線刀把釦眼範圍內的布割開即可。



- ① 打孔錐子
- ② 珠針

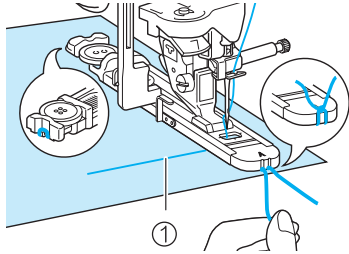
## ■ 縫紉彈性布料

當縫紉伸縮性布料時，應選用  或  花樣。

而在縫紉開釦眼的針趾時，應橫過一條絨絲線。

- 1 把絨絲線鉤在壓布腳“A”的後方，並把他嵌入壓布腳前方的槽中，暫時將它繫在那裡。

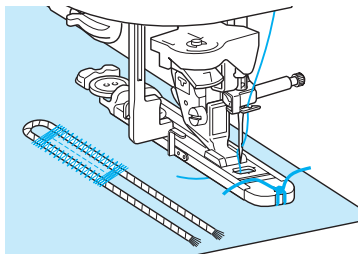
\* 絨絲線也可用 #5 號粗的繡線，或蕾絲線來替代。



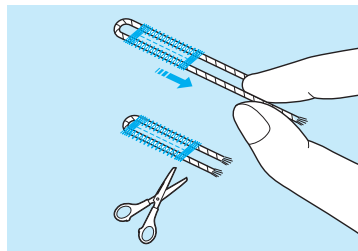
① 上線

- 2 放下壓布腳並且開始縫紉。

\* 設定可配合絨絲線直徑的針趾幅度，並讓釦眼的寬幅能車住絨絲線。



- 3 一旦縫紉完成，請緩緩的拉絨絲線，並消除任何鬆馳的部分，然後再使用一支具有大針孔的手縫針，將絨絲線拉到布料的反面。



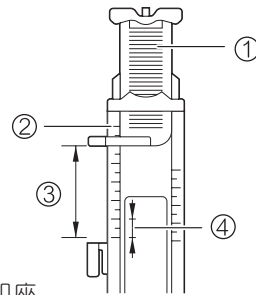
- 4 修剪任何多餘的線頭。

\* 完成後，用拆線刀把釦眼範圍內的布割開，並將線修齊。

## ■ 形狀怪異的鈕釦／當鈕釦無法放進鈕釦座時

用壓布腳的刻度記號，可設定釦眼的尺寸。而壓布腳上的每一個刻度是等於5mm（大約3/16 inch）。

壓布腳量規的刻度設定長度是鈕釦的直徑+厚度的總合。



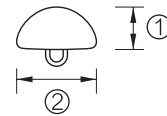
① 鈕釦座

② 壓布腳刻度

③ 完成後的測定(直徑+厚度)

④ 5 mm (大約 3/16 inch)

例如：一顆直徑 15 mm (大約 9/16 inch)，厚度 10 mm (大約 3/8 inch) 的鈕釦，其鈕釦座必須打開到 25 mm (大約 1 inch)。





① 厚度：10 mm (大約 3/8 inch)

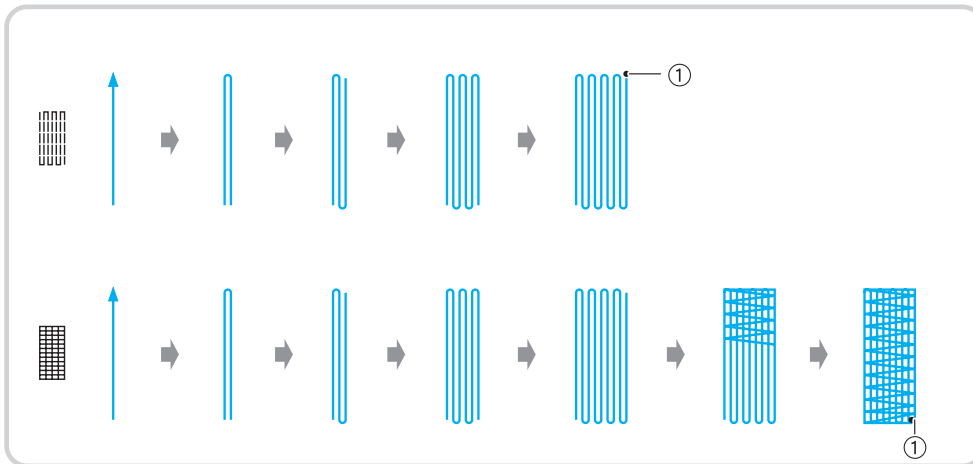
② 直徑：15 mm (大約 9/16 inch)

## ■ 綴補縫

綴補縫，是用於布料的修補和其他方面的運用

花樣	花樣名稱	壓布腳 型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
4-13	綴補縫		普通布料的綴補	7.0 (1/4)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.4 - 2.5 (1/64 - 1/16)	NO
4-14	綴補縫		厚重布料的綴補	7.0 (1/4)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.4 - 2.5 (1/64 - 1/16)	NO

綴補縫的縫紉動作，是由壓布腳前方往後方縫紉，順序如下圖所示：



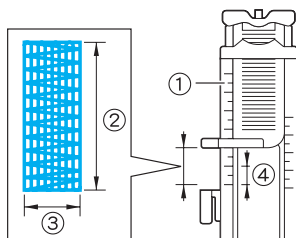
① 縫紉補強處

**1** 選擇一個綴補縫花樣。

**2** 將開釦眼壓布腳“A”的量規刻度設定為想要綴補的長度，然後換裝開釦眼壓布腳。

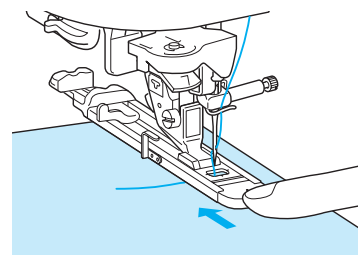
### 備註

可綴補的最大長度為 28 mm (大約 1-1/16 inch)



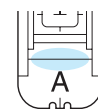
- ① 壓布腳上的刻度
- ② 完成後的尺寸
- ③ 寬幅 7 mm (大約 1/4 inch)
- ④ 5 mm (大約 3/16 inch)

**3** 用手指往後輕推一步驟開釦眼壓布腳的外部框架，然後放下壓布腳，使壓布腳上的紅色標記對準布料上的綴補位置標記。



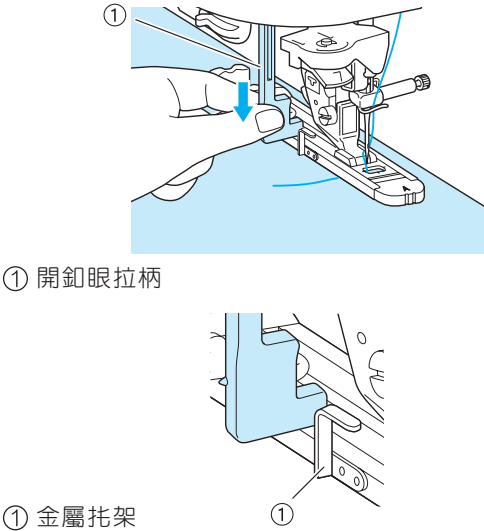
### 注意

- 將開釦眼壓布腳的外部框架往後輕推，以確定壓布腳上記號“A”的斷面處，沒有產生空隙。假如壓布腳沒有往後輕推，則釦眼縫紉的尺寸，將可能不正確。
- 請將上線穿過壓布腳底下。



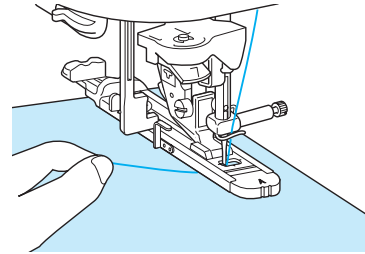
**4** 拉下開釦眼拉柄。

\* 開釦眼拉柄拉下後，應置於開釦眼壓布腳上的金屬托架後面。



**5** 輕輕地拉著上線的線頭，然後開始縫紉。

- \* 當當縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行縫紉補強的動作，然後停止。
- \* 假如在縫紉開始前，設定程式切線鍵，則在縫紉補強之後，縫紉機會自動把線切斷。



**注意**

假如無法送布，例如：因為布料太厚，請壓按 **+** 鍵，來調大針趾長度的設定。

## 重趾縫

重趾縫，是一種補強用的針趾，適用於補強容易被拉扯的地方，如口袋開口處的兩端與裂縫等。

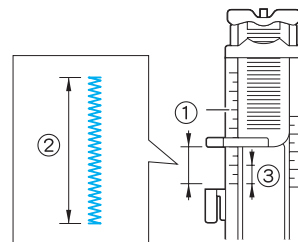
花樣	花樣名稱	壓布腳型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	重趾縫		口袋開口邊緣處的縫紉補強	2.0 (1/16)	1.0 - 3.0 (1/16 - 1/8)	0.4 (1/64)	0.3 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO

**1** 選擇 花樣。

**2** 換裝開釦眼壓布腳“A”，並將刻度設定為您想要縫紉的重趾縫的長度。

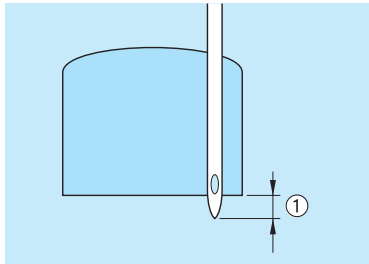
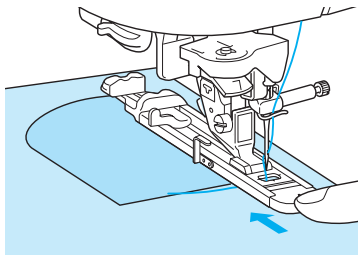
**備註**

可縫紉的重趾縫長度為 5 mm (約 3/16 inch) 至 28 mm (約 1-1/16 inch) 之間。而普通的長度為 5 mm (約 3/16 inch) 至 10 mm (約 3/8 inch)。



- ① 壓布腳上的刻度。
- ② 完成後的尺寸。
- ③ 5 mm (大約 3/16 inch)

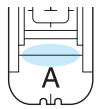
- 3** 將布料上口袋的開口位置朝向您。再用手指往後輕推一步驟開釦眼壓布腳的外部框架，並檢查第一針的落針點，然後放下壓布腳



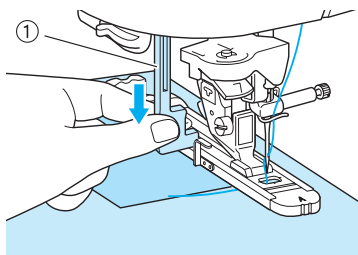
① 第一針的落針點：2 mm (大約 1/16 inch)

**注意**

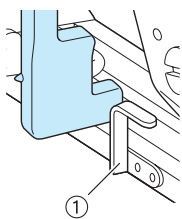
- 將開釦眼壓布腳的外部框架往後輕推，以確定壓布腳上記號“A”的斷面處，沒有產生空隙。假如壓布腳沒有往後輕推，則釦眼縫紉的尺寸，將可能不正確。
- 請將上線穿過壓布腳底下



- 4** 拉下開釦眼拉柄。
- \* 開釦眼拉柄拉下後，應置於開釦眼壓布腳上的金屬托架後面。

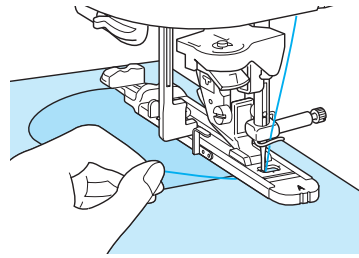


① 開釦眼拉柄



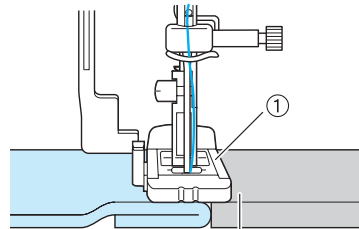
① 金屬托架

- 5** 輕輕地拉著上線的線頭，然後開始縫紉。
- \* 當縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行縫紉補強的動作，然後停止。
  - \* 假如在縫紉開始前，設定程式切線鍵，則在縫紉補強之後，縫紉機會自動把線切斷。



**在厚布料上縫紉重趾縫**

在厚布料的旁邊，放置另一塊同樣厚度的布料或紙板，使壓布腳能處於同樣的高度，以方便送布。



① 壓布腳  
② 厚紙板

**注意**

假如無法送布，例如：因為布料太厚，請壓按 **+** 鍵，來調大針趾長度的設定。



3

## 縫紉鈕釦

您可以使用縫紉機來縫紉 2 孔或 4 孔鈕釦。



### 注意

縫紉鈕釦時，請勿使用自動切線的功能。

花樣	花樣名稱	壓布腳 型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	鈕釦縫		安裝鈕釦	3.5 (1/8)	2.5 - 4.5 (3/32 - 3/16)	-	-	NO

**1** 選擇 花樣。

→ 會自動改變成 ，而送布齒將會降下。

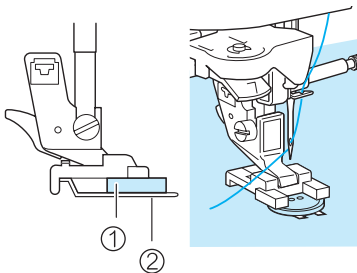


### 備註

當鈕釦縫紉選擇後， 將無法設定。

**2** 升起壓布腳，並取下零配件盒。

**3** 換裝縫鈕釦壓布腳“M”，把鈕釦放入壓布腳中，並放下壓布腳拉柄。



- ① 鈕釦
- ② 金屬板

**4** 轉動手輪檢查車針是否正確的進入鈕釦的每一個孔中。



### 警告

- 在縫紉時，請確認針不會去碰撞到鈕釦。否則，可能會因斷針，而導致受傷。

**5** 輕輕地拉著上線的線頭，然後開始縫紉。

\* 當縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行縫紉補強的動作，然後停止。

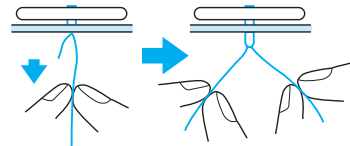
\* 假如在縫紉開始前，設定程式切線鍵，則在縫紉補強之後，縫紉機會自動把線切斷。



### 注意

- 若要让鈕釦更牢固，可將步驟再重複操作。
- 請調整針趾幅度，以符合鈕釦的兩個洞孔之間的距離。

**6** 從布料反面，將底線的線頭和上線，一起拉穿過布料。然後再將兩條線打結綁緊，並修剪線頭。



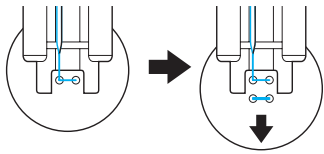
### 備註

假如選擇不同的花樣時， 將會回復到原來的設定。



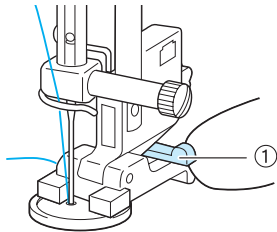
## ■ 四孔鈕釦的縫紉方法

首先縫紉靠近您的兩個鈕釦孔。然後抬起壓布腳，並移動布料至車針可以進入後方兩個鈕釦孔的位置，再依同樣的方式縫紉。



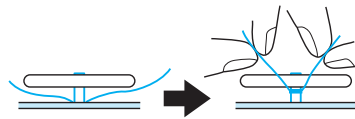
## ■ 附屬拉柄的用法

1 先將附屬拉柄往前推出。



① 附屬拉柄

2 縫紉完成後，拉著上線的兩條線頭，在鈕釦和布料之間的線上纏繞數圈，然後打結綁緊。



3 將縫紉開始時和結束時的底線，一起在布料的反面打結。



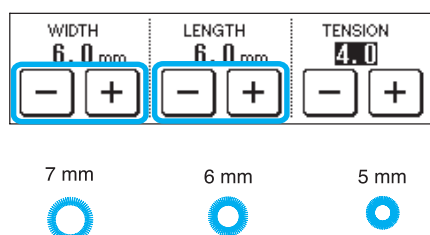
## 裝飾孔

裝飾孔是用於帶子上製作裝飾孔和其他類似的運用。

花樣	花樣名稱	壓布腳型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	裝飾孔		用於帶子上製作裝飾孔等	7.0 (1/4)	7.0 6.0 5.0 (1/4 15/64 3/16)	7.0 (1/4)	7.0 6.0 5.0 (1/4 15/64 3/16)	NO

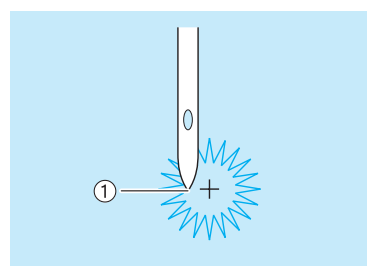
1 選擇 花樣。然後換裝密針縫壓布腳“N”。

2 使用針趾長度設定鍵或是針趾幅度設定鍵的 、 鍵，來選擇裝飾孔的尺寸。



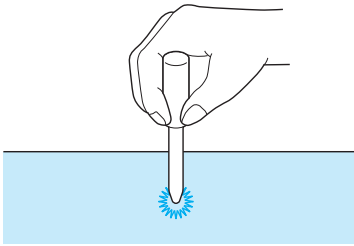
3 轉動手輪，讓車針落在布料上針趾的開始縫紉處。並放下壓布腳拉柄，然後開始縫紉。

- \* 當縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行縫紉補強的動作，然後停止。
- \* 假如在縫紉開始前，設定程式切線鍵，則在縫紉補強之後，縫紉機會自動把線切斷。



① 針趾的開始縫紉處

- 4 使用打孔錐子在裝飾孔中心打一個洞。

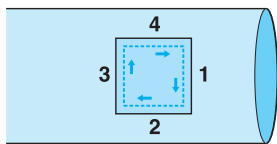


## 多方縫紉（直線縫和鋸齒縫）

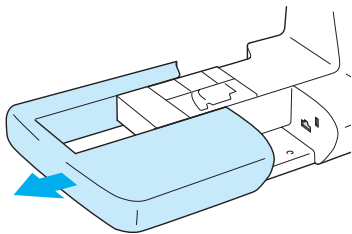
可用於將補丁或徽章安裝在褲子的褲管或襯衫的袖子等。

### 備註


可將管狀布料套在巧臂上，然後再予以縫紉。如下圖所示。

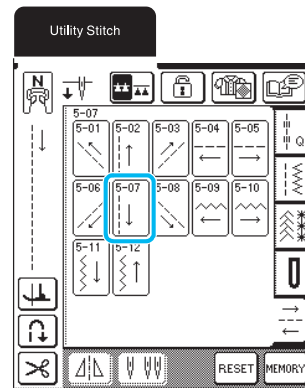


- 1 取下零配件盒，使其形成巧臂。



- 2 將管狀布料套在巧臂上。

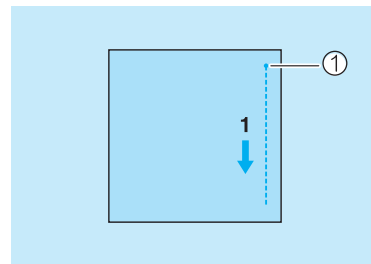
- 3 選擇  花樣，並換裝密針縫壓布腳“N”。




### 備註

關於每一個針趾花樣的細節，請參閱附錄後的“針趾設定”表。

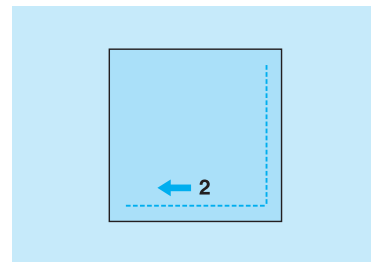
- 4 將針固定在布料上的縫紉起始點，並如圖所示，縫紉“1”的縫線。




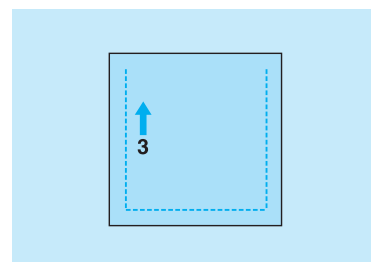
① 縫紉的起始點


- 5 選擇  花樣，然後縫紉“2”的縫線。

\* 此時布料會橫向移動。所以，請用手導引布料，並保持縫紉直線。

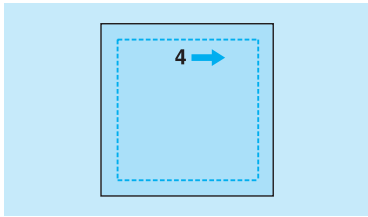


- 6 選擇  花樣，然後縫紉“3”的縫線。



**7** 選擇  花樣，然後縫紉“4”的縫線。

\* 此時布料會橫向移動。所以，請用手導引布料，並保持縫紉直線。




**備註**

鋸齒縫花樣也可以使用多方縫紉功能。

**安裝拉鍊**

**安裝中間的拉鍊**

可使用於袋子或其他類似的應用。

**1** 選擇  花樣。

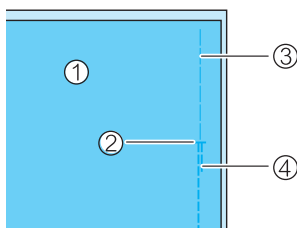
\* 請確定選擇的是直線中針位的花樣。



**備註**

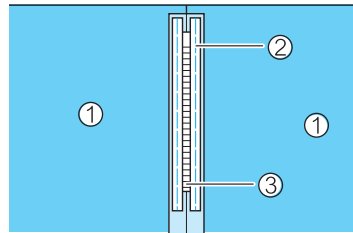
關於每一個針趾花樣的細節，請參閱附錄後的“針趾設定”表。

**2** 先換裝萬用壓布腳“J”，再車縫直線至拉鍊的止點。然後更換花樣為疏縫的針趾，並縫紉至布料頂端。



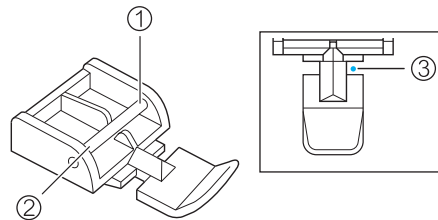
- ① 布料反面
- ② 拉鍊的止點
- ③ 疏縫針趾
- ④ 迴針針趾

**3** 將布料縫合時，預留的縫份攤開壓平，並用疏縫針趾，把拉鍊固定在中間。



- ① 布料反面
- ② 疏縫針趾
- ③ 拉鍊齒

**4** 取下萬用壓布腳“J”。換裝拉鍊壓布腳“1”，並將其右側固定在壓布腳的腳脛上。

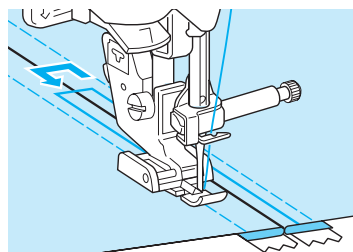


- ① 右側
- ② 左側
- ③ 落針位置

**警告**

● 當使用拉鍊壓布腳“1”時，請確定是選擇直線中針位的花樣。並先轉動手輪，確定車針不會碰撞到壓布腳。假如選用其他的花樣，則車針可能會因碰撞到壓布腳，導致斷針而受傷。

