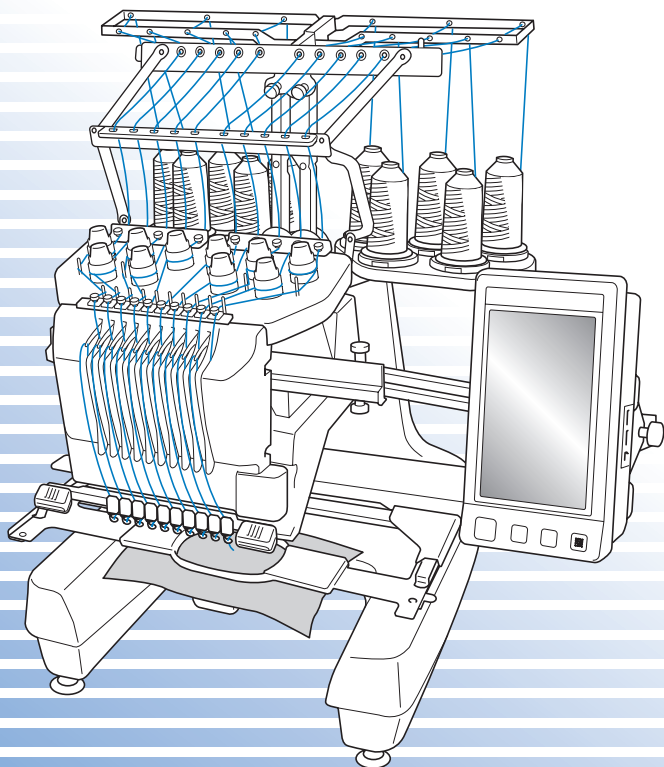


brother®

刺繡縫紉機

使用說明書

產品編號：884-T11



商標

FlashFX[®] is a registered trademark of Datalight, Inc.

FlashFX[®] Copyright 1998-2007 Datalight, Inc.

U.S. Patent Office 5,860,082/6,260,156

FlashFX[®] Pro[™] is a trademark of Datalight, Inc.

Datalight[®] is a registered trademark of Datalight, Inc.

Copyright 1989-2007 Datalight, Inc., All Rights Reserved

Video powered by Mobiclip[™] encoding and playback technology.



IMPORTANT:

READ BEFORE DOWNLOADING, COPYING, INSTALLING OR USING.

By downloading, copying, installing or using the software you agree to this license. If you do not agree to this license, do not download, install, copy or use the software.

Intel License Agreement For Open Source Computer Vision Library

Copyright © 2000, Intel Corporation, all rights reserved. Third party copyrights are property of their respective owners.

Redistribution and use in source and binary forms, with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:

- Redistribution's of source code must retain the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer.
- Redistribution's in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution.
- The name of Intel Corporation may not be used to endorse or promote products derived from this software without specific prior written permission.

This software is provided by the copyright holders and contributors "as is" and any express or implied warranties, including, but not limited to, the implied warranties of merchantability and fitness for a particular purpose are disclaimed. In no event shall Intel or contributors be liable for any direct, indirect, incidental, special, exemplary, or consequential damages (including, but not limited to, procurement of substitute goods or services; loss of use, data, or profits; or business interruption) however caused and on any theory of liability, whether in contract, strict liability, or tort (including negligence or otherwise) arising in any way out of the use of this software, even if advised of the possibility of such damage.

All information provided related to future Intel products and plans is preliminary and subject to change at any time, without notice.

Secure Digital (SD) Card 是 SD Card Association 的註冊商標或商標。

CompactFlash 是 Sandisk Corporation 的註冊商標或商標。

Memory Stick 是 Sony Corporation 的註冊商標或商標。

SmartMedia 是 Toshiba Corporation 的註冊商標或商標。

MultiMediaCard (MMC) 是 Infineon Technologies AG 的註冊商標或商標。

xD-Picture Card 是 Fuji Photo Film Co. Ltd. 的註冊商標或商標。

IBM 是 International Business Machines Corporation 的註冊商標或商標。

Microsoft、Windows 及 Windows Vista 是 Microsoft Corporation 的註冊商標或商標。

本說明書所提及各軟體名稱之公司，均有針對個別相關軟體程式之「軟體授權協議」。

本說明書所提及所有其他品牌及產品名稱均為其各自公司之註冊商標。但在正文中並未對 ® 及 ™ 等標識進行明確說明。

簡介

感謝您購買本刺繡縫紉機。在使用本款縫紉機前，請仔細閱讀「安全須知」，然後閱讀本使用說明書以便正確操作各種功能。
請務必妥善保管本使用說明書，以供日後參考。

安全須知

使用縫紉機之前，請先閱讀下列安全須知。

危險 - 可避免觸電的危險：

- 1 在使用之後、清潔之前、或進行任何在本使用說明書中提及的用戶保養調整時，或當無人看管時，**請務必**從電源插座中拔出縫紉機的電源插頭。

警告 - 可避免灼傷、火災、觸電或人體傷害的危險：

- 2 上潤滑油或進行其他在本使用說明書中提及的用戶保養調整時，**請務必**從電源插座中拔出縫紉機的電源插頭。

- 要拔出縫紉機的電源插頭，請先將電源開關轉至符號“O”的位置關閉縫紉機，然後再握住電源插頭將其從電源插座中拔出。**請勿**拉扯電源線。
- 請務必將電源插頭直接插入電源插座。請勿使用延長線。
- 如果電源被切斷，**請務必**拔出縫紉機的電源插頭。

- 3 當電源線或插頭破損、縫紉機不能正常運作、發生過跌落或損壞或濺上水時，**切勿**繼續使用本機。請將機器送到最近的授權代理商或服務中心，進行檢查、修復、及電氣或機械調整。

- 為了避免觸電或火災，請不要使用損壞的電源插頭或鬆動的電源插座，並確保電源插頭完全插入到定位。
- 存放或使用機器時，如果您發現異味、發熱、變色或變形等任何異常情況，請立即停止使用機器並拔出電源線。
- 搬運本機時，務必從底部位置抬起。從其他位置抬起本機可能會損壞本機或使機器掉落，導致人體傷害。
- 抬起本機時，務必小心謹慎以免傷及您的背部或膝蓋。
- 在搬運本機時，請勿碰觸操作面板、導線桿或任何其他零件，以免造成傷害。

4 務必請保持工作區域清潔：

- 操作機器時切勿堵塞任何通風口。務必請確保機器的通風口中不要堆積任何飛絨、灰塵或碎布。
- 請勿使用延長線。請務必將電源插頭直接插入電源插座。
- 請勿掉落或插入任何任何物體到任何機器的開口。
- 手指務必遠離導軌等機器開口處，以免導致人體傷害。
- 請勿在使用噴霧劑或提供氧氣的場所使用本機。
- 請勿在烤箱或熨斗等熱源附近如使用本機，否則機器、電源線或正在縫製的衣物可能會被點燃，導致火災或觸電。
- 請勿在明火附近使用本機，繡框的移動會導致正在繡製的衣物著火。
- 請勿將本機放置在不穩或傾斜的桌面等不穩妥的平面，否則可能因機器掉落導致人體傷害。
- 上下繡框或其他隨附配件、或維護機器時，您的身體請勿碰觸機器或其任何零件。

5 繡製時需特別注意：

- 務必請注意繡針。請勿使用彎曲或損壞的繡針。
- 手指務必不要靠近任何移動的零件。在繡針附近要特別小心。
- 當機器運轉時，手指務必不要靠近針桿盒和針桿盒附近的任何移動零件，以免導致人體傷害。
- 在繡針附近進行調整作業（如換針）時，請將主開關轉至“O”的位置，關閉機器。
- 請勿使用損壞的或不正確的針板，否則會引起斷針。

6 本機不是玩具，因此：

- 孩童使用本機或本機使用中附近有孩童時，務必請小心謹慎。
- 在沒有監護的情況下，本機不適合孩童或殘障人士使用。
- 應妥善看護年幼孩童，不要讓他們玩耍機器。
- 隨機附帶的剪刀或拆線刀請勿用於非指定的用途。另外，使用拆線刀開孔時，切勿將您的手或手指放在開孔路徑上，否則可能會由於拆線刀脫滑而引起受傷。
- 切勿讓孩童靠近本機提供的包裝塑膠袋並且隨意棄置。切勿讓孩童玩耍塑膠袋，否則有窒息的危險。
- 請勿在戶外使用本機。

7 延長使用壽命的注意事項：

- 存放機器時，請避免陽光直射或濕度高的場所。請勿在有加熱器、熨斗、鹵素燈或其他高溫物體附近使用或存放機器。
- 限用中性肥皂或洗滌劑清潔機器外殼。請勿使用可能損傷本機外殼或其本身的苯、稀釋劑和去污粉。
- 當更換或安裝任何組件、繡針或其他零件時，務必請參考本使用說明書以確保正確安裝。

8 修理或調整注意事項：

- 請勿以任何方式拆卸，修理或修改本機，否則可能引起火災、觸電或人體傷害。
- 照明燈組損壞時，請洽授權經銷商進行更換。
- 當本機發生故障或需要進行調整時，請先參考使用說明書背面的故障排除表，自己進行檢查和調整機器。問題無法解決時，請洽當地的 Brother 授權經銷商。

請按本使用說明書的規定使用本機。

請使用廠商在本使用說明書中指定的配件。

只能使用本機附帶的介面連接線（USB 連接線）。

只能使用本機專用的滑鼠。

本使用說明書的內容和本產品的規格若有變更，恕不另行通知。

詳細的產品資訊或更新，請參考 www.brother.com 網站。


請妥善保管本使用說明書

本機僅供家庭使用。

身體、感官或精神能力不足、或缺乏經驗及知識的人員（包括孩童），不適於使用本機，但這些人員受到負有其安全責任的人員照管或相關的使用說明時除外。應妥善照管年幼孩童，不要讓他們玩耍機器。

針對英國、愛爾蘭、馬爾他 和賽普勒斯的使用者

重要資訊

- 更換插頭保險絲時，請使用經 ASTA 認證為 BS 1362 等級的保險絲；亦即插頭上帶有  標記及額定功率的插頭。
- 務必請更換保險絲護蓋。切勿使用沒有保險絲護蓋的插頭。
- 如果可用的電源插座不適合本設備提供的插頭，應聯繫授權經銷商索取正確的轉接頭。



授權合約

本機內含 Brother Industries, Ltd. (以下簡稱 BROTHER) 專屬的資料、軟體和文件 (以下簡稱「內容」)。對內容的使用，代表使用者接受本協議的條款。BROTHER 對機器中附帶的「內容」以及「內容」的所有副本保留所有權利。根據本合約的條款，您 (「使用者」) 被授予 (非售予) 本「內容」。

「使用者」被授予如下權利：

- 在刺繡機上使用「內容」進行繡製。
- 在使用者擁有的或使用的刺繡機上使用「內容」，但前提是「內容」不得同時在一台以上的刺繡機上使用。

除非另有約定，「使用者」不得：

- 允許同時使用一份以上的「內容」。
- 將「內容」複製、修改、發佈、分發、銷售、出租、轉授權或以其他方式給其他人。
- 分發、出租、轉授權、租賃、出售、轉讓或指定介質卡或「內容」。
- 對「內容」進行反編譯、反組譯或其他反向工程，或協助他人進行此類作為。
- 改動、翻譯、修改或採用「內容」或其任何部分用於經營、商業或工業目的。
- 出售或以其他方式分發以「內容」創作，且標明某些 BROTHER 以外第三方 (如“©DISNEY”等) 之版權聲明例的「刺繡」產品。

BROTHER 保留未在本說明書明確授予「使用者」的任何權利。


本合約的任何內容均不構成對 BROTHER 在任何法律下之權利的棄權。本合約受日本法律管轄。


有關本合約的諮詢，請以書面平信郵寄下列地址：Brother Industries, Ltd., 1-1-1 Kawagishi, Mizuho-ku, Nagoya 467-8562, Japan, Attention:P&H company Sales and Marketing Dept.

警告標籤

機器上有下列警告標籤。
務請遵守標籤上所述的注意事項。

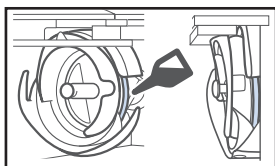
1

| | | | | | |
|---|--|--|--|--|---|
|  | ▲CAUTION | ▲VORSICHT | ▲ATTENTION | ▲PRECAUCIÓN | ▲CUIDADO |
| | Carriage may cause injury. Do not put hands in carriage traveling path. | Um Verletzungen mit dem Stickarm zu vermeiden, nicht die Hände in die Nähe des Stickarms halten. | Le chariot peut provoquer des blessures. Ne pas mettre les mains dans le chemin du chariot. | El carro puede provocar lesiones. No poner las manos por donde pasa el carro. | O carro de transporte pode causar ferimentos. Não coloque as mãos sobre o trilho do carro de transporte. |

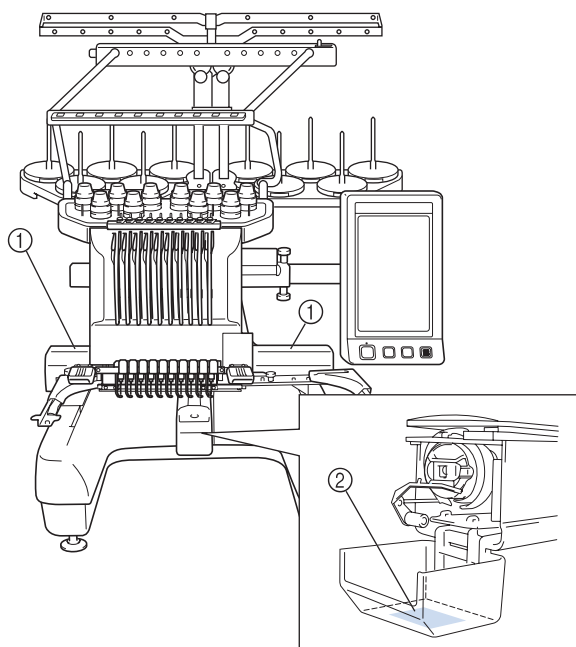
| | | | | | |
|---|---|--|---|---|------------------------------------|
|  | ▲VOORZICHTIG | ▲ATTENZIONE | ▲ОСТОРОЖНО! | ▲注意 | ▲注意 |
| | De borduurarm kan verwondingen veroorzaken. Houdt uw handen buiten bereik van de borduurarm. | Il carrello potrebbe ferirvi. Non appoggiate la mano nel percorso del carrello. | Движущаяся каретка может быть причиной травмы. Не кладите руки на пути движения каретки. | 刺しゅう機のキャリッジや刺しゅう枠が動いているときに、手や物を近づけないでください。 ケガの原因になります。 | 在绣花机的导轨或绣花框移动时，为避免造成伤害，请不要将手或物品靠近。 |

2

標籤位置



每天使用前，請為旋梭加一滴油。

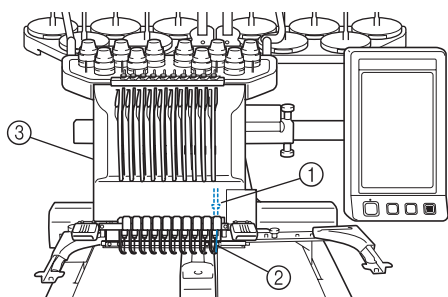


本機結構和功能

十針機繡

本機具有 10 根車針，每根車針可以穿不同顏色的線。通過為每種繡線顏色自動選擇適合的車針，可繡出多種顏色的刺繡花樣。

可將車針上下移動的裝置叫做針柱，針柱裝在針柱盒中。針柱從右到左編號如下：1 號針柱、2 號針柱、3 號針柱、4 號針柱、5 號針柱、6 號針柱、7 號針柱、8 號針柱、9 號針柱和 10 號針柱。



- ① 1 號針柱
- ② 1 號車針
- ③ 針柱盒

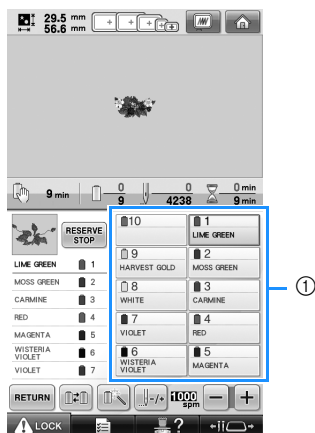
本機自動為每根車針指定一種繡線顏色。有兩種指定繡線顏色的方法。自動指定法（本機出廠時的預設法）：已穿上下一花樣將使用之繡線顏色的車針，會按前一花樣的指定針柱指定相同的繡線顏色，以減少線輪的更換次數。

較專業的刺繡人員則可改用手動指定繡線顏色。繡線顏色及針柱組合可手動選擇，以便建立按繡線顏色號碼指定針柱的功能表。（請參考第 132 頁上的「選擇 / 管理各針柱的繡線顏色（手動繡線顏色順序）」。）

備註

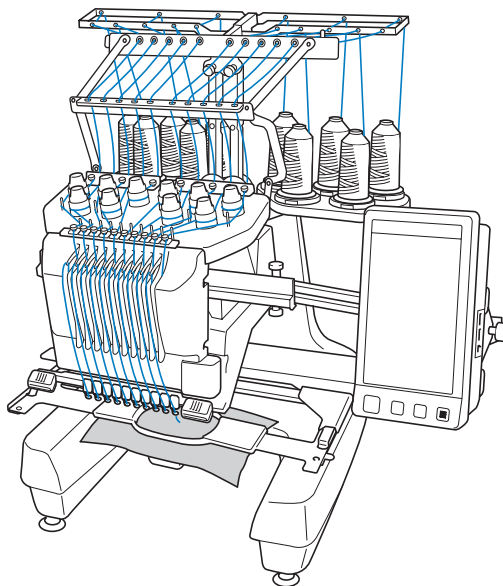
- 刺繡不一定按照針柱編號來進行。

指定到針柱的繡線顏色在畫面上列出。按如下所示為針柱穿線。

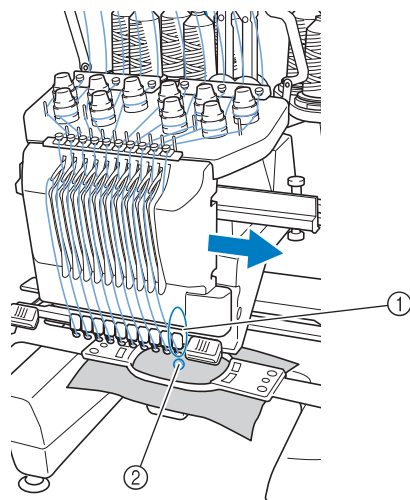


- ① 在針柱上所穿的線如下所示。

為上線穿線時所提及的線輪柱、線張力旋鈕、穿線挑桿和穿線通道視針柱編號而異。



同一時間內無法用到全部十根車針。一次只有一根車針會在刺繡位置。按刺繡順序，車針柱盒會左右移動，使得穿著所要繡線顏色的針柱及車針正好處在刺繡位置上。



① 在刺繡位置的车針
車針位在針板 ② 的針孔上方。

當本機運轉時，壓布腳會被自動放低。本機剪線及改變繡線顏色（轉到刺繡範圍內的其他車針）時，代表線已繡進並自布面拉出。刺繡完成時，本機停止。如果花樣使用超過 11 種繡線顏色，本機將在需要更換線輪時停止，並且在 LCD 螢幕上出現相應的說明。

（但手動針柱順序設定為開時，在必須更換線輪時本機不會自動停機。詳情請參考第 132 頁上的「選擇 / 管理各針柱的繡線顏色（手動繡線顏色順序）」。）

與單針刺繡機的區別

■ 無需更換線輪便可使用不多於 10 種顏色刺繡花樣

使用單針刺繡機時，每繡一種繡線顏色都必須更換線輪，每次使用不同的繡線顏色時必須穿線。使用本機刺繡顏色不超過 10 種的刺繡花樣時，則不必更換線輪或重新穿線。如果顏色總數不超過 10 種但換色總數超過 11 次時，本機將返回使用已在使用中的車針並自動重繡該一顏色。

■ 自動刺繡可減少刺繡時間

除有 11 種以上顏色的刺繡花樣更換線輪外，否則只要啓動本機，便會自動操作，從在起點和終點放低壓布腳進行指定的動作，到更換繡線顏色全包括在內。由於本機可更換線並完成下針，刺繡時間自然縮短。

■ 在下針前後，自動將線頭拉到布料下面。

由於本機可在開始刺繡一種顏色時，將上線拉到布料下面，並在剪線時從布料裡拉出上線頭，因此根本不用處理上線線頭。

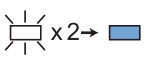
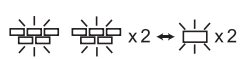
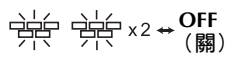
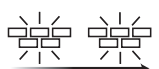
■ 自動將繡花框移動到刺繡位置

使用單針刺繡機時，在大多數情況下，刺繡花樣要放在繡花框中心並且布料必須正確地放在繡花框內，同時刺繡位置的中心和繡花框中心要互相對準。但使用 10 針刺繡機時，刺繡位置是以移動繡花框來決定的，更便於在繡花框的任意位置刺繡。另外，布料繃好且將繡花框裝上本機後，刺繡位置可任意手動或經相機定位功能決定，無需考慮布料在繡花框內的定位。

其他功能


■ 彩色 LED 指示燈改善刺繡流程

LED 線輪座會個別顯示相關的刺繡信息，例如：本機開機、個別線輪的類似繡線顏色、個別線輪斷線等。獨特的 LED 指示燈閃爍可立即引起注意，免除定期查看本機 LCD 螢幕的麻煩。

| | |
|---|--|
|  | 代表需要更換的線輪 (顯示適當的繡線顏色。 對於黑色繡線，LED 指示燈熄滅。) |
|  | 代表繡線斷掉的線輪 |
|  | 縫紉錯誤 |
|  | 已完成縫紉 |

* 確認 LCD 螢幕上顯示的實際繡線顏色編號。
LED 指示燈代表應該使用在該線輪的繡線顏色。

■ 用車針落點功能清楚看到車針區的状态

針板上方的內建相機能讓您以鳥瞰的角度查看整個車針區。壓按 ，在 LCD 螢幕顯示相機照出來的影像。知道車針落點會使工作更順暢。

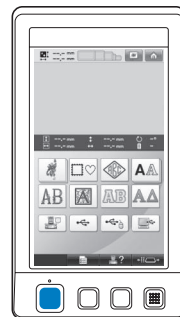
此外，本機自動透過內建的刺繡定位標籤找出刺繡位置。(請參考第 103 頁上的「用內建的相機」。)

■ 刺繡業務專用的 Link 功能

您可將 Link 功能隨附的 PE-DESIGN NEXT (或更高版本) 等花樣編輯軟體所設計的刺繡花樣，從電腦傳輸到刺繡機。您可同時連接 4 台刺繡機到同一台電腦上。(請參考第 176 頁上的「從電腦傳送刺繡花樣到本機 (Link 功能)」。)

■ 好看好用的 LCD

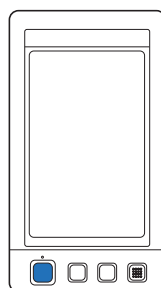
本機配備的大型彩色 LCD 螢幕，讓您以接近真實影像的色彩預覽刺繡花樣的顏色。由於此 LCD 螢幕附有觸控面板，您可壓按畫面顯示的按鍵輕鬆執行作業。



■ 安全裝置

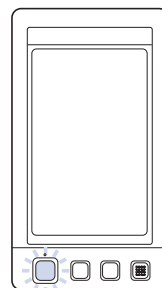
本機配有鎖定裝置，可防止因意外操作造成的人體傷害。只有解除鎖定後，本機才可以啟動。本機是否被鎖定會以手控停動按鈕的顏色變化來提示。

亮紅燈



本機被鎖定。

閃綠燈



本機可以啟動。

■ 多種內建繡線顏色資訊可供選擇

提供不同廠商的繡線顏色資訊，讓您輕鬆選擇合適的繡線顏色。

| | | |
|------|--------------|---|
| 1848 | Madeira Poly | 1 |
| 1770 | Madeira Poly | 2 |
| 1986 | Madeira Poly | 3 |
| 1637 | Madeira Poly | 4 |

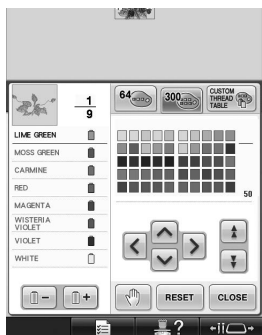
| | | |
|------|---------------|---|
| 1049 | Madeira Rayon | 1 |
| 1369 | Madeira Rayon | 2 |
| 1081 | Madeira Rayon | 3 |
| 1037 | Madeira Rayon | 4 |

| | | |
|------|-------|---|
| 1177 | Sulky | 1 |
| 1176 | Sulky | 2 |
| 1511 | Sulky | 3 |
| 1037 | Sulky | 4 |

| | | |
|------|----------|---|
| 5622 | R-A Poly | 1 |
| 9091 | R-A Poly | 2 |
| 5561 | R-A Poly | 3 |
| 5678 | R-A Poly | 4 |

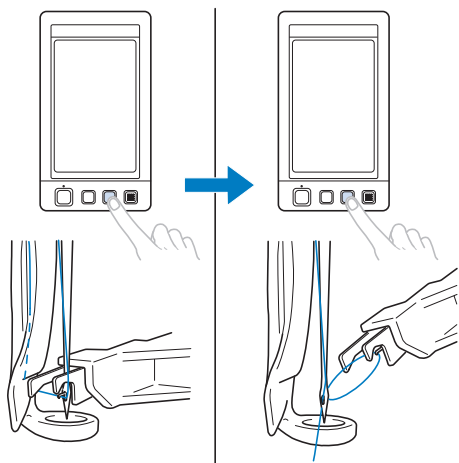
■ 進階繡線顏色顯示功能可讓顏色以真實顏色顯示。

顏色和繡線顏色編號保存在本機記憶體。您可從繡線顏色庫選擇顏色，來創建自己的繡線顏色表。花樣顏色按本表改變後，花樣就只能以您自有的繡線顏色來顯示。另外，刺繡花樣可以刺繡完成後的樣子顯示。



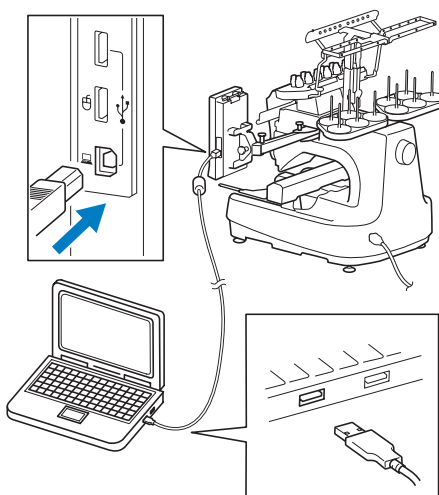
■ 自動穿線裝置

自動穿線裝置可輕鬆為每根車針穿線。

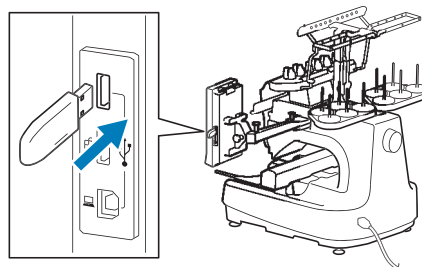


■ USB 連接埠是本機的標準配件

使用隨附的 USB 纜線將電腦連接到刺繡機，便可從電腦傳送刺繡花樣。（請參考第 168 頁上的「電腦（USB）」。）




如果本機與電腦所在位置的距離大於 USB 纜線的長度，可以將電腦裡的刺繡花樣暫時存放在 USB 媒體裡，然後再傳送到本機。（請參考第 173 頁上的「USB 媒體」。）



■ 隨時移動針柱或對所選的針柱進行穿線

當選擇、編輯或刺繡花樣時，可以隨時選擇任意針柱進行穿線或移動到刺繡位置。

壓按 ，打開車針移動螢幕，選擇想要移動或穿線的針柱號碼。（請參考第 62 頁上的「移動並對所選針柱穿線」。）

可用功能

可刺繡最大尺寸為 200 mm（高）×360 mm（寬）。您可用選購的帽框在帽子上刺繡花樣。

■ 手動色序 - 用途更專業

您可指定用於本機的繡線顏色。經常使用 DST 檔案時，改用手動色序可能更為方便。
（請參考第 132 頁上的「選擇/管理各針柱的繡線顏色（手動繡線顏色順序）」。）

■ 多種配件可供選用

除本機隨附的 4 組繡花框外，另有三組可用於繡花框夾具 B 的選購繡花框（被面、邊框及超大框）。帽子繡花框還需要搭配選購的帽框驅動器。圓形繡花框還需要搭配選購的圓形繡花框支架 C。
如需關於繡花框及繡花框支架的詳細資訊，請參考第 91 頁。

■ 多種內建花樣

多種內建文字花樣、刺繡花樣和邊框花樣，一旦買了本機，您馬上可以開始刺繡自己的作品。



■ 刺繡花樣編輯

字母和刺繡花樣可組合在一起，或指定文字排列來排列花樣。
本機也可設置為重複刺繡相同的花樣。



說明書架構

本說明書架構說明如下。使用本機前，請先查閱第 2 章第一頁標題清單中，各編號標題下的操作說明。各編號標題依序說明基本作業。

使用前請閱讀

第 1 章：準備工作

本章說明開始刺繡前刺繡機的設置以及需要做的各種準備工作。

第 2 章：刺繡教程

本章依序說明從開機、刺繡到完成刺繡的基本操作。請按照教程的步驟刺繡花樣，以掌握本刺繡機的操作方法。

第 3 章：其他基本程序

本章說明第 2 章未述及其他操作，例如用超過 11 種顏色刺繡、以及更換車針等作業。

需要其他資訊時請閱讀

第 4 章：刺繡設定

本章說明可讓編輯花樣更加簡潔的各種刺繡設定。

第 5 章：選擇 / 編輯 / 儲存花樣

本章說明選擇、編輯和儲存刺繡花樣的詳細資訊。

第 6 章：基本設定和說明功能

本章說明設定鍵、本機操作鍵以及說明鍵的使用方法。本章同時提供更改基本刺繡機設定，以及在 LCD 螢幕查看操作的詳細資訊。

第 7 章：附錄

本章說明各種刺繡操作的技巧、製作漂亮繡品的要點，以及詳細的保養程序和發生故障時應採取的措施。

搜尋資訊

■ 搜尋說明書

按標題

查看左側各章內容的說明，然後查看目錄。有關基本操作，請參見第 2 章第 1 頁的標題清單。

按關鍵字

搜尋本說明書最後的索引。搜尋關鍵字，然後參考註明的頁碼。

按畫面

主 LCD 畫面所出現按鍵和其他資訊的說明，可見於第 71 到 80 頁中的表格。詳細的說明，請參考所註明的本說明書各頁。

按條件

各種可能的條件和相應操作可見於第 81 頁。詳細的說明，請參考所註明的本說明書各頁。

■ 搜尋本機

本機具有說明功能。

學習如何進行操作

壓按本機操作導覽鍵，然後查看所要的資訊。（請參考第 232 頁上的「使用本機操作導覽鍵」。）

目錄

| | |
|-----------------|----|
| 簡介..... | 1 |
| 安全須知..... | 1 |
| 授權合約..... | 6 |
| 警告標籤..... | 7 |
| 本機結構和功能..... | 8 |
| 十針機繡..... | 8 |
| 與單針刺繡機的區別..... | 9 |
| 其他功能..... | 10 |
| 可用功能..... | 12 |
| 說明書架構..... | 13 |
| 使用前請閱讀..... | 13 |
| 需要其他資訊時請閱讀..... | 13 |
| 搜尋資訊..... | 13 |

準備工作 19

| | |
|------------------|----|
| 本機零組件名稱及其功能..... | 20 |
| 前視圖..... | 20 |
| 右 / 後視圖..... | 21 |
| 操作板..... | 21 |
| 配件..... | 22 |
| 隨附的配件..... | 22 |
| 選購的配件..... | 24 |
| 安裝..... | 26 |
| 安裝和運輸注意事項..... | 26 |
| 安裝位置..... | 27 |
| 安裝..... | 28 |
| 取下固定板..... | 29 |
| 調整操作板位置..... | 29 |
| 裝配線導引組件..... | 30 |
| 安裝線輪座..... | 31 |
| 安裝繡花臂框架..... | 32 |

刺繡教程 33

| | |
|---------------|----|
| 操作預防措施..... | 34 |
| 電源預防措施..... | 34 |
| 車針的預防措施..... | 35 |
| 檢查車針的狀況..... | 35 |
| 梭子的預防措施..... | 35 |
| 上線建議..... | 36 |
| 有關布料的建議..... | 36 |
| 有關顯示器的建議..... | 36 |
| 基本程序..... | 37 |
| 安裝梭子..... | 38 |
| 取下梭殼..... | 38 |
| 安裝梭子..... | 38 |
| 安裝梭殼..... | 39 |
| 開機..... | 40 |
| 了解螢幕上的說明..... | 41 |
| 畫面概述..... | 42 |
| 選擇刺繡花樣..... | 44 |
| 選擇刺繡花樣..... | 45 |
| 編輯刺繡花樣..... | 46 |
| 進入刺繡設定畫面..... | 46 |
| 指定刺繡設定..... | 47 |
| 預覽影像..... | 48 |
| 查看預覽影像..... | 48 |

| | |
|--------------------------|----|
| 將布料箍在繡花框上..... | 49 |
| 將布料箍在繡花框..... | 49 |
| 將繡花框安裝到本機上..... | 51 |
| 安裝繡花框..... | 51 |
| 查看刺繡區..... | 53 |
| 暫時停止查看刺繡區..... | 53 |
| 進入刺繡畫面..... | 53 |
| 穿上線..... | 54 |
| 檢查針柱和繡線顏色..... | 54 |
| 穿上線..... | 56 |
| 車針穿線..... | 60 |
| 進行刺繡..... | 64 |
| 開始刺繡..... | 64 |
| 停止刺繡..... | 66 |
| 檢查線張力..... | 68 |
| 取下繡花框和布料..... | 69 |
| 取下繡花框..... | 69 |
| 取下布料..... | 69 |
| 關機..... | 70 |
| 線上快速導覽手冊..... | 71 |
| 按鍵顯示..... | 71 |
| 通用畫面控制..... | 71 |
| 認識花樣類型選擇畫面..... | 72 |
| 認識花樣清單畫面..... | 73 |
| 認識花樣編輯畫面..... | 74 |
| 認識花樣設定畫面..... | 76 |
| 認識刺繡畫面..... | 79 |
| 以下所述，可能對您在發生問題時有所助益..... | 81 |
| 技術名詞：..... | 81 |
| 花樣：..... | 81 |
| 刺繡：..... | 81 |
| USB 連接..... | 82 |
| USB 滑鼠操作..... | 84 |

其他基本程序

87

| | |
|---------------------------|-----|
| 更換車針..... | 88 |
| 更換車針..... | 88 |
| 正確使用繡花框..... | 90 |
| 繡花臂框架..... | 90 |
| 更換繡花框如有不順..... | 90 |
| 繡花框 / 繡花臂框架類型及應用..... | 91 |
| 加裝熨燙型襯料（背襯）到布料..... | 93 |
| 箍布料..... | 94 |
| 在特大及大繡花框上箍布料..... | 94 |
| 使用繡花板..... | 95 |
| 大 / 小片布料..... | 96 |
| 繡花框位置和移動..... | 97 |
| 變更刺繡位置..... | 99 |
| 調整角度..... | 100 |
| 對齊刺繡位置..... | 103 |
| 用內建的相機..... | 103 |
| 使用隨附的刺繡定位標籤..... | 105 |
| 在畫面上切換繡線顏色..... | 108 |
| 繡 11 種或以上顏色的花樣..... | 110 |
| 檢查線輪更換的必要性..... | 111 |
| 為 11 種或更多繡線顏色的花樣更換線輪..... | 113 |
| 更換線輪訊息及線輪指示燈..... | 113 |
| 輕鬆更換線輪..... | 114 |

| | |
|----------------------------------|------------|
| 刺繡中斷線或底線跑完 | 115 |
| 上線斷線時 | 115 |
| 底線斷線或跑完 | 117 |
| 從花樣開頭或中間刺繡 | 118 |
| 關機後恢復刺繡 | 120 |
| 調整線張力 | 122 |
| 調整底線張力 | 122 |
| 調整上線張力 | 123 |
| 刺繡設定 | 125 |
| 疏縫刺繡 | 126 |
| 創作貼布片 | 127 |
| 創作貼布片 | 127 |
| 用外框花樣當作外廓 | 130 |
| 選擇 / 管理各針柱的繡線顏色 (手動繡線顏色順序) | 132 |
| 手動繡線顏色順序的便利性 | 132 |
| 指定手動繡線顏色順序 | 132 |
| 使用手動繡線顏色順序 | 133 |
| 手動繡線顏色順序的注意事項 | 133 |
| 自動鎖針趾設定 | 134 |
| 開始 / 結束位置設定 | 135 |
| 沿對角線重複刺繡花樣 | 136 |
| 刺繡連接的文字 | 137 |
| 最大縫紉速度設定 | 139 |
| 將本機設定為顏色變更時停機 | 140 |
| 在更換下一種顏色時停機 | 140 |
| 刺繡前指定暫停位置 | 140 |
| 暫時針柱設定 | 142 |
| 不間斷刺繡 (使用單色) | 143 |
| 保留針柱及縫紉速度設定 | 145 |
| 選擇 / 編輯 / 儲存花樣 | 149 |
| 預防措施 | 150 |
| 有關刺繡資料 | 150 |
| 連接選購的刺繡卡 | 152 |
| 有關 USB 媒體 | 152 |
| 選擇刺繡花樣 | 153 |
| 一般花樣選擇 | 153 |
| 刺繡花樣 | 154 |
| 外框花樣 | 154 |
| 花形及外框設計 | 155 |
| 字母花樣 | 159 |
| 花飾字母花樣 | 162 |
| 復古字母花樣 | 163 |
| 貼布字母 | 164 |
| 希臘字母花樣 | 165 |
| 儲存在本機記憶體的花樣 | 165 |
| 選購的刺繡卡 | 166 |
| 電腦 (USB) | 168 |
| 用隨附的 USB 連接線夾連接 USB | 171 |
| USB 媒體 | 173 |
| 從電腦傳送刺繡花樣到本機 (Link 功能) | 176 |
| Link 功能可用的操作 | 176 |
| 使用 Link 功能進行刺繡 | 177 |
| 停用 Link 功能 | 180 |

| | |
|------------------------------|------------|
| 編輯刺繡花樣 (花樣編輯畫面) | 181 |
| 放大畫面上的花樣影像..... | 181 |
| 組合花樣..... | 181 |
| 選擇要編輯的花樣..... | 182 |
| 移動花樣..... | 183 |
| 水平翻轉花樣..... | 184 |
| 變更花樣的尺寸..... | 184 |
| 旋轉花樣..... | 185 |
| 變更文字的文字排列..... | 186 |
| 變更文字間距..... | 187 |
| 隔開組合的文字花樣..... | 188 |
| 修剪文字間的線..... | 189 |
| 變更繡線密度 (僅限所選的文字和外框花樣)..... | 189 |
| 指定多色文字..... | 190 |
| 變更花樣的顏色..... | 190 |
| 設計重複花樣..... | 192 |
| 創建自訂繡線顏色表..... | 200 |
| 從自訂繡線顏色表選擇繡線顏色..... | 202 |
| 複製花樣..... | 203 |
| 以群組方式編輯花樣..... | 204 |
| 刪除花樣..... | 204 |
| 編輯刺繡花樣 (花樣設定畫面) | 205 |
| 旋轉整個花樣..... | 205 |
| 編輯組合花樣 | 206 |
| 儲存刺繡花樣 | 211 |
| 刺繡機記憶體..... | 211 |
| 如果刺繡花樣無法儲存..... | 211 |
| USB 媒體..... | 213 |
| 電腦 (USB)..... | 214 |

基本設定和說明功能 **217**

| | |
|---------------------------|------------|
| 使用設定鍵 | 218 |
| 認識設定畫面..... | 218 |
| 變更顯示導覽..... | 220 |
| 變更繡線顏色資訊..... | 222 |
| 為“PES”格式的資料選擇繡線顏色資訊..... | 223 |
| 指定縮圖尺寸..... | 224 |
| 變更刺繡花樣縮圖的背景顏色..... | 224 |
| 指定跳繡剪線 / 剪線的“DST”跳繡碼..... | 225 |
| 刪除短針趾..... | 226 |
| 指定線頭長度..... | 227 |
| 變更螢幕保護程式設定..... | 227 |
| 調整刺繡照明燈的亮度..... | 229 |
| 變更揚聲器音量..... | 229 |
| 指定線輪座 LED 設定..... | 230 |
| 指定繡線感測器..... | 230 |
| 變更 USB 滑鼠的游標形狀..... | 231 |
| 變更單位..... | 231 |
| 變更語言..... | 231 |
| 使用本機操作導覽鍵 | 232 |

| | |
|----------------------------|------------|
| 貼布縫紉..... | 236 |
| 縫紉貼布花樣..... | 236 |
| 用外框花樣創作貼布片 (1)..... | 237 |
| 用外框花樣創作貼布片 (2)..... | 238 |
| 刺繡大尺寸 (拆分) 刺繡花樣..... | 240 |
| 操作本機的實用技巧..... | 243 |
| 檢查內建花樣的線張力..... | 243 |
| 縫紉一個花樣，與布料上的標記對齊..... | 244 |
| 繡線顏色表..... | 246 |
| Tajima (.dst) 刺繡資料的顏色..... | 246 |
| 創作漂亮的繡件..... | 247 |
| 線..... | 247 |
| 襯料 (背襯)..... | 247 |
| 箍框技巧..... | 249 |
| 布料 / 襯料相容表..... | 250 |
| 安裝隨附的工作桌..... | 251 |
| 卸下工作桌..... | 253 |
| 選購配件 | 254 |
| 超大框的刺繡花樣..... | 254 |
| 使用選購的帽框..... | 258 |
| 帽框及其配件..... | 258 |
| 帽子類型..... | 259 |
| 布料的注意事項..... | 260 |
| 準備使用帽框..... | 260 |
| 安裝帽框..... | 266 |
| 安裝繡花臂框架..... | 274 |
| 其他數位化資訊..... | 275 |
| 使用選購的梭子繞線器..... | 277 |
| 預防措施..... | 277 |
| 選購的梭子繞線器及其配件..... | 277 |
| 安裝選購的梭子繞線器..... | 278 |
| 連接交流電源連接器..... | 278 |
| 梭子繞線..... | 279 |
| 保養 | 282 |
| 清潔 LCD 顯示器..... | 282 |
| 清潔機器表面..... | 282 |
| 清潔勾腳..... | 282 |
| 清潔針板四周..... | 283 |
| 清潔梭殼..... | 284 |
| 清潔上線的穿線通道..... | 285 |
| 為本機加機油..... | 287 |
| 如需關於保養的訊息..... | 288 |
| 故障排除 | 289 |
| 螢幕提示故障排除..... | 289 |
| 故障排除..... | 290 |
| 錯誤訊息..... | 298 |
| 壓按鍵鈕後機器無回應..... | 307 |
| 規格 | 308 |
| 本機規格..... | 308 |
| 更新本機軟體 | 309 |
| 用 USB 媒體更新的程序..... | 309 |
| 用電腦更新的程序..... | 310 |
| 索引 | 311 |

1

準備工作

打開本機包裝後，請先參考第 22 頁上的「配件」頁，清點隨附的配件。配件齊全時便可安裝本機。

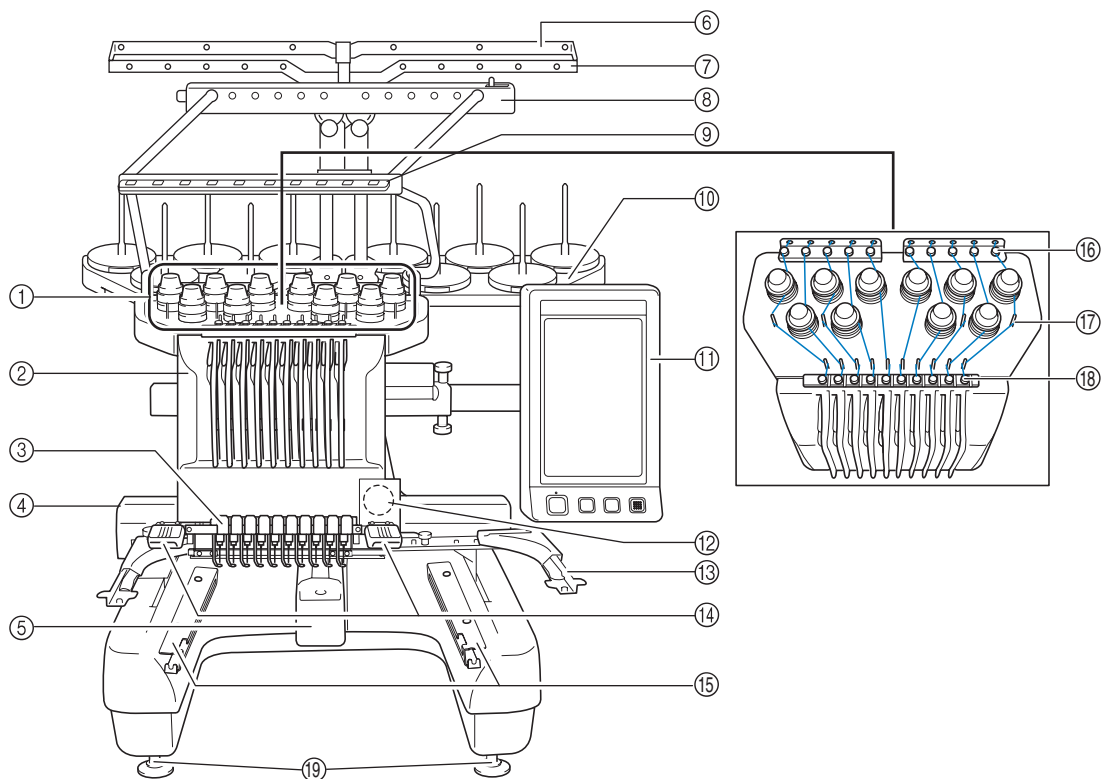
本章說明開始刺繡前本機的設置，以及需要做的各種準備工作。

| | |
|--------------------------|-----------|
| 本機零組件名稱及其功能 | 20 |
| 前視圖 | 20 |
| 右 / 後視圖 | 21 |
| 操作板 | 21 |
| 配件 | 22 |
| 隨附的配件 | 22 |
| 選購的配件 | 24 |
| 安裝 | 26 |
| 安裝和運輸注意事項 | 26 |
| 安裝位置 | 27 |
| 安裝 | 28 |
| 取下固定板 | 29 |
| 調整操作板位置 | 29 |
| 裝配線導引組件 | 30 |
| 安裝線輪座 | 31 |
| 安裝繡花臂框架 | 32 |

本機零組件名稱及其功能

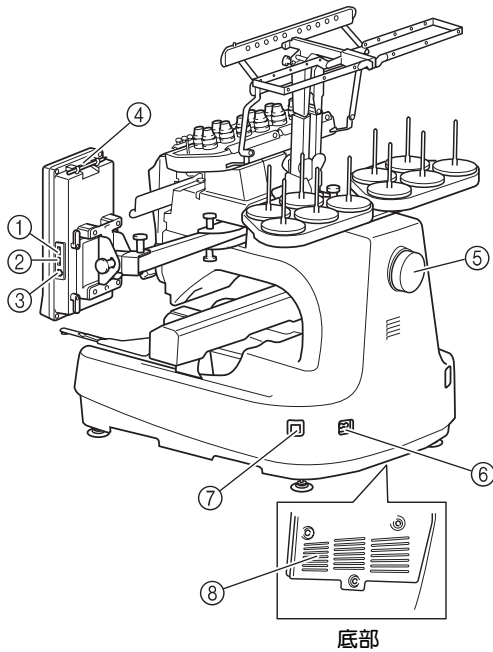
本機各零組件的名稱及其功能說明如下。使用本機前，請仔細閱讀這些說明以瞭解本機主要的零組件名稱。

前視圖



- | | |
|--|---|
| <p>① 線張力調節鈕 調整線張力。</p> <p>② 針柱盒 左右移動針柱盒，將車針移動到刺繡位置。</p> <p>③ 底部線導引</p> <p>④ 繡花臂 將繡花框安裝到繡花臂上。本機開機或刺繡時，繡花臂會向前、後、左、右移動。</p> <p>⑤ 勾腳蓋 / 勾腳 打開勾腳蓋，然後將梭殼插入勾腳中。</p> | <p>⑥ 線導引 A</p> <p>⑦ 線導引 B</p> <p>⑧ 線導引 C</p> <p>⑨ 線導引 D</p> <p>⑩ 線輪座 可放 10 個線輪進行刺繡。</p> <p>⑪ 操作板</p> <p>⑫ 內建相機</p> <p>⑬ 繡花臂框架</p> <p>⑭ 刺繡照明燈 刺繡照明燈亮度可以通過設定畫面調整。</p> <p>⑮ 工作桌支架</p> <p>⑯ 上線導引</p> <p>⑰ 線導引桿</p> <p>⑱ 中間線導引</p> <p>⑲ 支腳 請用支腳調整機架高度。</p> |
|--|---|

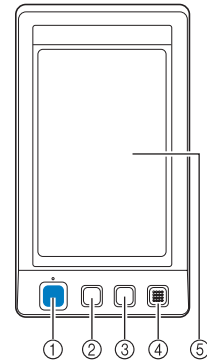
右 / 後視圖



底部

- ① 媒體用主（頂部）USB 連接埠
花樣傳入或匯出 USB 媒體前，先將 USB 媒體直接插入 USB 連接埠。
- ② 滑鼠用 USB 連接埠
- ③ 電腦用 USB 連接埠
為了在電腦和本機之間匯入 / 匯出花樣，將 USB 纜線插入 USB 連接埠。
- ④ 觸控筆支架
不使用觸控筆時，觸控筆可放在觸控筆支架上。
- ⑤ 手輪
旋轉手輪，使車針上下移動。請務必朝向 LCD 螢幕旋轉手輪（逆時針）。
- ⑥ 電源插頭
將電源線上的插頭插入電源插座。
- ⑦ 主電源開關
使用主電源開關將本機開機 ON（開）(I) 和關機 OFF（關）(O)。
- ⑧ 通風口槽孔

操作板



- ① 手控停動按鈕
按手控停動按鈕開關本機。按鈕的閃亮狀態和顏色隨本機的運行狀態變化。

| | |
|-----|--------------|
| 亮紅燈 | : 表示本機無法開始刺繡 |
| 閃綠燈 | : 表示本機可開始刺繡 |
| 亮綠燈 | : 表示本機正在刺繡 |
| 關 | : 表示本機關機 |
- ② 剪線鈕
按剪線鈕以剪斷上線和底線。
- ③ 自動穿線鈕
按自動穿線鈕進行穿線。
- ④ 揚聲器
- ⑤ LCD（觸控面板）
在觸控面板上出現的按鍵可選擇和編輯花樣，以及確認各種資訊。











配件

本機隨附下列配件。請務必使用本機專用的配件。

隨附的配件

打開包裝盒後，請清點下列配件。如有任何物品缺失或損壞，請與 Brother 經銷商聯繫。

| | 零組件名稱 配件編號 |
|---|---------------------------|
| 1.  | 配件盒 XC6482-051 |
| 2.  | 車針組 (2 個) XC6469-001 |
| 3.  | 預繞線輪 (6 個) XC6368-051 |
| 4.  | 線輪網 (10 個) S34455-000 |
| 5.  | 拆線刀 X54243-051 |
| 6.  | 剪刀 XC1807-121 |
| 7.  | 鑷子 XC6542-051 |
| 8.  | 觸控筆 XA9940-051 |
| 9.  | 換針工具 (穿線裝置) XE8362-001 |
| 10.  | 針板墊圈 XC6499-151 |

| | 零組件名稱 配件編號 |
|---|-----------------------------|
| 11.  | 十字螺絲起子 XC6543-051 |
| 12.  | 平頭螺絲起子 X55468-051 |
| 13.  | 六角螺絲起子 XC5159-051 |
| 14.  | 彎把螺絲起子 XC6545-051 |
| 15.  | 盤狀螺絲起子 XC1074-051 |
| 16.  | 扳手 13 (10 個) XC6159-051 |
| 17.  | 油壺 XZ0206-051 |
| 18.  | 清潔刷 X59476-051 |
| 19.  | 重錘 XC5974-151 |
| 20.  | USB 纜線夾 (2 個) XE8396-002 |

| | 零組件名稱 配件編號 |
|-----|--|
| 21. | 線輪墊 (10 個) XC7134-051 |
| 22. | 線輪蓋 (10 個) 130012-054 |
| 23. | USB 纜線 XD1851-051 |
| 24. | 繡花框 (特大) 200 mm (高) × 360 mm (寬) PRPH360 (美洲) PRPH360 : XE8421-001 (其他地區) |
| 25. | 繡花框 (大) 130 mm (高) × 180 mm (寬) PRH180 (美洲) PRH180 : XC6285-052 (其他地區) |
| 26. | 繡花框 (中) 100 mm (高) × 100 mm (寬) PRH100 (美洲) PRH100 : XC6286-052 (其他地區) |
| 27. | 繡花框 (小) 40 mm (高) × 60 mm (寬) PRH60 (美洲) PRH60 : XC6287-052 (其他地區) |
| 28. | 繡花板 (特大) 200 mm (高) × 360 mm (寬) XE7158-001 |
| 29. | 繡花板 (大) 130 mm (高) × 180 mm (寬) XC5721-051 |
| 30. | 繡花板 (中) 100 mm (高) × 100 mm (寬) XC5759-051 |
| 31. | 繡花板 (小) 40 mm (高) × 60 mm (寬) XC5761-051 |
| 32. | 繡花定位標籤 SAEPS2 (美洲) EPS2 : XF0763-001 (其他地區) |

| | 零組件名稱 配件編號 |
|-----|--|
| 33. | 繡花臂框架 A (帶白色角蓋) XE7374-001 |
| 34. | 繡花臂框架 B (帶淺灰色角蓋) XE7376-001 |
| 35. | 使用說明書 本說明書 |
| 36. | 快速導覽手冊 XF0713-001 |
| 37. | 工作桌 PRWT1 (美洲) PRWT1 : XE8417-001 (其他地區) |
| 38. | 電源線 請洽詢授權的 Brother 經銷商。 |

注意

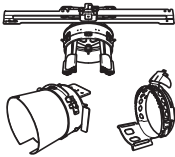

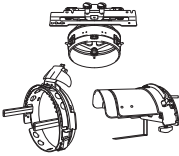
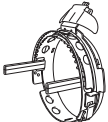
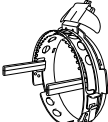
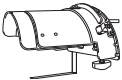
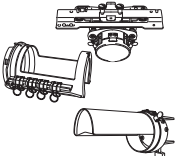
- 務必使用本機隨附的電源線。否則可能會導致損壞。

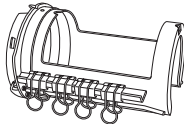

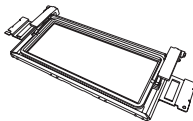
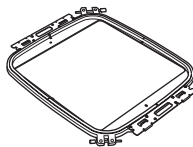





備註


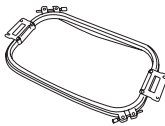

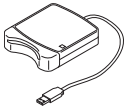
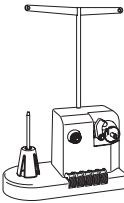



- 隨附的觸控筆可插在操作板背面的觸控筆座。(請參考第 21 頁。)

選購的配件

下列為可用的選購配件。

| | 零組件名稱 配件編號 |
|---|--|
| 1.  | 寬帽框組 (請參考第 258 頁。) PRPCF1 (美洲) PRPCF1 : XE8408-001 (其他地區) |
| 2.  | 寬帽框 60 mm (高) × 360 mm (寬) PRPCFH4 (美洲) PRPCFH4 : XE8424-001 (其他地區) |
| 3.  | 進階帽框組 X 2 PRCF3 (美洲) PRCF3 : XE2158-001 (其他地區) |
| 4.  | 進階帽框 X 2 60 mm (高) × 130 mm (寬) PRCFH3 (美洲) PRCFH3 : XE2162-001 (其他地區) |
| 5.  | 進階帽框 50 mm (高) × 130 mm (寬) PRCFH2 (美洲) PRCFH2 : XC7610-052 (其他地區) |
| 6.  | 安裝架 PRCFJ2 (美洲) PRCFJ2 : XC7611-052 (其他地區) |
| 7.  | 筒框組 PRCL1 (美洲) PRCL1 : XE2166-001 (其他地區) |

| | 零組件名稱 配件編號 |
|--|--|
| 8.  | 筒框 80 mm (高) × 90 mm (寬) PRCLH1 (美洲) PRCLH1 : XE2170-001 (其他地區) |
| 9.  | 被面框 200 mm (高) × 200 mm (寬) PRPQF200 (美洲) PRPQF200 : XE8411-001 (其他地區) |
| 10.  | 邊框 100 mm (高) × 300 mm (寬) PRPBF1 (美洲) PRPBF1 : XE8414-001 (其他地區) |
| 11.  | 超大框 360 mm (高) × 360 mm (寬) PRPJF360 (美洲) PRPJF360 : XE8405-001 (其他地區) |
| 12.  | 圓框組 PRPRFK1 (美洲) PRPRFK1 : XE8402-001 (其他地區) |
| 13.  | 圓框 (Ø 100 mm) PRPRF100 (美洲) PRPRF100 : XE8427-001 (其他地區) |
| 14.  | 圓框 (Ø 130 mm) PRPRF130 (美洲) PRPRF130 : XE8430-001 (其他地區) |
| 15.  | 圓框 (Ø 160 mm) PRPRF160 (美洲) PRPRF160 : XE8433-001 (其他地區) |
| 16.  | 繡花臂框架 C (帶深灰色護角) PRPARMC (美洲) PRPARMC : XE8436-001 (其他地區) |

| | 零組件名稱 配件編號 |
|--|--|
| 17.  | 平框 200 mm (高) × 300 mm (寬) PRF300 (美洲) PRF300 : XE2086-001 (其他地區) |
| 18.  | 繡花框 (特大) 200 mm (高) × 300 mm (寬) PRH300 (美洲) PRH300 : XC6284-052 (其他地區) |
| 19.  | 金屬線輪 100376-053 |
| 20.  | 刺繡卡讀卡器 SAECR1 |
| 21.  | 底線繞線器組 (請參考第 277 頁。) PRBW1 |
| 22.  | 刺繡卡 — |
| 23.  | USB 滑鼠 XE5334-101 |
| 24.  | 繡花定位標籤 SAEPS2 (美洲) EPS2 : XF0763-001 (其他地區) |

註釋

- 請向附件的 Brother 經銷商，索取本機可用的選購配件和刺繡卡清單。

備註

- 請務必使用本機專用的配件。
- 所有規格在付印時是正確的。規格如有變更，恕不另行通知。

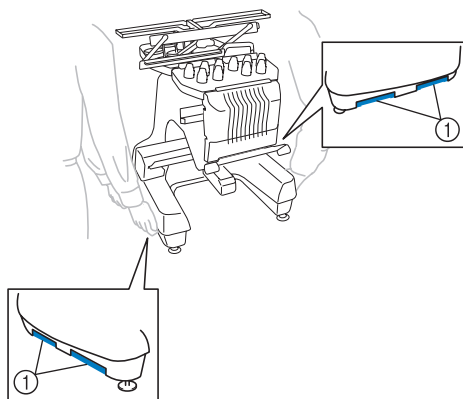
安裝

安裝本機的步驟說明如下。本機如未正確安裝時，可能導致晃動或發出噪音且無法正確刺繡。另外還有選購的刺繡支架。

安裝和運輸注意事項

! 注意

- 本機運行環境的溫度應在 5°C 和 40°C 之間。如果在過冷或過熱的環境中運行，本機可能會發生故障。
- 不要在陽光直射的地方使用本機，否則本機可能會發生故障。
- 四個調整支腳完全接觸到工作桌或工作臺，本機處於水平狀態時才進行安裝。
- 不要在本機下放置任何會堵塞位於本機後側下方通風槽口的物品，以防止本機因過熱造成火災或者對本機造成損壞。
- 本機重量約為 42 kg。本機的搬運或安裝應由兩個人執行。
- 搬運本機時，請務必在所示位置由兩個人從底部抬起 (①)。從其他位置抬起本機可能會損壞本機或使本機掉落，導致人體傷害。

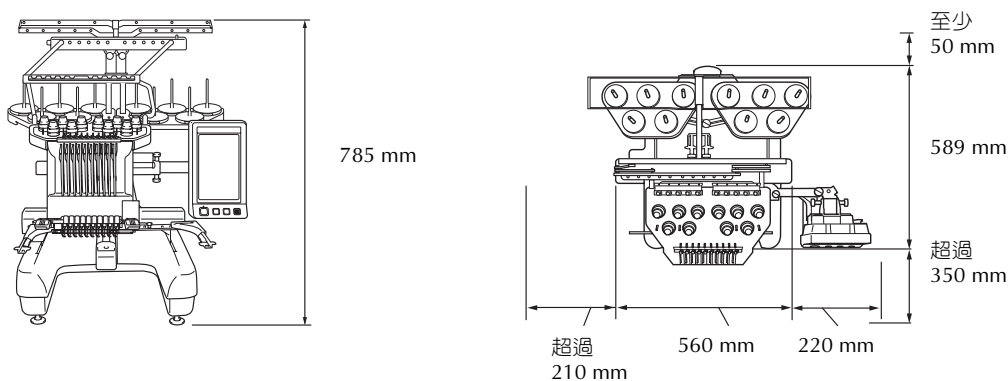


- 發生閃電時，請關閉本機並拔出電源線。閃電可能會造成本機故障。
- 安裝完成之前請不要插入電源線，否則意外按下手控停動按鈕使本機開始刺繡時，可能會導致人體傷害。
- 潤滑本機時，請佩戴防護眼鏡和手套，以防機油或黃油進入眼睛或灑落在皮膚上。不要將機油或潤滑油放進嘴裡。不要讓兒童接觸機油或潤滑油。
- 上/下繡花框或其他隨附配件、或保養本機時，請勿碰觸本機或其任何零組件。

安裝位置

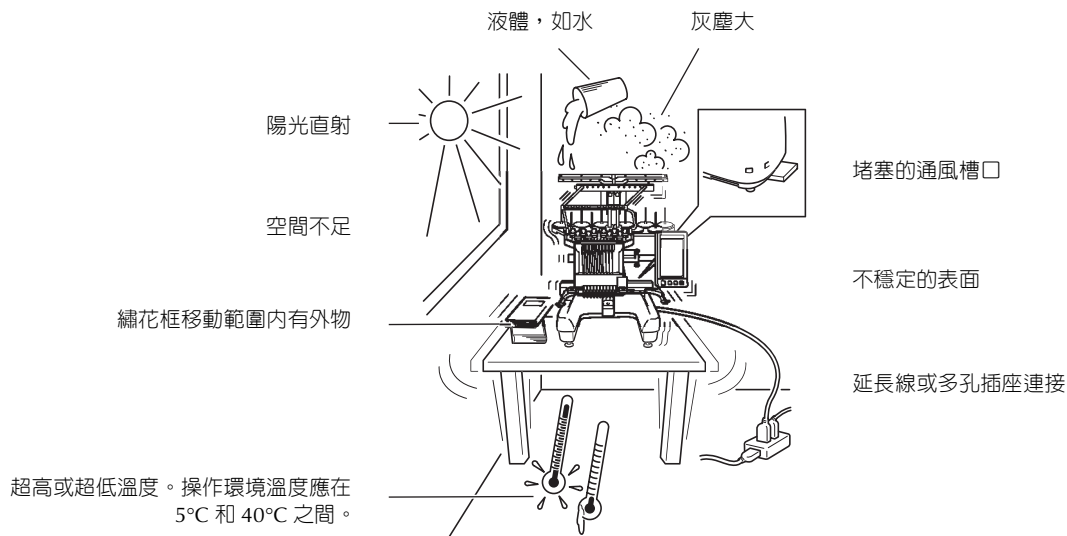
請在符合下列要求的位置安裝本機。

- 距離牆壁 50 mm
- 在本機周圍保留足夠的空間
- 在繡花框的移動範圍內不要放置物體
- 在接近電源插座的地方安裝本機
- 請使用平整、穩定的檯面，如桌子或工作台。
- 使用可支撐本機重量的檯面（約 42 kg）
- 在本機後下方部位的通風槽口周圍保留空間



注意

- 為了防止發生故障或損壞，請不要在下列位置安裝本機。



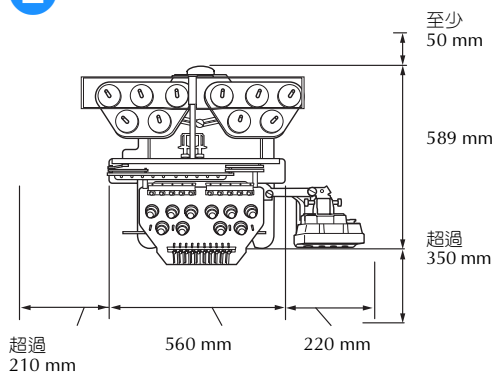
註釋

- 為了安全起見：由於本機重量約為 42 kg，請不要安裝在不穩定的工作桌或工作臺上。

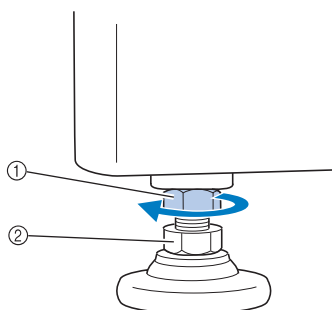
安裝

安裝本機時，請調整底部腳墊使機身平穩。

- 1 務必撕下黏在本機上的所有膠帶，並去除所有包裝材料。
- 2 確保周圍有足夠的空間才安裝本機。

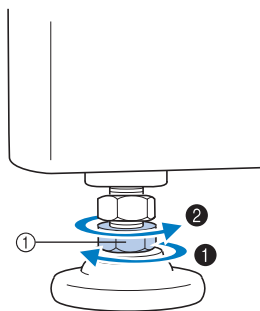


- 3 請調整支腳使機身平穩。
使用隨附的扳手，鬆開要調整支腳上的鎖定螺帽。

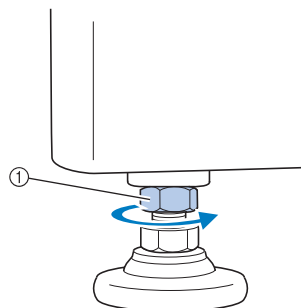


- ▶ 支腳可轉動。

- 4 用隨附的扳手旋轉支腳上的調整螺帽。
以 ① 方向旋轉螺帽可伸長支腳；以 ② 方向旋轉螺帽可縮短支腳。



- 5 將支腳調整到所需長度後，使用隨附的扳手鎖緊鎖定螺帽。



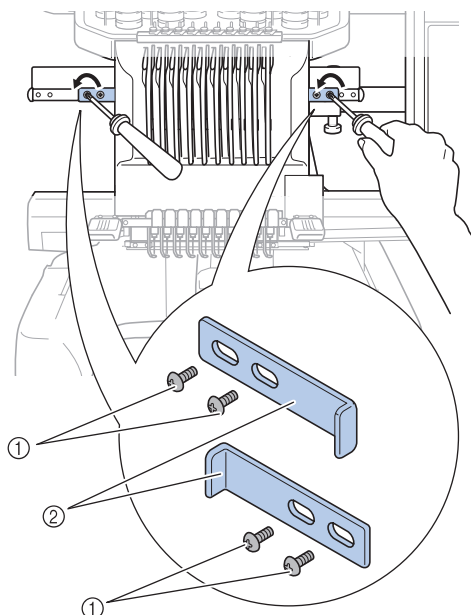
- 6 將機身四角向下壓，檢查是否平穩。
如有任何不平穩，請再執行步驟 3 到 5，調整支腳。

取下固定板

注意

- 開機前，請先取下固定板。否則本機可能無法正常使用。

- 1 用隨附的十字螺絲起子，取下固定板上的各個螺絲。



- ① 螺絲
- ② 固定螺絲

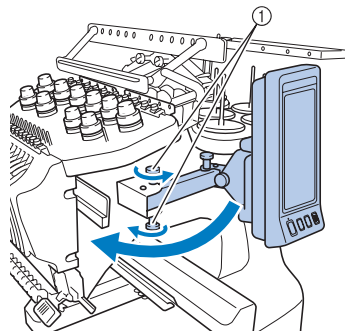
備註

- 固定板請妥善保管以便日後使用。搬運本機前，請先洽詢授權的 Brother 經銷商。

調整操作板位置

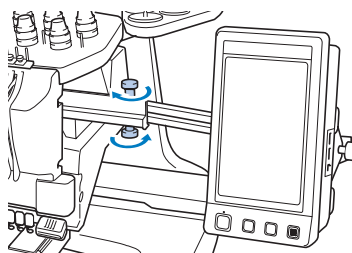
調整操作板的方向和角度，使其可輕鬆操作。

- 1 鬆開 2 顆指旋螺絲，讓操作板朝前。

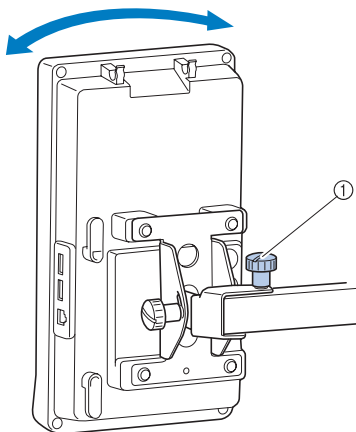


- ① 指旋螺絲

- 2 將操作板調整到可輕鬆操作的位置，然後鎖緊指旋螺絲。

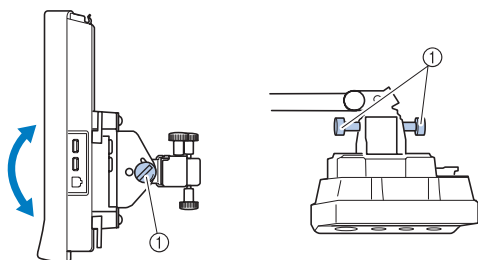


- 3** 調整操作板的方向。
鬆開指旋螺絲，將操作板調整到可輕鬆查看的位置，然後鎖緊指旋螺絲。



① 指旋螺絲

- 4** 調整操作板的角度。
鬆開操作板背面的 2 顆指旋螺絲，將操作板調整到可輕鬆查看的角度，然後鎖緊指旋螺絲。



(側視圖)

(頂視圖)

① 指旋螺絲

註釋

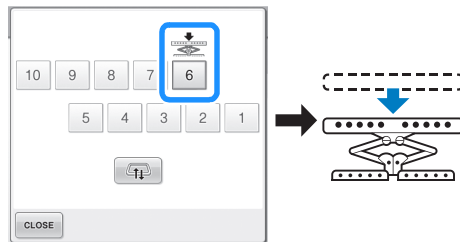
- 用隨附的盤狀螺絲起子，鬆開並鎖緊 5 顆指旋螺絲。

裝配線導引組件

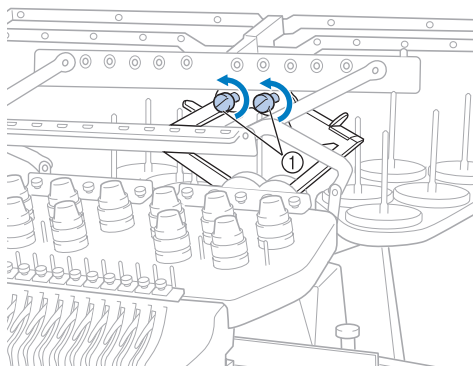
抬起線導引組件。

注意

- 請在選定針柱 6 的位置的情形下，安裝線導引組件組件，否則本機可能無法正常使用。（移動針柱的說明，請參考第 62 頁上的「移動並對所選針柱穿線」。）

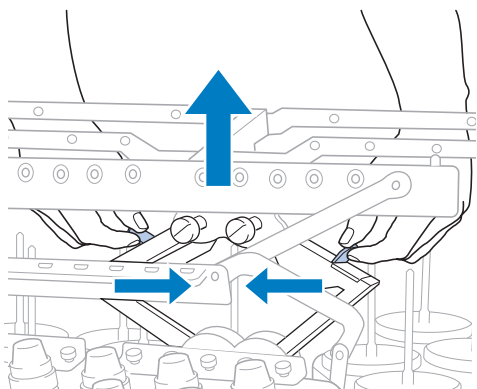


- 1** 鬆開線導引組件支架上方的兩顆指旋螺絲。

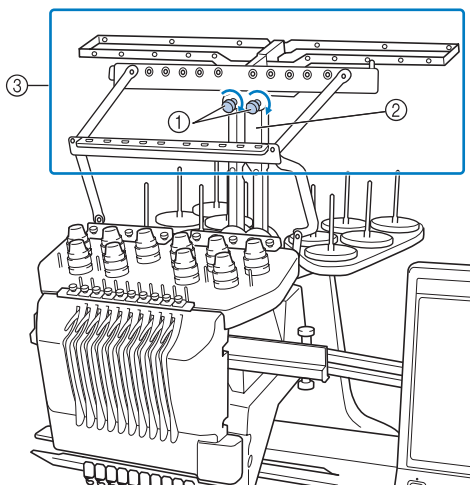


① 逆時針方向旋轉螺絲三次或四次將其鬆開。

- 2** 握住線導引組件支架握把，將其推到中間位置。



- 3** 線導引組件支架展開且將線導引組件升到到最高位置後，鎖緊兩顆指旋螺絲將線導引組件定位。



- ① 鎖緊螺絲。
② 線導引組件支架
③ 線導引組件

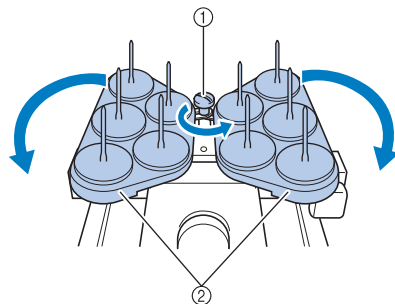
註釋

- 指旋螺絲鬆開的程度不夠時，線導引組件支架和線導引可能移動不順。移動線導引元件支架時不要用力過度。移動這些零組件之前，務必將指旋螺絲充分鬆開。
- 請務必鎖緊每顆螺絲，以確實固定線導引組件支架和線導引。