**5** 環繞著拉鍊與布料一起縫合。完成後，除去疏縫線。




**警告**

● 縫紉時，請確認針不會碰撞到拉鍊。假如針會碰撞到拉鍊，則可能會因斷針而導致受傷。

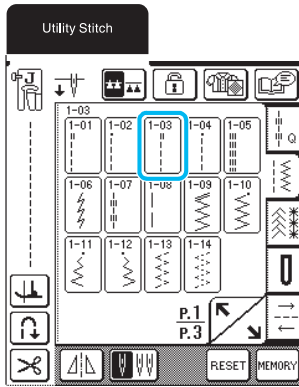


## ■ 安裝側面的拉鍊

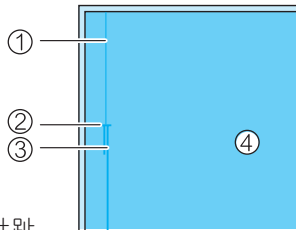
可使用於安裝裙子或衣服側面的拉鍊。

- 1** 選擇  花樣。

\* 請確定選擇的是直線中針位的花樣。

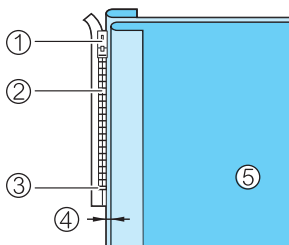


- 2** 先換裝萬用壓布腳“J”，再車縫直線至拉鍊的止點。然後更換花樣為疏縫的針趾，並縫紉至布料頂端。



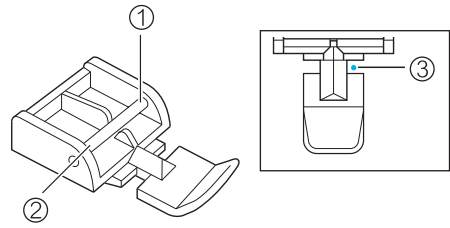
- ① 迴針針趾
- ② 布料反面
- ③ 疏縫針趾
- ④ 拉鍊的止點

- 3** 將布料縫合時預留的部分攤開後壓平，反面布料的摺邊緊貼著拉鍊的鋸齒，而正面布的摺邊則沿著拉鍊的鋸齒保持 3 mm (大約 1/8 inch) 的縫紉空間。



- ① 拉鍊頭
- ② 布料反面
- ③ 拉鍊齒
- ④ 拉鍊的止點
- ⑤ 3 mm (1/8 inch)

- 4** 取下萬用壓布腳“J”。然後換裝拉鍊壓布腳“1”，再把壓布腳的右側套入壓布腳腳腔中。



- ① 右側
- ② 左側
- ③ 落針位置

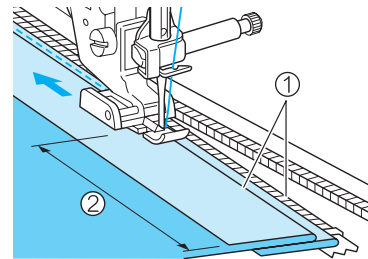
### ! 警告

- 當使用拉鍊壓布腳“1”時，請確定是選擇直線中針位的花樣。並先轉動手輪，確定車針不會碰撞到壓布腳。假如選用其他的花樣，則車針可能會因碰撞到壓布腳，導致斷針而受傷。

- 5** 將壓布腳安置在距離拉鍊齒邊 3 mm (大約 1/8inch) 處。

- 6** 從拉鍊的止點開始縫紉。當縫紉至距離布料頂端大約 50 mm (大約 2inch) 處時，停止縫紉機。

- 7** 拉下拉鍊頭，然後繼續縫紉至布料的邊緣。

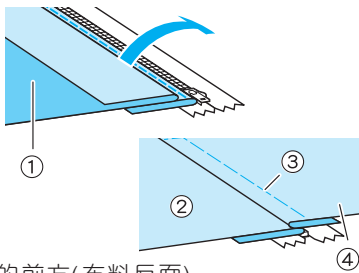


- ① 50 mm (大約 2 inches)
- ② 3 mm (大約 1/8 inch)

### ! 警告

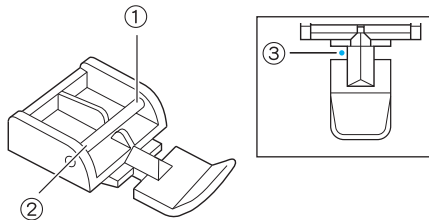
- 縫紉時，請確認針不會碰撞到拉鍊。假如針會碰撞到拉鍊，則可能會因斷針而導致受傷。

- 8** 拉上拉鍊，翻轉布料，讓布料正面朝上，並覆蓋住拉鍊。然後再將布料與拉鍊的另一邊一起疏縫。



- ① 裙子的前方(布料反面)
- ② 裙子的後方(布料正面)
- ③ 疏縫針趾
- ④ 裙子的前方(布料正面)

- 9** 取下拉鍊壓布腳 "I"，再把壓布腳的左側套入壓布腳腳脛中。



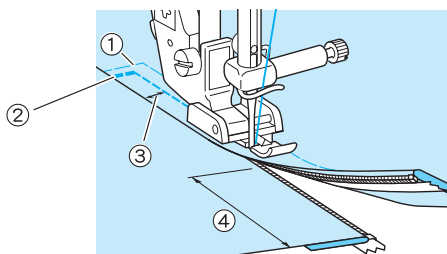
- ① 右側
- ② 左側
- ③ 落針位置

- 10** 放下壓布腳，讓壓布腳的左側邊緣接觸到拉鍊齒。

- 11** 在拉鍊的止點處縫紉迴針針趾，然後再繼續縫紉。

- 12** 當縫紉至距離布邊大約 50 mm (大約 2 inches) 處時，請停止縫紉，讓針插在布料上，並除去疏縫線。

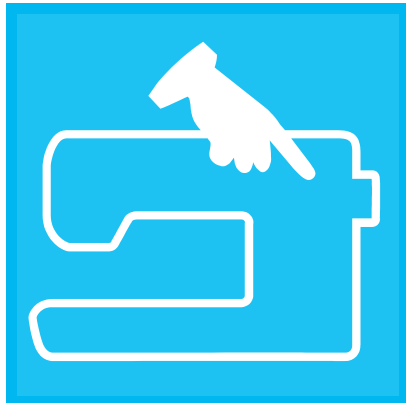
- 13** 再打開拉鍊，縫紉剩餘的部份。



- ① 疏縫線
- ② 7 ~ 10 mm (大約 1/4 inch ~ 3/8 inch)
- ③ 縫紉迴針針趾
- ④ 50 mm (大約 2 inches)







# 第4章

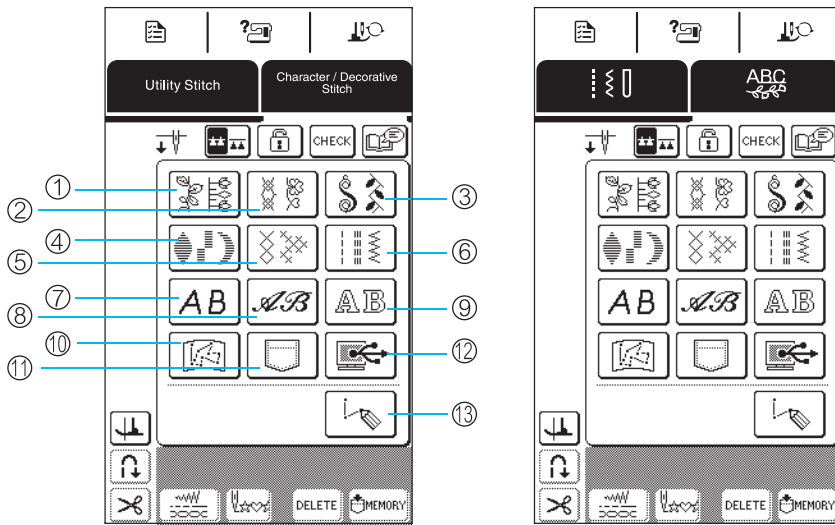
## 文字縫紉 / 裝飾性針趾

選擇針趾花樣	102
■ 針趾選擇螢幕	102
選擇 裝飾性針趾花樣/7mm 裝飾性針趾花樣/緞繡針趾花樣/7mm 緞繡針趾花樣/ 十字繡針趾/實用的裝飾性針趾花樣	103
字母花樣	103
縫紉針趾花樣	105
縫紉完成具有吸引力的作品	105
基本縫紉	105
如何調整針趾花樣	106
編輯針趾花樣	108
■ 按鍵的功能	108
改變針趾花樣的尺寸	109
改變針趾花樣的長度 (僅限 7mm 緞繡針趾花樣)	109
如何產生一個垂直鏡像	109
如何產生一個水平鏡像	109
選擇一個 單一/重複 的花樣	110
改變線的密度 (僅限緞繡針趾花樣)	110
返回到花樣的起始點位置	111
組合針趾花樣	112
組合針趾花樣之前	112
組合不同類型的針趾花樣	112
組合不同尺寸的針趾花樣	114
組合不同定位的針趾花樣	115
組合不同長度的針趾花樣	116
製作階梯式針趾花樣(僅限 7mm 緞繡針趾花樣)	117
■ 組合花樣的範例	118
使用記憶功能	119
針趾資料的預防措施	119
■ 能被使用的針趾資料的類型	119
■ 能使用的電腦和作業系統，如下列說明	119
■ 使用電腦去設立和儲存資料的預防措施	119
■ 註冊商標	119
儲存針趾花樣在縫紉機的記憶體中	119
■ 假如記憶體已經存滿	120
儲存針趾花樣至電腦內	121
從縫紉機的記憶體中，重新取回儲存過的花樣	122
從電腦內重新取回針趾花樣	123

# 選擇針趾花樣

## 針趾選擇螢幕

壓按 **Character / Decorative Stitch** 鍵，使螢幕顯示如下圖。

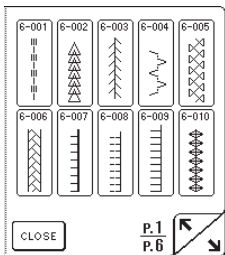


- ① 裝飾性針趾花樣。
- ② 7 mm 裝飾性針趾花樣。
- ③ 緞繡針趾花樣。
- ④ 7 mm 緞繡針趾花樣。
- ⑤ 十字繡針趾。
- ⑥ 實用的裝飾性針趾花樣。
- ⑦ 字母花樣 (哥德式字體)。
- ⑧ 字母花樣 (手寫式字體)。
- ⑨ 字母花樣 (中空式字體)。
- ⑩ 儲存在“我的自創針趾”中的針趾花樣 (參閱第 135 頁)。
- ⑪ 儲存在縫紉機記憶體中的針趾花樣 (參閱第 122 頁)。
- ⑫ 儲存在電腦中的針趾花樣 (參閱第 123 頁)。
- ⑬ 壓按此鍵，可使用“我的自創針趾”的功能，自創獨有的針趾花樣 (參閱 第128 頁)。

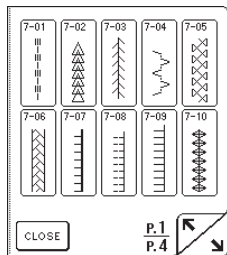
壓按 鍵，將可觀看上一頁或下一頁的花樣顯示畫面。

\* 在畫面 ②、④ 和 ⑥ 之內的花樣，會具有 7mm 或更小的寬幅。但是其花樣的針趾長度和幅度，兩者皆可以再調整。

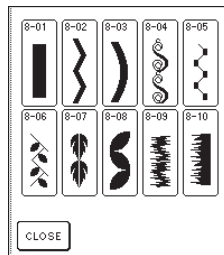
① 裝飾性針趾花樣



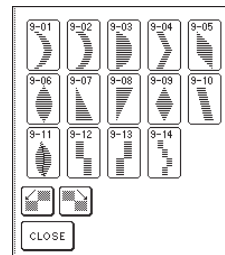
② 7 mm 裝飾性針趾花樣



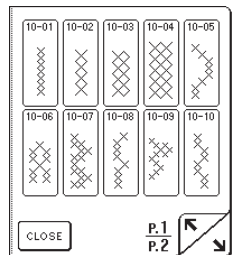
③ 緞繡針趾花樣



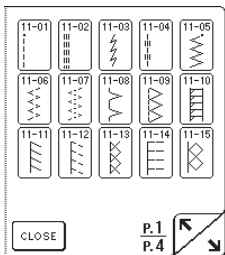
④ 7 mm 緞繡針趾花樣



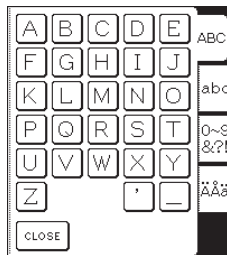
⑤ 十字繡針趾



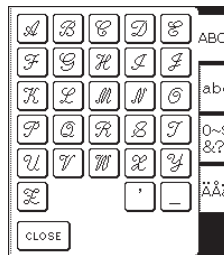
⑥ 實用的裝飾性針趾花樣



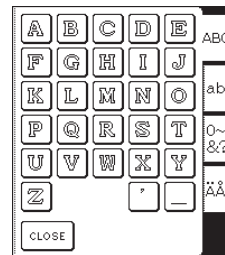
⑦ 字母文字 (哥德式字體)



⑧ 字母文字 (手寫式字體)



⑨ 字母文字 (中空式字體)



### 注意

當螢幕被鎖住 ( ) 時，除了 ( ) 鍵和 鍵可以操作之外，其他的按鍵，都將無法操作。

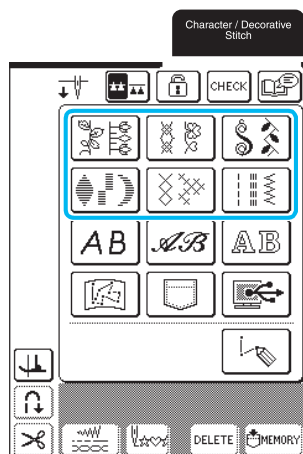


鍵可以操作之外，其他的按鍵，都將無法操作。





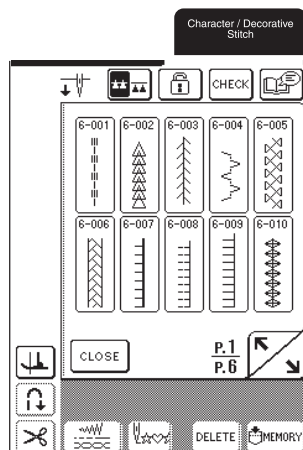
## 選擇 裝飾性針趾花樣/7mm 裝飾性針趾花樣/緞繡針趾花樣/7mm 緞繡針趾花樣/十字繡針趾/實用的裝飾性針趾花樣

- 1 壓按 **Character / Decorative Stitch** 鍵，然後再壓按您想要縫紉的針趾花樣類型。



- 2 選擇您想要縫紉的針趾花樣鍵。

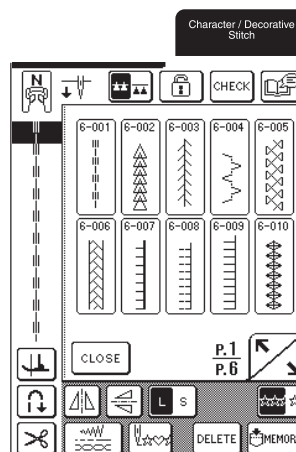
- \* 壓按  鍵，來顯示下一頁的畫面。
- \* 壓按  鍵，來顯示上一頁的畫面。
- \* 壓按 **CLOSE** (關閉) 鍵，可返回到花樣類型的選擇畫面。



→ 所選擇的針趾花樣的影像，將會被顯示在適用的壓布腳的記號底下。

- 3 若要組合花樣，可選擇下一頁。

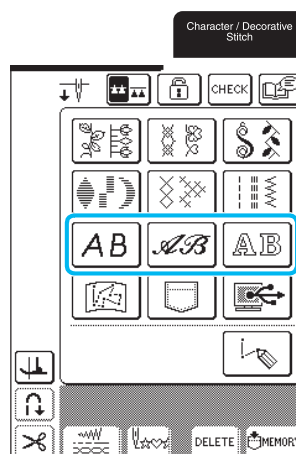
- \* 壓按 **CHECK** (檢查) 鍵，可檢查已經選擇的針趾花樣組合。
- \* 若是選錯針趾花樣，可壓按 **DELETE** (刪除) 鍵來清除，然後再選擇新的針趾花樣。



## 字母花樣

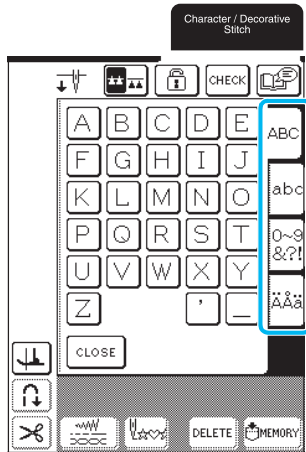
共有三種不同型式的實用字母花樣。在所有型式的字體中，只能選擇相同的字體做組合。

- 1 壓按 **Character / Decorative Stitch** 鍵，然後再壓按您想要縫紉的字體型式。



2 壓按 **ABC** **abc** **0~9 &?!** **ÄÄä** 鍵，來顯示文字選擇的畫面，然後再選擇一個文字。請重複步驟，直到想要縫紉的文字，已經全部被選擇。

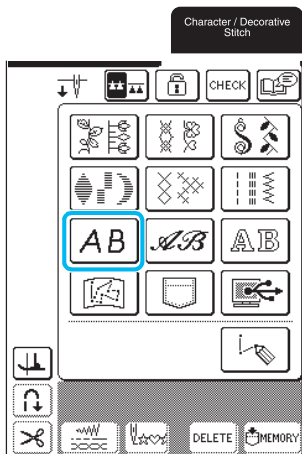
- \* 若是選錯針趾花樣，可壓按 **DELETE** (刪除) 鍵來清除，然後再選擇新的針趾花樣。
- \* 若是要選擇一個不同的文字字體時，請壓按 **CLOSE** (關閉) 鍵，然後再選擇新的文字字體。
- \* 壓按 **CHECK** (檢查) 鍵，檢查已經選擇的文字。



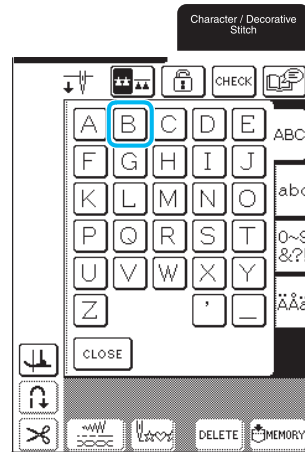
→ 所選擇的字母文字的影像，將會被顯示在適用的壓布腳的記號底下。

範例：選擇 "Bus"

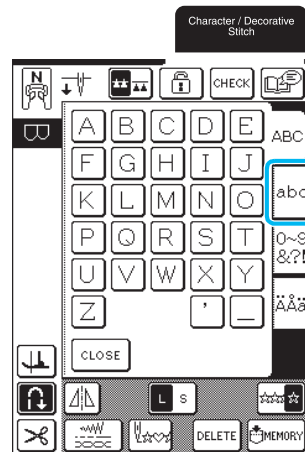
1 壓按 **AB** 鍵。



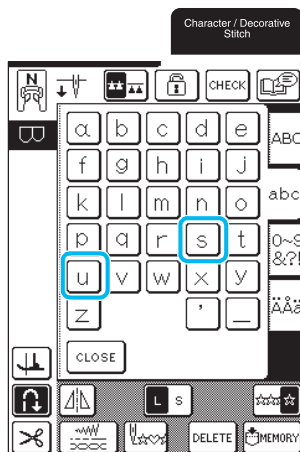
2 壓按 **B** 鍵。



3 壓按 **abc** 鍵。



4 壓按 **u** 鍵，然後再壓按 **s** 鍵。



→ "Bus" 將會顯現。

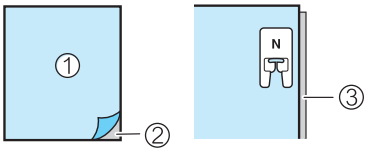
- \* 最多可組合70個字。

# 縫紉針趾花樣

## 縫紉完成具有吸引力的作品

### 注意

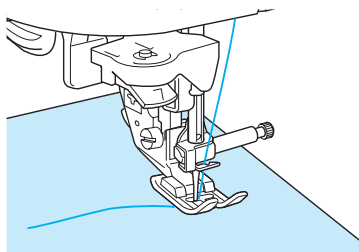
- 當縫紉“文字縫紉/裝飾性針趾”的花樣時，要完成具有吸引力的作品，可參考下列正確的“布/線/針”組合的圖表。
- 其他因素，例如像布料的厚度、襯的材質等等，都會對針趾產生一些影響。因此，在開始縫紉作品前，應先行試縫幾針。
- 當縫紉緞繡針趾花樣時，針趾可能會收縮或起皺摺，可加襯改善。
- 在縫紉期間，請保持讓您的手，平直的導引布料。

布料	<p>當縫紉伸縮性布料、薄的布料或粗編織的布料時，可在布料反面加裝布襯。假如不希望加裝布襯，也可把布料放在薄紙上。例如描圖紙。</p>  <p>① 布料 ② 布襯 ③ 薄紙</p>
線	#50 - #60
針	薄的或伸縮性布料：特種針（鍍金針） 厚重的布料：家庭用縫紉車針 90/14
壓布腳	密針縫壓布腳“N”。使用其他的壓布腳可能無法做出好的成品。

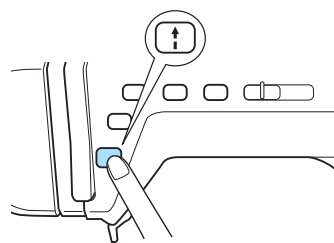


## 基本縫紉

- 1 選擇一個針趾花樣。
- 2 換裝密針縫壓布腳“N”。
- 3 把布料放置在壓布腳底下，並將上線由壓布腳底下往外側拉出，然後放下壓布腳。



- 4 壓按“倒退縫”按鈕，來縫紉補強針趾。然後再壓按“手控停動”按鈕，開始縫紉。



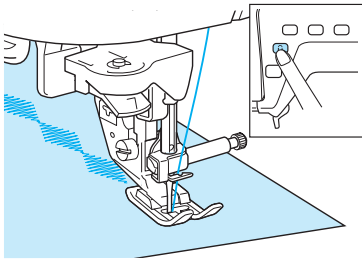
### 警告

- 當縫紉 7 mm 緞繡針趾花樣，而針趾卻集聚在一起時，請調大針趾長度。當針趾已經集聚在一起時，假如您還是繼續縫紉，則車針可能會彎曲或折斷（參閱第 44 頁“如何設定針趾長度”）。

### 備註

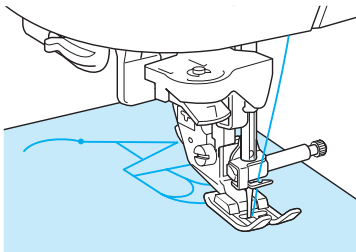
在縫紉時，若是拉扯布料，則花樣可能會變形。因此，依花樣而定，花樣在縫紉時，可能是向左和向右，甚至是前進和後退的移動。所以，在縫紉期間，請保持讓您的手，平直的導引布料。

- 5 壓按“手控停動”按鈕，停止縫紉機。然後再壓按“倒退縫”按鈕，來縫紉補強針趾。



**備註**

- 當縫紉文字花樣時，縫紉機會在文字花樣的結尾處自動縫紉補強針趾，然後停止縫紉。(縫紉機會在每一個字的開頭和結尾部份，自動補強縫紉針趾)。



- 當縫紉完成後，請修剪多餘的線頭。



**注意**


在縫紉某些花樣時，因為縫紉機使用的針柱分離裝置，針會停在升起的位置，同時送入布料。此時，您將聽到不同於平常縫紉時的聲音，這種聲音是正常的，而不是發生故障的徵兆。


## 如何調整針趾花樣


依據花樣的類型或布料的厚度、縫紉速度、襯的使用等等，針趾花樣有時可能會變形。

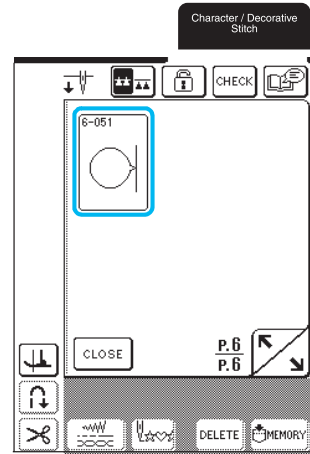
假使有這種情況發生，為了您的縫紉作品，可壓按鍵，然後隨著下面相同的縫紉狀況來執行調整。



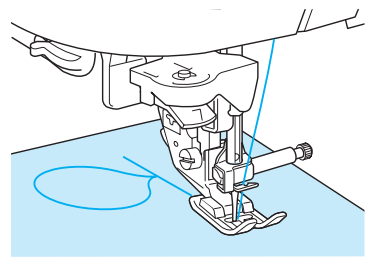
若是在選擇  鍵，並執行調整後，花樣還是變形，請單獨調整每一個花樣。

- 1 壓按  鍵，然後再壓按位於 P.6 頁畫面

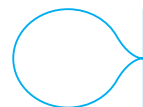
的  鍵。



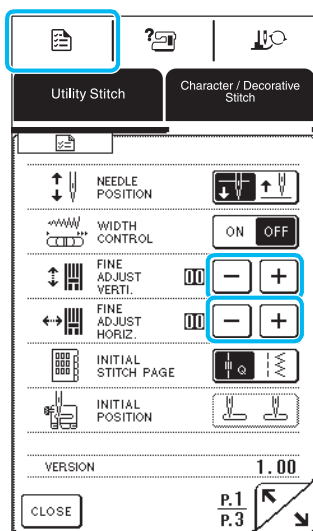
- 2 換裝密針縫壓布腳“N”，然後開始縫紉花樣。



- 3 將完成的花樣，與下列正確的花樣圖案相互比較。



4 壓按  鍵。



假如花樣的針趾有重疊：

壓按“FINE ADJUST VERTI”顯示的  鍵。  
→ 每壓按此鍵一次，花樣連接處將會愈拉開。



假如花樣的針趾有空隙：

壓按“FINE ADJUST VERTI”顯示的  鍵。  
→ 每壓按此鍵一次，花樣連接處將會愈縮短。



假如花樣的針趾有向左傾斜：

壓按“FINE ADJUST HORIZ”顯示的  鍵。  
→ 每壓按此鍵一次，花樣連接處將會愈向右侧傾斜。



假如花樣的針趾有向右傾斜：

壓按“FINE ADJUST HORIZ”顯示的  鍵。  
→ 每壓按此鍵一次，花樣連接處將會愈向左侧傾斜。



5 再一次縫紉針趾花樣。假如針趾花樣仍會變形，請再做一次調整，直到針趾花樣縫紉正確為止。

 備註

您可以在此設定畫面顯示時，直接縫紉。

6 花樣縫紉正確之後，可壓按  (關閉) 鍵，回復到原來的畫面。

 注意

所作成的調整將會保留，直到再次改變為止。

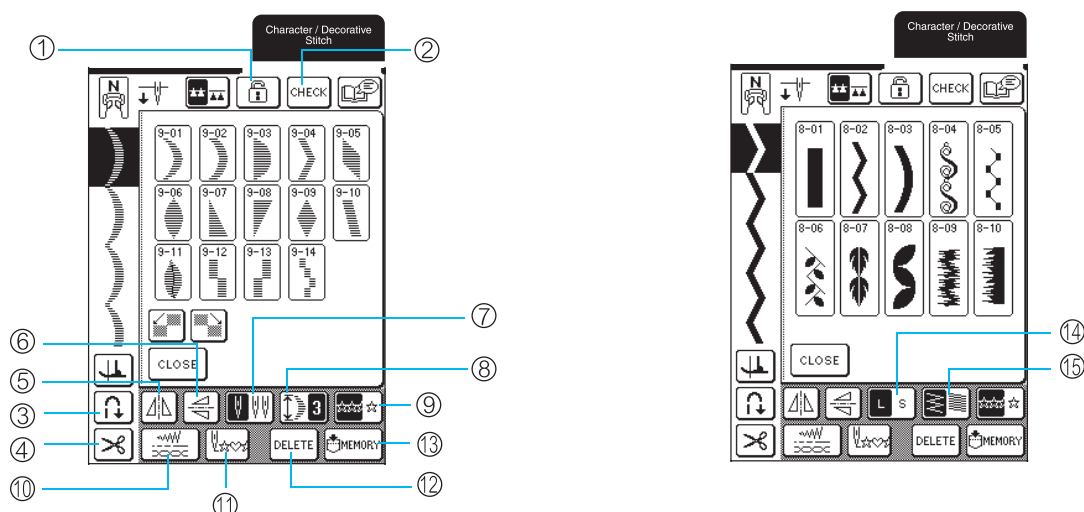


# 編輯針趾花樣

使用編輯的功能，您將能夠以多變的方式來改變花樣。例如像是可反覆製作大、小尺寸的花樣，或是輕壓按鍵來製作鏡像等。

## 備註


依所選擇的花樣而定，某些編輯功能將無法使用。

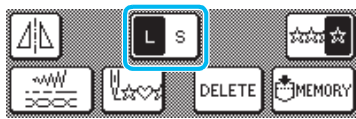


## 按鍵的功能

No.	按鍵顯示	按鍵名稱	說明	頁次
①		螢幕鎖	壓按此鍵，可鎖住螢幕。當螢幕被鎖住時，所有的設定，如針趾幅度與針趾長度都會被鎖住，而無法改變。再壓一次此鍵，可解除設定。	49
②		影像檢查鍵	壓按此鍵，可檢查已經選擇的花樣（文字）。	103、104
③		自動止針鍵	壓按此鍵，可選擇自動止針縫紉設定。假如您在縫紉之前選擇設定，縫紉機將會在縫紉針趾的開端和結尾處，自動縫紉補強針趾。再壓一次此鍵，可解除設定。	45
④		程式切線鍵	壓按此鍵，可選擇程式切線設定。假如您在縫紉之前選擇設定，縫紉機將會在縫紉結束後，自動將線切斷。再壓一次此鍵，可解除設定。	46
⑤		水平鏡像鍵	選擇針趾花樣後，壓按此鍵，可使針趾花樣產生一個左右相反的影像。	109
⑥		垂直鏡像鍵	選擇針趾花樣後，壓按此鍵，可使針趾花樣產生一個上下相反的影像。	109
⑦		車針模式選擇鍵 （單針 / 雙針）	壓按此鍵，可選擇設定雙針縫紉。每壓按此鍵一次，設定開關將會在單針縫紉或雙針縫紉之間轉換。	32
⑧		花樣延長鍵	當選擇 7mm 的緞繡針趾花樣時，壓按此鍵，則可在不改變針趾幅度或針趾長度的設定下，選擇 5 種的自動長度設定。	109
⑨		單一/重複縫紉鍵	壓按此鍵，可選擇縫紉單一針趾或重複針趾。	110
⑩		針趾設定鍵	壓按此鍵，可改變所選擇的針趾花樣的針趾幅度、針趾長度和線張力。正常時候，縫紉機已經預先設定。	44
⑪		返回起點鍵	當縫紉機停止時，若是壓按此鍵，可直接返回到花樣的起始位置。	111
⑫		刪除鍵	假如不小心選錯了花樣，可壓按此鍵來刪除它。若是花樣有經過組合，則每壓按一次此鍵，組合中的最後一個花樣將會被清除。	103、104
⑬		記憶鍵	壓按此鍵，可儲存組合的針趾花樣。	119
⑭		尺寸選擇鍵	選擇針趾花樣後，壓按此鍵，可改變針趾花樣的尺寸（大、小）。	109
⑮		線密度設定鍵	選擇針趾花樣後，壓按此鍵，可改變針趾花樣的線密度。	110

## 改變針趾花樣的尺寸

選擇一個針趾花樣，然後壓按  鍵，來選擇想要的針趾花樣的尺寸。



### 備註

- 當尺寸更改之後，輸入的針趾花樣將會以更改過的尺寸縫紉，直到選擇的尺寸再一次被改變。
- 已經過組合的針趾花樣，其尺寸是無法再改變的。

實際的尺寸

L



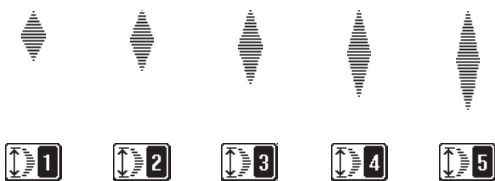
S




## 改變針趾花樣的長度（僅限於 7mm 的緞繡針趾花樣）

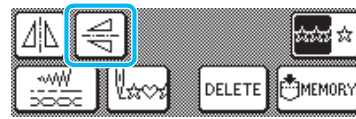
當選擇 7mm 的緞繡針趾花樣時，則可在不改變針趾幅度或針趾長度的設定下，改變花樣的長度。

在選擇針趾花樣之後，壓按  鍵，可選擇 1 至 5 種有用的設定值。




## 如何產生一個垂直鏡像

選擇一個針趾花樣之後，壓按  鍵，可產生一個上、下相反的影像。




## 如何產生一個水平鏡像

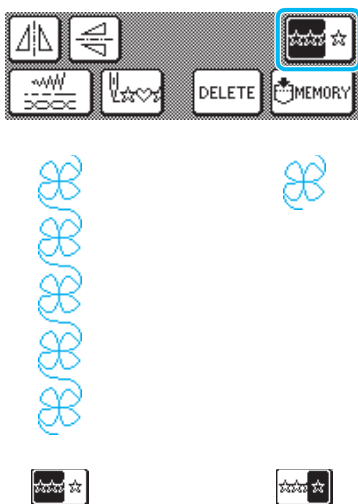
選擇一個針趾花樣之後，壓按  鍵，可產生一個左、右相反的影像。





4

## 選擇一個 單一/重複 的花樣

壓按  鍵，來選擇花樣是要重複縫紉或單一縫紉。

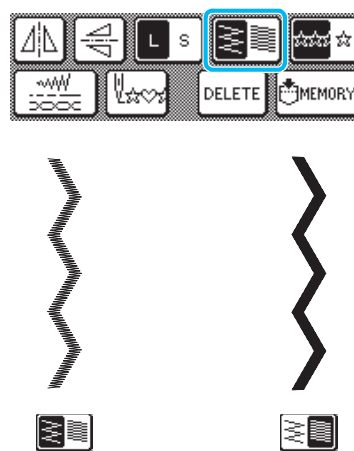


### 備 註



假如您在縫紉中壓按  鍵，並讓按鍵變換成  時，則縫紉機將會在完成一個完整的花樣後，自動停止。

## 改變線的密度(僅限緞繡針趾花樣)

在選擇針趾花樣之後，壓按  鍵，來選擇想要的線密度。



### 警告

- 假如針趾會聚集，而線密度是設定到  時，請將線密度回復到 。當針趾已聚集時，若是繼續縫紉，針可能會彎曲或折斷。

### 備 註

- 當輸入針趾花樣，並改變針趾的線密度之後，縱使又選擇了新的花樣，線密度的設定，一樣保持原狀，直到您去改變它。
- 當花樣已經組合完成後，您將無法改變它們的線密度。




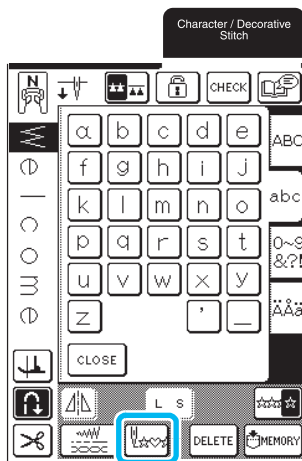
## 返回到花樣的起始點位置

當縫紉文字/裝飾性針趾花樣，在試車或是針趾花樣縫紉錯誤時，可讓您直接返回到花樣的起始位置。

### 備註

對於拼布壓線針趾和實用的針趾，此功能並沒有作用。

- 1 壓按“手控停動”按鈕來停止縫紉機，然後壓按  鍵。



→ 此時，將會從停止縫紉時的那一點，返回到最先選擇的花樣“W”的位置。

### 備註

假如當縫紉停止時壓按此鍵，即可在組合花樣的最後面，再增加花樣。(在這個範例中，新增“!”)



- 2 壓按“手控停動”按鈕，繼續縫紉。





# 組合針趾花樣

您可組合出多變的針趾花樣，例如像文字針趾、十字繡針趾、緞繡針趾，或是您使用“我的自創針趾”的功能，所設計的針趾等（參閱第 7 章，有關我的自創針趾的知識）。另外還能組合不同尺寸的針趾花樣、鏡像針趾花樣等。

## 組合針趾花樣之前

### 注意

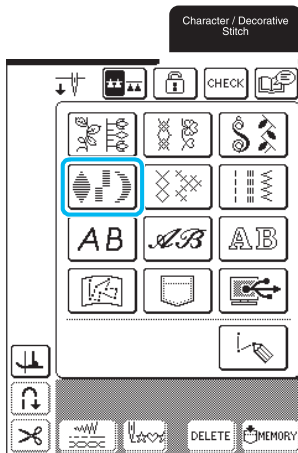
- 當針趾花樣組合時，縫紉機將會自動設定縫紉單一針趾。假如想要縫紉重複的組合花樣時，可在組合針趾花樣之後，壓按  鍵，讓它呈現如  。
- 當針趾花樣經過組合之後，您將無法改變設定（例如像是尺寸和定向）。若要重新改變花樣的尺寸和定向時，請為每一個花樣指定設定值，再將它們新增加到組合中。
- 在LCD螢幕上顯示的針趾花樣，是為了讓您參考用。實際的縫紉結果，和在LCD螢幕上顯示的針趾花樣的比列，可能會有差異。


## 組合不同類型的針趾花樣

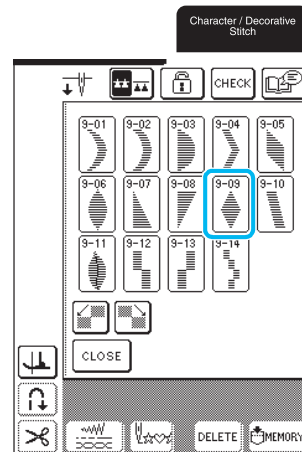
範例：



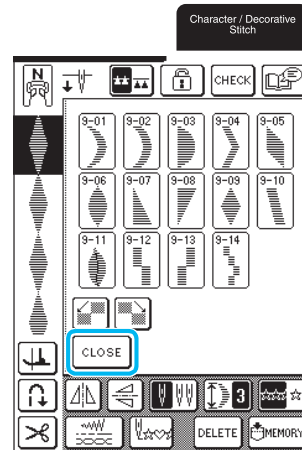
1 壓按  鍵。



2 壓按  花樣。

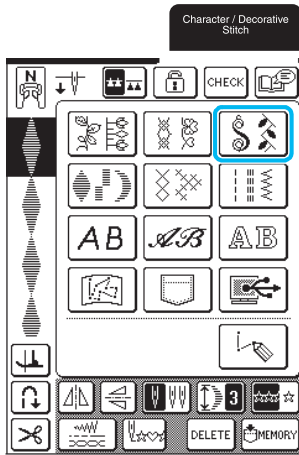


3 壓按  (關閉) 鍵。

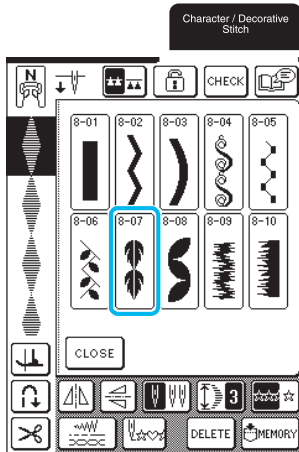




→ 花樣種類的選擇畫面將會顯現。

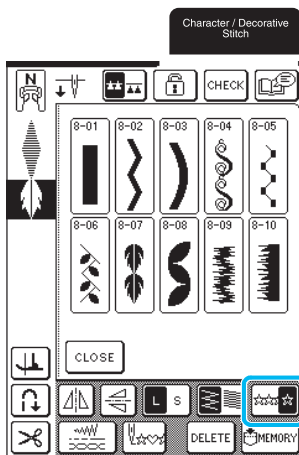
4 壓按  鍵。



5 選擇  花樣。

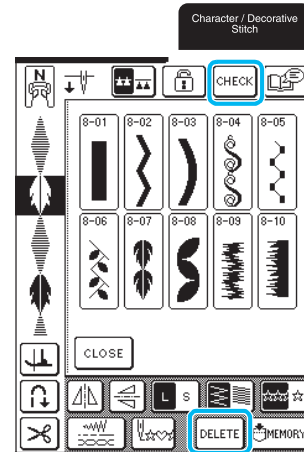


6 壓按  鍵，讓按鍵呈現如 ，可重複縫紉組合的花樣。

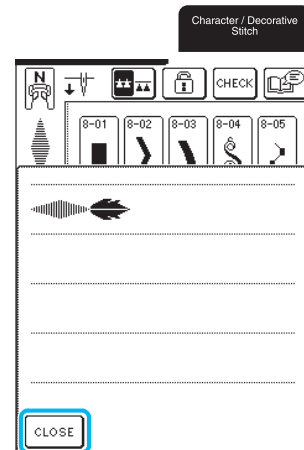


 備註

- 壓按 **DELETE** (刪除) 鍵，將會由最後輸入的花樣開始，由後往前，個別的刪除。
- 假如組合的花樣無法完全顯現出來時，可壓按 **CHECK** (檢查) 鍵，來觀看花樣的影像。壓按 **CLOSE** (刪除) 鍵，可返回到先前的畫面。