安裝線輪座

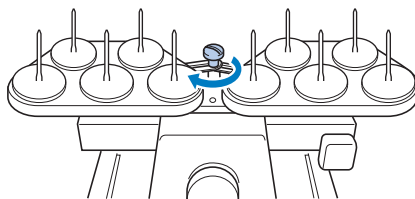
用隨附的盤狀螺絲起子，將線輪座固定於刺繡位置。

- 1** 轉動指旋螺絲 2-3 圈使其鬆開後，展開線輪座。



- ① 指旋螺絲
② 線輪座

- 2** 線輪座完全展開後，鎖緊指旋螺絲。



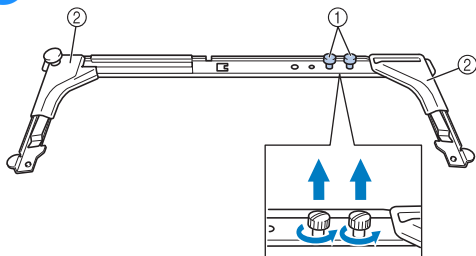
▶ 將線輪座固定在展開的位置。

安裝繡花臂框架

將繡花臂框架安裝到繡花臂上。

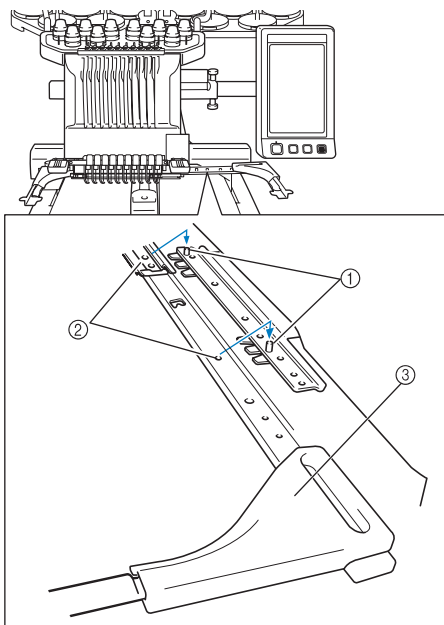
- 1 請使用適合所用繡花框的繡花臂框架。
(請參考第 90 頁 - 92 頁。)

- 2 取下繡花臂框架的兩顆指旋螺絲。



- ① 指旋螺絲
- ② 護角

- 3 將繡花臂框架上的鎖孔對準繡花臂繡花框固定板上的鎖栓。

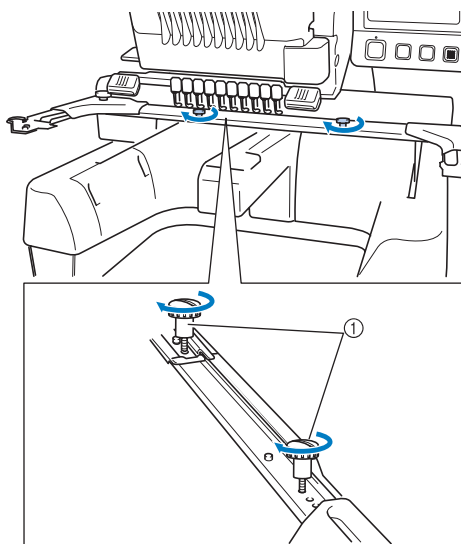


- ① 繡花框固定板上的鎖栓
- ② 繡花臂框架上的鎖孔
- ③ 護角

註釋

- 各繡花臂框架護角的顏色互不相同。
 支架 A: 白色護角
 支架 B: 淺灰色護角
 支架 C: 深灰色護角 (選購)

- 4 用兩顆步驟 2 中卸下的指旋螺絲固定繡花臂框架。



- ① 指旋螺絲

註釋

- 用隨附的盤狀螺絲起子，鎖緊指旋螺絲。
- 本機隨附兩種繡花臂框架。繡花臂框架 A 供隨附的四種繡花框使用。(詳細資訊請參考第 90 頁上的「正確使用繡花框」。)

這樣便完成了本機使用前的準備工作。

刺繡教程

本章依序說明從開機、刺繡到完成刺繡的基本操作。請按照教程的步驟刺繡花樣，以掌握本刺繡機的操作方法。

| | | | |
|----------------------------|-----------|---------------------------|-----------|
| 操作預防措施 | 34 | 10. 穿上線 | 54 |
| 電源預防措施 | 34 | 檢查針柱和繡線顏色 | 54 |
| 車針的預防措施 | 35 | 穿上線 | 56 |
| 檢查車針的狀況 | 35 | 車針穿線 | 60 |
| 梭子的預防措施 | 35 | 11. 進行刺繡 | 64 |
| 上線建議 | 36 | 開始刺繡 | 64 |
| 有關布料的建議 | 36 | 停止刺繡 | 66 |
| 有關顯示器的建議 | 36 | 12. 檢查線張力 | 68 |
| 基本程序 | 37 | 13. 取下繡花框和布料 | 69 |
| 1. 安裝梭子 | 38 | 取下繡花框 | 69 |
| 取下梭殼 | 38 | 取下布料 | 69 |
| 安裝梭子 | 38 | 14. 關機 | 70 |
| 安裝梭殼 | 39 | 線上快速導覽手冊 | 71 |
| 2. 開機 | 40 | 按鍵顯示 | 71 |
| 了解螢幕上的說明 | 41 | 通用畫面控制 | 71 |
| 畫面概述 | 42 | 認識花樣類型選擇畫面 | 72 |
| 3. 選擇刺繡花樣 | 44 | 認識花樣清單畫面 | 73 |
| 選擇刺繡花樣 | 45 | 認識花樣編輯畫面 | 74 |
| 4. 編輯刺繡花樣 | 46 | 認識花樣設定畫面 | 76 |
| 進入刺繡設定畫面 | 46 | 認識刺繡畫面 | 79 |
| 5. 指定刺繡設定 | 47 | 以下所述，可能對您在發生問題時有所 | |
| 6. 預覽影像 | 48 | 助益 | 81 |
| 查看預覽影像 | 48 | 技術名詞： | 81 |
| 7. 將布料箍在繡花框上 | 49 | 花樣： | 81 |
| 將布料箍在繡花框 | 49 | 刺繡： | 81 |
| 8. 將繡花框安裝到本機上 | 51 | USB 連接 | 82 |
| 安裝繡花框 | 51 | USB 滑鼠操作 | 84 |
| 9. 查看刺繡區 | 53 | | |
| 暫時停止查看刺繡區 | 53 | | |
| 進入刺繡畫面 | 53 | | |

操作預防措施

確保正確操作本機的要點說明如下。

電源預防措施

請務必遵守下列有關電源的預防措施。

! 警告

- 只能使用普通家用電源。使用其他電源可能引起火災、觸電或損壞本機。
- 電源線上的插頭務必妥善插入本機的電源線插座和市電插座。
- 切勿將電源線上的插頭插入狀態不良的電源插座。
- 如果發生下列情況之一，請將本機關機並拔出電源線，否則可能造成火災、觸電或對本機造成損壞。
 - 不在本機附近時。
 - 使用本機之後。
 - 如果正在操作本機時發生停電。
 - 如果本機因電源線鬆脫或接觸不良等原因沒有正確運行。
 - 有雷擊時。

! 注意

- 只能使用本機隨附的電源線。
- 不要使用延長線或已插入其他電氣設備的多孔插座，否則可能造成火災或觸電。
- 不要用濕手插入或拔出電源線，否則可能造成觸電。
- 拔出電源線時，請先關機，然後握住插頭拔出電源線。拉電源線可能將其損壞，或者造成火災或觸電。
- 請勿剪斷、損壞、改造、彎折、拉伸、扭曲或捆紮電源線。也不要將電源線放置重物或使其受熱，否則可能造成電源線損壞、發生火災或觸電。電源線或其插頭損壞時，請停止使用本機並送請授權經銷商處修理。
- 如果長時間不使用本機，請拔出電源線，否則可能造成火災。
- 本機無人照看時，請務必關閉主電源開關，或者將電源線插頭從電源插座拔出。
- 維修本機或取下外殼時，請務必拔出電源線插頭。

車針的預防措施

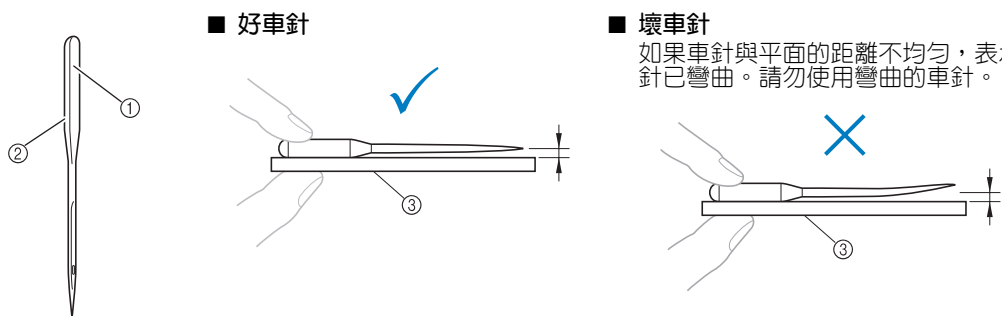
請務必遵守下列有關選用正確車針的預防措施。

! 注意

- 本機使用家庭用車針。建議使用的車針為“HAX 130 EBBR” (Organ)。Schmetz 130/705 H-E 車針也可替用。使用其他車針可能發生斷針或斷線，或者損壞穿線裝置或造成人體傷害。
- 切勿使用彎曲的車針。彎曲的車針很容易斷裂並可能導致受傷。

檢查車針的狀況

由於車針可能在刺繡中斷裂，使用彎曲的車針是非常危險的。將車針平坦的一面放在平坦的表面上，檢查車針與平面的距離是否均勻。車針如有彎曲或針尖斷裂，請更換新車針。（請參考第 88 頁上的「更換車針」。）



① 平坦面
② 車針類型標記

③ 平坦面

■ 好車針

■ 壞車針

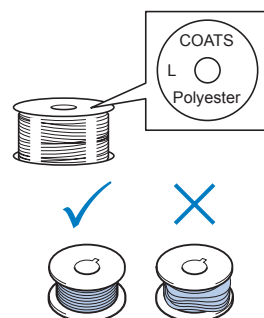
如果車針與平面的距離不均勻，表示車針已彎曲。請勿使用彎曲的車針。

梭子的預防措施

請務必遵守下列有關梭子的預防措施。

! 注意

- 僅可使用預繞梭子 (COATS “L” type/TRU-SEW POLYESTER “Filaments”) 或本機專用的梭子。使用其他梭子可能導致人體傷害或損壞本機。
- 請使用正確繞線的梭子，否則可能使車針斷裂或線張力不正確。
- 為梭子繞線時，僅可使用選購的的捲底線裝置 (請參考第 277 頁) 和金屬梭子 (配件編號: 100376-053)
- 為梭子繞線時，請務必使用棉質或滌綸底線 (74 dtex/2 - 100 dtex/2)。



上線建議

請務必遵守下列有關上線的預防措施。

註釋

- 建議使用人造絲線或滌綸線（120 den x 2 / 135 dtex x 2 / 40 重量（美洲和歐洲） / #50（日本））。

有關布料的建議

請務必遵守下列有關布料的預防措施。

註釋

- 本機可刺繡最厚為 1 mm 的布料。如果刺繡更厚的布料，車針可能彎曲或斷裂。
- 刺繡重疊針趾時，可能因不易穿透布料，造成車針彎曲或斷裂。
- 為薄布料或伸縮性布料安裝襯料。（相關資訊，請參考第 93 頁「加裝熨燙型襯料在布料上」。）
- 刺繡大塊布料時，確保布料沒有被卡在刺繡臂中。

有關顯示器的建議

請務必遵守下列有關操作板顯示器的使用建議。

註釋

- 僅可使用手指或隨附的觸控筆壓按顯示器。請不要使用機械鉛筆、螺絲起子或其他硬質或尖銳的物體。也請不要向顯示器施加過大的壓力，否則可能造成顯示器損壞。

備註

如果沒有直接面對操作板顯示器，顏色可能扭曲或者可能很難檢視螢幕內容。這是顯示器的正常特點，並不是故障。使用本機時請務必坐在顯示器正前面。（如需調整，請參考第 29 頁上的「調整操作板位置」。）

基本程序

下面介紹基本的刺繡程序。
使用本機前，請先查看下列一般性程序。

| 步驟 | 操作 | 教程參考頁 | 操作程序參考頁 |
|----|---------------------------------------|--------|-----------|
| 1 | 安裝梭子。 | 第 38 頁 | 第 35 頁 |
| 2 | 開機。 | 第 40 頁 | 第 34、36 頁 |
| 3 | 選擇刺繡花樣。 | 第 44 頁 | |
| 4 | 編輯刺繡花樣。 | 第 46 頁 | |
| 5 | 指定刺繡設定。 | 第 47 頁 | |
| 6 | 查看預覽影像。 | 第 48 頁 | |
| 7 | 將布料箍在繡花框上。 | 第 49 頁 | 第 36 頁 |
| 8 | 將繡花框安裝到本機。 | 第 51 頁 | |
| 9 | 檢查刺繡區。 | 第 53 頁 | |
| 10 | 穿上線。 | 第 54 頁 | 第 36 頁 |
| 11 | 解鎖本機，壓按手控停動按鈕開始刺繡。 (刺繡完成後，本機自動停止。) | 第 64 頁 | |
| 12 | 檢查線張力。 | 第 68 頁 | |
| 13 | 取下繡花框，然後從繡花框取下布料。 | 第 69 頁 | |
| 14 | 關閉縫紉機電源。 | 第 70 頁 | |

刺繡花樣的操作方式說明如下。

不必編輯花樣或指定花樣設定即可繼續刺繡。如需關於編輯花樣的詳細資訊請參考第 181 頁，如需關於指定刺繡設定的詳細資訊，請參考第 125 頁。

LCD 螢幕中按鍵和其他資訊的說明，請參考 71 - 80 頁中的表格。可使用這些表格作為快速參考。

執行基本程序中必須遵守的各種預防措施，請參考 34 - 36 頁。為了能讓本機正常運行，必須嚴格遵守這些步驟。請務必閱讀這些預防措施。

1. 安裝梭子

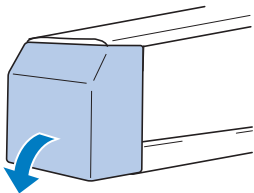
購買本機時，只有梭殼安裝在勾腳上。請插入繞有底線的梭子用於刺繡。有關梭子的預防措施，請參考第 35 頁。

註釋

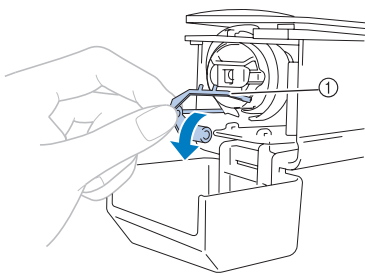
- 本機無法指示出底線的剩餘量。開始刺繡前，請確保有足夠的底線可用於刺繡。
- 每次變更梭子時務必清潔梭殼。如需關於清潔梭殼的詳細資訊，請參考第 284 頁上的「清潔梭殼」。

取下梭殼

- 1 打開勾腳蓋。
朝自身方向拉勾腳蓋。



- 2 朝自身方向拉拾線器（拾線器未向前拉時）。



① 拾線器
為方便使用梭殼，請將拾線器向前拉。

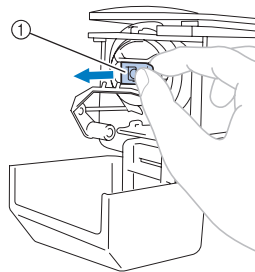
備註

- 拾線器的作用是在開始刺繡或修剪線頭時將線固定。

注意

- 拾線器只能在有限的範圍內移動。切勿過度用力拉拾線器。

- 3 抓住梭殼插銷，取出梭殼。



① 插銷

為本機加機油

取下梭殼後，請為本機加機油。為梭殼加機油。如需關於加機油的詳細資訊，請參考第 287 頁上的「為本機加機油」。

註釋

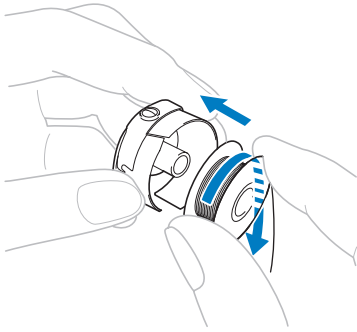
- 每天使用前，請為勾腳加一滴油。

安裝梭子

備註

- 本機未配備梭子繞線器。請使用預繞型（L 型）的梭子。
- 也可以使用梭子繞線器（獨立使用型）及選購的金屬梭子。（請參考第 24 頁、277 頁。）

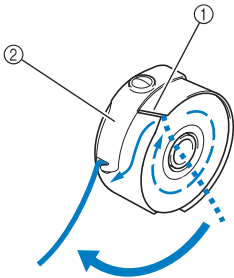
1 將梭子放入梭殼。



註釋

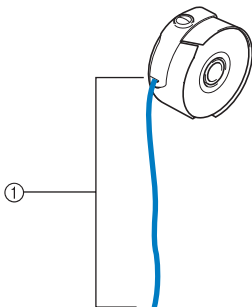
- 確認線是按照圖示以順時針方向旋出梭子。安裝梭子後，線以相反方向旋出時，將無法正確刺繡。

2 將線從線槽和張力調整彈簧下穿過。



- ① 線槽
- ② 張力調整彈簧

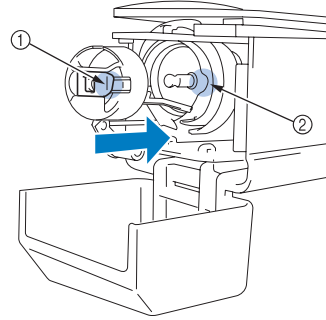
3 將線從張力調整彈簧的開口處拉出約 50 mm。



- ① 約 50 mm。

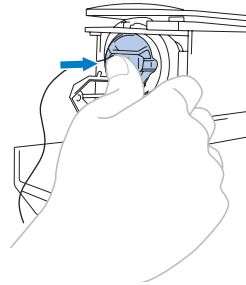
安裝梭殼

1 將梭殼插入勾腳。
如圖所示，將梭殼上的突起部分對準勾腳的凹槽插入梭殼。

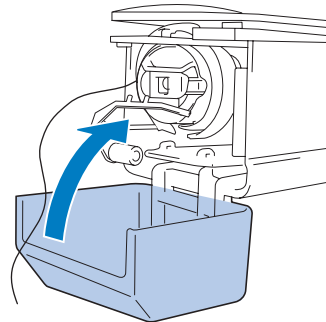


- ① 凸起
- ② 凹槽

2 將梭殼完全插入到定位。



3 合上勾腳蓋。



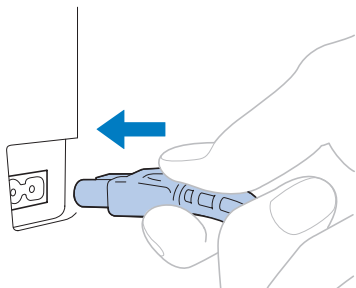
2. 開機

連接電源線，將本機開機。有關電源的預防措施，請參考第 34 頁。

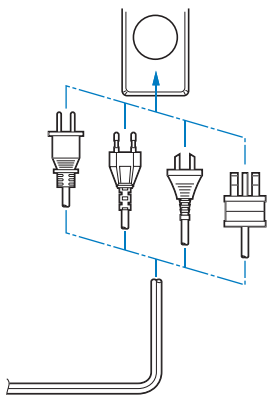
! 注意

- 務必使用本機隨附的電源線。否則可能會導致損壞。

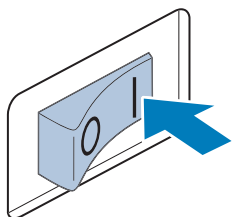
- 1 將電源線插入本機。



- 2 將電源線的插頭插入家用電源插座。



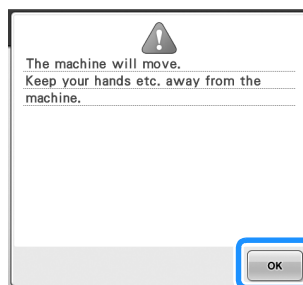
- 3 將本機背面的主電源開關切換至 “I” 的位置。



▶ LCD 螢幕開啓。

- 4 本機開機後，螢幕顯示歡迎動畫。壓按螢幕上的任一點，螢幕顯示下列訊息。

- 5 壓按 。



▶ 出現花樣類型選擇畫面，然後手控停動按鈕亮紅燈。

- 6 繡花臂移動到初始位置。
 - 1 號針柱如未在刺繡位置，針柱盒會移動使 1 號針柱移動到刺繡位置。

! 注意

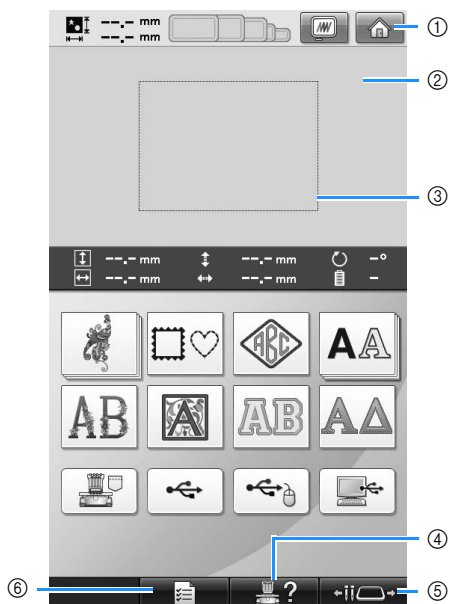
- 為防止受傷，務必將手和其他物品離開繡花臂。

🔔 備註

- 如果本機在刺繡過程中被關機，本機再次開機時將自動保存設計位置。此時會提示您繼續刺繡或開始新操作。（請參考第 120 頁上的「關機後恢復刺繡」。）

了解螢幕上的說明

開機並壓按 **OK** 後，出現花樣類型選擇畫面。使用操作板進入下面所述的操作。有關使用觸控面板的預防措施，請參考第 36 頁。



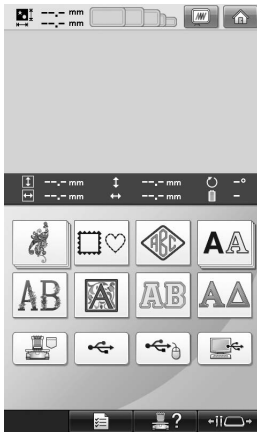
| 編號 | 顯示 | 按鍵名稱 | 功能 | 參考頁 |
|----|----|-------------|--|--------------|
| ① | | 主頁鍵 | 壓按此鍵取消前面執行的所有操作，並返回到初始花樣群組選擇畫面。 | |
| ② | | 花樣顯示區 | 本區顯示所選的花樣。 | 第 220 頁 |
| ③ | | 刺繡區框線 | 顯示可用的刺繡區繡花框標記、格線和其他顯示設定可從本機設定畫面指定。 | 第 220 頁 |
| ④ | | 本機操作導覽鍵 | 按此鍵檢查本機的操作。 | 第 232 頁 |
| ⑤ | | 針柱 / 繡花框移動鍵 | 壓按此鍵移動針柱或對所選針柱進行穿線，或將繡花臂定位，以便安裝或取下繡花框。 | 第 30、62、90 頁 |
| ⑥ | | 設定鍵 | 壓按此鍵變更本機設定。 | 第 218 頁 |

* 上表所述的各鍵可在本手冊後述的多數畫面中使用。

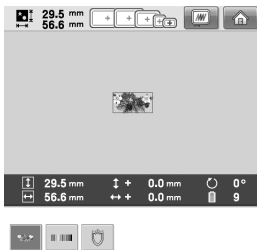
畫面概述

基本操作流程如下所示。

在**花樣類型選擇畫面**中，選擇一種花樣類型。
(請參考 44、72 頁。)

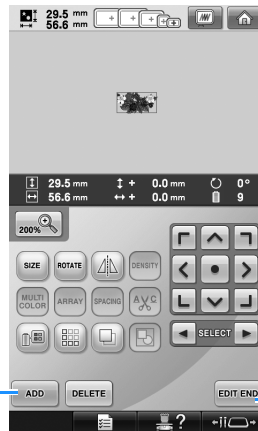


在**花樣清單畫面**，選擇花樣。(請參考 44、73 頁。)



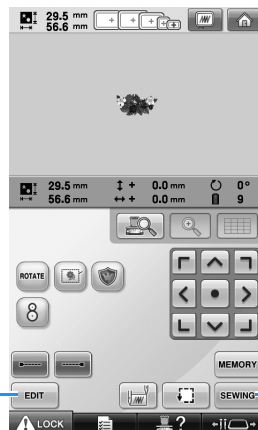
- ① 壓按本鍵返回**花樣類型選擇畫面**。
- ② 壓按本鍵進入**花樣編輯畫面**。

在**花樣編輯畫面**，編輯花樣。(請參考 46、74 頁。)



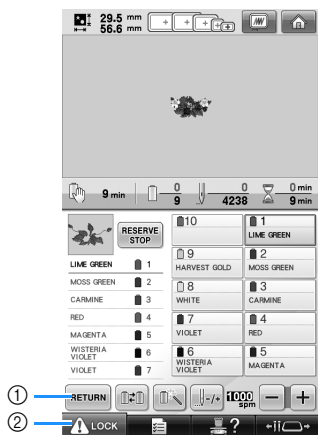
- ① 壓按本鍵返回**花樣類型選擇畫面**，挑選另一個花樣。
- ② 壓按本鍵進入**刺繡設定畫面**。

您可在**組合花樣刺繡設定畫面**，編輯整組花樣、指定刺繡設定、並檢查刺繡區。(請參考 47、76 頁。)



- ① 壓按本鍵返回**花樣編輯畫面**。
- ② 壓按本鍵進入**刺繡畫面**。

在**刺繡畫面**，確認指定到針柱的繡線顏色，然後穿上線。壓按 **LOCK**，解鎖本機，手控停動按鈕開始閃爍綠燈。本機即可開始刺繡。



- ① 壓按本鍵返回**刺繡設定畫面**。
- ② 解鎖鍵

刺繡完成後，會顯示「刺繡完成」訊息。壓按 **OK**，返回**刺繡設定畫面**。（請參考第 47 頁、76 頁。）

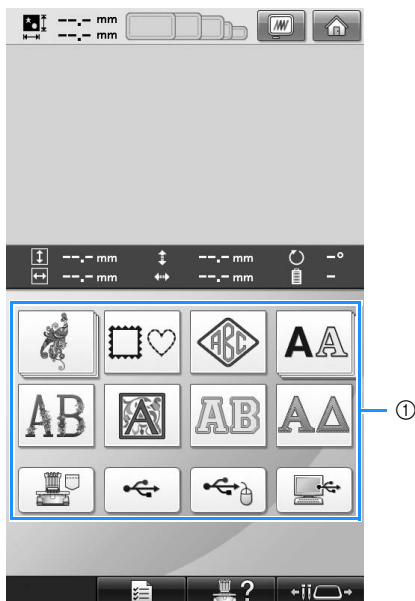
3. 選擇刺繡花樣

本教程將選擇右側所示的花樣作為範例。



在花樣類型選擇畫面中，選擇一種花樣類型。

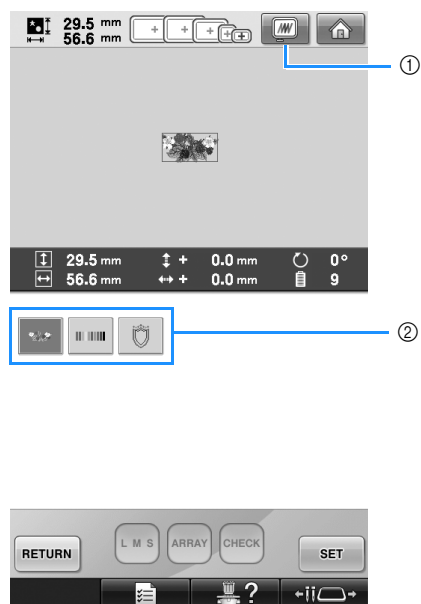
花樣類型選擇畫面（如需關於畫面上的按鍵和其他訊息的，請參考第 72 頁。）



① 花樣類型按鍵

在花樣清單畫面中，搜尋所要的花樣，然後壓按該一花樣的對應按鍵。

花樣選擇畫面（如需關於畫面上的按鍵和其他訊息的詳細資訊，請參考第 73 頁。）




① 顯示預覽影像。


② 花樣鍵

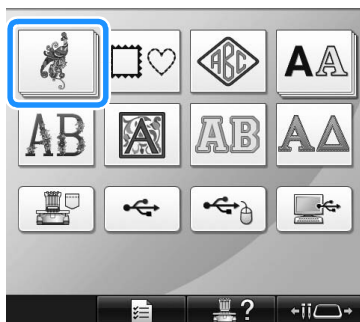
■ 查看花樣清單畫面中的預覽影像

壓按 , 預覽影像。

壓按 , 返回花樣清單畫面。

選擇刺繡花樣

1 壓按 ，選擇刺繡花樣類型。




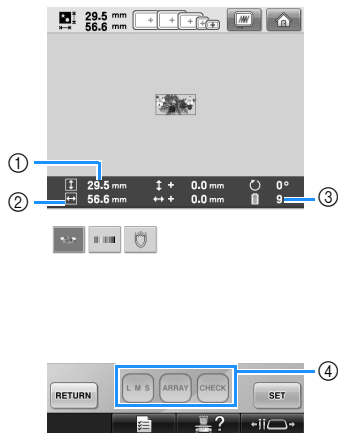
- ▶ 顯示刺繡花樣類型。
- 所選的類型如為重疊針趾，還可選擇子類型。壓按內有所要花樣的子類型對應按鍵。

2 選擇刺繡花樣類型。
壓按所要的花樣類型。



- ▶ 顯示花樣清單畫面。

3 壓按所要的花樣。
本例中，請壓按 。



選擇花樣後，顯示下列訊息：

- ① 花樣的垂直長度
- ② 花樣的水平寬度
- ③ 繡線顏色變更數
- ④ 這些按鍵可用來主變更花樣尺寸或變更文字的排列。可使用的功能因所選花樣類型而異。（請參考第 184 頁上的「變更花樣的尺寸」。）

- 選擇了錯誤的花樣或要另選花樣時，請壓按所要的花樣。

4 壓按 ，顯示下一個畫面。

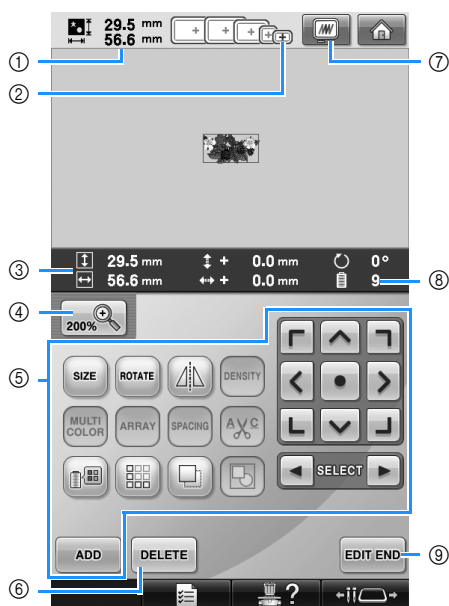
花樣選擇即被確認。

- ▶ 顯示花樣編輯畫面。

4. 編輯刺繡花樣

您可在本畫面編輯花樣。

花樣編輯畫面（如需關於畫面上的按鍵和其他訊息的詳細資訊，請參考第 74 頁。）



- ① 在花樣顯示區顯示目前所示刺繡花樣的尺寸。頂部數值顯示高度，底部數值顯示寬度。所選的刺繡花樣如果包含多個組合花樣，則會顯示包括所有花樣的整個花樣尺寸。
- ② 反白顯示可用來刺繡目前所選刺繡花樣的繡花框尺寸。



備註

- 如果繡花臂框架未安裝到本機，刺繡區不會顯示正確的繡花框尺寸。（請參考第 51 頁。）
- ③ 顯示目前所選刺繡花樣的尺寸。頂部數值顯示高度，底部數值顯示寬度。
 - ④ 壓按「放大」鍵，變更螢幕上花樣影像的顯示尺寸。
 - ⑤ 壓按本鍵，編輯花樣。
 - ⑥（選擇了錯誤的花樣時）壓按本鍵刪除花樣。刪除後即等於未選擇花樣，即顯示花樣類型選擇畫面。
 - ⑦ 顯示預覽影像。
 - ⑧ 顯示目前所選刺繡花樣的繡線顏色變更數
 - ⑨ 進入下一個畫面。

在本例中，我們不編輯花樣。不執行任何編輯操作，進入下一個畫面。

進入刺繡設定畫面

- 1 壓按 **EDIT END** 鍵。

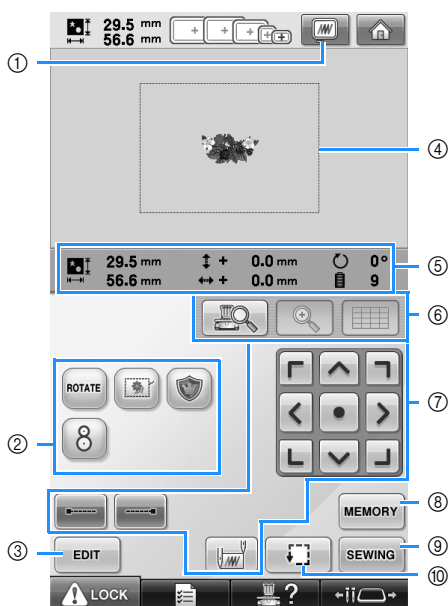


▶ 即顯示刺繡設定畫面。

5. 指定刺繡設定

您可在本畫面編輯整個花樣並指定刺繡設定。還可確認刺繡位置，保存花樣以供後續使用。

花樣設定畫面（如需關於畫面上的按鍵和其他訊息的詳細資訊，請參考第 76 頁。）



- ① 顯示預覽影像。
- ② 壓按本鍵，執行其他編輯功能。
- ③ 返回花樣編輯畫面。
- ④ 在刺繡設定畫面中，花樣顯示區的繡花框導覽會顯示在設定畫面所選繡花框的尺寸。
- ⑤ 「設計頁」的影像會顯示影像尺寸、旋轉、繡線顏色變更數、以及刺繡區內影像的測定位置。
- ⑥ 壓按本鍵，在 LCD 螢幕上查看車針位置。
- ⑦ 壓按這些按鍵，指定刺繡花樣的方式。
- ⑧ 壓按本鍵，儲存花樣於記憶體。
- ⑨ 進入下一個畫面。
- ⑩ 壓按本鍵查看刺繡區。

本例中，我們不指定任何刺繡設定。繼續執行下一個操作。

註釋

- 可用的按鍵會因您在設定畫面將「手動繡線顏色順序」設定為「開」而不同。如需關於畫面上的按鍵和其他訊息的詳細資訊，請參考第 78 頁。

備註


- 進入刺繡設定畫面時繡花框如未正確定位，繡花框在顯示刺繡設定畫面的同時會移動到正確位置。（請參考第 98 頁上的「移動到正確的位置」。）

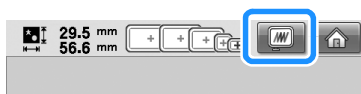
6. 預覽影像

您可在繡花框內查看花樣刺繡好的影像。

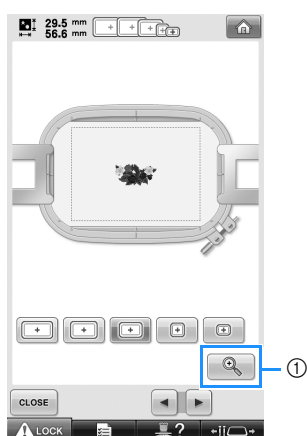
查看預覽影像

顯示預覽影像，確認繡件將按指定的方式刺繡。

1 壓按 。





▶ 即顯示預覽影像。

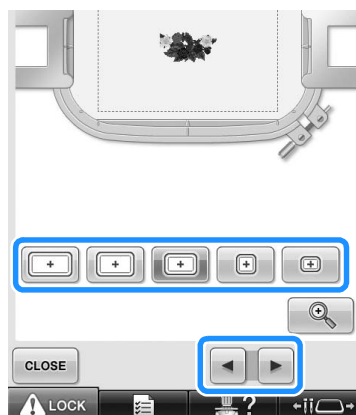


① 壓按本鍵，放大花樣的影像。

備註

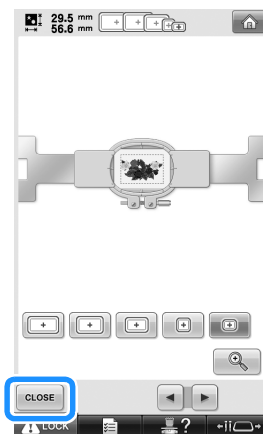
- 即使預覽影像頂部和底部都留有空間，橫向預覽影像不能旋轉到縱向預覽。

2 壓按  或  選擇繡花臂框架類型，然後選擇所要的繡花框。



- 找出最適於刺繡操作的繡花臂框架類型以及繡花框尺寸後，請選擇設定畫面中的顯示導引以便進行刺繡編輯（請參考第 91 頁及 220 頁）。

3 壓按 ，返回前一畫面。



備註

- 預覽影像顯示在刺繡畫面時，刺繡操作即可進行。預覽影像顯示在刺繡畫面以外的任何畫面時，刺繡操作無法進行。

7. 將布料箍在繡花框上

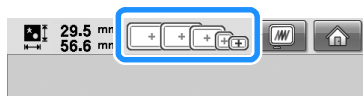
選擇要刺繡的花樣後，查看可用的繡花框。選擇適當的繡花框，然後將布料和襯料箍在繡花框上。（請參考第 93 頁上的「加裝熨燙型襯料（背襯）到布料」。）有關布料的預防措施，請參考第 36 頁。



註釋

- 如果布料沒有繃緊，花樣可能歪斜，布料可能起皺。請按照下述步驟，將布料繃緊在繡花框上。將布料箍在繡花框時，務必在平坦的表面上操作。

將布料箍在繡花框

- 1 選擇繡花框。
從畫面所示的繡花框尺寸，選擇想要使用的繡花框。



可使用的繡花框會反白顯示（），不能使用的繡花框則以暗色顯示（）。

備註

- 如果繡花臂框架未安裝到本機，刺繡區不會顯示正確的繡花框尺寸。（請參考第 51 頁。）






繡花框類型

本機附帶四種尺寸的繡花框，供隨附的繡花臂框架 A 使用。如需關於每種繡花框使用的詳細資訊，請參考第 90 頁上的「正確使用繡花框」。

| 圖示 | 名稱 |
|---|------------|
| 刺繡區 | |
|  | 特大繡花框 |
| 200 mm (高) × 360 mm (寬) | |
|  | 特大繡花框 (選購) |
| 200 mm (高) × 300 mm (寬) | |
|  | 大繡花框 |
| 130 mm (高) × 180 mm (寬) | |

| 圖示 | 名稱 |
|---|------|
| 刺繡區 | |
|  | 中繡花框 |
| 100 mm (高) × 100 mm (寬) | |
|  | 小繡花框 |
| 40 mm (高) × 60 mm (寬) | |

如有使用選購的（壓線、邊框及超大）繡花框用於隨附的繡花臂框架 B 時，會顯示下列圖示：

  。如有使用選購的繡花框用於隨附的繡花臂框架 C 時，會顯示下列圖示： 。

注意

- 如果使用了非隨附的 4 個繡花框或非建議使用的選購繡花框，繡花框可能碰到壓布腳並損壞本機，或導致人體傷害。（有關繡花框的詳細資訊，請參考第 90 頁上的「正確使用繡花框」。）

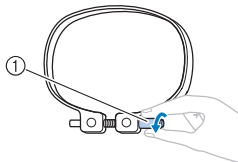
註釋

- 繡花框圖示會顯示可用於刺繡所選刺繡花樣的全部繡花框尺寸。請務必使用尺寸最適當的繡花框。所用的繡花框過大時，花樣可能歪斜，布料可能起皺。（請參考第 90 頁上的「正確使用繡花框」。）

■ 將布料箍在小繡花框

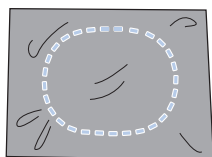
將布料箍在小繡花框的步驟說明如下。
同樣的步驟也適用於中繡花框。
如需關於將布料箍在其他隨附繡花框的詳細資訊，請參考第 94 頁上的「箍布料」。

2 鬆開外框上的螺絲。



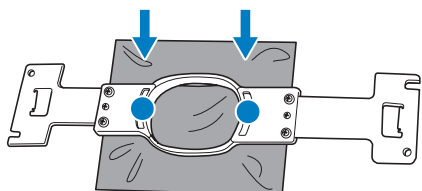
① 螺絲

3 將布料正面朝上放在外框的上面。



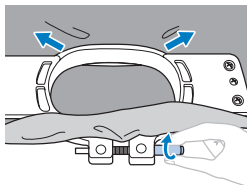
- 外框不分正面或反面。每一面都可以作為正面使用。
- 為防針趾縮皺或花樣歪斜，建議使用熨燙型襯料（背襯）。（請參考第 93 頁上的「加裝熨燙型襯料（背襯）到布料」。）

4 將內框扣進外框。

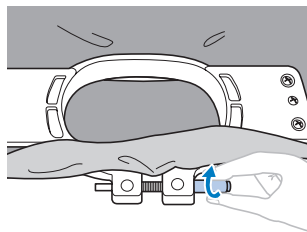


- 確保布料在繡花框中展開後沒有起皺。

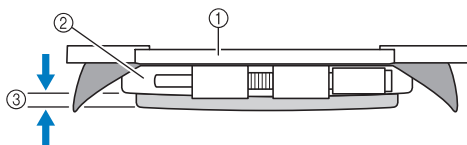
5 輕輕鎖緊螺絲，然後拉出布料邊緣。



6 鎖緊螺絲，然後確認布料已拉緊。

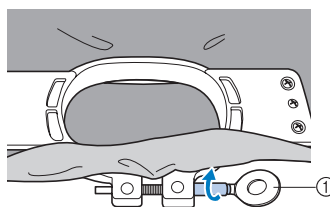


- 布料繃緊後，輕敲布面應發出鼓聲。
- 將內框和外框緊緊夾在一起，內框的底部應比外框底部略低。



① 內框
② 外框
③ 內框底部

- 用隨附的盤狀螺絲起子鎖緊螺絲。



① 盤狀螺絲起子

布料繃緊的程度和該用的襯料，視布料而異。請嘗試用不同的方法達到最佳刺繡效果。（請參考第 249 頁上的「箍框技巧」。）

備註

- 本機也可以使用選購的帽框。（請參考第 258 頁上的「使用選購的帽框」。）

8. 將繡花框安裝到本機上

將布料箍在繡花框後，將繡花框安裝到本機上。本機隨附繡花臂框架 A 及繡花臂框架 B。
使用隨附的繡花框時，請安裝繡花臂框架 A。（有關繡花臂框架的詳細資訊，請參考第 90 頁上的「正確使用繡花框」。）

注意

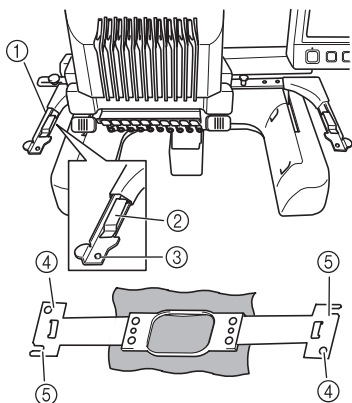
- 如果未正確安裝繡花框，繡花框可能碰到壓布腳並損壞本機，或者造成使用者人體傷害。
- 安裝繡花框時，確保手控停動按鈕亮紅燈。如果手控停動按鈕閃綠燈，則本機可以開始刺繡。本機如果非預期的開始運行，則可能造成人體傷害。
- 安裝繡花框後，確保繡花框不會撞碰到本機的任何其他部分。

註釋

- 安裝繡花框前，請檢查梭子中有足夠的線。

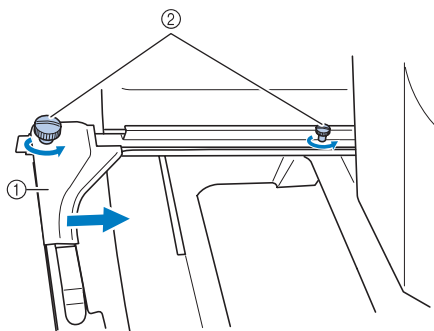
安裝繡花框

將繡花臂框架和繡花框調整到相同的寬度，然後將繡花框安裝到本機上。以下說明安裝小繡花框的步驟。



- ① 繡花臂框架的左臂
將繡花臂框架的左臂左右移動，將其調整到與繡花框尺寸相同。
- ② 繡花臂框架的夾子。
將繡花框插入繡花臂框架的夾子。
- ③ 定位銷
- ④ 定位孔
- ⑤ 定位插槽

- 1 鬆開繡花臂框架的兩顆指旋螺絲。
如果螺絲鎖得太緊，請使用隨附的盤狀螺絲起子鬆開螺絲。

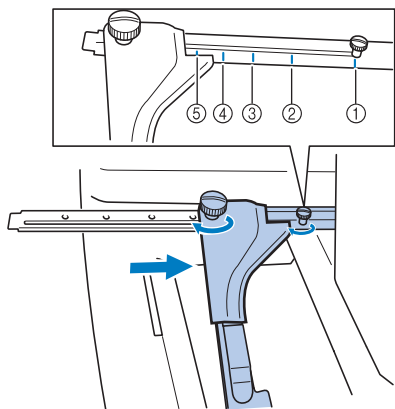


- ① 左臂
- ② 指旋螺絲

► 繡花臂框架的左臂可以移動。

- 只要將指旋螺絲逆時針旋轉最多兩圈將其鬆開即可。請勿取下螺絲。

- 2** 移動左臂，將右側螺絲對準要安裝繡花框的標記，然後鎖緊指旋螺絲。
在本例中，對準標記 ⑤。



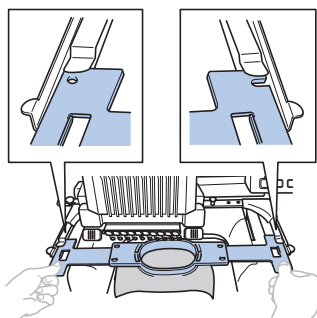
- ① 特大繡花框的標記
200 mm (高) × 360 mm (寬)
- ② 特大繡花框的標記
200 mm (高) × 300 mm (寬)
- ③ 大繡花框的標記
130 mm (高) × 180 mm (寬)
- ④ 中繡花框的標記
100 mm (高) × 100 mm (寬)
- ⑤ 小繡花框的標記
40 mm (高) × 60 mm (寬)

註釋

- 請用隨附的盤狀螺絲起子鎖緊兩顆指旋螺絲。如果兩顆螺絲未鎖緊，辨識出的繡花框尺寸可能錯誤。

▶ 繡花臂框架已準備好可安裝繡花框。

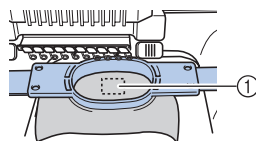
- 3** 水平拿好繡花框，然後同時將左右側嵌座對準繡花臂框架的夾子。



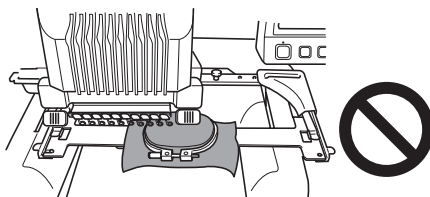
- 內框應在上面。

註釋

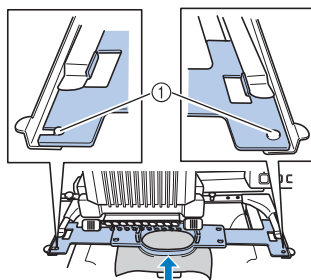
- 繡花框安裝時，應使針板位在刺繡區下方，否則繡花框可能碰到針板。



- ① 針板
- 外框如在上方，如圖所示，繡花框的安裝就錯了。



- 4** 將繡花框插入定位。



- ① 確保繡花臂框架左右臂上的固定栓，確實插入繡花框上的定位槽及定位孔內。

9. 查看刺繡區

檢查刺繡區，確保刺繡在所要的位置且不會歪斜，同時繡花框不會碰到壓布腳。如果繡花框定位不準，繡花框會移動到正確的位置，且會顯示刺繡位置。

註釋

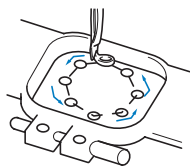
- 用平面、壓線或超大繡花框刺繡夾克或窗簾等大型繡件時，刺繡操作可能被沒有用到的壓布腳干擾，勾到設計區以外的布料。務必請將刺繡操作集中在繡花框中間、使用針柱 3-7、盡量使本機的刺繡區位於中央。（選擇針柱的說明，請參考第 108 頁或 132 頁。）

1 壓按 。



▶ 壓布腳被放低並且繡花框移動以顯示刺繡區。

2 代表刺繡區八角形的八個角，會以不同方向的箭頭表示。



仔細觀察繡花框的移動，然後確認針趾落在在所要的位置，並且繡花框不會碰到壓布腳。

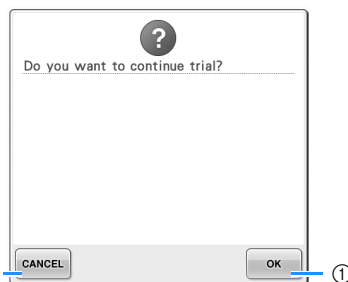
暫時停止查看刺繡區

繡花框可暫時停止在某一所要的位置，也可終止查看刺繡區。

1 繡花框移動到所要的位置時，請再次壓按 。



▶ 繡花框停止移動，然後出現下一個畫面。



- ① 壓按本鍵，繼續移動繡花框。
- ② 壓按本鍵，停止查看刺繡區。

2 若要繼續移動繡花框，請壓按 。壓按 ，停止查看刺繡區。

進入刺繡畫面

在刺繡設定畫面中完成所有必要操作後，進入刺繡畫面。

1 壓按 。



▶ 顯示刺繡畫面。

10. 穿上線

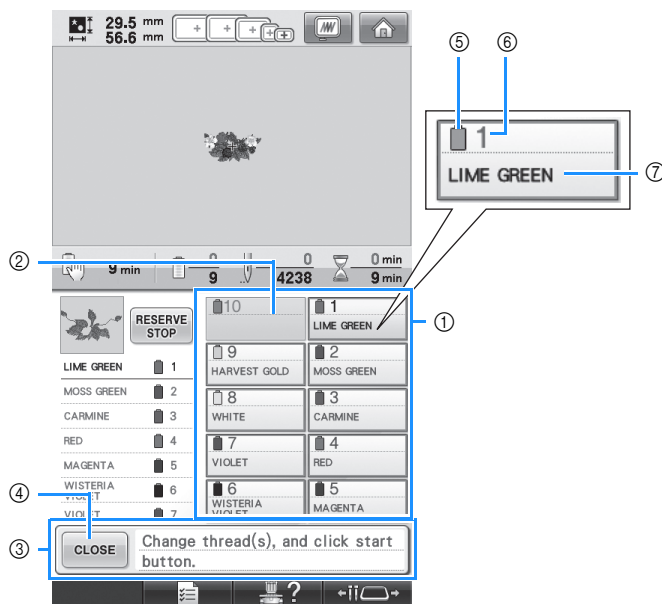
在刺繡畫面查看各號針柱應使用的繡線顏色，然後進行上線穿線。

檢查針柱和繡線顏色

在刺繡設定畫面中，壓按 **SEWING** 顯示刺繡畫面。在該畫面確認繡線顏色。

前次刺繡操作所留線輪如需變更，會顯示變更線輪的訊息。如在設定畫面將「手動繡線顏色順序」設定為「開」，即使線輪需要變更，也不會顯示訊息。（請參考第 132 頁上的「選擇 / 管理各針柱的繡線顏色（手動繡線顏色順序）」。）

花樣畫面（如需關於畫面上的按鍵和其他訊息的詳細資訊，請參考第 79 頁。）



- ① 第 1-10 號針柱的繡線顏色資訊
- ② 沒有顯示繡線顏色名稱的針柱，就是沒有用到的針柱。
如果前一刺繡設計已經指定某個針柱的繡線顏色，該針柱就會顯示先前指定的繡線顏色。
- ③ 變更線輪訊息（請參考第 113 頁。）
線輪必須變更時，會顯示本訊息。如果沒有壓按 **CLOSE** ④，關閉訊息，刺繡操作操作將無法繼續。



備註

- 變更線輪資訊會以紅框標記。

- ⑤ 繡線顏色
- ⑥ 針柱編號
- ⑦ 繡線顏色名稱或編號
已在設定畫面選擇繡線顏色編號（#123）
（請參考第 222 頁上的「變更繡線顏色資訊」），也會顯示繡線品牌。

按每個針柱編號旁出現的繡線顏色名稱穿線。對於所示畫面

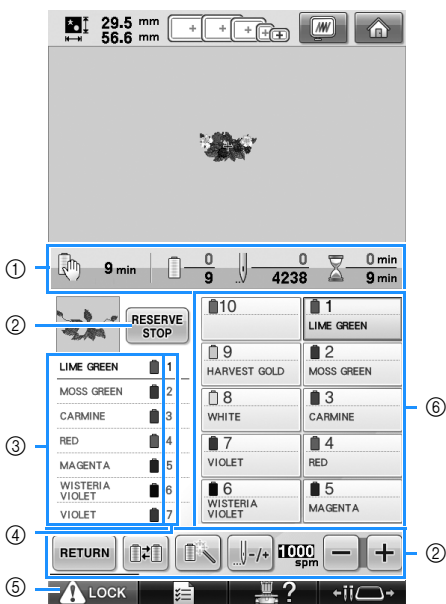
- | | |
|--------------------|-------------------------|
| 1: LIME GREEN（萊姆綠） | 6: WISTERIA VIOLET（紫藤紫） |
| 2: MOSS GREEN（苔蘚綠） | 7: VIOLET（紫羅蘭色） |
| 3: CARMINE（胭脂紅） | 8: WHITE（白） |
| 4: RED（紅） | 9: HARVEST GOLD（金） |
| 5: MAGENTA（紅紫） | |

如果針柱編號旁沒有名稱，則不會使用該針柱。在本例中，不使用針柱 10。

1 壓按 **CLOSE**。

▶ 畫面顯示被變更的線輪已關閉。

- 除查看繡線顏色外，刺繡畫面還可查看針趾數和刺繡操作時間等資訊，並可指定各種刺繡設定。



- ① 顯示繡線顏色變更數、針趾數、刺繡操作時間以及到停止前的時間。
- ② 使用這些按鍵，指定各種刺繡設定或者恢復到刺繡設定畫面。
- ③ 顯示繡線顏色的刺繡操作順序。
- ④ 指示與左側繡線顏色對應的針柱編號。
- ⑤ 若要啓動本機，壓按該鍵將本機解鎖，然後按手控停動按鈕。
- ⑥ 壓按一個按鍵，將所選針柱移動到刺繡位置。用自動穿線裝置穿線時使用。

註釋




- 可用的按鍵會因您在設定畫面將「手動繡線顏色順序」設定為「ON (開)」而不同。(如需關於畫面上的按鍵和其他訊息的詳細資訊，請參考第 79 頁。)

注意

- 壓按刺繡畫面中的 **LOCK** (解鎖鍵) 時，手控停動按鈕開始閃綠燈，本機即可開始刺繡。如果執行了穿上線或者正在穿線，請小心本機不能啓動，否則可能造成人體傷害。

穿上線

從 1 號針柱開始按順序穿線。

壓按  →  →  → ，在 LCD 螢幕上查看操作視訊（請參考第 232 頁）。

! 注意

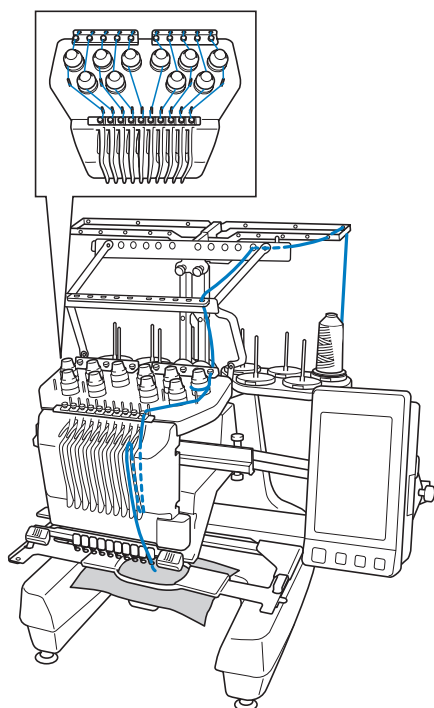
- 務必請按畫面提示穿上線。穿上線如未正確執行，線可能打結或斷線，導致車針彎曲或斷針。

☀ 註釋

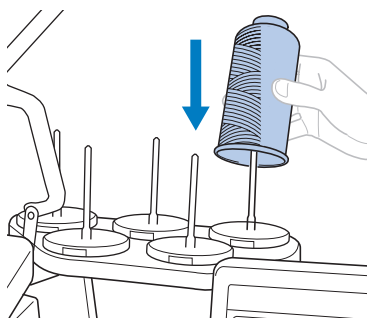
- 建議使用人造絲線或滌綸線（120 den x 2 / 135 dtex x 2 / 40 重量（美洲和歐洲） / #50（日本））。

🔔 備註

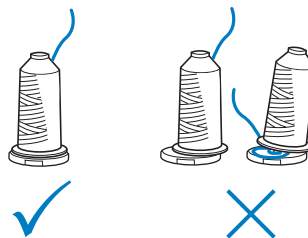
- 本機穿線的路徑會以指導線標記。請務必按標記線進行穿線。



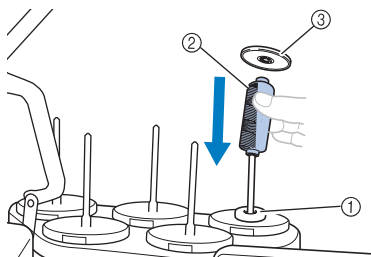
- 1 按對應針柱所標記繡線顏色的線輪插入線輪柱。



- 確保線輪座已完全打開。
- 將小線輪插入線輪柱前，務必將隨附的線輪墊放在線輪柱上。
- 將線置於線輪座中間，使線正確旋線輪且不會捲繞在線輪正下方的線輪柱上。

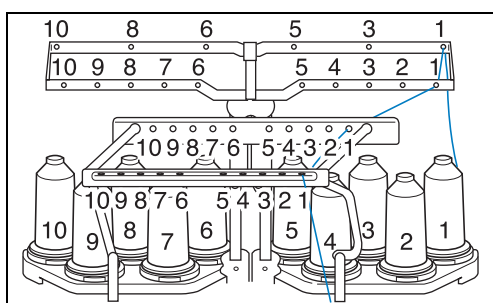


- 在比線輪柱短的線輪上使用線輪蓋板。

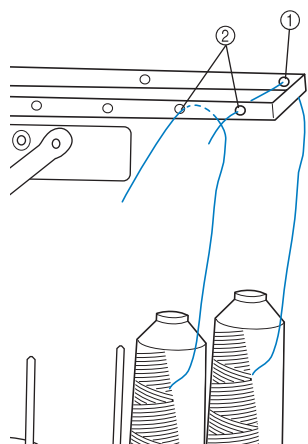


- ① 線輪墊
- ② 小線輪
- ③ 線輪蓋板

號碼代表各編號針柱的穿線路徑。針柱穿線務必完全正確。

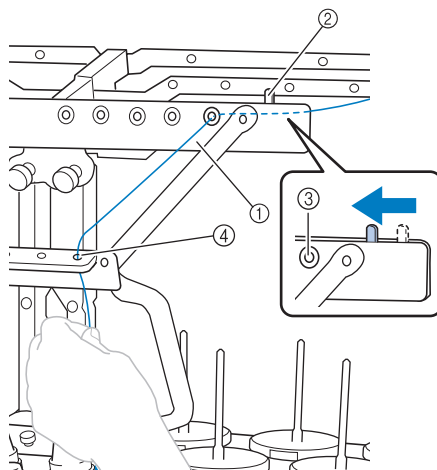


- 2 將指定顏色的線穿過線導引上的線孔，繡線顏色務必搭配相對應的針柱。
將 1, 3, 5, 6, 8 及 10 號線輪柱的線穿過線導引 A 及 B 上的線孔。
2, 4, 7 及 9 號線輪柱的線則只要穿過線導引 B 上的線孔。



- ① 線導引 A (本線導引有 6 個線孔)
- ② 線導引 B (本線導引有 10 個線孔)

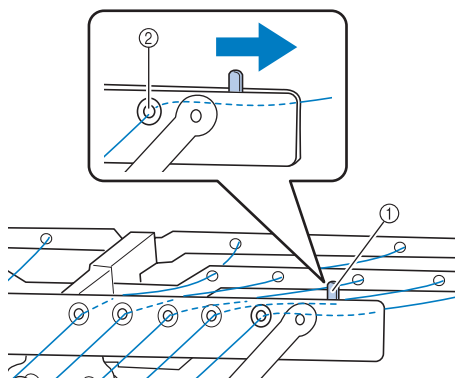
- 3 將線穿過線導引 C (對應各針柱編號) 的線孔，再穿過線導引 D 的對應線孔。
以下舉例說明為 1 號線輪柱穿線的步驟。



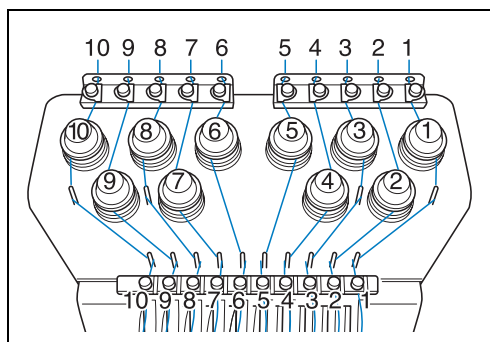
- ① 線導引 C
- ② 線張力拉柄
- ③ 線導引 C 上的線孔
- ④ 線導引 D

註釋

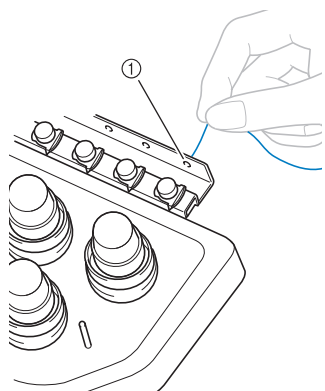
- 穿線前，請先將張力拉柄向左扳，使線導引 C 上的線孔完全張開。
- 全部穿線完成後，務必請將張力拉柄向右扳。線導引 C 的線孔全開時進行刺繡操作，可能導致線打結或斷線。



- ① 線張力拉柄
- ② 線導引 C 上的線孔

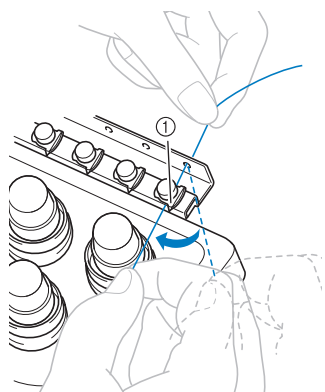


4 將線從 1 號上線導引的線孔穿過後拉向自己。



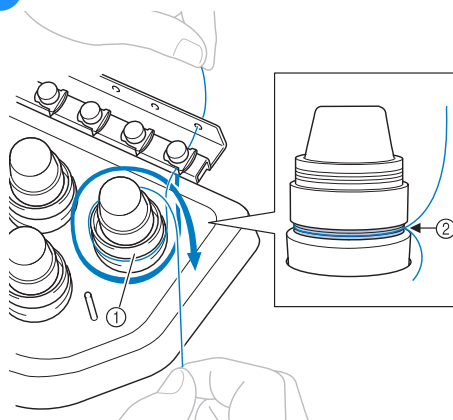
① 上線導引的線孔

5 用雙手從右側將線從線導引板下方穿過。



① 上線導引板

6 將線順時針方向捲繞 1 號線張力盤一次。

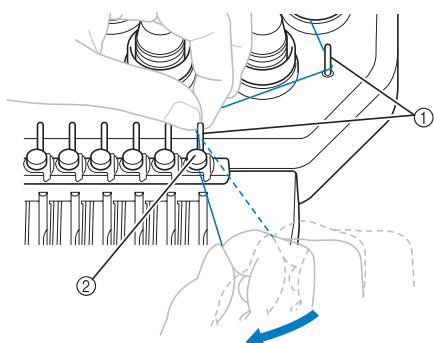


- ① 線張力盤
- ② 將線在張力盤的此位置順時針方向穿過。
 - 確保線已固定在張力盤上。

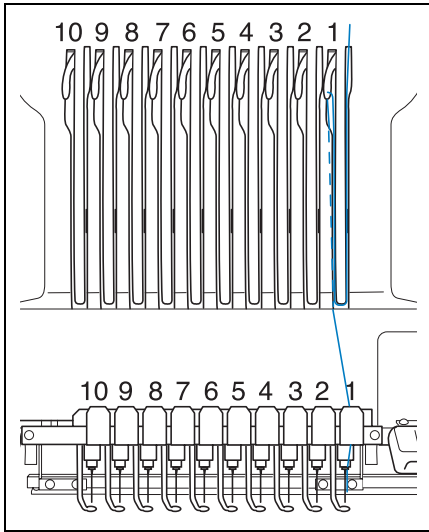
註釋

- 全部線張力盤均應以順時針方向穿線。

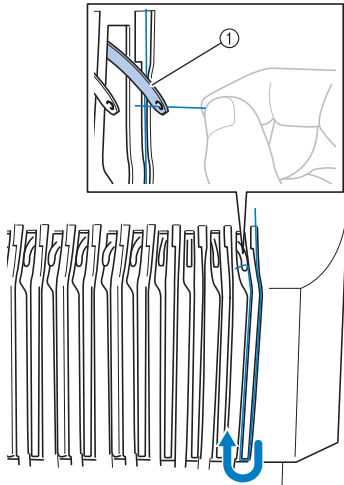
7 沿著本機標記的穿線路及正確的線導引桿穿線，然後從右側滑過 1 號中間線導引板下方。



- ① 線導引桿
- ② 中間線導引
- 從上線導引沿線張力盤到中間線導引的路徑（步驟 6 到 7），可能視線輪編號而異。將線穿過線導引桿的目的是要防止線打結。務必請按本機標記的穿線路徑進行穿線。

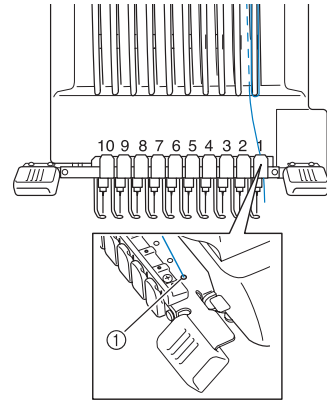


- 8** 將線沿著 1 號槽從右向左穿過 1 號挑線桿孔。



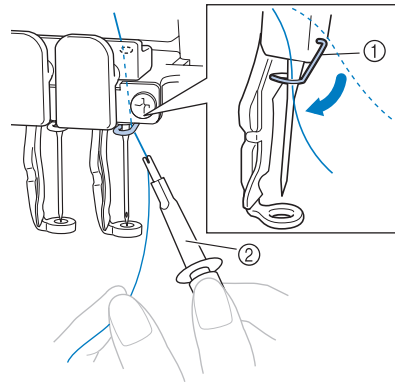
① 挑線桿

- 9** 將線向下穿過導引板，經過下方的線導引，再穿過下方 1 號線導引的線孔。



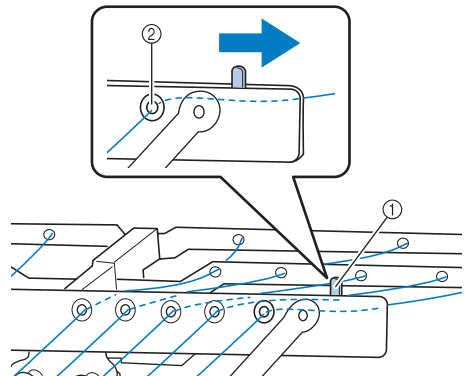
① 下方的線導引線孔

- 10** 用隨附的穿線裝置，將線穿進 1 號針柱線導引。



① 針柱線導引
② 換針工具（穿線裝置）





- 11** 上線全部穿完後，務必將線導引 C 的線張力拉柄向右扳，關閉線導引的各個線孔。



① 線張力拉柄
② 線導引 C 上的線孔

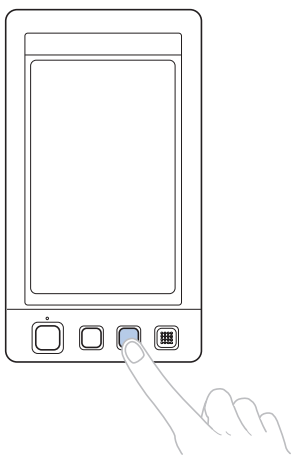
車針穿線

用自動穿線裝置穿線。

壓按  →  →  → 

在 LCD 螢幕上查看操作視訊（請參考第 232 頁）。

1 壓按自動穿線鈕。



▶ 自動穿線裝置上的勾腳從針眼穿過。

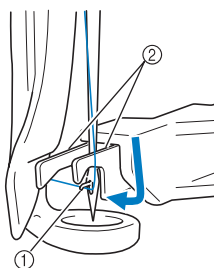
! 注意

- 車針如未完全插入，自動穿線裝置的勾腳在自動穿線時將無法穿過針眼，導致勾腳彎曲而無法穿線。
- 自動穿線裝置的勾腳彎曲或受損時，請洽詢授權的經銷商。
- 自動穿線裝置的勾腳穿過針眼後，請勿轉動手輪，否則自動穿線裝置可能受損。

☀ 註釋

- 為避免損壞，旋轉手輪時自動穿線裝置可能退到後部位置。
- 自動穿線裝置可在刺繡位置為單針穿線。使用該裝置時，請確保想要穿線的針柱被放置為刺繡位置，否則自動穿線裝置可能無法在指定的車針穿線。如果針柱不在刺繡位置，請移動到該處。（請參考第 62 頁。）

2 拉出約 150 mm 的線頭。讓線鬆弛並消除線上的任何壓力。然後，如圖所示，將線自右側從自動穿線裝置的線分叉下方穿過，然後用從針孔穿出的勾腳掛住線頭。

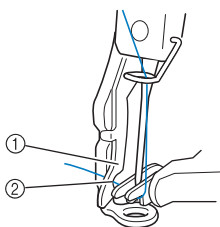


- ① 勾腳
- ② 分叉

☀ 註釋

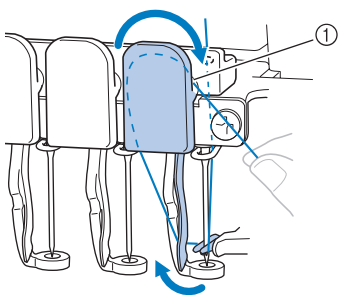
- 用勾腳掛住線頭時，注意不要讓線鬆弛。

3 將線自壓布腳的導引板下方穿過。



- ① 壓布腳的導引板
- ② 壓布腳導引板的凹槽
- 線務必自壓布腳線導引板的凹槽穿過。

4 將線自切線器凹槽穿過，然後輕拉，將線切斷。

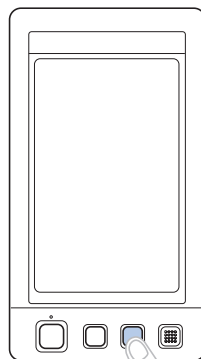


- ① 切線器凹槽

註釋

- 線如未正確從切線器的凹槽穿過，會出現「牽線器錯誤」的訊息且車針無法穿線。線必須從切線器凹槽穿過。
- 線頭如果拉得不夠多，線就無法穿過切線器。

5 壓按自動穿線鈕。



- 穿線裝置向後移動離開車針。線從針眼穿過。
- 牽線器探出，在車針和穿線裝置間勾住線。
- 穿線裝置返回到原始定位。

這樣便完成了 1 號針柱的穿上線。

按照同樣的方法為剩餘的針柱穿線。

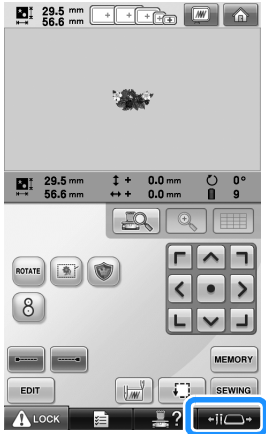
註釋

- 如果要穿線的針柱未移動到刺繡位置，則無法使用自動穿線裝置穿線。對於剩餘的針柱，請執行下列操作，將針柱移動到刺繡位置再嘗試穿線。

■ 移動並對所選針柱穿線

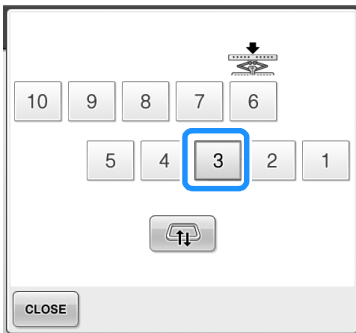
您可以隨時移動針柱到刺繡位置，並對所選針柱進行穿線。

1 壓按 。



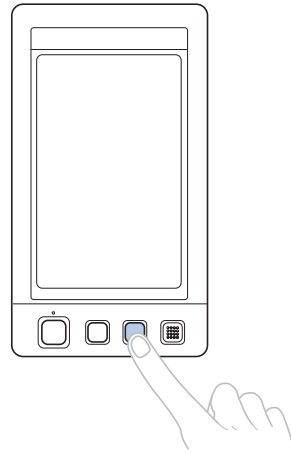
▶ 出現針柱移動畫面。


2 壓按想要移動或穿線的針柱的鍵。



▶ 所選的針柱移動到刺繡位置。

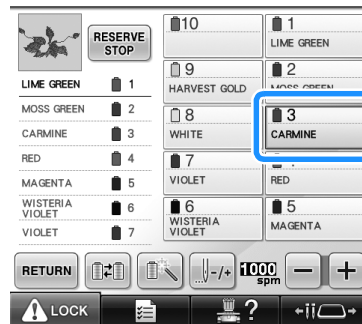
3 出現針柱移動畫面時，按自動穿線鈕。



4 壓按 ，返回前一畫面。

 備註

- 在刺繡畫面中，所選針柱的線資訊方塊會以藍框標記。



- **移動要穿線的針柱到刺繡位置**
移動刺繡畫面中的針柱。

1 壓按要穿線的針柱的鍵。



▶ 所選的針柱移動到刺繡位置。

註釋

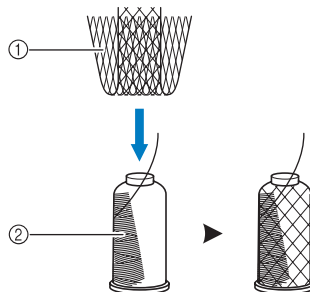
- 如果線未拉緊，則可能從線張力盤中探出。完成穿上線後，請再次確認線已正確地穿入線張力盤。（請參考步驟 6 於第 58 頁。）

備註

- 變更上線的繡線顏色時，請先切斷線輪和線輪上方線導引之間目前正在使用的線，再重新穿線。請將新線輪置於線輪柱上，並將新線的線頭和上一根線的線頭繫牢。然後將線穿過針眼。（請參考第 114 頁。）

■ **使用線輪網**

使用金屬線或其他硬線時，刺繡之前請先將隨附的線輪網罩在線輪上。
線輪網太長時，請折疊一次，以適合線輪的尺寸罩上線輪。
使用線輪網時可能需要調整線張力。



- ① 線輪網
- ② 線

2

11. 進行刺繡

本機即可開始刺繡。

本機開始刺繡時，壓布腳被自動放低，刺繡結束後會執行必要的剪線操作，刺繡時可根據需要換線，最後一針繡好後本機自動停止。

! 注意

- 出於安全考慮，本機工作時必須有人看管。
- 操作本機時，請特別注意車針的位置。此外，注意手不要接觸車針、針柱盒、挑線桿和繡花臂等任何移動的部分，否則可能導致受傷。

■ 鎖定裝置

為了安全起見，本機配備了鎖定功能。

正常情況下，本機被鎖定（無法開始刺繡）。除非解鎖，否則無法開始刺繡。如果解鎖後 10 秒內本機未啟動，則會自動恢復鎖定。

手控停動按鈕顯示本機是否被鎖定。如果手控停動按鈕亮紅燈，則本機被鎖定。如果手控停動按鈕閃綠燈，則本機被解鎖。

開始刺繡

☀ 註釋

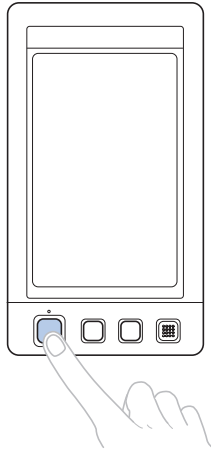
- 確保在繡花框的工作區內沒有任何物體。如果繡花框碰到物體，所繡出的花樣可能歪斜。

1 壓按 ，將本機解鎖。

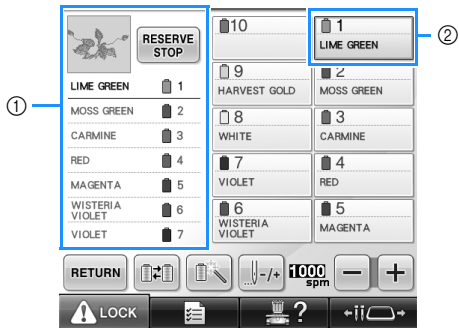


- ▶ 手控停動按鈕開始閃綠燈並且本機可以啟動。
- 如果將本機解鎖後 10 秒內未按下手控停動按鈕，則本機會重新被鎖定。

- 2** 按手控停動按鈕。
閃綠燈時按手控停動按鈕。如果手控停動按鈕恢復亮紅燈，請從步驟 **1** 重新執行。

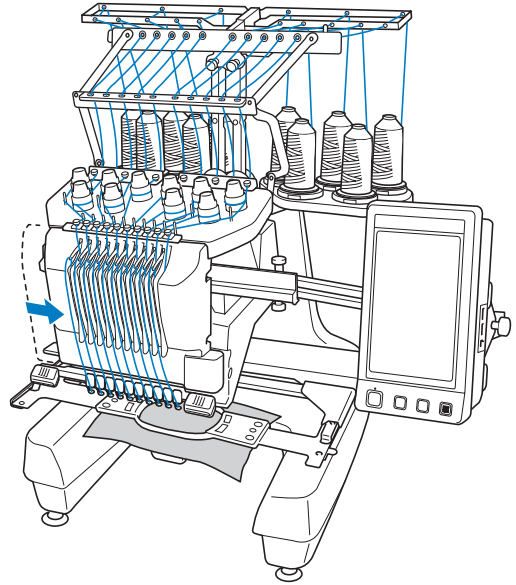


- ▶ 手控停動按鈕亮綠燈並開始刺繡第一種顏色。



- ① 繡線顏色順序畫面上方為目前針柱所用的繡線顏色或即將刺繡的繡線顏色。剩餘繡線顏色從上方開始按照刺繡操作先後列出。
- ② 被藍色框標記的線資訊方塊，代表目前所選的針柱。
- 本機正在刺繡的點，會在花樣顯示區以綠色十字游標表示。另外，針趾數和刺繡時間會自動累計。

- 3** 繡完第一種顏色後，本機自動停止並修剪線頭。針柱盒移動到第 2 種顏色的位置，並開始刺繡。



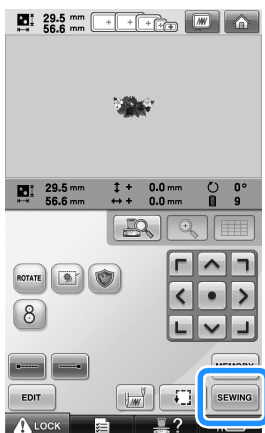
- ▶ 畫面中的繡線顏色顯示改為第 2 種顏色，並且針柱 2 的線資訊方塊會以藍色框標記。

- 4** 這樣繼續下去，直到刺繡完最後一種顏色後本機自動停止。

- ▶ 刺繡設定畫面出現。
- ▶ 手控停動按鈕亮紅燈。
- 刺繡開始時無需剪線，但結束時就必須進行剪線操作。

■ 繼續刺繡

壓按 **SEWING**，重新刺繡相同的花樣。



▶ 出現刺繡畫面，繼續繡相同的花樣。

壓按 **HOME**，另選新花樣。



▶ 顯示花樣類型選擇畫面。

☀ 註釋

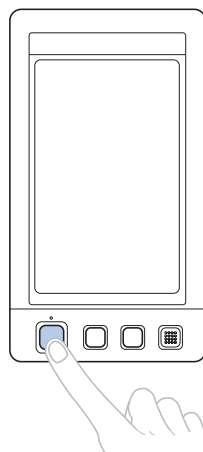
- 您可以設定自動鎖針，以便在變更繡線顏色和剪線後，都從花樣始點開始刺繡。（請參考第 134 頁上的「自動鎖針趾設定」。）
- 即使刺繡正在進行中，也可以變更刺繡速度。（請參考第 139 頁上的「最大縫紉速度設定」。）

停止刺繡

本機可以在刺繡操作中停止。

■ 暫停

1 按手控停動按鈕。



▶ 本機停止且手控停動按鈕亮紅燈。

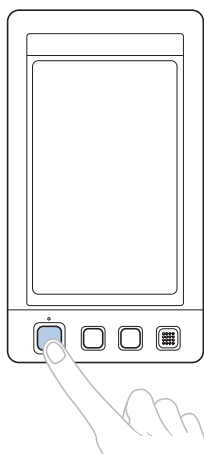
- 此時不會剪線。
- 若要繼續刺繡，拉緊上線，壓按解鎖鍵，然後按手控停動按鈕。

🔔 備註

- 如果正在刺繡時壓按了保留停止鍵，在開始刺繡下一種顏色之前刺繡會停止。（請參考第 140 頁上的「在更換下一種顏色時停機」。）
- 開始刺繡之前，可以設定本機在變更繡線顏色時停止。（請參考第 140 頁上的「刺繡前指定暫停位置」。）

■ 關機後恢復刺繡

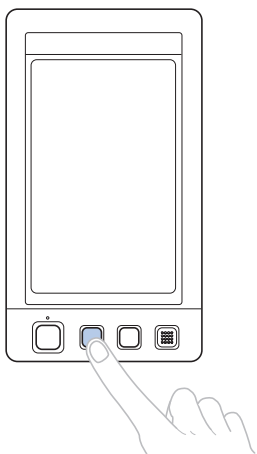
1 按手控停動按鈕。



- ▶ 本機停止且手控停動按鈕亮紅燈。
- 此時不會剪線。

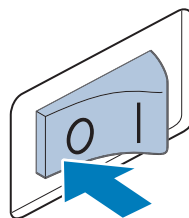
2 壓按 ，將本機解鎖。

3 壓按剪線鈕。



- ▶ 底線和上線被修剪。
- 本機關機之前，請務必剪線。

4 將主電源開關切換至 位置。



- ▶ 本機關機，且顯示器和手控停動按鈕指示燈熄滅。
- 本機重新開機後刺繡可恢復進行。請倒退幾針使針趾重疊。(詳細資訊請參考第 120 頁上的「關機後恢復刺繡」。)

備註

- 本機即使在刺繡中也可隨時停機，但如果在變更繡線顏色時停機，則恢復刺繡時不必倒退幾針。變更繡線顏色後可以將本機設定為停機。(詳細資訊請參考第 140 頁上的「刺繡前指定暫停位置」。)

■ 如果在刺繡中斷線

刺繡中發生斷線等問題時，本機自動停機。重新穿線，倒退幾針，然後繼續刺繡。(詳細資訊請參考第 115 頁上的「刺繡中斷線或底線跑完」。)

12. 檢查線張力

檢查繡件是否以正確的線張力刺繡。如果線張力未正確調整，針趾可能不平整或布料起皺。

■ 調整線張力

從布料的反面看，底線應為針趾寬度的三分之一左右。



- ① 正面
② 反面

繡件如呈現下圖所示，則線張力不正確。請調整線張力。



- ① 正面
② 反面

上線張力太緊時，從布料正面便可看到底線。



逆時針旋轉張力調節鈕，鬆開張力。



- ① 正面
② 反面

上線張力不足時，布料正面會出現鬆弛的上線、鬆弛的線結或線圈。



順時針旋轉張力調節鈕提高張力。

(如需關於調整線張力的詳細資訊，請參考第 122 頁上的「調整線張力」。)

☀ 註釋

- 本教程中，線張力會在完成刺繡後檢查。但在正常情況下，本機每種顏色的頭 100 針後，應暫時停機檢查線張力。
- 根據所布料的類型或厚度或襯料的類型，刺繡效果可能與期望效果不一致。正式刺繡前，請務必進行試縫。

🔔 備註

- 在內建的刺繡花樣中，有一種花樣可以檢查線張力。(詳細資訊請參考第 243 頁上的「檢查內建花樣的線張力」。)

13. 取下繡花框和布料

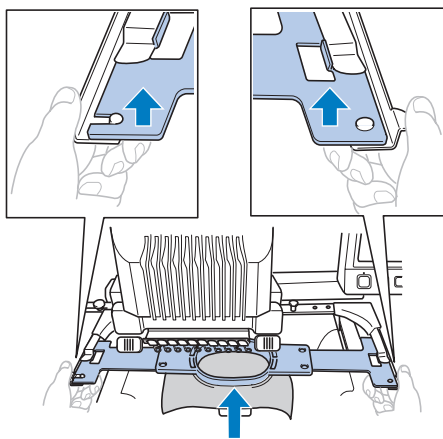
完成刺繡後，取下繡花框，然後從繡花框取下布料。

取下繡花框

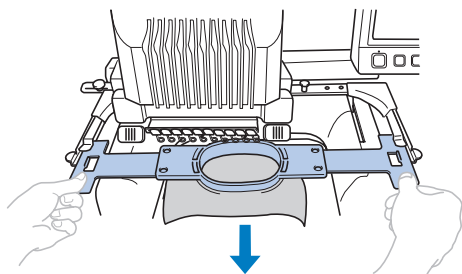
！ 注意

- 取下繡花框時，確保手控停動按鈕亮紅燈。如果手控停動按鈕閃綠燈，則本機可能開始刺繡。如果本機意外的開始運行了，則可能造成人體傷害。
- 取下繡花框時，務必不要撞碰到本機的任何其他部分。
- 不要過度用力抬起繡花臂框架，否則可能引起損壞。

- 1 用雙手緊握繡花臂框架兩側的護臂，然後輕輕抬起繡花框。
繡花臂框架護臂上的銷釘應從繡花框兩側孔中探出。

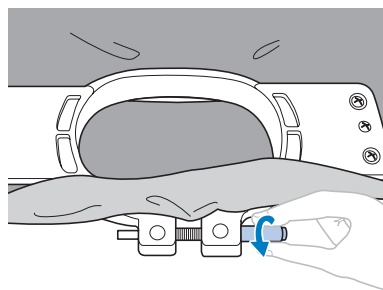


- 2 將繡花框朝自身方向拉出。



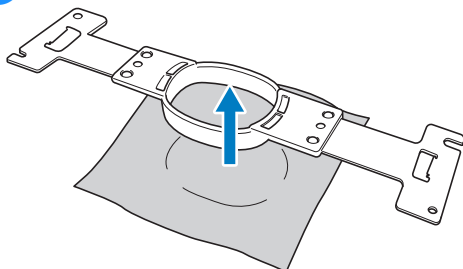
取下布料

- 1 鬆開外框螺絲。



- ▶ 用盤狀螺絲起子鎖緊的螺絲，請用盤狀螺絲起子將其鬆開。

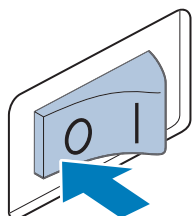
- 2 取下外框，然後取下布料。



14. 關機

完成所有刺繡後，請關機。

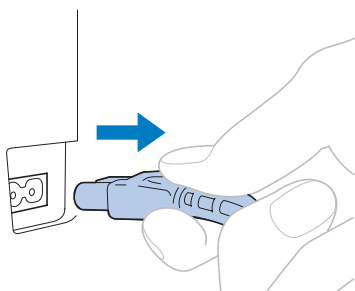
- 1 切換主電源開關到“O”位置。



▶ 本機關機，且顯示器和手控停動按鈕指示燈熄滅。

- 2 自電源插座拔出電源線。
將電源線拔出時請握住插頭。

- 3 如有必要，將電源線從本機拔出。
將電源線存放在安全的地方。

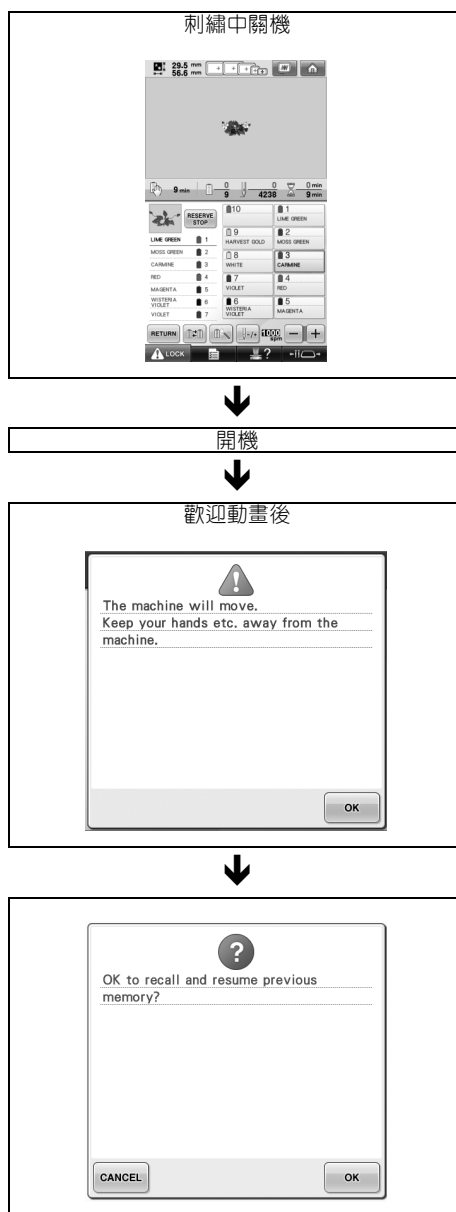


註釋

- 如果正在刺繡時停電，請將本機關機並拔出電源線。重新開機時，請按必要的步驟正確操作本機。（請參考第 40 頁上的「開機」。）

備註

- 如果正在刺繡時關機，再次打開本機時可繼續刺繡。（請參考第 120 頁上的「關機後恢復刺繡」。）






線上快速導覽手冊

畫面中所出現按鍵和其他資訊的說明，可見於下述表格。

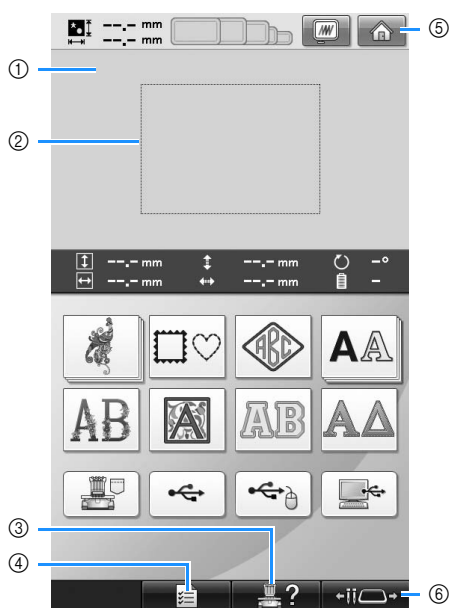
按鍵顯示





各鍵的外觀所代表的意義如下。

-  (正常顏色顯示) : 本鍵未選擇，但能選擇。
-  (深色顯示) : 該鍵已選擇。
-  (灰色顯示) : 該鍵無法選擇。

通用畫面控制

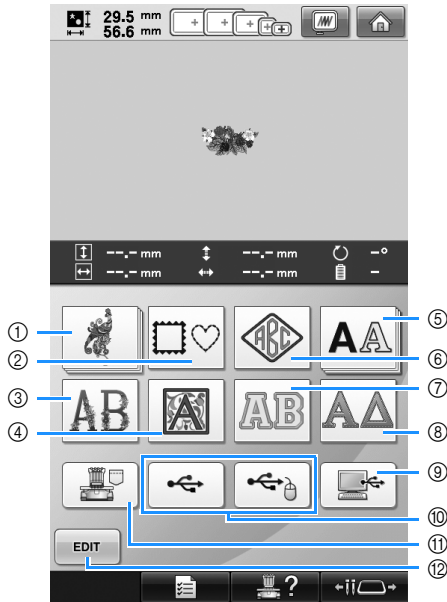
下述各鍵除設定鍵外，都可以在所有畫面中顯示及使用。但設定鍵不能在刺繡畫面使用。









| 編號 | 顯示 | | 功能 | 頁數 |
|----|---|-------------|--|--------------|
| | 按鍵名稱 | | | |
| ① | | 花樣顯示區 | 本區顯示所選的花樣。 | |
| ② | | 刺繡區框線 | 顯示可用的刺繡區繡花框標記、格線和其他顯示設定可從本機設定畫面指定。 | 第 220 頁 |
| ③ |  | 本機操作導覽鍵 | 按此鍵檢查本機的操作。 | 第 232 頁 |
| ④ |  | 設定鍵 | 壓按此鍵變更本機設定。 | 第 218 頁 |
| ⑤ |  | 主頁鍵 | 壓按此鍵取消前面執行的所有操作，並返回到初始花樣群組選擇畫面。 | |
| ⑥ |  | 針柱 / 繡花框移動鍵 | 壓按此鍵移動針柱或對所選針柱進行穿線，或將繡花臂定位，以便安裝或取下繡花框。 | 第 30、62、90 頁 |

認識花樣類型選擇畫面

本畫面讓您選擇花樣類型。

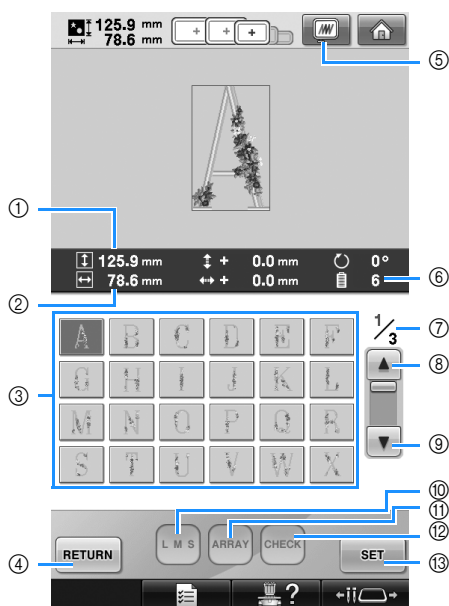


| 編號 | 顯示 按鍵名稱 | 功能 | 頁數 |
|----|--|---|---------|
| ① |  刺繡花樣鍵 | 可選擇某個刺繡花樣。 | 第 154 頁 |
| ② |  外框花樣鍵 | 12 種針趾類型可與圓的或方的等 10 種繡花框形狀組合。 | 第 154 頁 |
| ③ |  花飾字母鍵 | 字母花樣是以花朵裝飾的大型大寫字母 (130 mm (高) × 80 mm (寬))。 | 第 162 頁 |
| ④ |  復古字母鍵 | 50 mm 見方的復古風格文字。 | 第 163 頁 |
| ⑤ |  字母鍵 | 可選擇 28 種字體、大中小三種尺寸的大小寫字母、數字、符號及重音文字。 | 第 159 頁 |

| 編號 | 顯示 按鍵名稱 | 功能 | 頁數 |
|----|---|---|-----------------|
| ⑥ |  花形及外框鍵 | 花形設計是組合兩個或三個字母創建的花樣。 | 第 155 頁 |
| ⑦ |  貼布字母花樣 | | 字母貼布花樣有大中小三種尺寸。 |
| ⑧ |  希臘字母鍵 | 大寫希臘字母。 | 第 165 頁 |
| ⑨ |  電腦 (USB) 鍵 | 用隨附的 USB 連接線將電腦連上本機後，可從電腦將花樣載入本機。 | 第 168 頁 |
| ⑩ |  USB 媒體鍵 | 自 USB 媒體讀取花樣。 | 第 173 頁 |
| ⑪ |  儲存在本機記憶體的花樣 | 讀取儲存在本機記憶體的花樣。 | 第 165 頁 |
| ⑫ |  編輯鍵 | 除非已選擇某個花樣，否則本鍵不會顯示。壓按本鍵，結束自花樣類型選擇畫面新增花樣。返回花樣編輯畫面。 | 第 181 頁 |

認識花樣清單畫面

在本畫面選擇花樣。



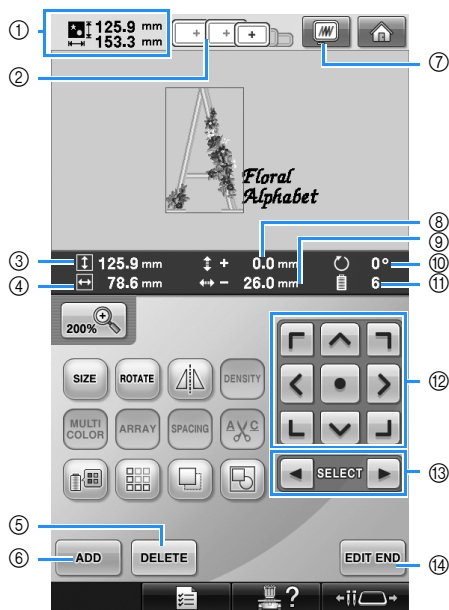
| 編號 | 顯示 按鍵名稱 | 功能 | 頁數 |
|----|--------------------------|----------------------------|---------|
| ① | ↓ 125.9 mm 尺寸 (垂直) | 顯示目前所選刺繡花樣的垂直長度。 | |
| ② | ↔ 78.6 mm 尺寸 (水平) | 顯示目前所選刺繡花樣的水平寬度。 | |
| ③ | A 花樣鍵 | 在按鍵上出現花樣影像。壓按影像選擇花樣。 | 第 153 頁 |
| ④ | RETURN 返回鍵 | 壓按本鍵，改選另一類型的花樣。返回花樣類型選擇畫面。 | 第 153 頁 |
| ⑤ | 預覽鍵 | 顯示要刺繡的花樣影像，使其可以預覽。 | 第 48 頁 |
| ⑥ | 繡線顏色數 | 顯示目前所選刺繡花樣的繡線顏色變更數。 | |

| 編號 | 顯示 按鍵名稱 | 功能 | 頁數 |
|----|--------------|-----------------------------|---------|
| ⑦ | 1/3 頁數 | 顯示目前的頁碼和總頁數。 | |
| ⑧ | ▲ 上一頁鍵 | 壓按本鍵，顯示上一頁。 | 第 153 頁 |
| ⑨ | ▼ 下一頁鍵 | 壓按本鍵，顯示下一頁。 | 第 153 頁 |
| ⑩ | L M S 尺寸鍵 | 讓您變更目前所選刺繡花樣的尺寸。 | 第 160 頁 |
| ⑪ | ARRAY 排列鍵 | 壓按本鍵，變更文字花樣設置。 | 第 162 頁 |
| ⑫ | CHECK 檢查鍵 | 壓按本鍵，查看文字花樣的文字。 | 第 161 頁 |
| ⑬ | SET 設定鍵 | 選擇花樣後壓按本鍵。花樣選擇被確認，顯示花樣編輯畫面。 | 第 153 頁 |

* 某些花樣無法用 ⑩ 或 ⑪ 編輯。

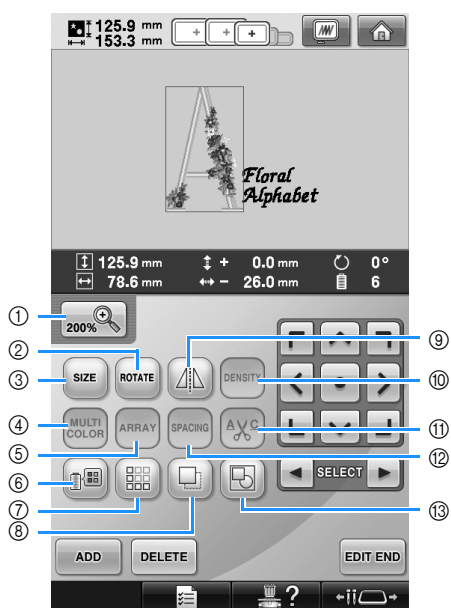
認識花樣編輯畫面

您可在本畫面編輯花樣。



| 編號 | 顯示 | | 功能 | 頁數 |
|----|----------------|--|--|--------|
| | 按鍵名稱 | | | |
| ① | 花樣尺寸 | | 在花樣顯示區顯示目前所示刺繡花樣的尺寸。頂部數值顯示高度，底部數值顯示寬度。所選的刺繡花樣如果包含多個組合花樣，則會顯示包括所有花樣的整個花樣尺寸。 | |
| ② | 繡花框指示燈 | | 顯示可用於本機目前花樣顯示區所顯示刺繡花樣的繡花框尺寸。 | 第 49 頁 |
| ③ | 尺寸 (垂直) | | 顯示正在編輯花樣的垂直長度。 | |
| ④ | 尺寸 (水平) | | 顯示正在編輯花樣的水平寬度。 | |

| 編號 | 顯示 | | 功能 | 頁數 |
|----|-------------------|--|--|---------|
| | 按鍵名稱 | | | |
| ⑤ | 刪除鍵 | | 刪除花樣。壓按本鍵，刪除編輯中的花樣。 | 第 204 頁 |
| ⑥ | 新增鍵 | | 新增花樣。壓按本鍵，即顯示花樣群組選擇畫面。 | 第 181 頁 |
| ⑦ | 預覽鍵 | | 顯示花樣影像，使其可以預覽。 | 第 48 頁 |
| ⑧ | 自中央點的 垂直距離 | | 顯示正在編輯花樣的垂直移動距離。 | 第 183 頁 |
| ⑨ | 自中央點的 水平距離 | | 顯示正在編輯花樣的水平移動距離。 | 第 183 頁 |
| ⑩ | 旋轉角度 | | 顯示正在編輯花樣的旋轉角度。 | 第 185 頁 |
| ⑪ | 繡線顏色數 | | 顯示正在編輯花樣的繡線顏色數。 | |
| ⑫ | 定位鍵 | | 按照箭頭的方向移動正在編輯花樣的位置。 (壓按 ，將刺繡位置移動到刺繡區的中央。) | 第 183 頁 |
| ⑬ | 花樣選擇鍵 | | 刺繡花樣包含多個花樣的組合時，選擇正在編輯的花樣。 | 第 183 頁 |
| ⑭ | 編輯終點鍵 | | 完成編輯，進入刺繡設定畫面。 | 第 46 頁 |

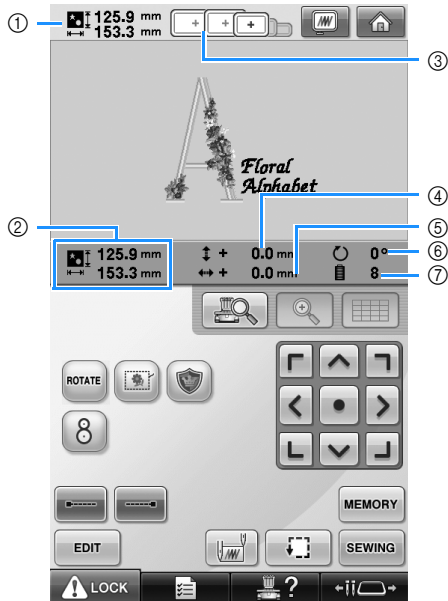


| 編號 | 顯示 | | 功能 | 頁數 |
|----|------|---------|--------------------------------------|---------|
| | 按鍵名稱 | | | |
| ① | | 放大鍵 | 壓按本鍵，將正在編輯的花樣影像放大兩倍。 | 第 181 頁 |
| ② | | 旋轉鍵 | 旋轉正在編輯的花樣。 | 第 185 頁 |
| ③ | | 尺寸鍵 | 變更正在編輯花樣的尺寸。 | 第 184 頁 |
| ④ | | 多色鍵 | 讓字母花樣中每個文字的繡線顏色都可變更；只有選擇某個字母後才可以使使用。 | 第 190 頁 |
| ⑤ | | 排列鍵 | 變更被編輯字母花樣的文字方向。 | 第 186 頁 |
| ⑥ | | 變更繡線顏色鍵 | 變更花樣的顏色。 | 第 190 頁 |
| ⑦ | | 邊框鍵 | 製作和編輯重複的花樣。 | 第 192 頁 |
| ⑧ | | 複製鍵 | 複製花樣。 | 第 203 頁 |

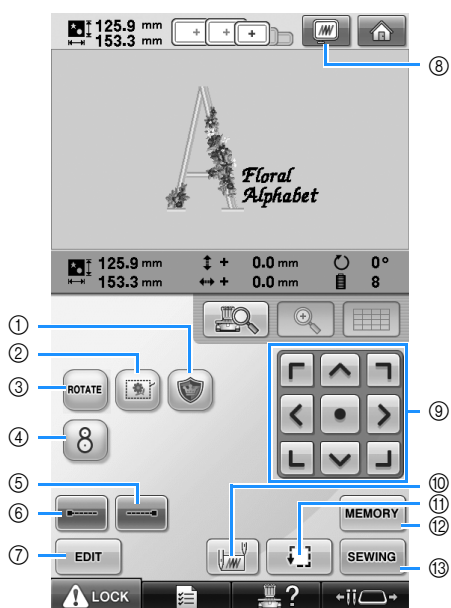
| 編號 | 顯示 | | 功能 | 頁數 |
|----|------|-------|---------------------------------|---------|
| | 按鍵名稱 | | | |
| ⑨ | | 水平鏡像鍵 | 水平翻轉正在編輯的花樣。 | 第 184 頁 |
| ⑩ | | 密度鍵 | 變更編輯中花樣的密度；只有選擇字母或繡花框花樣時才可以使使用。 | 第 189 頁 |
| ⑪ | | 修線設定鍵 | 自動修剪字母花樣中冒出字母的線頭。 | 第 189 頁 |
| ⑫ | | 間距鍵 | 變更編輯中字母花樣的文字間距。 | 第 187 頁 |
| ⑬ | | 組成群組鍵 | 壓按本鍵，以群組的方式將各個獨立的花樣一起編輯。 | 第 204 頁 |

認識花樣設定畫面

您可在本畫面編輯整個花樣並指定刺繡設定。還可確認刺繡位置，保存花樣以供後續使用。本畫面可用的鍵，與在設定畫面將「手動繡線顏色順序」設定為「開」時的鍵不同。（請參考第 78 頁及 132 頁。）



| 編號 | 顯示 | 功能 | 頁數 |
|----|---------------|--|-------------|
| | 按鍵名稱 | | |
| ① | | 在花樣顯示區顯示目前所示刺繡花樣的尺寸。頂部數值顯示高度，底部數值顯示寬度。所選的刺繡花樣如果包含多個組合花樣，則會顯示包括所有花樣的整個花樣尺寸。 | |
| | 花樣尺寸 | | |
| ② | | 顯示整個組合花樣的整體尺寸（垂直 ↓ 及水平 ↔）。 | 第 183 頁 |
| | 組合的 / 編輯的花樣尺寸 | | |
| ③ | | 顯示可用於本機目前花樣顯示區所顯示刺繡花樣的繡花框尺寸。 | 第 49 頁 |
| | 繡花框指示燈 | | |
| ④ | | 顯示正在組合 / 編輯花樣的垂直移動距離。 | 第 99 頁 |
| | 自中央點的垂直距離 | | |
| ⑤ | | 顯示正在組合 / 編輯花樣的水平移動距離。 | 第 99 頁 |
| | 自中央點的水平距離 | | |
| ⑥ | | 顯示正在編輯花樣的旋轉角度。 | 第 100、205 頁 |
| | 旋轉角度 | | |
| ⑦ | | 顯示正在編輯花樣的繡線顏色數。 | |
| | 繡線顏色變更數 | | |

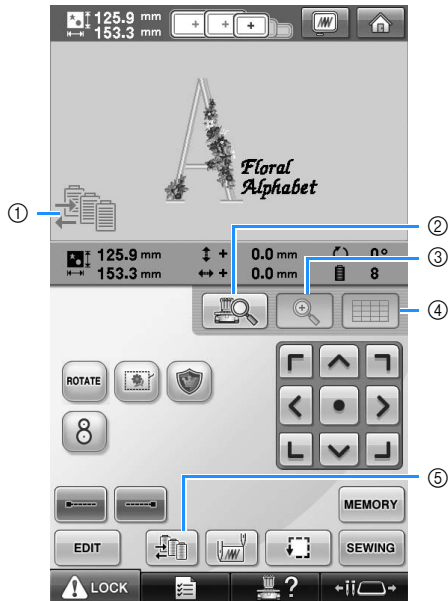


| 編號 | 顯示 | | 功能 | 頁數 |
|----|------|------------|--|-------------|
| | 按鍵名稱 | | | |
| ① | | 貼布繡鍵 | 從所要的花樣製作一個貼布片。貼布片的輪廓會繡在花樣的外框。 | 第 127 頁 |
| | | | | |
| ② | | 疏縫鍵 | 布料沒有加裝襯料時，請沿花樣外框疏縫一圈，盡量減少針趾收縮和花樣歪斜的影響。 | 第 126 頁 |
| | | | | |
| ③ | | 旋轉鍵 | 旋轉組合了多個花樣的整個刺繡花樣。 | 第 100、205 頁 |
| | | | | |
| ④ | | 定位鍵 | 壓按本鍵，用本機內建的相機對準刺繡位置。 | 第 105 頁 |
| | | | | |
| ⑤ | | 鎖針趾 (終點) 鍵 | 設定於剪線後自動鎖繡針趾。 | 第 134 頁 |
| | | | | |

| 編號 | 顯示 | | 功能 | 頁數 |
|----|------|------------|--|---------|
| | 按鍵名稱 | | | |
| ⑥ | | 鎖針趾 (起點) 鍵 | 指定在花樣起點和剪線後的刺繡起點，自動鎖繡加固針趾。 | 第 134 頁 |
| | | | | |
| ⑦ | | 編輯鍵 | 壓按本鍵，返回花樣編輯畫面。 | |
| | | | | |
| ⑧ | | 預覽鍵 | 顯示要刺繡的花樣影像，使其可以預覽。 | 第 48 頁 |
| | | | | |
| ⑨ | | 定位鍵 | 按照箭頭的方向移動整個花樣的刺繡位置。(壓按 ，將刺繡位置移動到刺繡區的中央。) | 第 99 頁 |
| | | | | |
| ⑩ | | 開始 / 結束位置鍵 | 指定刺繡開始和結束時的車針位置。 | 第 135 頁 |
| | | | | |
| ⑪ | | 試縫鍵 | 移動繡花框，使得可以檢查刺繡位置。 | 第 53 頁 |
| | | | | |
| ⑫ | | 記憶體鍵 | 保存花樣於本機記憶體、USB 媒體或電腦。 | 第 211 頁 |
| | | | | |
| ⑬ | | 縫紉鍵 | 在刺繡設定畫面完成所有操作，然後進入刺繡畫面。 | 第 53 頁 |
| | | | | |

- 預覽鍵 ⑧ 的功能和操作在花樣編輯畫面和刺繡設定畫面是相同的。

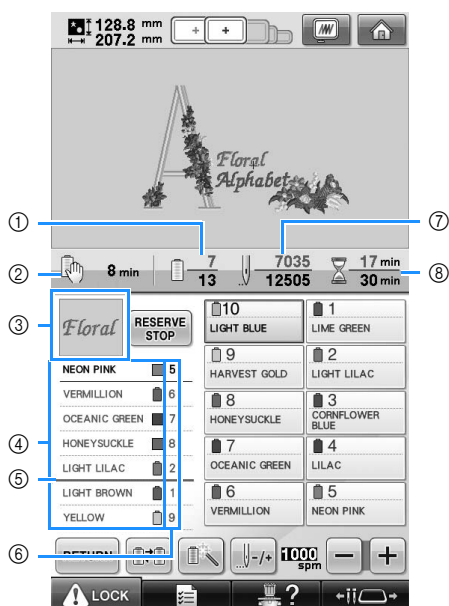
■ 手動繡線顏色順序模式



| 編號 | 顯示 | 功能 | 頁數 |
|----|---|---|---------|
| | 按鍵名稱 | | |
| ① |  手動繡線顏色順序模式圖示 | 本機設定為手動繡線顏色順序模式時，會顯示本圖示。 | 第 132 頁 |
| ② |  相機檢視鍵 | 壓按本鍵，在未實際下針的情形下，從 LCD 螢幕查看車針位置。 | 第 103 頁 |
| ③ |  相機縮放鍵 | 壓按本鍵，將相機檢視畫面放大兩倍。 本鍵只在相機檢視畫面顯示時，才可使用。 | 第 181 頁 |
| ④ |  相機格線顯示鍵 | 壓按本鍵，在相機檢視畫面加上格線，以便在繡製邊框花樣時繡緊面料。 本鍵只在相機檢視畫面顯示時，才可使用。 | 第 104 頁 |
| ⑤ |  手動繡線顏色順序鍵 | 壓按本鍵，變更針柱顏色設定。 手動繡線顏色順序設定為開時，才會顯示本鍵。 | 第 133 頁 |

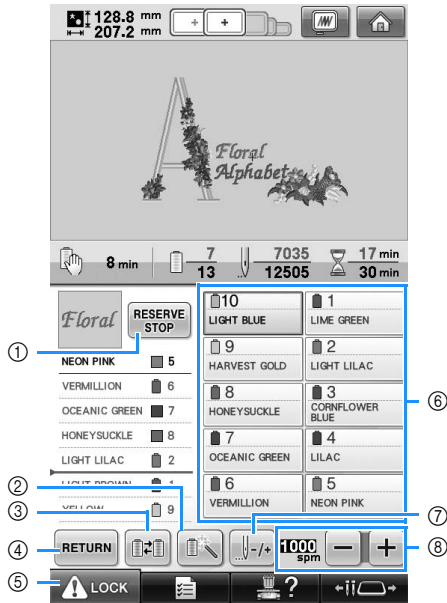
認識刺繡畫面

本畫面讓您查看繡線顏色總數和刺繡時間、指定針柱設定、前後移動車針位置。本畫面可用的鍵，與在設定畫面將「手動繡線顏色順序」設定為「開」時的鍵不同。(請參考第 132 頁。)



| 編號 | 顯示 按鍵名稱 | 功能 | 頁數 |
|----|----------------|---|---------|
| ① | 縫紉順序 | 底部數值顯示花樣的繡線顏色總數，頂部數值顯示刺繡中的繡線顏色。 | |
| ② | 直到本機停止前的時間 | 顯示到本機停止前的時間。使用最後一個線輪進行縫紉時，該軸編號會以紅色顯示。線輪如有 11 種以上的繡線顏色，所顯示的就是直到線輪必須變更前的時間。 | 第 111 頁 |
| ③ | 區域顯示 | 顯示將以繡線顏色順序畫面所示的第一個繡線顏色刺繡的花樣區塊。 | |

| 編號 | 顯示 按鍵名稱 | 功能 | 頁數 |
|----|--------------|--|---------|
| ④ | 繡線顏色順序顯示 | 顯示繡線顏色的變更順序。刺繡過程中，本畫面會滾動顯示，使得目前正在刺繡的繡線顏色顯示在頂部。 | |
| ⑤ | 線輪更換指示燈 | 此一紅線顯示線輪需要更換的時間。線輪的更換點，落在兩個繡線顏色指示燈間的顯示位置。 | 第 111 頁 |
| ⑥ | 針柱編號 | 指示與左側繡線顏色對應的針柱編號。 | |
| ⑦ | 針趾計數 | 底部數值顯示花樣的針趾總數，頂部數值顯示刺繡的針趾總數。 | |
| ⑧ | 縫紉時間 | 底部數值顯示花樣完成所需的時間，頂部數值顯示已耗費的時間。 | |



| 編號 | 顯示 | 功能 | 頁數 |
|----|----------------------------|--------------------------------------|---------|
| | 按鍵名稱 | | |
| ① | | 刺繡中，壓按本鍵使本機在下一個繡線顏色開始前停止。 | 第 140 頁 |
| | 保留停止鍵 | | |
| ② | | 讓您可手動指定針柱設定。 | 第 142 頁 |
| | 暫時針柱設定鍵 | | |
| ③ | | 從畫面變更針柱設定，但未更換本機的線輪。 | 第 108 頁 |
| | 切換線輪鍵 (手動繡線顏色順序模式下無法使用) | | |
| ④ | | 壓按本鍵結束刺繡，返回刺繡設定畫面。 | |
| | 返回鍵 | | |
| ⑤ | | 將本機解鎖，並在 10 秒鐘內開始刺繡。壓按本鍵後，手控停動按鈕閃綠燈。 | 第 64 頁 |
| | 解鎖鍵 | | |

| 編號 | 顯示 | 功能 | 頁數 |
|----|------------|--|---------|
| | 按鍵名稱 | | |
| ⑥ | | 壓按本鍵，將針柱位置移動到所選的針柱編號。用自動穿線裝置穿線時使用。 | 第 54 頁 |
| | 針柱鍵 | | |
| ⑦ | | 將車針穿過針趾前後移動。在下列情況下使用本鍵： ● 刺繡中斷線或線跑完時 ● 從頭開始重新刺繡時 ● 關機後恢復刺繡時 | 第 115 頁 |
| | 繡線顏色設定畫面 | | |
| ⑧ | | 指定最大刺繡速度。 | 第 139 頁 |
| | 前進 / 倒退針趾鍵 | | |
| ⑧ | | 指定最大刺繡速度。 | 第 139 頁 |
| | 最大刺繡速度 | | |

備註

- 可以變更繡線顏色順序畫面和繡線顏色設定畫面中的繡線顏色編號，例如，變更為其他品牌的顏色名稱或編號。（請參考第 222 頁上的「變更繡線顏色資訊」。）

以下所述，可能對您在發生問題時有所助益

技術名詞：

■ DST

DST 是 Tajima 檔案 (*.dst) 的副檔名，是一種刺繡花樣的資料格式。Tajima 資料不包含顏色資訊，因此本機在載入 Tajima 檔案 (*.dst) 後，會自動指定顏色。(請參考第 246 頁。)

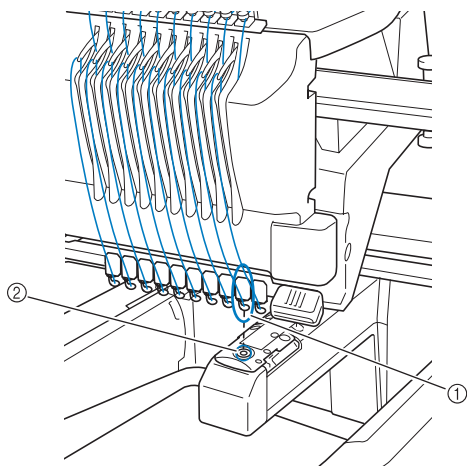
■ 車針編號

車針從右到左編號。最右側的車針是 1 號車針。(請參考第 8 頁。)

■ 在刺繡位置的車針

這是位於針板針孔上方的車針。針柱盒會被移動，使得穿有下一個繡線顏色的車針定位於刺繡位置。

此外，在使用穿線裝置時，將要被穿線的車針應移動到刺繡位置。(請參考第 62 頁及第 63 頁。)



- ① 車針
- ② 針板的針孔

■ 牽線器

這是用來拉線的裝置。牽線器可在使用穿線裝置時拉線。

牽線器也可在修剪線頭時，從布料中拉出線頭。這樣就可以免除刺繡完成後的修線。(請參考第 61 頁。)

花樣：

下列花樣可供本機使用。

- *.pes、*.phc 或 *.dst 格式的刺繡資料。使用 USB 媒體將資料載入本機。也可用 USB 纜線將資料從個人電腦傳輸到本機。
- 選購的刺繡卡
- 由數位化軟體程式創作的刺繡花樣
- 從本機儲存在 USB 媒體上的花樣

刺繡：

■ 自訂刺繡顏色

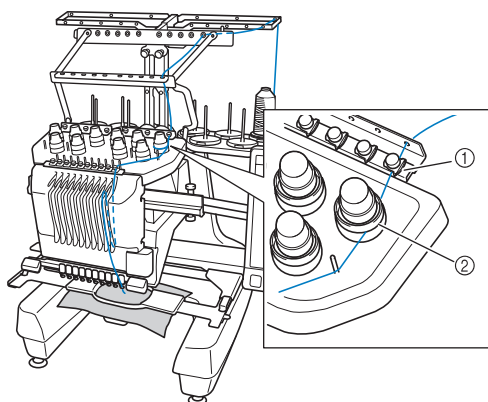
- 選擇 64 種或 300 種顏色來使用繡線顏色功能，或在花樣編輯畫面設定自訂繡線顏色表。更多詳細資訊，請參考第 200 頁及第 202 頁。
- 選擇刺繡畫面的此鍵，使用臨時針柱設定功能。更多詳細資訊，請參考第 142 頁。

■ 恢復上一次關機時未完成的花樣。

- 即使關閉電源後，本機仍可記住花樣和位置。重新開機後，本機即可恢復刺繡。(請參考第 120 頁上的「關機後恢復刺繡」。)

■ 出現假的斷線錯誤

- 確認上線在上線導引板下面。(請參考第 56 頁。)
- 確認上線是在捲繞張力盤一周的位置。(請參考第 58 頁。)



- ① 上線導引板
② 線張力盤

■ 線張力突然變更



- 線被卡在上線線輪的粗糙邊緣。
- 上線被卡在線輪下。
- 灰塵或布屑積蓄在梭子張力彈簧下。

■ 繡花框自繡花臂分離

確保定位銷插在繡花框定位槽和定位孔內。(請參考第 51 頁。)

為確保花樣的適當對位，將本機關機後再重新開機，使本機繡花臂重新定位。

■ 繡花框無法自本機取下

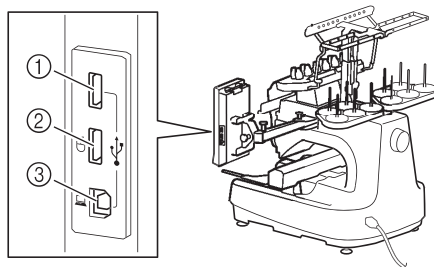
壓按  及 ，移動繡花臂，繡花框即可取下。(請參考第 90 頁。)

■ 取消目前的設計並重新開始

選擇畫面右上方的主頁鍵。花樣和所有資訊將被刪除。(請參考第 71 頁。)

USB 連接

使用本機 USB 連接埠可執行許多功能。請按連接埠特性，連接適當的裝置。



- ① 供媒體或 USB 2.0 讀卡器*/寫卡器模組使用的主 (頂部) USB 連接埠

* 如果購買了 PE-DESIGN Ver5 (或更新版本)、PE-DESIGN Lite 或 PED-BASIC，就可以將隨附的 USB 寫卡器模組插入本機，作為讀卡器來讀取花樣。

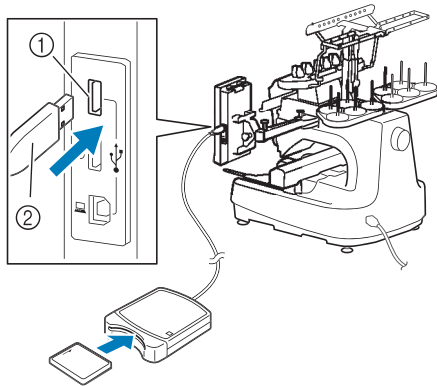
- ② 滑鼠用 USB 連接埠 (USB1.1)
③ 電腦用 USB 連接埠

註釋

- 處理速度視所選的連接埠和資料量而異。
- 不要將 USB 媒體之外的任何物體插入 USB 連接埠。否則，USB 媒體驅動器可能會損壞。

- 使用 USB 媒體或刺繡卡讀卡器/USB 寫卡器模組* 使用 USB 媒體或刺繡卡讀卡器 /USB 寫卡器模組 * 發送或讀取花樣時，請將裝置連接到主 (頂部) USB 連接埠。主 (頂部) USB 連接埠處理資料的速度比其他連接埠更快。

* 如果購買了 PE-DESIGN Ver5 (或更新版本)、PE-DESIGN Lite 或 PED-BASIC，就可以將隨附的 USB 寫卡器模組插入本機，作為讀卡器來讀取花樣。



- ① 主（頂部）USB 連接埠
- ② 刺繡卡讀卡器 /USB 寫卡器模組 * 或 USB 媒體

註釋

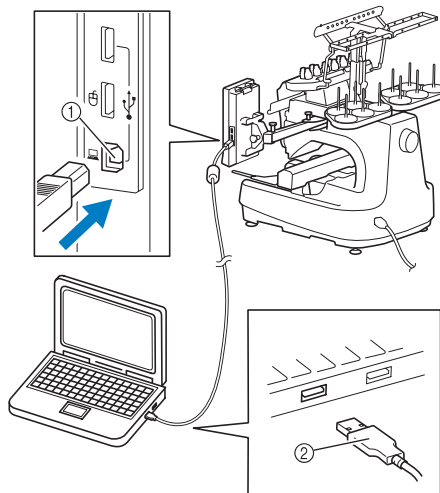
- 不能同時在本機使用兩種 USB 媒體。如果插入兩種 USB 媒體，僅能檢測到先插入的 USB 媒體。
- 只能使用專門為本機設計的刺繡卡讀卡器。使用未經授權的刺繡卡讀卡器可能導致本機無法正常操作。
- 不能將花樣從本機保存至插入 USB 寫卡器模組的刺繡卡。

備註

- 雖然 USB 媒體使用廣泛，但本機不能使用某些 USB 媒體。更多詳細資訊，請造訪 <http://solutions.brother.com> 網站。
- 根據正在使用的 USB 媒體類型，可直接將 USB 裝置或 USB 媒體讀卡器 / 寫入器插入本機的 USB 連接埠。
- 未連接滑鼠時，可以將選購的刺繡卡讀卡器 /USB 寫卡器模組 * 插入主（頂部）或中間的連接埠。
- 可以將 USB 媒體插入中間埠，但主（頂部）USB 連接埠處理資料的速度比較快。建議使用主（頂部）USB 連接埠。

■ 將本機連接至電腦

您可用隨附的 USB 連接線，將本機連接到電腦。




- ① 電腦用 USB 連接埠
- ② USB 連接線接頭

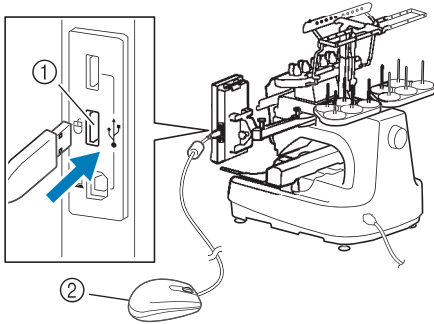
註釋

- USB 連接線上的接頭只可從一個方向插入連接埠。如果難以插入，請不要用力插入。檢查接頭的方向。
- 如需關於電腦上 USB 連接埠（或 USB 集線器）位置的詳細資訊，請參考相應設備的使用說明書。
- 您可用隨附的 USB 線夾整理 USB 連接線。（請參考第 171 頁上的「用隨附的 USB 連接線夾連接 USB」。）

■ 使用 USB 滑鼠

連在本機上的 USB 滑鼠可以在畫面上執行多種操作。

將 USB 滑鼠連接到標有  的 USB1.1 連接埠。也可將 USB 滑鼠連接到其他的 USB 連接埠 (USB 2.0)。



- ① 滑鼠用 USB 連接埠
- ② USB 滑鼠



註釋

- 請不要在用手指或隨附的觸控筆觸控螢幕的同時，使用滑鼠進行操作。
- USB 滑鼠可以在任何時候連接或斷開。
- 只有滑鼠左鍵和滾輪可以用來執行操作。其他鈕都不能使用。
- 滑鼠游標不會出現在螢幕保護程式中。

USB 滑鼠操作

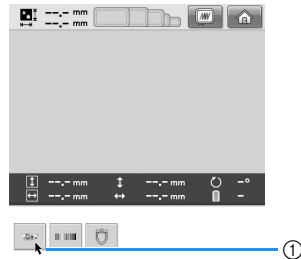
■ 點選某個鍵

連接滑鼠後，游標會出現在畫面中。將滑鼠游標移動到所要的按鍵，然後按一下滑鼠左鍵。

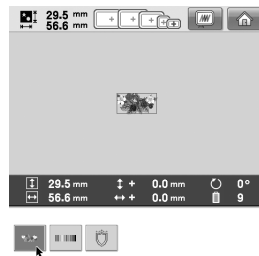
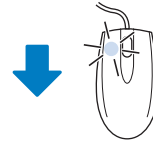


備註

- 按兩下沒有任何效果。



- ① 游標

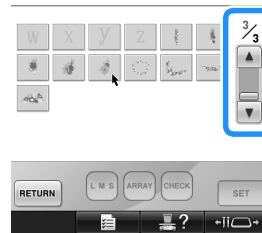
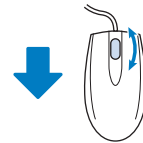
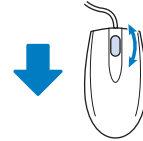
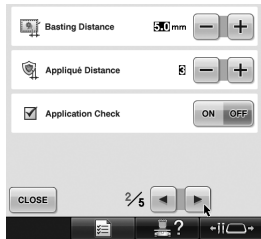
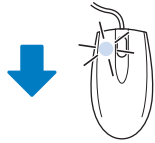
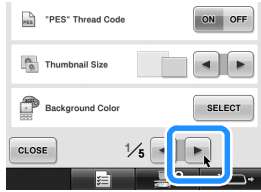


■ 換頁

旋轉滑鼠滾輪，在花樣選擇畫面的各個選項標籤之間切換。

🔔 備註

- 如有代表多個頁面的頁碼及垂直捲動軸出現，旋轉滑鼠滾輪或將游標點在 ◀ / ▶ 上，即可顯示上一頁或下一頁。



■ 變更尺寸

請參考第 184 頁上的「變更花樣的尺寸」。

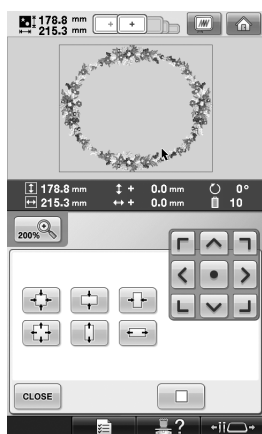
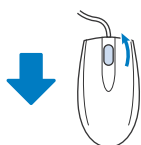
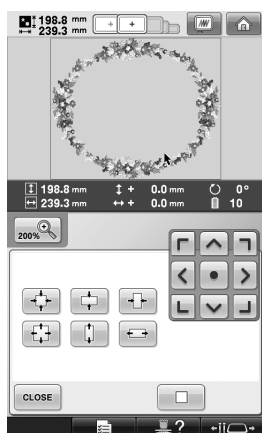
1 壓按 。

2 變更花樣的尺寸。

- 向外旋轉滑鼠滾輪縮小花樣，效果與壓按



- 向內旋轉滑鼠滾輪放大花樣，效果與壓按





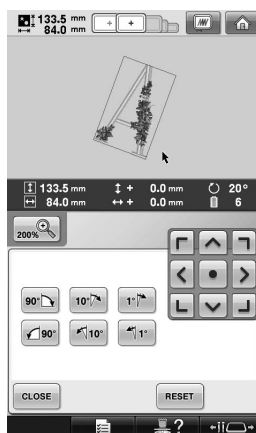
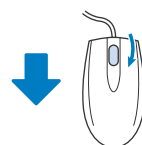
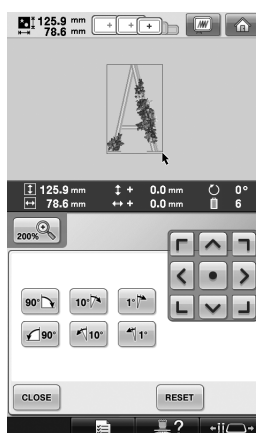
■ 旋轉花樣

請參考第 100 頁上的「調整角度」及第 185 頁上的「旋轉花樣」。

1 壓按 。

2 旋轉花樣。

- 向外旋轉滑鼠滾輪使花樣逆時針旋轉 10 度，效果與壓按  相同。
- 向內旋轉滑鼠滾輪使花樣順時針旋轉 10 度，效果與壓按  相同。



3

其他基本程序

本章說明第 2 章所述操作之外的操作，例如：用超過 11 種顏色刺繡、更換車針等必要的操作。

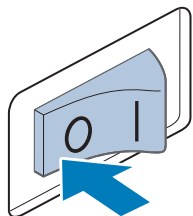
| | |
|----------------------------|-----|
| 更換車針 | 88 |
| 更換車針 | 88 |
| 正確使用繡花框..... | 90 |
| 繡花臂框架..... | 90 |
| 更換繡花框如有不順 | 90 |
| 繡花框 / 繡花臂框架類型及應用 | 91 |
| 加裝熨燙型襯料（背襯）到布料..... | 93 |
| 箍布料 | 94 |
| 在特大及大繡花框上箍布料..... | 94 |
| 使用繡花板..... | 95 |
| 大 / 小片布料..... | 96 |
| 繡花框位置和移動..... | 97 |
| 變更刺繡位置 | 99 |
| 調整角度 | 100 |
| 對齊刺繡位置 | 103 |
| 用內建的相機 | 103 |
| 使用隨附的刺繡定位標籤 | 105 |
| 在畫面上切換繡線顏色..... | 108 |
| 繡 11 種或以上顏色的花樣..... | 110 |
| 檢查線輪更換的必要性..... | 111 |
| 為 11 種或更多繡線顏色的花樣更換線輪 | 113 |
| 更換線輪訊息及線輪指示燈..... | 113 |
| 輕鬆更換線輪 | 114 |
| 刺繡中斷線或底線跑完..... | 115 |
| 上線斷線時 | 115 |
| 底線斷線或跑完..... | 117 |
| 從花樣開頭或中間刺繡..... | 118 |
| 關機後恢復刺繡..... | 120 |
| 調整線張力..... | 122 |
| 調整底線張力 | 122 |
| 調整上線張力 | 123 |

更換車針

車針如有彎曲或針尖斷裂，請更換新車針。請用隨附的六角螺絲起子，更換本機專用且通過第 35 頁上的「檢查車針的狀況」中所述測試的車針。

更換車針

1 關機。

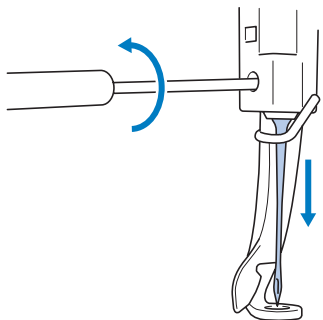


! 注意

- 務必在換針前將刺繡機關機，以免本機開始刺繡導致人體傷害。

2 鬆開車針定位螺絲後取下車針。

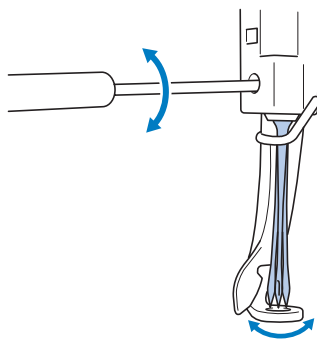
用左手握住車針，用右手握住六角螺絲起子，逆時針旋轉車針定位螺絲。



註釋

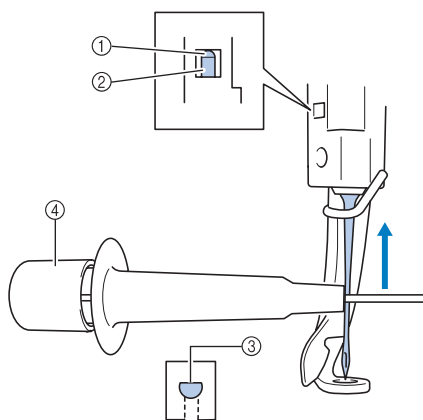
- 務必使用隨附的六角螺絲起子更換車針，以免因用力過大導致斷針。

- 鬆開或鎖緊車針定位螺絲時，請勿過分用力以免損壞本機。



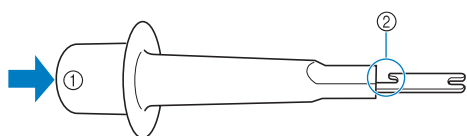
3 讓車針的平坦面朝向本機背面，將車針一直插入，直到頂住針柱止檔處。

將車針穿過壓布腳的針孔，然後用換針工具將車針抬高。



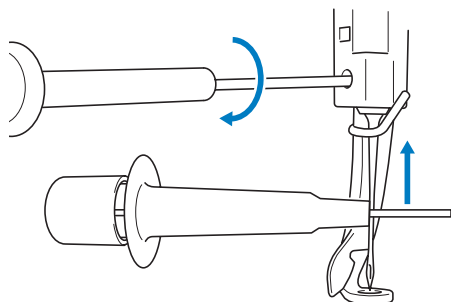
- ① 車針止檔處
- ② 車針
- ③ 車針的平坦面
- ④ 換針工具（穿線裝置）

握著換針工具，壓其尾端 ①，彈出車針安裝夾 ②。將車針安裝夾夾住車針，鬆開壓住的尾端，將車針夾緊。再按一次 ①，即可鬆開車針。



- ① 換針工具尾端
- ② 車針安裝夾

- 4** 用左手將車針固定在定位，鎖緊針留螺絲。
用六角固定螺絲起子順時針轉動針留螺絲。



! 注意

- 務必將車針插入針柱盒直到頂住針柱止擋，再用六角螺絲起子鎖緊針留螺絲，以免車針斷裂或導致本機損壞。
- 車針如未完全插入，自動穿線裝置的勾腳在自動穿線時將無法穿過針眼，導致勾腳彎曲而無法穿線。
- 自動穿線裝置的勾腳彎曲或受損時，請洽詢授權的經銷商。

正確使用繡花框

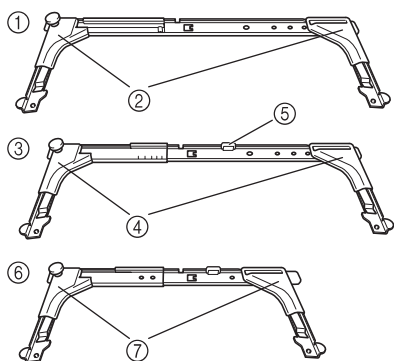
本機可使用多種搭配您刺繡作業需求的繡花框。
除了隨附的四種繡花框，本機還可使用多種選購的繡花框。（請參考第 24 頁上的「選購的配件」。）

注意

- 請用畫面中所示尺寸的繡花框，以免碰到壓布腳造成人體傷害。

繡花臂框架

本機隨附 A 及 B 兩種繡花臂框架。
繡花臂框架 A 供隨附的四種繡花框使用。繡花臂框架 B 供選購的繡花框使用。另外，繡花臂框架 C 供多種選購的圓框使用。如需關於繡花框可安裝於何種繡花臂框架的詳細資訊，請參考第 91 頁上的「繡花框 / 繡花臂框架類型及應用」。



- ① 繡花臂框架 A
- ② 白色護角
- ③ 繡花臂框架 B
- ④ 淺灰色護角
- ⑤ 磁鐵
- ⑥ 繡花臂框架 C（選購）
- ⑦ 深灰色護角

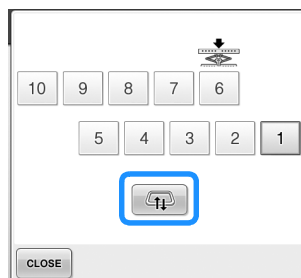
更換繡花框如有不順

更換繡花框可能不順，視針柱位置而異。此時請按下列說明移動繡花框。


- 1 壓按 。

▶ 出現針柱移動畫面。


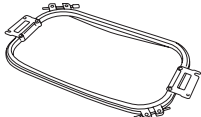

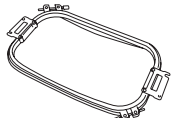




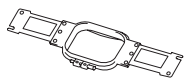

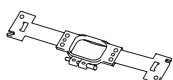
- 2 壓按 。



▶ 繡花臂即自動移到繡花框可順利更換的位置。

- 壓按 ，關閉針柱移動畫面，繡花臂移回原位置。

繡花框 / 繡花臂框架類型及應用

| | 刺繡類型 | 刺繡區 | | 參考 |
|---|---|---|---|---------------------------|
| | | 尺寸 | 用途 | |
| 繡花臂框架 A | 特大繡花框 | 200 mm (高) × 360 mm (寬) |  | (請參考第 94 頁上的「遮布料」。) |
| |  | 用於刺繡連接的文字或花樣、組合的花樣或大型刺繡花樣。 | | |
| | 特大繡花框 (選購) | 200 mm (高) × 300 mm (寬) |  | |
| |  | 用於刺繡連接的文字或花樣、組合的花樣或大型刺繡花樣。 | | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 |
| | 平框 (選購) | 200 mm (高) × 300 mm (寬) | | |
| |  | 用於刺繡夾克或厚重衣物。 | | |
| | 大繡花框 | 130 mm (高) × 180 mm (寬) |  | (請參考第 94 頁上的「遮布料」。) |
| |  | 用於刺繡尺寸小於 130 mm (高) × 180 mm (寬) 的花樣 | | |
| | 中繡花框 | 100 mm (高) × 100 mm (寬) |  | (請參考第 49 頁上的「將布料箍在繡花框上」。) |
| |  | 用於刺繡標準尺寸的花樣。 | | |
| 小繡花框 | 40 mm (高) × 60 mm (寬) |  | | |
|  | 用於刺繡名稱標籤等小尺寸花樣。 | | | |

| 刺繡類型 | | 刺繡區 用途 | 參考 |
|--|---|--|---------------------|
| 繡花 管框 B | 被面框 (選購)  | 200 mm (高) × 200 mm (寬) 用於刺繡被面。  | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 |
| | 邊框 (選購)  | 100 mm (高) × 300 mm (寬) 用於刺繡長條型文字或花樣。  | |
| | 超大框 (選購)  | 360 mm (高) × 360 mm (寬) 用於刺繡尺寸小於 350 mm (高) × 200 mm (寬) 或大於 350 mm (高) × 350 mm (寬) 的組合花樣。  | |
| 繡花 管框 C (選購)  | 圓框 (選購) Ø = 直徑 Ø100 mm Ø130 mm Ø160 mm 用於將內建刺繡花樣繡到袖子上。請選擇適合花樣尺寸的繡花框。    | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |
| 寬帽框 (選購)  | 60 mm (高) × 360 mm (寬) 用於刺繡帽子。 棒球 (高爾夫球) 帽、淑女帽和桶狀帽可以使用這類繡花框刺繡。 這種繡花框無法用於遮陽帽及童帽等帽管小於 60 mm 的帽子。 也無法用於帽邊長於 80 mm 的帽子。 | (如需關於安裝本繡花框的詳細資訊，請參考第 258 頁上的「使用選購的帽框」。) | |
| 筒框 (選購)  | 80 mm (高) × 90 mm (寬) 用來刺繡管狀和曲面布料，如襯衫袖子或褲子等。 | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |

註釋

- 繡花框圖示會顯示可刺繡花樣的全部繡花框尺寸。請務必使用尺寸最適當的繡花框。所用的繡花框過大時，花樣可能會歪斜，布料可能會起皺。
- 任何適用於 PR-600、PR-600II、PR-620 及 PR-650 機型的通用繡花框，亦可安裝於本機。
- 使用超大繡花框、邊框、被面框或平框等選購的繡花框時，請安裝本機隨附的工作桌。
- 由於繡花框及布料重量不輕，請用隨附的工作桌，以免繡花框被彎折，導致繡件歪斜或本機損壞。

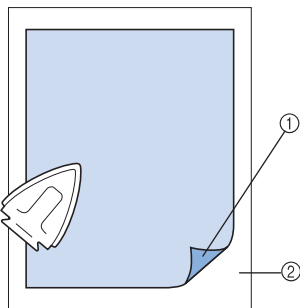
加裝熨燙型襯料（背襯）到布料

為防針趾縮皺或花樣歪斜，建議使用熨燙型襯料（背襯）。

！ 注意

- 刺繡薄布料或伸縮性布料、粗編織布料或針趾容易收縮的布料時，務必加裝熨燙型襯料（背襯）後才進行刺繡。如未加裝熨燙型襯料（背襯），則可能導致車針彎折或斷線，或使花樣歪斜。

- 1 用蒸汽熨斗將熨燙型襯料（背襯）燙到布料反面。

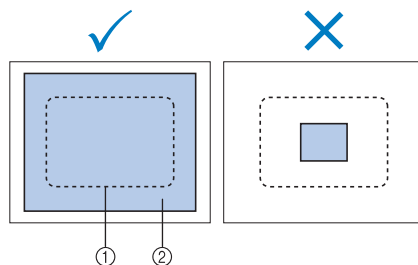


- ① 加裝熨燙型襯料（背襯）
- ② 布料（反面）

- 刺繡不宜熨燙的布料或布料難以熨燙的部分時，請在布料下面加箍（但不熨燙）一層熨燙型襯料（背襯）。

☀ 註釋

- 請用比繡花框大的熨燙型襯料（背襯）。將布料箍進繡花框時，請確保襯料（背襯）邊緣各處都夾在繡花框上，以免布料起皺。



- ① 繡花框區域
- ② 熨燙型襯料

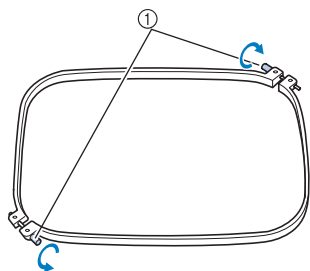
🔔 備註

- 刺繡玻璃紗或細麻布等薄布料時，請用水溶性襯料（背襯）。水溶性襯料用水沖洗溶解後，可產生柔滑漂亮的刺繡。
- 刺繡毛巾或燈芯絨等絨毛布料時，請在布料下面加裝（但不熨燙）一層熨燙型襯料（背襯）。
- 襯料（背襯）的其他用法，請參考第 247 頁上的「襯料（背襯）」。

箍布料

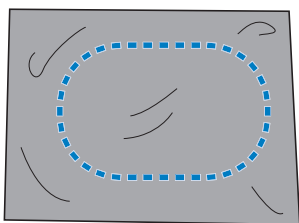
在特大及大繡花框上箍布料

- 1 鬆開外框上的螺絲。



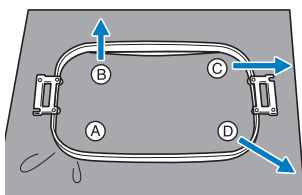
① 螺絲

- 2 將布料正面朝上放在外框上面。



- 外框不分正面或反面。每一面都可以作為正面使用。

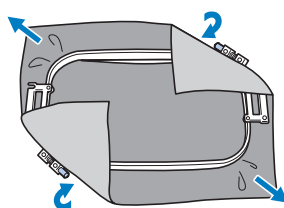
- 3 將內框扣進外框。
首先將內框插入有螺絲 (A) 的一角，再插入旁邊的角 (B)，然後插入對角 (C)。最後插入無螺絲的對角 (D)。