→ 花樣種類的選擇畫面將會顯現。

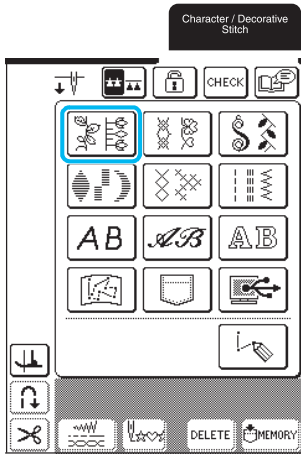


# 組合不同尺寸的針趾花樣

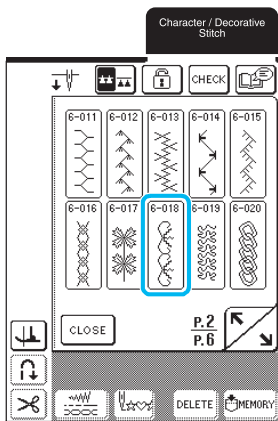
範例：





1 壓按  鍵。

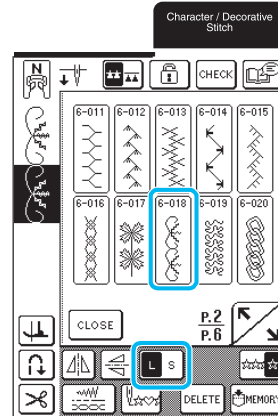


2 壓按  花樣。





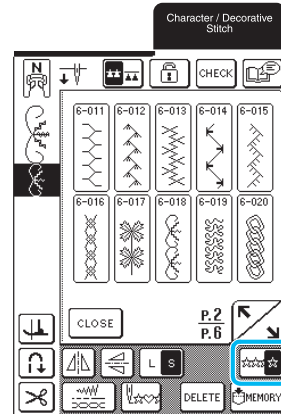
→ 大尺寸的針趾花樣將會顯現。

3 再一次壓按  花樣，然後壓按  鍵，讓按鍵顯現如  。



→ 第二個花樣會顯示已設定在小的尺寸。

4 壓按  鍵，讓按鍵呈現如 ，可重複縫紉組合的花樣。



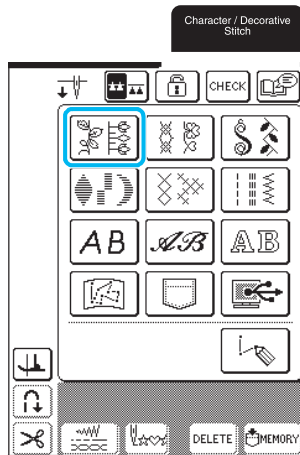
→ 組合的花樣將會重複顯現。


## 組合不同定位的針趾花樣

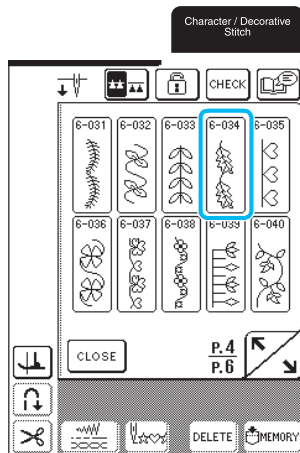
範例：






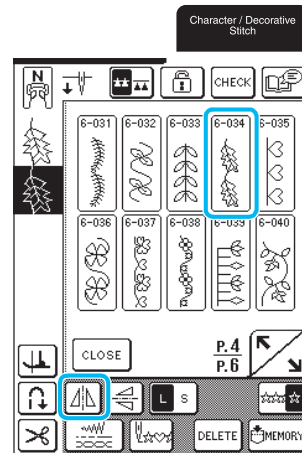
1 壓按  鍵。





2 壓按  花樣。

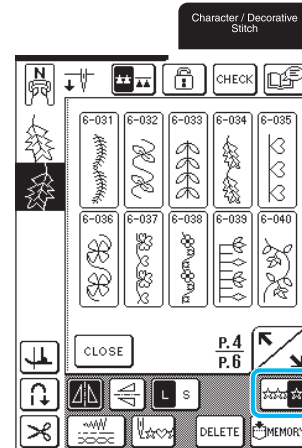


3 再次壓按  花樣，然後壓按  鍵，讓按鍵顯現如  。



→ 第二個花樣會以一條垂直線為軸心來變動。

4 壓按  鍵，讓按鍵呈現如 ，可重複縫紉組合的花樣。



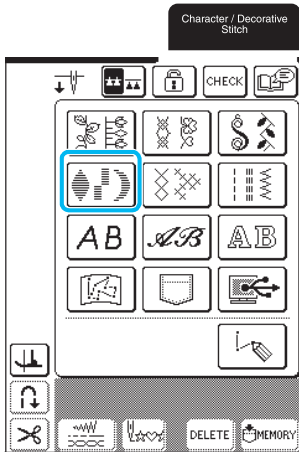
→ 組合的花樣將會重複顯現。






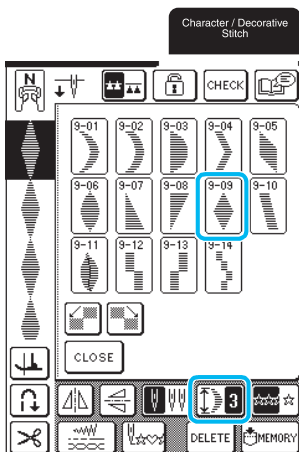
## 組合不同長度的針趾花樣






1 壓按  鍵。

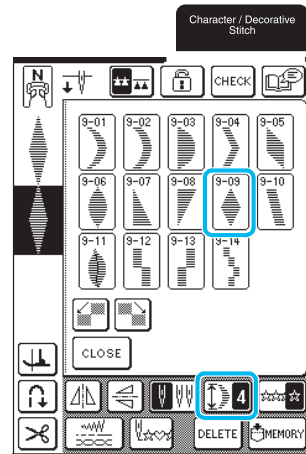




2 壓按  花樣，然後再壓按  鍵一次。讓按鍵顯現如  。

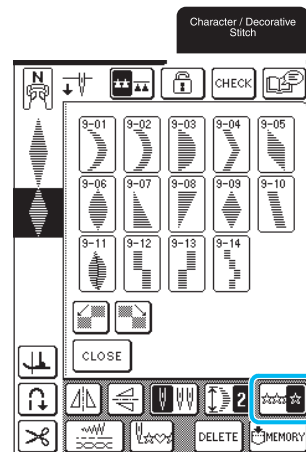


→ 花樣將會顯示為4的長度。

3 再一次壓按  花樣，然後再壓按  鍵三次，讓按鍵顯現如  。



4 壓按  鍵，讓按鍵呈現如  ，可重複縫紉組合的花樣。





→ 組合的花樣將會重複顯現。

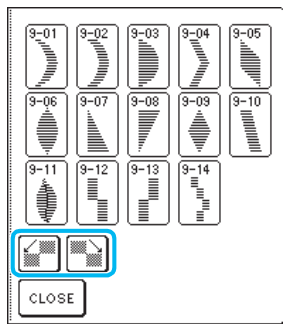
## 製作階梯式針趾花樣（僅限7mm 緞繡針趾花樣）

針趾花樣可改變並設立成一個階梯形狀的花樣，就稱為階梯式花樣。

可使用  和  鍵，讓7mm 緞繡針趾花樣來設立階梯式花樣。


壓按  鍵，則縫紉終了時，下一個花樣會移動至上一個花樣前方左側1/2的位置。

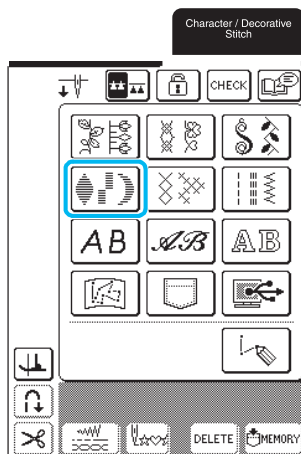
壓按  鍵，則縫紉終了時，下一個花樣會移動至上一個花樣前方右側1/2的位置。





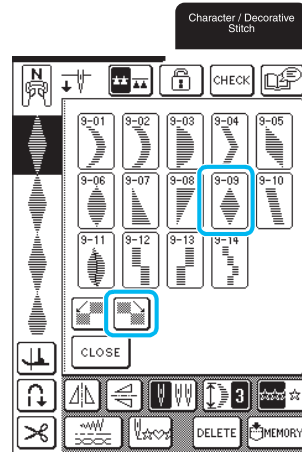
範例：





1 壓按  鍵。

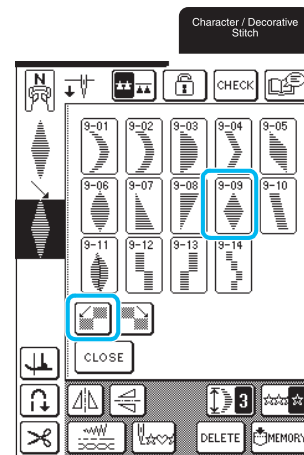




2 壓按  花樣，然後再壓按  鍵。

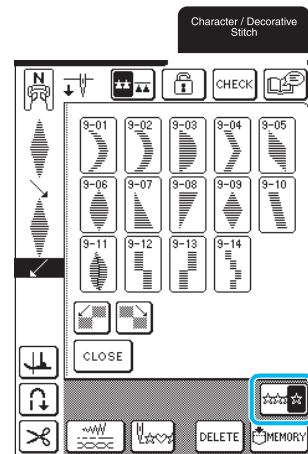


→ 下一個針趾花樣，將會移動到右側。

3 再壓按  花樣一次，然後再壓按  鍵。



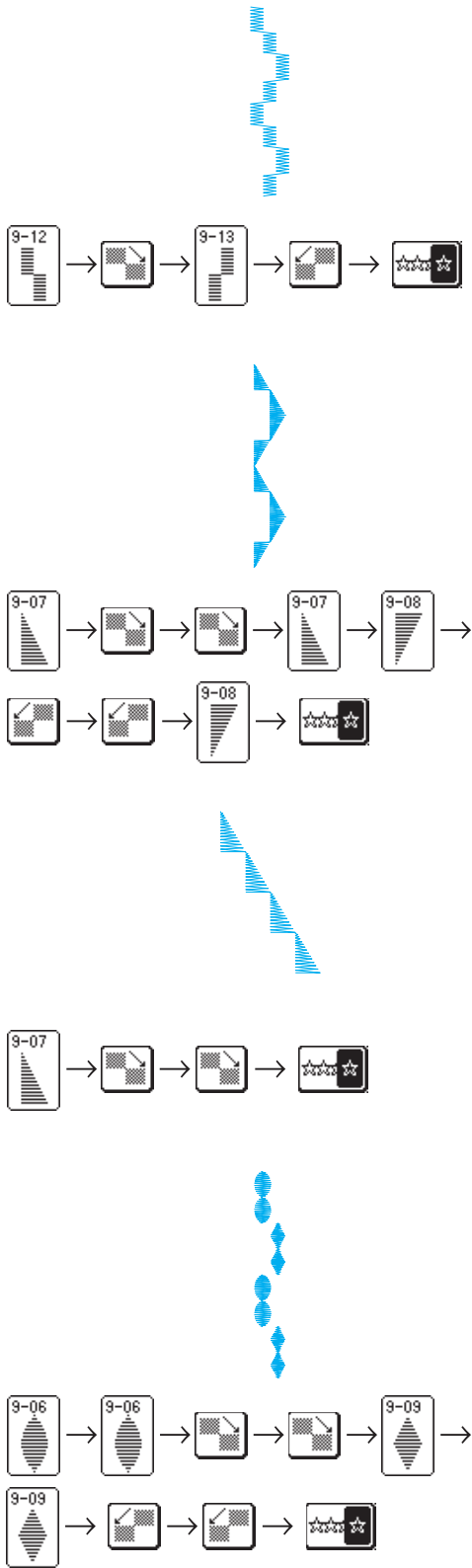
4 壓按  鍵，讓按鍵呈現如  。



→ 組合的花樣將會重複顯現。



## ■ 組合花樣的範例





## 使用記憶功能

### 針趾資料的預防措施

請注意下列的預防措施。當使用的針趾資料，異於縫紉機本身所設立和儲存的資料時。

#### ■ 能被使用的針趾資料的類型

- 唯有附檔名為 .pmu 的針趾資料檔，能被本型縫紉機使用。若是使用的針趾資料，異於縫紉機本身所設立和儲存的資料時，可能會導致縫紉機的故障。

#### ■ 能使用的電腦和作業系統，如下列說明

- 相容的規格：
  - 有配備一個 USB 連接埠的 IBM 電腦。
  - 有配備一個 USB 連接埠，又能與 IBM 電腦相容的電腦。
- 相容的作業系統：
  - Microsoft (微軟) Windows 98SE/Me/2000/XP (Windows 98SE 需要再下載驅動程式，請上網至我們的瀏覽器下載([www.brother.com](http://www.brother.com)))。此外，Windows 98 第二版也可使用此驅動程式。

#### ■ 使用電腦去設立和儲存資料的預防措施

- 假如針趾檔案的名稱無法辨別，譬如，因為名稱中包含了特別的字元或符號，則此檔案將不會顯示。若是發生這種情況，請改變此檔案的名稱。我們建議您使用大寫和小寫字母、數字0-9、中間橫直線“-”、底部橫直線“\_”。
- 請勿在 USB 媒體中，設立檔案夾。假如針趾資料是儲存在一個檔案夾中，則縫紉機將無法去讀取資料。

#### ■ 註冊商標

- IBM 是財團法人 IBM 國際商業機器公司的一個商標，或是註冊商標。
- Microsoft 和 Windows 是財團法人 Microsoft (微軟公司) 的一個商標，或是註冊商標。

在本說明書裡所提及的每一家公司的軟體，都是有經過授權的。

在說明書裡也會提及的所有其他的品牌，和他們個別的公司與註冊商標。然而，例如 ® 和 TM 記號則是在原文的範圍裡，也無法描繪清楚。

### 儲存針趾花樣在縫紉機的記憶體中

您可儲存時常使用的針趾花樣到縫紉機的記憶體中。本機型的記憶體最高可容納24 組的針趾花樣組合（每一組可輸入70個針趾花樣），或是容量224KB。

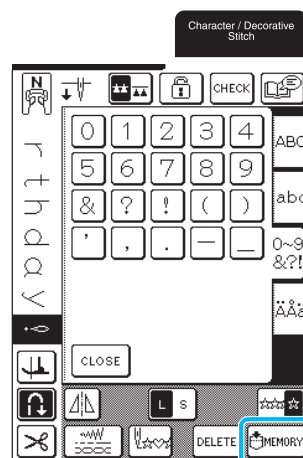
#### 注意

當“Saving”的畫面還在顯示時，切勿關閉縫紉機的電源。否則，資料可能會喪失。

#### 備註

- 儲存一個針趾花樣，大約需要幾秒鐘的時間。
- 參閱第 122 頁，重新取回一個儲存過的針趾花樣。

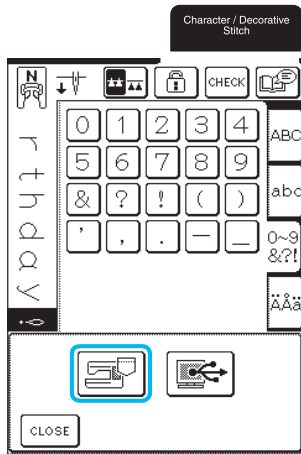
- 1 壓按  鍵。



4

2 壓按  鍵。

\* 在沒有儲存時，壓按 **CLOSE** (關閉) 鍵回到先前的畫面。



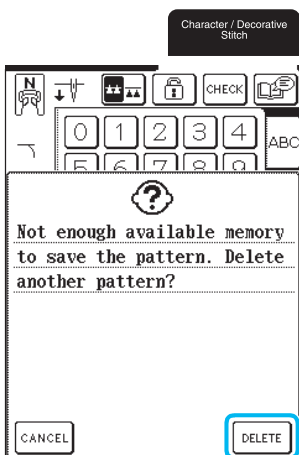
→ “Saving” (儲存中) 的畫面會顯現。當花樣儲存完成後，會自動的回復到原來的畫面。

## ■ 假如記憶體已經存滿


假如在您嘗試著儲存一個花樣到縫紉機的記憶體時，卻顯現如下圖的畫面，即表示縫紉機的記憶體已滿，無法再儲存目前選擇的針趾花樣。若要將此花樣儲存在縫紉機的記憶體中，就必需刪除一個先前儲存的針趾花樣。

1 壓按 **DELETE** (刪除) 鍵。

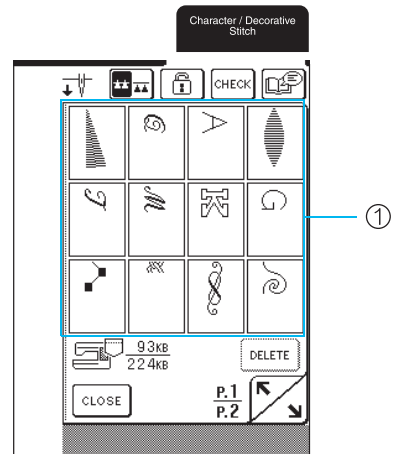
\* 在不儲存針趾花樣時，壓按 **CANCEL** (取消) 鍵，回到先前的畫面。



2 選擇一個針趾花樣來刪除

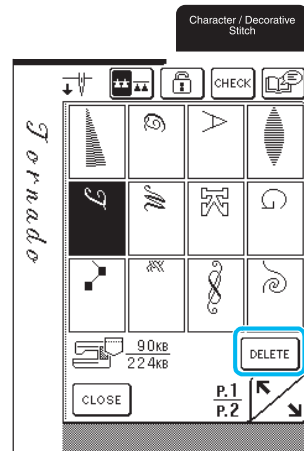
\* 壓按 ，此口袋裡儲存的針趾花樣，將會再度顯現。假如輸入儲存的花樣無法全部顯現，可壓按 **CHECK** (檢查) 鍵，來觀看輸入的針趾花樣。

\* 若決定不再刪除針趾花樣，請壓按 **CLOSE** (關閉) 鍵。



① 儲存的針趾花樣。

3 壓按 **DELETE** (刪除) 鍵。

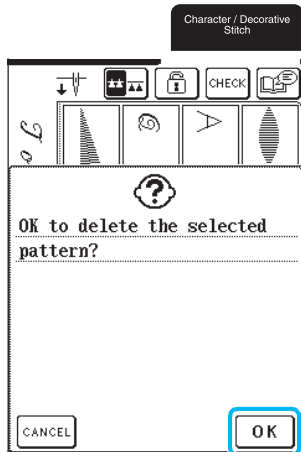


→ 會出現一個確認訊息。

**4** 壓按 **OK** 鍵。

\* 假如您決定不刪除針趾花樣，請壓按

**CANCEL** (取消) 鍵。



→ 縫紉機在刪除了舊的針趾花樣之後，即會自動的儲存新的針趾花樣。

## 儲存針趾花樣至電腦內

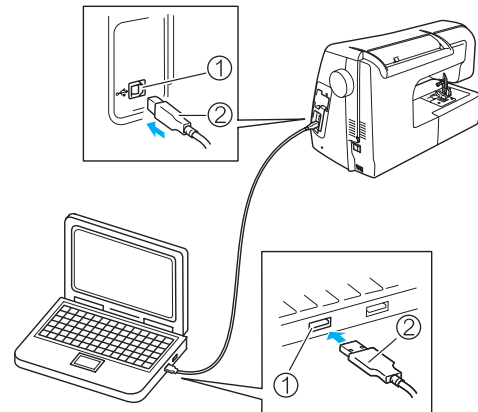
使用附屬的 USB 接頭電纜，縫紉機將可以與您的電腦相連接。而您也可以從您的電腦內重新取回，以及儲存針趾花樣。

**注意**

當“Saving”的畫面還在顯示時，切勿關閉縫紉機的電源。否則，您想要儲存資料可能會喪失。

**1** 將 USB 接頭電纜，插入到相對應的 USB 連接埠中，以連接電腦與縫紉機。

\* 當電腦或是縫紉機兩者全部關機，或是其中之一關機時，USB 接頭電纜的插頭，才可以插入到電腦和縫紉機的 USB 的連接埠中。



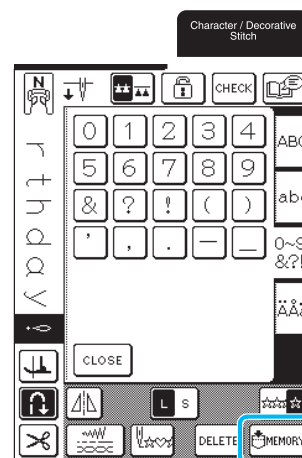
- ① USB 連接埠
- ② USB 電纜的接頭

→ “卸除式磁碟”的小圖示，將會在電腦裡的“我的電腦”內出現。

**注意**

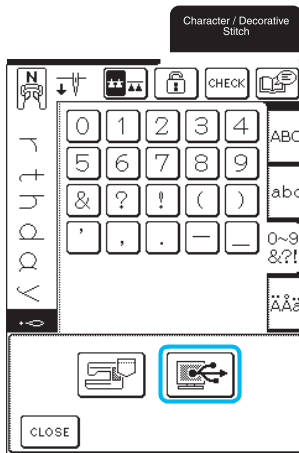
- USB 接頭電纜的插頭，在安裝插入連接時，僅有一固定方向。假如在連接時，覺得插入困難，請不要用暴力強行插入，應先檢查插頭連接時的定位。
- 關於電腦的 USB 接頭的位置與細節，請參考您的使用說明書。