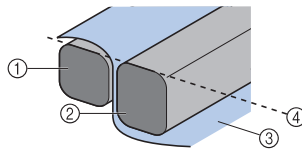
首先，將內外框在有螺絲的角 (A) 對齊。順箭頭 (B) 的方向輕輕拉緊布料的同時，將內框在角 (B) 處插入。以相同的方法，順箭頭 (C) 輕輕拉緊布料的同時，將內框在角 (C) 處插入。再順箭頭 (D) 輕輕拉緊布料的同時，將內框在角 (D) 處插入。

- 確保布料在繡花框中繃緊且沒有起皺。

- 4 將布料再拉緊一點的同時，鎖緊螺絲讓布料繃緊。

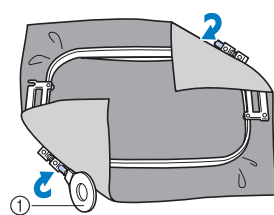


- 布料繃緊後，輕敲布面應發出像鼓一樣的聲音。
- 將繡花框的內外框鎖緊，使其頂部齊平。



- ① 外框
- ② 內框
- ③ 布料的正面
- ④ 內外部繡花框的頂部齊平

- 用隨附的盤狀螺絲起子鎖緊螺絲。



- ① 盤狀螺絲起子

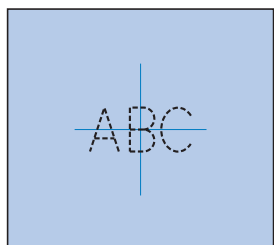
備註

- 為使布料正確地箍在繡花框上，建議在平坦的表面進行操作。
- 如需關於箍上較小繡花框的詳細資訊，請參考第 50 頁上的「將布料箍在小繡花框」。

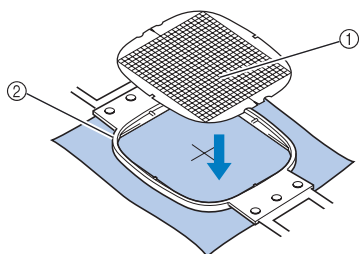
使用繡花板

為了箍住布料使花樣繡在正確的位置，請在繡花板上使用導桿，以便將布料妥善箍上繡花框。

- 1 用布料標記粉片，標明布料的刺繡區。

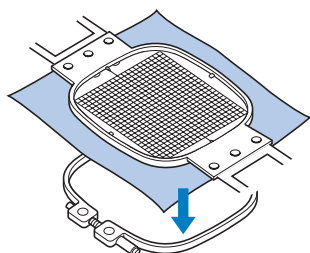


- 2 將繡花板放在繡花框內框上。將繡花板上的導桿對準布料上的標記。

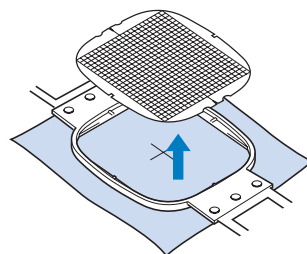


- ① 導桿
- ② 內框

- 3 輕輕拉緊布料到不褶不皺的程度。



- 4 將內框扣進外框。取下繡花板。



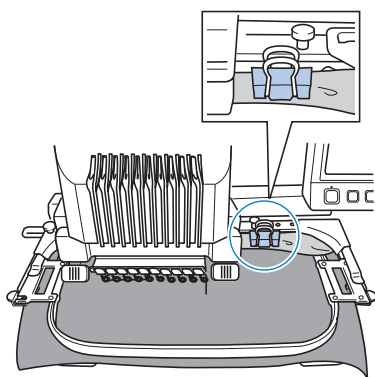
3

大 / 小片布料

本節說明如何刺繡比繡花框大很多或小很多的布料。

■ 刺繡大片布料或厚重衣物

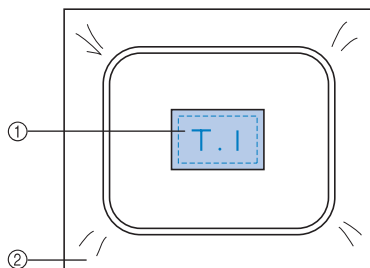
刺繡大片布料或厚重衣物時，請用曬衣夾或燕尾夾將多餘的布料固定在繡花框上，以免從繡花框垂下。刺繡中有多餘布料從繡花框垂下時，可能會妨礙繡花框正常移動並且導致花樣歪斜。



- 用曬衣夾或燕尾夾將多餘的布料固定在繡花框上。

■ 刺繡小片布料

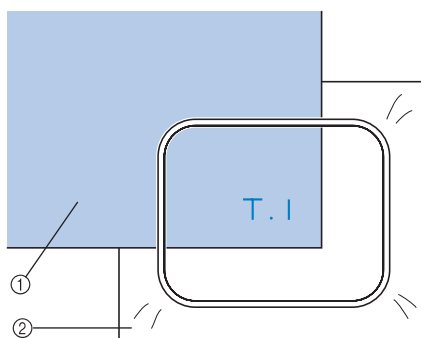
刺繡比繡花框小的布料時，請用布料噴膠將布料粘貼在繡花框上的襯料（背襯）上。對於不想使用噴膠的布料，可將布料疏縫到襯料（背襯）上。



- ① 布料
- ② 襯料（背襯）

■ 刺繡布料的邊角

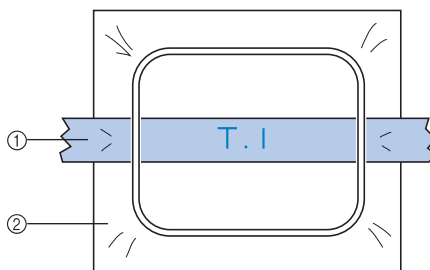
刺繡布料邊角時，請用布料噴膠將布料邊角粘貼在襯料（背襯）上。對於不想使用噴膠的布料，可將布料疏縫到襯料（背襯）上。



- ① 布料
- ② 襯料（背襯）

■ 刺繡飄帶等窄幅布料

刺繡窄幅布料時，請用布料噴膠將布料黏貼在襯料上，讓後將襯料（背襯）捲上繡花框。對於不想使用噴膠的布料，可將布料兩端及襯料（背襯）夾在繡花框上。



- ① 飄帶
- ② 襯料（背襯）

繡花框位置和移動

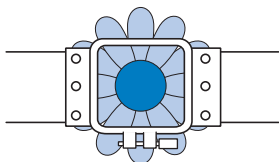
下面介紹操作刺繡機時有關繡花框的資訊。

■ 不能用來刺繡的繡花框

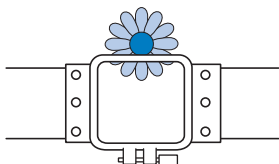
如第 49 頁所述，畫面上方的繡花框指示燈，顯示可用於目前所選花樣的繡花框。

不能使用刺繡區比花樣小的繡花框。即使繡件比刺繡區小，但被定位在超出繡花框刺繡區的位置時，則也不能使用。

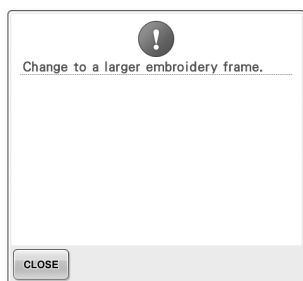
刺繡區比花樣小的繡花框



超出繡花框刺繡區的花樣



不論發生哪一種情形，本機都會出現更換繡花框的警告提示。

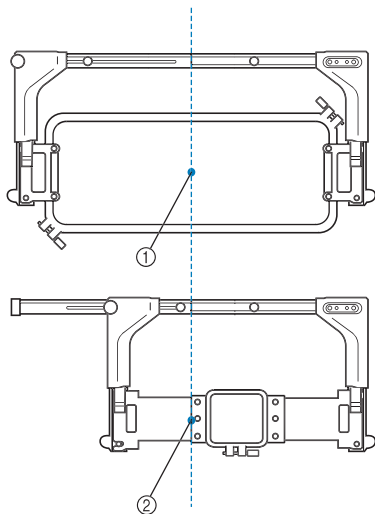


未安裝繡花框時，可能也會出現更換繡花框的資訊。

刺繡機根據繡花臂框架左臂的位置，來辨識安裝的繡花框。因此，即使繡花框並未安裝，繡花框的尺寸也可由左臂位置決定。另外，如果未安裝繡花臂框架，刺繡機默認帽框（選購）已安裝。

■ 移動到正確的位置

繡花框中點如與刺繡區的車針落點重合時，繡花框的放置位置正確，也就是在刺繡的起點。換了繡花框後，新安裝的繡花框位置不會正確。例如，用小繡花框更換特大繡花框時，可能會發生下列情況。



- ① 繡花框中點在正確位置
- ② 繡花框更換後的車針位置

為使繡花框正確定位，執行下列操作後，繡花框會自動移動到正確的位置。

- 刺繡機開機時。
繡花框將移動。
- 即顯示刺繡設定畫面。
定位正確時繡花框不會移動。
如果花樣超出繡花框的刺繡區，則出現應該更換繡花框的資訊。請更換繡花框，或返回花樣編輯畫面移動刺繡位置。
- 刺繡設定畫面或刺繡畫面出現後更換繡花框，然後壓按檢查刺繡區的按鍵，移動繡花框或開始刺繡。
繡花框將移動。
由於繡花框會移動到正確的位置並暫停，請再次壓按所要的鍵。
如果花樣超出移動後繡花框的刺繡區，則出現應該更換繡花框的提示。請更換繡花框，或返回花樣編輯畫面調整花樣尺寸或刺繡位置。

變更刺繡位置

本機出廠時預設從花樣中心開始刺繡。請移動繡花框並調整刺繡位置，使花樣中心與刺繡位置上的落針位置對齊。有關將刺繡位置對齊指定點的步驟，請參考第 103 頁上的「對齊刺繡位置」。另外，如果布料無法均勻箍在在繡花框上，或花樣需以某個角度繡在布料上時，可以調整整個花樣的角度。

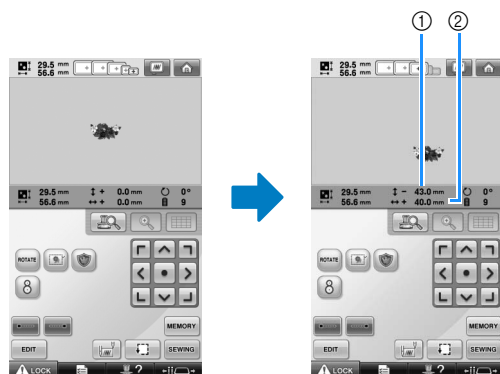
1 壓按刺繡設定畫面中的 、、、

、、、 及 。


移動繡花框，使針趾落在所要刺繡區的中心點。

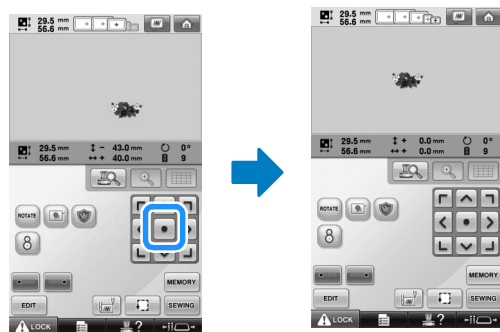


- ▶ 繡花框按照箭頭的相反方向移動。
- ▶ 花樣在花樣顯示區按箭頭方向移動。



- ① 顯示自中心點移動的垂直距離。
- ② 顯示自中心點移動的水平距離。

- 壓按 ，移動繡花框。返回原點（繡花框的中心點與刺繡位置的車針落點對齊）。



也可用拖拉的方式移動繡花框。
如果連接了 USB 滑鼠，將游標移動到所要的花樣，然後按住滑鼠左鍵拖拉花樣。也可用手指或觸控筆直接選擇花樣後加以拖拉。

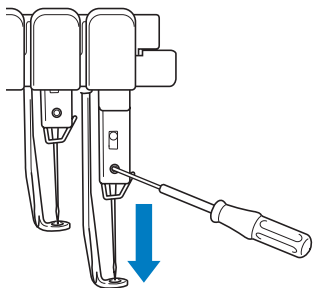
■ 查找刺繡位置

鎖住針柱（將車針和壓布腳固定在向下位置），即可看到車針落點。

- 1 如圖所示，將六角螺絲起子插入車針夾的孔內，慢慢放低針柱直到卡入定位。

☀ 註釋

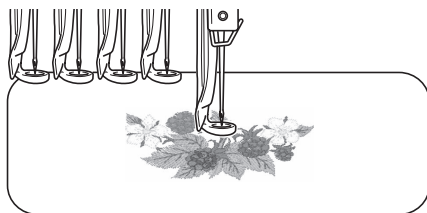
- 確保車針未降低到卡入布料的位置。



- ▶ 車針和壓布腳鎖定在向下位置。

- 2 在刺繡設定畫面壓按方向鍵移動繡花框，使車針落點在所要刺繡區的中心點。

- 用 USB 滑鼠、手指或觸控筆，拖拉花樣。



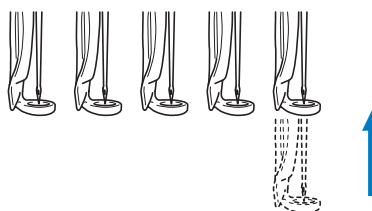
- 指定針趾起點時，將車針落點與指定的針趾起點對齊。（如需關於指定針趾起訖點的詳細資訊，請參考第 135 頁。）

■ 解鎖針柱

- 1 顯示刺繡畫面，然後壓按任何未鎖定的針柱鍵。



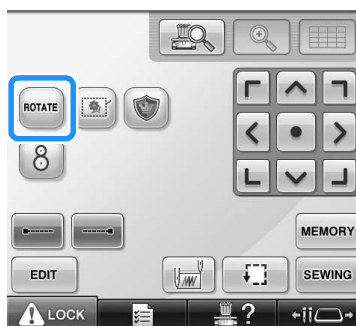
- ▶ 該一針柱即解鎖，並返回原點。



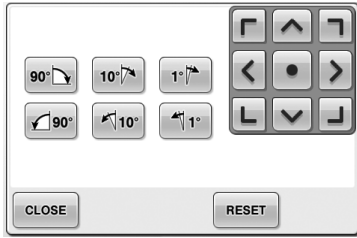
調整角度

您可能無法以所要的角度在繡花框中繡緊布料，視所用的布料種類而定。此時請調整花樣角度，使其正確放在布料上。

- 1 壓按 **ROTATE**。



顯示下列畫面。



範例：原始角度



向右旋轉 90 度



向右旋轉 10 度



向右旋轉 1 度



向左旋轉 90 度



向左旋轉 10 度



向左旋轉 1 度



按照按鍵上的箭頭方向移動花樣。

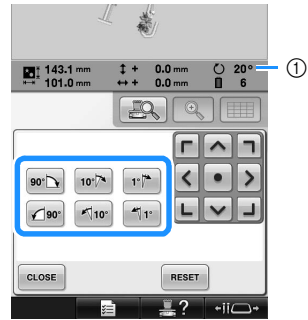


壓按本鍵將花樣恢復到原始角度。



壓按本鍵關閉畫面。

- 2 壓按各鍵將花樣調整到所要的角度。每壓按一次可將花樣旋轉一次。



- 1 顯示壓按某鍵後花樣變更的角度。

- 壓按 **RESET**，將花樣恢復到原始角度。

- 3 如有必要，請壓按方向鍵調整花樣的位置。詳細資訊請參考第 99 頁。

- 4 如有必要，請壓按 **CLOSE**，再壓按 ，查看花樣位置。

詳細資訊請參考第 53 頁。

- 5 進行所要的變更後，壓按 **CLOSE**。再次顯示刺繡設定畫面。

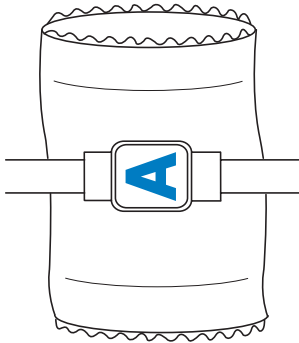
3

 備註

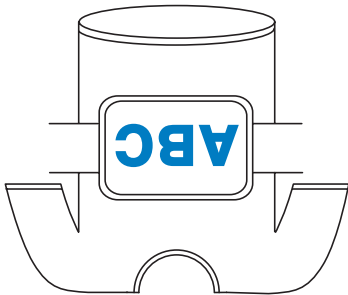
- 此一作業可對刺繡角度進行微調，特別適用於袋類或管類等難以箍在繡花框上的繡件。

範例：刺繡枕套

刺繡前先將花樣向左旋轉 90 度。



範例：刺繡 T 恤將花樣旋轉 180 度。將 T 恤衫的腰部而非頸部穿過本機，然後將繡花框安裝到本機。以免繡花框移動時，拉伸 T 恤衫的頸部布料。



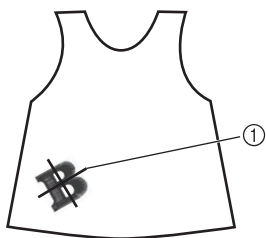
對齊刺繡位置

用內建的相機

內建的相機可用於對齊刺繡位置。特別適用於下述要在特定位置進行刺繡的花樣。



- 1 用粉土筆在所要的刺繡位置打個叉。



① 粉土筆標記

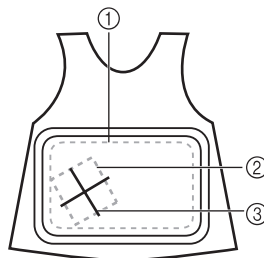
- 在花樣畫面顯示格線或十字格線，查看花樣方向。（請參考第 222 頁上的「中心點標記及格線」。）

- 2 箍布料




註釋

- 布料箍上繡花框時，請將刺繡花樣調整在所用繡花框的刺繡區內。



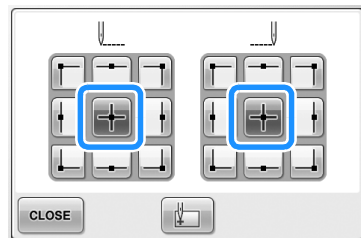
- ① 刺繡區
- ② 刺繡花樣尺寸
- ③ 粉土筆標記

- 3 選擇本機的花樣。

- 4 壓按刺繡設定畫面的 。



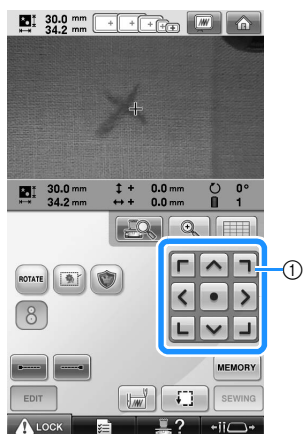
- 5 壓按 ，將起點設定在花樣的中心點。



6 壓按 。

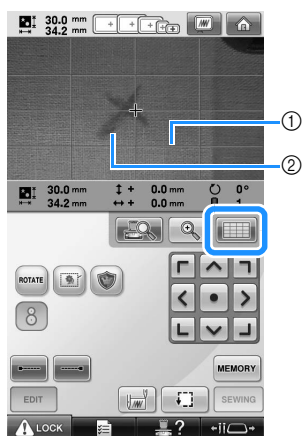
7 壓按 。

8 壓按定位鍵，移動繡花框直到布料上的十字粉土筆標記顯示在相機檢視視窗。



① 定位鍵


9 壓按 ，顯示格線。




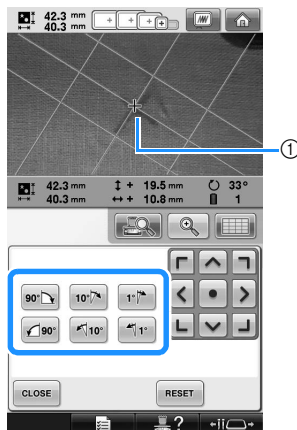
① 格線
② 布料上的粉土筆標記

• 壓按 ，查看刺繡位置。

備註

● 壓按 ，放大相機檢視區。您可放大檢視區，微幅移動繡花框精細調整其中心點。

10 壓按 ，調整花樣方向，直到格線與布料上的粉土筆標記平行。（請參考第 100 頁上的「調整角度」。）




① 花樣中心點點

• 壓按定位鍵，移動繡花框直到相機檢視視窗中的花樣中心點與布料上的粉土筆標記對齊。

11 壓按 ，返回前一畫面。

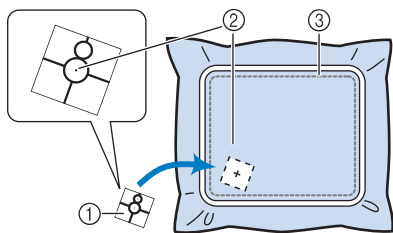
12 壓按 。

13 壓按 ，然後按「手控停動」按鈕開始刺繡。

使用隨附的刺繡定位標籤

使用本機隨附的相機及刺繡定位標籤，輕鬆對齊刺繡位置。

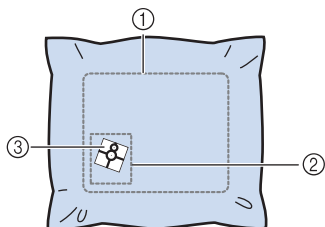
- 1 在布料所要的刺繡位置貼上刺繡定位標籤。將刺繡定位標籤上的大圈與刺繡花樣中心點對齊。



- ① 刺繡定位標籤
- ② 刺繡花樣中心點
- ③ 刺繡區

註釋

- 布料箍上繡花框時，請將刺繡花樣調整在所用繡花框的刺繡區內。



- ① 刺繡區
- ② 刺繡花樣尺寸
- ③ 刺繡定位標籤

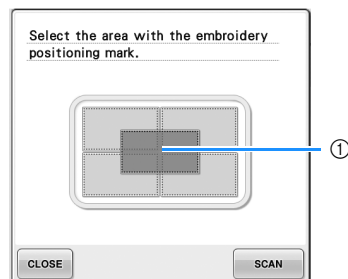
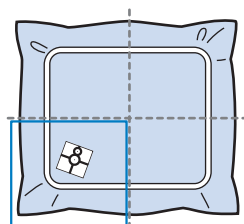
- 刺繡定位標籤可能無法輕鬆取下，視所用的布料種類而異。貼上刺繡定位標籤前，請先在同樣質料的碎布上試貼，並檢查取下標籤的難易程度。

- 2 在刺繡設定畫面，壓按 。



- ▶ 會出現一個畫面，讓您選擇貼有刺繡定位標籤的區域。

- 3 從 LCD 螢幕所示的區域，壓按選擇貼有刺繡定位標籤的區域。



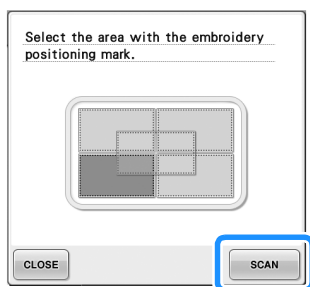
- ① 內格線是刺繡區的中心點。

- 所顯示的刺繡區視所用的繡花框而異。

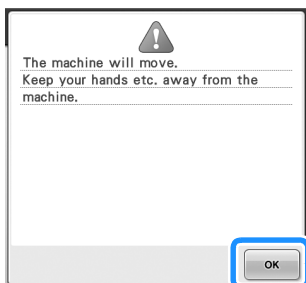
註釋

- 刺繡定位標籤的四個角如未妥善貼緊布料，內建的相機可能無法辨識。請用膠帶將刺繡定位標籤貼牢。
- 使用選購的帽框或筒框時，請將刺繡定位標籤的兩個圓圈落在某個刺繡區內。
- 刺繡定位標籤如貼在兩個刺繡區上，則不管選擇哪一個刺繡區，都會偵測到定位標籤。

4 壓按 。

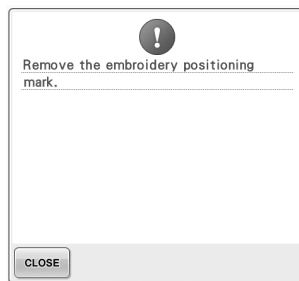


5 出現下列訊息時，壓按 。







- ▶ 內建相機會自動偵測刺繡定位標籤，然後移動繡花框，使刺繡花樣中心點對齊刺繡定位標籤上大圈的中心點。

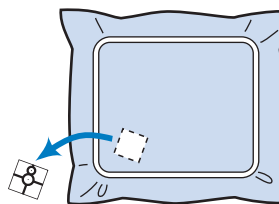
6 內建相機偵測到刺繡定位標籤的位置後，會顯示下列訊息。



備註



- 壓按 ，在取下刺繡定位標籤前確認刺繡位置已對齊。
- 壓按 ，顯示有助於定位的格線。
- 壓按 ，放大圖像。
- 再壓按  一次，返回前一畫面。

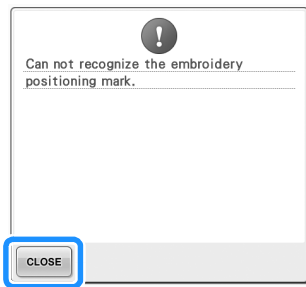
7 取下布料上的刺繡定位標籤。




8 壓按 。

註釋

- 出現下列錯誤訊息時，請壓按 ，取下刺繡定位標籤，再貼到刺繡區內。然後再壓按 。



9 壓按 。

10 壓按 ，然後按「手控停動」按鈕開始刺繡。

註釋

- 隨附的刺繡定位標籤用完後，您可另購新的標籤。訂購新標籤時，請先查看第 24 頁上的「選購的配件」的配件編號，然後洽詢就近的 Brother 經銷商。

在畫面上切換繡線顏色

線輪座上的繡線顏色與畫面上車針的繡線顏色不同時，可以切換畫面上的繡線顏色，使與線輪座上的繡線顏色相同。

備註

- 「手動繡線顏色順序」設定為「ON (開)」時，本功能無法使用。

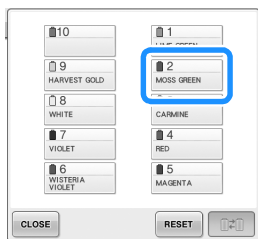
1 壓按 。



▶ 顯示線輪選擇畫面。

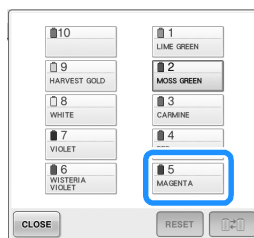
2 壓按要切換的第一支針柱編號。

- 若要取消選擇，請再次壓按該針柱的編號。

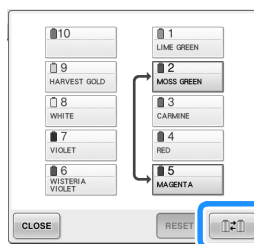


3 壓按要切換的另一支針柱編號。兩根針柱的編號會被箭頭連接。

- 若要取消選擇，請再次壓按該針柱的編號。



4 壓按 ，切換兩種繡線顏色。



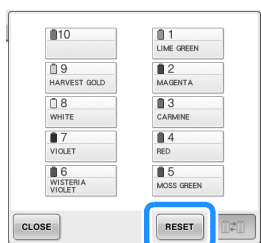
5 完成所要的變更後，壓按 。

■ 取消先前所有花樣的繡線顏色設定

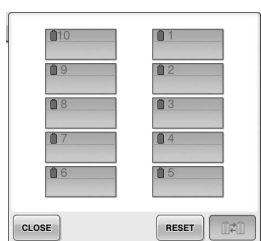
☀ 註釋

- 即使本機正在刺繡中，繡線顏色設定也會全部被取消。

1 壓按 **RESET**。



▶ 繡線顏色設定被取消。



2 壓按 **CLOSE**。

▶ 不論先前的線輪設定如何，繡線顏色會被本機重新指定。

☀ 註釋

- 本功能不會取消已被指定繡線顏色車針的基本設定（請參考第 145 頁上的「保留針柱及縫紉速度設定」）。

繡 11 種或以上顏色的花樣

刺繡 11 種或以上顏色的花樣時，必須更換線輪。更換線輪時，將出現更換線輪的指示，同時本機自動停止。



備註

- 「手動繡線顏色順序」設定為「ON (開)」時，本功能無法使用。

■ 將繡線顏色指定到針柱

繡線顏色按刺繡的先後順序，被本機自動指定到針柱 1 到 10。(新花樣與之前刺繡過的花樣具有相同的繡線顏色時，無論刺繡順序如何，繡線顏色將被指定到之前的針柱。)

例如，對於有五種繡線顏色並更換十次繡線顏色的花樣，繡線顏色將按如下所示指定。

| | | | |
|---|-----------------|---|-------|
| 1 | LIME GREEN | 1 | 1 號針柱 |
| 2 | CORNFLOWER BLUE | 2 | 2 號針柱 |
| 3 | FLESH PINK | 3 | 3 號針柱 |
| 4 | DEEP ROSE | 4 | 4 號針柱 |
| 5 | YELLOW | 5 | 5 號針柱 |
| 1 | LIME GREEN | 1 | 1 號針柱 |
| 2 | CORNFLOWER BLUE | 2 | 2 號針柱 |
| 3 | FLESH PINK | 3 | 3 號針柱 |
| 4 | DEEP ROSE | 4 | 4 號針柱 |
| 5 | YELLOW | 5 | 5 號針柱 |

| | | |
|----|-----------------|---|
| 10 | LIME GREEN | 1 |
| 9 | CORNFLOWER BLUE | 2 |
| 8 | FLESH PINK | 3 |
| 7 | DEEP ROSE | 4 |
| 6 | YELLOW | 5 |

對有 11 種或以上繡線顏色的花樣，線輪資訊在需要第 11 種繡線顏色時會被更新。

之後，本機調整繡線顏色的指定，以降低更換線輪的次數。

例如，對於有 11 種繡線顏色並更換 11 次繡線顏色的花樣，繡線顏色將按如下所示指定。

| | | | |
|----|-----------------|----|--------|
| 1 | WHITE | 1 | 1 號針柱 |
| 2 | YELLOW | 2 | 2 號針柱 |
| 3 | RED | 3 | 3 號針柱 |
| 4 | SKY BLUE | 4 | 4 號針柱 |
| 5 | BLUE | 5 | 5 號針柱 |
| 6 | TANGERINE | 6 | 6 號針柱 |
| 7 | LIME GREEN | 7 | 7 號針柱 |
| 8 | BLACK | 8 | 8 號針柱 |
| 9 | CORNFLOWER BLUE | 9 | 9 號針柱 |
| 10 | LIGHT LILAC | 10 | 10 號針柱 |

| | |
|----|-----------------|
| 10 | WHITE |
| 9 | YELLOW |
| 8 | RED |
| 7 | SKY BLUE |
| 6 | BLUE |
| 5 | TANGERINE |
| 4 | BLACK |
| 3 | LIME GREEN |
| 2 | CORNFLOWER BLUE |
| 1 | LIGHT LILAC |

在此處更換線輪。

| | | | |
|---|--------------|---|-------|
| 4 | LILAC | 4 | 4 號針柱 |
| 2 | YELLOW | 2 | 2 號針柱 |
| 1 | WHITE | 1 | 1 號針柱 |
| 3 | RED | 3 | 3 號針柱 |
| 5 | HARVEST GOLD | 5 | 5 號針柱 |

| | |
|---|--------------|
| 1 | WHITE |
| 2 | YELLOW |
| 3 | RED |
| 4 | LILAC |
| 5 | HARVEST GOLD |

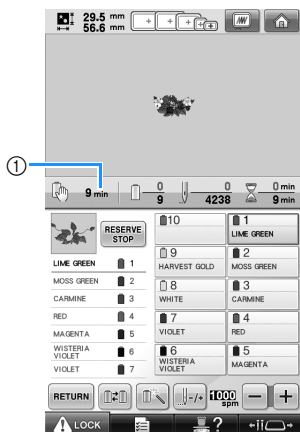
由於更換線輪後，1 到 3 號針柱上的繡線顏色還會繼續使用，因此不會變更其繡線顏色。但是，其他針柱上會指定不同的顏色。

檢查線輪更換的必要性

您可在選擇花樣時查看繡線顏色的變更次數，但無法在本畫面查看花樣要用的繡線顏色。您可用下列指示燈，查看線輪是否需要更換以及更換的時間。

■ 直到本機停止刺繡前的時間

顯示到本機停止刺繡前的時間。需要更換線輪或因其他設定使本機停止時，本機停止。出現線輪更換指示燈時，表示本機需要更換線輪。時間以紅色顯示時，表示這是本機停止前的最後繡線顏色。



① 直到本機停止前的時間

■ 線輪更換指示燈 ()

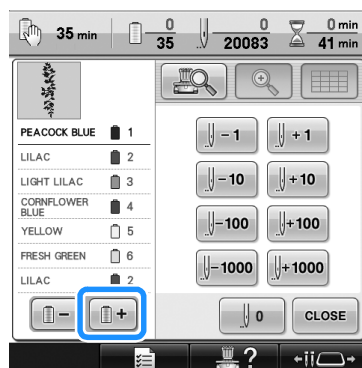
針趾導覽畫面中的線輪更換指示燈，會顯示需要更換的線輪次數以及更換之間的時間。

1 壓按刺繡畫面的



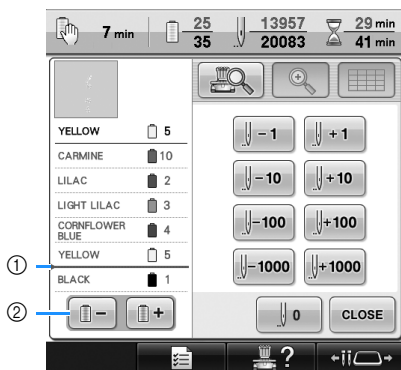
▶ 顯示針趾導覽畫面。



2 壓按






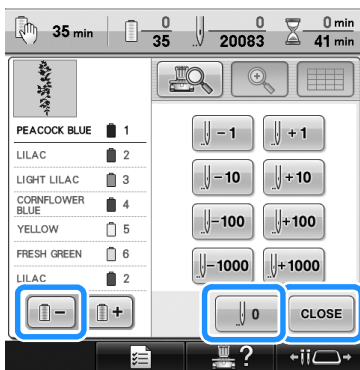
▶ 每壓按一次本鍵，就會改選繡線顏色順序畫面中的下一個顏色。選到繡線顏色順序畫面的最後一個顏色時，改選第一個顏色。

3 查看  的位置。



- ①  顯示線輪需要更換的時間。線輪更換次數如指示燈所示，也會在所顯示的兩種繡線顏色間的點變更。
- ② 壓按 ，向上捲動檢視繡線顏色順序畫面。每壓按一次本鍵，改選繡線顏色順序畫面中的上一個顏色。達到繡線顏色順序畫面的第一個顏色時，改選最後一個顏色。

4 查看所要的資訊後，壓按  或 ，返回第一個繡線顏色。然後壓按 。



▶ 再次顯示刺繡畫面。

為 11 種或更多繡線顏色的花樣更換線輪

本節詳細資訊線輪指示燈和線輪更換訊息，以及更換線輪的步驟。

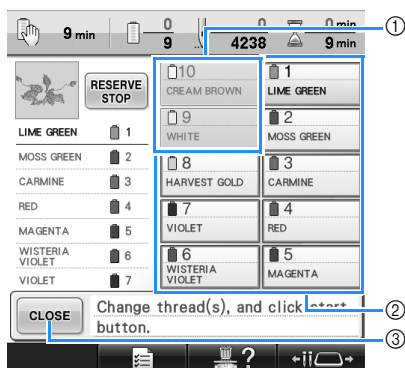
備註

- 在設定畫面將「手動繡線顏色順序」設定為「開」時，本功能將無法使用。

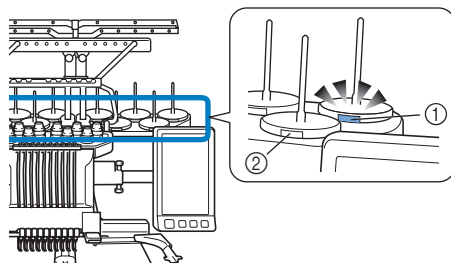
更換線輪訊息及線輪指示燈

刺繡包含 11 種或以上顏色的花樣需要更換線輪時，本機自動停止刺繡並且出現下面所示資訊。同時，需要更換線輪的線輪座指示燈會先亮白燈，再閃亮即將更換的顏色的燈。

選擇新花樣後，會顯示 LCD 訊息及指示燈，提示您是否必須更換線輪。根據新指定更換線輪。



- ① 不需更換的線輪資訊會以灰框顯示。
- ② 需要更換的線輪資訊會以新繡線顏色加紅框標記。
- ③ 壓按該鍵關閉訊息，表示線輪已被更換。



- ① 先閃白色燈，再亮起下一個繡線顏色的燈（黑線時燈熄滅）
 - ② LED 燈未閃爍的線輪，其線無需更換。
- 確認 LCD 螢幕上顯示的實際繡線顏色編號。LED 指示燈代表應該使用在該線輪的繡線顏色。

必須更換的線輪換完後，壓按 **CLOSE**，使線輪座指示燈停止閃爍。然後開始刺繡。

註釋

- 壓按針柱鍵，移動針柱到正確的繡線顏色位置進行穿線。（請參考第 62 頁上的「移動並對所選針柱穿線」。）
- 刺繡畫面出現時，針柱設定即被儲存。
- 針柱設定如被儲存，且下一個花樣的繡線顏色與前一個的繡線顏色相同時，同一個線輪將被指定與前一個花樣同樣的繡線顏色。
- 可變更繡線顏色指示燈的亮燈及閃燈設定。詳細資訊請參考第 230 頁上的「指定線輪座 LED 設定」。
- 如要刪除畫面上全部的指定顏色，請參考第 109 頁上的「取消先前所有花樣的繡線顏色設定」。

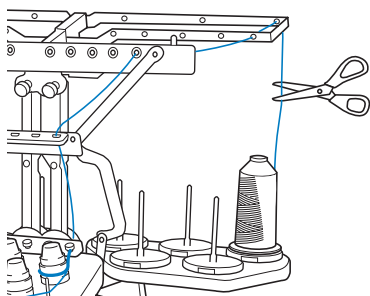
備註

- 若要使用與指定不同的繡線顏色，請壓按臨時針柱設定鍵，然後變更繡線顏色設定。（詳細資訊請參考第 142 頁上的「暫時針柱設定」。）
- 若要降低更換線輪的次數，經常使用的繡線顏色可被指定到特定針柱。（詳細資訊請參考第 145 頁上的「保留針柱及縫紉速度設定」。）

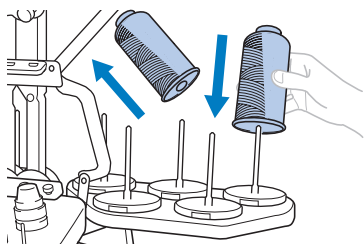
輕鬆更換線輪

更換線輪時，需要為上線重新穿線。但只要線輪先前是以正確的方法穿線，更換線輪就非常容易。

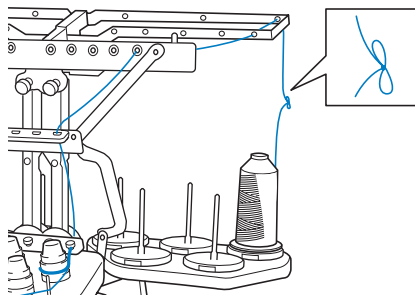
1 切斷線輪和線導引之間的線。



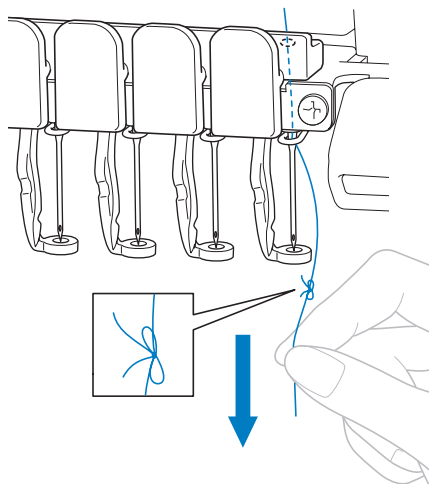
2 更換線輪。



3 將新線輪上的線頭接上前一種顏色的線頭。



4 將舊線從針柱線導引之後拉出。



繼續拉線直到打結的線頭位於車針上。剪斷線頭的結。

5 用自動穿線裝置穿新線。（請參考第 60 頁。）

▶ 這樣便完成了線輪更換。

註釋

- 拉線時，不要從針眼拉出線結。從針眼拉出線結時，可能會損壞車針。

刺繡中斷線或底線跑完

刺繡中發生斷線或者底線跑完時，本機會自動停止。由於某些針趾可能只使用一種繡線，繼續刺繡前一定要將車針退到斷線前的針趾處。



註釋

- 繡線感測器被關閉時，本機在刺繡完成後才會停止。一般情況下，請打開繡線感測器。（請參考第 230 頁。）
- 針趾前進或倒退時要小心，因為繡花框會同時移動。



備註

- 刺繡中斷線或底線跑完時，該一線輪座的 LED 燈會閃爍提示。

上線斷線時

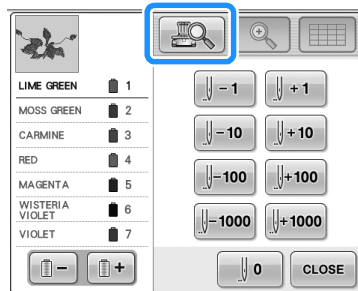
1 重新穿上線。（請參考第 56 頁。）

2 壓按 。



▶ 顯示針趾導覽畫面。

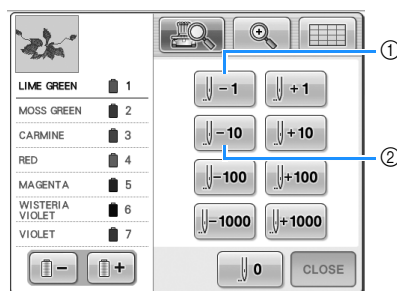
3 壓按 ，在 LCD 螢幕上查看車針落點。



▶ 即顯示相機檢視畫面。

● 壓按 ，將相機檢視畫面放大兩倍。

4 壓按 及 ，逐步退回繡過的針趾。



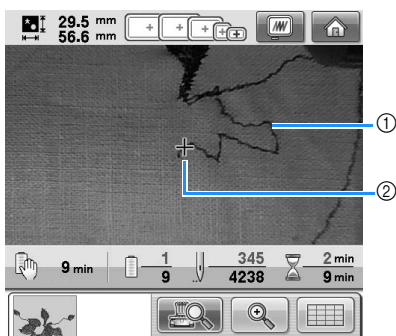
① 每壓按本鍵一次，就退回一針。

② 每壓按本鍵一次，就退回十針。

壓按 或 ，回到繡件最後一針時，繡花框會移動，讓您將十字標記直接定在所示的最後一個針趾。

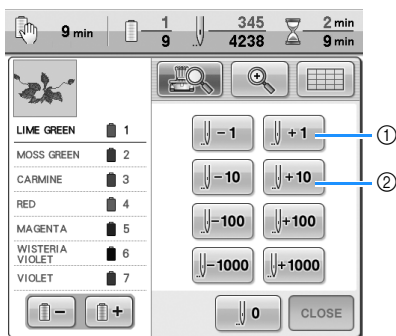
註釋

- 為使針趾完全續接，最好在最後兩三個針趾上，重複搭繡一次。



- ① 針趾線
- ② 十字標記

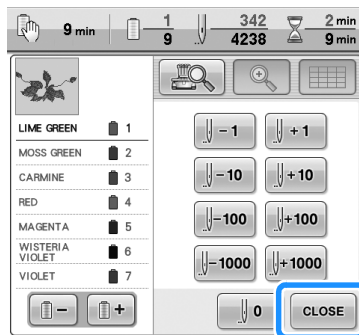
針柱如果退出已經繡過的地方，請壓按 或 ，沿著針趾退到最後一針的位置。



- ① 每壓按本鍵一次，就前進一針。
- ② 每壓按本鍵一次，就前進十針。

5 壓按

6 壓按

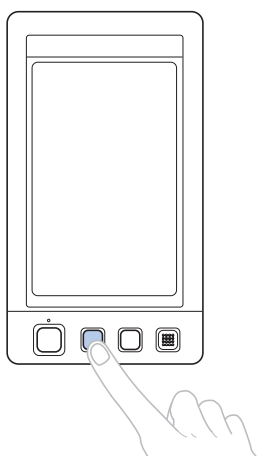


▶ 再次顯示刺繡畫面。

7 壓按 ，然後按「手控停動」按鈕繼續刺繡。

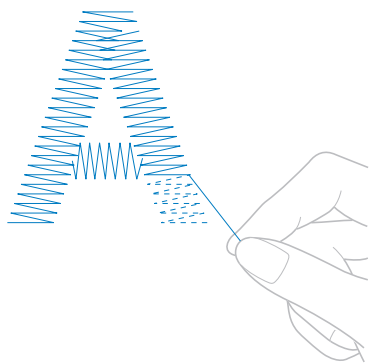
底線斷線或跑完

- 1 壓按  LOCK，再按剪線鈕。



▶ 這樣便剪斷了上線。

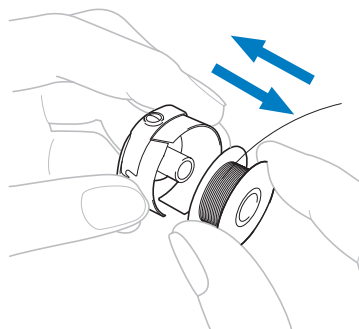
- 2 清理掉只用上線刺繡的針趾。
拉出修剪後的上線線頭。



- 如果無法徹底清理針趾，請用剪刀修線。

- 如果底線跑完，請按步驟更換梭子。

- 3 換用捲繞了底線的梭子。（請參考第 38 頁。）



- 勾腳蓋可以打開時，不必取下繡花框即可更換梭子。
- 如果本機被袋狀類的布料遮住，或無法打開勾腳蓋時，請先暫時取下繡花框。（請參考第 69 頁。）更換梭子後，請重新安裝繡花框。（請參考第 51 頁。）

註釋

完成刺繡之前取下繡花框時，請注意下列事項，否則花樣可能會歪斜。

- 不要向箍在繡花框上的布料施加過大的壓力，導致布料鬆垂。
- 裝卸繡花框時，不要讓繡花框碰到繡花臂或壓布腳。
如果繡花臂被碰到並移動，請關機後再開機。本機停止時正確的繡花框位置會儲存在本機的記憶體，然後被恢復到正確的位置。
- 重新安裝繡花框時，繡花臂框架左右臂上的銷釘，務必妥善固定在繡花框把手的固定孔中。

- 4 按第 115 頁上的「上線斷線時」中步驟 e 所述的指示，倒退幾針後繼續刺繡。

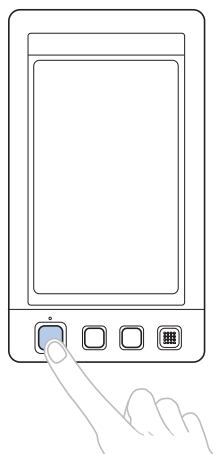
從花樣開頭或中間刺繡

試繡時用了錯誤的繡線顏色或錯誤的張力等原因，要從頭開始重新刺繡時，請用前進 / 倒退鍵重新開始刺繡。另外，可以根據繡線顏色或針趾前進 / 倒退幾針，在花樣的任意位置開始刺繡。

註釋

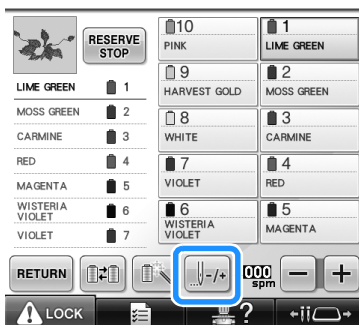
- 針趾前進或倒退時要小心，因為繡花框會同時移動。

1 按「手控停動」按鈕停機。



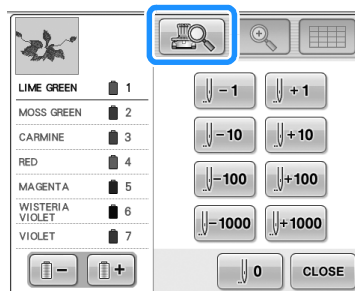
- 如有必要，修剪和拆下繡過的針趾。

2 壓按 。

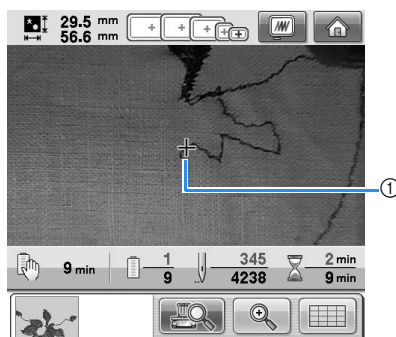


- ▶ 顯示針趾導覽畫面。


3 壓按 ，在 LCD 螢幕上查看車針落點。



- ▶ 即顯示相機檢視畫面，且其十字標記會顯示車針落點。

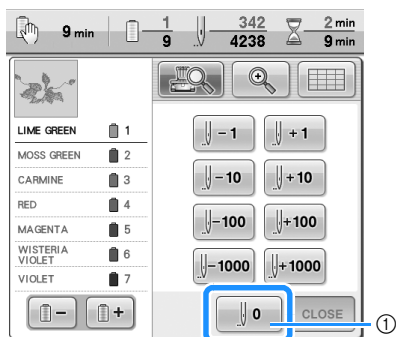


- ① 車針落點

- 壓按 ，將相機檢視畫面放大兩倍。

■ 從頭開始刺繡

4 壓按 0。



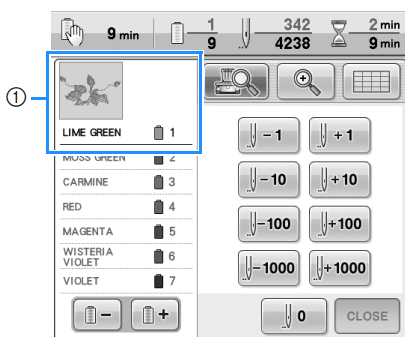
① 壓按本鍵返回第一種顏色的起點。

▶ 繡花框移動到開始位置。

■ 從開始刺繡的地方選擇針趾

5 壓按 - 及 +，選擇繡線顏色順序中的一種顏色，然後壓按 -1、 -10、 -100、

-1000、 +1、 +10、 +100 及 +1000，選擇針趾。



① 繡線顏色順序畫面上方的繡線顏色為目前所選區域的顏色。

- 壓按本鍵一次，恢復到正在刺繡顏色的針趾起點。每壓按本鍵一次，將回復到上一種繡線顏色的刺繡起點。

+ 每壓按本鍵一次，將前進到下一種繡線顏色的刺繡起點。

-1 每壓按本鍵一次，就退回一針。

-10 每壓按本鍵一次，就退回十針。

-100 每壓按本鍵一次，就退回一百針。

-1000 每壓按本鍵一次，就退回一千針。

+1 每壓按本鍵一次，就前進一針。

+10 每壓按本鍵一次，就前進十針。

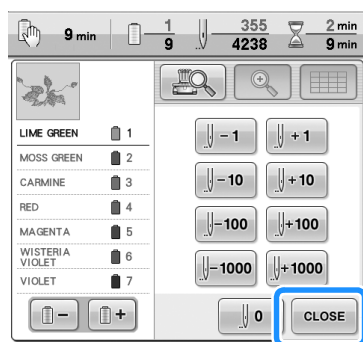
+100 每壓按本鍵一次，就前進一百針。

+1000 每壓按本鍵一次，就前進一千針。

▶ 針柱盒移動，使目前針柱移動到刺繡位置，然後繡花框移動並顯示目前車針的位置。

6 壓按 。

7 在刺繡起點選擇針趾後，壓按 。



▶ 再次顯示刺繡畫面。

8 壓按 LOCK，然後按「手控停動」按鈕開始刺繡。

▶ 從指定點開始刺繡。

關機後恢復刺繡

在下列任一情況下，未刺繡的針趾都會儲存在本機記憶體中。

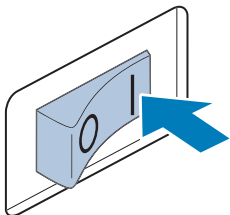
- 停止刺繡後，按本機的電源開關將本機關機。
關閉本機主電源開關之前，將線切斷，以免下次開機時，將線拉出或在繡花臂恢復到原始位置時被卡住。
- 由於停電等因素，刺繡中本機意外關機，
本機再次開機後會繼續刺繡剩餘的部分，但會重繡幾針之前已經繡過的針趾。



註釋

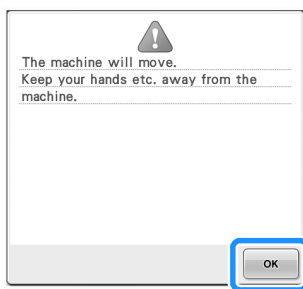
- 針趾前進或倒退時要小心，因為繡花框會同時移動。

- 1 將本機主電源開關扳到“**I**”的位置後開機。



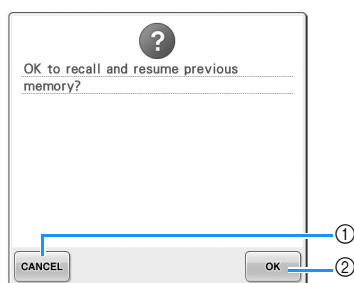
- 2 本機開機後，螢幕顯示歡迎動畫。壓按螢幕上的任一點，螢幕顯示下列訊息。

- 3 壓按 。



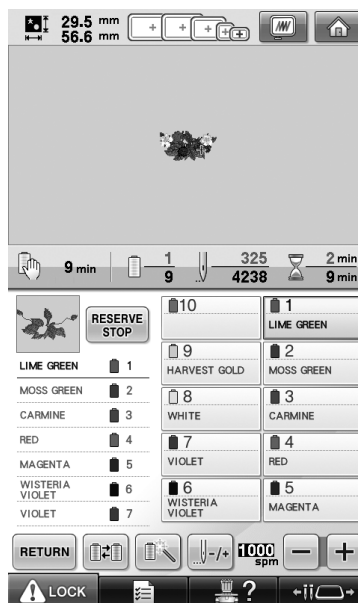
- ▶ 出現繼續刺繡或重新刺繡的提示。


- 4 壓按 。



- 1 按本鍵取消刺繡，並顯示花樣類型選擇畫面，選擇新花樣。
- 2 壓按本鍵繼續刺繡。


- ▶ 顯示本機關機前顯示的刺繡畫面。

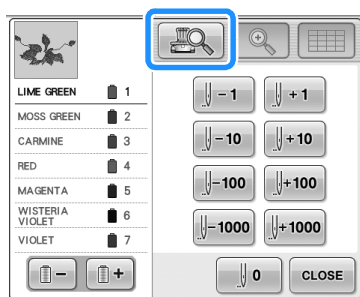


5 壓按 。





▶ 顯示針趾導覽畫面。

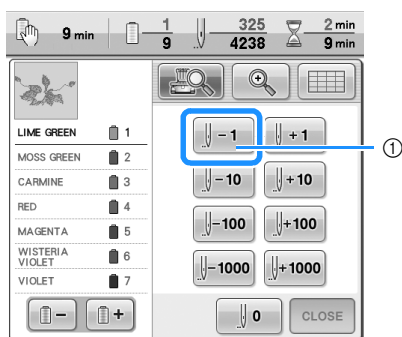
6 壓按 ，在 LCD 螢幕上查看車針落點。



▶ 即顯示相機檢視畫面。

- 壓按 ，將相機檢視畫面放大兩倍。

7 壓按  -1 2-3 次，倒退 2-3 針。

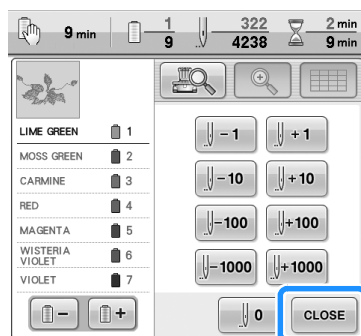


① 每壓按本鍵一次，就退回一針。


- 確認針趾落在已經繡過的位置。

8 壓按 。

9 壓按 。



▶ 再次顯示刺繡畫面。

10 壓按 ，然後按「手控停動」按鈕繼續刺繡。

備註

- 本機即使在刺繡中也可隨時停機，但如果在變更繡線顏色時停機，則恢復刺繡時不必倒退幾針。變更繡線顏色後也可將刺繡機設定為停止。（詳細資訊請參考第 140 頁上的「將本機設定為顏色變更時停機」。）

調整線張力

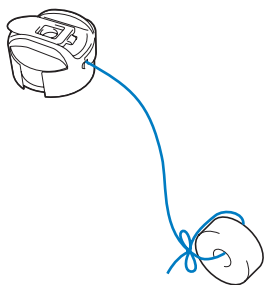
以下說明未使用如 第 68 頁 所訂的正確張力時，如何調整線張力。調整底線的張力後，請調整每根針柱的上線張力。

註釋

- 務必在每次更換梭子後檢查底線的張力。
底線張力可能會視底線類型以及是否使用預繞梭子而有所不同。例如，用相同類型的預繞梭子更換空的梭子時，務必確認底線張力並根據需要調整。
- 調整上線張力之前，務必調整底線張力。

調整底線張力

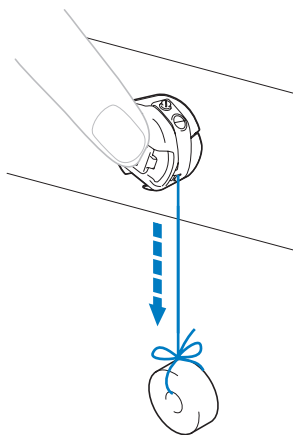
- 1 將隨附的重錘繫到從梭殼伸出的線頭。



註釋

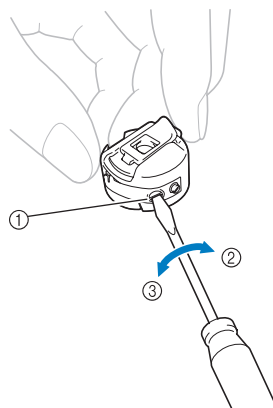
- 請用不同的重錘來調整預繞梭子和金屬梭子。
預繞梭子：限重錘 (L)
金屬梭子：重錘 (L) 及重錘 (S)
* 重錘 (S) 隨附於選購的梭子繞線器。

- 2 如圖所示，在光滑的垂直表面上按住梭殼。



- 如果裝有重錘的繡線慢慢被拉出，則線張力是正確的。

- 3 用隨附的平頭螺絲起子旋轉張力調整螺絲，調整線張力。

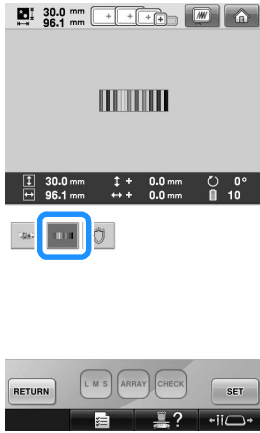


- ① 張力調整螺絲
- ② 稍緊
- ③ 稍鬆

- 4 進行調整後，試著用所有針柱進行刺繡以檢查線的張力。

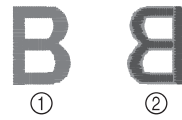
備註

- 在內建的刺繡花樣中，有一種花樣可以檢查線張力。刺繡這種花樣，便可輕鬆檢查線張力。詳細資訊請參考第 243 頁。



調整線張力

可從布料的反面看到花樣。如果線張力設定不正確，則花樣效果不會很好。布料可能會起皺或者可能會斷線。



- ① 正面
- ② 反面

根據情況按照下述操作調整線張力。

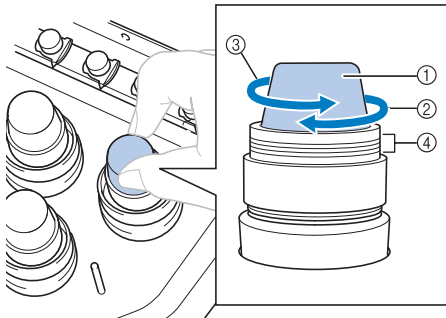
註釋

- 如果線張力設定太小，本機可能在刺繡中停止。這並不表示故障。請略增線張力，然後重新開始刺繡。
- 如有必要，請參考第 286 頁，重裝張力模組。

調整上線張力

刺繡時的線張力應調整到可從布料反面隱約看到上線的程度。

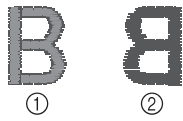
- 1 旋轉線張力調節鈕。



- ① 線張力調節鈕
- ② 稍緊
- ③ 稍鬆
- ④ 標記

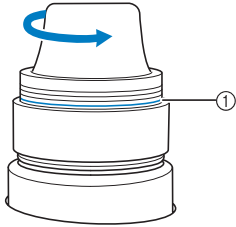
■ 上線太緊

上線張力太緊時，從布料正面便可看到底線。



- ① 正面
- ② 反面

按箭頭方向旋轉旋鈕，降低上線張力。



- ① 紅線

看到紅線時，代表上線張力無法再降。提高底線張力詳細資訊請參考第 122 頁。

☀ 註釋

- 旋轉張力旋鈕到超過紅線時，張力旋鈕可能碎開。
- 如有必要，請參考第 286 頁，重裝張力模組。

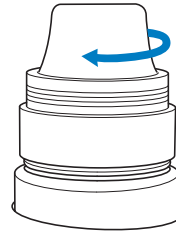
■ 上線太鬆

上線張力不足時，布料正面會出現鬆弛的上線、鬆弛的線結或線圈。



- ① 正面
- ② 反面

按箭頭方向旋轉旋鈕以提高底線張力。



4

刺繡設定

本章說明可讓操作更輕鬆的各種刺繡設定。


| | |
|---------------------------------|-----|
| 疏縫刺繡 | 126 |
| 創作貼布片 | 127 |
| 創作貼布片 | 127 |
| 用外框花樣當作外廓 | 130 |
| 選擇 / 管理各針柱的繡線顏色（手動繡線顏色順序） | 132 |
| 手動繡線顏色順序的便利性 | 132 |
| 指定手動繡線顏色順序 | 132 |
| 使用手動繡線顏色順序 | 133 |
| 手動繡線顏色順序的注意事項 | 133 |
| 自動鎖針趾設定 | 134 |
| 開始 / 結束位置設定 | 135 |
| 沿對角線重複刺繡花樣 | 136 |
| 刺繡連接的文字 | 137 |
| 最大縫紉速度設定 | 139 |
| 將本機設定為顏色變更時停機 | 140 |
| 在更換下一種顏色時停機 | 140 |
| 刺繡前指定暫停位置 | 140 |
| 暫時針柱設定 | 142 |
| 不間斷刺繡（使用單色） | 143 |
| 保留針柱及縫紉速度設定 | 145 |



疏縫刺繡

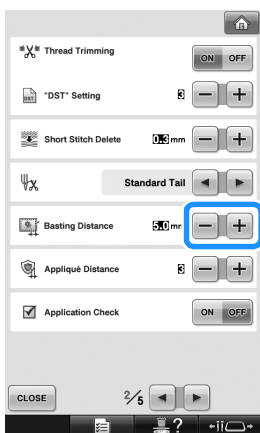
刺繡前，可以沿著花樣的輪廓進行疏縫。此功能可用於無法用熨斗或噴膠粘貼襯料的布料。將襯料縫定在布料上，可大大減少針趾收縮或花樣變形。

註釋

- 選擇疏縫設定之前，請先完成花樣組合和花樣編輯。選擇疏縫設定後編輯花樣，疏縫和花樣可能變形，而且刺繡完成後疏縫針趾可能難以拆除。


1 壓按 ，然後顯示設定畫面中的第 2/5 頁。

2 用  及 ，設定花樣與疏縫針趾之間的距離。



備註



- 設定值越高，疏縫距離花樣越遠。
- 即使關機後，所選擇的設定仍繼續有效。

3 壓按 ，返回刺繡設定畫面。


4 壓按 ，選擇疏縫設定。



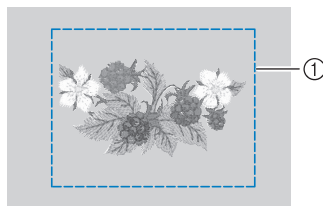
註釋

- 壓按  後，花樣移動到中心點。選擇疏縫設定後，將花樣移動到所要的位置。
- 壓按 ，取消設定。
- ▶ 疏縫被加在縫紉順序的開頭。

5 壓按 ，進入刺繡畫面。

6 壓按 ，然後按「手控停動」按鈕開始刺繡。

7 刺繡結束後，拆除疏縫針趾。



① 疏縫針趾

創作貼布片

您可用內建花樣和刺繡卡上的花樣創作貼布片。此功能可用於不能刺繡的布料或希望縫貼貼布片的衣物。

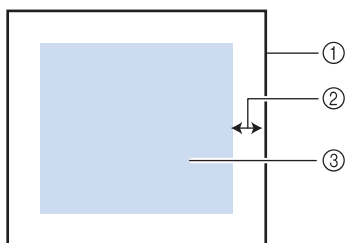
創作貼布片

用以下的花樣來創作貼布片。





註釋

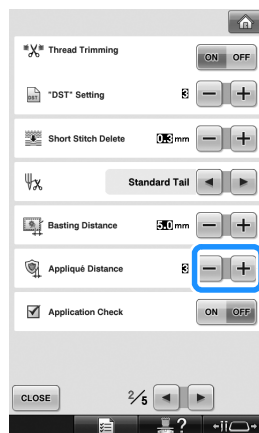
- 建議用絨布或丹寧布創作貼布片。較輕質的布料會使針趾看起來更小，按所用的花樣和布料而不同。
- 為了獲得最佳效果，刺繡時務必使用襯料。
- 選擇與花樣大小相匹配的繡花框。繡花框選項顯示在 LCD 畫面上。
- 請在選擇貼布片設定之前，先完成花樣的組合和編輯。選擇貼布片設定之後再編輯花樣，貼布片針趾和花樣可能變形。
- 由於增加了輪廓，貼布片的花樣（選擇貼布繡設定時）會大於原來的花樣。請先按下圖所示，調整花樣大小和位置。



- ① 刺繡區
- ② 約 10 mm
- ③ 花樣尺寸


- 1 壓按 ，然後顯示設定畫面中的第 2/5 頁。

- 2 壓按  及 ，設定花樣與貼布片輪廓之間的距離。




備註

- 即使關機後，所選擇的設定仍繼續有效。


- 3 壓按 ，返回刺繡設定畫面。

4 壓按 選擇貼布設定。



- 壓按 , 取消設定。
- ▶ 創作貼布片的步驟即加入縫紉順序。






註釋

- 壓按  後，花樣移動到中心點。選擇貼布設定後，將花樣移動到所要的位置。
- 如果花樣太大或過於複雜，或組合的花樣被分開，則不能創作貼布片。即使所選擇的花樣處於刺繡區內，整個貼布片花樣仍可能因增加輪廓而超出刺繡區。出現錯誤訊息時，請選擇其他花樣或對該花樣進行編輯。

5 壓按 , 進入刺繡畫面。

備註

- 在縫紉順序增加 3 個步驟：
貼布片剪切線、花樣在衣物上的位置、以及貼布片針趾。

| | | | |
|-------------------|--|----|---|
| WHITE |  | 8 | |
| HARVEST GOLD |  | 9 | |
| APPLIQUE MATERIAL |  | 10 | ① |
| APPLIQUE POSITION |  | 1 | ② |
| APPLIQUE |  | 2 | ③ |

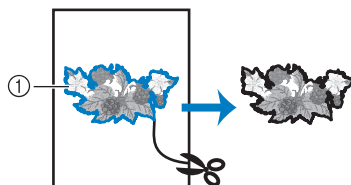
- ① 貼布片的剪切線
- ② 花樣在衣物上的位置
- ③ 貼布片針趾
- 建議使用最接近布料顏色的線作為「APPLIQUE MATERIAL (貼布的材料)」的剪切線。

6 將襯料貼或繡在要用作貼布片的絨布或丹寧布料背面。

7 將布料箍上繡花框，再將繡花框安裝到本機上，開始刺繡。

8 繡好貼布片剪切線後，停機並將「APPLIQUE MATERIAL (貼布的材料)」從繡花框取下。

9 沿針趾小心剪下貼布片。剪下後，小心地拆除剪切線的線。

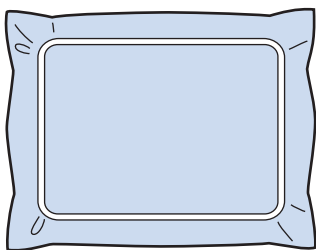


- ① 貼布片的剪切線

註釋

- 由於所用花樣密度和布料的不同，貼布片花樣可能收縮或未與位置線對齊。最好沿剪切線稍微偏外的地方剪切。
- 對垂直或水平方向對稱的花樣，請先用粉土筆標出花樣方向再將其剪下。
- 沿著先前縫的剪切線剪下花樣。切勿剪到剪切線內側，以免貼布片無法被貼布片針趾固定。

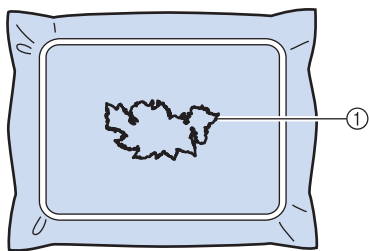
- 10 使用兩層具有粘性的水溶性襯料，將有粘性的一面粘在一起，然後將其箍上繡花框。



註釋

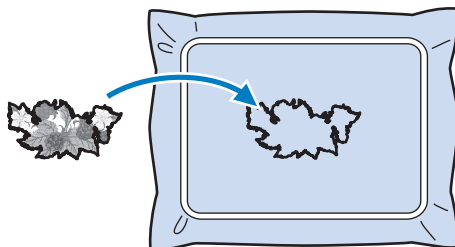
- 如果使用水溶性襯料，縫好貼布片剪切線後，無需拆除襯料。若要減少花樣收縮，最好使用水溶性襯料。
- 將兩層水溶性襯料疊在一起，以免刺繡時襯料撕裂。

- 11 縫紉「APPLIQUE POSITION（貼布的位置）」的位置線。



① 花樣位置線

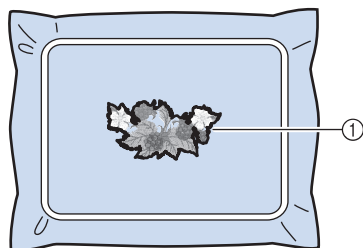
- 12 淺敷一層布膠或噴膠，將貼布片粘貼與位置線對齊。



註釋

- 粘貼貼布片時，貼布片務必位於位置線以內。

- 13 縫紉「APPLIQUE（貼布繡）」外廓。

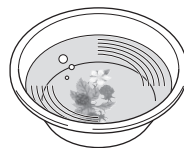


① 貼布片的外廓

- 14 刺繡完成後，從繡花框上取下襯料。

- 15 用剪刀沿著貼布片外廓的外側，剪下多餘的水溶性襯料。

- 16 將貼布片浸在水中，溶解水溶性襯布。



- 17 晾乾貼布片，如果必要還可熨燙一下。



註釋

- 請勿用力熨燙繡件，以免針趾受損。



備註

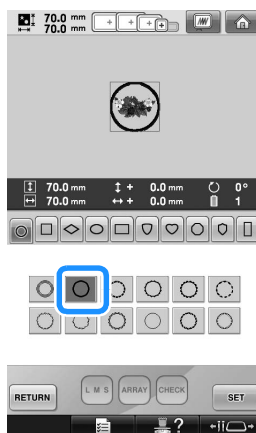
- 用緞車針趾刺繡外廓。
- 布膠可能沾到壓布腳、車針和針板上。完成貼布片的刺繡後，請將布膠清除乾淨。

用外框花樣當作外廓

除按繡件圖像經多個步驟創作貼布片外，您也可用外框花樣創作一個環繞繡件圖像的形狀。一旦建好循著外框花樣的多步驟貼布片後，即可刪除外框花樣。

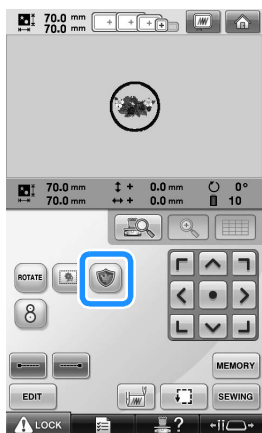


- 1 在花樣編輯畫面選擇和編輯花樣後，執行第 127 頁上的「創作貼布片」中步驟 1 到 2 所指定的操作。
- 2 壓按 **CLOSE**，返回前一畫面。
- 3 從花樣類型畫面中，選擇所要的繡花框形狀和花樣，並加入貼布片花樣中。



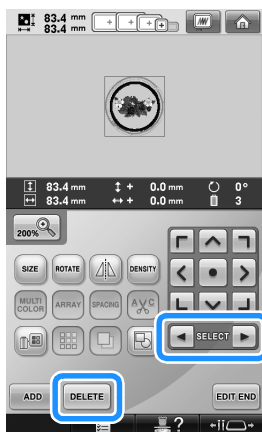
- 4 壓按 **SET** 後壓按 **EDIT END**。

- 5 壓按 ，選擇貼布片設定。





- 6 壓按 。

- 7 壓按 ，選擇外框花樣，再壓按  及 。



▶ 外框花樣即被刪除。

- 8 壓按 ，進入刺繡設定畫面。
- 9 壓按 ，進入刺繡畫面。
- 10 繼續執行第 128 頁上創作貼布片的步驟 6，完成貼布片操作。

選擇 / 管理各針柱的繡線顏色（手動繡線顏色順序）

指定給各針柱的繡線顏色可手動設定 / 管理。繡線顏色也可自動指定給針柱，比正常的設定更有效。

手動繡線顏色順序的便利性

本機在下列情況下使用時，手動繡線顏色順序會較為便利。

- **使用 DST 檔案等無繡線顏色資訊的繡件資料時**
可為無繡線顏色資訊的檔案輕易選擇線輪時。
（如需關於 DST 檔案繡線顏色資訊的詳細資訊，請參考第 246 頁上的「Tajima (.dst) 刺繡資料的顏色」。）
- **相同繡線顏色組合被重複使用時**
個別繡線顏色被指定給某些針柱後，即使更換花樣，繡線顏色設定可按針柱編號變更。操作可以因相同繡線顏色一直被用到而簡化時。
- **持續用相同的針柱設定刺繡時**
對正常指定的設定，刺繡停止且刺繡設定畫面顯示後，針柱設定會被取消。但在手動繡線顏色順序模式下，針柱設定只有在花樣被刪除或關機時才會失效。
此一功能在相同花樣會連續刺繡多次時很有用。

指定手動繡線顏色順序



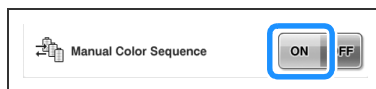
註釋

- 手動繡線顏色順序在刺繡畫面操作進行中無法變更。

1 壓按 ，顯示設定畫面的第 5/5 頁。

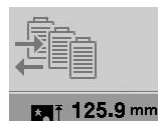
2 壓按 ，選擇手動繡線顏色順序。

- 本機出廠時，Manual Color Sequence（手動繡線顏色順序）預設為「OFF（關）」。



3 壓按 ，返回前一畫面。

- ▶ 即顯示手動繡線顏色順序的圖示。



使用手動繡線顏色順序

- **手動指定繡線顏色給各針柱**
藉由指定本機所用的繡線顏色，只要在選定花樣後變更針柱指定，即可有效地繼續刺繡操作。正常的設定方式下，您最多只能手動指定 9 根針柱的繡線顏色；但手動繡線顏色順序模式讓您指定全部 10 根針柱的繡線顏色。
(如需關於指定設定的詳細資訊，請參考第 145 頁上的「保留針柱及縫紉速度設定」。)

- **針柱編號設定**
可指定針柱所用的各個繡線顏色。

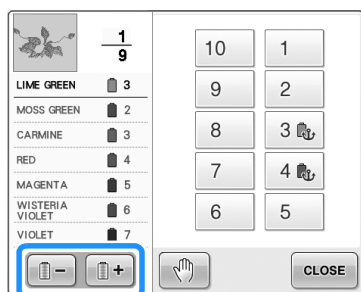
備註

- 您可按第 145 頁上的「保留針柱及縫紉速度設定」所示的步驟，在線輪被指定繡線顏色時，預先查看花樣完成後的顏色。

- 1 在刺繡設定畫面，壓按

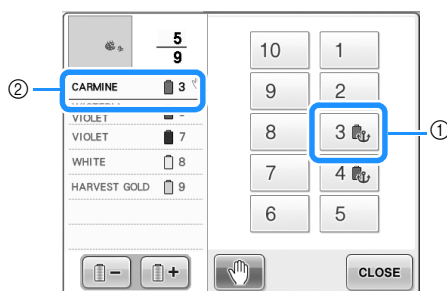
▶ 出現一個讓您選擇針柱編號的畫面。

- 2 壓按 及 ，選擇要變更其繡線顏色的針柱。



- 3 壓按 到 之間的某個數字，選擇要變更其繡線顏色的針柱。

▶ 在步驟 2 所選繡線顏色的針柱編號，轉為所選的針柱編號。
用保留的針柱設定指定給針柱編號時，左側的線輪顏色改為所選的繡線顏色，花樣顯示區的花樣也改為所指定針柱的顏色。



- 1 以保留針柱設定指定的針柱編號
- 2 設定針柱為不同的編號 (針柱編號 5)

- **初始化繡線顏色設定**
在手動繡線顏色順序模式下，本機的繡線顏色資訊可在每次選擇新花樣後重新初始化再指定針柱。這使得針柱設定可在不受先前花樣繡線顏色資訊影響的情形下重新指定。

手動繡線顏色順序的注意事項

- **繡線顏色數超過 11 個的花樣**
在手動繡線顏色順序模式下，本機不監控更換線輪的時機。與正常針柱設定不同，本機不會自動停機也不會顯示更換線輪的訊息，請按在更換下一種顏色時停機或第 140 頁上的「刺繡前指定暫停位置」的說明，設定本機是否隨線輪更換而停機。

自動鎖針趾設定

您可將本機設定為自動縫紉鎖針趾，例如：在花樣起點、在刺繡各繡線顏色變更之前、以及修剪線頭之前。

本機出廠時，本功能預設為 ON（開）。

■ 在花樣開頭、繡線顏色更換後的刺繡開頭以及剪線後刺繡的開頭，指定刺繡鎖針趾。

- 1 壓按 ，使其變為 。
壓按 （或 ），選擇所要的設定。



- 每按一次本鍵，將設定切換為開或關。





自動鎖針趾設定開啓

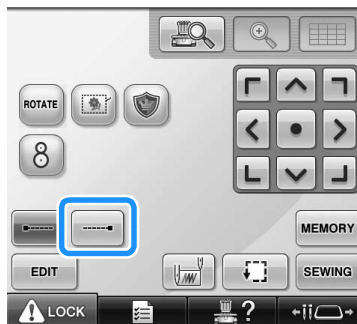
自動鎖針趾設定關閉

備註

- 如果第一個針趾長度小於 0.8 mm，則不會插入鎖針趾。
- 如果在設定畫面將剪線設定為「OFF（關）」，則不會插入鎖針趾（請參考第 225 頁）。

■ 指定剪線之前刺繡鎖針趾。

- 1 壓按 ，使其變為 。
壓按 （或 ），選擇所要的設定。



- 每按一次本鍵，將設定切換為開或關。



自動鎖針趾設定開啓

自動鎖針趾設定關閉

備註

- 自動鎖針趾設定，直到壓按按鍵將其關閉之前都維持不變。關機之前指定的設定，在下次開機時仍然有效。
- 如果在設定畫面將剪線設定為「OFF（關）」，則不會插入鎖針趾（請參考第 225 頁）。

開始 / 結束位置設定

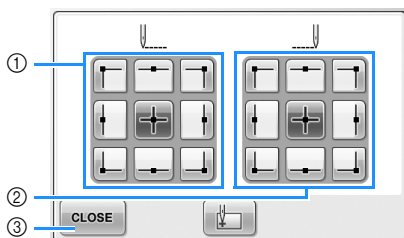
本機可分別在花樣的 9 個位置上設定起點和終點點。分別為左上角、中上部、右上角、中左部、中間部、中右部、左下角、中下部和右下角。
這些設定可用來沿對角線重複刺繡花樣。

您可在刺繡設定畫面指定開始 / 結束位置設定。
本機出廠時時，開始 / 結束位置都已設定為花樣中心點。

1 壓按 。



▶ 出現開始 / 結束位置設定畫面。



- ① 指定開始位置
- ② 指定結束位置
壓按某鍵選擇設定。
反白顯示的按鍵代表目前所選的設定。

範例



該鍵已選擇。

- ③ 壓按本鍵關閉本畫面。

■ 指定開始位置

2 壓按所要的開始位置設定的按鍵。

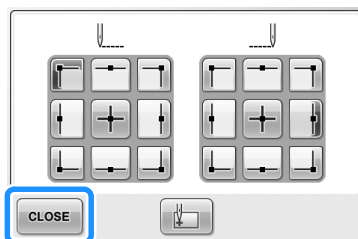
▶ 選擇開始位置時，結束位置自動設定為相同的位置。

▶ 繡花框移動到開始位置。

■ 指定結束位置

3 壓按所要的結束位置設定的按鍵。

4 選擇所要的設定後，壓按 。



▶ 再次顯示刺繡設定畫面。

備註


- 壓按新設定的按鍵之前，開始 / 結束位置設定不會變更。關機之前指定的設定，在下一開機時仍然有效。

沿對角線重複刺繡花樣

範例

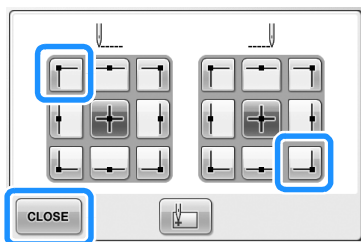



- 1** 將左上角指定為開始位置，將右下角指定為結束位置。

壓按刺繡設定畫面中的 ，顯示開始 / 結束位置設定畫面。





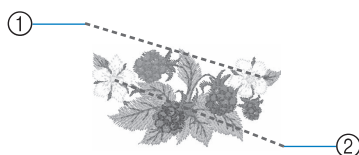
對於開始位置，壓按  使其變為 。
對於結束位置，壓按  使其變為 。



壓按 ，關閉開始 / 結束位置設定畫面。

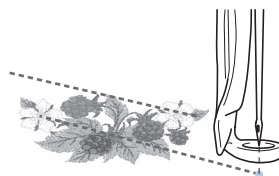
- 2** 刺繡第一種刺繡花樣。


壓按 ，顯示刺繡畫面，然後壓按 ，並按「手控停動」按鈕。




- ① 開始位置
② 結束位置

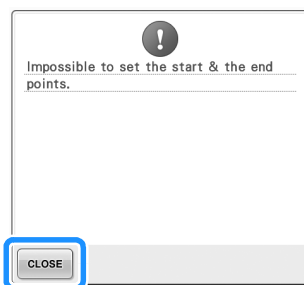
- 3** 完成刺繡後，本機停止在花樣的右下角。



- 4** 壓按 ，並重複步驟 **2** 及 **3** 三次。

註釋

- 如果接下來的刺繡花樣將在刺繡區外刺繡，會出現下面的畫面。
重新箍上布料，繼續重複刺繡花樣。壓按 ，並重複步驟 **2** 及 **3**。



備註

- 變更開始位置和結束位置後，除沿固定方向刺繡外，還可進行各種花樣設計。




刺繡連接的文字

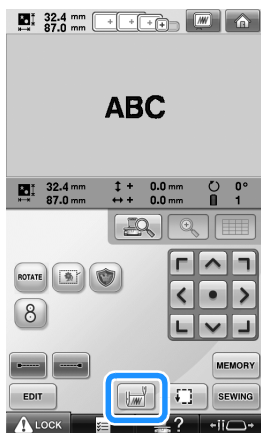
花樣超出繡花框的刺繡區時，您可按下列步驟，將連接的文字刺繡在單獨一行中。

範例：將“DEF”連上文字“ABC”

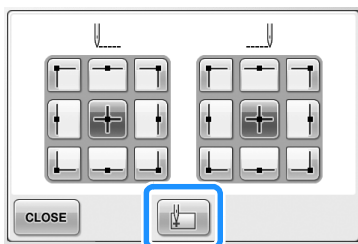
A B C D E F

1 選擇文字“ABC”的花樣。

2 在刺繡設定畫面，壓按 。





3 壓按 。





▶ 針柱定位在花樣的左下角。移動繡花框，使車針正確定位。


註釋

● 壓按  取消起點設定，並將起點恢復到花樣中心。

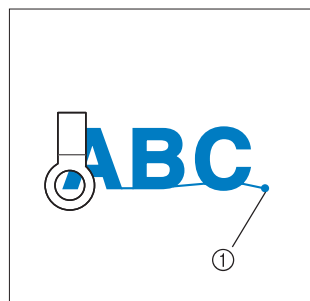
● 使用  選擇不同的刺繡起點。

4 壓按 ，返回刺繡設定畫面，然後壓按  進入刺繡畫面。

▶ 起點設在花樣左下角時，壓按 ，變更為 。

5 壓按 ，然後按「手控停動」按鈕開始刺繡。

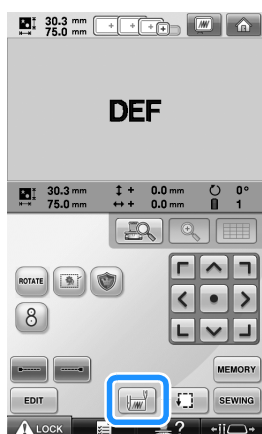
6 刺繡文字後，將線剪到合適的長度，卸下繡花框，然後再次安裝繡花框，以便刺繡剩餘的文字“DEF”。



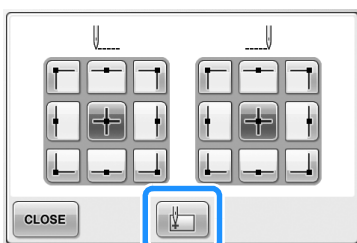
① 刺繡結束

7 如同步驟 1，選擇文字“DEF”的花樣。

- 8 在刺繡設定畫面，壓按 。






- 9 壓按 。

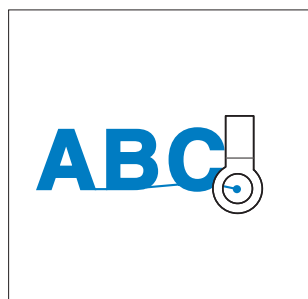


- ▶ 針柱定位在花樣的左下角。移動繡花框，使車針正確定位。

- 10 壓按 。

- 11 壓按 ，使車針與上一花樣的終點對齊。


- 壓按 ，在 LCD 螢幕上查看車針落點。
- 壓按 ，將相機檢視畫面放大兩倍。



註釋

- 您也可按第 100 頁所示的步驟，將車針直接置於上一花樣的結束位置，來找出刺繡位置。

- 12 壓按 。

- 13 壓按 ，然後按「手控停動」按鈕開始刺繡剩下的文字花樣。



最大縫紉速度設定

最大縫紉速度可以 100 spm 為單位，設定為 400 到 1000 spm 間的任意五個值。使用帽框或筒框時，最大縫紉速度可以 50 spm 為單位，設定為 400 到 600 spm 間的任意五個值。

最大縫紉速度

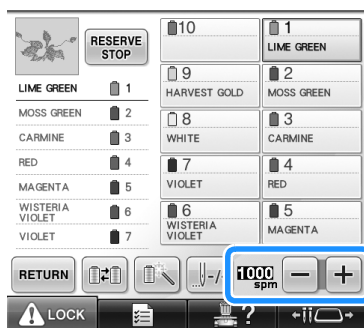
| 繡花框 / 平框圓框 / 或其他繡花框 | | 帽框 / 筒框 | |
|---------------------|------|---------|-----|
| 1 | 1000 | 1 | 600 |
| 2 | 900 | 2 | 550 |
| 3 | 800 | 3 | 500 |
| 4 | 700 | 4 | 450 |
| 5 | 600 | 5 | 400 |
| 6 | 500 | | |
| 7 | 400 | | |

最大縫紉速度設定在刺繡畫面中指定。

本機出廠時時，最大縫紉速度設定為 1000 spm（帽框或筒框為 400 spm）。

帽框、筒框、圓框和平框不是隨附的配件，但可自行選購。

- 1 壓按 **+**，加快縫紉速度。壓按 **-**，減緩縫紉速度。



- ▶ 數值在 **-** 及 **+** 間變更。

備註

- 您也可在保留針柱設定中，指定最大縫紉速度給某個針柱（請參考第 146 頁）。以本頁所述的縫紉速度設定步驟，將某個針柱的速度設定為較慢速時，其他車針的速度維持不變。此舉會變更保留針柱的速度。
- 刺繡薄的、厚的或粗重布料時，請減緩縫紉速度。此外，慢速刺繡時本機的噪音也比較小。
- 刺繡中也可以變更縫紉速度。
- 最大縫紉速度在另選新設定前維持有效。關機之前指定的設定，在下一次開機時仍然有效。
- 用金屬線等弱線刺繡時，請將縫紉速度降到 400 spm。

將本機設定為顏色變更時停機

本機可隨時停機。但如果正在刺繡時停機，最好在繼續刺繡之前倒退幾車針將針趾重疊。本機在更換顏色時停機的話，則不需要在繼續刺繡之前倒退幾針。

在更換下一種顏色時停機

本機可設定在刺繡下一個顏色之前停機。


- 1 刺繡停機前要刺繡的顏色時，壓按 ，使繡線顏色改為 。



- 2 繡完目前色彩的區域後，下一個針柱移動到定位，且在刺繡下一種顏色之前停機。


▶  改回 。

- 暫時關機後，重新開機時會提示您想恢復前一刺繡或選擇新花樣。

壓按 ，繼續刺繡。（請參考第 120 頁上的「關機後恢復刺繡」。）



刺繡前指定暫停位置

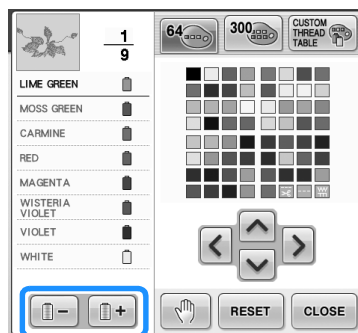
暫停位置可在壓按  後出現的變更繡線顏色畫面指定。

- 1 壓按 ，返回花樣編輯畫面。

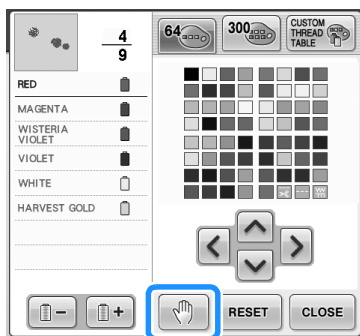



▶ 顯示變更繡線顏色畫面。

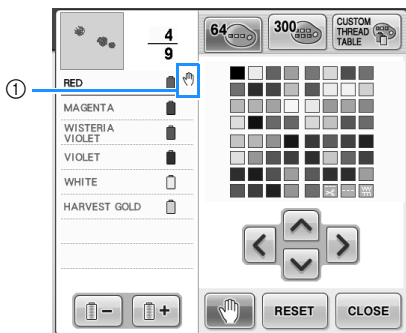
- 2 壓按  及 ，使繡線顏色順序畫面上方的顏色，為刺繡該色之前想要停機的颜色。



3 壓按 。



▶  顯示標記，表示本機將要停止的位置。




①  標記

4 重複步驟 2 及 3，指定想要的各個暫停。

- 可指定任意次數的暫停。

5 選擇所要的設定後，壓按 。

- 刺繡後在指定的位置停機且又被關機後，重新開機時會提示您想繼續刺繡還是選擇新花樣。

壓按 ，繼續刺繡。（請參考第 120 頁上的「關機後恢復刺繡」。）

備註

- 刺繡後停止在指定位置且又被關機後，關機時所指定在變更顏色時停機的設定繼續有效。但另選新花樣時，設定將被取消。
- 顏色變更時停機的花樣被儲存時，顏色變更時停機的設定也會被保存。

暫時針柱設定

開始刺繡後，本機可於顏色變更時停機，並且可為下一種顏色指定別的針柱。
藉由替代已穿在另一針柱的上線顏色，可以節省刺繡時間。例如，可替換相似的繡線顏色來暫用。

1 刺繡更換繡線顏色之前的繡線顏色時，壓按

RESERVE STOP，使繡線顏色改為 **RESERVE STOP**。



▶ 完成正在刺繡的顏色後，線被修剪並且本機停止。

- 更換顏色時可以按「RESERVE STOP（手控停動）」按鈕停機，但在該一情況下，會在剪線後停機。

2 壓按 。



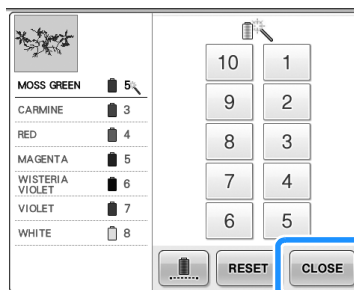
▶ 出現暫時針柱設定畫面。

3 壓按想要進行刺繡和穿線的針柱鍵。




▶ 壓按 **RESET**，取消設定。


4 壓按 **CLOSE**。



▶ 再次顯示刺繡畫面。

5 壓按 ，然後按「RESERVE STOP (手控停動)」按鈕開始刺繡。



① 針柱編號變更且顯示 ，標記所選的針柱。

▶ 刺繡操作繼續以指定的針柱進行。

備註


- 暫時針柱設定只在下次換色前有效。花樣的其他區域如包含相同顏色，或下一次刺繡相同花樣時，該區域使用原顏色刺繡。
- 即使本機已因指定的暫停或線輪更換停機，仍可用本步驟變更繡線顏色（針柱）。
- 刺繡某個區域中按下「RESERVE STOP (手控停動)」按鈕停機時，暫時針柱設定不適用。正在刺繡某個區域時，不能變更繡線顏色（針柱）。

不間斷刺繡（使用單色）


所選花樣可以用一種而非多種顏色刺繡。在不同色階之間本機會稍停頓（但不會停止），然後繼續直到完成花樣。

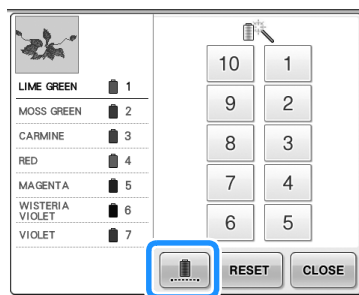
1 壓按想要進行不間斷刺繡的針柱鍵。




2 壓按 。

▶ 出現暫時針柱設定畫面。

3 壓按 ，使多種顏色變為不同色階的暗色，所選的花樣會以單色刺繡，且不會在刺繡時變更繡線顏色。

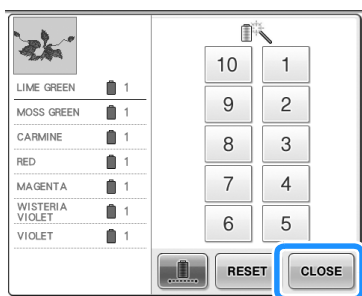


備註


- 如果壓按以上任何針柱的編號鍵，可以啟動暫時針柱設定。（請參考第 142 頁。）
- 再壓按  一次，返回花樣的原設定。

4

4 壓按 。



備註

- 即使設定了不間斷刺繡，仍可使用 DST 剪線功能（請參考第 225 頁）。
- 即使壓按 （於步驟 4 後），也可在刺繡畫面上選擇針柱。
- 完成刺繡後，不間斷刺繡會被取消。

保留針柱及縫紉速度設定

一般情況下，本機自動將繡線顏色指定到針柱；但可以將特定繡線顏色手動指定到特定針柱。如果指定了針柱，則會從本機的自動指定中去掉該一針柱，但指定顏色仍然保留。
將經常使用的繡線顏色指定到特定針柱，可減少更換線輪的麻煩。
最大縫紉速度也可設定到指定的針柱。設定金屬線等弱線到指定的針柱會很有用。




註釋

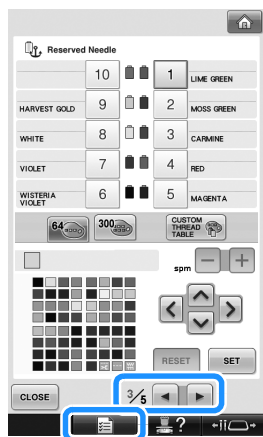
- 本功能無法從刺繡畫面使用。
- 正常模式下，您可指定最多 9 個針柱的繡線顏色。但將「手動繡線顏色順序」設定為「開」時，可設定的針柱達 10 個。在手動繡線顏色順序模式下指定全部 10 個針柱的繡線顏色，再改為正常模式時，10 個針柱的設定將全部取消。





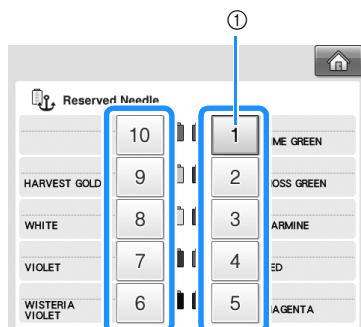
(請參考第 132 頁上的「選擇 / 管理各針柱的繡線顏色 (手動繡線顏色順序)」。)

手動針柱設定一旦指定，就會持續有效直到被取消為止。
手動針柱設定可在設定畫面的 3/5 頁進行。

- 1 壓按 ，再壓按  及 ，顯示設定畫面中的第 3/5 頁。



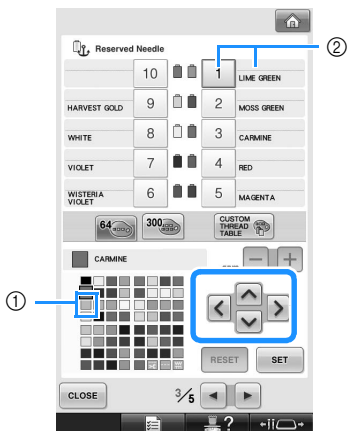
- 2 壓按  到  的任意鍵，選擇要指定的針柱編號。



- ① 顯示所選的針柱編號

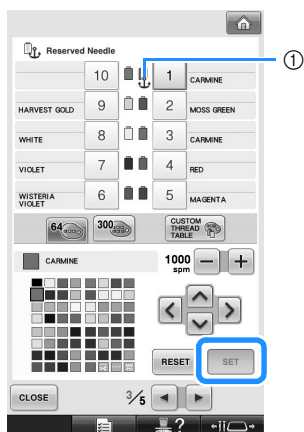
3 選擇要指定給針柱的繡線顏色。

壓按 、、 及 ，直到繡線顏色表中所要選擇的繡線顏色放大顯示為止。



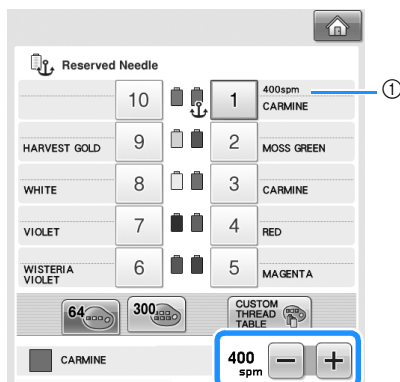
- ① 放大顯示的繡線顏色即為被選的繡線顏色。
 - ② 顯示所選的顏色以及名稱
- ▶ 突出顯示顏色方格，按照按鍵的箭頭方向移動。

4 壓按 。



- ▶ 在步驟 3 所選的顏色被指定。
- ① 所選的繡線顏色和定位錨出現在線繡上。

5 壓按 或 ，設定被指定的針柱的最大縫紉速度。



- ① 最大縫紉速度的設定值

備註

- 設定金屬線等弱線到指定的針柱後，其縫紉速度降為 400 spm。
- 即使在刺繡畫面設定更快的速度，此處所指定的最大縫紉速度對該一針柱保持有效（請參考第 139 頁）。

6 壓按 。

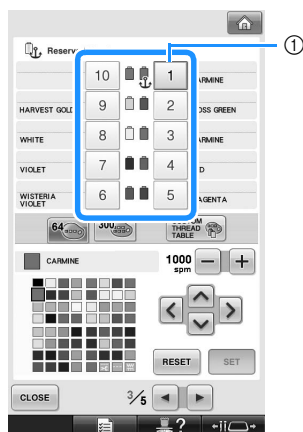
- 被指定的針柱會以定位錨符號及在刺繡畫面所設定的縫紉速度標記。



■ 取消設定

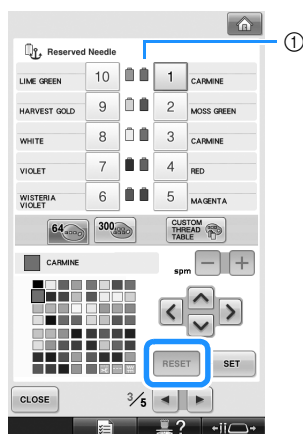
若要變更設定，請首先取消設定，然後選擇新設定。

- 1 壓按 1 到 10 的任意鍵，選擇要取消其設定的針柱編號。



- ① 顯示所選的針柱編號

- 2 壓按 **RESET**。



- ① 定位錨從線輪上消失。
- ▶ 手動針柱設定即取消。

📢 備註

- 按 3（於第 146 頁）中的說明，指定其他繡線顏色給已取消其繡線顏色的針柱。

選擇 / 編輯 / 儲存花樣

本章說明選擇、編輯和儲存刺繡花樣的詳細資訊。

| | | | |
|------------------------------|------------|------------------------------|------------|
| 預防措施 | 150 | 旋轉花樣 | 185 |
| 有關刺繡資料 | 150 | 變更文字的文字排列 | 186 |
| 連接選購的刺繡卡 | 152 | 變更文字間距 | 187 |
| 有關 USB 媒體 | 152 | 隔開組合的文字花樣 | 188 |
| 選擇刺繡花樣 | 153 | 修剪文字間的線 | 189 |
| 一般花樣選擇 | 153 | 變更繡線密度 | |
| 刺繡花樣 | 154 | (僅限所選的文字和外框花樣) | 189 |
| 外框花樣 | 154 | 指定多色文字 | 190 |
| 花形及外框設計 | 155 | 變更花樣的顏色 | 190 |
| 字母花樣 | 159 | 設計重複花樣 | 192 |
| 花飾字母花樣 | 162 | 創建自訂繡線顏色表 | 200 |
| 復古字母花樣 | 163 | 從自訂繡線顏色表選擇繡線 | |
| 貼布字母 | 164 | 顏色 | 202 |
| 希臘字母花樣 | 165 | 複製花樣 | 203 |
| 儲存在本機記憶體的花樣 | 165 | 以群組方式編輯花樣 | 204 |
| 選購的刺繡卡 | 166 | 刪除花樣 | 204 |
| 電腦 (USB) | 168 | 編輯刺繡花樣 (花樣設定畫面) | 205 |
| 用隨附的 USB 連接線夾 | | 旋轉整個花樣 | 205 |
| 連接 USB | 171 | 編輯組合花樣 | 206 |
| USB 媒體 | 173 | 儲存刺繡花樣 | 211 |
| 從電腦傳送刺繡花樣到本機 | | 刺繡機記憶體 | 211 |
| (Link 功能) | 176 | 如果刺繡花樣無法儲存 | 211 |
| Link 功能可用的操作 | 176 | USB 媒體 | 213 |
| 使用 Link 功能進行刺繡 | 177 | 電腦 (USB) | 214 |
| 停用 Link 功能 | 180 | | |
| 編輯刺繡花樣 (花樣編輯畫面) | 181 | | |
| 放大畫面上的花樣影像 | 181 | | |
| 組合花樣 | 181 | | |
| 選擇要編輯的花樣 | 182 | | |
| 移動花樣 | 183 | | |
| 水平翻轉花樣 | 184 | | |
| 變更花樣的尺寸 | 184 | | |

預防措施

有關刺繡資料

所用的刺繡資料異於本機所建立和儲存的資料時，請注意下列預防措施。

注意

- 所用的刺繡資料與原始花樣不同，且刺繡密度太密的針趾或刺繡三層或更多層的重疊針趾時，可能會斷針或斷線。倘若發生此狀況，請用本機的原始資料設計系統，來編輯刺繡資料。

■ 能使用的刺繡資料類型

- 本機僅能使用附檔名為 .pes、.phc 和 .dst 的刺繡資料檔案。所用的刺繡資料異於本機所建立和儲存的資料時，可能導致本機故障。

■ 可用於 USB Type “A” (host) 連接埠的 USB 裝置 / 媒體類型

針趾資料可儲存到 USB 媒體或從 USB 媒體讀取。請用符合下列規格的媒體。

- USB 軟碟機
- USB 隨身碟 (USB 快閃記憶體)
- USB CD-ROM、CD-R、CD-RW 驅動器 (唯讀)



備註

- 針趾 / 刺繡資料無法使用 USB CD-ROM、CD-R 或 CD-RW 驅動器儲存。
- USB 裝置 / 媒體只能通過主 (頂部) USB 媒體連接埠或滑鼠 USB 連接埠來使用。電腦用 USB 連接埠只能用於連接電腦。

也可以使用下列帶有 USB 記憶卡讀取器 / 寫入器的媒體類型。

- SD 卡
- CompactFlash
- Memory Stick
- SmartMedia
- MMC 卡
- xD-Picture 卡



註釋

- 某些 USB 媒體可能無法用於本機。詳細的說明，請造訪 “<http://solutions.brother.com>” 網站。
- USB 集線器不能通過主 (頂部) USB 媒體連接埠或滑鼠 USB 連接埠來使用。本機無法識別經由 USB 集線器連接的 USB 裝置或 USB 記憶卡。
- 插入 USB 裝置 / 媒體後存取燈將開始閃爍，約 5 到 6 秒後可識別出設備 / 媒體。(時間會因 USB 裝置 / 媒體而異。)
- 不要在插入 USB 裝置 / 媒體後立即拔出。確保至少等待 5 秒以後再拔出 USB 裝置 / 媒體。
- 如需其他資訊，請參閱 USB 媒體隨附的使用說明書。

備註

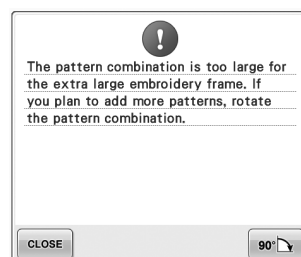
- 請用電腦創建資料夾。
- 檔案名稱可包含字母和數字。檔案名稱未超過 8 個文字時，其名稱可以完整顯示在螢幕上。檔案名稱超過 8 個文字時，只會顯示檔案名稱前 6 個文字接上 “~” 和一個數字。

■ 可以使用下列規格的電腦和操作系統

- 相容的機型：
原機配備 USB 連接埠的 IBM PC
原機配備 USB 連接埠的 IBM PC 相容電腦
- 相容的操作系統：
Microsoft Windows 2000/XP、Windows Vista、Windows 7

■ 使用電腦創建資料的預防措施

- 刺繡資料的檔案 / 資料夾名稱因包含特殊文字無法識別時，則無法顯示該檔案 / 資料夾。若發生此情況，請變更檔案 / 資料夾的名稱。請使用 26 個文字（大寫或小寫）、數字 0 到 9、「-」、「_」。請不要在檔案名中使用逗號「,」、或句點「。」。
- 花樣尺寸大於 200 mm（高）× 360 mm（寬）的刺繡資料時，會出現是否旋轉花樣 90 度的提示。即使旋轉 90 度後，超過 200 mm（高）× 360 mm（寬）的刺繡仍無法使用。所有設計的尺寸必須在 200 mm（高）× 360 mm（寬）的設計範圍內。
詳細資訊請參考第 167 頁。
- 儲存有針趾數或顏色數的 .pes 檔時，即使超過指定限制也不會顯示。組合的設計針趾數不能超過 500,000 針，繡線顏色變更數不能超過 125 次。（上述數字是大概的估計，確實數字取決於設計的整體尺寸）。請用我們的設計軟體來編輯刺繡花樣，以便符合要求的規格。
- 請勿在電腦的「Removable Disk（抽取式磁碟）」創建資料夾。本機無法讀取儲存在「Removable Disk（抽取式磁碟）」資料夾的刺繡資料。



■ Tajima (.dst) 刺繡資料

- .dst 資料按檔案名稱顯示在花樣清單畫面中。（無法顯示實際影像。）只能顯示檔案名稱的前 8 個文字。
- 由於 Tajima (.dst) 資料不包含個別的繡線顏色資訊，將改按預設的繡線顏色順序顯示。查看預覽影像並按需要變更繡線顏色。（詳細資訊請參考第 246 頁。）
- 不能使用 Link 功能從電腦傳送 .dst 資料。（請參考第 176 頁上的「從電腦傳送刺繡花樣到本機（Link 功能）」。）



連接選購的刺繡卡

- 不要拆解或改裝刺繡卡。
- 不要彎折、掉落、劃傷刺繡卡，或在其頂部放置重物。
- 不要讓刺繡卡濺入水、溶劑、飲料或其他液體。
- 不要在有強靜電或電氣干擾的地方使用或存放刺繡卡。
- 不要在會被震動或碰撞、受直射陽光、灰塵（或毛絨）較大、高溫、高濕、溫度變化劇烈、或揚聲器等強磁力的地方，使用或存放刺繡卡。
- 將刺繡卡讀卡器 /USB 寫卡器模組 * 插入本機，從選購的刺繡卡讀取刺繡花樣。
- 將刺繡卡存放在保護盒中。
- 非原廠的刺繡卡可能使本機無法正常使用。務必使用建議的刺繡卡。
- 某些授權的或有版權的刺繡卡無法在本機上使用。
- 海外銷售的刺繡卡無法在本機上使用。
- 僅在刺繡卡讀卡器 /USB 寫卡器模組 * 的存取燈不閃爍或本機關機時，才插入或取出刺繡卡（請參考第 166 頁）。

* 如果購買了 PE-DESIGN Ver5（或更新版本）、PE-DESIGN Lite 或 PED-BASIC，就可以將隨附的 USB 寫卡器模組插入本機，作為讀卡器來讀取花樣。

有關 USB 媒體

- 不要拆解或改裝 USB 媒體。
- 不要讓刺繡卡濺入水、溶劑、飲料或其他液體。
- 不要在有強靜電或電氣干擾的地方使用或存放 USB 媒體。
- 不要在會被震動或碰撞、受直射陽光、灰塵（或毛絨）較大、高溫、高濕、溫度變化劇烈或揚聲器等強磁力的地方，使用或存放 USB 媒體。
- 從 USB 媒體讀取刺繡資料中，不要讓機器受到震動或碰撞，也不要從機器取下 USB 媒體。
- 某些 USB 媒體可能無法用於本機。詳細的說明，請造訪 “<http://solutions.brother.com>” 網站。
- 只有當 USB 媒體上的存取燈不閃爍時，才可以取出 USB 媒體（請參考第 173 頁）。
- 如需其他資訊，請參閱 USB 媒體隨附的使用說明書。
- 不要在插入 USB 裝置 / 媒體後立即拔出。確保至少等待 5 秒以後再拔出 USB 裝置 / 媒體。

選擇刺繡花樣

本機內建多種刺繡花樣。除內建花樣之外，還可從選購的刺繡卡和電腦選擇其他花樣。

備註

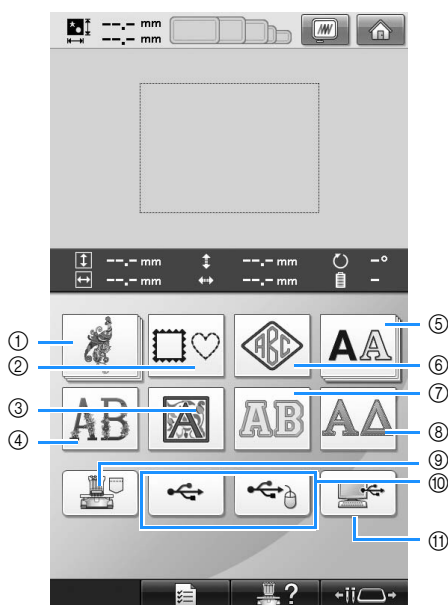
- 從選購的刺繡卡讀取刺繡花樣的說明，請參考第 166 頁。

一般花樣選擇

選擇花樣的步驟因花樣類型而異。以下說明選擇花樣的一般步驟。

1 在花樣類型選擇畫面，壓按所要的類型。

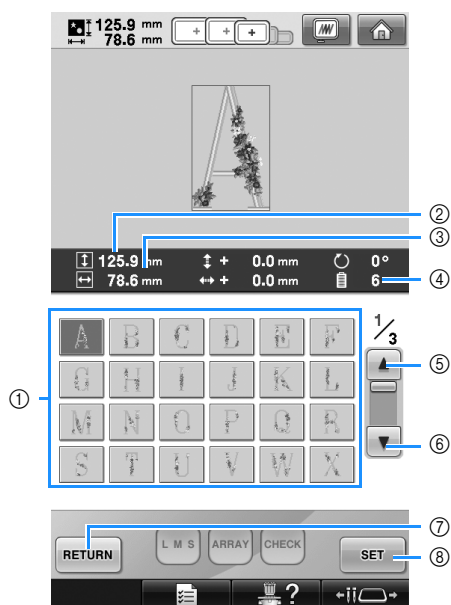
■ 花樣類型選擇畫面



- ① 刺繡花樣
- ② 外框花樣
- ③ 復古字母花樣
- ④ 花飾字母花樣
- ⑤ 字母花樣
- ⑥ 花形及外框花樣
- ⑦ 貼布字母
- ⑧ 希臘字母花樣
- ⑨ 儲存在本機記憶體的刺繡花樣
- ⑩ USB 媒體
- ⑪ 電腦 (USB)

2 在花樣清單畫面，壓按選擇所要的花樣。

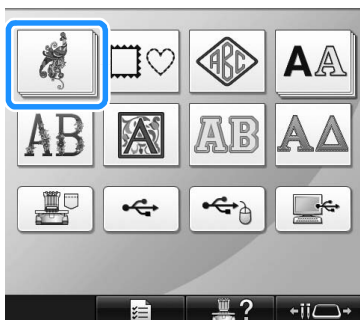
■ 花樣清單畫面



- ① 花樣鍵
壓按花樣，顯示花樣的下列資訊。
 - ② 花樣的垂直長度
 - ③ 花樣的水平寬度
 - ④ 繡線顏色變更數
- 壓按 ⑤、⑥，內容超過 1 頁時，壓按 ▲ 或 ▼，直到顯示所要的頁面。
- ⑦ 壓按 **RETURN**，返回花樣類型選擇畫面，變更類型。
- ⑧ 壓按本鍵，確認所選的花樣，進入花樣編輯畫面。
 - 選擇花樣後，壓按 **SET**。

刺繡花樣

1 壓按 。



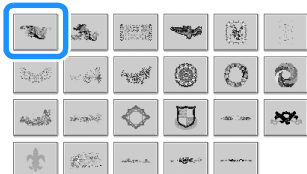
- ▶ 顯示刺繡花樣類型。
- 所選的類型如為重疊針趾，還可選擇子類型。壓按內有所要花樣的子類型對應按鍵。

2 選擇刺繡花樣類型。
壓按所要的花樣。

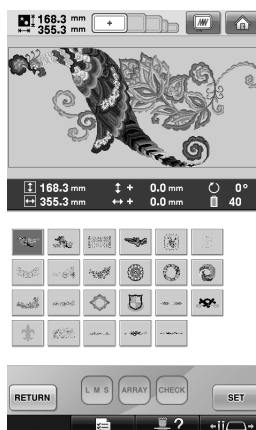


- ▶ 顯示刺繡花樣清單。

3 選擇刺繡花樣。
壓按所要的花樣。



- ▶ 在花樣顯示區顯示所選的花樣。



- 選擇了錯誤的花樣或要另選花樣時，請壓按所要的花樣。

4 壓按 。

花樣選擇即被確認。

- ▶ 顯示花樣編輯畫面。

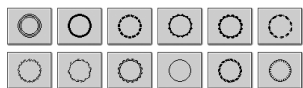
外框花樣

1 壓按 。



- ▶ 顯示外框花樣清單。

- 2 在畫面上部的選項標籤中，選擇所要的繡花框形狀。
壓按所要的繡花框形狀。

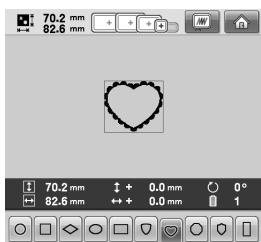


► 可用的外框花樣出現在畫面的下半部。

- 3 選擇外框花樣。
壓按所要的花樣。



► 在花樣顯示區顯示所選的花樣。



- 選擇了錯誤的花樣或要另選花樣時，請壓按所要的花樣。

- 4 壓按 。

花樣選擇即被確認。

► 顯示花樣編輯畫面。

花形及外框設計

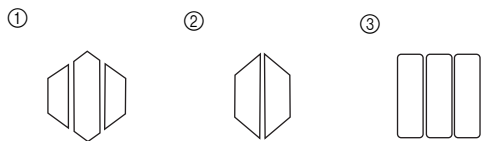
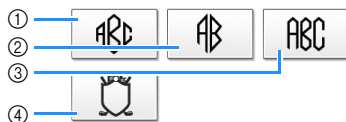
花形設計是組合兩個或三個字母創建的花樣。外框花樣也可用於這些設計類型。

- 1 壓按 。



► 顯示設計選擇畫面。

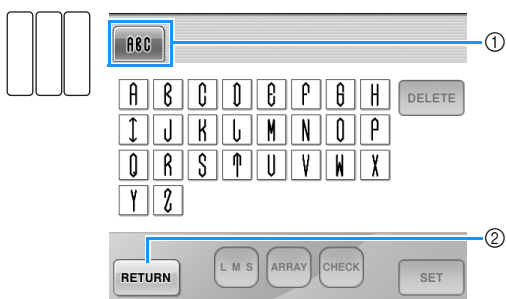
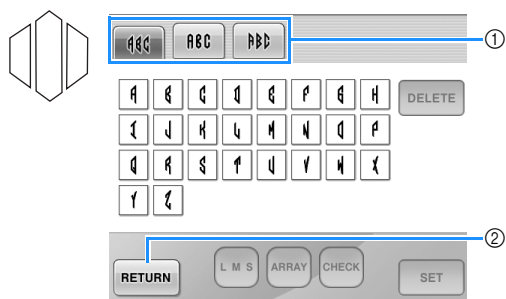
- 2 選擇花形設計。
壓按所要文字風格的按鈕。



► 出現文字輸入畫面。

- 已選 ④ 時，顯示外框花樣清單。組合字母及外框來創建花樣時，字母或外框的選擇順序不影響花樣的設計。刺繡順序按花形字母的選擇順序而定。本例中，我們先選擇字母。

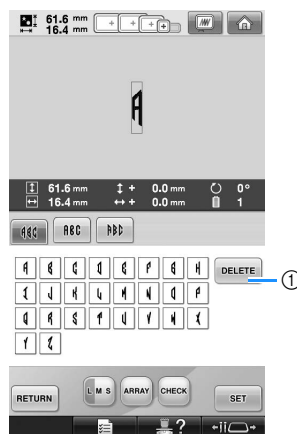
- 3 選擇文字。**
 壓按選項標籤來選擇不同的文字形狀，然後壓按每個選項標籤上的每個字母。



* 由於字母的形狀與設計相同，因此沒有選項標籤可以選擇。在此畫面中，選擇三個字母。

- ① 選項標籤
- ② 若要變更字型，壓按 **RETURN**，返回設計選擇畫面。

▶ 在花樣顯示區顯示所選的文字。

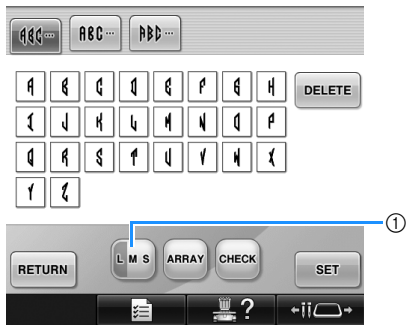


- ① 選擇了錯誤的文字或要選擇不同的文字時，請壓按 **DELETE** 刪除最後選擇的文字，然後壓按所要的文字。

備註

- 不同的設計的預設字數不同；但可輸入超過預設值的字數。輸入的字母太多時，壓按 **DELETE** 刪除字母。
- 您也可以選擇多個字母設計文字花樣，獲得與花形字母花樣相同的效果。

4 輸入文字後按需要變更文字尺寸。



① 壓按 **L M S**，變更尺寸。

■ 變更尺寸

選擇第一個文字後，壓按 **L M S** 直到變為所要的大小。

- 後面所選的文字都會使用新尺寸。
- 文字組合後，即無法變更其大小。(整個花樣的尺寸可在花樣編輯畫面中變更。)

5 壓按 **SET**。

確認文字選擇。

▶ 顯示花樣編輯畫面。

然後用外框組合字母。

6 壓按 **ADD**。



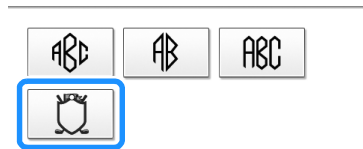
▶ 顯示花樣類型選擇畫面。

7 壓按 **ABC**。



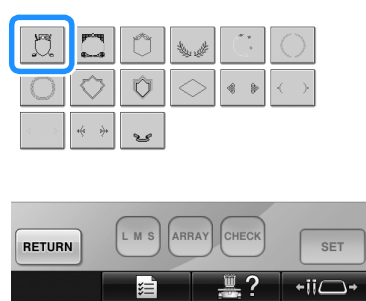
▶ 顯示設計選擇畫面。

8 壓按 **ABC**。

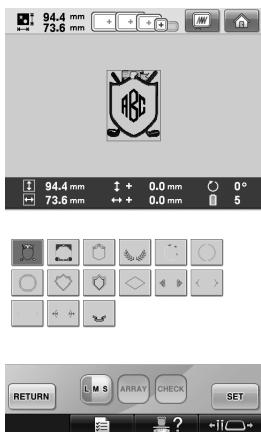


▶ 顯示外框花樣清單。

9 選擇花樣。
壓按所要的花樣。



▶ 在花樣顯示區顯示所選的外框花樣。



- 選擇了錯誤的花樣或要另選花樣時，請壓按所要的外框花樣。

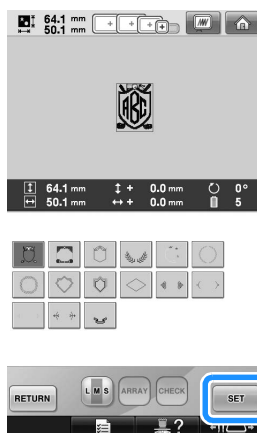
10 變更文字尺寸時，外框花樣也要改為相同尺寸。

壓按 **L M S**，將花樣改為與字母尺寸相同。



- ① 壓按本鍵變更尺寸。

11 壓按 **SET**。



確認外框選擇。

- ▶ 顯示花樣編輯畫面。



- 壓按 **SET**，組合此一組合花樣。（請參考第 204 頁上的「以群組方式編輯花樣」。）

備註

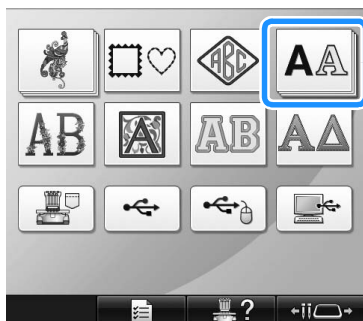
- 受限於尺寸和形狀，某些外框花樣不能用於 **□□□** 設計。
- 外框花樣就是可用的花樣。3 個字母的花形花樣以外的文字花樣可用於此一組合。

字母花樣

本機內建 28 種字型。

範例：輸入“Lucky Color”這兩個字。

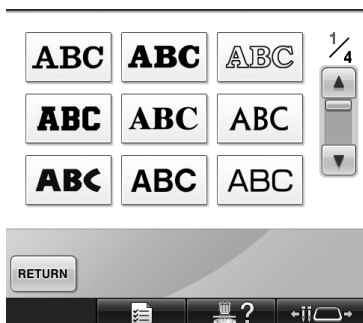
1 壓按 **AA**。





▶ 顯示字型選擇畫面。

2 選擇字型。

壓按所要的字型。



- 壓按  或 ，查看其他選擇。
- ▶ 出現文字輸入畫面。

3 未出現所要文字的按鍵時，壓按所要文字集的選項標籤。

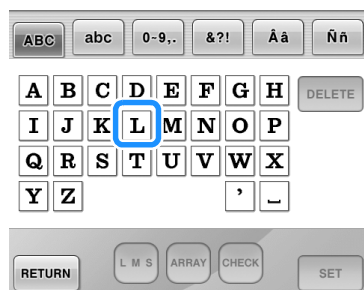


- ① 大寫字母
- ② 小寫字母
- ③ 數字 / 符號
- ④ 重音文字
- ⑤ 壓按本鍵變更字型。

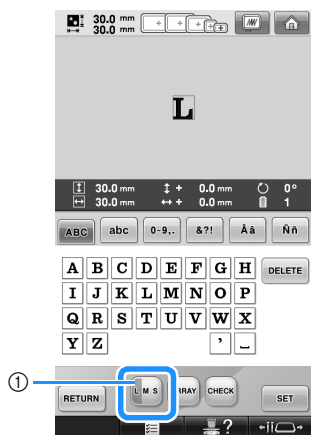
▶ 顯示選項標籤上所顯示文字的輸入畫面。

- 若要變更字型，壓按 **RETURN**，返回字型選擇畫面。

4 輸入“L”。



- 5 輸入第一個文字後，壓按 **L M S** 變更文字大小。



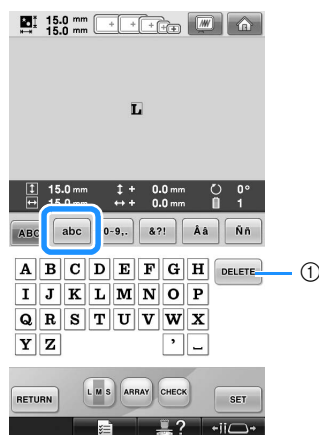
① 壓按本鍵變更尺寸。

- 後面所選的文字都會使用新尺寸。
- 文字組合後，即無法變更其大小。（整個花樣的尺寸可在花樣編輯畫面中變更。）

註釋

- **ABCDE** 及 **ABCDE** 兩個小字型的大小無法變更。這兩種小字型都顯示於字型選擇畫面的 4/4 頁。

- 6 壓按 **abc**，輸入“ucky”。



- ① 選擇了錯誤的文字或要選擇不同的文字時，壓按 **DELETE**，刪除最後選擇的文字，然後壓按所要的文字。每按一次 **DELETE**，刪除一個排在最後的文字。

- 7 壓按 **␣**，輸入空格。



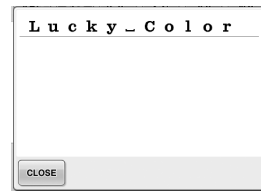
- 8 壓按 **ABC**，輸入“C”。



- 9 壓按 **abc**，輸入“olor”。



- 10 如果文字太小難以在畫面上查看，壓按 **CHECK** 檢視文字內容。



- 11 檢查文字內容後，壓按 **CLOSE** 返回文字輸入畫面。

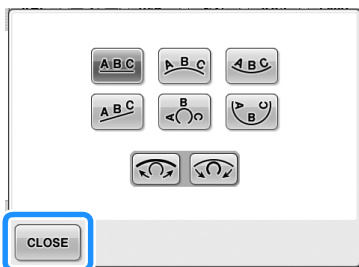
- 12 輸入所有文字後，壓按 **SET**。
花樣選擇即被確認。

▶ 顯示花樣編輯畫面。

■ 變更文字排列

壓按 **ARRAY**，顯示下面所示畫面。壓按所要的文字排列按鍵。

選擇所要的文字排列，壓按 **CLOSE** 返回文字輸入畫面。



-  將文字排列在直線上。
-  將文字排列在寬曲線的外側。
-  將文字排列在寬曲線的內側。
-  將文字排列在斜線上。
-  將文字排列在銳曲線的外側。
-  將文字排列在銳曲線的內側。
-  每次壓按本鍵，會使曲線彎度減小 (曲線變平)。
-  每次壓按本鍵，會使曲線彎度放大 (曲線變彎)。

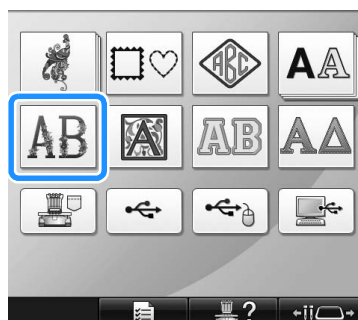
- 以畫面上的排列方式排列文字時，可輸入更多的文字。

備註

- 文字顏色設定為黑色。變更顏色的說明，請參考第 190 頁上的「指定多色文字」及第 190 頁上的「變更花樣的顏色」。

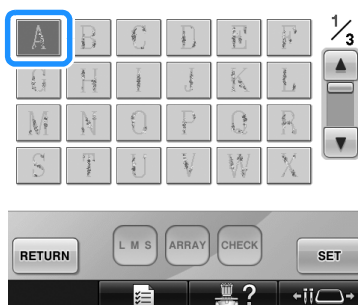
花飾字母花樣

- 1 壓按 **AB**。

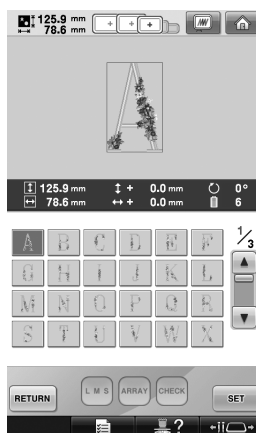


- ▶ 顯示花飾字母花樣清單。

- 2 選擇刺繡花樣。
壓按所要的花樣。



- ▶ 在花樣顯示區顯示所選的花樣。



- 選擇了錯誤的花樣或要另選花樣時，請壓按所要的花樣。

3 壓按 **SET**。

花樣選擇即被確認。

▶ 顯示花樣編輯畫面。

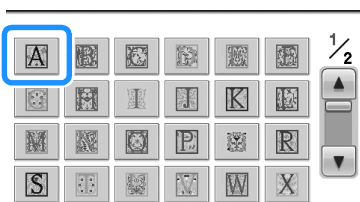
復古字母花樣

1 壓按 .

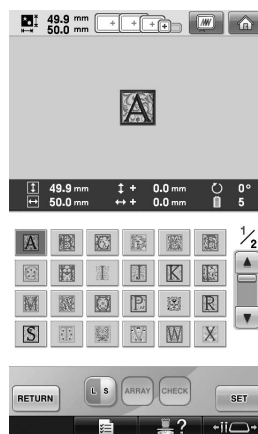


▶ 顯示復古字母花樣清單。

2 選擇刺繡花樣。
壓按所要的花樣。

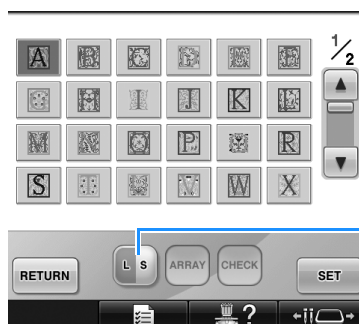


▶ 在花樣顯示區顯示所選的花樣。



• 選擇了錯誤的花樣或要另選花樣時，請壓按所要的花樣。

3 按需要編輯花樣。



① 壓按本鍵變更尺寸。

4 壓按 **SET**。

花樣選擇即被確認。

▶ 顯示花樣編輯畫面。

5

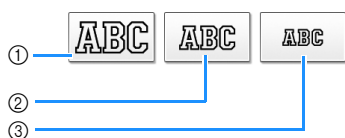
貼布字母

1 壓按 。



▶ 顯示大小選擇畫面。

2 選擇文字大小。
壓按所要的文字大小鍵。



• 選擇相對應的尺寸後，文字的垂直長度如下。

- ① 大：約 122 mm
- ② 中：約 68 mm
- ③ 小：約 49 mm

▶ 顯示貼布字母花樣清單。

3 選擇刺繡花樣。
壓按所要的花樣。

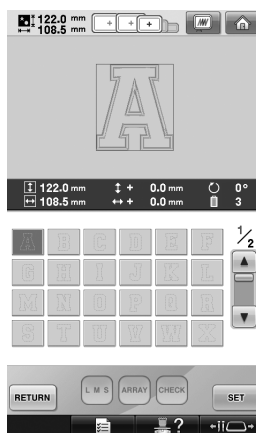


① 壓按本鍵變更文字大小。

▶ 在花樣顯示區顯示所選的花樣。

備註

- 花樣顯示不清楚時，請變更花樣縮圖的背景色。（請參考第 224 頁上的「變更刺繡花樣縮圖的背景顏色」。）



- 選擇了錯誤的花樣或要另選花樣時，請壓按所要的花樣。

4 壓按 。

花樣選擇即被確認。

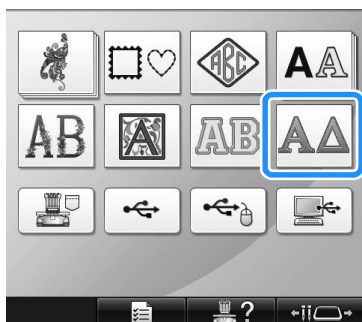
▶ 顯示花樣編輯畫面。

備註

- 如需關於貼布繡的詳細資訊，請參考第 236 頁上的「縫紉貼布花樣」。

希臘字母花樣

- 1 壓按 。

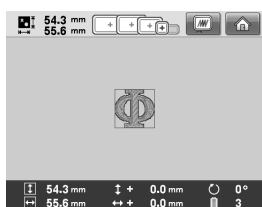


▶ 顯示希臘字母花樣清單。

- 2 選擇文字花樣。
壓按所要的文字花樣。



▶ 在花樣顯示區顯示所選的花樣。



- 選擇了錯誤的花樣或要另選花樣時，請壓按所要的花樣。

- 3 壓按 。

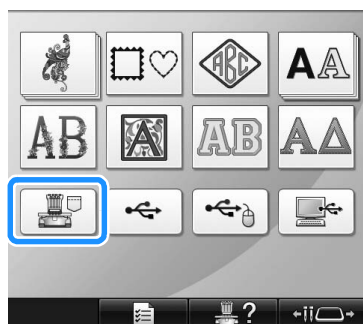
花樣選擇即被確認。

▶ 顯示花樣編輯畫面。

儲存在本機記憶體的花樣

儲存在本機記憶體的花樣可被讀取。如需關於儲存花樣的詳細資訊，請參考第 211 頁上的「儲存刺繡花樣」。

- 1 壓按 。

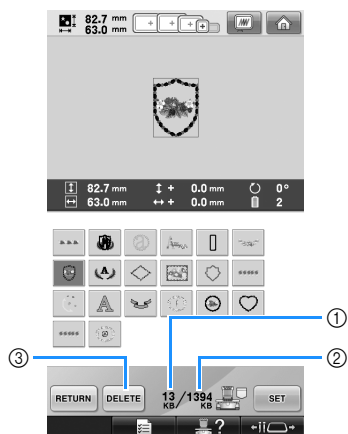


▶ 顯示花樣清單。

- 2 選擇刺繡花樣。
壓按所要的花樣。



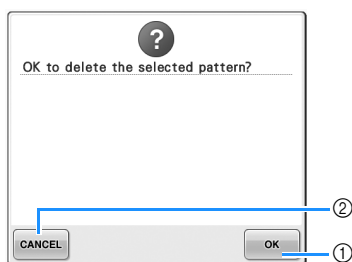
▶ 在花樣顯示區顯示所選的花樣。



- ① 顯示所選花樣佔用的記憶體容量。
- ② 顯示本機記憶體的剩餘容量。
- ③ 壓按本鍵，從記憶體刪除所選的花樣。
 - 選擇了錯誤的花樣或要另選花樣時，請壓按所要花樣的按鍵。

■ 刪除刺繡資料

您可在本畫面，刪除本機記憶體所儲存的刺繡資料。
選擇想要刪除的花樣後，壓按 **DELETE** 顯示如下所示的畫面。



- ① 從本機的記憶體永久刪除資料，然後返回未選擇花樣的資料。
- ② 壓按 **DELETE** 前，不刪除資料回到前一畫面。

3 壓按 **SET**。

花樣選擇即被確認。

- ▶ 顯示花樣編輯畫面。

選購的刺繡卡

■ 關於選購的刺繡卡

- 僅可用本機專用的刺繡卡。使用未授權的刺繡卡可能導致本機無法正常操作。
- 海外銷售的刺繡卡無法在本機使用。
- 將刺繡卡存放在保護盒中。

■ 關於選購的刺繡卡讀卡器和 USB 寫卡器模組 *

- 只能使用專門為本機設計的刺繡卡讀卡器。使用未經授權的刺繡卡讀卡器可能導致本機無法正常操作。

註釋

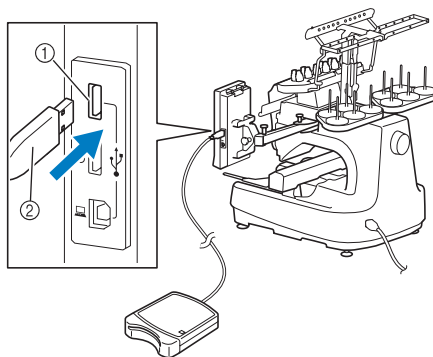
- 花樣不能從本機儲存到插在 USB 寫卡器模組 * 的刺繡卡。

* 如果購買了 PE-DESIGN Ver5 (或更新版本)、PE-DESIGN Lite 或 PED-BASIC，就可以將隨附的 USB 寫卡器模組插入本機，作為讀卡器來讀取花樣。

■ 刺繡卡讀卡器

使用刺繡卡讀卡器時，應將刺繡卡讀卡器小心支撐於操作板旁。

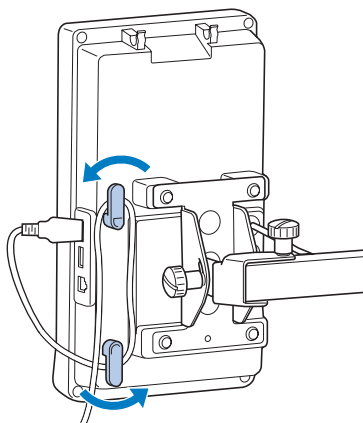
1 將選購的刺繡卡讀卡器 / USB 寫卡器模組 * 插入本機的主 (頂部) USB 連接埠。



- ① 主 (頂部) USB 連接埠
- ② 刺繡卡讀卡器 / USB 寫卡器模組 *

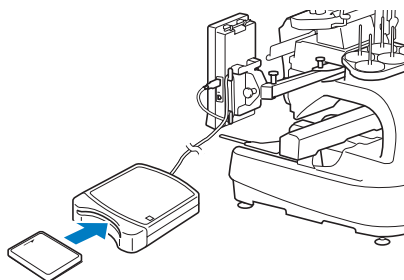
* 如果購買了 PE-DESIGN Ver5 (或更新版本)、PE-DESIGN Lite 或 PED-BASIC，就可以將隨附的 USB 寫卡器模組插入本機，作為讀卡器來讀取花樣。

將 USB 讀卡器 / 寫卡器連接到本機的 USB 連接埠時，務必用面板後的 2 個掛鉤固定連接線。如果未固定連接線，繡花框移動時可能會掛在連接線上，造成花樣歪斜。



2 將卡完全插入讀卡器 / USB 寫卡器模組 *。

- 插入刺繡卡時，印有箭頭標示的面朝上。



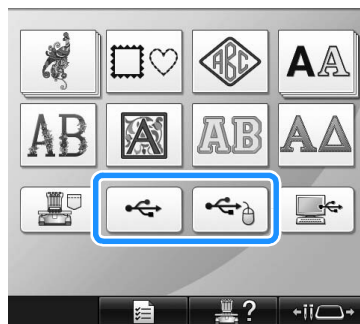
註釋

- 不能在本機同時使用兩個 USB 讀卡器 / USB 寫卡器模組 *。同時插入兩個 USB 讀卡器 / USB 寫卡器模組 * 時，僅會檢測到先插入的模組 *。
- 非原廠的刺繡卡可能使本機無法正常使用。務必使用建議的刺繡卡。
- 某些授權的或有版權的刺繡卡可能與本機不相容。

備註

- 您可將刺繡卡讀卡器 / USB 寫卡器模組 * 插入本機中間的連接埠。

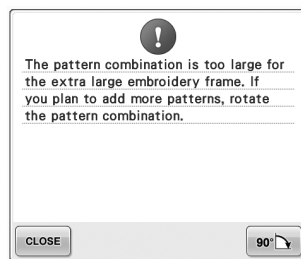
3 壓按 USB 連接埠的按鍵，插入刺繡卡讀卡器 / USB 寫卡器模組 *。



► 顯示刺繡卡上花樣清單。

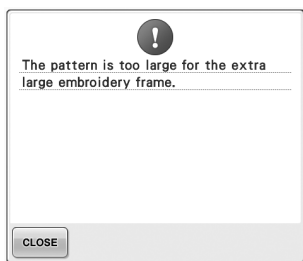
4 如第 154 頁 - 165 所述，選擇花樣。

- 大於 200 mm (高) × 360 mm (寬) 的花樣選擇大於 200 mm (高) × 360 mm (寬) 的花樣時，顯示下列訊息。



壓按 **90°** 將花樣旋轉 90 度後打開。

選擇大於 200 mm (高) × 360 mm (寬) 的花樣時，即使旋轉 90 度仍會顯示下列訊息。



壓按 **CLOSE**，返回花樣清單畫面。

備註

- 選擇電腦或 USB 媒體上大於 200 mm (高) × 360 mm (寬) 的花樣時，都請執行同樣的操作。

電腦 (USB)

您可用隨附的 USB 連接線，將本機連接到電腦，並將儲存在電腦上的花樣暫時載入使用。本機與 Link 功能相容。Link 功能讓您在電腦上編輯的花樣傳送到本機。(請參考第 176 頁上的「從電腦傳送刺繡花樣到本機 (Link 功能)」)。

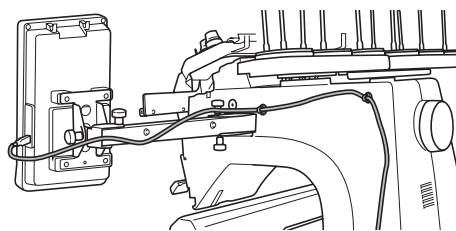
註釋

要連上本機的電腦應符合下列需求。

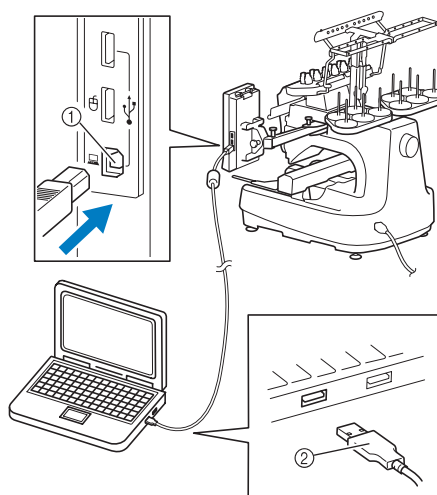
- 相容的機型：
 - 原機配備 USB 連接埠的 IBM PC
 - 原機配備 USB 連接埠的 IBM PC 相容電腦
- 相容的操作系統：
 - Microsoft Windows 2000/XP、Windows Vista、Windows 7

■ 連接

您可用隨附的 USB 線夾整理 USB 連接線。(請參考第 171 頁上的「用隨附的 USB 連接線夾連接 USB」)。



- 1 將 USB 連接線接頭分別插入電腦和本機的相應 USB 連接埠。



① 電腦用 USB 連接埠

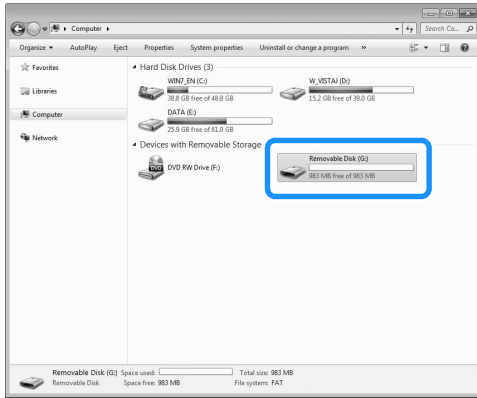
② USB 連接線接頭

- 無論電腦和本機是否已開機，USB 連接線都可以插入其 USB 連接埠。

註釋

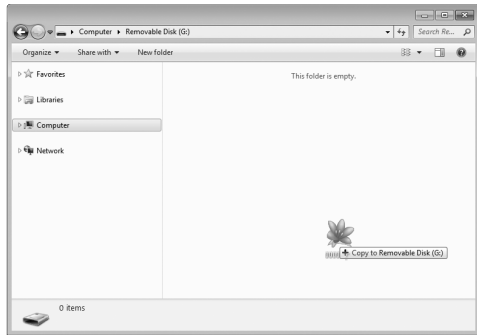
- USB 連接線上的接頭只能從一個方向插入連接埠。如果難以插入，請不要用力插入，並確認接頭方向是否正確。
- 如需關於電腦上 USB 連接埠位置的詳細資訊，請參考相關設備的使用說明書。

- 2 在電腦的「Computer (My computer) (電腦 (我的電腦))」視窗出現「Removable Disk (抽取式磁碟)」資料夾後，連接便已完成。



■ 讀取


- 1 移動 / 複製想要存入「Removable Disk (抽取式磁碟)」資料夾的花樣資料。

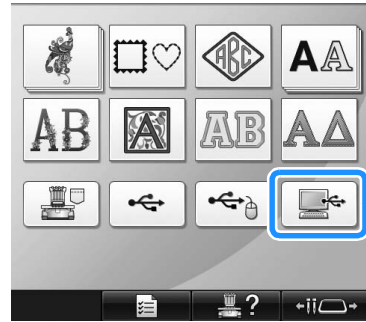


- ▶ 「Removable Disk (抽取式磁碟)」資料夾的花樣資料即寫入本機。

☀ 註釋

- 寫入資料中，請勿斷開 USB 連接線。
- 請勿在「Removable Disk (抽取式磁碟)」資料夾創建資料夾。即使創建了資料夾，也不會出現在本機畫面。
- 本機正在刺繡時，請勿對「Removable Disk (抽取式磁碟)」寫入資料或刪除資料。

- 2 壓按 。



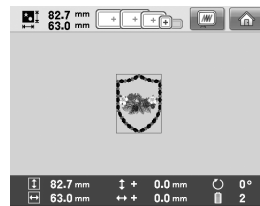
- ▶ 顯示花樣清單。

- 3 選擇刺繡花樣。
壓按所要的花樣。

- 壓按 **RETURN**，不讀取花樣。



- ▶ 在花樣顯示區顯示所選的花樣。



- 選擇了錯誤的花樣或要另選花樣時，請壓按所要的花樣。

備註

- 如需關於大花樣的詳細資訊，請參考第 240 頁上的「刺繡大尺寸（拆分）刺繡花樣」。
- 若要從電腦添加花樣，請重複步驟 ①。
- ▶ 資料寫入本機時會出現下列畫面，寫入完成後會出現該花樣的按鍵。



① 已加入的花樣

4 壓按 **SET**。

花樣選擇即被確認。

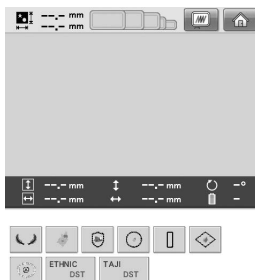
- ▶ 顯示花樣編輯畫面。

註釋

- 從電腦讀取的花樣只會暫時寫入本機。本機關機時即被刪除。如果想要儲存花樣，請將其儲存在（而非載入）本機。（請參考第 211 頁上的「刺繡機記憶體」。）

■ 如果所要的花樣無法讀取

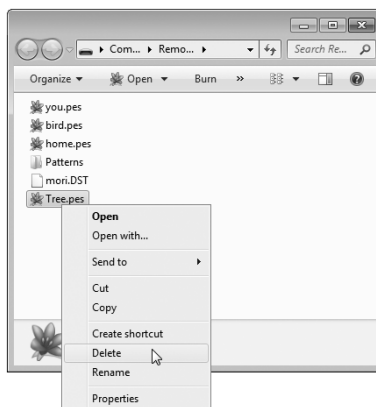
從電腦讀取花樣資料時，資料不會直接從電腦得到。花樣資料只是暫時寫入本機，然後讀取該一花樣資料。「Removable Disk（抽取式磁碟）」可儲存的總容量為 3 MB。超出該一容量時就無法讀取。