**2** 壓按 **MEMORY** 鍵。



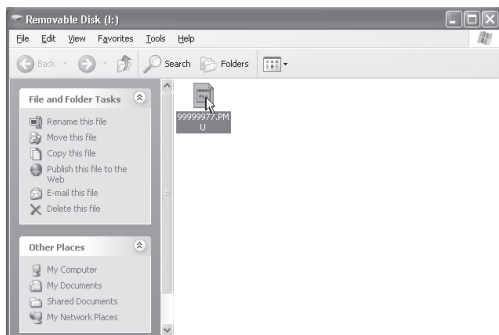
**3** 壓按  鍵。

- \* 在不儲存針趾花樣時，壓按 **CLOSE** (關閉) 鍵，回到先前的畫面。



→ 針趾花樣將會被暫時的儲存至“我的電腦”下的“卸除式磁碟”。

**4** 在“卸除式磁碟”內選擇這個針趾花樣的 .pmu 檔，並複製這個檔案到電腦。

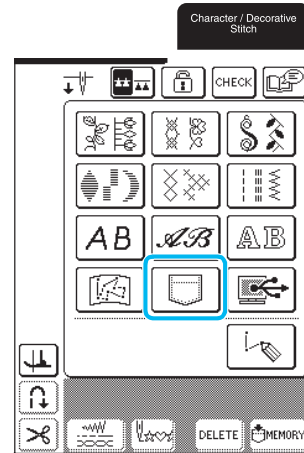


**注意**


- 當“Saving”的畫面還在顯示時，切勿關閉縫紉機的電源。否則，您想要儲存資料可能會喪失。
- 檔案只是暫時儲存在“卸除式磁碟”內，若是關閉縫紉機電源，檔案將會被消除。請確定將必要的檔案，複製到電腦的硬碟內。

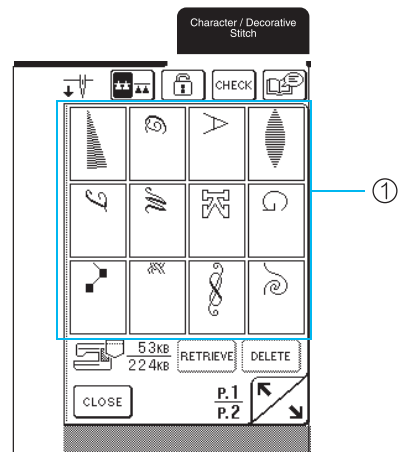
## 從縫紉機的記憶體中，重新取回儲存過的花樣

**1** 壓按  鍵。



**2** 選擇一個針趾花樣，以便重新取出。

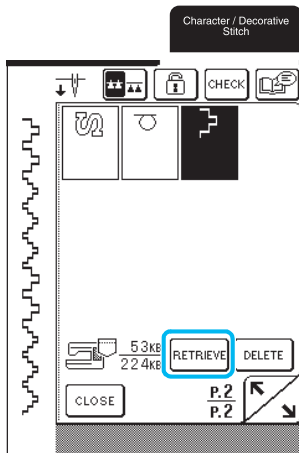
- \* 壓按 ，可顯示下一頁。
- \* 只有最早進入到記憶體內的每一個針趾花樣才會顯示。壓按 **CHECK** (檢查) 鍵，來觀看輸入的針趾花樣。
- \* 若決定不再刪除針趾花樣，請壓按 **CLOSE** (關閉) 鍵。



① 儲存的針趾花樣。

3 壓按 **RETRIEVE** (重新取出) 鍵。

\* 壓按 **DELETE** (刪除) 鍵, 可刪除針趾花樣。

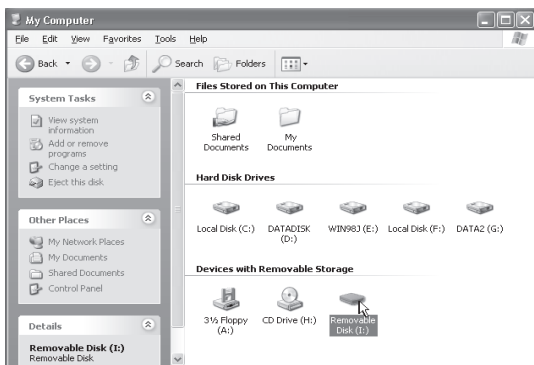


→ 選擇的針趾花樣將會被重新取回, 並且也會在縫紉畫面中顯現。

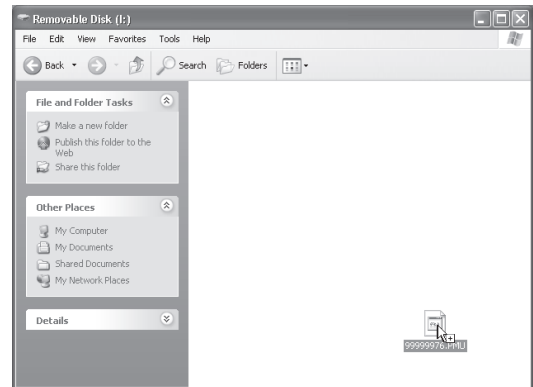
## 從電腦內重新取回針趾花樣

1 將USB電纜的插頭, 插入並連接到與電腦和縫紉機上相符的USB連接埠中。(參閱第121頁)

2 在電腦上, 打開“我的電腦”, 然後點選“卸除式磁碟”。



3 移動/複製 這針趾花樣的資料至“卸除式磁碟”。



→ 在“卸除式磁碟”內的針趾花樣資料, 將會被寫入到縫紉機中。

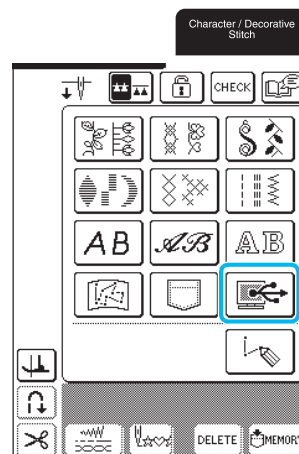
**注意**

最多可移動或複製24個針趾花樣或476KB到“卸除式磁碟”內。

**注意**

- 當資料正被寫入時, 請不要抽離 USB 接頭電纜。
- 請勿在“卸除式磁碟”內, 設立檔案夾。否則, 檔案夾裡的針趾花樣資料將無法被讀取。

4 壓按  鍵。



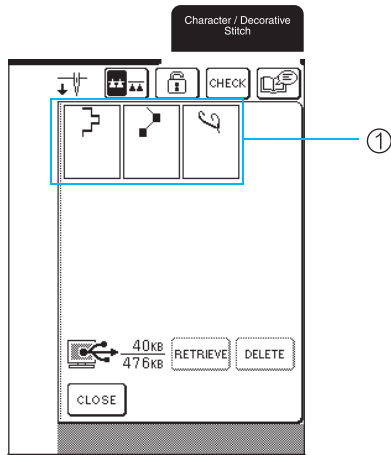
→ 在電腦裡的針趾花樣, 將會在縫紉畫面中顯現。



4

**5** 壓按您想要重新叫出的針趾花樣按鍵。

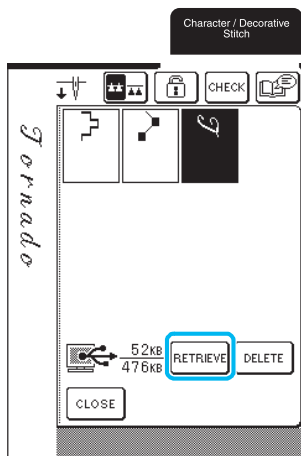
- \* 壓按 **CHECK** (檢查) 鍵，可觀看輸入的針趾花樣。
- \* 若沒有要重新取回花樣時，請壓按 **CLOSE** (關閉) 鍵，返回到原來的畫面。



① 儲存的針趾花樣。

**6** 壓按 **RETRIEVE** (重新取出) 鍵。

- \* 壓按 **DELETE** (刪除) 鍵，可刪除針趾花樣。



→ 選擇的針趾花樣將會被重新取回，並且也會在縫紉畫面中顯現。

**警告**

- 當分離USB電纜時：  
在分離USB電纜之前，若作業系統為Windows(r)Me/2000，則點擊工作列上的“取出或抽出硬體”的小圖示；若作業系統為Windows(r) XP，則點擊工作列上的“安全的移除硬體”的小圖示。當卸除式磁碟組(或抽取式磁碟組)已被安全的移除後，才可從電腦和縫紉機之間分離USB電纜。



若作業系統為Windows 98SE，則在從電腦和縫紉機之間分離USB電纜之前，請先確認存取燈沒有在閃爍。

**注意**

- 請在從電腦和縫紉機之間分離USB電纜之前，確實執行上面所述的步驟。否則，可能會導致電腦故障、資料無法正確讀寫、或是縫紉機的資料或資料讀寫區域損壞。
- 花樣是從電腦裡被重新叫出，並只是暫時被寫入到縫紉機內。當縫紉機關機時，花樣也會跟著消失。假如您想要保有這個花樣，請將它儲存在縫紉機的記憶體中。(請參閱第119頁，“儲存針趾花樣在縫紉機的記憶體中”)



# 第5章

## 我的自創針趾

設計一個針趾 .....	126
■自創針趾的範例 .....	127
輸入針趾資料 .....	128
■按鍵的功能 .....	128
■移動一個點 .....	130
■移動部份或全部的設計 .....	131
■插入新的點 .....	132
使用儲存的自創針趾 .....	133
將自創針趾儲存在縫紉機的記憶體中 .....	133
■假如記憶體已滿 .....	133
將自創針趾儲存到電腦內 .....	134
從縫紉機的記憶體中，重新取回自創的針趾 .....	135
從電腦內，重新取回自創的針趾 .....	135

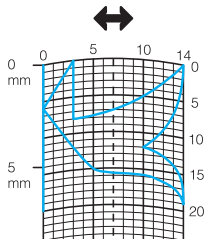
# 設計一個針趾

使用“我的自創針趾”功能，您將可以記錄自己獨創的針趾。

## 備註

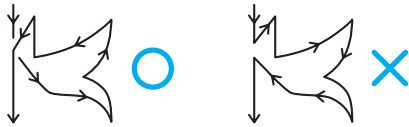
- 我的自創針趾”功能，所能創造的針趾，最大寬度為 7 mm (大約 9/32 inch) 寬，和 37 mm (大約 1-1/3 inches) 長。
- 假如您將針趾描繪在方格紙上，就能更容易的使用我的自創針趾”來設計針趾花樣。

- 1 將針趾設計描繪在方格紙上。  
(配件編號：SA507, X81277-001)。



## 備註

簡化設計，使針趾能以一條連續線縫紉。為了一個更完美的針趾，交叉線的設計，一定要密合。

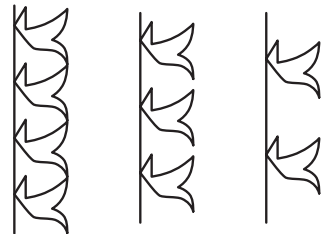
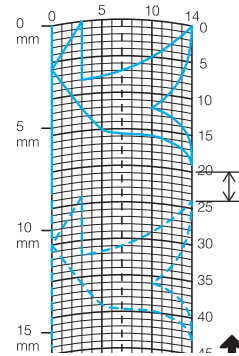


若是設計的針趾將會重複和連接，則起始點與結束點的設計高度必須一致。

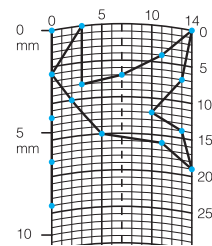


- 2 決定針趾預留的間隔。

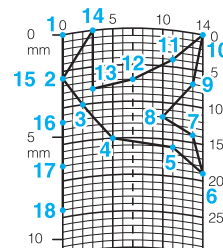
\* 利用調整針趾花樣的間隔距離，您將可以使用同一個針趾，來創造多種的連續花樣。



- 3 在方格紙上的格子交叉處，點上花樣的點，並將所有的點連成一條線。



- 4 決定 X 軸與 Y 軸座標的每一個記號點。



## 備註

這將會決定設計的針趾，縫紉時的形狀。



■ 自創針趾的範例

	Stitch	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	↕	0	12	18	22	23	21	17	14	12	9	6	3	1	3	6
	↔	0	0	3	6	10	13	14	13	11	13	14	13	10	6	3
	Stitch	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
	↕	12	41	43	40	41	38	35	32	30	32	35	41	45	47	44
	↔	0	0	4	7	11	13	14	13	10	6	3	0	0	4	7
	Stitch	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45
	↕	45	47	50	54	56	55	51	45	70						
	↔	11	13	14	13	10	6	3	0	0						

	Stitch	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	↕	0	30	32	32	32	33	35	35	37	35	32	30	30	29	26
	↔	0	0	1	7	10	12	11	8	12	14	14	11	5	3	8
	Stitch	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
	↕	24	18	13	12	13	10	12	8	12	7	12	6	10	5	10
	↔	10	13	14	14	12	11	10	9	8	6	6	3	2	0	2
	Stitch	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45
	↕	16	19	23	22	17	22	23	19	42						
	↔	1	0	0	6	10	6	0	0	0						

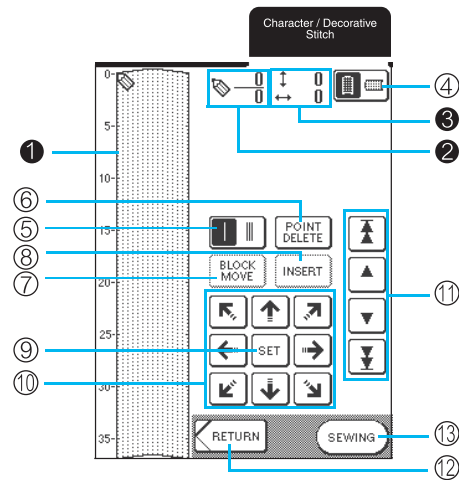
	Stitch	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	↕	0	3	5	8	12	17	20	24	27	29	31	32	30	27	24
	↔	0	5	8	11	13	14	14	13	12	11	9	6	3	1	0
	Stitch	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
	↕	21	18	16	15	15	16	18	21	25	28	33	37	41	43	44
	↔	0	1	3	5	8	10	12	13	14	14	13	11	8	5	0
	Stitch	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45
	↕															
	↔															



	Stitch	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	↕	0	5	4	5	8	7	8	11	11	11	16	11	7	4	0
	↔	7	7	3	7	7	0	7	7	3	7	7	3	0	3	7
	Stitch	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
	↕	4	7	11	16	21	20	21	24	23	24	27	27	27	32	27
	↔	11	14	11	7	7	11	7	7	14	7	7	11	7	7	11
	Stitch	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45
	↕	23	20	16	20	23	27	32								
	↔	14	11	7	3	0	3	7								




# 輸入針趾資料


## ■ 按鍵的功能

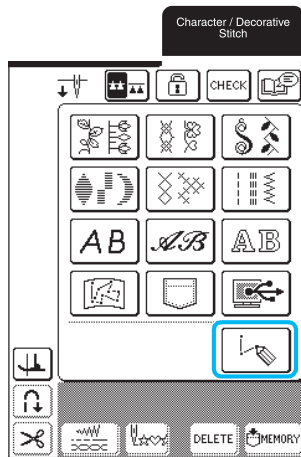




- ① 顯示針趾可創作的範圍。
- ② 在設計的針趾中，所有連結的設定點總數，以及設定點的先後設定點數。
- ③ 顯示與  相對應的x軸座標，和在x軸座標之上，與  相對應的y軸座標。

No.	按鍵顯示	按鍵名稱	說明	頁次
④		方格板方向鍵	壓按此鍵，可改變方格板的方向。	129
⑤		單重/三重 針趾鍵	壓按此鍵，可在兩點之間選擇縫紉直線或是三重直線針趾。	129
⑥		點刪除鍵	壓按此鍵，可刪除一個選擇的點。	129
⑦		區塊移動鍵	壓按此鍵，可群集整個區塊的點，並且移動它們。	131
⑧		插入鍵	壓按此鍵，可在針趾設計中，插入一個新的點。	132
⑨		設置鍵	壓按此鍵，可在針趾設計中，設置一個點。	129-130
⑩		箭頭鍵	壓按這些鍵，可在顯示的範圍內移動  。	129-130
⑪		點-到-點鍵	使用這些鍵，可在針趾上移動  ，從一個點移到另一個點；或是跳到第一個或最後一個輸入的點。	130,132
⑫		回復鍵	壓按此鍵，可離開此輸入針趾資料的畫面。	130
⑬		縫紉鍵	壓按此鍵，可縫紉所創造的針趾。	130

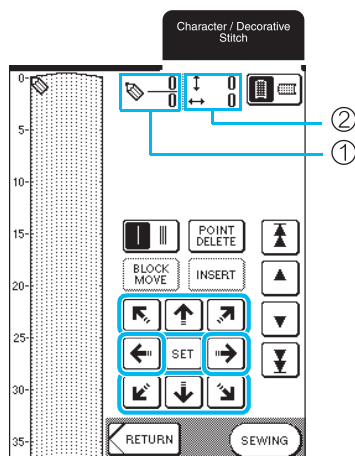
1 壓按  (文字縫紉/裝飾性針趾) 鍵。

2 壓按  鍵。



3 使用  鍵，來移動  到方格板上第一點的座標。

→ 壓按  鍵，可改變方格板的方向。





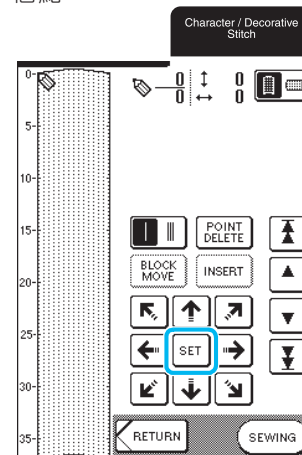
① 現在選擇的點/總計的點數

② 與  相對應的座標


### 備註



您也可以使用點選筆，來輸入資料。

4 依據游標  的標示，壓按  (設置) 鍵，來增加一個點。

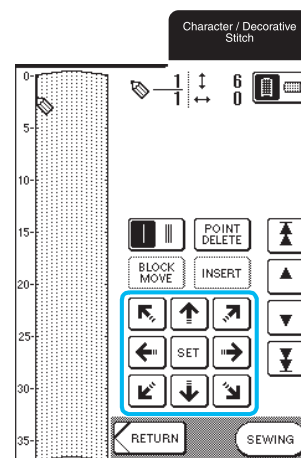


5 在最先的兩個點之間，選擇單重直線或三重直線針趾縫紉。


\* 若要縫紉三重直線針趾，則壓按按鍵，使其呈現如  。

6 使用  鍵，來移動  到第二個點

然後壓按  (設置) 鍵。

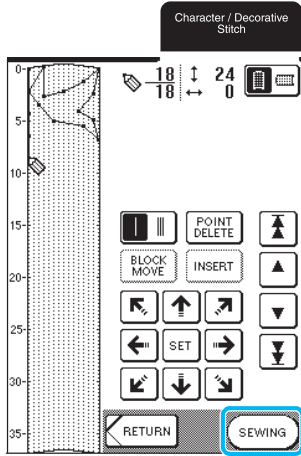


7 重複操作上述的步驟，並將每一個點描繪在方格板上，直到描繪在畫面上的針趾設計已成為一條連續線為止。

\* 壓按  鍵，可選擇刪除一個輸入的點。

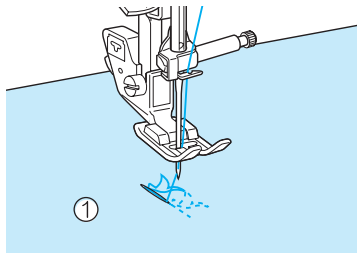


**8** 壓按 **SEWING** (縫紉) 鍵。



**備註**

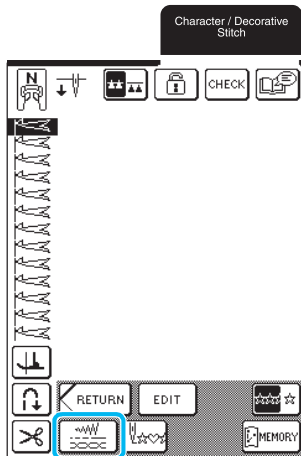
- 假如輸入的點是太過於緊密，則布料可能會無法正確的送布。請編輯針趾的資料，在兩點之間留下一個較大的空間。
- 假如針趾設計會重複和連接，請確實再增加連接處的針趾，讓針趾圖樣不會重疊。