① 顯示本機記憶體 USB 區的剩餘容量。只有此容量下的花樣資料才能載入（暫時寫入）。

若要讀取超過可用空間量的花樣，請刪除目前寫入的花樣，然後將想要讀取的花樣存入資料夾。

- 1 從電腦的「Removable Disk（抽取式磁碟）」資料夾刪除所有不需要的花樣。選擇花樣資料，然後移動到其他的資料夾、回收站、或按右鍵後點選「Delete（刪除）」。



- 2 將想要讀取的花樣存入「Removable Disk (抽取式磁碟)」資料夾。
▶ 將資料寫入本機時，該花樣的按鈕出現在畫面中。

- 3 如果所要的花樣仍未被寫入，請重複步驟 1 及 2。

■ 斷開 USB 連接線

斷開 USB 連接線之前，按一下 Windows 2000 工作列的「拔除或退出硬體」圖示、或 Windows XP/Windows Vista 工作列的「安全地移除硬體」圖示、或 Windows 7 工作列的「安全地移除硬體」圖示。出現安全地移除磁碟機訊息後，斷開電腦和本機的 USB 連接線。

Windows 7



Windows Vista



註釋

- 從電腦和本機斷開 USB 連接線之前務必執行上述操作，否則可能導致電腦發生故障、資料無法正確寫入、或本機的資料或資料寫入區損壞。
- 不要在插入 USB 裝置 / 媒體後立即拔出。確保至少等待 5 秒以後再拔出 USB 裝置 / 媒體。

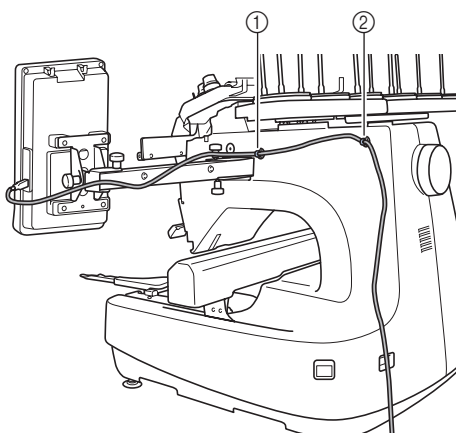
用隨附的 USB 連接線夾連接 USB

連接本機到電腦時，請用隨附的 USB 連接線夾保持連接線避開導軌。



隨附的電線夾

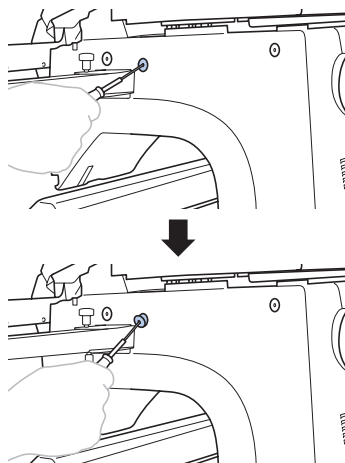
USB 連接線夾的安裝位置



- ① 本機側邊的前螺絲孔
- ② 本機側邊的后螺絲孔

1 用隨附的六角螺絲起子取下本機側邊前螺絲孔的護蓋。

- 將六角螺絲起子插入護蓋孔，再將護蓋小心拉出取下。

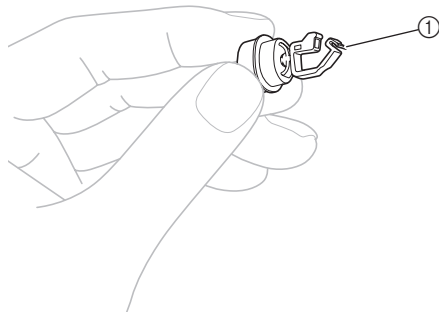


註釋

- 請勿將六角螺絲起子插入護蓋孔太深，以免損壞六角螺絲起子或本機。

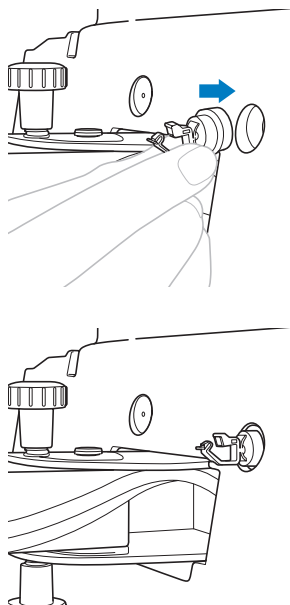
2 打開 USB 連接線夾。

- 用指甲壓連接線夾的凸起將其打開。



① 凸起

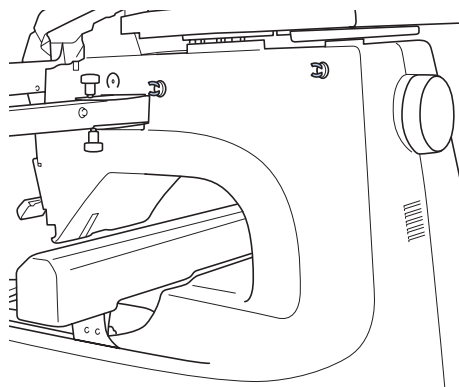
3 握住連接線夾的夾尾，將另一端插入螺絲孔護蓋取下後的螺絲孔。



4 按 ① - ③ 的說明，取下本機側邊後螺絲孔的護蓋，將 USB 連接線夾的夾口端插入。

5 檢查 USB 連接線夾是否妥善插入本機側邊的前後螺絲孔。

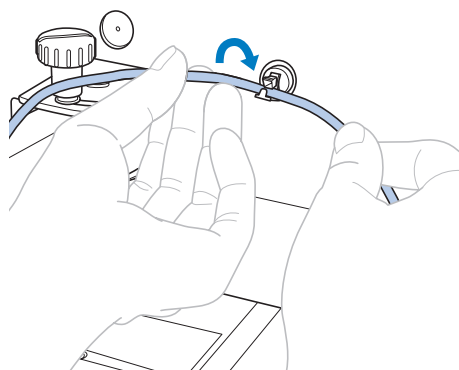
- 如未妥善插入，代表連接線夾未正確安裝。將連接線夾妥善插入螺絲孔。

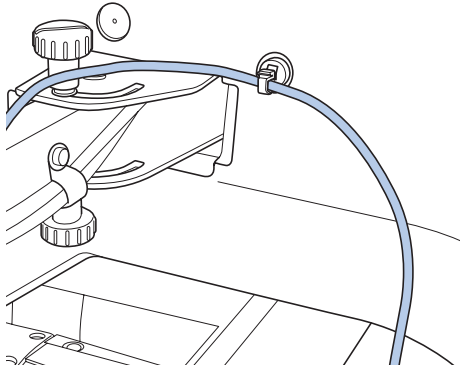


6 將 USB 連接線穿過前側連接線夾，再關閉連接線夾固定連接線。

註釋

- 將 USB 連接線穿過線夾時，請勿過度用力以免損壞線夾。





7 請按 **5** 的相同步驟，用後側 USB 連接線夾固定 USB 連接線。

8 將 USB 連接線理順在兩個線夾之間，以免影響本機操作。



備註

- 請妥善存放步驟 **1** 卸下的護蓋於隨附的配件盒內以防丟失。

USB 媒體

您可直接從 USB 媒體或 USB 媒體資料夾讀取個別的刺繡花樣。刺繡花樣儲存在資料夾時，請逐層進入各個資料夾進行讀取。如需關於儲存花樣的詳細資訊，請參考第 213 頁上的「USB 媒體」。

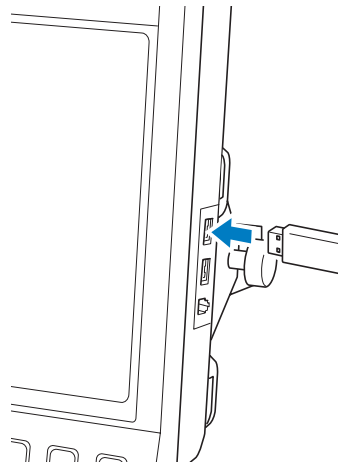


註釋

- USB 媒體和讀寫器可向電子 / 電腦零售商購買。
- 某些 USB 媒體可能無法用於本機。詳細的說明，請造訪 “<http://solutions.brother.com>” 網站。
- 處理速度視所選的連接埠和資料量而異。


1 將 USB 媒體插入本機的主（頂部）USB 連接埠。

根據正在使用的 USB 媒體類型，可直接將 USB 裝置插入本機操作板右側的 USB 連接埠，或將 USB 媒體讀卡器 / 寫入器插入本機的 USB 連接埠。



註釋

- 不要將 USB 媒體之外的任何物體插入 USB 連接埠。否則，USB 媒體驅動器可能會損壞。

2 壓按 。

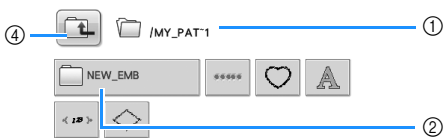


- ▶ 顯示頂層花樣和資料夾清單。
- 通常在幾秒內顯示花樣清單，花樣過多時可能會耗時較久。請不要在讀取花樣中拔出 USB 媒體。等到花樣顯示出來為止。

3 若要選擇下一層資料夾中的花樣，請選擇資料夾。



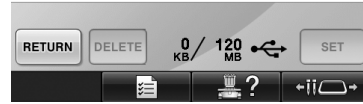
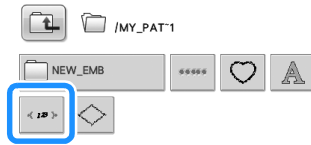
- ▶ 所選資料夾中的資料夾和花樣清單按順序顯示。



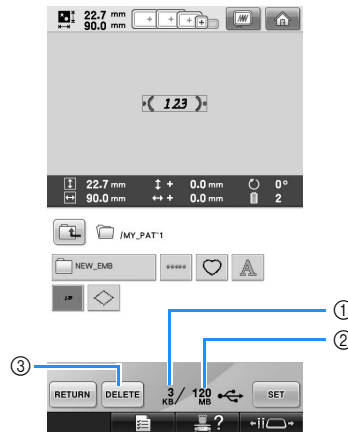
- ① 顯示目前資料夾的名稱。
- ② 顯示目前資料夾中的資料夾。
如果資料夾名超過 9 個字母，則名稱會變為頭 6 個字母加上“~”和 1 個數字。
- ③ 顯示 USB 媒體的剩餘容量。
- ④ 壓按本鍵向上移動一層資料夾。

4 選擇刺繡花樣。
壓按所要花樣的按鍵。

- 壓按 **RETURN**，返回原畫面。



- ▶ 在花樣顯示區顯示所選的花樣。



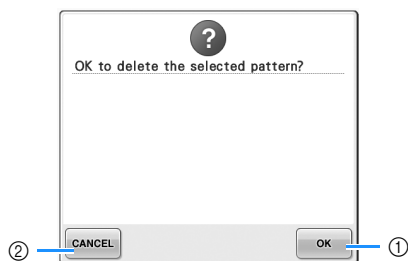
- ① 顯示所選花樣佔用的記憶體容量。
- ② 顯示 USB 媒體的剩餘容量。
- ③ 壓按本鍵刪除所選花樣。

- ▶ 選擇了錯誤的花樣或要另選花樣時，請壓按所要花樣的按鍵。

■ 刪除刺繡資料

您可在本畫面刪除 USB 媒體所儲存的刺繡資料。

選擇想要刪除的花樣後，壓按 **DELETE**，顯示如下所示的畫面。



- ① 刪除資料，然後返回到未選擇花樣的畫面。
- ② 壓按 **DELETE** 前，不刪除資料回到前一畫面。



註釋

- 若要刪除 USB 媒體花樣資料，請從本機中刪除。這樣將徹底刪除設計資料。

5

壓按 **SET**。

花樣選擇即被確認。

- ▶ 顯示花樣編輯畫面。



註釋

- 讀取或刪除花樣中不要拔出 USB 媒體，否則可能導致 USB 媒體受損或資料丟失。也不要顯示 USB 媒體或 CD 的內容時，移除 USB 媒體或者彈出 CD。
- 不要在插入 USB 裝置 / 媒體後立即拔出。確保至少等待 5 秒以後再拔出 USB 裝置 / 媒體。

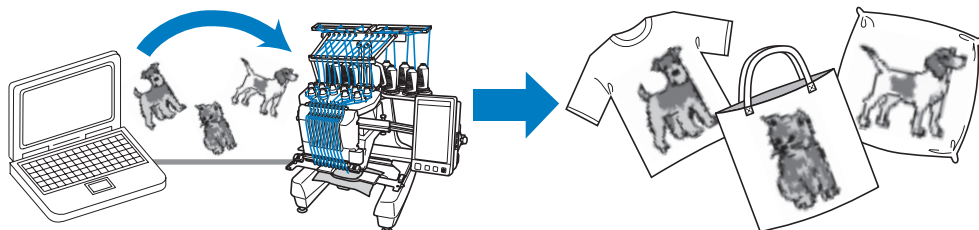
從電腦傳送刺繡花樣到本機 (Link 功能)

本機與 Link 功能相容。本功能讓您將 Link 功能隨附的 PE-DESIGN NEXT (或後續版本) 等花樣編輯軟體所編輯的刺繡花樣，從電腦傳輸到多台刺繡機。您可將多達 100 種刺繡花樣傳送到本機，並在電腦螢幕查看花樣的傳送進度。

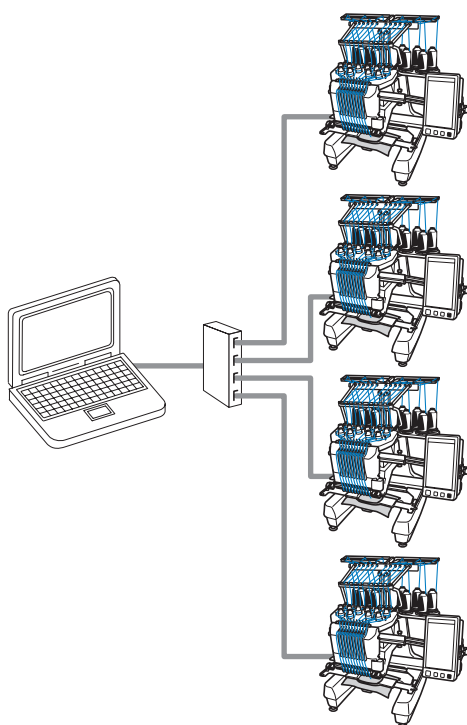
使用隨附的 USB 連接線將本機與電腦相連接。

Link 功能可用的操作

■ 傳送多種刺繡花樣到連接的刺繡機



■ 從電腦檢查本款機型的刺繡進度 (多台刺繡機相連的例子)



備註




- 請用市售的 USB 集線器連接多台刺繡機到電腦。我們建議您使用自帶電源的 USB 集線器。請不要使用 USB 延長線或轉接線。如需關於使用 USB 集線器的詳細資訊，請參考其使用說明書。

使用 Link 功能進行刺繡

首先，用刺繡編輯軟體創作要傳送到刺繡機的刺繡花樣。

註釋

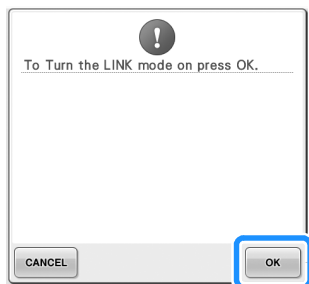
- 只有 PES 格式 (.pes) 的刺繡資料可以使用 Link 功能刺繡。
- Link 功能不能用於大尺寸（拆分）刺繡花樣或超大繡花框（選購）用的刺繡花樣。
- 根據要傳送刺繡花樣的尺寸將繡花框安裝到本機。

1 壓按 ，再壓按  及 ，顯示設定畫面的第 5/5 頁。

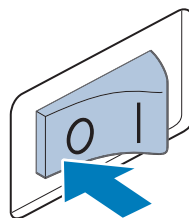
2 壓按 ，啟動 Link 功能。



▶ 出現下列訊息時，壓按 。

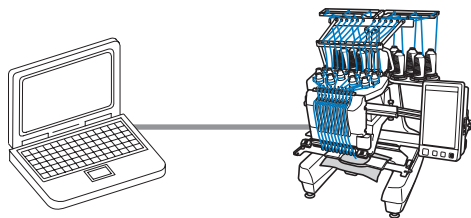


3 關閉縫紉機電源。

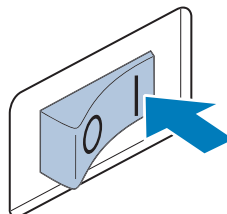


4 使用隨附的 USB 連接線將本機與電腦相連接。

- 使用隨附的 USB 連接線將本機與電腦相連接。如需關於使用 USB 連接線夾的詳細資訊，請參考第 171 頁。

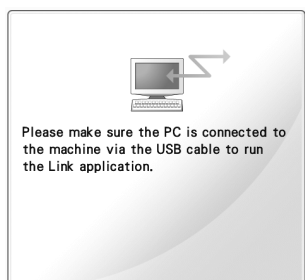
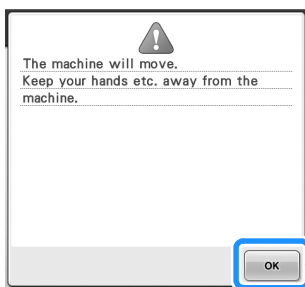


5 開機。

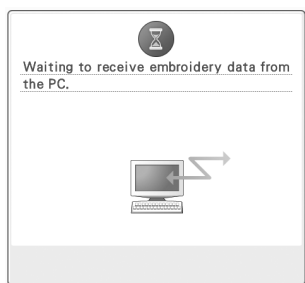


6 用 Link 功能隨附的 PE-DESIGN NEXT（或更高版本）等花樣編輯軟體，在 Link 模式下傳送刺繡花樣到本機。

7 出現下列訊息時，壓按 。



▶ 本機連上 PC 時，LCD 螢幕會顯示訊息。

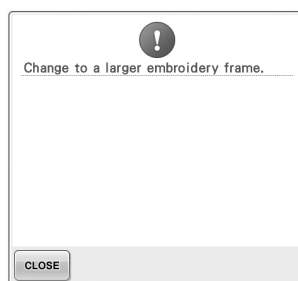


註釋

- 如需關於使用刺繡編輯軟體的詳細資訊，請參考該軟體隨附的使用說明書。

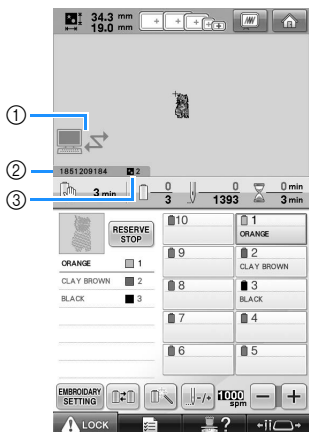



- * PE-DESIGN NEXT 軟體會顯示此一 Link 對話方塊。
- 如果出現下列錯誤資訊，安裝在本機的繡花框類型與花樣尺寸不相容。變更與花樣尺寸相容的繡花框。



8 刺繡花樣打開後，顯示刺繡畫面。

- ▶ 被開啓的刺繡花樣會隨 Link 功能圖示出現在花樣顯示區。



- ① Link 功能圖示
- ② 10 位數字的刺繡機編號
- ③ 佇列中的花樣數
- 壓按 ，刪除花樣。



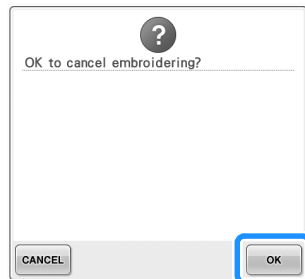
備註

- 當本機與電腦連接時，可以使用刺繡編輯軟體的功能顯示本機的進度。如果有多台刺繡機同時連接，可用刺繡機畫面顯示的 10 位數字刺繡機編號查看各機的進度。您可從電腦查看以下資訊。
 - 正在刺繡的針趾數和花樣的針趾總數
 - 刺繡錯誤資訊

9 壓按 ，變更已開啓刺繡花樣的刺繡設定。

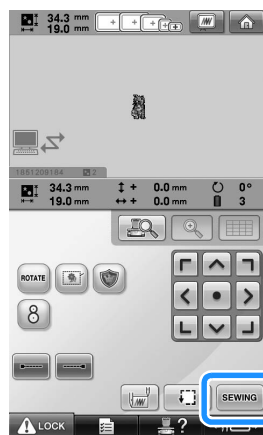
- 出現下列資訊時壓按 。壓按

，返回刺繡畫面。



- ▶ 顯示刺繡設定畫面。



10 指定所要的設定後，壓按 ，返回刺繡畫面。



11 壓按 ，然後壓按手控停動按鈕開始刺繡。


- ▶ 刺繡完成後，出現下面資訊。



- 12 壓按 ，打開另一個從電腦傳送的花樣，再重複從 8 開始的步驟繼續刺繡。
要停止刺繡或再次刺繡相同花樣時，壓按 。



註釋




- 在步驟 10 指定的刺繡畫面設定會被儲存，即使刺繡完成後壓按  繼續進行刺繡也一樣。



備註


- 刺繡中關機，下次開機時仍可繼續執行操作。

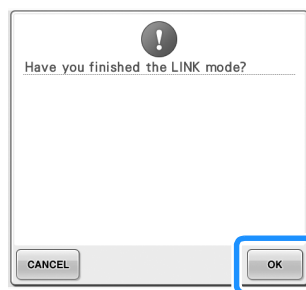
停用 Link 功能

- 1 壓按 ，再壓按  及 ，顯示設定畫面的第 5/5 頁。

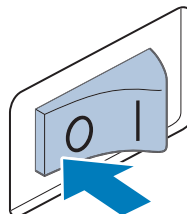
- 2 壓按 ，停用 Link 功能。



- ▶ 出現下列訊息時，壓按 。



- 3 關閉縫紉機電源。



編輯刺繡花樣 (花樣編輯畫面)

可在花樣編輯畫面和刺繡設定畫面編輯花樣。個別花樣可用花樣編輯畫面編輯，整個花樣可用刺繡設定畫面編輯。編輯花樣的結果可在花樣顯示區查看。

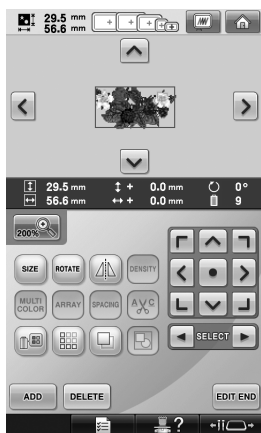
放大畫面上的花樣影像

花樣影像可放大為正常預覽的兩倍。


- 1 壓按 。



▶ 顯示放大的花樣影像。



- 壓按花樣顯示區的 、、 及 ，檢視被隱藏的部分。

- 2 壓按 ，返回正常影像大小。

組合花樣


刺繡花樣、邊框花樣、內建字母花樣和刺繡卡上的各種花樣，可輕鬆組合在一起。

- 1 壓按 。



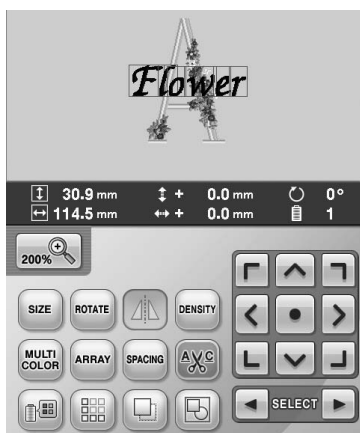
▶ 再次顯示花樣類型選擇畫面。



- 不要再組合花樣時，壓按花樣類型選擇畫面的 。顯示花樣編輯畫面。除非已選擇某個花樣，否則本鍵無法使用。

5

- 2** 選擇刺繡花樣。
如第 153 頁 - 175 所述，選擇花樣。



- 正常情況下選擇另一種花樣時，會顯示在花樣顯示區的中央。

- 3** 重複步驟 **1** 及 **2**，直到所要的花樣被選上為止。

備註

- 每種花樣的位置以及其他編輯操作可在花樣編輯畫面中執行。無論以個別被選擇的花樣或全部要組合的花樣形態顯示，在花樣編輯畫面的編輯操作方式都相同。

選擇要編輯的花樣

選擇多個花樣時，您可挑選要編輯的花樣。

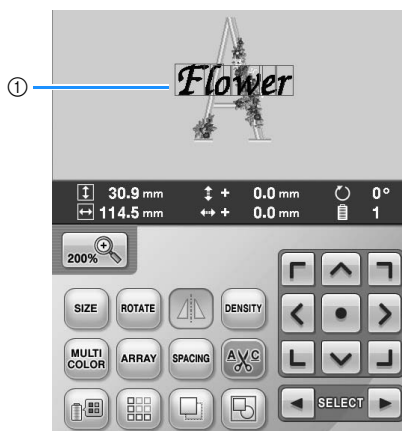
- 1** 壓按 ◀ ▶。

將要編輯的花樣是以紅色框包圍的花樣。

繼續壓按 ◀ 及 ▶，直到想要編輯的花樣周圍出現紅框為止。



- ▶ 花樣按照添加到花樣時的順序或相反順序被選擇。



- ① 紅框標示的是要被編輯的花樣。

備註

- 如果在花樣編輯畫面中出現了一個或多個花樣，基本的編輯步驟為 1：選擇要編輯的花樣、2：編輯該花樣。

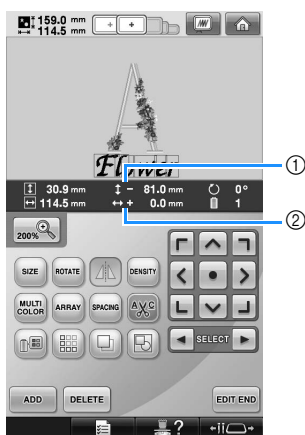
移動花樣

決定繡花框的刺繡區。對組合多個花樣的花樣，您可移動各花樣來設計布局。

- 1 壓按花樣移動方向的方向鍵。




- ▶ 花樣按照按方向鍵的箭頭方向移動。



- ① 顯示自中點移動的垂直距離。
- ② 顯示自中點移動的水平距離。

備註

- 群組組合花樣的說明，請參考第 204 頁上的「以群組方式編輯花樣」。

- 壓按 ，將花樣退回原始位置（繡花框中央）。



也可用拖拉的方式移動繡花框。如果連接了 USB 滑鼠，將游標移動到所要的花樣，然後按住滑鼠左鍵拖拉花樣。也可用手指或觸控筆直接選擇花樣後加以拖拉。

註釋

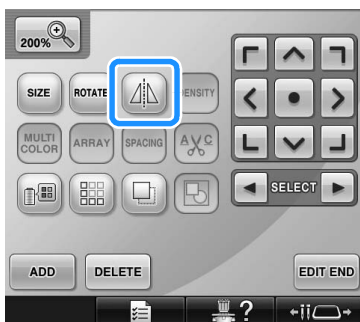
- 畫面出現箭頭按鍵時才可以移動花樣。

備註

- 畫面中因按了其他任何編輯鍵而出現的方向鍵，也可用來移動花樣。
- 刺繡設定畫面的方向鍵可用來移動繡花框以選擇刺繡位置。

水平翻轉花樣

- 1 壓按 ，使其變為 。



- ▶ 花樣被水平翻轉。
- 每按一次本鍵，將設定切換為開或關。



水平翻轉功能關閉



水平翻轉

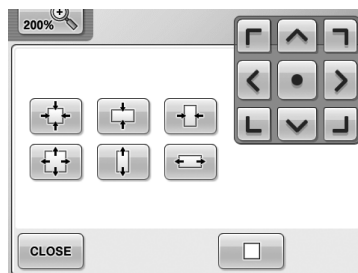
變更花樣的尺寸

花樣尺寸可放大或縮小到原始尺寸的 90% 和 120% 之間。

- 1 壓按 。



- ▶ 出現如下所示的畫面。



範例：原始角度



高寬同比例縮小。



只縮小垂直方向。



只縮小水平方向。



高寬同比例放大。



只放大垂直方向。




只放大水平方向。



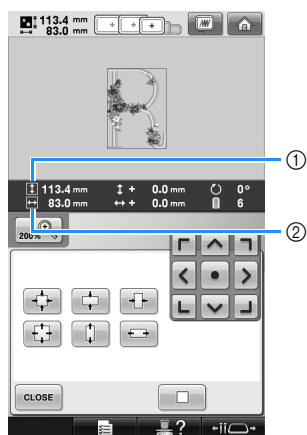
按照按鍵上的箭頭方向移動花樣。



壓按本鍵將花樣恢復到原始尺寸。


- 2 完成所要的變更後，壓按 。

- 3 壓按各鍵將花樣調整到所要的尺寸。
每壓按一次，微幅縮放花樣。



壓按變更其尺寸的鍵後，顯示花樣尺寸。

- ① 垂直長度
- ② 水平寬度

- 花樣可放大的程度視花樣或文字而異。
- 旋轉 90 度有可能放大更多，視花樣或文字而異。
- 花樣旋轉後，垂直和水平方向可能會顛倒過來。
- 壓按 ，將花樣恢復到原始尺寸。

- 4 如有必要，請壓按方向鍵調整花樣的位置。
(詳細資訊請參考第 183 頁。)

- 5 完成所要的變更後，壓按 。


▶ 再次顯示花樣編輯畫面。

! 注意

- 變更花樣尺寸後，請查看可用繡花框的圖示，並只使用所示的繡花框。使用非所示的繡花框時，壓布腳可能撞到繡花框導致傷害。

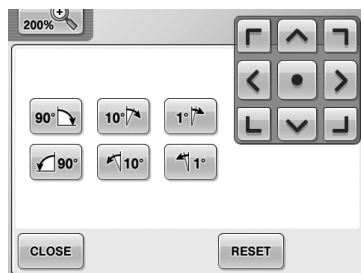
旋轉花樣

花樣可順時針或逆時針旋轉 1 到 359 度。

- 1 壓按 。




▶ 出現如下所示的畫面。





範例：原始角度

 向右旋轉 90 度

 向右旋轉 10 度

 向右旋轉 1 度

 向左旋轉 90 度

 向左旋轉 10 度

 向左旋轉 1 度





按照按鍵上的箭頭方向移動花樣。

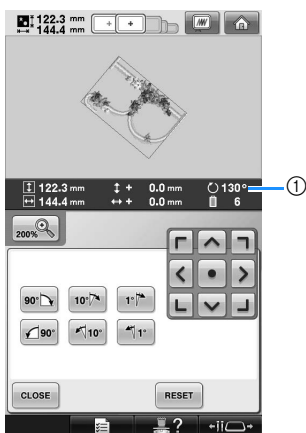


壓按本鍵將花樣恢復到原始角度。



壓按本鍵關閉本畫面。

- 2** 壓按各鍵將花樣調整到所要的角度。
每壓按一次可將花樣旋轉一次。



- ① 顯示壓按某鍵後花樣變更的角度。
- 壓按 **RESET**，將花樣恢復到原始角度。

- 3** 如有必要，請壓按方向鍵調整花樣的位置。
(詳細資訊請參考第 183 頁。)

- 4** 完成所要的變更後，壓按 **CLOSE**。
- 再次顯示花樣編輯畫面。

! 注意

- 變更花樣角度後，請查看可用繡花框的圖示，並只使用所示的繡花框。使用非所示的繡花框時，壓布腳可能撞到繡花框導致傷害。

備註

- 您可用刺繡設定畫面的 **ROTATE** 旋轉整個組合花樣。(詳細資訊請參考第 205 頁上的「旋轉整個花樣」。)
- 花樣太大或太接近刺繡區邊緣時，旋轉選項可能都不能使用。

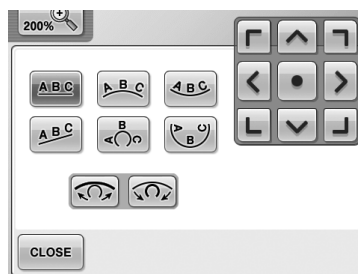
變更文字的文字排列

文字可按橫線、斜線、或曲線排列。





- 1** 壓按 **ARRAY**。





▶ 出現如下所示的畫面。




- 將文字排列在直線上。
- 將文字排列在寬曲線的外側。
- 將文字排列在寬曲線的內側。
- 將文字排列在斜線上。


-  將文字排列在銳曲線的外側。
-  將文字排列在銳曲線的內側。
-  每次壓按本鍵，會使曲線彎度減小（曲線變平）。
-  每次壓按本鍵，會使曲線彎度放大（曲線變彎）。

- 2 壓按所要的文字排列按鍵。
- 3 選擇所要的字串排列方式後，曲線的彎度可加以調整。請按需要，壓按  及  調整曲線的彎度。

備註

- 選擇  後，壓按  及 ，改為  及 。您可增減傾斜的角度。

- 4 如有必要，請壓按方向鍵調整花樣的位置。（詳細資訊請參考第 183 頁。）

- 5 完成所要的變更後，壓按 。
 - ▶ 再次顯示花樣編輯畫面。

備註

- 您可在此變更 第162頁 所選的字串排列方式。

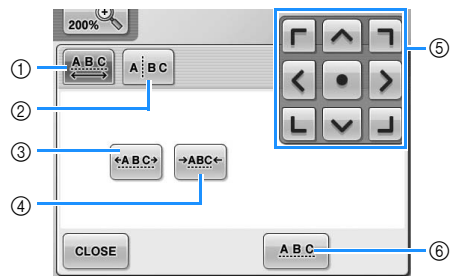
變更文字間距

您可調整文字間距的大小。


- 1 壓按 。




▶ 出現如下所示的畫面。



- ① 所選字串內全部的文字會均勻地隔開。
- ② 分隔文字以便個別排列和放置。
- ③ 以相同幅度增大文字の間隔。
- ④ 以相同幅度減小文字の間隔。
- ⑤ 按照按鍵上的箭頭方向移動花樣。
- ⑥ 選擇標準文字間距（原始文字間距）。

- 2 壓按各鍵將字串調整到所要の間隔。每壓按一次，微幅縮放字串間隔。
 - 壓按 ，將文字恢復到原始間隔。
- 3 如有必要，請壓按方向鍵調整花樣的位置。（詳細資訊請參考第 183 頁。）


- 4 完成所要的變更後，壓按 。

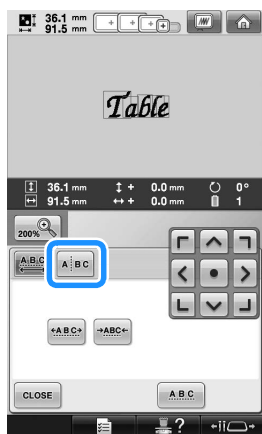
隔開組合的文字花樣


可以分隔組合的文字花樣，以調整文字間距，也可以在所有文字都輸入後單獨編輯各個花樣。




- 1 壓按 。

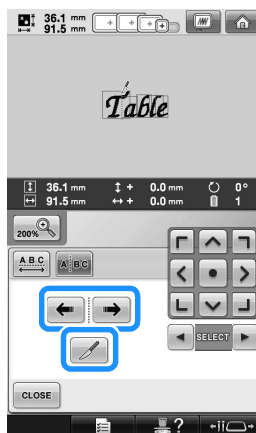


- 2 壓按 。



▶ 按鍵顯示如 。

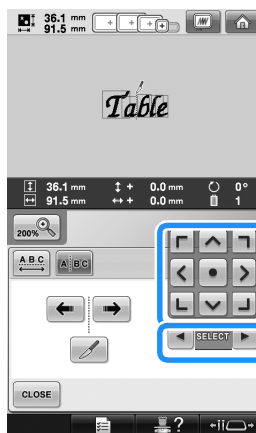
- 3 用  及 ，選擇需要分隔的花樣，然後壓按  將其分隔。例如，花樣會在 “T” 和 “a” 之間分隔。



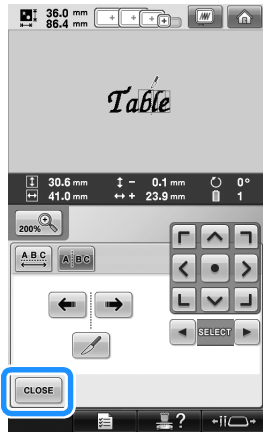
註釋

- 分隔後的文字花樣不能再組合。

- 4 用  及 ，選擇花樣，然後使用  調整文字間距。



5 壓按 **CLOSE**。



修剪文字間的線

如果本機設定為在文字之間剪線，文字之間的跳繡會減少，刺繡後其他必要步驟也減少。但刺繡時間將增大。

1 壓按 **A/C**，使其變為 **A/C**。



- 每按一次本鍵，將設定切換為開或關。



變更繡線密度

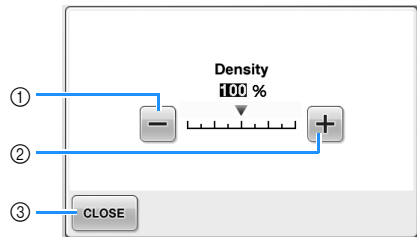
(僅限所選的文字和外框花樣)

可變更某些文字和外框花樣的繡線密度。可以 5% 為單位指定 80% 到 120% 之間的密度設定。

1 壓按 **DENSITY**。

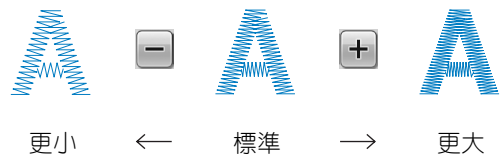


▶ 出現如下所示的畫面。



- ① 選擇更小的繡線密度
- ② 選擇更大的繡線密度
- ③ 壓按本鍵關閉本畫面。

■ 選擇更小 / 更大的繡線密度



- 壓按各鍵選擇所要的繡線密度。
每壓按一次，微幅減放繡線密度。
• 請選擇“100%”，恢復原始繡線密度（標準）。
- 完成所要的變更後，壓按 **CLOSE**。
▶ 再次顯示花樣編輯畫面。

指定多色文字

在第 159 頁 所選的文字花樣，其文字被設定為黑色。文字顏色可用變更繡線顏色鍵變更。但若變更個別字母的顏色，壓按多色鍵將其打開，然後指定個別字母的顏色。

- 壓按 **MULTI COLOR**，使其變為 **MULTI COLOR**。



- 每按一次本鍵，將設定切換為開或關。



多色文字關閉



多色文字開啓

- 如需關於關於變更繡線顏色的詳細資訊，請參考第 190 頁上的「變更花樣的顏色」。

變更花樣的顏色

可在畫面上變更並預覽花樣顏色。
通過變更花樣顏色，可以各種方式查看相同的花樣。

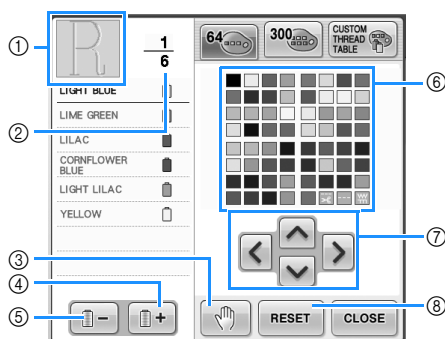
繡線顏色已列入繡線顏色表且使用繡線顏色表進行換色時，線輪可指定為您特有的繡線顏色。並且畫面中顯示的花樣將以與實際繡線顏色幾乎相同的顏色出現。

此操作將變更所有花樣的顏色，而不僅僅是編輯中花樣的顏色。



- 壓按 。

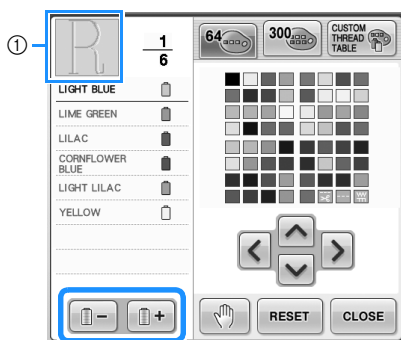


- ▶ 顯示 64 種繡線顏色表畫面。



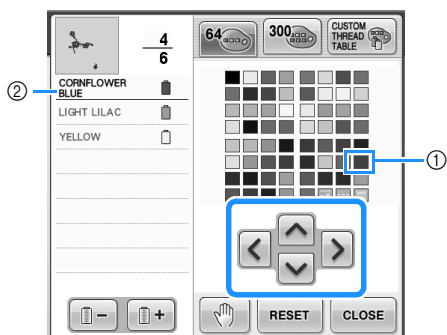
- 繡線顏色順序畫面上方的顏色是花樣正在變更顏色的部分。
- 顯示繡線顏色的變更次數。頂部數值顯示繡線顏色順序畫面上方顏色的刺繡順序，底部數值顯示變更繡線顏色的總次數。
- 指定暫停位置。（請參考第 140 頁上的「刺繡前指定暫停位置」。）
- 選擇繡線顏色順序畫面中的下一種顏色。
- 選擇繡線顏色順序畫面中的上一種顏色。
- 繡線顏色表
從本表選擇一種顏色。
- 用這些鍵從繡線顏色表選擇顏色。
- 壓按本鍵返回原畫面。

- 2 壓按  及 ，直到繡線顏色順序畫面
上方顯示要變更的顏色。



- ① 花樣顯示於畫面上方部分的繡線顏色將被變更。

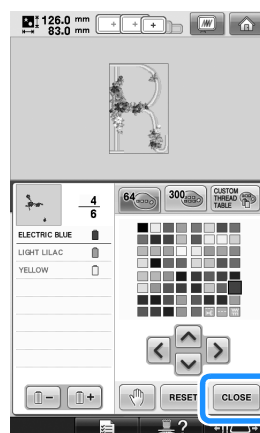
- 3 壓按 , ,  及 ，從調色板中選擇新顏色。



- ① 放大顯示的繡線顏色即為被選的繡線顏色。
② 顯示所選顏色的名稱。


- ▶ 在花樣顯示區中，變更花樣被選部分的顏色。

- 4 壓按 。



- ▶ 確認顏色。
▶ 再次顯示花樣編輯畫面。

備註

- 壓按 ，指定暫停位置。(詳細資訊請參考第 140 頁上的「刺繡前指定暫停位置」。)
- 您可將繡線顏色表改為您的自訂繡線顏色表，以反應您所擁有的繡線顏色。(請參考第 200 頁上的「創建自訂繡線顏色表」。)

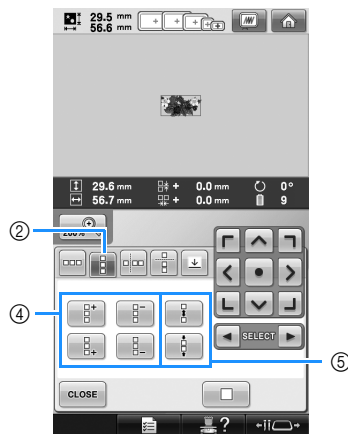
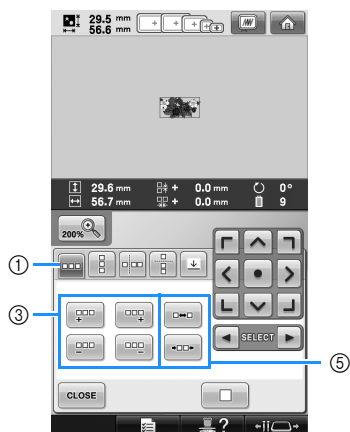
設計重複花樣

藉由邊界功能，您可用重複花樣創建針趾。也可以在重複花樣針趾範圍內調整花樣的間隔。

1 壓按 。







2 選擇花樣重複的方向。

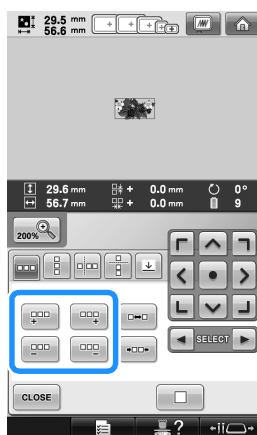


- ① 水平方向
- ② 垂直方向
- ③ 重複及刪除水平鍵
- ④ 重複及刪除垂直鍵
- ⑤ 間隔鍵


▶ 花樣方向標示按所選的方向變更。

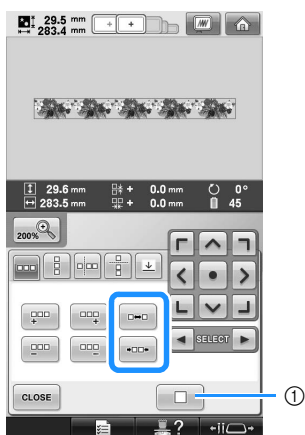
3 壓按 ，重複左側花樣，壓按 ，重複右側花樣。


- 壓按 ，刪除左側花樣。
- 壓按 ，刪除右側花樣。



4 調整重複花樣的間隔。

- 壓按 ，放大間隔。
- 壓按 ，縮小間隔。



- ① 壓按 ，將重複花樣改回未重複前的原樣。

備註

- 您只能調整紅框內花樣的間隔。

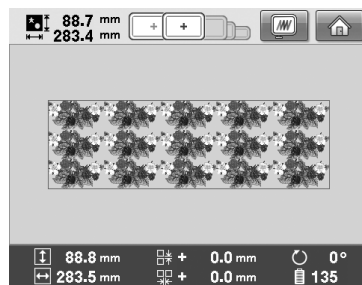
5 重複執行步驟 2 到 4，完成重複花樣的操作。

6 完成所要的變更後，壓按 。

再次顯示花樣編輯畫面。

備註

- 紅框內的多個花樣會組合成為單一花樣。



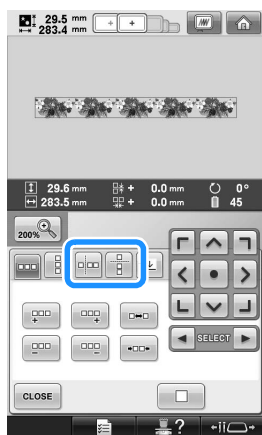
- 變更要重複之花樣的方向後，紅框內全部的花樣會自動組合為單一花樣。重複已被重複花樣內單一元素的做法，說明如下。

■ 重複已被重複花樣內的單一元素

您可用「裁切」功能，選擇重複花樣內的單一元素並加以重複。本功能讓您設計複雜的重複花樣。

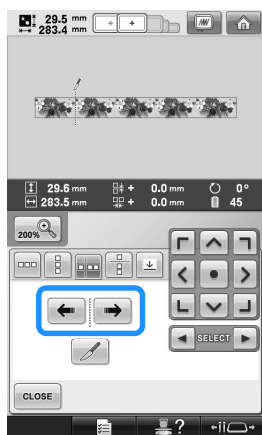
1 選擇重複花樣要裁切的方向。

- 壓按 ，水平裁切。
- 壓按 ，垂直裁切。




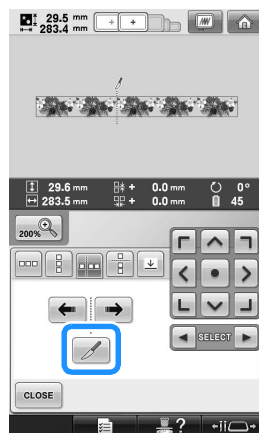
▶ 花樣方向標示按所選的方向變更。

2 壓按  及 ，選擇裁切線。




▶ 裁切線會移動。

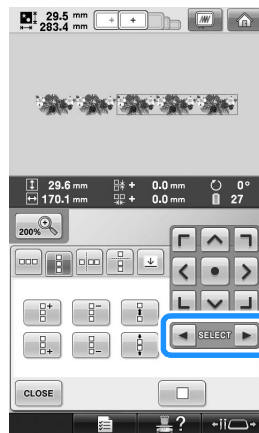
3 壓按 。



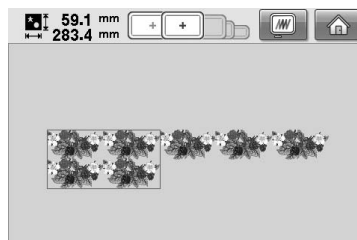
▶ 重複花樣會裁切成獨立的元素。

4 壓按 。

5 壓按  及 ，選擇要重複的元素。



6 重複所選的元素。



- 7 完成所要的變更後，壓按 **CLOSE** 。
- 再次顯示花樣編輯畫面。

註釋

- 重複花樣被裁切為單獨的元素後，則無法返回原始的重複花樣。
- 每個元素可在編輯畫面中單獨編輯。(請參考第 182 頁上的「選擇要編輯的花樣」。)


指定繡線標記

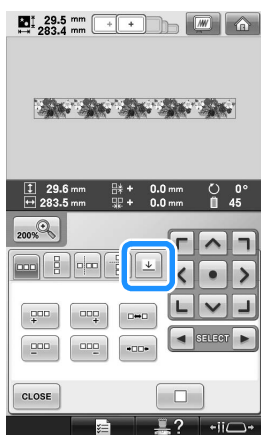
縫紉繡線標記有助於在刺繡一系列花樣時輕鬆對齊。刺繡操作完成後，會在花樣上用最後一個繡線顏色縫上箭頭形狀的繡線標記。刺繡一系列花樣時，請用該箭頭定位後續的花樣。


備註

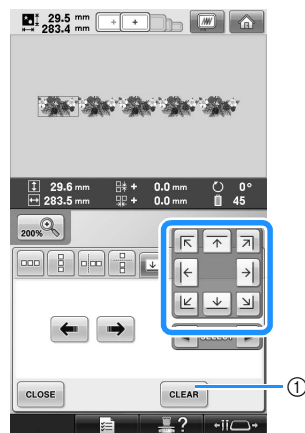
- 重複刺繡單個花樣時，繡線標記可縫在花樣四周。

- 1 壓按  。

- 2 壓按  。







- 3 壓按 ，選擇要刺繡的繡線標記。

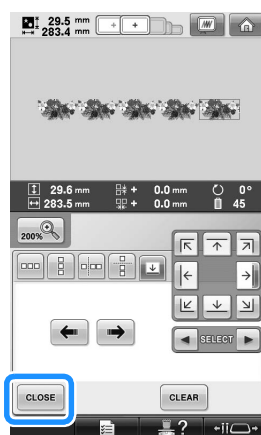


- ① 壓按該鍵取消繡線標記設定。

備註

- 有兩個或多個元素時，使用  及  或  及 ，選擇想要指定繡線標記的花樣。

- 4 壓按 **CLOSE** 。

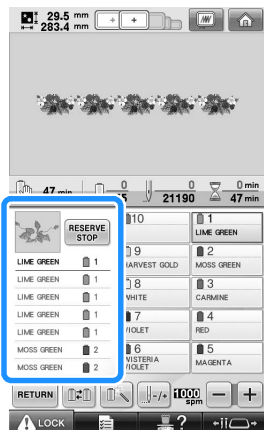


註釋

- 組合邊界花樣在刺繡設定畫面旋轉後，會刪除繡線標記。

■ 按顏色將重複的花樣排序

壓按 **SEWING**，自動變更組合邊界刺繡花樣的刺繡顏色順序，以便相同的顏色可連續刺繡。本功能讓您在不換上線或手動調整刺繡順序的條件下進行連續刺繡。



備註

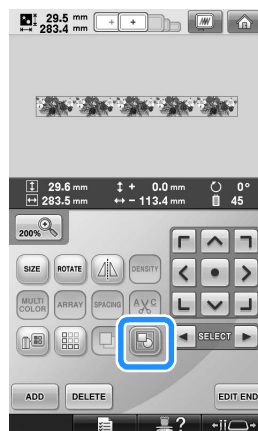
- 對兩個以上邊界花樣或以邊界花樣組合而成的其他花樣的組合花樣，只有邊界花樣的刺繡順序可以變更。
- 重複以兩個以上邊界花樣組合的花樣時，刺繡順序會變得使各花樣的相同繡線顏色連續刺繡。
- 不對繡線顏色進行排序刺繡重複花樣的方法，請參考第 196 頁上的「不對繡線顏色進行排序刺繡重複花樣」。

■ 不對繡線顏色進行排序刺繡重複花樣

按以下的步驟編輯花樣，在不對繡線顏色進行排序的情形下刺繡重複花樣。

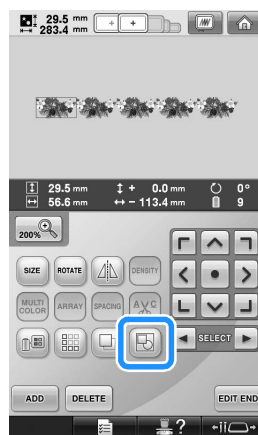
1 創建組合邊界刺繡花樣（請參考第 192 頁 - 193 頁）。

2 壓按 ，使其變為 。



▶ 邊界功能即取消。

3 按需要壓按 ，組合花樣。

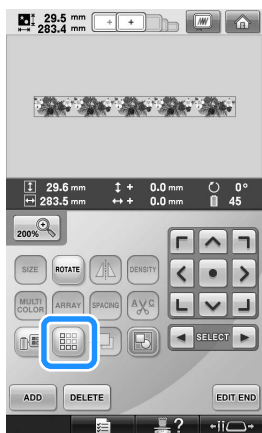


▶ 花樣畫面所顯示的花樣即被組合。

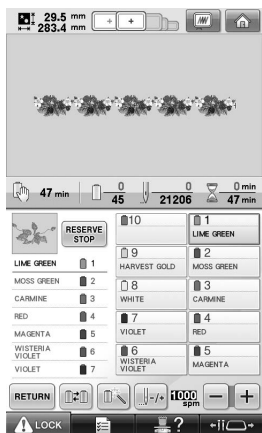
4 按需要壓按  縫紉繡線標記，再壓按



(請參考第 195 頁。)



5 壓按 ，再壓按 

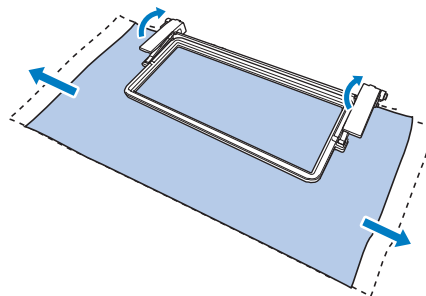


■ 重複刺繡花樣

創建重複花樣後，將花樣重新箍上繡花框，刺繡下一個花樣。

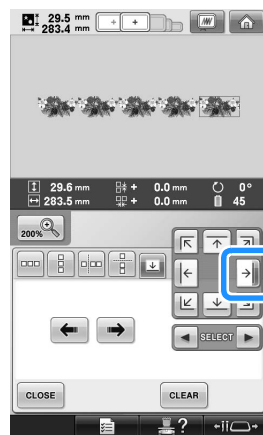
 備註

- 選購的邊框讓您無需卸下繡花框即可輕鬆重箍布料。




1 藉由在花樣終點的中心繡線標記，創建重複花樣。

(請參考第 195 頁上的「指定繡線標記」。)



2 壓按 ，再壓按 

- 3 壓按 ，按手控停動按鈕開始刺繡。
- ▶ 刺繡完成後，繡線標記會用最後一個繡線顏色刺繡。

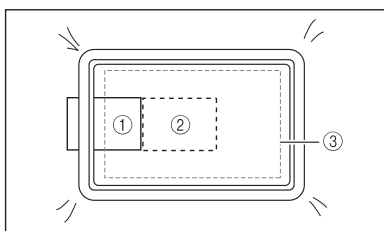


- 4 卸下繡花框。
- 5 將布料重新箍上繡花框。




註釋


- 調整布料的位置，使下一個花樣的刺繡區落在繡花板的刺繡區內。

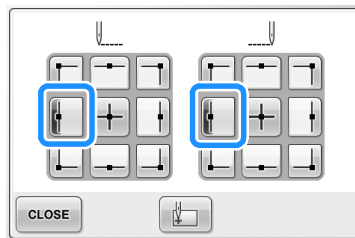


- ① 首先刺繡的花樣
- ② 下一個要刺繡的花樣位置
- ③ 繡花板的刺繡區

- 6 將繡花框裝上本機，壓按刺繡設定畫面的 。



- 7 壓按 ，將起點設定到花樣的左側。



- 8 壓按 。

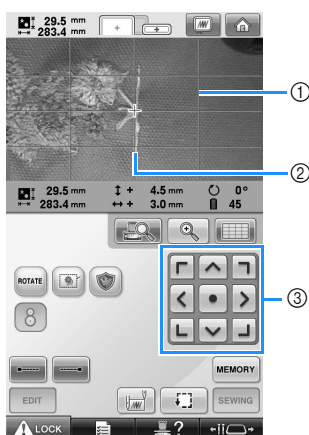
- 9 壓按 。

- 不使用內建相機調整刺繡位置的方法，請參考第 99 頁上的「變更刺繡位置」。


- 10 壓按 ，顯示格線。




- 11 壓按定位鍵，移動繡花框，直到布料上的繡線標記對齊相機檢視視窗的起點。



- ① 格線
- ② 布料上的繡線標記
- ③ 定位鍵

- 壓按 ，查看刺繡位置。

備註

- 壓按 ，放大相機檢視區。您可放大相機檢視，微幅移動繡花框精細調整車針落點。

- 12 花樣位置無法以定位鍵調整時，重掩布料，再用定位鍵重新對齊。


註釋

- 對齊組合邊界花樣的位置後，請勿旋轉刺繡設定畫面的花樣。旋轉刺繡設定畫面的花樣後，即使相機檢視視窗內的繡線標記及起點都已對齊，您仍無法刺繡適當對齊的花樣。

- 13 壓按 ，返回前一畫面。

- 14 拆下繡線標記。

- 15 壓按 。

- 16 壓按 ，然後按手控停動按鈕開始刺繡。

創建自訂繡線顏色表

創建包含最常使用繡線顏色的自訂繡線顏色表。您可從九個繡線品牌所提供的繡線顏色清單選擇繡線顏色。您可選擇並將任意顏色移動到自訂繡線顏色表。

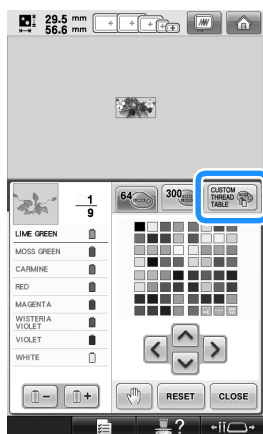


註釋

- 某些機型的自訂繡線顏色表可能已有 300 種 Robison-Anton 繡線顏色。
- 您可將自訂繡線顏色表選項完全清除或者恢復到原始出廠設定。有關自訂繡線顏色表清除 / 恢復程式和相關的說明，請造訪 “<http://solutions.brother.com>” 網站。



創建繡線顏色表前，請選擇某個花樣並顯示花樣編輯畫面。（請參考第 46 頁及 74 頁。）

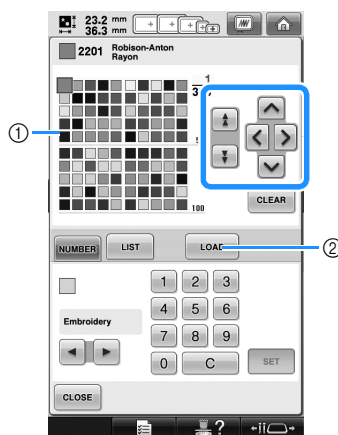
- 1 壓按 ，再壓按 。




- 2 壓按    ，選擇在繡線顏色

表加入繡線顏色的位置。

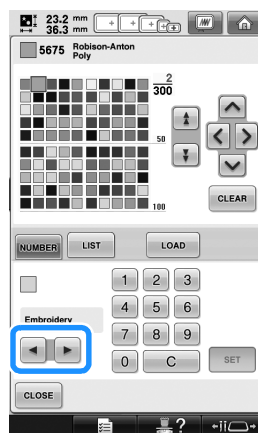
- 您可用觸控筆直接壓按畫面，從自訂繡線顏色表選擇自訂的繡線顏色。
- 您可壓按自訂繡線顏色表的  及 ，一次捲動瀏覽 100 個顏色。



① 自訂繡線品牌顏色表

② 壓按 ，從網站下載清除及恢復程式

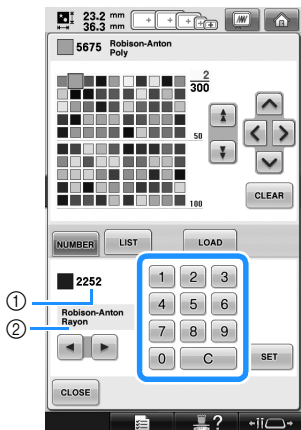
- 3 壓按  ，選擇繡線品牌。



4 壓按 1 2 3 4 5 6 7

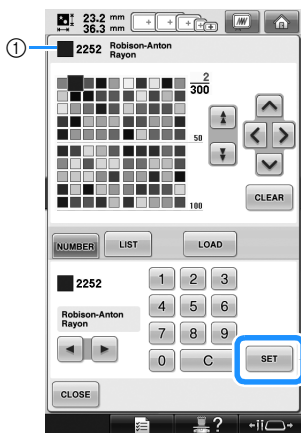
8 9 0，輸入 4 位數的顏色編號。

- 輸入錯誤時，壓按 **C**，刪除輸入的顏色編號後輸入正確的繡線顏色。



- ① 輸入繡線顏色編號
- ② 繡線品牌

5 壓按 **SET**。



- ① 已選的繡線顏色
- ▶ 所選的繡線顏色會設定在自訂繡線顏色表中。

註釋

- 未壓按 **SET** 時，顏色編號不會變更。

6 重複上一步驟直到所要的繡線顏色被指定為止。

- 壓按 **CLEAR**，自調色盤刪除指定的顏色。

註釋

- 設定自訂繡線顏色表中，壓按 **↑**、**←**、**→** 或 **↓** 或壓按下一個方塊，直接在 各選擇後設定下一個顏色。本機不會自動前進到下一個方塊。

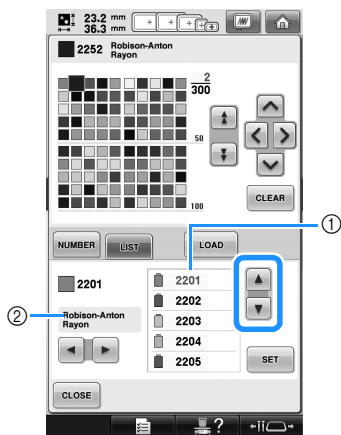
7 壓按 **CLOSE**，返回原畫面。

- 從清單添加顏色到自訂繡線顏色表。

1 重複執行前一步驟 1（於第 200 頁）。

2 壓按 **LIST**，顯示繡線清單。

3 壓按 **↑** **↓**，選擇繡線顏色。







- ① 繡線清單
- ② 繡線品牌

4 壓按 **SET**。

- 5 重複上一步驟直到所要的繡線顏色被指定為止。
- 壓按 **CLEAR**，自調色盤刪除指定的顏色。

註釋

- 設定自訂繡線顏色表中，壓按 、、 或  或壓按下一個方塊，直接在各自選擇後設定下一個顏色。本機不會自動前進到下一個方塊。

- 6 壓按 **CLOSE**，返回原畫面。

從自訂繡線顏色表選擇繡線顏色

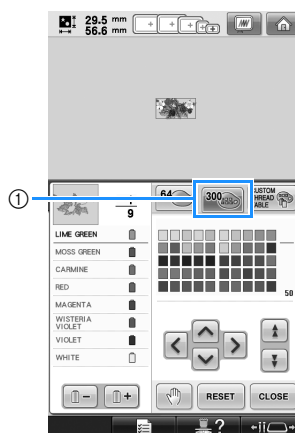
您可從先前設定於自訂繡線顏色表的 300 種顏色挑選繡線顏色。

- 1 壓按 。



- 顯示 64 種繡線顏色表畫面。

- 2 壓按 。





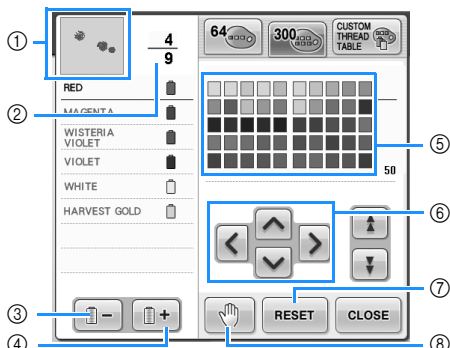
- ① 自訂繡線顏色變更鍵

- 顯示自訂繡線顏色表（300 種繡線顏色）畫面。

3 壓按 ，從自訂繡線顏色

表挑選繡線顏色。

- 壓按  及 ，捲動翻閱自訂繡線顏色表。
- 壓按 **RESET**，返回原色。
- 您可用觸控筆直接壓按畫面，從自訂繡線顏色表（300 種繡線顏色）挑選繡線顏色。




- ① 繡線顏色順序畫面上方的顏色是花樣正在變更顏色的部分。
- ② 顯示繡線顏色的變更次數。頂部數值顯示繡線顏色順序畫面上方顏色的刺繡順序，底部數值顯示變更繡線顏色的總次數。
- ③ 選擇繡線顏色順序畫面中的上一種顏色。
- ④ 選擇繡線顏色順序畫面中的下一種顏色。
- ⑤ 繡線顏色表
從本表選擇一種顏色。
- ⑥ 在繡線顏色表中用這些箭頭瀏覽顏色選擇。
- ⑦ 壓按本鍵返回原畫面。
- ⑧ 指定暫停位置。（請參考第 140 頁上的「刺繡前指定暫停位置」。）

▶ 螢幕顯示變更後的顏色。

4 壓按 **CLOSE**。

備註

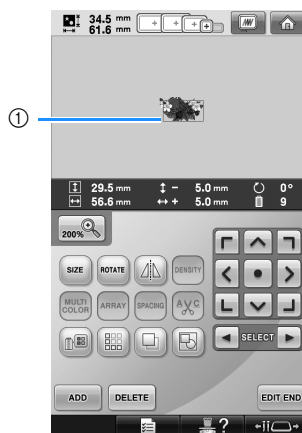
- 壓按  指定暫停位置。詳細資訊請參考第 140 頁上的「刺繡前指定暫停位置」。

複製花樣

1 壓按 。





▶ 副本置於原花樣上。



① 複製的花樣

註釋

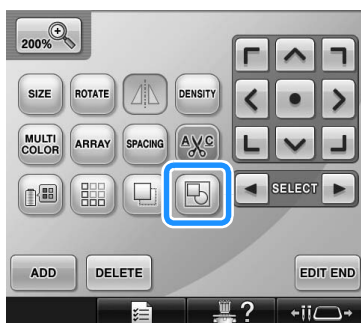
- 畫面顯示多種花樣時，只有用  及  選擇的花樣會被複製。
- 分別移動和編輯複製的花樣。


以群組方式編輯花樣



組合花樣可以群組方式一起編輯（旋轉、重設尺寸等等）。

1 壓按 ，使其變為 。

▶ 花樣畫面所顯示的花樣即被組合。



- 壓按 ，取消花樣群組。如有多個組合的花樣時，所選的花樣群組會被取消。

 ↔ 

顯示的花樣會被組合
成組。 所選的花樣群組會被
取消。

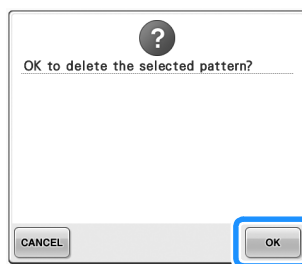
刪除花樣

1 壓按 。



▶ 出現如下所示的畫面。

2 壓按 。



▶ 花樣即被刪除。

- 壓按 ，取消刪除花樣。

註釋

- 顯示多個花樣時，只有被選擇的花樣會刪除掉。

編輯刺繡花樣（花樣設定畫面）

在刺繡設定畫面中，您可未被組合的單一花樣，或將整個組合的花樣作為單一花樣來編輯。
另外，您可用方向鍵在花樣編輯畫面移動花樣，或在刺繡設定畫面移動繡花框。

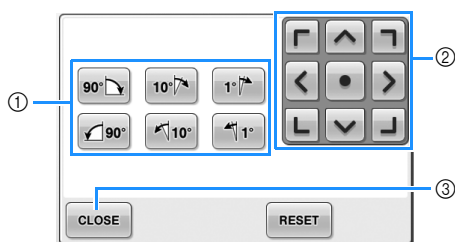
旋轉整個花樣

可旋轉整個花樣。

- 1 壓按 **ROTATE**。



▶ 出現如下所示的畫面。



- ① 使整個花樣可被旋轉。
- ② 使繡花框可被移動。
- ③ 壓按本鍵關閉本畫面。

- 2 壓按各鍵將花樣調整到所要的角度。
(詳細資訊請參考第 185 頁。)

- 3 如有必要，請壓按方向鍵調整繡花框的位置。
(詳細資訊請參考第 99 頁。)

- 4 完成所要的變更後，壓按 **CLOSE**。

▶ 再次顯示刺繡設定畫面。

5

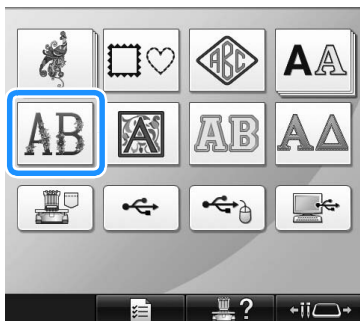
編輯組合花樣

範例)

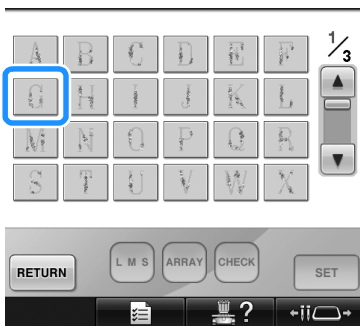


本節將示範如何組合文字和花飾字母花樣，再對其進行編輯。

1 壓按 **AB**。

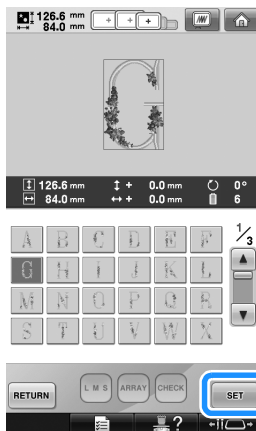


2 選擇 **G**。



▶ 本花樣會置於刺繡區中央。

3 選擇花樣後，壓按 **SET**。



▶ 顯示花樣編輯畫面。

4 壓按 **ADD**。

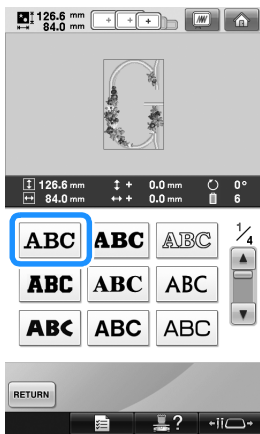


▶ 再次顯示花樣類型選擇畫面。

5 壓按 。





6 壓按 。




7 輸入“ood”三個字母。
壓按小寫字母的選項標籤，顯示小寫字母輸入畫面，再壓按“o”、“o”及“d”三個字母。



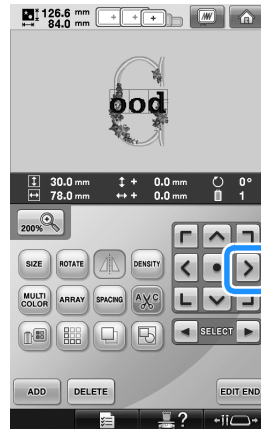
▶ 所選字母出現在刺繡區的中央。

- 若要變更字型大小，選擇“o”，然後壓按 ，選擇所要的大小。
- 若要變更文字排列，壓按 ，然後選擇所要的文字排列。

8 選擇文字後，壓按 。

▶ 顯示花樣編輯畫面。

9 壓按 ，調整字母位置。



- 用 USB 滑鼠、手指或觸控筆，拖曳文字。

10 壓按 。



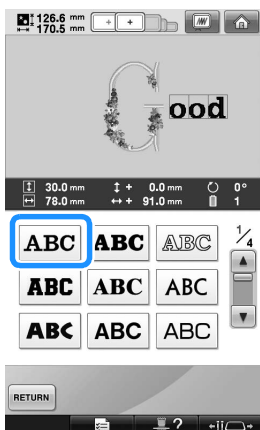
▶ 再次顯示花樣類型選擇畫面。

11 依舊壓按 **AA**。



12 壓按 **ABC**，選擇相同的字型，然後輸入“Luck”。

壓按小寫字母的選項標籤，顯示小寫字母輸入畫面，再壓按“L”、“u”、“c”及“k”四個字母。

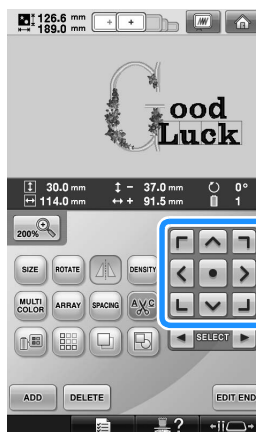


▶ 所選字母出現在刺繡區的中央。

13 選擇字母後，壓按 **SET**。

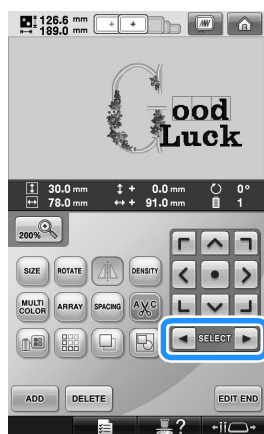
▶ 顯示花樣編輯畫面。

14 壓按 **↓** / **↙** / **→**，調整字母位置使其均勻排列。



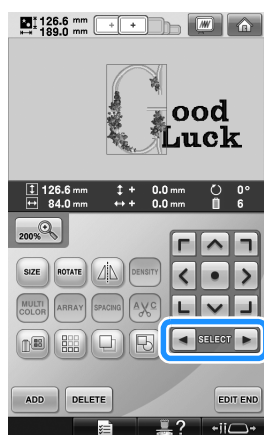
- 15 查看整個花樣的均勻度，壓按 ◀ 及 ▶ ，選擇要對其進行編輯的花樣。

如果連接了 USB 滑鼠，點選花樣即可選擇。將滑鼠游標移動到要編輯的花樣，然後按一下滑鼠左鍵。也可用手指或觸控筆直接壓按畫面選擇花樣。



範例：縮小 尺寸。

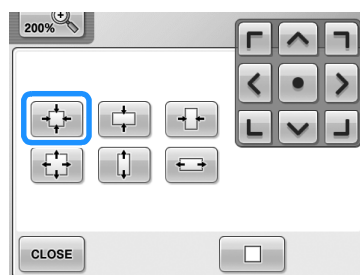
- 16 壓按 ◀ 及 ▶ ，移動環繞 的紅框。



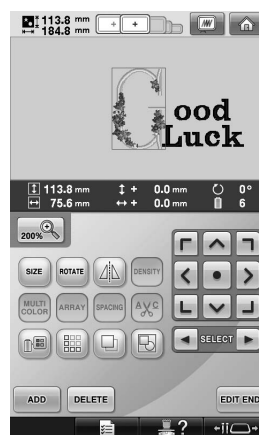
- 17 壓按 SIZE 。









- 18 壓按  ，按比例縮小花樣。

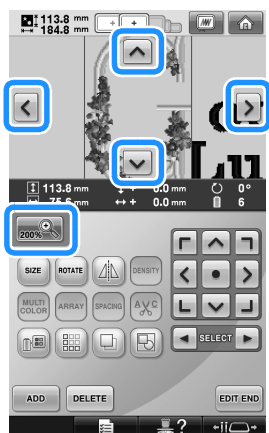


- 19 縮小花樣後，壓按 CLOSE ，返回花樣編輯畫面。





- 若要調整花樣的其他部分，再次壓按 ◀ 及 ▶ ，然後根據需要調整花樣。

- 如果很難看清文字和花樣，壓按  然後壓按 、、 或  進行預覽。再壓按  一次，返回前一畫面。

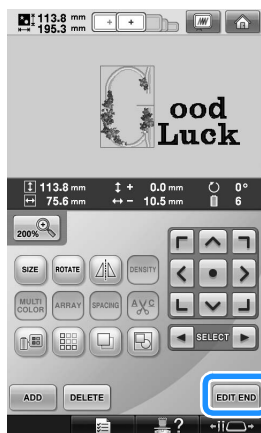


備註

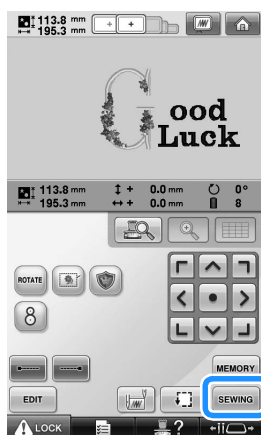
- 壓按 ，組合該組合花樣。(請參考第 204 頁上的「以群組方式編輯花樣」。)


- 20 完成所有編輯後，壓按 ，然後壓按

。



- 顯示刺繡設定畫面。



- 壓按 ，返回花樣編輯畫面並繼續編輯花樣。

儲存刺繡花樣

刺繡機記憶體

您可儲存自訂和經常使用的刺繡花樣。例如自訂名稱或其他花樣組合、已旋轉或調整尺寸的花樣，或已經變更過刺繡位置的花樣。
本機可儲存的花樣總容量約為 1.7 MB。

註釋

- 出現「Saving (儲存中)」提示時請勿關機，否則可能會丟失正在儲存的花樣。


備註

- 儲存花樣在本機記憶體可能耗時幾秒鐘。
- 有關讀取花樣的資訊，請參考第 165 頁。

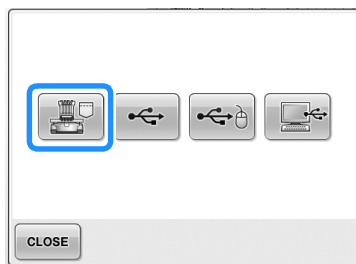
1 要儲存的花樣顯示於花樣設定畫面時，壓按

MEMORY。



2 壓按 .

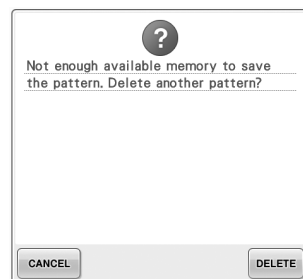
- 壓按 **CLOSE**，不儲存花樣而返回前一畫面。



- ▶ 顯示「Saving (儲存中)」畫面。花樣儲存後，會自動返回上一畫面。

如果刺繡花樣無法儲存

出現下列畫面時，代表本機記憶體已滿或正在儲存的刺繡花樣比可用的記憶體空間更大，使得刺繡花樣無法儲存。若要將刺繡花樣儲存在本機記憶體，必須刪除之前儲存的花樣。

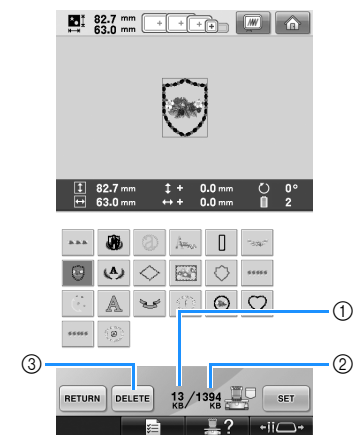
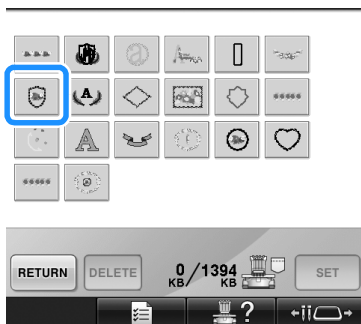


- 壓按 **CANCEL**，退出儲存。

5

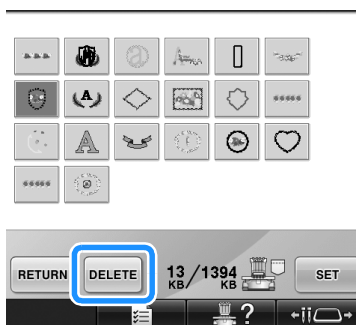
■ 刪除儲存的資料

- 1 壓按 **DELETE**。
▶ 顯示花樣清單。
- 2 選擇要刪除的花樣
壓按所要的花樣。



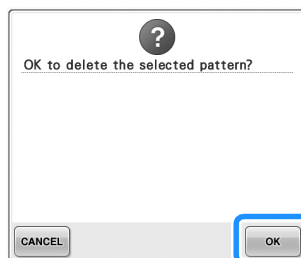
- ① 顯示所選花樣佔用的記憶體容量。
 - ② 顯示本機記憶體的剩餘容量。
 - ③ 壓按本鍵刪除所選花樣。
- 選擇了錯誤的花樣或要另選花樣時，請壓按所要的花樣。

- 3 壓按 **DELETE**。



- ▶ 出現如下所示的畫面。

- 4 刪除花樣後，壓按 **OK**。



- ▶ 花樣即已刪除，因此如獲得足夠的空間，會自動顯示前一畫面。

- 壓按 **CANCEL**，退出刪除。

- 5 如果仍無法獲得足夠的空間，請再刪除別的花樣。

- ▶ 花樣資料完成儲存後，會自動顯示前一畫面。
- 儲存資料可能需時 10 秒。

註釋

- 出現「Saving (儲存中)」提示時請勿關機，否則可能會丟失正在儲存的花樣。

■ 讀取儲存的花樣

按所用的媒體，參考「選擇刺繡花樣」的相關說明章節。（有關儲存在本機花樣的說明，請參考第 165 頁。）（有關儲存在 USB 媒體花樣的說明，請參考第 173 頁。）

USB 媒體

從本機傳送刺繡花樣到 USB 媒體時，請將 USB 媒體插入本機的 USB 連接埠。



備註

- 某些 USB 媒體可能無法用於本機。詳細的說明，請造訪“<http://solutions.brother.com>”網站。
- 根據正在使用的 USB 媒體類型，可直接將 USB 裝置或 USB 媒體讀卡器 / 寫入器插入本機的 USB 連接埠。
- USB 媒體可隨時插入或拔下。

1

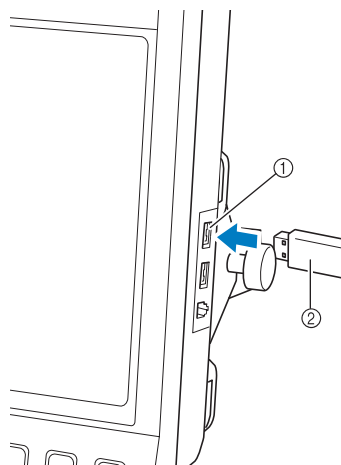
要儲存的花樣顯示於刺繡設定畫面時，壓按

MEMORY。



2

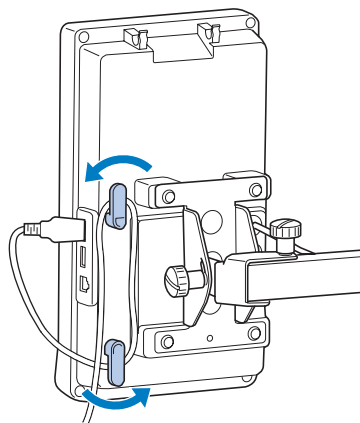
將 USB 媒體插入本機的主（頂部）USB 連接埠。



① 媒體用主（頂部）USB 連接埠

② USB 媒體

- 將 USB 讀卡器 / 寫卡器連接到本機的 USB 連接埠時，務必用面板後的 2 個掛鉤固定連接線。如果未固定連接線，繡花框移動時可能會掛在連接線上，造成花樣歪斜。




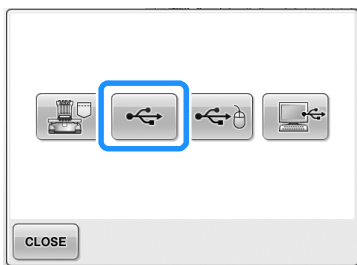
5

註釋

- 處理速度視所選的連接埠和資料量而異。主（頂部）USB 連接埠處理資料的速度比中間連接埠更快。建議使用主（頂部）USB 連接埠。
- 不能同時在本機使用兩種 USB 媒體。如果插入兩種 USB 媒體，僅能檢測到先插入的 USB 媒體。
- 不要將 USB 媒體之外的任何物體插入 USB 連接埠。否則，USB 媒體驅動器可能會損壞。

3 壓按 。

- 壓按 ，不儲存而返回原畫面。



- ▶ 顯示「Saving（儲存中）」畫面。花樣儲存完畢後，畫面自動返回原畫面。

註釋

- 出現「Saving（儲存中）」提示時請勿拔出 USB 媒體，否則可能會丟失正在儲存的花樣或損壞 USB 媒體。
- 不要在插入 USB 裝置 / 媒體後立即拔出。確保至少等待 5 秒以後再拔出 USB 裝置 / 媒體。

電腦（USB）

您可用隨附的 USB 連接線，將本機連接到電腦，並將刺繡花樣儲存在電腦的「Removable Disk（抽取式磁碟）」。「Removable Disk（抽取式磁碟）」可以儲存總共約 3 MB 的刺繡花樣，但是當本機關機時，儲存的花樣被刪除。

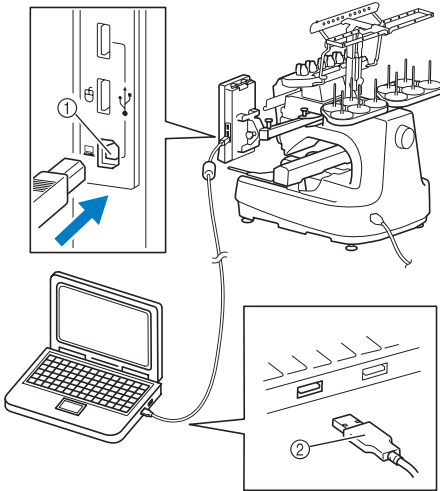
本機也相容 Link 功能，此功能允許將電腦上編輯的刺繡花樣傳送到本機。（請參考第 176 頁上的「從電腦傳送刺繡花樣到本機（Link 功能）」。）

註釋

- 出現「Saving（儲存中）」提示時請勿關機，否則可能會丟失正在儲存的花樣。

- 1 將 USB 連接線接頭分別插入電腦和本機的相應 USB 連接埠。

- 2** 將電腦開機，選擇「Computer (My computer) (電腦 (我的電腦))」。
- 無論電腦和本機是否已開機，USB 連接線都可以插入其 USB 連接埠。



- ① 電腦用 USB 連接埠
② USB 連接線接頭

- ▶ 電腦上的「Computer (My computer) (電腦 (我的電腦))」會出現「Removable Disk (抽取式磁碟)」圖示。


註釋

- USB 連接線上的接頭只能從一個方向插入連接埠。如果難以插入，請不要用力插入，並確認接頭方向是否正確。
- 如需關於電腦上 USB 連接埠位置的詳細資訊，請參考相關設備的使用說明書。

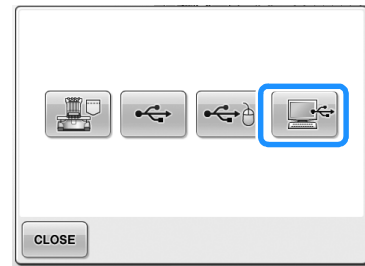
- 3** 要儲存的花樣顯示於刺繡設定畫面時，壓按

MEMORY。



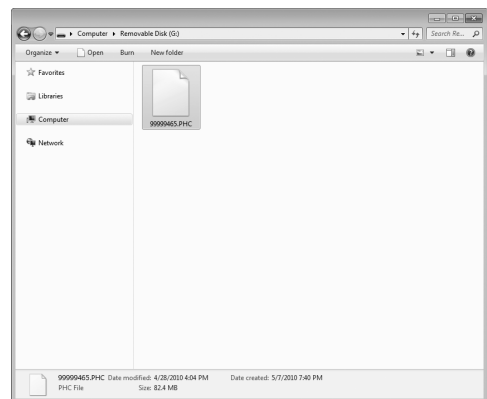
- 4** 壓按 .

- 壓按 **CLOSE**，不儲存而返回原畫面。



- ▶ 花樣將暫時儲存在「Computer (My computer) (電腦 (我的電腦))」的「Removable Disk (抽取式磁碟)」中。

- 5** 將您想要儲存在電腦的花樣資料移動/複製到「Removable Disk (抽取式磁碟)」。




6

基本設定和說明功能

本章說明設定鍵、本機操作導覽鍵以及說明鍵（可見於第 41 頁）的使用方法。
本章同時提供更改基本刺繡機設定，以及在 LCD 螢幕查看操作的詳細資訊。

| | |
|---------------------------|-----|
| 使用設定鍵..... | 218 |
| 認識設定畫面..... | 218 |
| 變更顯示導覽..... | 220 |
| 變更繡線顏色資訊..... | 222 |
| 為“PES”格式的資料選擇繡線顏色資訊..... | 223 |
| 指定縮圖尺寸..... | 224 |
| 變更刺繡花樣縮圖的背景顏色..... | 224 |
| 指定跳繡剪線 / 剪線的“DST”跳繡碼..... | 225 |
| 刪除短針趾..... | 226 |
| 指定線頭長度..... | 227 |
| 變更螢幕保護程式設定..... | 227 |
| 調整刺繡照明燈的亮度..... | 229 |
| 變更揚聲器音量..... | 229 |
| 指定線輪座 LED 設定..... | 230 |
| 指定繡線感測器..... | 230 |
| 變更 USB 滑鼠的游標形狀..... | 231 |
| 變更單位..... | 231 |
| 變更語言..... | 231 |
| 使用本機操作導覽鍵..... | 232 |

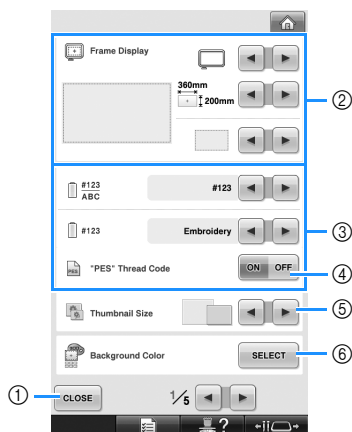
使用設定鍵

壓按  (設定鍵)，變更本機的具備設定。

認識設定畫面

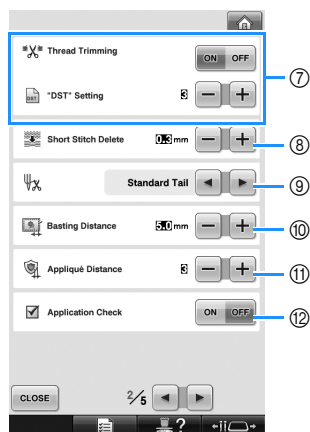
設定畫面分成 5 個頁面。壓按螢幕中間下方的  及  鍵，直到顯示所要的頁面 。鍵會顯示於各頁面。

■ 頁面 1



- ① 壓按本鍵結束設定。設定值被確認，且顯示壓按設定鍵之前的畫面。
- ② 可指定花樣顯示區的各种導覽 (繡花臂框架、繡花框尺寸、中心點標記及格線)。(請參考第 220 頁。)
- ③ 變更繡線顏色畫面
繡線顏色順序畫面以及針柱線資訊中的顏色資訊可切換為繡線名稱、繡線品牌、繡線顏色編號或縫紉時間。(請參考第 222 頁。)
- ④ “PES” Thread Code (PES 繡線編碼)
您可按本機或花樣編輯軟體的設定，顯示“PES”格式資料的繡線顏色。(請參考第 223 頁。)
- ⑤ Thumbnail Size (縮圖尺寸)
指定在花樣清單畫面選擇花樣時，其影像鍵要以「小」或「大」尺寸顯示。(請參考第 224 頁。)
- ⑥ Background Color (花樣背景顏色 / 縮圖背景顏色)
按繡件顏色變更花樣顯示區及縮圖的背景顏色，可能更易於看清楚及選擇。(請參考第 224 頁。)

■ 頁面 2

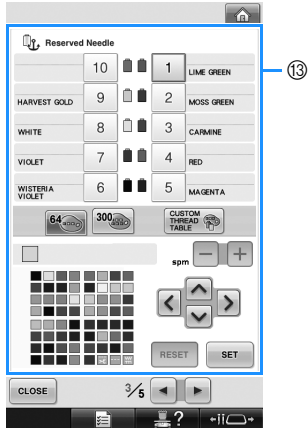


- ⑦ “DST” Setting (DST 設定)
指定是否剪斷跳繡針趾。另外，使用田島刺繡資料 (.dst) 時，也可指定是否按照指定的跳繡代碼數剪線。(請參考第 225 頁。)
- ⑧ Short Stitch Delete (短針趾刪除)
指定會被刪除的短針趾長度。(請參考第 226 頁。)
- ⑨ 線頭
指定剪線後從車針穿出的上線長度 (穿過針眼的長度)。(請參考第 227 頁。)
- ⑩ Basting Distance (疏縫距離)
指定花樣與疏縫針趾之間的距離。(請參考第 126 頁。)
- ⑪ Appliqué Distance (貼布片距離)
指定貼布片花樣與外廓之間的距離。(請參考第 127 頁。)
- ⑫ Application Check (執行應用程式時使用應用檢查)。

註釋

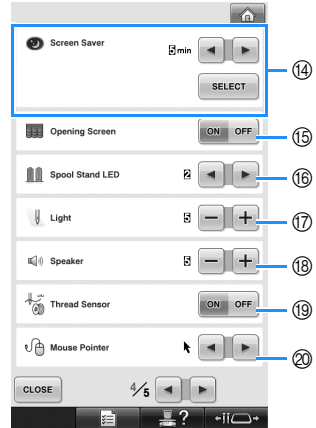
- 前一設定的“DST”設定 ⑦ 或短針趾刪除 ⑧ 設定值如被變更，新設定僅應用於下次刺繡。

■ 頁面 3



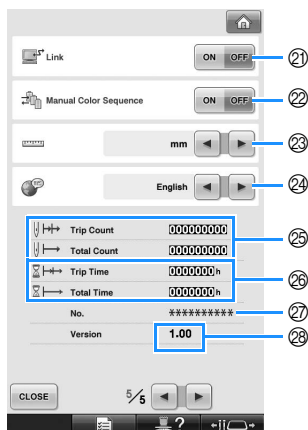
- ⑬ Reserved Needle (保留的車針)
個別針柱可設定特定的繡線顏色。指定到針柱的顏色會有效到設定被取消為止。您亦可指定針柱的最大刺繡速度。本功能無法從刺繡畫面使用。(請參考第 145 頁上的「保留針柱及縫紉速度設定」。)

■ 頁面 4



- ⑭ Screen Saver (螢幕保護)
選擇出現螢幕保護的時間以及變更螢幕保護的影像。(請參考第 227 頁。)
- ⑮ Opening Screen (開機畫面)
本機可設定在開機時顯示「ON (開)」或不顯示「OFF (關)」開機畫面。
- ⑯ Spool Stand LED (線輪座 LED)
設定線輪座 LED 的功能。線輪座 LED 可顯示開始刺繡、應該換線、錯誤發生等的時間。(請參考第 230 頁。)
- ⑰ Light (燈光)
縫紉燈的亮度可以調整。(請參考第 20 頁或 229 頁。)
- ⑱ Speaker (揚聲器)
可以調整操作聲音和警告聲音的音量。(請參考第 21 頁或 229 頁。)
- ⑲ Thread Sensor (繡線感測器)
設定繡線感測器為 ON (開) 或 OFF (關)。(請參考第 230 頁。)
- ⑳ Mouse Pointer (滑鼠游標)
使用 USB 滑鼠時，可變更滑鼠游標形狀。(請參考第 231 頁。)

■ 頁面 5



- ⑳ Link (Link 功能)
設定 Link 功能為開或關。(請參考第 176 頁上的「從電腦傳送刺繡花樣到本機 (Link 功能)」。)
- ㉑ Manual Color Sequence (手動繡線顏色順序)
設定手動繡線顏色順序為開或關。(請參考第 132 頁上的「選擇 / 管理各針柱的繡線顏色 (手動繡線顏色順序)」。)
- ㉒ 單位
變更螢幕上所顯示度量的單位。(請參考第 231 頁。)
- ㉓ 語言
變更螢幕上所用的語言。用所選的語言顯示來按鍵和訊息。(請參考第 231 頁。)
- ㉔ 總計數器顯示繡過的針趾總數，分段計數器則顯示本機上一次維護後繡過的針趾總數。
- ㉕ 總計時器顯示本機的使用時數，分段計時器則顯示本機上一次維護後的總使用時數。
請用計數器 ㉔ 和 ㉕ 作為執行定期維護和接受維護的依據。
- ㉖ “No. ##” 是本機的編號。
- ㉗ Version (版本)
顯示本機所安裝軟體的版本。(請參考第 309 頁。)

註釋

- 如需關於可用的軟體更新的詳細資訊，請洽詢當地的 Brother 授權經銷商或造訪 “<http://solutions.brother.com>” 網站瀏覽。

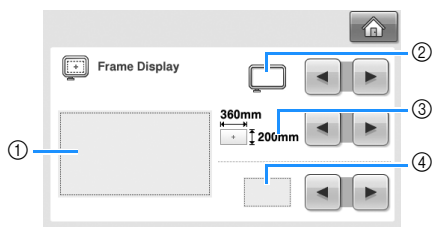
各設定的詳細資訊，請參考以下各節。指定所要的設定值後，壓按 **CLOSE**，返回前一畫面。

註釋

- 某些設定在刺繡中不能變更。

變更顯示導覽

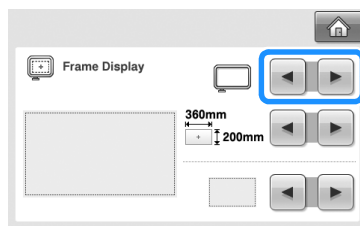
您可對所要的繡花框設定花樣顯示區導覽。您可在設定畫面的 1/5 頁指定導覽設定值。



- ① 您可在此預覽導覽被設定後的顯示畫面。
- ② 繡花臂框架類型
指定繡花臂框架類型。
- ③ 顯示區
指定繡花框顯示為導覽時的尺寸。
此處顯示的導覽尺寸，與實際安裝的繡花框尺寸無關。
- ④ 中心點標記或格線
顯示格線或隱藏設計的中心點。

■ 繡花臂框架類型

按所要使用的繡花框選擇繡花臂框架類型。



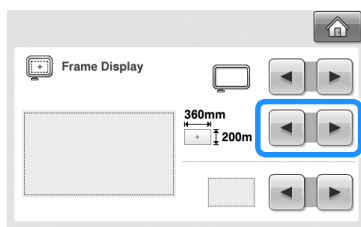
| | |
|----------------|--|
| 繡花臂框架 A/B (隨附) | |
| 帽框 / 筒框 (選購) | |
| 繡花臂框架 C (選購) | |

請參考在第 91 頁 - 第 92 頁上的「繡花框 / 繡花臂框架類型及應用」。

■ 繡花框尺寸

本機出廠時，預設選擇特大繡花框。

- 1 壓按 ◀ 及 ▶，選擇所要的繡花框顯示。
顯示所要繡花框的刺繡區。



特大繡花框

200 mm (高) ×
360 mm (寬)



特大繡花框 (選購)

200 mm (高) ×
300 mm (寬)



大繡花框

130 mm (高) ×
180 mm (寬)



中繡花框

100 mm (高) ×
100 mm (寬)



小繡花框

40 mm (高) ×
60 mm (寬)



被面框 (選購)

200 mm (高) ×
200 mm (寬)



邊框 (選購)
100 mm (高) ×
300 mm (寬)



寬帽框 (選購)
60 mm (高) ×
360 mm (寬)



進階帽框 2 (選購)

60 mm (高) ×
130 mm (寬)



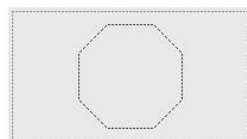
帽框 (選購)
50 mm (高) ×
130 mm (寬)



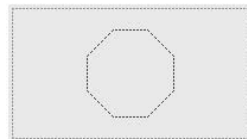
筒框 (選購)
80 mm (高) ×
90 mm (寬)



圓框 (選購)
ø 160 mm



圓框 (選購)
ø 130 mm



圓框 (選購)
ø 100 mm

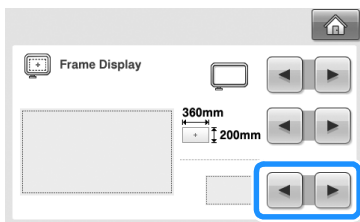


■ 中心點標記及格線

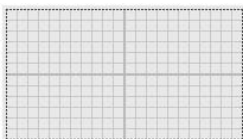
中心點會以紅色加號 (+) 標記。
本機出廠時，中心點標記及格線預設不顯示。

- 1 壓按 ◀ 及 ▶，選擇是否顯示中心點標記及格線。

按指定顯示中心點標記。



格線



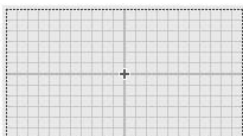
十字格線



中心點標記



中心點標記及格線



帶十字格線的中心點標記



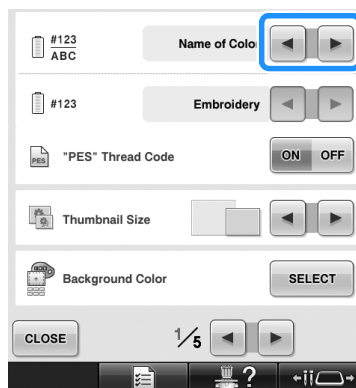
無中心點標記或格線



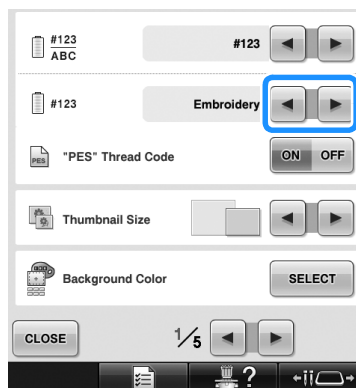
變更繡線顏色資訊

您可顯示繡線顏色名稱、繡線編號或刺繡時間。
本機出廠時，預設選擇繡線顏色 (#123)。
您可在設定畫面的 1/5 頁指定繡線顏色顯示的設定值。

- 1 壓按 ◀ 及 ▶，顯示繡線顏色名稱、繡線編號或刺繡時間。



- 2 顯示繡線編號 [#123] 中，壓按 ◀ 及 ▶，從下列六個繡線品牌挑選。



■ 範例顯示

| 繡線顏色編號 (#123) | |
|-------------------------------|--------------------------------|
| Madeira Poly (聚酯纖維) | Madeira Rayon (人造絲) |
| 1848 Madeira Poly 1 | 1049 Madeira Rayon 1 |
| 1770 Madeira Poly 2 | 1369 Madeira Rayon 2 |
| 1986 Madeira Poly 3 | 1081 Madeira Rayon 3 |
| 1637 Madeira Poly 4 | 1037 Madeira Rayon 4 |
| Sulky (人造絲) | Robison-Anton (聚酯纖維) |
| 1177 Sulky 1 | 5622 R-A Poly 1 |
| 1176 Sulky 2 | 9091 R-A Poly 2 |
| 1511 Sulky 3 | 5561 R-A Poly 3 |
| 1037 Sulky 4 | 5678 R-A Poly 4 |
| Embroidery (聚酯纖維) | Country (棉花*) |
| 513 Embroidery 1 | 444 Country 1 |
| 515 Embroidery 2 | 446 Country 2 |
| 807 Embroidery 3 | 158 Country 3 |
| 800 Embroidery 4 | 149 Country 4 |
| * 出售如棉花的聚酯纖維線，視國家或地區而異。 | |
| 顯示名稱 | |
| 顏色名稱 | |
| LIME GREEN 1 | |
| MOSS GREEN 2 | |
| CARMINE 3 | |
| RED 4 | |
| 時間 | |
| 時間 | |
| 2 min 1 | |
| 1 min 2 | |
| 1 min 3 | |
| 1 min 4 | |

備註

- 繡線顏色順序顯示及花樣顯示區內花樣的繡線顏色均以原始繡線顏色（亦即本機內建的繡線顏色）顯示。繡線顏色編號編號會與此處所指定品牌的顏色編號（或最接近的顏色編號）一起顯示。
- 螢幕上的顏色與實際顏色可能略有出入。

為“PES”格式的資料選擇繡線顏色資訊

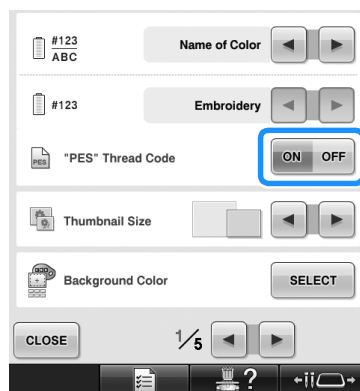
您可按本機或 PE-DESIGN、PE-DESIGN Lite 或 PED-BASIC 花樣編輯軟體的設定，顯示“PES”格式資料的繡線顏色。

（繡線顏色設定的說明，請參考第 222 頁上的「變更繡線顏色資訊」。）

您可在設定畫面的 1/5 頁選擇“PES”繡線顏色編號。

ON（開）：按 PE-DESIGN、PE-DESIGN Lite 或 PED-BASIC 花樣編輯軟體的設定，顯示顏色編號資訊。

OFF（關）：按本機設定顯示顏色編號資訊。本機出廠時，預設為 ON（開）。



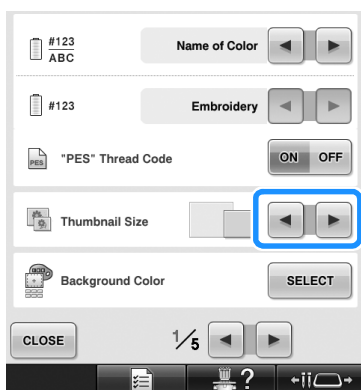
指定縮圖尺寸

您可設定選擇刺繡花樣的縮圖以正常尺寸或大尺寸顯示。大尺寸是正常尺寸的 1.5 倍。

本機出廠時，預設選擇正常尺寸。

您可在設定畫面的 1/5 頁指定縮圖尺寸的設定值。

- 1 壓按 ◀ 及 ▶，選擇所要的縮圖尺寸設定。



註釋

- 花樣選擇畫面內的縮圖尺寸不會變更。如有此種情形，請返回類型選擇畫面重選花樣類型。

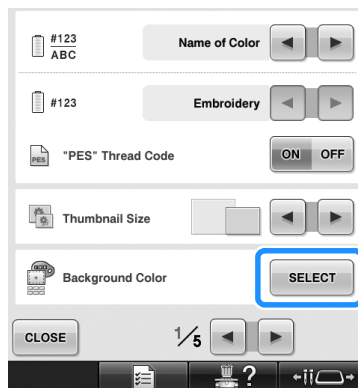
變更刺繡花樣縮圖的背景顏色

花樣顯示區和花樣縮圖的背景顏色按照花樣的色系，從 66 種可用的設定值選擇所要的背景顏色。可為花樣顯示區和花樣縮圖選擇不同的背景顏色。

本機出廠時，預設選擇灰色背景。

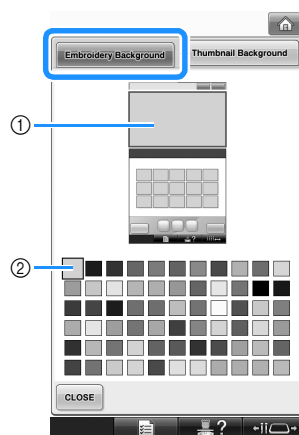
您可在設定畫面的 1/5 頁指定背景色設定值。

- 1 壓按 SELECT。

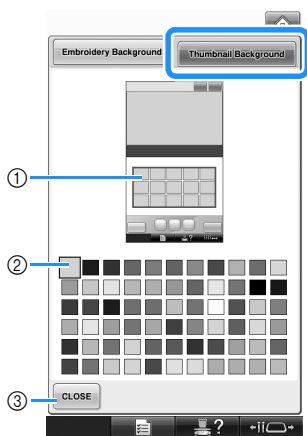


- 2 壓按 Embroidery Background 或 Thumbnail Background，選擇要為其變更背景色的花樣顯示區或花樣縮圖。

從 66 種可用的設定值選擇背景色。



- ① 刺繡背景色
- ② 選定的顏色



- ① 縮圖背景色
- ② 選定的顏色
- ③ 壓按 **CLOSE**，返回設定畫面。

備註

- 即使關機後，所選擇的設定仍繼續有效。

指定跳繡剪線 / 剪線的 “DST” 跳繡碼

指定是否剪斷跳繡針趾。另外，使用 Tajima 刺繡資料 (.dst) 時，也可指定是否按照指定的跳繡碼數剪線。

ON (開)：跳繡前，先剪上線和底線。使用 Tajima 刺繡資料 (.dst) 時，按照下一行指定的編號，將跳繡碼轉換為剪線碼。


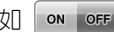
OFF (關)：使用 Tajima 刺繡資料 (.dst) 時，上線和底線都不剪。

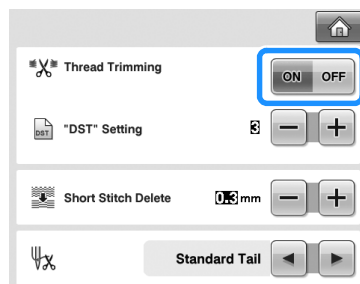
本機出廠時，預設為 ON (開)，且跳繡數預設為 3。

您可在設定畫面的 2/5 頁指定 “DST” 剪線設定值。

註釋

- 設定值如有變更，新設定要到下個刺繡時才會生效。

- 1 壓按 **ON** (或 **OFF**)，選擇所要的設定。
設定為 ON (開) 時，按鍵顯示如 ，設定為 OFF (關) 時，按鍵顯示如 。



- 每按一次本鍵，將設定切換為開或關。

註釋

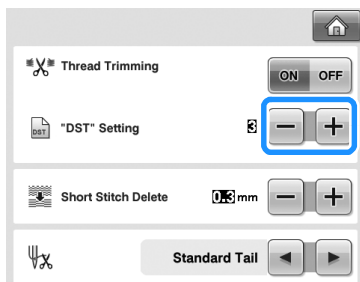
- 本設定對文字花樣的文字間剪線不適用。(請參考第 189 頁上的「修剪文字間的線」。)

備註

- 您只能對 Tajima 刺繡資料 (.dst) 指定跳繡碼的號次。

■ 使用 Tajima 刺繡資料 (.dst) 時

- 2 選擇 ON (開) 後，壓按 **+** 及 **-**，選擇送布碼的號次。
顯示所要的設定。



- 您可指定 1-8 的任何數字。例如，如果指定號次 3，就會將第 3 個跳繡碼轉為剪線碼。但第 2 個跳繡碼仍維持送布 (跳繡) 針趾的功能，不會轉為剪線碼。

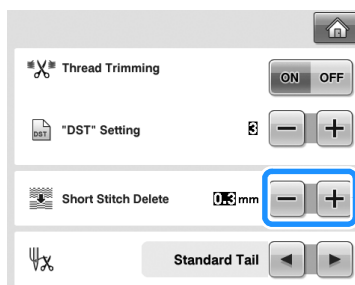
☀ 註釋

- 您所設定的跳繡碼應與該 Tajima 資料新建時所用的編號相同。跳繡碼不一致時，可能發生非預期的剪線，或在該剪線時根本不剪線。

刪除短針趾

使用非原始花樣的刺繡資料時，針趾長度可能太短，導致斷線或斷針。您可設定本機刪除長度過短的針趾，以免發生這樣的問題。針趾長度短於本功能所指定的長度時會被刪除。本機出廠時，預設長度為 0.3 (刪除長度不足 0.3 mm 的針趾)。

- 1 壓按 **+** (或 **-**)，選擇針趾長度。
顯示所要的長度。



- 度量單位設定為 mm 時，針趾長度設定範圍在 0-1 mm 之間，單位為英吋時，設定範圍在 0-0.04 英吋之間。

☀ 註釋

- 設定值如有變更，新設定要到下個刺繡時才會生效。

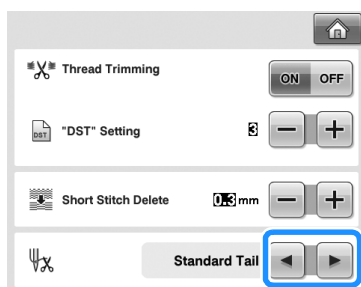
指定線頭長度

指定剪線後，從車針穿出的上線為標準線頭或長線頭（穿過針眼的長度）。

本機出廠時，預設為標準線頭。

您可在設定畫面的 2/5 頁指定餘線長度的設定值。

- 1 壓按 ◀ (或 ▶)，選擇所要的設定。
顯示所要的長度。

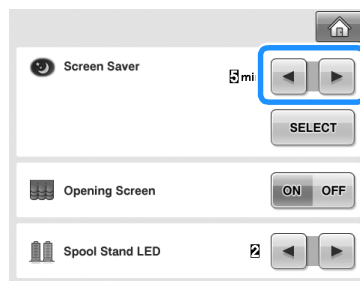


- 剪線後，標準線頭如果會使本機掉針的話，請改選長線頭。
- 使用金屬車針時，請選擇長線頭。

變更螢幕保護程式設定

- 指定螢幕保護程式顯示的時間。
指定時間內無任何操作時，顯示螢幕保護程式。可用的設定值為 0-60 分鐘內以 1 分鐘為單位的任何時間（0 分鐘為 OFF）。
本機出廠時，預設為 5 分鐘。
您可在設定畫面的 4/5 頁指定螢幕保護程式設定值。

- 1 壓按 ◀ (或 ▶)，選擇所要的設定。



■ 變更螢幕保護影像

您可選擇自己的影像作為本機的螢幕保護影像。變更螢幕保護影像前，請先用電腦 或 USB 媒體將影像準備好。

本機出廠時已設定預設值。

您可在設定畫面的 4/5 頁指定螢幕保護程式設定值。

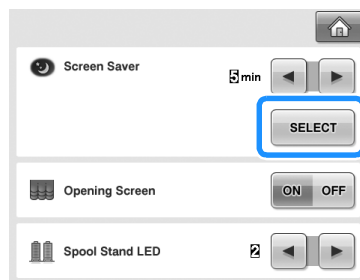
相容的影像檔案

| | |
|------|---|
| 格式 | JPEG 格式 (.jpg) |
| 檔案大小 | 單一影像最大 150 KB |
| 解析度 | 不超過 480 × 800 像素（寬度大於 480 像素時，匯入的影像寬度會減為 480 像素）。 |
| 影像張數 | 5 張以下 |

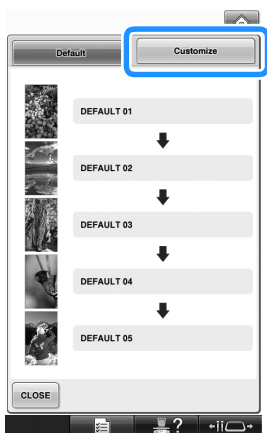
☀ 註釋

- 使用 USB 媒體時，確保媒體中只有要選做螢幕保護程式的影像。
- 可以有資料夾。打開內有自己影像的資料夾。

- 1 壓按 SELECT。

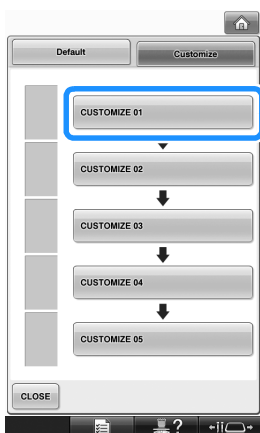


2 壓按 **Customize**。



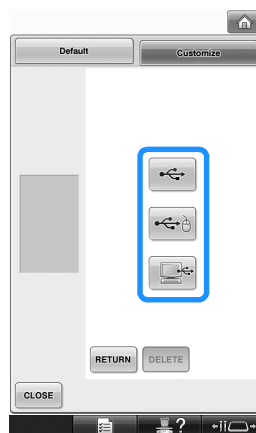
3 (用 USB 連接線) 將內有自己影像的 USB 媒體或電腦連上本機的 USB 連接埠。
 • 有關 USB 連接的說明，請參考第 82 頁。




4 壓按 **CUSTOMIZE 01**，選擇第一個影像。



- 影像顯示在畫面清單內。選擇所要的號碼來選擇影像。

5 選擇連接的裝置。



- USB 媒體連接的是主 (頂部) USB 連接埠時，壓按 。
- USB 媒體連接的是中間 USB 連接埠時，壓按 。
- 用 USB 連接線連上電腦時，壓按 ，將自己的影像複製到電腦桌面的卸除式磁碟。
- ▶ 螢幕上顯示個人影像清單。
- 壓按 **DELETE**，刪除所選的影像。
- 壓按 **RETURN**，返回前一畫面。

6 壓按某個檔案的名稱，再壓按 **SET**。



- ▶ 所選的影像即儲存到本機。
- 壓按 **RETURN**，返回前一畫面。

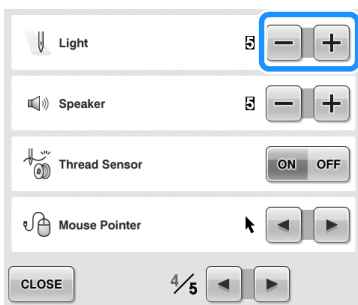
7 按 4 所示的步驟，選擇其餘的影像。

調整刺繡照明燈的亮度

您可調整照亮刺繡區的照明燈亮度。刺繡照明燈的亮度可設定為「OFF（關）」或 1-5 間的值。選擇「OFF（關）」等於將刺繡照明燈關燈。本機出廠時，預設為 5。

您可在設定畫面的 4/5 頁指定刺繡照明燈亮度設定值。

1 壓按 **-** 或 **+**，選擇所要的設定。



- ▶ 查看刺繡區，以確定所選的亮度是否恰當。

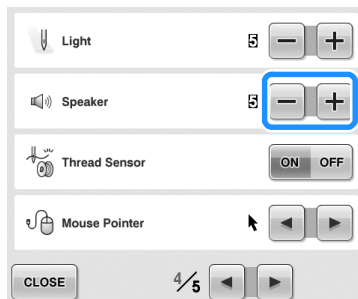
變更揚聲器音量

您可調整操作聲（壓按螢幕上的某個按鍵或操作板的某個鈕時發出的聲音）及警告聲（出現錯誤時發出的聲音）的音量。

揚聲器音量可設定為「OFF（關）」或 1-5 間的值。選擇「OFF（關）」等於將揚聲器關閉。本機出廠時，預設為 5。

您可在設定畫面的 4/5 頁指定揚聲器設定值。

1 壓按 **-**（或 **+**），選擇所要的設定。



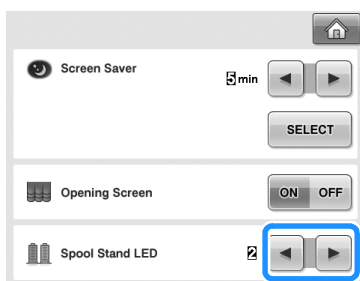
- ▶ 壓按某個按鍵，試聽所設的音量是否適當。

指定線輪座 LED 設定

線輪座 LED 會在本機停機、需要換線或發生錯誤時亮燈。設定線輪座 LED 為「OFF (關)」、1 或 2。

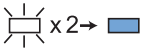
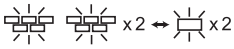
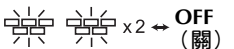
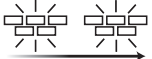
您可在設定畫面的 4/5 頁指定線輪座 LED 的設定值。

- 1 壓按  (或 )，選擇所要的設定。



| | |
|------------|---------------------------------|
| OFF (關) | 關閉線輪座 LED |
| 1 | 線輪座 LED 會在本機開始刺繡、換線、發生錯誤等狀況下亮燈。 |
| 2 | 線輪座 LED 會在標記繡線顏色及各特定情形下持續亮燈。 |

■ 線輪座 LED 標記

| | |
|---|--|
|  | 代表需要更換的線輪 (顯示適當的繡線顏色。 對於黑色繡線，LED 指示 燈熄滅。) |
|  | 代表繡線斷掉的線輪 |
|  | 縫紉錯誤 |
|  | 已完成縫紉 |

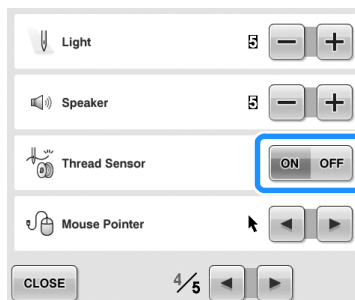
指定繡線感測器

繡線感測器設定為「OFF (關)」時，即使斷線或底線已跑完，本機仍然繼續直到繡完花樣為止。除必須設定繡線感測器為「OFF (關)」外，否則請設定為「ON (開)」。

本機出廠時，預設為「ON (開)」。

您可在設定畫面的 4/5 頁指定繡線感測器設定值。

- 1 壓按  (或 )，選擇所要的設定。




★ 註釋






- 通常繡線感測器會設定為「ON (開)」。
繡線感測器設定為「OFF (關)」時，本機無法偵測上線是否有打結的情形。
上線打結時如繼續操作本機，可能導致本機損壞。

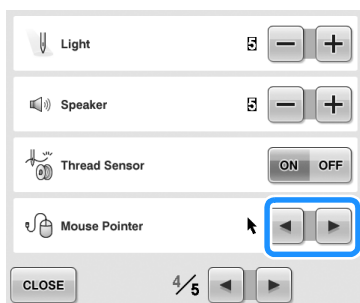
變更 USB 滑鼠的游標形狀

連上 USB 滑鼠時，您可指定其游標形狀。請按背景顏色選擇三種可用的形狀之一。

本機出廠時，預設游標形狀為 。

您可在設定畫面的 4/5 頁指定滑鼠游標的設定值。

- 1 壓按  及 ，從三個選項中（、 及 ），選擇所要的形狀。



備註

- 即使關機後，所選擇的設定仍繼續有效。

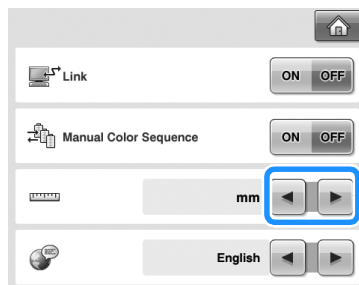
變更單位

單位可設定為 mm 或 inch。

本機出廠時，預設單位為 “mm”。

您可在設定畫面的 5/5 頁指定單位的設定值。

- 1 壓按 （或 ），選擇所要的設定。顯示所要的單位。

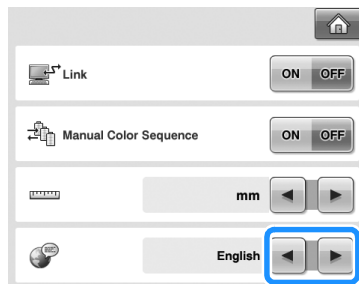


變更語言


語言設定可在

設定畫面的頁面 5/5 指定。

- 1 壓按 （或 ），選擇所要的設定。顯示所要的語言。



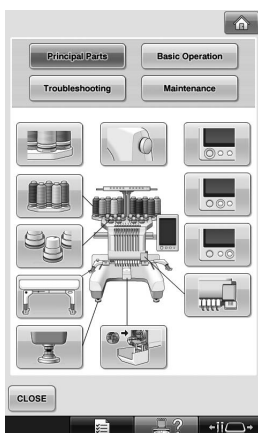
使用本機操作導覽鍵

本機提供以使用說明書為基礎的基本操作步驟等資訊。壓按  (本機操作導覽鍵)，從所顯示的四個主題選擇顯示可用的資訊。

■ 目錄

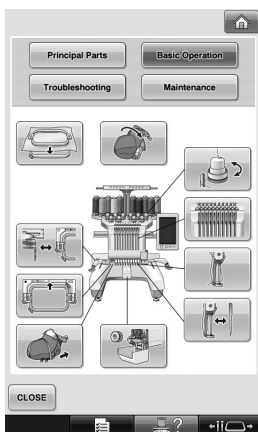
主要的零組件

顯示並說明本機主要的零組件機器功能。



基本操作

說明基本的穿線及捲布料操作。



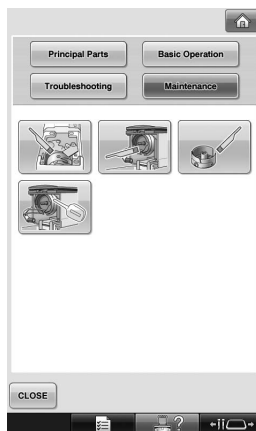
故障排除

解決問題的基本導覽。



保養

保養本機的指示。



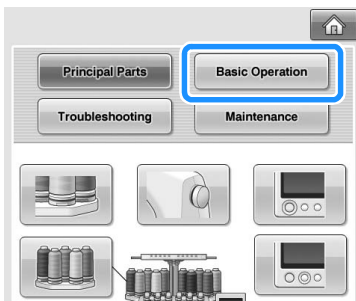
範例：學習如何穿上線

1 壓按 。



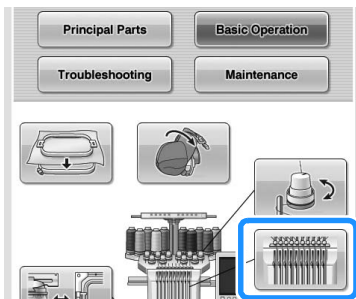
▶ 顯示本機操作導覽畫面。

2 壓按 。




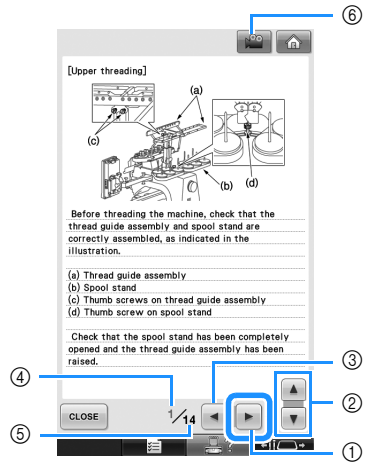
▶ 顯示基本操作清單。

3 壓按 。





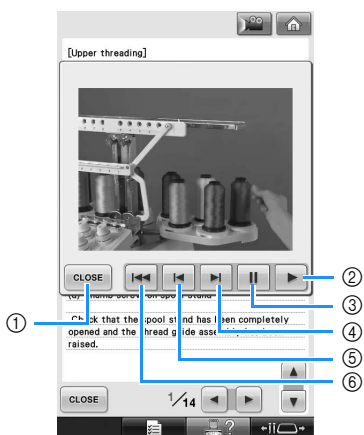
▶ 顯示穿上線的步驟。

4 壓按 ，顯示下一個頁面。



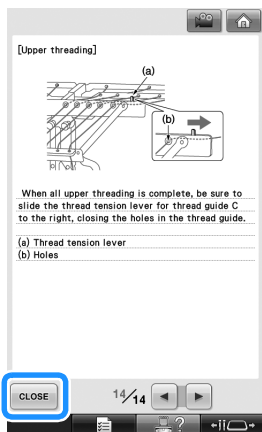
- ① 下一頁鍵
壓按本鍵，顯示下一頁。
- ② 有關目前主題的其餘資訊
- ③ 上一頁鍵
壓按本鍵，顯示上一頁。
- ④ 目前的頁碼
- ⑤ 總頁數
- ⑥ 短片鍵
只有下列主題才有教學短片。
 - 穿上線
 - 為車針穿線
 - 準備帽框
 - 安裝帽框驅動器

在上述主題的指示區內時，壓按 ，查看說明相關步驟的短片。短片播放中，本鍵轉為 。

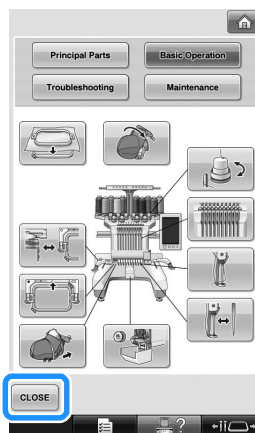


- ① 觸按本鍵返回說明畫面。
- ② 壓按本鍵繼續播放短片。
- ③ 觸按本鍵暫停播放。
- ④ 壓按本鍵快速前轉短片。
- ⑤ 觸按本鍵倒轉短片。
- ⑥ 壓按本鍵從目前頁面的開頭重新播放短片。

5 查看步驟後，壓按 **CLOSE**。



6 壓按 **CLOSE**。



► 顯示壓按 **?** 前的畫面。

附錄

本章說明各種刺繡操作的技巧、製作漂亮繡品的要點，以及詳細的保養程序和發生故障時應採取的措施。

| | | | |
|-----------------------|-----|---------------------|-----|
| 貼布縫紉 | 236 | 保養 | 282 |
| 縫紉貼布花樣 | 236 | 清潔 LCD 顯示器 | 282 |
| 用外框花樣創作貼布片 (1) | 237 | 清潔機器表面 | 282 |
| 用外框花樣創作貼布片 (2) | 238 | 清潔勾腳 | 282 |
| 刺繡大尺寸 (拆分) 刺繡花樣 | 240 | 清潔針板四周 | 283 |
| 操作本機的實用技巧 | 243 | 清潔梭殼 | 284 |
| 檢查內建花樣的線張力 | 243 | 清潔上線的穿線通道 | 285 |
| 縫紉一個花樣，與布料上的標記 | | 為本機加機油 | 287 |
| 對齊 | 244 | 如需關於保養的訊息 | 288 |
| 繡線顏色表 | 246 | 故障排除 | 289 |
| Tajima (.dst) 刺繡資料的 | | 螢幕提示故障排除 | 289 |
| 顏色 | 246 | 故障排除 | 290 |
| 創作漂亮的繡件 | 247 | 錯誤訊息 | 298 |
| 線 | 247 | 壓按鍵鈕後機器無回應 | 307 |
| 襯料 (背襯) | 247 | 規格 | 308 |
| 箍框技巧 | 249 | 本機規格 | 308 |
| 布料 / 襯料相容表 | 250 | 更新本機軟體 | 309 |
| 安裝隨附的工作桌 | 251 | 用 USB 媒體更新的程序 | 309 |
| 卸下工作桌 | 253 | 用電腦更新的程序 | 310 |
| 選購配件 | | 索引 | 311 |
| 超大框的刺繡花樣 | 254 | | |
| 使用選購的帽框 | 258 | | |
| 帽框及其配件 | 258 | | |
| 帽子類型 | 259 | | |
| 布料的注意事項 | 260 | | |
| 準備使用帽框 | 260 | | |
| 安裝帽框 | 266 | | |
| 安裝繡花臂框架 | 274 | | |
| 其他數位化資訊 | 275 | | |
| 使用選購的梭子繞線器 | 277 | | |
| 預防措施 | 277 | | |
| 選購的梭子繞線器及其配件 | 277 | | |
| 安裝選購的梭子繞線器 | 278 | | |
| 連接交流電源連接器 | 278 | | |
| 梭子繞線 | 279 | | |

貼布縫紉


本節說明縫紉貼布的程序

縫紉貼布花樣

某些內建刺繡花樣可用於縫紉貼布。按照下列程序，在繡線顏色順序顯示上方的顯示區內，用“APPLIQUE MATERIAL（貼布的材料）”、“APPLIQUE POSITION（貼布的位置）”或“APPLIQUE（貼布繡）”的花樣來縫紉貼布。

* 根據繡線顏色顯示設定，本畫面可顯示如

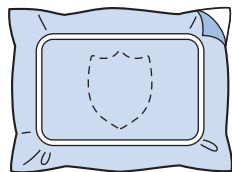
 (貼布的材料)  (貼布的位置) 或

 (貼布繡)。

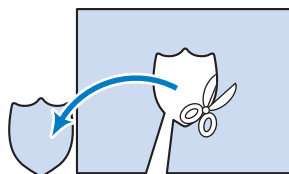


■ 縫紉貼布的程序

- 1 將襯料置於貼布布料 / 材料的背面。
- 2 將（步驟 1）的貼布框在繡花框內，然後縫紉一個“APPLIQUE MATERIAL（貼布的材料）”花樣。縫紉要剪下的貼布的輪廓後，然後本機停止。

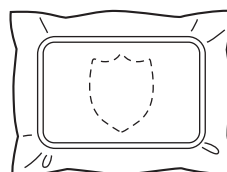


- 3 從繡花框中取出貼布布料，並沿著所縫的裁剪線將貼布剪下。

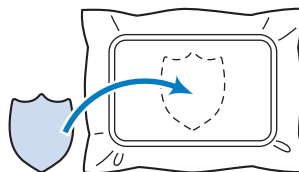


- 貼布沿裁剪線內緣剪下時，可能使貼布無法正確貼上布料。務請沿著裁切線小心剪下貼布。本步驟未正確執行時，貼布將無法順利完成。也請修剪突出的線頭。

- 4 將底布或衣物在繡花框中繃緊，然後縫紉一個“APPLIQUE POSITION（貼布的位置）”花樣。貼布位置縫好後，本機停機。

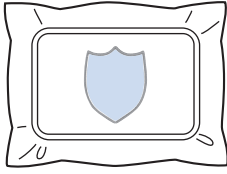


- 5 在剪下的貼布材料背面，薄薄的塗或噴一層布膠，然後放置在基礎布料上的貼布位置（在步驟 4 中以“APPLIQUE POSITION（貼布的位置）”花樣所縫的位置）。



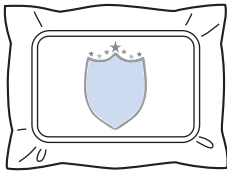
- 對於用熨燙型襯料附上底布的貼布片，請將兩者用熨斗熨燙結合，熨燙時，底布無需從繡花框取下。

- 6 貼布片附貼牢固後，縫上貼布花樣。貼布即完成。



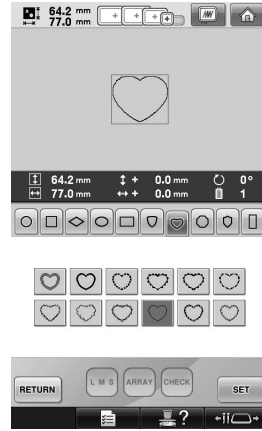
- 視花樣而定，“APPLIQUE（貼布繡）”花樣可能無法使用。如有此種情形，請用與繡件某個部份相同顏色的線縫紉貼布。

- 7 完成繡件的縫紉作業。

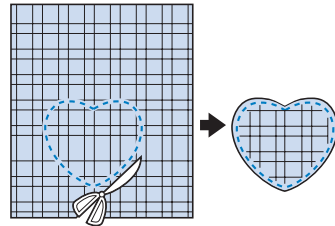


用外框花樣創作貼布片（1）

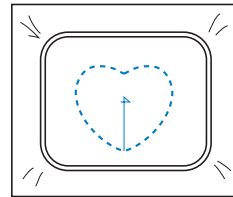
您可將兩片相同大小和形狀的外框花樣，用直線針趾和緞繡針趾縫在一起來創作貼布。



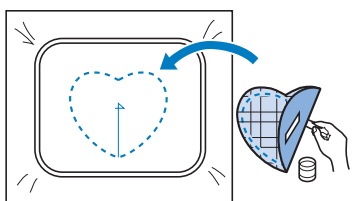
- 1 將一片用直線針趾縫的外框花樣，繡到貼布的布料上。沿針趾外緣小心剪下貼布片。



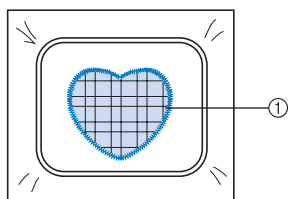
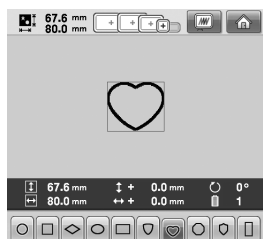
- 2 將相同的花樣繡到底布上。



- 3 在步驟 1 剪下來的貼布片背面，薄薄的塗或噴一層布膠，再將貼布片附在底布上。



- 4 選擇一片用緞繡針趾縫的相同形狀外框花樣，繡到按步驟 3 所產生的貼布上。



① 貼布

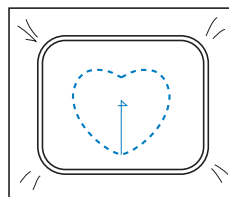
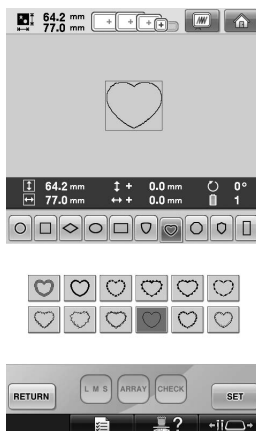
註釋

- 直線針趾外框花樣的大小或縫紉位置如有變更，請將緞繡針趾外框花樣做相同的變更。

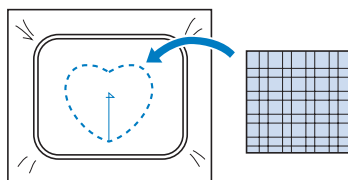
用外框花樣創作貼布片 (2)

貼布片還有另一種縫法。這個方法無需更換繡花框內的布料。您可將兩片相同大小和形狀的外框花樣，用直線針趾和緞繡針趾縫在一起來創作貼布。

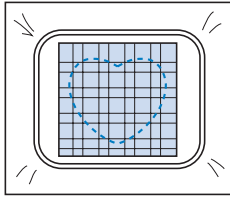
- 1 將一片用直線針趾縫的外框花樣，繡到底布上。



- 2 將貼布布料置於步驟 1 所縫的花樣上。針趾環繞的區域不可大於貼布布料區。

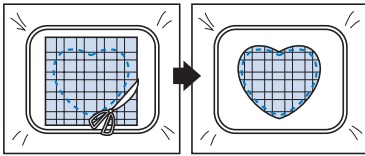


- 3 用相同的外框花樣繡在貼布布料上。



- 繡過縫紉中心點時，務必停機。

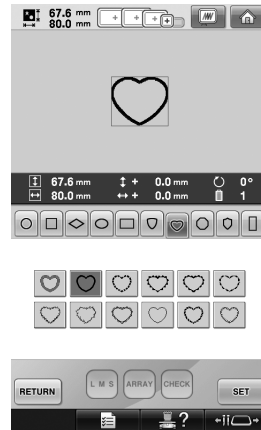
- 4 從本機取下繡花框，沿針趾外緣裁掉多出來的貼布布料。



註釋

- 裁掉多出來的貼布布料時，布料無需從繡花框取下。也不要對繡花框上的布料過度用力，以免布料鬆垂。

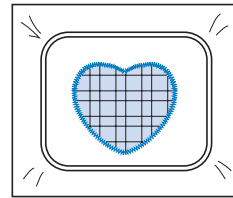
- 5 選擇一片相同形狀的緞繡針趾外框花樣。



註釋

- 直線針趾外框花樣的大小或縫紉位置如有變更，請將緞繡針趾外框花樣做相同的變更。

- 6 將步驟 4 所取下的裝回，然後繡好貼布。

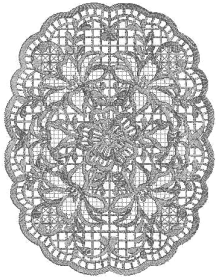


刺繡大尺寸（拆分）刺繡花樣

您可刺繡用 PE-DESIGN Ver.7 或更新版本創作的大尺寸（拆分）刺繡花樣。大於繡花框的大尺寸刺繡花樣，可先拆成好幾個部份分別刺繡，然後再合併成單一的繡件。

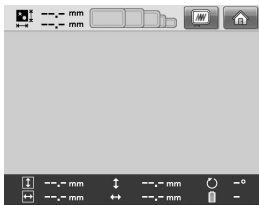
如需關於創作大尺寸刺繡花樣和拼縫的詳細資訊，請參考 PE-DESIGN Ver.7 或更新版本隨附的使用說明書。

以下說明如何從 USB 媒體讀取並刺繡如下所示的大尺寸刺繡花樣。





1 將內含大尺寸刺繡花樣的媒體插入本機，再選擇要刺繡的大尺寸刺繡花樣。

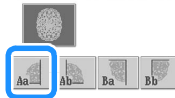
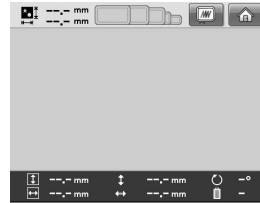
* 如需關於讀取花樣的詳細資訊，請參考第 173 頁上的「USB 媒體」。



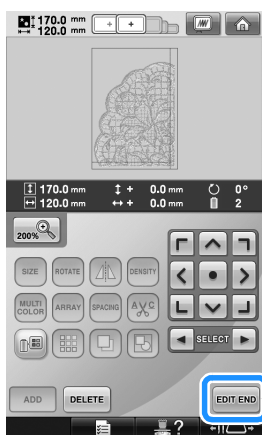
▶ 顯示可讓您選擇大尺寸刺繡花樣某個部份的畫面。

2 選擇要刺繡的部份 ，然後壓按 。

- 按字母順序選擇各個部份。
- 單一頁面可用正常大小的縮圖，顯示多達 18 個部份。如有超過 19 個部份時，請壓按  或 ，顯示上一頁或下一頁。對於大型縮圖，單一頁面就只能顯示最多 10 個部份。



3 按需要編輯花樣。然後再壓按 **EDIT END**。

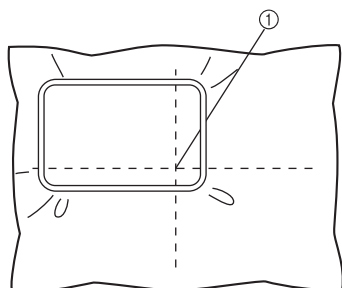


- 詳細資訊請參考第 181 頁上的「編輯刺繡花樣（花樣編輯畫面）」。

4 確認花樣尺寸，然後選擇適當的布料和繡花框。

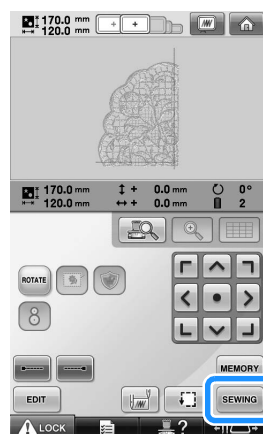
- 務請選擇與合併花樣尺寸相同的布料。

5 將布料適當的備份箍上繡花框。此時，請箍布料的左上角。



① 布料中央

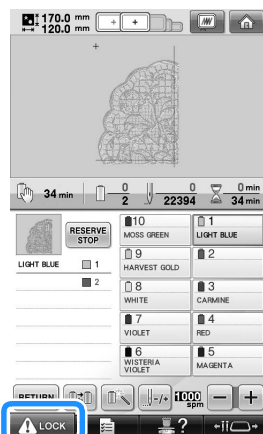
6 壓按 **SEWING**。



備註

- 壓按 **ROTATE**，將花樣左右旋轉。

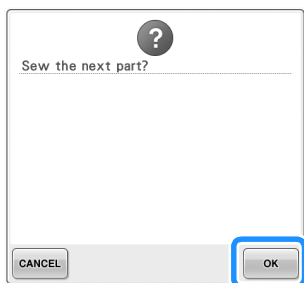
7 壓按 **LOCK**，然後按手控停動按鈕花樣的此一部份。




註釋

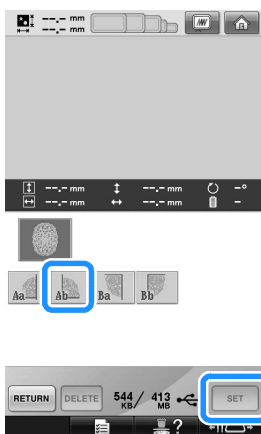
- 花樣刺繡的最後一步，是刺繡一個對齊針趾。對齊針趾用於將相鄰的部份對齊。

- 8 繡完以後，顯示下列畫面。壓按 **OK**。



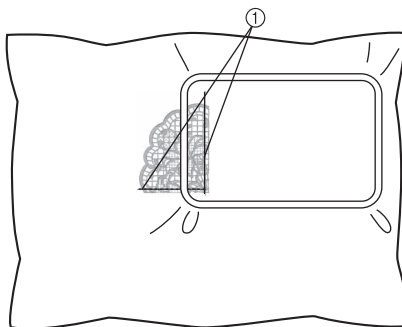
▶ 顯示可讓您選擇大尺寸刺繡花樣某個部份的畫面。

- 9 壓按 ，選擇花樣的另一個部份，然後壓按 **SET**。



- 10 壓按 **EDIT END**，再壓按 **SEWING**。

- 11 將花樣下一個部份對應的布料箍上繡花框，並與對齊針趾對齊。此時，請將繡花框的左側對齊在步驟 6 所刺繡的花樣的右側。



① 對齊針趾

註釋

- 對齊針趾務必完全在刺繡區以內。將刺繡片裝在繡花框內側並與對齊針趾對齊，以便定位。

- 12 重複執行 7 - 10，刺繡及組合花樣的其餘部分。

操作本機的實用技巧

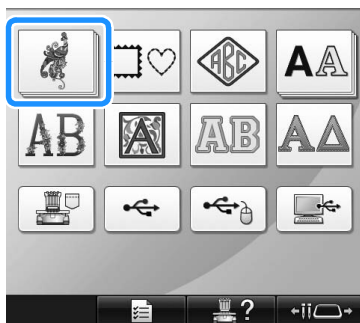
本節說明操作本機的實用技巧。

檢查內建花樣的線張力

您可刺繡本花樣來檢查線張力。



1 壓按 。




▶ 顯示刺繡花樣類型。

2 壓按 。

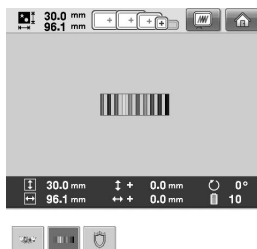


▶ 顯示刺繡花樣清單。

3 壓按 。



4 壓按 。



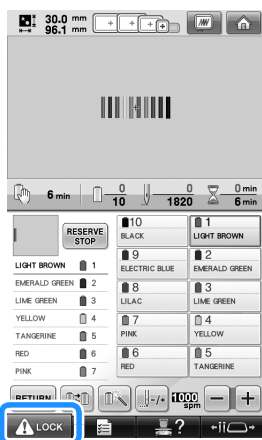
5 壓按 。



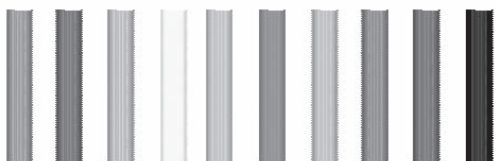
6 壓按 **SEWING**。



7 壓按 **LOCK** (解鎖鍵)，然後按手控停動按鈕開始刺繡。



8 調整線張力。從布料的反面看，底線應為針趾寬度的三分之一左右。




註釋

- 如需調整，請參考第 68 頁 或 122 頁/123 頁中的指示。

縫紉一個花樣，與布料上的標記對齊

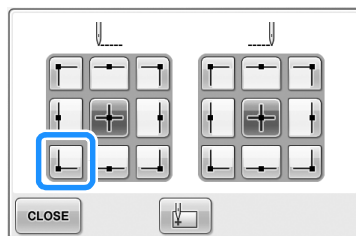
您可指定針趾的起點和終點，來檢查花樣的精確位置。

例如，沿花樣的某條線出現文字時，可先指定針趾起點在左下角以便檢查其位置，然後即可重設針趾起點。然後再設定針趾起點在右下角，並再檢查其位置。連接前後亮點的直線就是文字的中基線。文字的中基線偏離花樣時，就該調整刺繡位置。