① 連接的針趾




**9** 若要必要，請調整任何的設定值。例如像是針趾幅度和針趾長度。

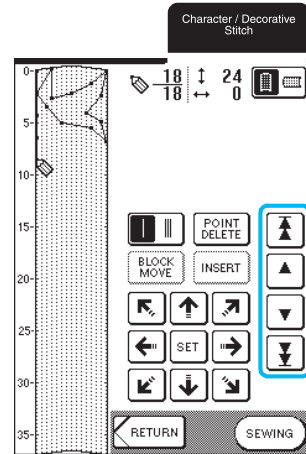
- \* 壓按 **RETURN** 鍵，可回復到先前的畫面。
- \* 壓按 **EDIT** 鍵，可去編輯所創設的自創針趾。




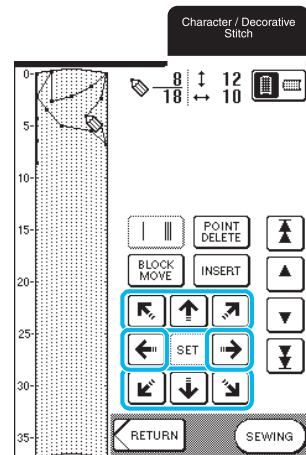
**移動一個點**

**1** 壓按 **▲** 或 **▼** 鍵，來移動  到您想要移動的點的位置上。




- \* 壓按 **▲** 鍵，可將  移回起始點。
- \* 壓按 **▼** 鍵，可將  移至最後一點。
- \* 您也可以使用點選筆來移動  。








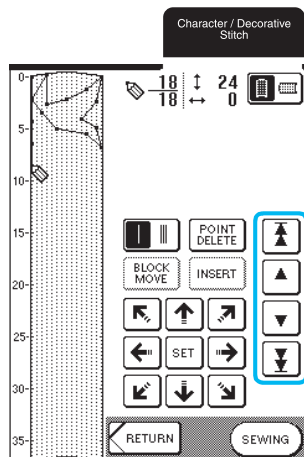
**2** 使用  鍵，將點移動到指定位置。



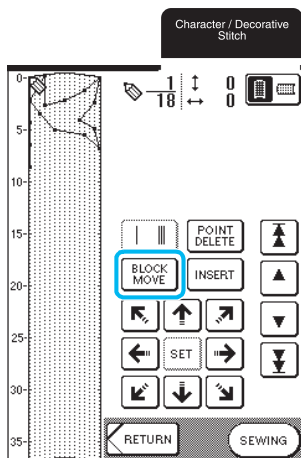
## ■ 移動部份或全部的設計

**1** 壓按  或  鍵，移動  到您想移動的區域的第一個點的位置上。

- \* 壓按  鍵，可將  移回起始點。
- \* 壓按  鍵，可將  移至最後一點。
- \* 您也可以使用點選筆來移動  。

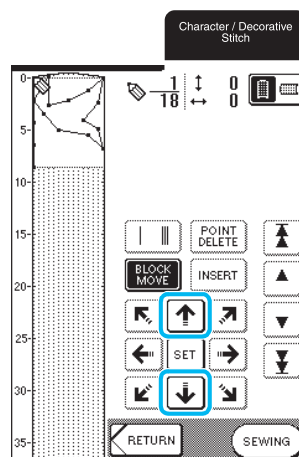


**2** 壓按  (區塊移動) 鍵。

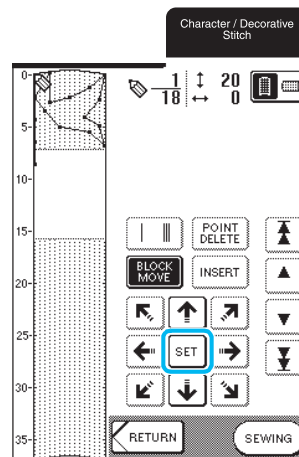


→ 所選擇的點，和在此點之後輸入的所有的點，都將被一個框框住。(表示要移動的範圍)。

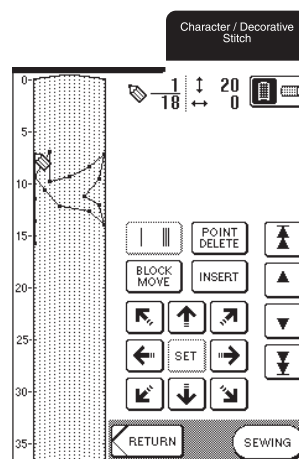
**3** 壓按  或  鍵，移動選擇的區塊。






**4** 壓按  (設置) 鍵。








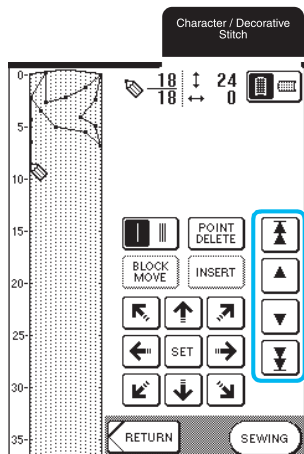
→ 選擇的區塊，將整個移動。



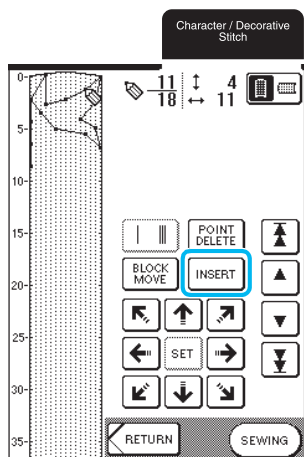
## ■ 插入新的點

**1** 壓按  或  鍵，移動  至您想要在設計中，增加新點的位置的前一個點。

- \* 壓按  鍵，可將  移回起始點。
- \* 壓按  鍵，可將  移至最後一點。
- \* 您也可以使用點選筆來移動  。

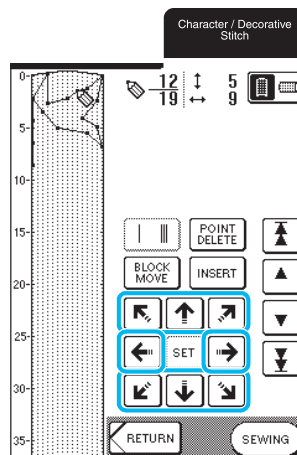


**2** 壓按  (插入) 鍵。



→ 新的點將被輸入。  將移動至這個新的輸入點的位置。

**3** 使用   鍵，來移動點的位置。



# 使用儲存的自創針趾

## 將自創針趾儲存在縫紉機的記憶體中

使用“我的自創針趾”的功能創設的針趾花樣，是能被儲存，以備將來使用。本縫紉機的記憶體，最高可儲存15個自創的針趾。

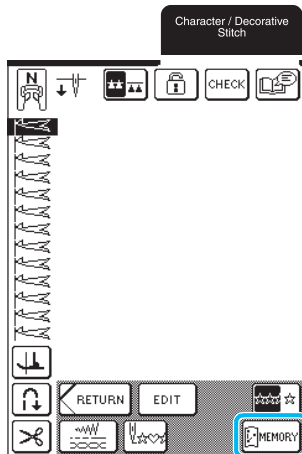


**注意**  
當顯示“Saving”畫面時，切勿關閉電源。否則，將會漏失掉儲存的自創針趾的資料。



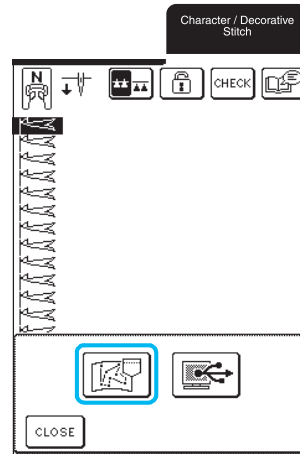
- 備註**
- 儲存一個自創針趾大約需要幾秒鐘的時間。
  - 有關重新取回一個儲存花樣的資訊，請參閱第135頁。

**1** 壓按 鍵。



**2** 壓按 鍵。

- \* 假如沒有儲存自創針趾時，可壓按 (關閉) 鍵，回復到先前的畫面。



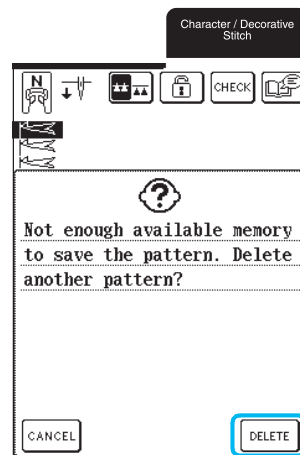
→ “Saving” 的訊息會顯現。當自創針趾被儲存後，先前的畫面將會自動出現。

## 假如記憶體已滿

假如您嘗試著儲存自創針趾到縫紉機的記憶體中時，出現下列的訊息，即表示此自創針趾無法被儲存，因為縫紉機的記憶體已滿。若要儲存這個自創針趾，就必須刪除一個先前儲存的自創針趾。

**1** 壓按 (刪除) 鍵。

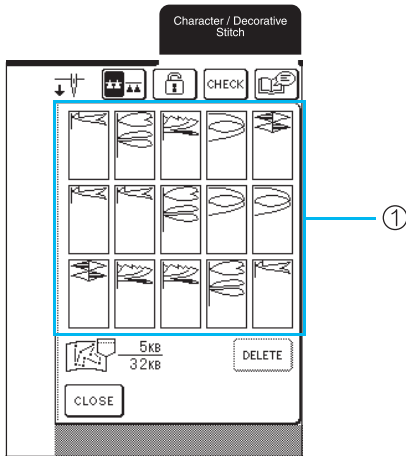
- \* 若沒有儲存的自創針趾，可壓按 (取消) 鍵。



5

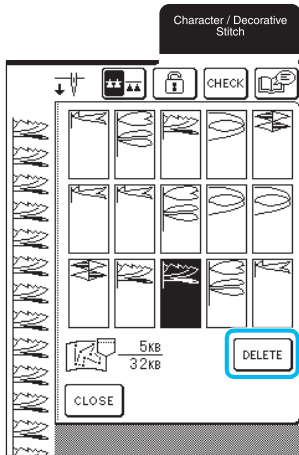
**2** 選擇一個想要刪除的自創針趾。

- \* 壓按 **CHECK** (檢查) 鍵，可觀看輸入的針趾花樣。
- \* 若沒有要刪除自創針趾時，請壓按 **CLOSE** (關閉) 鍵，返回到原來的畫面。



① 儲存的自創針趾

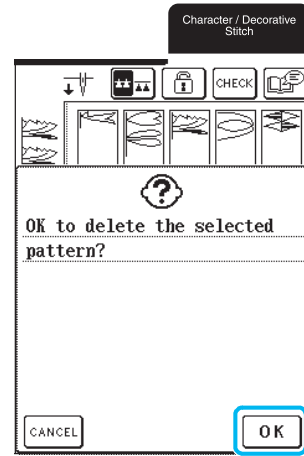
**3** 壓按 **DELETE** (刪除) 鍵。



→ 將會顯現一個確認的訊息。

**4** 壓按 **OK** 鍵。

- \* 假如決定不要刪除自創針趾時，請壓按 **CANCEL** (取消) 鍵。



→ 當舊有的自創針趾被刪除後，新的自創針趾將會被自動儲存。

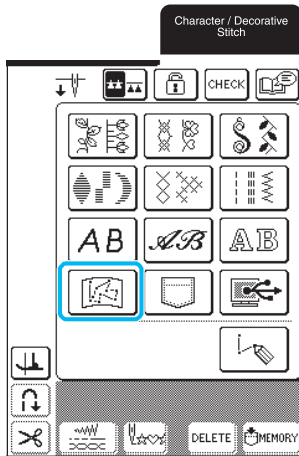
## 將自創針趾儲存到電腦內

請使用附屬的USB 電纜，將縫紉機連接到您的電腦。如此，自創針趾才可以儲存到你的電腦內。有關儲存自創針趾的詳情，請參閱第121頁，“儲存針趾花樣至電腦內”。



## 從縫紉機的記憶體中，重新取回自創的針趾

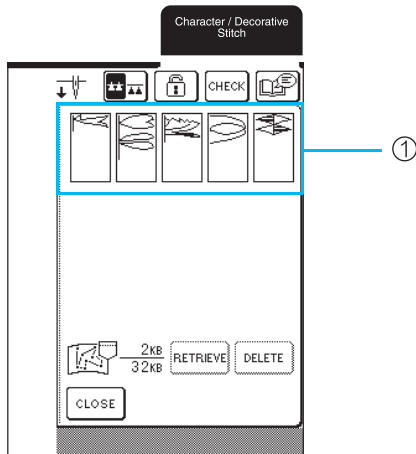
1 壓按  鍵。



→ 已儲存針趾的選擇畫面將會顯現。

2 選擇一個自創針趾來重新取回。

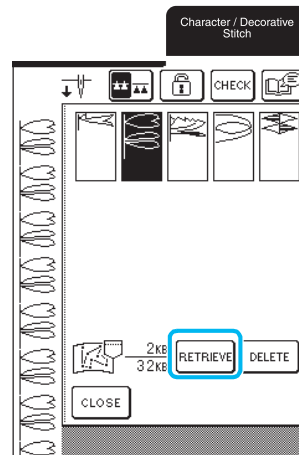
- \* 壓按 **CHECK** (檢查) 鍵，可觀看輸入的針趾花樣。
- \* 若沒有要刪除自創針趾時，請壓按 **CLOSE** (關閉) 鍵，返回到原來的畫面。



① 儲存的自創針趾

3 壓按 **RETRIEVE** (重新取回) 鍵。

- \* 壓按 **DELETE** (刪除) 鍵，可刪除自創針趾。



→ 當選擇了想要重新取回的自創針趾之後，縫紉畫面就會顯現。

## 從電腦內，重新取回自創的針趾

請使用附屬的USB 電纜，將縫紉機連接到您的電腦。如此，才可以從你的電腦內重新取回自創的針趾。有關重新取回自創針趾的詳情，請參閱第123頁，“從電腦內重新取回針趾花樣”。



5





# 第6章 附錄

照顧與保養 .....	138
清理 LCD 螢幕 .....	138
清理縫紉機表面 .....	138
清理梭殼與梭床 .....	138
清理梭殼 .....	139
調整螢幕 .....	140
螢幕能見度太低 .....	140
觸控面板失靈 .....	140
故障排除 .....	142
錯誤訊息 .....	145
■ 警示音 .....	147
規格表 .....	148
升級您的縫紉機的軟體 .....	149
針趾設定表 .....	151

# 照顧與保養

## 警告

- 在清理機器之前，請將插頭拔離電源插座，否則可能會引起損壞及觸電的危險。

### 清理 LCD 螢幕

假如螢幕髒了，用一塊柔軟乾布輕輕擦拭即可，而不要使用任何有機溶劑或清潔劑。

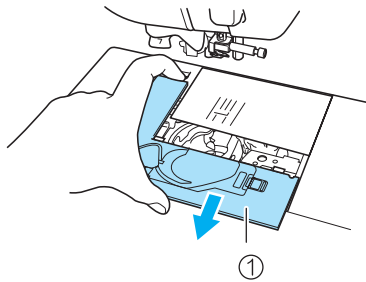
### 清理縫紉機表面

假如縫紉機表面髒了，請用中性的清潔劑將柔軟布浸濕擰乾，然後擦拭表面，清洗完畢後再用柔軟乾布擦拭乾淨。

### 清理梭殼與梭床

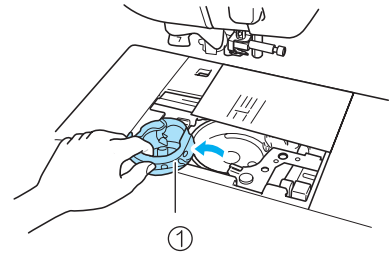
假如梭殼和梭床聚積棉屑過多，縫紉機將無法正常車縫，而且底線感應功能可能無法操作。為了得到最好的效果，請時時保持縫紉機的清潔。

- 1 壓按“針位上下調整”鈕，升起車針。
- 2 放下壓布腳。
- 3 關閉主電源開關。
- 4 取下車針和壓布腳腳脛。  
(參閱第 34 - 36 頁)
- 5 假如有的話，請取下零配件盒或繡花專用座。
- 6 抓緊塑膠針板蓋的兩側，然後朝前將塑膠針板蓋移出。



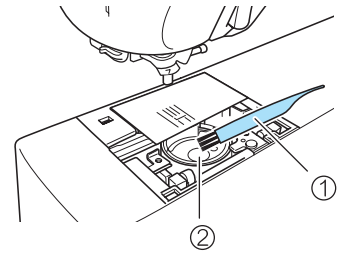
① 塑膠針板蓋

- 7 抓緊梭殼，然後將梭殼取出。



① 梭殼

- 8 使用小刷子或吸塵器，清除梭殼及梭床上的灰塵和棉屑。



① 清潔刷

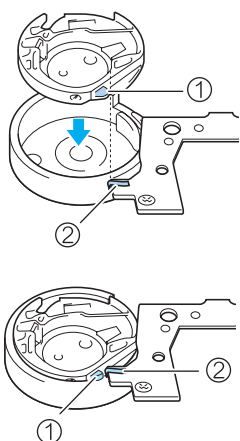
② 梭床



#### 注意

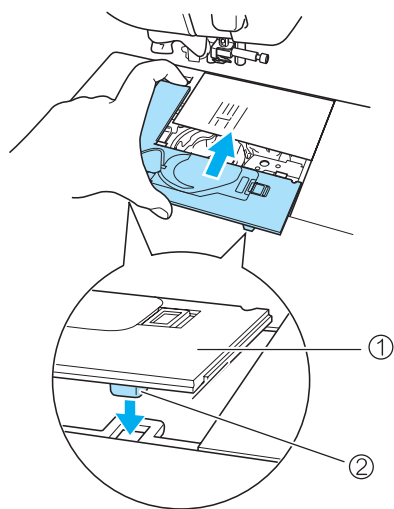
請勿在梭床上注油。

- 9** 安裝梭殼時，梭殼凸部應和消音彈簧片對齊放入。安裝後，兩者應相接觸。



- ① 梭殼凸部  
② 消音彈簧片

- 10** 將塑膠針板蓋底下的小鉤，插入針板邊的凹洞，然後往後滑動塑膠針板蓋到原來的位置。



- ① 塑膠針板蓋  
② 小鉤

**注意**

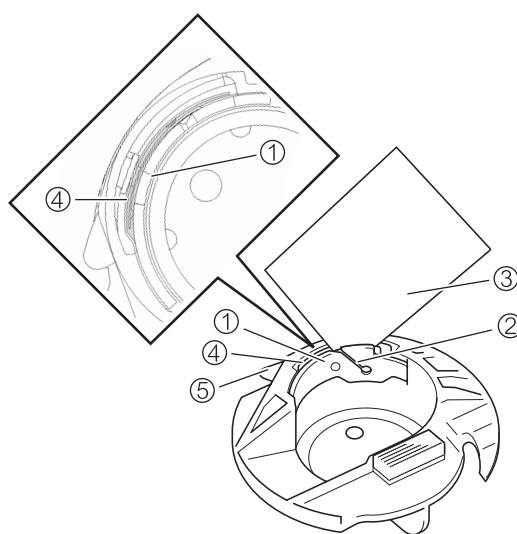
- 損傷的梭殼請勿使用。否則，上線可能會因而絞線，或是引起斷針，或是使得縫紉作品不完美。
- 若需要一個新的梭殼（零件編號：XC3153-151），請與附近有經過授權的經銷商聯繫。
- 請確認梭殼已安裝在正確位置。否則，可能會引起斷針。

**清理梭殼**

線屑或灰塵容易聚積在梭殼的凹槽與張力彈簧片的周圍，而導致線張力不正確。所以，梭殼應該清理，就如同張力問題必然會發生一樣。

當清理梭殼時，可使用業務名片材質或任何相似厚度的紙張類型。在進入梭殼清理，強度較強的紙張，將可預防紙片被撕破。

- 1** 隨著第138頁“清理梭床”的步驟，來取下梭殼。
- 2** 使用一片適當強度和厚度的紙張，在梭殼的張力板和張力彈簧片之間滑動，並且在彈簧片後方的凹槽滑動，清除任何的線屑或灰塵。



- ① 張力板  
② 凹槽  
③ 紙張（例如，名片類型）  
④ 張力彈簧片  
⑤ 梭殼凸部（阻擋處）

**備註**

請勿彎曲張力彈簧片。此外，不建議您使用其它任何的紙張。

- 3** 使用縫紉機附屬的清潔刷，從梭殼內部來清除任何的棉屑或灰塵。
- 4** 重新安裝梭殼及針板蓋，並保證讓梭殼的凸部與消音彈簧片相接觸。

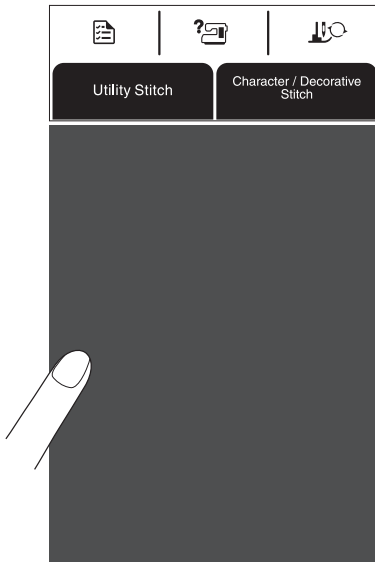


## 調整螢幕

### 螢幕能見度太低

假如您在打開縫紉機的電源之後，螢幕難以閱讀，可依據下列的步驟操作。

- 1 先關閉電源，然後用您的手指頭壓按住螢幕上的任何地方，再打開電源開關。

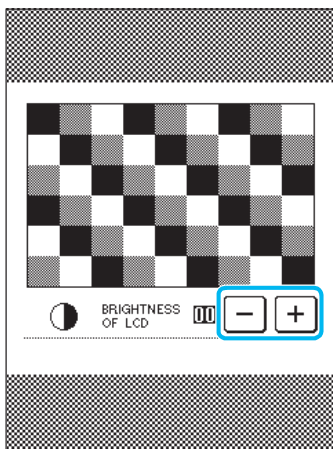


→ LCD 明亮度的調整畫面將會顯現。

#### 備註

繼續觸摸著LCD 螢幕，直到螢幕顯示出現如下的畫面。

- 2 使用 **+** 或 **-** 鍵，來調整螢幕的明亮度。

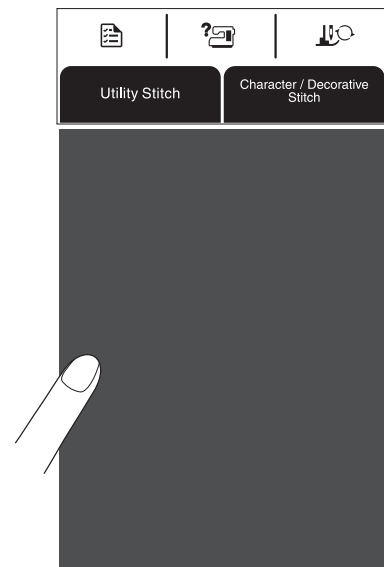


- 3 先關閉電源開關，然後再次重新打開。

### 觸控面板失靈

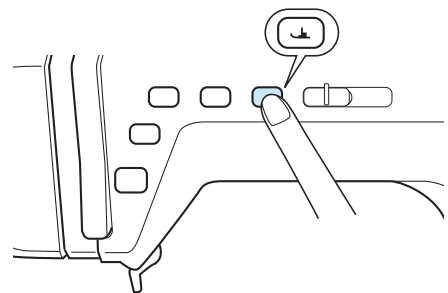
當您碰觸螢幕的某一個按鍵時，螢幕卻不能正確反應（縫紉機不執行動作，或是執行一個不一樣的動作），請隨著下列的步驟，做適當的調整。

- 1 用您的手指頭，壓按住螢幕上的任何地方。並用手指按住螢幕不放，同時關閉電源開關，然後再重新打開。



→ LCD 明亮度的調整畫面將會顯現。

- 2 壓按“壓布腳自動升起”按鈕。



→ 觸控板的調整畫面將會顯現。

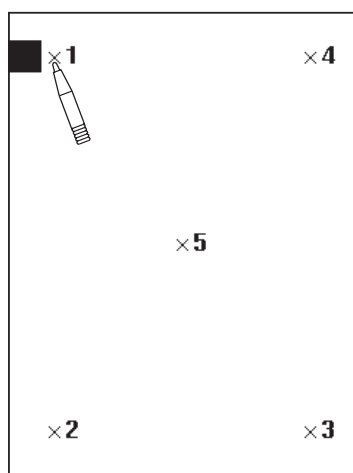
**3** 使用點選筆，輕輕地觸碰畫面上每一個 × 記號的中心，並依順序，從 1 觸碰到 5。

\* 假如您於壓按 5 號時，蜂鳴器「嗶」一聲，表示操作完成。假如蜂鳴器「嗶」「嗶」二聲，表示操作有錯誤。請依此例，重複上述的步驟。



#### 注意

觸碰螢幕，僅可使用附屬的點選筆。千萬不可以使用自動鉛筆、別針、或是其他尖銳的物品。也不可以強力的壓按螢幕。否則，可能會導致損壞。



**4** 當必要的觸控板調整操作完成之後，請先關閉電源開關，然後再次重新打開電源。



#### 注意

假如您完成這個螢幕的調整操作，螢幕還是沒有反應，或者是您沒有辦法去做這一個調整操作時，請與您的經銷商聯絡。





# 故障排除

假如您的縫紉機有些小問題，請檢查下列的解決方法。假如這些方法，無法解決您真正的問題，請與您的經銷商聯絡。

## 備註

在縫紉期間，若是發生一些小問題，本型縫紉機有配備一個簡單的故障排除的要點，可供這些案例使用。先壓

按  鍵，然後再壓按  鍵，可顯示一個故障問題的列表。請針對特定的問題來壓按按鍵，然後檢查故障問題的原因。

故障現象	可能原因	處理方法	頁次
上線斷線	上線未正確穿好（使用錯誤的線輪蓋、線輪蓋壓太鬆、線未勾住針柱等）	上線重新正確穿好。	29
	上線打結或纏住。	重穿上線或下線。	-
	線太粗而針太細。	檢查針、線的組合。	37
	上線張力太緊。	調鬆上線張力。	45
	線絞成一團。	使用剪刀，將絞住的線剪掉並取出。	-
	車針已變形、彎曲或針尖已鈍。	換裝好的針。	35
	針未正確裝好。	針重新正確裝好。	35
	針板孔周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的針板，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	-
	壓布腳周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的壓布腳，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	-
下線斷線	梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	-
	底線（梭子）安裝不正確。	重新將底線（梭子）正確裝好。	28
	梭子刮傷或無法順暢的轉動，或是有被針扎過的痕跡。	重新將底線（梭子）正確裝好。	-
跳針	下線絞線。	使用剪刀，將絞住的線剪掉並取出。	-
	機器穿線不正確。	檢查機器的穿線步驟，並重新正確穿線。	29
	線、布、針的組合不恰當。	請參閱布、線、針選用一覽表。	37
	車針已變形、彎曲或針尖已鈍。	換裝好的針。	35
	針未正確裝好。	針重新正確裝好。	35
	使用不良的車針。	換裝好的針。	35
布料起皺	針板底下有聚積棉屑或灰塵。	取下針板，清理梭床、梭殼。	138
	上線或下線未正確穿好	檢查機器的穿線步驟，並重新正確穿線。	28,29
	線輪蓋板安裝不正確。	檢查線輪蓋安裝方法，並重安裝線輪蓋。	29
	線、布、針的組合不恰當。	請參閱布、線、針選用一覽表。	37
	車針已變形、彎曲或針尖已鈍。	換裝好的針。	35
	車縫薄布料時，針趾長度過長。	調短針趾長度。	44
	線張力設定不正確。	調整線張力至正確位置。	45
用錯壓布腳。	換用正確的壓布腳。	151	



故障現象	可能原因	處理方法	頁次
縫紉時 出現噪音	送布齒的溝槽聚積棉屑或灰塵。	清除送布齒的棉屑或灰塵。	138
	梭床聚積線屑。	清理梭床。	138
	上線未正確穿好。	檢查機器的穿線步驟，並重新正確穿線。	29
	梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	-
無法穿線	針沒有在正確位置	壓按“針位上、下調整”鈕，讓車針升至頂點。	11
	穿線器無法穿過針孔。	壓按“針位上、下調整”鈕，讓車針升至頂點。	11
	針未正確裝好。	針重新正確裝好。	35
線張力不正確	上線未正確穿線。	檢查機器的穿線步驟，並重新正確穿線。	29
	底線（梭子）安裝不正確。	重新將底線（梭子）正確裝好。	28
	線、布、針的組合不恰當。	請參閱布、線、針選用一覽表。	37
	壓布腳腳壓未安裝正確。	重新正確安裝壓布腳腳壓。	59
	線張力設定不正確。	調整線張力至正確位置。	45
文字花樣 無法正確縫紉	用錯壓布腳。	換用正確的壓布腳。	151
	花樣的調整設定值，設定不正確。	修正花樣的調整設定值、	106
	線張力設定不正確。	調整線張力至正確位置。	45
斷 針	針未正確裝好。	針重新正確裝好。	35
	針留螺絲沒有鎖緊。	請鎖緊針留螺絲。	36
	車針已變形或彎曲。	換裝好的針。	35
	線、布、針的組合不恰當。	請參閱布、線、針選用一覽表。	37
	用錯壓布腳。	換用正確的壓布腳。	151
	上線張力太緊。	調鬆上線張力。	45
	縫紉時，有拉扯布料。	縫紉時，請勿拉扯布料。	-
	線輪蓋板安裝不正確。	檢查線輪蓋安裝方法，並重安裝線輪蓋。	30
	針板孔周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的針板，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	-
	壓布腳周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的壓布腳，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	-
	梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	-
使用不良的車針。	換裝好的針。	35	
縫紉機 無法送布	送布齒是設定在降下的位置。	使用送布齒升降裝置，來升起送布齒。	21,62
	針趾太過緊密。	調長針趾長度的設定。	44
	用錯壓布腳。	換用正確的壓布腳。	151
	車針已變形、彎曲或針尖已鈍。	換裝好的針。	35
	線纏住。	將纏住的線剪掉，並從梭床取出。	-
縫紉機 無法操作	沒有選擇花樣。	請選擇一個花樣。	52,102
	沒有壓按“手控停動”按鈕。	請壓按“手控停動”按鈕。	40
	主電源開關未打開。	請打開主電源開關。	18
	壓布腳沒有放下。	請放下壓布腳。	40
	裝上腳踏板，卻又壓按“手控停動”按鈕。	取下腳踏板，或使用腳踏板來操作機器。	11,41
	速度控制鈕被設定在調整寬幅的功能上。	使用腳踏板代替“手控停動”按鈕來操作機器。	11
LCD 螢幕無法閱讀	LCD 螢幕的對比，沒有適當的調整。	請調整 LCD 螢幕的對比。	22,140



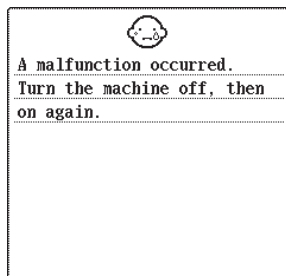
 **警告**

- 本型縫紉機有裝備一個‘線感應’裝置。假如縫紉機上並沒有安裝車線，若壓按“手控停動”按鈕，縫紉機將不會正常操作。還有，依選擇的花樣而定，由於針柱的機械結構，送布時，針可能會持續保持在最高位置。此時，機械的聲音和平常縫紉時的聲音將會不大相同。這並不是故障的徵候。
- 假如在縫紉中發生停電時：  
請關掉電源開關，並將電源插頭拔離插座。  
假如您重新啟動縫紉機，應隨著指導，正確的操作縫紉機。

## 錯誤訊息

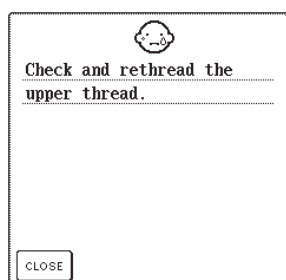
假如縫紉機沒有正確放好，就壓按“手控停動”按鈕：或是操作有錯誤，則縫紉機將不會啟動，並且會鳴笛警告和在LCD螢幕上顯示警告訊息。假如有錯誤的訊息顯示時，請依據訊息的指示來做正確的處置。

(當錯誤訊息顯示時，假如壓按 **CLOSE** (關閉) 鍵，或是正確的操作，這訊息一會兒就會消失。)



這訊息是顯示，假如有一個故障發生。

※ (有一個故障發生。請關閉縫紉機，然後再一次開機。)

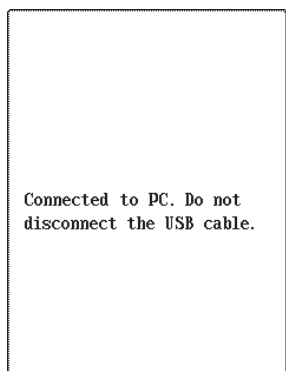


這訊息是顯示，當壓按“手控停動”按鈕或“倒退縫”按鈕後，縫紉機查覺上線已經斷線或上線穿線不正確。

※ (請檢查並重穿上線。)

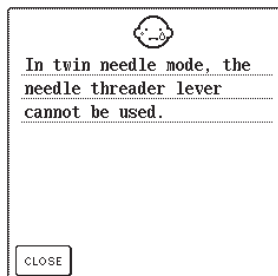
**警告**

- 縫紉機請確實重新穿線。假如您壓按“手控停動”按鈕，而縫紉機卻沒有重新穿線，則線張力可能會不正常，或是因斷針而導致受傷。



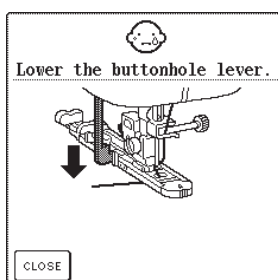
這訊息是顯示，當使用USB接頭電纜，從電腦下載資訊到縫紉機時。

※ (連接到PC。請勿分離USB接頭電纜。)



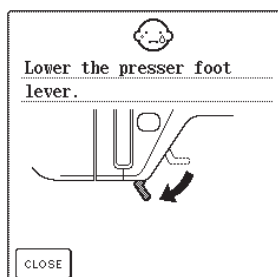
這訊息是顯示，當設定雙針模式，卻又嘗試著使用自動穿線拉柄時。

※ (在雙針模式中，自動穿線拉柄，是不能使用的。)



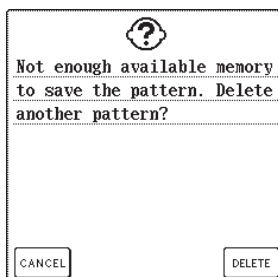
這訊息是顯示，當自動開釦眼拉柄沒有拉下，卻選用開釦眼的花樣，並壓按“手控停動”按鈕，或是“倒退縫”按鈕時。

※ (拉下開釦眼拉柄。)



這訊息是顯示，當壓布腳已抬起/車針是在下針位時，卻壓按“手控停動”按鈕、“倒退縫”按鈕、“自動切線”按鈕，或是“壓布腳自動升起”按鈕。

※ (放下壓布腳拉柄。)




這訊息是顯示，記憶體已經充滿，針趾或花樣無法再儲存。

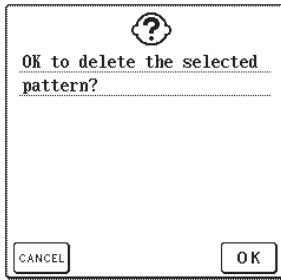
※ (沒有足夠的記憶空間來儲存花樣。刪除其他花樣?)





這訊息是顯示，當  鍵，被壓按時，壓布腳是升起的。

※（壓“OK”去自動降下壓布腳？）

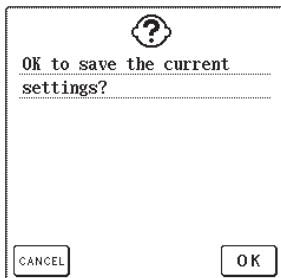


這訊息是顯示，當選擇一個花樣之後，壓按



鍵。

※（壓“OK”去刪除選擇的花樣？）

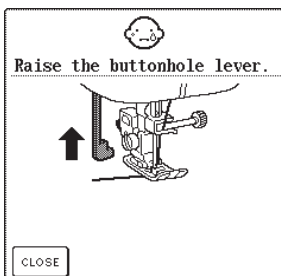


這訊息是顯示，當選擇一個實用的針趾之後，又壓按



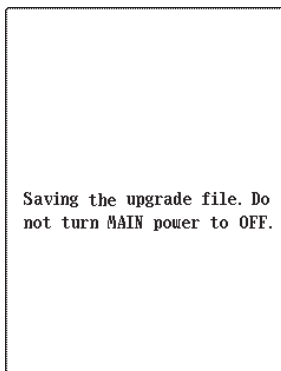
鍵時。

※（壓“OK”去儲存目前的設定？）



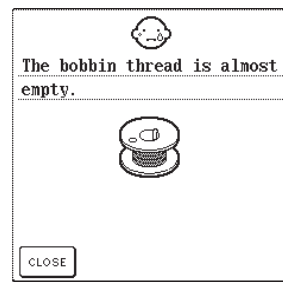
這訊息是顯示，當拉下自動開釦眼拉柄，而選擇的花樣不是開釦眼的花樣，卻壓按“手控停動”按鈕或“倒退縫”按鈕時。

※（收起開釦眼拉柄。）



這訊息是顯示，當升級的檔案正在被下載到縫紉機中。

※（正在儲存升級檔案。請勿將主電源開關關閉。）



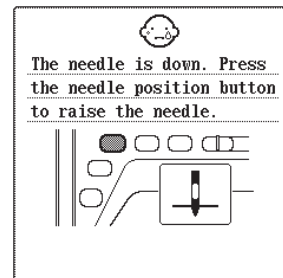
這訊息是顯示，當梭子上的線，已經快用完時。

※（這梭子的線，是幾乎要空了。）



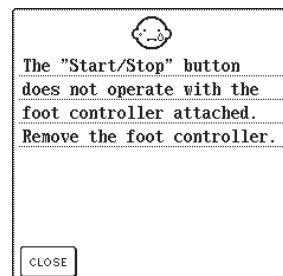
這訊息是顯示，當捲梭子時，因為線纏住或其他原因，使馬達停止運轉。

※（捲梭子安全裝置已啟動。線可能是纏住？）



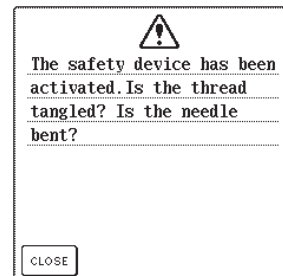
這訊息是顯示，當您裝上繡花專用座並打開電源時，車針卻是位於下方。

※（這車針是位於下方。請壓按“針位上下調整”鈕，來升起車針。）



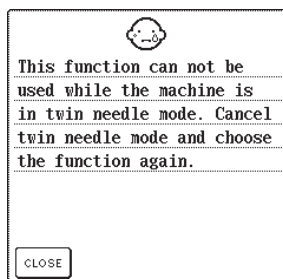
這訊息是顯示，當腳板是連接時，卻壓按“手控停動”按鈕。

※（裝上腳踏板時，“手控停動”按鈕無法操作，請取下腳踏板。）



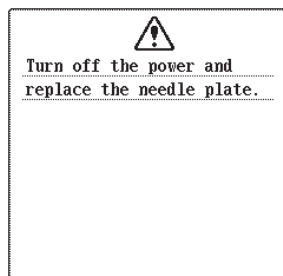
這訊息是顯示，當馬達因絞線，或為了其他有關車線傳送的理由而鎖住時。

※（安全裝置已運轉。請確認車線是否纏住？車針是否彎曲？）



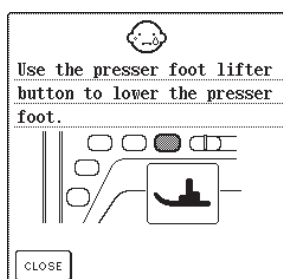
這訊息是表示，當縫紉機是處於雙針模式，卻選用一個無法使用雙針縫紉的花樣時。

※（此功能無法使用，當縫紉機是處於雙針模式時。取消雙針模式，並再次選擇功能。）



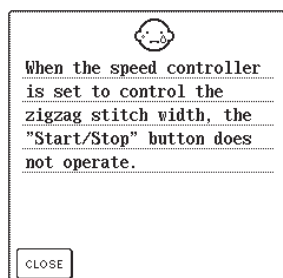
這訊息是顯示，當您安裝了直線針板，卻試著去縫紉一個非中針位的針趾時。這訊息是顯示，當縫紉機開機後，處在刺繡或刺繡編輯的模式中時，或是當您從縫紉機上取下針板時。

※（關閉電源，並重新放上針板。）



這訊息是顯示，當壓按一個按鈕，諸如“手控停動”按鈕或是“倒退縫”按鈕時，壓布腳是升起的。

※（請使用“壓布腳自動升起”按鈕，來降下壓布腳。）



這訊息是顯示，當速度控制鈕是設定為可調整針趾幅度，卻壓按“手控停動”按鈕時。

※（速度控制鈕設定為可控制左右針趾幅度時，“手控停動”按鈕將無法操作。）

## ■ 警示音

假如操作正確，縫紉機將會「嗶」一聲。假如操作錯誤，縫紉機將會「嗶、嗶」二聲，或「嗶、嗶、嗶、嗶」四聲。

## 備註

假如要關掉警示音，可壓按  鍵。相關細節，請參閱第 22 頁。



## 規格表

	項 目	規 格
縫紉機	機體尺寸	51.1 cm (W) × 30.5 cm (H) × 25.8 cm (D) (大約 20-1/8 inches (W) × 12 inches (H) × 10-1/8 inches (D))
	防塵蓋尺寸	58.2 cm (W) × 31.9 cm (H) × 28.4 cm (D) (大約 22-7/8 inches (W) × 12-1/2 inches (H) × 11-1/8 inches (D))
	重 量	11.3 kg (24.9 lb.)
	縫紉速度	每分鐘 70 ~ 1000 針 (spm)
	車 針	家庭用縫紉車針 (HA × 130)

# 升級您的縫紉機的軟體

您可以使用一台電腦，為了您的縫紉機，來下載升級的軟體。

當有需要用到升級程式時，可在 [WWW.brother.com](http://WWW.brother.com) 網站，隨著網址和下面步驟的指導，來下載檔案。



## 注意

共有兩個升級的檔案。請確實的連續下載兩個檔案。

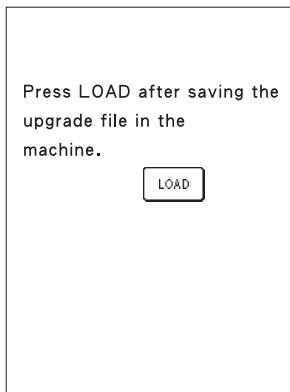


## 備註

- 當縫紉機的軟體升級之後，儲存的文字與裝飾性花樣的組合會被消除。
- 在軟體升級期間，當壓按按鍵時，蜂鳴器將不會有聲音。

- 1 壓按住“壓布腳自動升起”按鈕，然後再打開主電源開關。

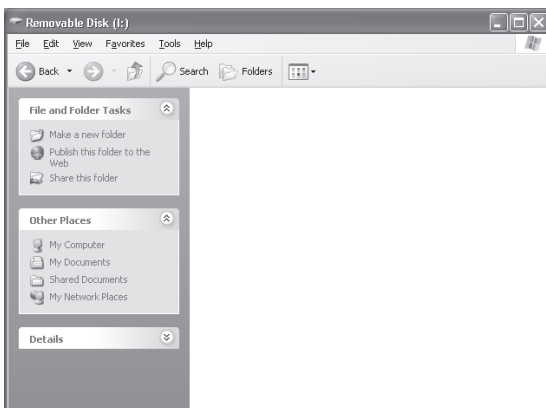
→ LCD 螢幕將會顯現如下的畫面。



- 2 將 USB 接頭電纜，插入到電腦與縫紉機上相對應的 USB 連接埠，來連接電腦與縫紉機。

→ “卸除式磁碟”的小圖示，將會在“我的電腦”裡出現。

- 3 複製升級檔案到“卸除式磁碟”內。

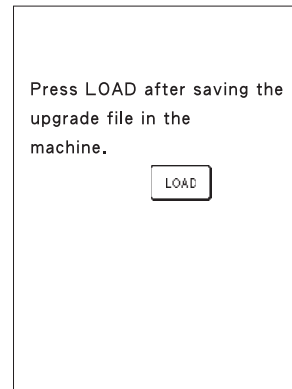


→ 這段“Connected to PC. Do not disconnect the USB cable.”（連結個人電腦。請不要拔離USB 電纜）的訊息將會顯現。

- 4 當步驟 1 的畫面再次顯現時，請壓按 **LOAD** 鍵。

→ 一個 "Saving the upgrade file. Do not turn main power to OFF."（正在儲存升級檔案。請勿關閉主電源開關。）的訊息將會顯現。下載擷取的時間大約為3分鐘。

- 5 當如下的畫面顯現時，表示第一個升級檔案已下載完成。



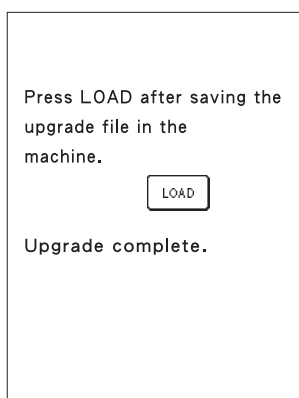
- 6 複製第二個升級檔案到“抽取式磁碟”內。

- 7 當步驟 1 的畫面再次顯現時，請壓按 **LOAD** 鍵。

→ 一個 "Saving the upgrade file. Do not turn main power to OFF."（正在儲存升級檔案。請勿關閉主電源開關。）的訊息將會顯現。下載擷取的時間大約為3分鐘。



- 8** 當如下的畫面顯現時，表示已經完成升級。



**注意**

假如有錯誤發生，錯誤訊息將會呈現紅色。此時，請關閉縫紉機電源，然後再從步驟 **1** 的程序開始操作。

- 9** 取下 USB 接頭電纜，並關閉縫紉機，然後再一次打開電源。



# 針趾設定表





























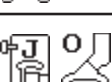

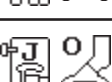

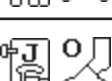

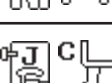

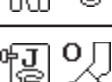


**注意**

當使用雙針時（參閱第32頁），請確定換裝的是萬用壓布腳“J”。

































花樣	花樣名稱	壓布腳 型號 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	直線接合縫 (中針位)		用於接合 / 拼合布料。	—	—	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (右針位)		用於接合 / 拼合布料。壓布腳的右側縫份為 6.5 mm。	5.5 (7/32)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (左針位)		用於接合 / 拼合布料。壓布腳的左側縫份為 6.5 mm。	1.5 (1/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	仿手縫花樣 (中針位)		此針趾花樣有類似仿手縫的效果。	3.5	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	疏縫 (中針位)		暫時固定布料。	3.5	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	20.0 (3/4)	5.0 - 30.0 (3/16 - 1-3/16)	NO
	伸展縫		運用於縫紉伸縮性布料及裝飾。	1.0 (1/16)	1.0 - 3.0 (1/16 - 1/8)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	貼布繡鋸齒縫		適用於壓線和在貼布繡上的壓線接合縫紉。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6	0.0 - 4.0 (0 - 3/16)	NO
	鋸齒縫 (右針位)		幅度的變換是由右針位移動至左針位。	3.5 (1/8)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	1.6	0.3 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
	鋸齒縫 (左針位)		幅度的變換是由左針位移動至右針位。	3.5 (1/8)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	1.6	0.3 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
	2段式點狀 鋸齒縫		布邊的处理 (普通厚度的彈性布料), 鬆緊帶等。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 1/16)	NO
	3段式點狀 鋸齒縫		布邊的处理 (普通厚度的彈性布料), 鬆緊帶等。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 1/16)	NO
	壓線貼布縫		用於隱藏貼布繡的壓線針趾或鑲邊。	2.0	0.5 - 5.0 (1/64 - 3/16)	2.0	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	貝殼縫		在布料上製作貝殼狀的摺飾。	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 4.0 (1/64 - 1/16)	NO
	毛毯邊緣		用於貼布繡或製作毛毯邊的裝飾縫紉。	3.5 (1/8)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.6 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	壓線點刻縫		用於作品背景部份的壓線裝飾。	7.0 (1/4)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO








































花樣	花樣名稱	壓布腳 型號 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	布邊縫		適用於車縫有彈性的編織布料布邊。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	4.0 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	帶子縫紉		將帶子車縫在彈性布料上。	5.5	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.4	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
	曲線縫		適用於車縫鬆緊帶與裝飾性縫紉。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.0	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
	羽狀縫		適用於抽紗縫紉與裝飾性縫紉。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	抽紗縫		適用於抽紗縫紉、布料拼接與裝飾性縫紉。	5.0 (3/16)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	貼線刺繡縫		適用於裝飾性縫紉、車縫裝飾帶與貼線刺繡縫紉。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.2 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
	雙重布邊拼合縫		適用於拼合縫紉、裝飾性縫紉。	5.0 (3/16)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	衣褶裝飾縫		適用於摺飾縫紉、裝飾性縫紉。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	三重鋸齒縫		適用於裝飾性縫紉。	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	裝飾縫		適用於裝飾性縫紉與貼布繡。	6.0 (15/64)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
	裝飾縫		適用於裝飾性縫紉。	5.5 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	傳家寶花樣		適用於裝飾性縫紉、布邊縫紉裝飾。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.0 (1/16)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	傳家寶花樣		適用於布邊縫紉裝飾與布料拼接。	6.0 (15/64)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.0 (1/16)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	單一菱形布邊縫		適用於縫紉補強與彈性布料的布邊縫紉。	6.0 (15/64)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	3.0 (1/8)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	布邊縫		適用於彈性布料的縫紉補強或裝飾性縫紉。	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	4.0 (3/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (右針位)		用於接合 / 拼合布料。壓布腳的右側縫份為 6.5 mm。	5.5 (7/32)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (中針位)		用於接合 / 拼合布料。	—	—	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (左針位)		用於接合 / 拼合布料。壓布腳的左側縫份為 6.5 mm。	1.5 (1/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO

花樣	花樣名稱	壓布腳 型號	用 途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙 針
				自動	手 動	自動	手 動	
	直線縫 (左針位)		普通縫紉、打摺、摺飾▽等。 壓按“倒退縫”按鈕，將會自動迴針縫紉。	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK ( J )
	直線縫 (左針位)		普通縫紉、打摺、摺飾▽等。 壓按“倒退縫”按鈕，將會自動原地止針縫紉。	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK ( J )
	直線縫 (中針位)		普通縫紉、打摺、摺飾▽等。 壓按“倒退縫”按鈕，將會自動迴針縫紉。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK ( J )
	直線縫 (中針位)		普通縫紉、打摺、摺飾▽等。 壓按“倒退縫”按鈕，將會自動原地止針縫紉。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK ( J )
	三重直線縫		普通的縫紉，用於縫紉加強及裝飾。	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK ( J )
	伸展縫		運用於縫紉伸縮性布料及裝飾。	1.0 (1/16)	1.0 - 3.0 (1/16 - 1/8)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK ( J )
	裝飾直線縫		裝飾性花樣	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK ( J )
	疏縫		暫時固定布料	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	20.0 (3/4)	5.0 - 30.0 (3/16 - 1-3/16)	NO
	鋸齒縫		用於布邊，修補等。當壓按“倒退縫”按鈕時，會迴針縫紉。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.4 (1/16)	0.0 - 4.0 (0 - 3/16)	OK ( J )
	鋸齒縫		用於布邊，修補等。當壓按“倒退縫”按鈕時，會原地止針縫紉。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.4 (1/16)	0.0 - 4.0 (0 - 3/16)	OK ( J )
	鋸齒縫 (右)		幅度的變換是由右針位移動到左針位。	3.5 (1/8)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	1.4 (1/16)	0.3 - 4.0 (1/64 - 3/16)	OK ( J )
	鋸齒縫 (左)		幅度的變換是由左針位移動到右針位。	3.5 (1/8)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	1.4 (1/16)	0.3 - 4.0 (1/64 - 3/16)	OK ( J )
	2段式點狀鋸齒縫		布邊的處理 (普通厚度的彈性布料)，鬆緊帶等。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	OK ( J )
	3段式點狀鋸齒縫		布邊的處理 (普通厚度的彈性布料)，鬆緊帶等。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	OK ( J )
	布邊縫		適用於補強薄的和普通厚度的布料。	3.5 (1/8)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	2.0 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	布邊縫		適用於補強厚的布料。	5.0 (3/16)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	布邊縫		適用於補強普通的、厚的和易綻開的布料，或是用於裝飾。	5.0 (3/16)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	布邊縫		適用於補強和縫合彈性布料。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 9/32)	2.5 (3/32)	0.5 - 4.0 (1/32 - 3/16)	OK ( J )





































花樣	花樣名稱	壓布腳 型號	用 途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙 針
				自動	手 動	自動	手 動	
	布邊縫		適用於補強普通的彈性布料和厚的布料，或是用於裝飾。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 9/32)	2.5 (3/32)	0.5 - 4.0 (1/32 - 3/16)	OK (J)
	布邊縫		適用於補強彈性布料，或是用於裝飾。	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/14)	4.0 (3/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	布邊縫		適用於縫合有彈性的編織布料。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/14)	4.0 (3/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	單一菱形布邊縫		適用於補強和縫合彈性布料。	6.0 (15/64)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	3.0 (1/8)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	單一菱形布邊縫		適用於補強彈性布料。	6.0 (15/64)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.8 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	直線縫 (使用裁邊器)		當裁剪布邊時，可車縫直線。	0.0 (0)	0.0 - 2.5 (0 - 3/32)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	鋸齒縫 (使用裁邊器)		當裁剪布邊時，可車縫鋸齒縫花樣。	3.5 (1/8)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	1.4 (1/16)	0.0 - 4.0 (0 - 3/16)	NO
	布邊縫 (使用裁邊器)		當裁剪布邊時，可拷克布邊。	3.5 (1/8)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	2.0 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	布邊縫 (使用裁邊器)		當裁剪布邊時，可拷克布邊。	5.0 (1/8)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	布邊縫 (使用裁邊器)		當裁剪布邊時，可拷克布邊。	5.0 (1/8)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (右)		用於接合/拼合布料。壓布腳的右側縫份為 6.5 mm。	5.5 (7/32)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (中間)		用於接合/拼合布料。	—	—	1.6 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (左)		用於接合/拼合布料。壓布腳的左側縫份為 6.5 mm。	1.5 (1/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	仿手縫花樣 (壓線用)		此針趾花樣有類似手縫的效果。	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	鋸齒縫(壓線用)		用於自由壓線和貼布壓線等。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.4 (1/16)	0.0 - 4.0 (0 - 3/16)	NO
	貼布縫(壓線用)		用於貼布與鑲邊。	1.5 (1/16)	0.5 - 5.0 (1/64 - 3/16)	1.2 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO

花樣	花樣名稱	壓布腳 型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	壓線縫		用於作品的背景部份的壓線。	7.0 (1/4)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	暗針縫		適用於紡織布料的暗針縫。	0.0 (0)	+3.0 - -3.0 (+1/8 - -1/8)	2.0 (1/16)	1.0 - 3.5 (1/16 - 1/8)	NO
	暗針縫 (適用於彈性布料)		適用於彈性布料的暗針縫。	0.0 (0)	+3.0 - -3.0 (+1/8 - -1/8)	2.0 (3/32)	1.0 - 3.5 (1/16 - 1/8)	NO
	貼布縫		貼布繡針趾。	3.5 (1/8)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.6 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	貝殼縫		在布料上製作貝殼狀的摺飾。 飾。	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 4.0 (1/64 - 1/16)	OK (J)
	彎月縫		裝飾上衣衣領或手帕邊緣。	5.0 (3/16)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	0.5 (1/32)	0.1 - 1.0 (1/64 - 1/16)	OK (J)
	扇形縫		裝飾上衣衣領或手帕邊緣等。	7.0 (1/4)	0.0 - 7.0 (0 - 1/14)	1.4 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	拼合縫		拼合布料與裝飾。	4.0 (1/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.2 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 1/16)	OK (J)
	拼合縫		拼合布料與裝飾。	5.0 (3/16)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	拼合縫		拼合布料與裝飾。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (3/32 - 1/4)	1.2 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 1/16)	OK (J)
	衣褶裝飾縫		褶飾縫紉與裝飾。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	抽紗縫		抽紗縫紉與裝飾。	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	抽紗縫		抽紗縫紉與裝飾。	5.0 (3/16)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	帶子縫紉		將帶子車縫在彈性布料上。	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 1/16)	OK (J)
	梯形縫		裝飾性縫紉。	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	3.0 (1/8)	2.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	裝飾性花樣		裝飾性縫紉。	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	裝飾性花樣		裝飾性縫紉。	5.5 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	曲線縫		鬆緊帶及裝飾。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 1/16)	OK (J)
	裝飾性花樣		裝飾性縫紉	6.0 (15/64)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)



花樣	花樣名稱	壓布腳 型號	用 途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙 針
				自動	手 動	自動	手 動	
	裝飾壓線縫		裝飾性縫紉	7.0 (1/4)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	傅家寶花樣		布邊的裝飾，三重直線（左）	1.0 (1/16)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	傅家寶花樣		布邊的裝飾，三重直線（中）	3.5 (1/8)	1.0 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	傅家寶花樣		布邊的裝飾。	6.0 (15/64)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	3.0 (1/8)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	傅家寶花樣		縫紉蕾絲、布邊的裝飾、傅家寶花樣及其他。	3.5 (1/8)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.6 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	傅家寶花樣		布邊的裝飾。	3.0 (1/8)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	3.5 (1/8)	1.6 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	傅家寶花樣		布邊的裝飾、雛菊形花樣。	6.0 (15/64)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	3.0 (1/8)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	傅家寶花樣		布邊的裝飾、傅家寶花樣。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	3.5 (1/8)	1.6 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	傅家寶花樣		布邊的裝飾、傅家寶花樣。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	3.5 (1/8)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	傅家寶花樣		布邊的裝飾、傅家寶花樣。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	3.5 (1/8)	1.6 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	傅家寶花樣		布邊的裝飾、傅家寶花樣。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	4.0 (3/16)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	傅家寶花樣		布邊的裝飾、傅家寶花樣。	4.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	蜂巢型花樣		布邊的裝飾、傅家寶花樣。	5.0 (3/64)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	蜂巢型花樣		布邊的裝飾、傅家寶花樣。	6.0 (15/64)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	3.5 (1/8)	1.5 - 4.0 (1/64 - 1/16)	OK (J)
	傅家寶花樣		布邊的裝飾、傅家寶花樣。	6.0 (15/64)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	傅家寶花樣		布邊的裝飾、傅家寶花樣。	6.0 (15/64)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	3.0 (1/8)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	傅家寶花樣		布邊的裝飾、傅家寶花樣。	6.0 (15/64)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	4.0 (3/16)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	傅家寶花樣		布邊的裝飾、傅家寶花樣。	4.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.5 (3/32)	1.6 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	傅家寶花樣		布邊的裝飾、傅家寶花樣。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.0 (1/16)	1.5 - 4.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)

花樣	花樣名稱	壓布腳 型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	傳家寶花樣		布邊的裝飾。	6.0 (15/64)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	2.0 (1/16)	1.5 - 4.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	傳家寶花樣		布邊的裝飾、絲帶線、傳家寶花樣。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	3.0 (1/8)	1.5 - 4.0 (1/16 - 3/16)	OK (J)
	傳家寶花樣		布邊的裝飾、褶飾。	6.0 (15/64)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	傳家寶花樣		布邊的裝飾、褶飾。	5.0 (3/16)	1.5 - 7.0 (1/16 - 1/4)	1.6 (1/16)	1.0 - 4.0 (1/16 - 3/16)	NO
	釦眼		使用於薄的到普通的布料。 適用於襯衫。	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/16 - 3/16)	NO
	釦眼		用於厚布料或具有厚度的鈕釦 之開釦眼。	5.5 (7/32)	3.5 - 5.5 (1/8 - 7/32)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/16 - 3/16)	NO
	釦眼		用於衣服腰部之開釦眼。	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/16 - 3/16)	NO
	釦眼		用於厚布料之開釦眼。	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/16 - 3/16)	NO
	釦眼		用於細薄的、普通的、到厚的 布料之開釦眼。適用於夾克或 襯衫上。	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/16 - 3/16)	NO
	釦眼		用於輕的到普通厚的布料之開 釦眼。	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/16 - 3/16)	NO
	釦眼		用於彈性布料或針織的布料之 開釦眼。	6.0 (15/64)	3.0 - 6.0 (1/8 - 15/64)	1.0 (1/16)	0.5 - 2.0 (1/32 - 1/16)	NO
	釦眼		用於伸縮性布料之開釦眼， 需加襯縫製。	6.0 (15/64)	3.0 - 6.0 (1/8 - 15/64)	1.5 (1/16)	1.0 - 3.0 (1/1 - 1/8)	NO
	釦眼		第一個步驟，即是先車出釦眼 的形狀。	5.0 (3/16)	0.0 - 6.0 (0 - 15/64)	2.0 (3/32)	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO
	釦眼		用於厚的或長毛布料之開釦眼。 適用於西裝、夾克、外套等。	7.0 (1/4)	3.0 - 7.0 (1/8 - 1/4)	0.5 (1/32)	0.3 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	釦眼		用於普通的到厚的布料之開釦 眼。適用於牛仔褲或褲子上。	7.0 (1/4)	3.0 - 7.0 (1/8 - 1/4)	0.5 (1/32)	0.3 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	釦眼		用於厚布料或長毛布料之開釦 眼。適用於厚外套上。	7.0 (1/4)	3.0 - 7.0 (1/8 - 1/4)	0.5 (1/32)	0.3 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	綴補縫		適用於普通布料的綴補。	7.0 (1/4)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.4 - 2.5 (1/64 - 1/16)	NO
	綴補縫		適用於厚布料的綴補。	7.0 (1/4)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.4 - 2.5 (1/64 - 1/16)	NO
	重趾縫		口袋開口邊緣處的縫紉補強。	2.0 (1/16)	1.0 - 3.0 (1/16 - 1/8)	0.4 (1/64)	0.3 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO



花樣	花樣名稱	壓布腳 型號	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針
				自動	手動	自動	手動	
	縫鈕釦		適用於縫紉鈕釦。	3.5 (1/8)	2.5 - 4.5 (3/32 - 3/16)	—	—	NO
	裝飾孔		適用於帶子上製作裝飾孔等。	7.0 (1/4)	7.0 6.0 5.0 (1/4 15/64 3/16)	7.0 (1/4)	7.0 6.0 5.0 (1/4 15/64 3/16)	NO
	斜對角左上方 (直線)		管狀布料的貼布與角落的斜 接。	—	—	—	—	NO
	後退 (直線)		管狀布料的貼布與角落的斜 接。	—	—	—	—	NO
	斜對角右上方 (直線)		管狀布料的貼布與角落的斜 接。	—	—	—	—	NO
	橫向向左 (直線)		管狀布料的貼布。	—	—	—	—	NO
	橫向向右 (直線)		管狀布料的貼布。	—	—	—	—	NO
	斜對角左下方 (直線)		管狀布料的貼布與角落的斜 接。	—	—	—	—	NO
	前進 (直線)		管狀布料的貼布與角落的斜 接。	—	—	—	—	NO
	斜對角右下方 (直線)		管狀布料的貼布與角落的斜 接。	—	—	—	—	NO
	橫向向左 (鋸齒縫)		管狀布料的貼布。	—	—	—	—	NO
	橫向向右 (鋸齒縫)		管狀布料的貼布。	—	—	—	—	NO
	前進 (鋸齒縫)		管狀布料的貼布。	—	—	—	—	NO
	後退 (鋸齒縫)		管狀布料的貼布。	—	—	—	—	NO