1 壓按刺繡設定畫面的 。

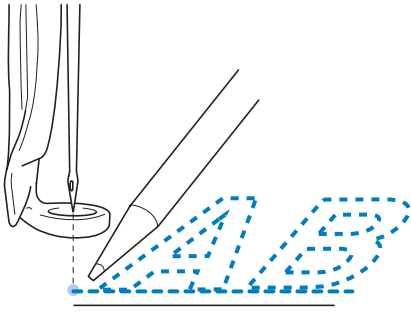


2 設定針趾起點於左下角。

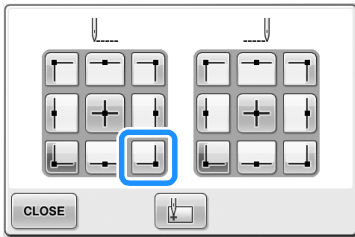


- ▶ 繡花框移動，使得車針落點對齊針趾起點。

- 3 用粉土筆在布料上標記此一位置。

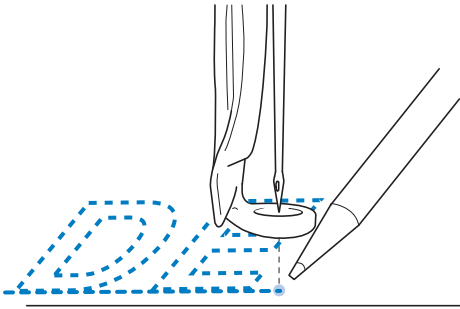


- 4 設定針趾起點於右下角。



- ▶ 繡花框移動，使得車針落點對齊針趾起點。

- 5 用粉土筆在布料上標記此一位置。



- 6 從本機取下繡花框，連接這兩點，檢查刺繡位置。



- 中基線未對齊或與別的線交叉時，將布料重新箍上繡花框或調整花樣位置。

繡線顏色表

以下補充說明本機內建的繡線顏色表和自訂繡線顏色表。

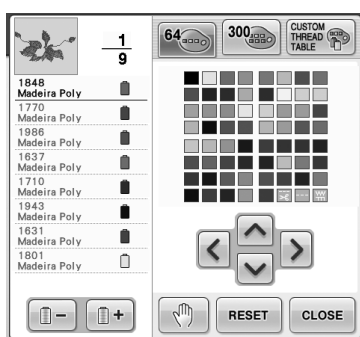
一般而言，繡線顏色會依序顯示。在花樣顯示區，繡線顏色會按本機內建的繡線顏色表順序顯示。這些繡線顏色的顏色編號，會與設定畫面頭一頁所指定廠牌的顏色編號（或最接近的碼）一起顯示。繡好的花樣，其顏色因此可能略有差異。

但在花樣編輯畫面之變更繡線顏色畫面的自訂繡線顏色表，是從本機內建色庫直接指定顏色編號及顏色名稱產生的，其繡線顏色與原始繡線顏色相同。花樣顏色如按自訂繡線顏色表變更時，就能用最接近繡件完成後的實際繡線顏色預覽。

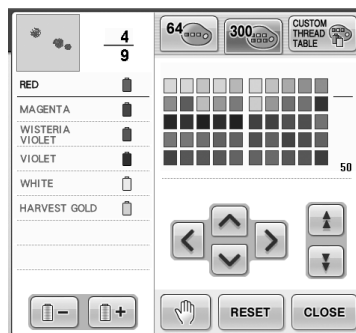
以您用過的繡線顏色自建繡線顏色表，並以此色表顯示花樣。

（變更繡線顏色功能的說明，請參考第 200 頁上的「創建自訂繡線顏色表」和第 202 頁上的「從自訂繡線顏色表選擇繡線顏色」。）

正常繡線顏色顯示



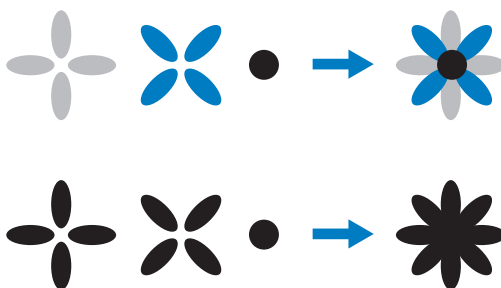
用自訂繡線顏色表顯示繡線顏色



Tajima (.dst) 刺繡資料的顏色

Tajima (.dst) 花樣資料不含花樣的顏色資訊。Tajima 資料只含組合的形狀。

例如，Tajima (.dst) 格式的花樣資料會顯示如下。



將 Tajima 資料用於本機時，為使花樣的各部分能被分開，花樣會自動套用預設的繡線顏色順序顯示。由於繡線顏色是按花樣各部分的刺繡順序顯示，與花樣的設計無關，繡線顏色的顯示可能與花樣的設計極不一致。例如，橙色的水果可能顯示在藍色區內。LED 也按刺繡順序顯示繡線顏色，因此會與要刺繡的繡線顏色不同。

使用 Tajima 資料時，務請預覽繡好後的影像，並從變更繡線顏色畫面更換顏色。

經常使用 Tajima 資料時，請考慮改用手動繡線顏色順序。使用手動繡線顏色順序時，您可按線軸設定直接變更繡線顏色。群組設定畫面將手動繡線顏色順序設定為「ON（開）」。（請參考第 132 頁。）

創作漂亮的繡件

為了創作漂亮的繡件而必須遵守的有關繡線、繡花框及襯料的注意事項，如下。

線

繡線的成本可能很高，因此保管極為重要。無論繡線的品質多麼好，除非妥善保管否則無法繡得好。考慮到從繡線送貨給使用者到實際在本機上使用所經過的時間，這一點是特別重要的。特別重要的是，要將繡線存放在沒有過熱、過亮或潮濕等破壞性因素的環境。

繡線最好存放在盡可能清潔、沒有灰塵的地方。同時重要的是，存放的地方不要有煙霧、排氣和瓦斯。某些氣體可能會導致繡線發黃。因為這些塵霧是從加熱器或汽油或柴油發動機等設備產生的。

直射的陽光對線特別具有破壞力。線盒不要長期打開或暴露在直射陽光下。可能的話，請對陽光及窗戶加上遮簾。線最適宜的光線類型為鎢絲燈泡或螢光燈。請記住，長時間暴露在這些有害光源下，可能造成紙盒和其他物品褪色。

溫度和濕度對繡線也是一種危險。理想的條件為 15 °C 到 25 °C 之間。濕度應在 40% 到 60% 之間。請盡可能保持上述條件穩定以防發黴。超過溫度範圍可能會造成潤滑問題並導致斷線。潮濕的環境可能會因紙板膨脹影響紙質線輪軸，也可能使線變粗。也請注意，即使整體存放條件良好，線也可能因為暴露在熱源或強光下導致局部性的問題。請將線輪流存放在不同的地方、同時不要長期儲放在同一位置，以免繡線受損。

線的選擇是影響生產時間的主要因素。線的走線能力、強度、連貫性和重量都會影響到產量。這些品質決定了繡件的品質以及刺繡過程中斷線的次數。

斷線對產量有相當重要的影響。假設每次重新穿線需要 20 秒，每次斷線至少降低每天產量的 0.07% (7.5 小時)。每天減少 14 次斷線，輸出可提高 1.0% 以上。

襯料（背襯）

底襯和表襯可穩定並支撐正在刺繡的布料，使得刺繡過程中的干擾或不穩定性降到最低。這兩者都是您刺繡作業的穩定器。襯料類型如果不恰當，布料可能會在繡框內過度移動造成繡件變形。有時，可能會需要表襯來固定毛巾、燈芯絨和起毛織物等表面起伏不平的面料。針對各種不同的面料，您可選擇多種不同重量的表襯和底襯。

您有四種襯料可選擇：裁切類、易撕類、水溶類及白粘類。每一類都有多種重量、尺寸和材質可供選用。為特定布料選擇襯料類型時，除了針趾數以及針趾類型外，也請考慮花樣大小。

最後，請確保沒有將襯料拉伸。某些襯料可能無法垂直或水平拉伸，只能對角線拉伸。請勿使用這些類型。這種襯料將在刺繡過程中拉伸並且可能造成設計偏移。

1. 聚酯纖維的網狀裁切型襯料，由於在修剪掉多餘部分後不會在正面顯出陰影，特別適合淺色布料。這種襯料對嬰兒服等需要柔軟觸感的衣物非常理想。

2. 裁切型襯料特別適合中或重質量的針織品，也適用於編織品。裁切型襯料可承受大量的針趾，兩三層的這種襯料可承受極大量的針趾。黑色的這種襯料也可用於成品裡子要和面子看來一樣漂亮的布料。黑色襯料非常適合顏色近似布料輕薄的衣物。黑色襯料與白色襯料相比透明效果沒那麼明顯。
3. 易撕型襯料可用於中質編織布料以及帆布、府綢和丹寧布等厚實的布料。這種襯料可承受大量針趾，特別是用兩層或多層時。這種襯料用非編織材料組成，可在繡件完成後輕易從邊緣撕下。這種襯料也有黑色的。
4. 水溶性襯料特別適用於防止毛巾這類面料上的絨毛與落針相干擾。毛圈布、燈芯絨、天鵝絨和人造皮毛等布料，就是表面絨毛會在刺繡時穿透針趾的布料。布料纖維因此會在針趾之間露出來，導致花樣外觀粗糙而鬆散。在這些情況下，用水溶性襯料作為表襯將布料纖維保持平整，這樣就可以整齊、精確地刺繡。水溶性襯料也可用作蕾絲花邊或鏤空圖案等只要保留針趾的繡件。使用水溶性襯料於這類繡件時，花樣一旦繡好，只要將繡件浸在水中，就可以把任何面料輕鬆除淨。水溶性襯料也可用作毛巾的襯料，繡毛巾中會需要襯底，但繡好後後襯料必須完全清除。
5. 自粘性襯料適用於難以箍框的布料。使用這種襯料時，將有粘性的一面朝上置於繡花框底面，讓布料粘在刺繡區的襯料上。繡件繡好後，將布料撕開，將襯料處理掉即可。

箍框技巧

用合適的工具做正確的工作是我們耳熟能詳的名言。在刺繡這一行更是如此。選錯繡框可能會導致繡件變形甚或毀損。即便是創意絕倫的設計，但如果沒有使用正確的繡框大小、類型或者專用技術，往往便會毀掉最終的作品。

■ 繡花框基礎知識

管狀繡花框：這種繡花框可讓管狀布料或已加工好的服裝放在勾腳總成旁。以便刺繡衣物的正面，而不穿透到背面。

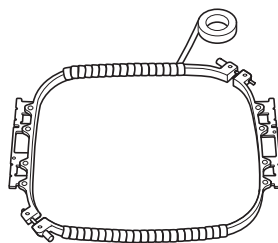
帽框：這是專門用來固定帽子的繡花框。各種機型的帽框種類很多，但只有兩種基本款：一種用來刺繡扁平帽子（在平繡機上使用），一種按帽子本身的曲線進行刺繡（用於管繡機）。

箍布料：箍好的布料和襯料應完全平坦沒有褶皺或氣泡。必須去掉氣泡或褶皺時，請務必一起拉出布料和襯料。只拉出需要變成平順的部份，不要多拉。過份拉伸布料，可能會在卸下繡花框時在繡件周邊產生褶皺。花樣各部份間也可能會產生縫隙。

內 / 外框定位：面料和襯料在外框背面下方應有（3 mm）的高低差。只有在內框鬆馳時才可鎖緊螺絲。不要過份鎖緊螺絲，以免導致布料褶皺或螺絲打滑。

■ 刺繡厚布料時

布料在繡花框內滑動或箍不牢時，請在外框纏繞覆蓋膠帶或斜裁帶。以提高摩擦阻力，防止布料滑動。



布料 / 襯料相容表

| 布料 / 衣物 | 底襯層數 | 表襯層數 | 備註 |
|--------------|-------------------------|--------|--|
| 毛巾布 | 1 層易撕型 | 1 層水溶型 | 提高密度及 / 或緞繡針趾寬度細紋和小型字母容易陷在毛圈內。 |
| 緞面夾克 | 厚裡襯：無薄裡襯或無裡襯： 1 層易撕型 | 無 | 衣物在繡花框中打滑導致變形時，請用覆蓋膠帶或斜裁帶纏繞內框。這樣產生的粗糙表面可將衣物固定，也可以減小繡花框磨損。 |
| 棉被單 | 1 層易撕型 | 無 | 高密度或高細紋設計可能需要更多襯料。此時，請使用兩層輕襯料來取代一層厚襯料。 |
| 丹寧布 | 1 層易撕型 | 無 | 車針變熱並且斷針時，請降低速度。 |
| 帽類 | 選購的 | 選購的 | 由於粗布襯料會讓車針加速變鈍，請更頻繁換針。輕質易撕襯料可減少斷針並調節線張力。請在燈芯絨或發泡帽子正面使用表襯。 |
| 西裝襯衫 (機織) | 1 層易撕型 | 無 | 高密度或高細紋設計可能需要更多襯料。此時，請使用兩層輕襯料來取代一層厚襯料。 |
| 高爾夫球衫 | 1 層易撕型 | 選購的 | 請使用表襯於有小字或大量細紋的花樣。起毛布料也一樣。 |
| 棉絨 | 1 層易撕型 | 選購的 | 對方平織布或斜紋布等粗糙表面的布料，請使用表襯。 |
| 帆布 | 1 層易撕型 | 無 | 緊緊箍好。 |
| 燈芯絨 | 1 層易撕型 | 1 層水溶型 | 需要更密的針趾或底針趾以及背襯，來防止針趾沉入布料。 |
| 內衣或絲織品 | 1 或 2 層 輕質易撕型 | 選購的 | 降低縫紉速度。應降低線張力。有大量細紋或小型字體字母的花樣應使用表襯。對極細薄織物，請使用較細的線。避免在字母或細紋上刺繡特別窄的緞紋針趾；請改為增大緞紋針趾寬度或使用豆形車針。從衣物上輕輕拆下襯料（不是拉）和飾面。 |
| 針織套頭衫 | 1 層裁切或易撕型 | 1 層水溶型 | 用匹配顏色的編織透明硬紗或窗簾布料作為厚針織衫或網洞衫的襯料。 |
| 運動衫 | 1 層裁切或易撕型 | 選購的 | 有大量細紋的設計可能需要兩層輕質裁切襯料。在特厚布料上或高細節設計上。請使用表襯。 |
| T 恤衫 | 1 層輕質裁切或易撕型 | 選購的 | 有細紋或小型字體字母的花樣應使用表襯。張力要小。避免重針設計。 |



註釋

- 由於可選的布料和襯料很多，以上資訊僅供參考。如果對於某些布料 / 襯料的組合不十分肯定，刺繡前請先在衣物測繡。

安裝隨附的工作桌

使用選購的邊框、被面框、平框或超大框時，請加裝工作桌以提供更多的支撐。

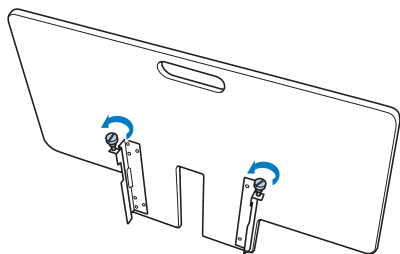
! 注意

- 使用選購的邊框、被面框、平框或超大框時，務請加裝工作桌。否則繡花框和布料的重量可能使繡花框傾斜，導致刺繡品質降低。

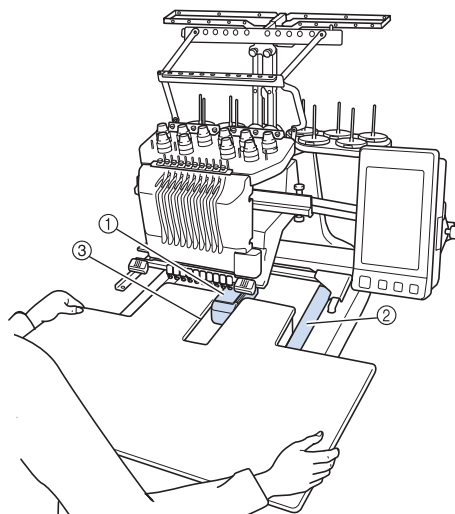
☀ 註釋

- 請用雙手搬動工作桌。
- 安裝繡花框前，請先安裝工作桌。
- 切勿放置重物在工作桌上或重壓工作桌。
- 不再使用前述的繡花框或要刺繡桶類、袋類或帽類繡件時，請將工作桌拆下。加裝了工作桌時，這類繡件的繡花框無法安裝。

- 1 將指旋螺絲旋轉 5-6 圈後鬆開。

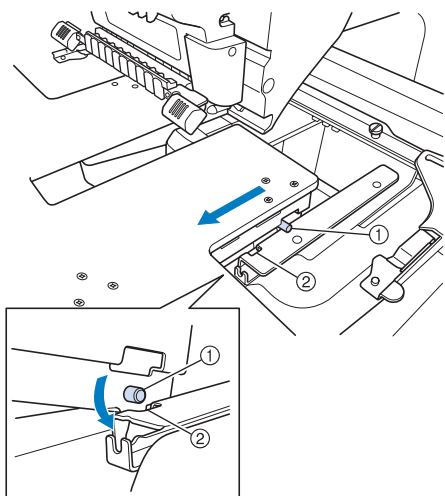


- 2 將工作桌中間的凹槽對準本機平台，再將桌面置於本機導板上。



- ① 本機平台
- ② 導板
- ③ 工作桌凹槽

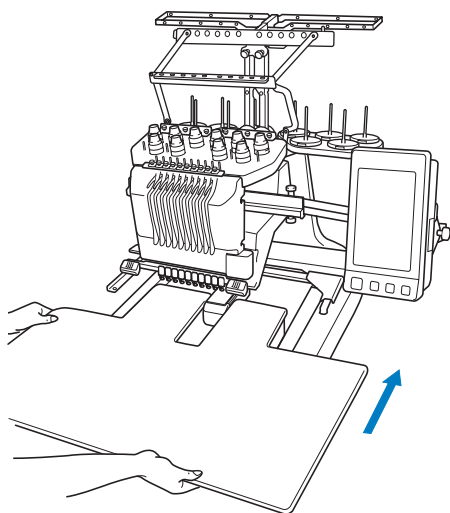
- 3** 將工作桌朝自己拉，直到安裝支架的承桿（位於工作桌底面兩側）套進導板凹槽。



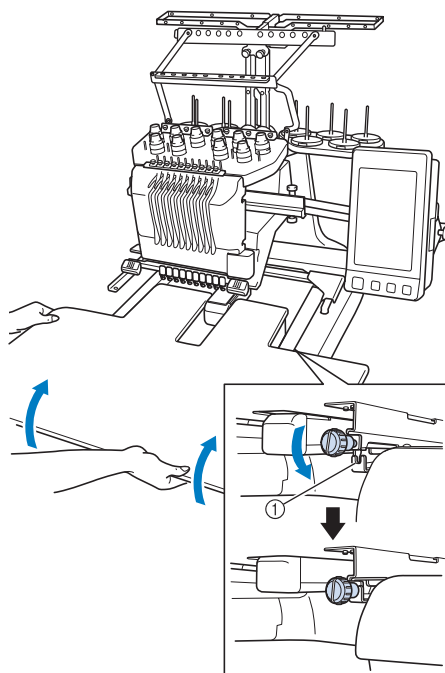
- ① 承桿
② 凹槽

- 4** 撐住工作桌使其水平滑動。將工作桌向本機推，直到緊緊貼住本機。

- 工作桌無法順利滑動時，稍微抬高後再向本機滑動。

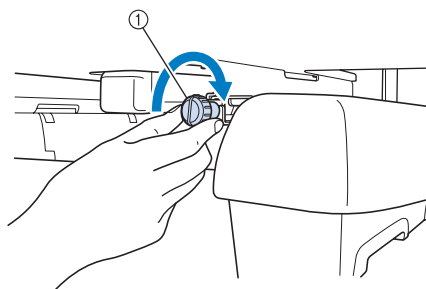


- 5** 將工作桌稍微抬高後再放低，使得螺絲嵌入導板前方的凹槽。



- ① 導板前方的凹槽

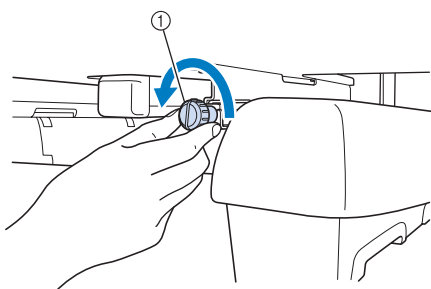
- 6** 鎖緊兩個指旋螺絲，將工作桌固定。



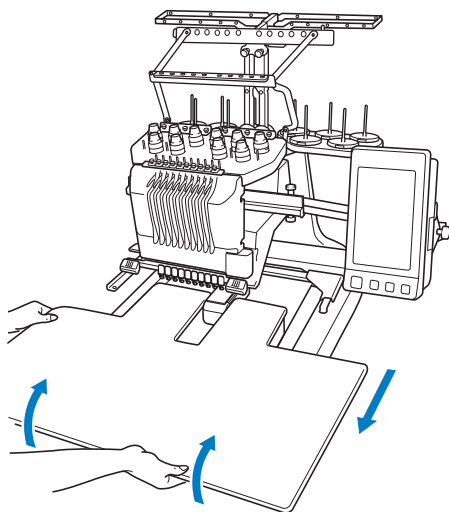
- ① 指旋螺絲

卸下工作桌

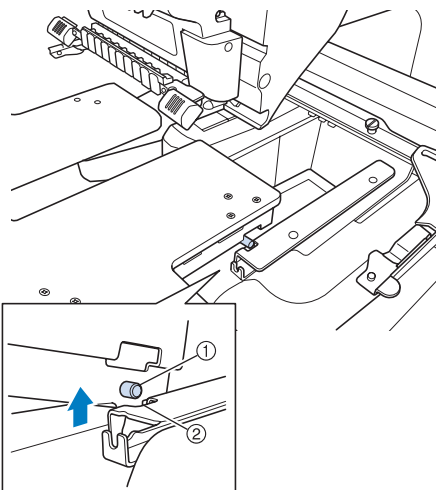
- 1 鬆開兩顆指旋螺絲，將工作桌略微抬高，朝自己的方向將工作桌拉出刺繡機。



① 指旋螺絲



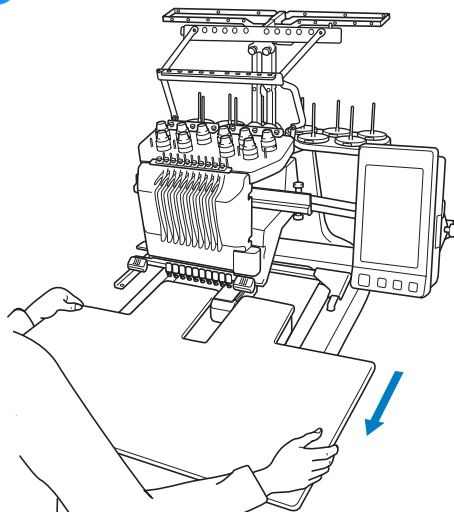
- 2 工作桌兩邊的承桿越過導板的凹槽後，抬高工作桌，使承桿脫出凹槽。



① 承桿
② 凹槽

► 將工作桌卸下。

- 3 將工作桌小心向外拉，避免碰到本機。



- 4 鎖緊工作桌的指旋螺絲。

選購配件

超大框的刺繡花樣

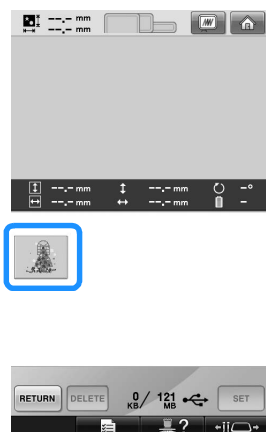
您可用繡件編輯軟體 PE-DESIGN NEXT（或更高版本）設計需要使用超大框（選購）的花樣。這種花樣設計完成後，會自動拆成兩部分，分別繡好後再用超大框合併成一個繡件。使用超大框時，在不移動繡花框內布料的條件下，可以刺繡的花樣尺寸，最大為 350 mm × 350 mm。



如需關於使用超大框的詳細資訊，請參考繡件編輯軟體 PE-DESIGN NEXT（或更高版本）隨附的使用說明書。

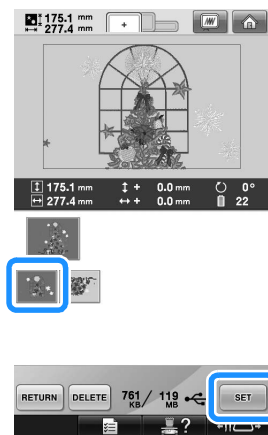
必須使用超大框的花樣設計完成後，請按下列說明，將花樣檔案從 USB 媒體載入本機開始刺繡。必須使用超大框的花樣由兩個花樣組成。兩個花樣都必須載入本機記憶體，才能動作超大框花樣來使用。

- 1** 將內有超大框花樣的 USB 媒體連上本機，再從花樣選擇畫面挑選超大框花樣。

* 如需關於匯入花樣的詳細資訊，請參考第 173 頁上的「USB 媒體」。



- 2** 壓按 ，選擇花樣的第一個部份，然後壓按 。



註釋

- 開始刺繡超大框花樣之前，請先準備好選購的超大框。
- 如需購買超大框，請洽詢授權的經銷商。



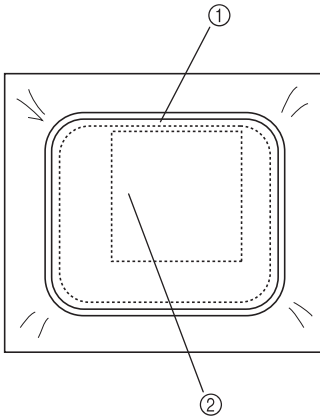
- 布料或衣物箍上繡花框時，內框必須低於外框，以便繡花框能夠平穩置於本機的延伸桌面。

3 檢查花樣的尺寸，將足夠大的布料箍上選購的超大框。

* 如需關於安裝超大框的詳細資訊，請參考第 94 頁上的「箍布料」。

註釋

- 箍上布料時，布料和繡花框內側應保持 10 mm 以上的間隔。



- ① 超過 10 mm
- ② 花樣的刺繡位置

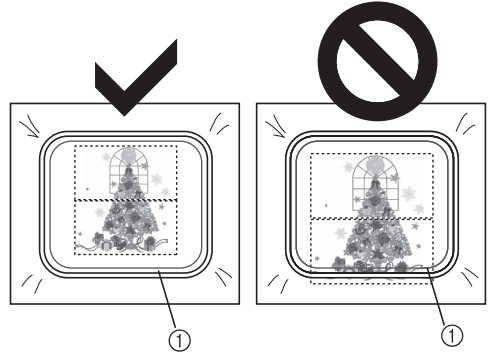
4 將超大框安裝到本機。

5 壓按 **SEWING**。



註釋

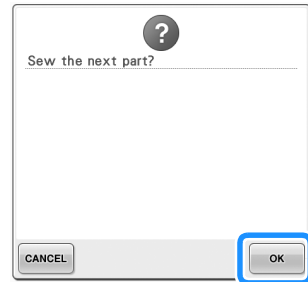
- 使用超大框中變更刺繡位置時，務必注意合併後花樣的大小。您無法變更超過刺繡區的位置。




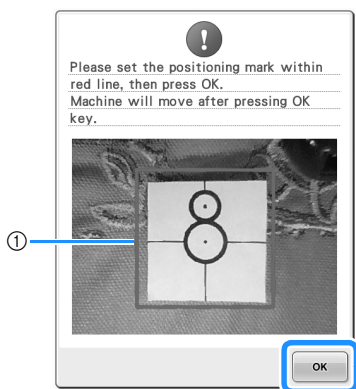
① 刺繡區

6 壓按 **LOCK**，然後按手控停動按鈕開始花樣的第一個部份。

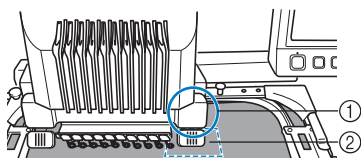
7 第一個部份繡完後，顯示下列訊息。壓按 **OK**。



- 8** 顯示車針位置加上以紅線標記的定位檢查區影像。在紅線區內貼上刺繡定位標籤，然後壓按 。



- ① 紅線
 • 定位檢測區位於內建相機下方。




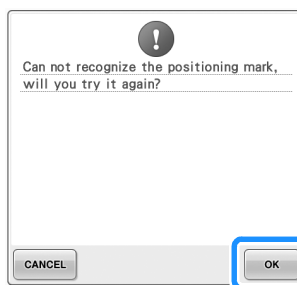
- ① 內建相機位於此一方塊內。
 ② 在本區貼上標籤。

- 9** 內建相機偵測到刺繡定位標籤的位置後，會顯示下列訊息。

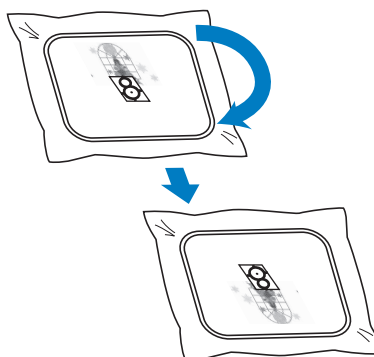


註釋

- 內建相機無法偵測到刺繡定位標籤的位置時，會顯示下列錯誤訊息。壓按 ，再從步驟 **8** 開始，重新執行。

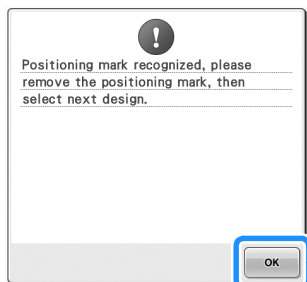


- 10** 取下超大框後轉個方向，再裝上本機。



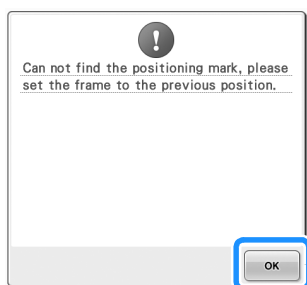
11 壓按 **OK**，本機開始檢測刺繡定位標籤的位置。

12 內建相機偵測到刺繡定位標籤的位置後，會顯示下列訊息。壓按 **OK**。

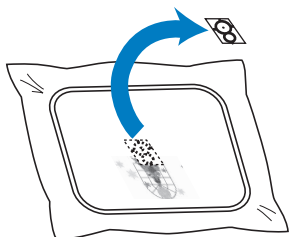


註釋

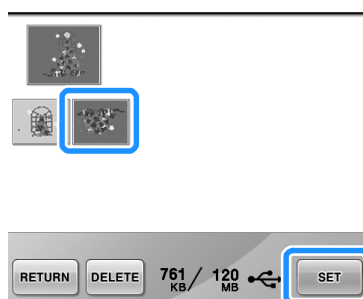
- 內建相機無法偵測到刺繡定位標籤的位置時，會顯示下列錯誤訊息。壓按 **OK**，將超大框轉會原方向，再從步驟 **B** 開始，重新執行。



13 取下布料上的刺繡定位標籤。

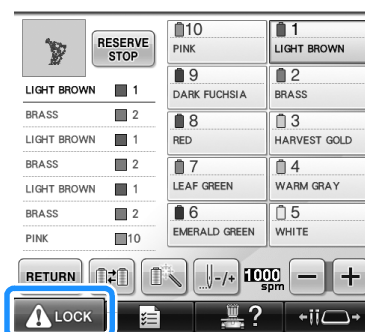


14 壓按 **SET**，選擇花樣的第二個部份，然後壓按 **SET**。



15 壓按 **SEWING**。

16 壓按 **LOCK**，然後按手控停動按鈕開始花樣的第二個部份。



使用選購的帽框

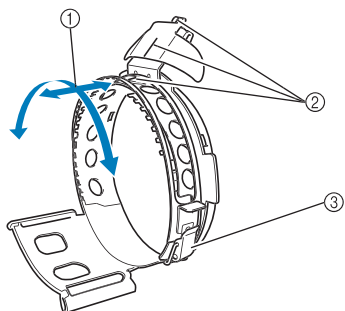
您可使用帽框，在帽子上花樣。使用帽框的步驟說明如下。

帽框及其配件

帽框需要搭配帽框驅動器和安裝架。

帽框

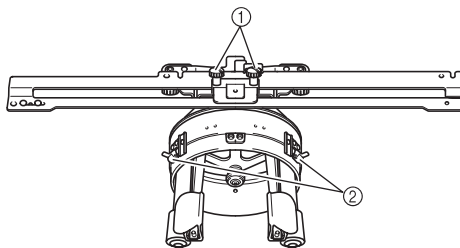
- ① 刺繡區：
60 mm (高) × 360 mm (寬)
- ② 代表刺繡區中心點的標記。
- ③ 彈簧鎖



帽框驅動器和 4 顆指旋螺絲

為了將帽框安裝到移動臂上，請卸下繡花臂框架，然後將帽框驅動器安裝到本機的移動臂上。

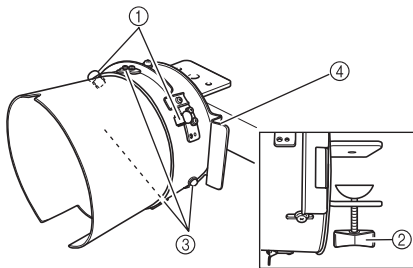
- ① 將指旋螺絲插入這些孔中，鎖緊，將可移動部分固定。鎖緊帽框驅動器時使用這些孔。
- ② 固定彈片
帽框用兩顆固定彈片來固定。



安裝架

用於將帽子箍在帽框上。

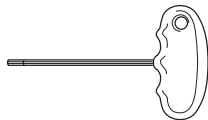
- ① 支架
帽框用三個支架固定。
- ② 安裝架
鎖緊指旋螺絲來固定安裝架。
- ③ 螺絲
按照帽子類型調整安裝架尺寸。
- ④ 拉桿
拉動拉桿，旋轉帽框到方便箍上布料的位置。



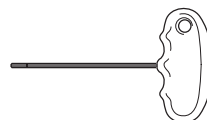
墊片



大號六角螺絲起子



中號六角螺絲起子






- 用於調整帽框驅動器環及 L 型支架的高度。(請參考第 263 頁。)

備註

- 安裝帽框前，務必調整帽框驅動器環及 L 型支架的高度。（此一調整僅限於本機第一次使用時。帽框如以安裝完畢，此一調整也無需進行。）
- 帽框驅動器環及 L 型支架高度調整後，再用於另一台刺繡機時，還要再調整一次。高度可能隨所用的刺繡機而異。詳細的說明，請洽詢 Brother 經銷商。

註釋

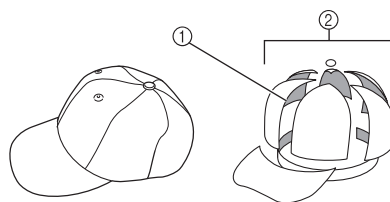
- 安裝帽框後，顯示代表可使用的帽框的指示燈。

| | |
|---|---------------------------|
|  | 50 mm (高) × 130 mm (寬) |
|  | 60 mm (高) × 130 mm (寬) |
|  | 60 mm (高) × 360 mm (寬) |

帽子類型

本機可刺繡的帽子建議如下。

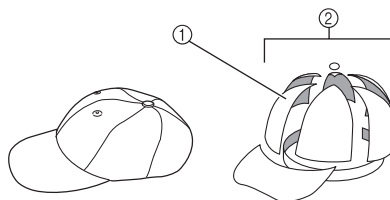
■ 標準（專業風格）



- ① 面：專業風格
- ② 6 個部分

| | | |
|---|------------|---------|
| Otto International, Inc. 帽子型號 (範例) | OTTO27-007 | |
| 在正面飾條後側的網眼背襯 (軟質或硬質) | 編織的固定前緣 | 未編織的軟帽頂 |
| 箍框難易度 | 容易 (推薦) | 相當容易 |
| 背襯 | 1 到 2 層 | 2 到 3 層 |

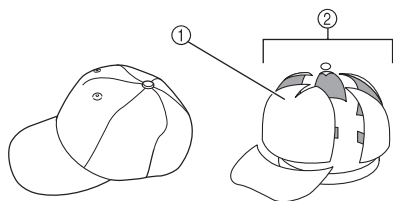
■ 低側面帽（下部裝配）



- ① 面：下部裝配
- ② 6 個部分

| | | |
|---|-------------------|------------|
| Otto International, Inc. 帽子型號 (範例) | OTTO23-225 | OTTO18-203 |
| 在正面飾條後側的網眼背襯 (軟質或硬質) | 編織的固定前緣 | 未編織的軟帽頂 |
| 箍框難易度 | 非常困難 (因為帽子材料非常硬。) | 相當容易 |
| 背襯 | 1 到 2 層 | 2 到 3 層 |

■ 高爾夫風格

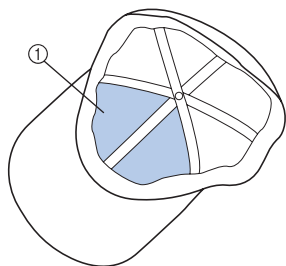


- ① 面：不分
- ② 5 個部分

| | |
|---|------------|
| Otto International, Inc. 帽子型號 (範例) | OTTO37-024 |
| 在正面飾條後側的網眼背襯 (軟質或硬質) | 編織的固定前緣 |
| 箍框難易度 | 相當容易 |
| 背襯 | 1 到 2 層 |

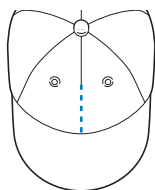
備註

- 請檢查本區是否覆蓋 ① 網眼。



註釋

- 將帽子箍上帽框時，沒有可當作基準的中心線。帽子箍上帽框前，請先用鉛筆標出中心線。



■ 不適用於刺繡的帽子布料

- 前部飾條高度小於 50 mm 的帽子 (如遮光帽檐)
- 童帽
- 帽檐長於 80 mm 的帽子

布料的注意事項

■ 適用於刺繡的帽子布料

- 35% 棉 /65% 聚酯纖維
- 100% 棉
- 80% 毛 /20% 尼龍
- 15% 毛 /85% 亞克力纖維

■ 不適用於刺繡的帽子布料

使用下列材質的帽子，可能很難箍住、很容易起褶，或者容易縮小。

- 發泡聚酯纖維
- 伸縮布料
- 梅爾頓毛料
- 100% 尼龍
- 仿麂皮

準備使用帽框

■ 安裝帽框驅動器

壓按 → **Basic Operation** →

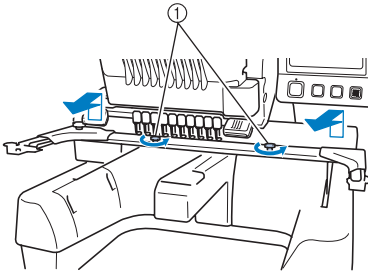
，在 LCD 螢幕上查看操作短片 (請參考第 232 頁)。

從機器的繡花臂卸下繡花臂框架，然後安裝帽框驅動器。卸下繡花臂框架前，請卸下繡花框。(請參考第 69 頁上的「取下繡花框」。)

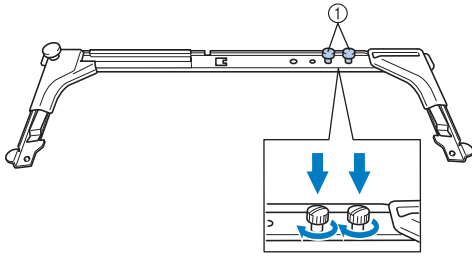
注意

- 更換任何繡花臂框架前，請先關機。

1 鬆開並卸下兩顆指旋螺絲及繡花臂框架本身。

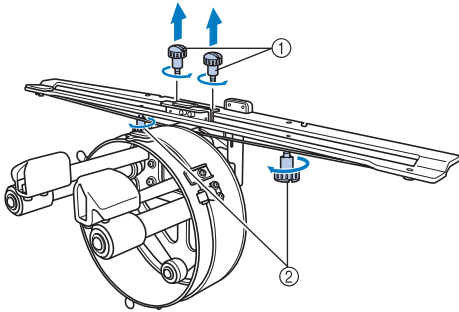


- ① 指旋螺絲
● 指旋螺絲仍附在繡花臂框架上。



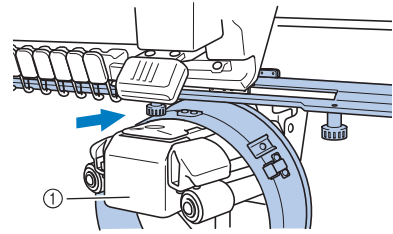
- ① 將兩顆指旋螺絲放回繡花臂框架。

2 卸下帽框驅動器的兩顆指旋螺絲並放在一旁。將下方的兩顆指旋螺絲旋轉 4 圈鬆開。



- ① 上方的指旋螺絲
② 下方的指旋螺絲

3 將本機平台穿過帽框驅動器環。



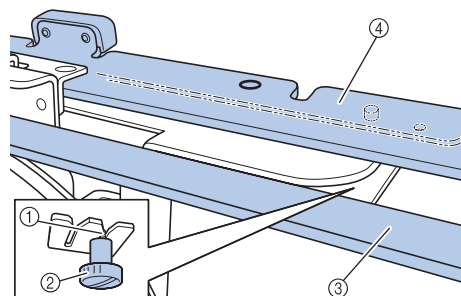
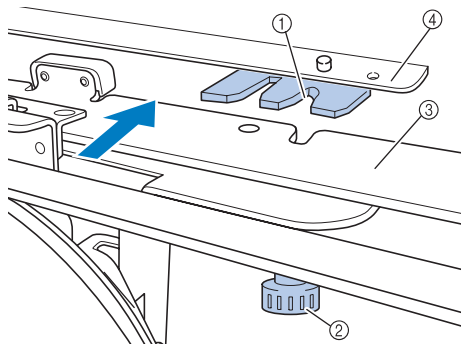
- ① 本機平台

註釋

- 不要讓帽框驅動器碰到壓布腳等零組件。

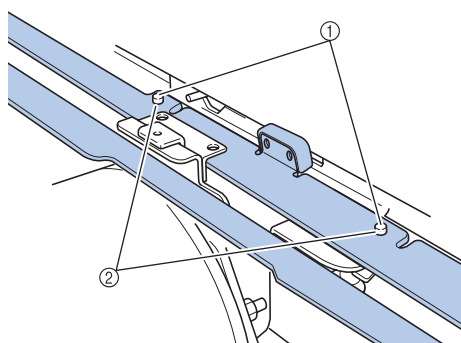
按下述步驟 **4** - **7**，將繡花框驅動器安裝到繡花臂上。

- 4** 將帽框驅動器底部的兩顆指旋螺絲插入繡花臂的 V 形凹槽，然後將帽框驅動器的安裝板放在繡花臂繡花框安裝板的頂部。



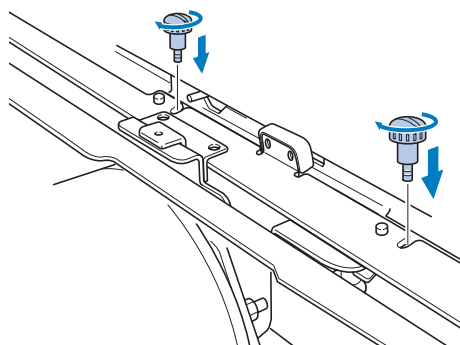
- ① 繡花臂時的凹槽
- ② 帽框驅動器的指旋螺絲
- ③ 帽框驅動器的安裝板
- ④ 繡花臂的繡花框安裝板

- 5** 將繡花臂繡花框安裝板上的銷釘插入帽框驅動器框。

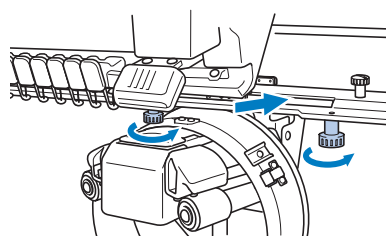


- ① 繡花臂安裝板上的鎖栓
- ② 帽框驅動器安裝板的孔

- 6** 在帽框驅動器安裝板的外部孔中，插入並鎖緊兩顆上部指旋螺絲。

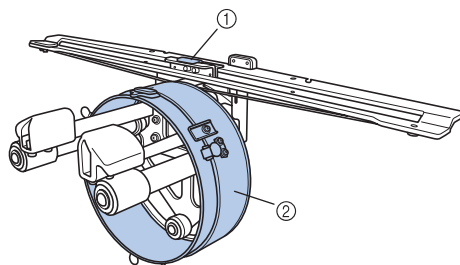


- 7** 朝機器推入帽框驅動器使其完全插入，鎖兩顆下部指旋螺絲將帽框驅動器固定。



► 帽框驅動器即安裝完成。

■ 調整帽框驅動器



- ① L 形支架
- ② 環

🔔 備註

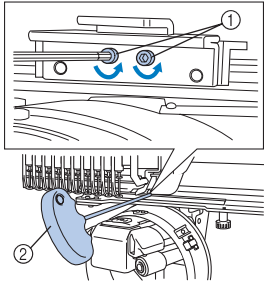
- 此一調整僅限於本機第一次使用時。

1 開機。繡花臂移動到初始位置後關機。

註釋

- 調整帽框驅動器時繡花臂務必停在初始位置。

2 用中號六角螺絲起子，鬆開兩顆六角螺絲。請鬆開一圈即可。

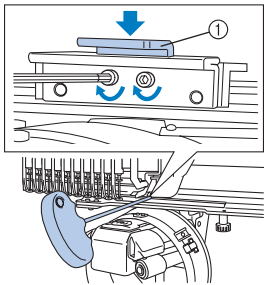


- ① 六角螺絲
- ② 中號六角螺絲起子

註釋

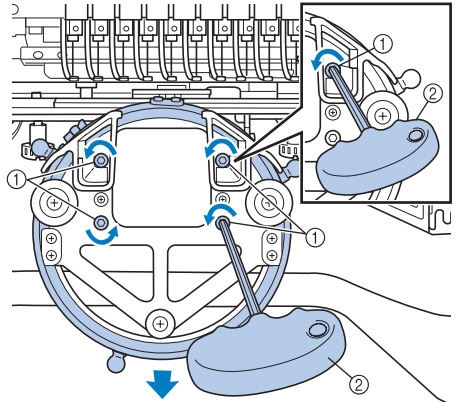
- 請勿鬆開過多。

3 壓低 L 形支架，使其盡量接觸本機平台，然後用中號六角螺絲起子鎖緊兩顆六角螺絲。鎖緊螺絲。



- ① L 形支架

4 用中號六角螺絲起子，鬆開環內的四顆六角螺絲。請鬆開一圈即可。



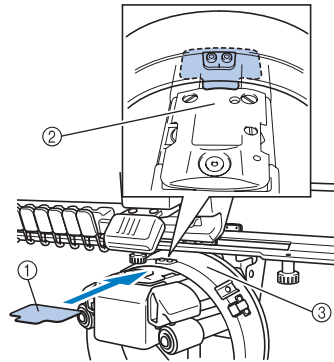
- ① 六角螺絲
- ② 大號六角螺絲起子

▶ 螺絲鬆開後，環即可降低。

註釋

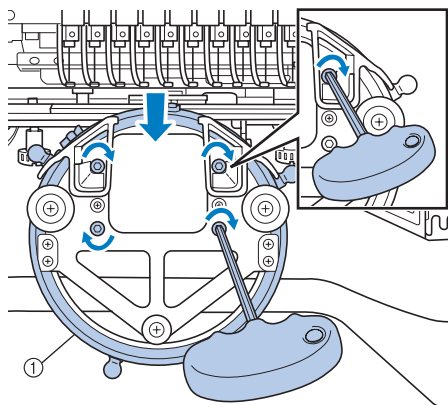
- 請勿鬆開過多。

5 在本機平台和帽框驅動器環之間插入襯墊。



- ① 墊片
- ② 本機平台
- ③ 帽框驅動器環

- 6** 輕輕按下環，然後用大號六角螺絲起子，鎖緊環內部的四顆六角螺絲。鎖緊螺絲。

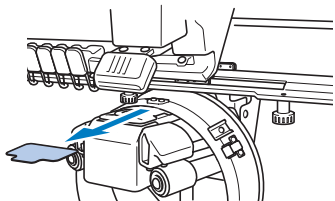


① 環

注意

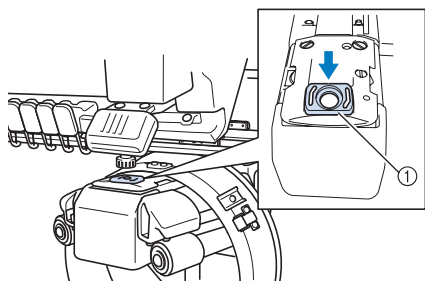
- 務請鎖緊每一顆六角螺絲。任何一顆螺絲沒有鎖緊都可能導致傷害。

- 7** 取出在步驟 6 插入的墊片。



安裝針板墊圈

將針板墊圈安裝到針板。

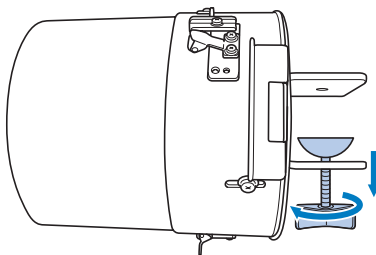


① 針板墊圈

準備安裝架

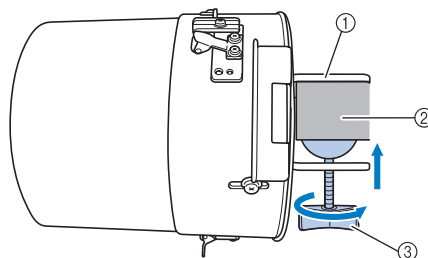
將安裝架固定在桌子等平穩的表面。

- 1** 鬆開安裝架的指旋螺絲，將安裝架打開到比固定面厚度更寬的程度。



- 安裝架可固定在厚度 9 mm 到 38 mm 間的固定面。

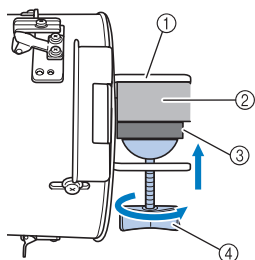
- 2** 鎖緊安裝架的指旋螺絲，將安裝架妥善固定。



① 安裝架
② 固定面
③ 鎖緊指旋螺絲

備註

- 指旋螺絲和固定面之間如有空隙，請按下圖所示插入墊片。



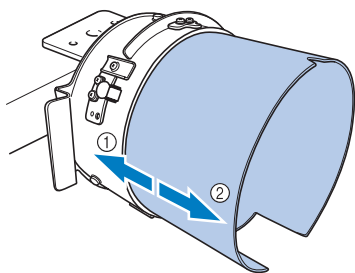
- ① 安裝架
- ② 固定面（桌面、檯面、等等）
- ③ 墊片
- ④ 指旋螺絲

- 3** 安裝後不可有鬆動的現象。
如有任何鬆動的現象，請將安裝架重新安裝到安裝面上。

註釋

- 請確保安裝架已夾到安裝面上並且指旋螺絲已鎖緊。
- 不要將安裝架安裝在活動、彎曲或褶皺的不平穩表面。
- 卸下安裝架時慎防掉落。

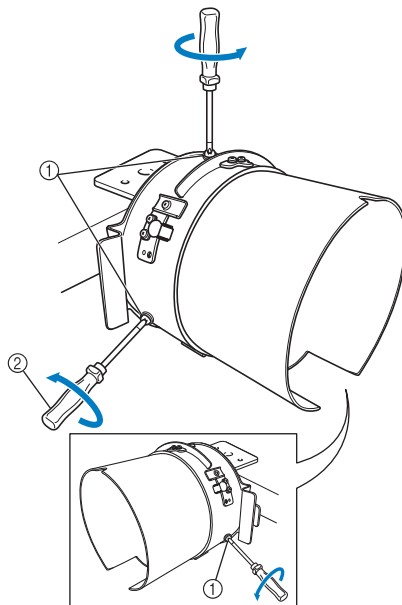
- 4** 按照帽子類型調整安裝架尺寸。



- ① 帽身低（帽頂較矮）
- ② 標準帽身（帽頂較高）

標準帽身

用十字螺絲起子，旋轉安裝架內側的三顆螺絲（頂部和左右各一）2-3 轉將其鬆開。

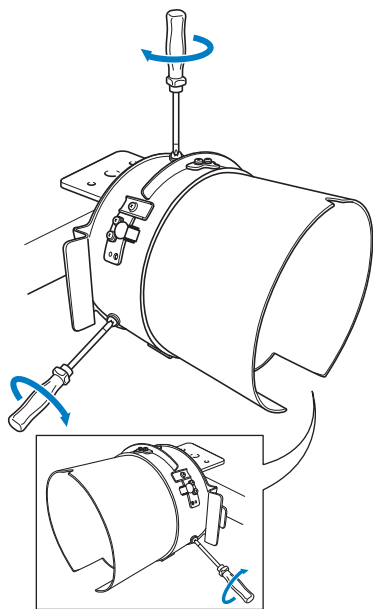


- ① 螺絲
- ② 十字螺絲起子

註釋

- 請勿取下這幾顆螺絲（頂部和左右各一）以免掉了。稍微旋轉鬆開即可。

朝自身方向拉安裝架，然後使用十字螺絲起子鎖緊三顆螺絲（頂部和左右各一）。



▶ 安裝架的準備工作即完成。

安裝帽框

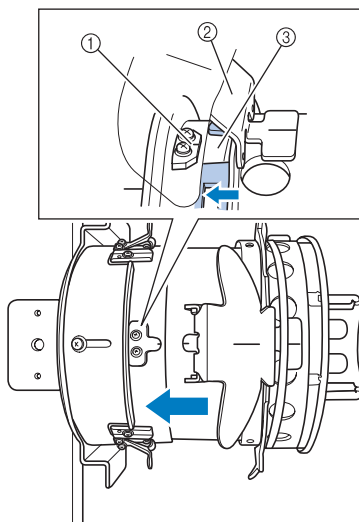
依序壓按 → Basic Operation → →

，在 LCD 螢幕上查看操作短片（請參考第 232 頁）。

將帽子放入安裝到安裝架的帽框，然後從夾住帽子的安裝架上卸下帽框。再將帽框安裝到機器上的帽框驅動器。

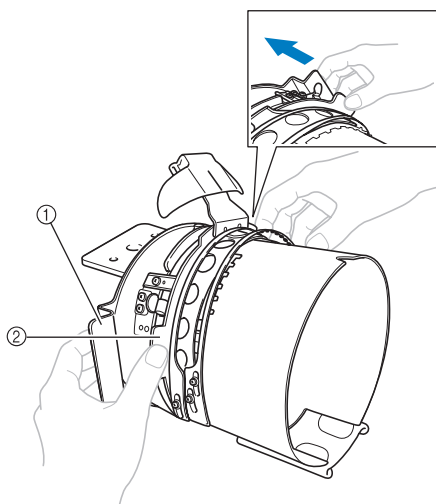
■ 將帽框安裝到安裝架並將帽子裝入帽框。

- 1 將帽框安裝到安裝架。
將帽框帽邊夾具底側的凹槽對準安裝架頂部的導引板，然後將帽框滑扣上安裝架。



- ① 安裝架上的導引板
- ② 帽簷夾片
- ③ 凹槽

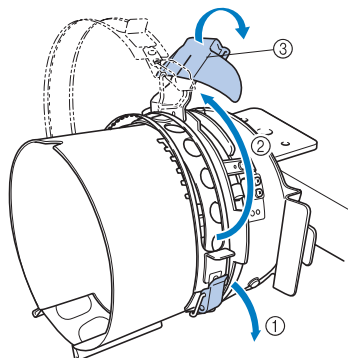
- 2** 兩手置於安裝架兩側的握柄後方，用拇指將帽框推進安裝架。



- ① 安裝架上的握柄
② 帽框上的握柄

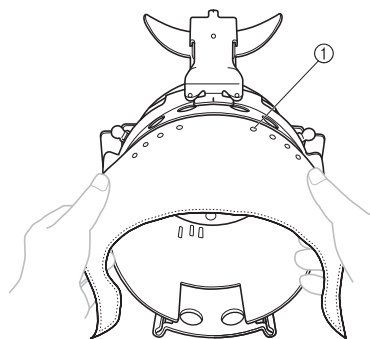
▶ 帽框上的握柄卡入定位時，帽框即妥善固定。

- 3** 將帽框上的彈簧鎖向下壓，使其鬆開，拉開鎖栓。打開鎖框。也打開帽邊夾片。



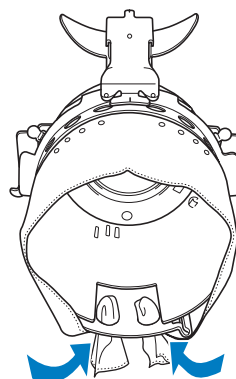
- ① 鬆開的彈簧鎖
② 打開的鎖框
③ 帽簷夾片

- 4** 將襯料中心對準帽邊夾片的中心。
襯料尺寸建議為 100 mm × 510 mm。

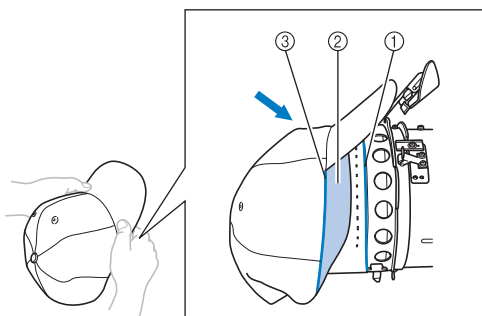


- ① 固定齒
• 固定齒應穿過襯料以便固定。

- 5** 將襯料兩端塞進帽框下側的固定孔內，以便固定。

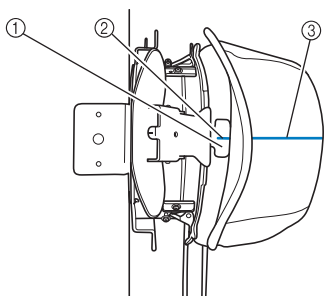


- 6** 將帽內的防汗襯拉出來，然後將帽放在帽框上。
用雙手握牢帽的兩側，將下框的邊緣對準帽邊底部。



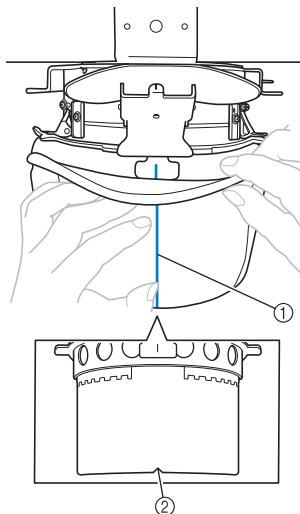
- ① 下框的邊緣
- ② 防汗襯
- ③ 帽邊底部

同時，將帽中心線對準帽框上防汗襯夾片的中心線，滑動防汗襯通過防汗襯下方。



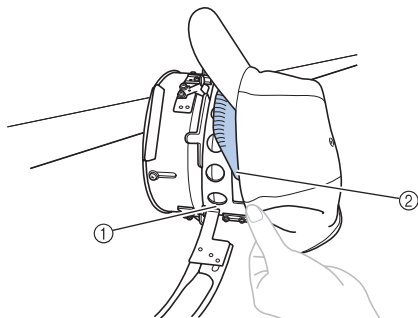
- ① 防汗襯夾片
- ② 防汗襯夾片中心線
- ③ 帽子的中心線

- 7** 將帽的中心線對準安裝架凹槽。



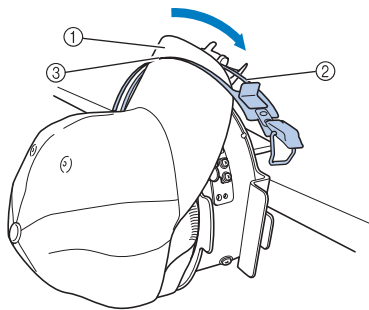
- ① 帽子的中心線
- ② 安裝架凹槽

- 8** 關閉鎖框前，請先將防汗襯的兩端塞回帽內，避開鎖框的鉸鏈和鎖栓。



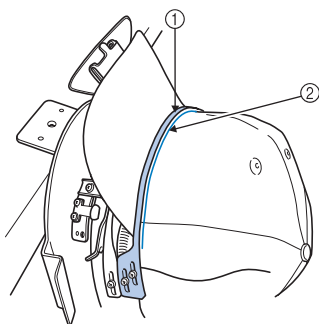
- ① 鎖框的鉸鏈
- ② 如圖示，將防汗襯折好。
- 關閉鎖框前，請先將防汗襯妥善折好，以免帽子的布料起皺。

9 關閉鎖框，使帽簷穿過內外帽框之間。



- ① 帽簷
- ② 內側帽框
- ③ 外側鎖框

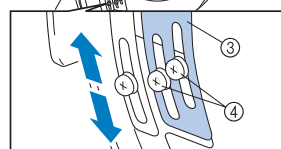
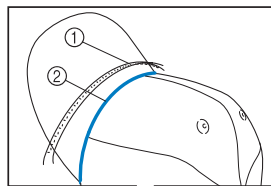
10 將鎖框固定齒對準帽簷底部。



- ① 外側鎖框的固定齒
- ② 帽簷底部

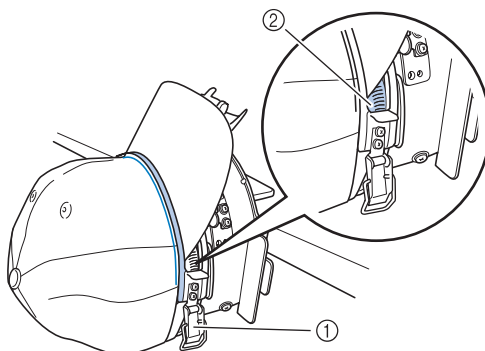
註釋

- 鬆開外側鎖框的兩顆螺絲，調整外側鎖框的位置，使與帽子的形狀吻合，並使鎖框固定齒正好對準帽簷底部。



- ① 外側鎖框的固定齒
- ② 帽簷底部
- ③ 外側鎖框
- ④ 用於外側鎖框的螺絲

11 用彈簧鎖固定鎖框。請將防汗襯的兩端塞回帽內，以免妨礙彈簧鎖。

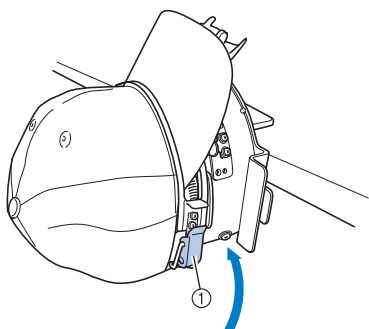


- ① 彈簧鎖
- ② 如圖示，將防汗襯折好。

註釋

- 關閉彈簧鎖桿之前，帽子不可移出定位且不可有起皺的現象。請示需要調整帽子。

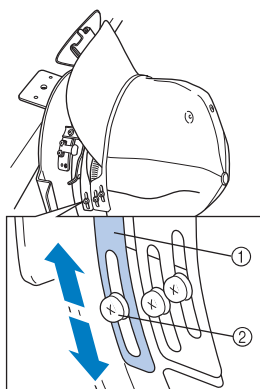
12 關閉彈簧鎖桿。



① 彈簧鎖桿

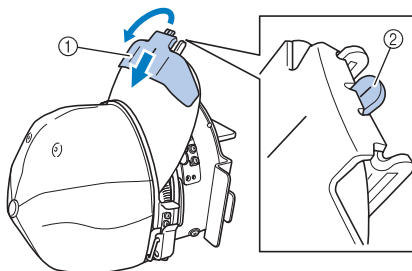
註釋

- 帽子布料太厚且鎖框無法關閉，或布料太薄且帽子在繡花框內鬆垮垮時，請鬆開內側鎖框的螺絲，然後調整內側鎖框。



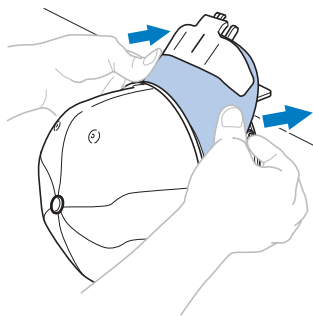
① 內側帽框
② 用於內側鎖框的螺絲

13 將帽簷夾片盡量拉開，將夾片覆蓋在帽簷上，然後將夾片向下壓，固定帽簷。

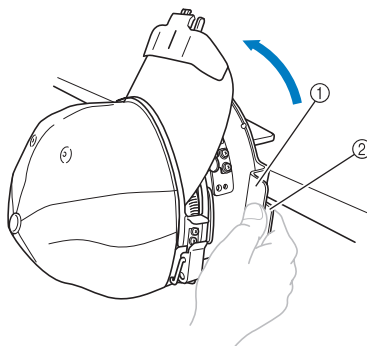


① 帽簷夾片
② 帽簷夾片中心線
● 凹槽務必顯露出來。

14 調整帽簷，維持圓形。

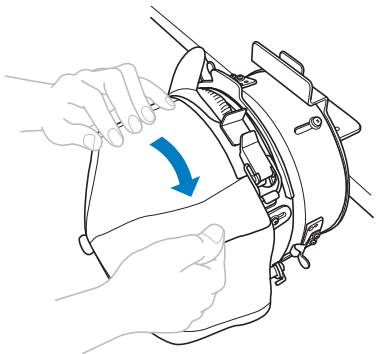


15 將固定支架右側把手後方的拉桿向自己拉的同時，將帽框向左旋轉。帽框旋轉 90 度以後，放開拉桿，將帽框鎖入定位。

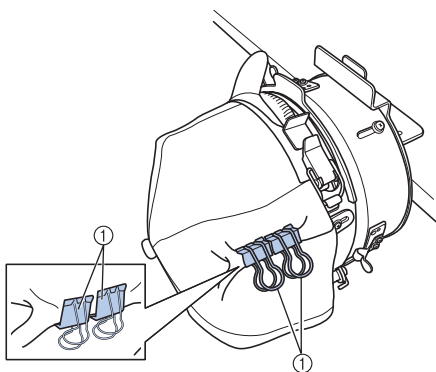


① 把手
② 拉桿

- 16 將帽子從中向外拉，消除任何鬆垂的現象。

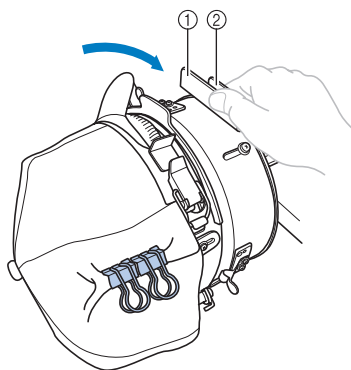


- 17 用燕尾夾固定帽子。
將燕尾夾的燕尾向內折。燕尾朝外時，可能碰上本機的壓布腳。



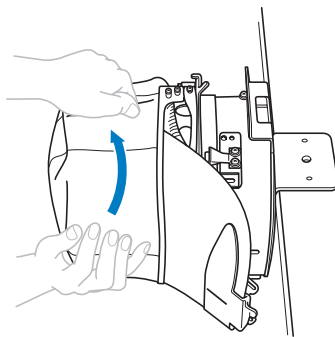
① 燕尾夾

- 18 將固定支架右側把手後方的拉桿向自己拉的同時，將帽框向右旋轉。
帽框旋轉 180 度且帽簷朝右時，放開拉桿，將帽框鎖入定位。

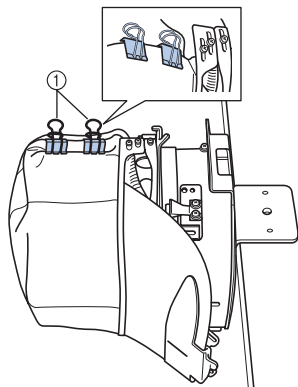


① 把手
② 拉桿

- 19 按照與另一側相同的方式，將帽子從中向外拉，消除任何鬆垂的現象。



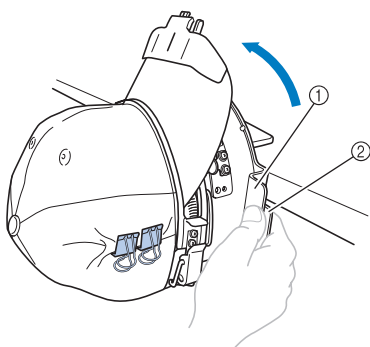
20 用燕尾夾固定帽子。



- ① 燕尾夾
- 將燕尾夾的燕尾向內折。燕尾朝外時，可能碰上本機的壓布腳。
- ▶ 帽子即已裝上帽框。

21 將帽框返回原位。

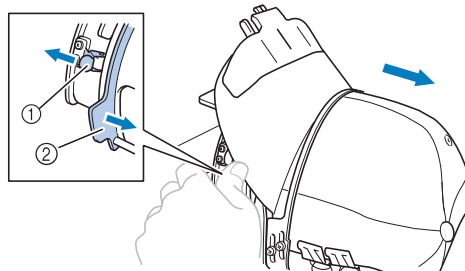
- 將固定支架右側把手後方的拉桿向自己拉的同時，將帽框向左旋轉。帽框旋轉 90 度且帽簷朝上時，放開拉桿，將帽框鎖入定位。



- ① 把手
- ② 拉桿

22 將帽框自安裝架取下。

自安裝架取下帽框時，將兩個拇指置於安裝架上，握牢帽框兩側的把手，然後緩緩拉向自己。如圖所示。



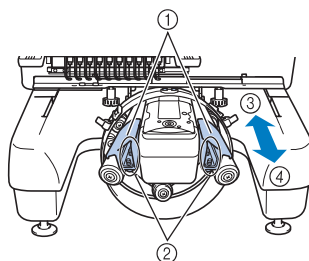
- ① 夾片
- ② 把手

■ 將帽框安裝到本機。

必須有帽框驅動器才能將帽框安裝到本機。將帽框裝到本機前，請先將帽框驅動器裝上繡花臂。（請參考第 260 頁上的「安裝帽框驅動器」。）安裝帽框前，請先調整帽子支架的位置，到適合所要繡的帽子的尺寸。按帽子大小，前後移動帽子支架進行調整。

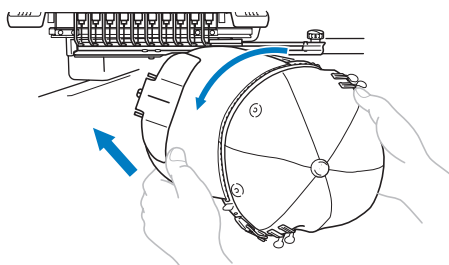
1 旋鬆帽子支架上的四顆螺絲 2-3 圈，移動帽子支架，使帽子維持在緊繃的位置。

- 請勿拿下螺絲以免丟失。稍微旋轉鬆開即可。



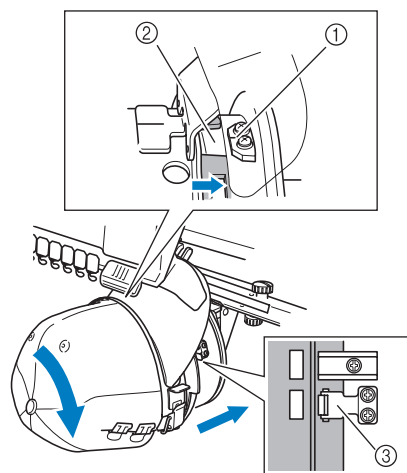
- ① 帽子支架
- ② 螺絲
- ③ 帽身低（帽頂較矮）
- ④ 標準帽身（帽頂較高）
- 左右兩側的帽子支架，務必調整到相同的位置。

- 2** 將帽框裝上帽框驅動器。
將帽框向左轉，以免帽簷碰到本機。插入帽框時，帽簷不可朝右，否則帽框零組件可能碰到本機。



- 不要讓帽框碰到壓布腳等零組件。

旋轉帽框使帽子正面朝上，將帽框驅動器環與帽框環對齊。左右滑動帽框，使帽框凹槽與帽框驅動器的導引板對齊，然後將框卡到定位。

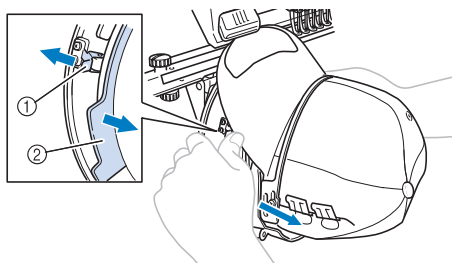


- ① 帽框驅動器的導引板
- ② 帽框上的凹槽
- ③ 夾片

▶ 用夾片將帽框固定。驅動器上的各個夾片務必妥善固定在帽框孔內。帽框即安裝完成，帽子可以開始刺繡。

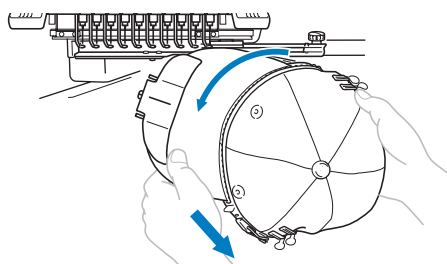
- 取下帽框
刺繡完成後，依序取下帽框和帽子。

- 1** 自帽框驅動器取下帽框。
將兩個拇指置於帽框夾片上，握牢左右兩側的把手，然後緩緩拉向自己。如圖所示。



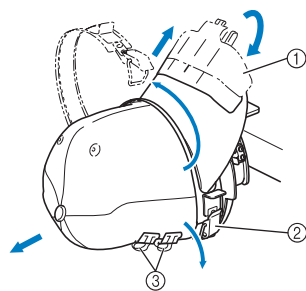
- ① 夾片
- ② 把手

取下帽框前，請將帽框向左轉以免碰到本機。



- 不要讓帽框碰到壓布腳等零組件。

- 2** 取下帽簷夾片後，鬆開鎖框的彈簧鎖，取下燕尾夾，然後取下帽子。

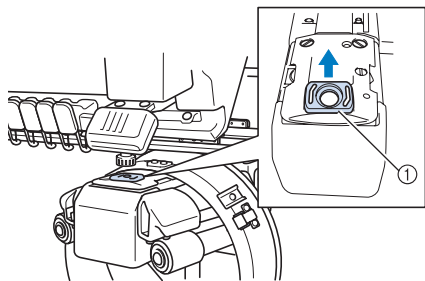


- ① 帽簷夾片
- ② 彈簧鎖
- ③ 燕尾夾

安裝繡花臂框架

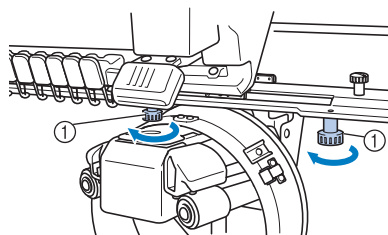
用帽框刺繡完畢後，請取下針板墊圈和帽框驅動器，再重裝繡花臂框架。

1 取下針板墊圈。



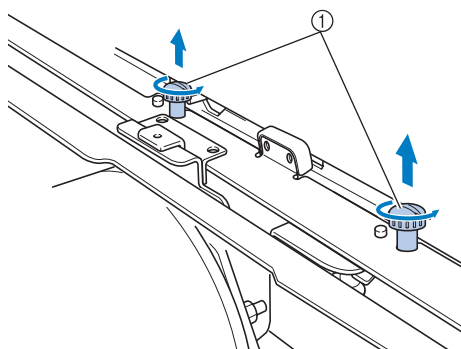
① 針板墊圈

2 鬆開下方的兩顆指旋螺絲。



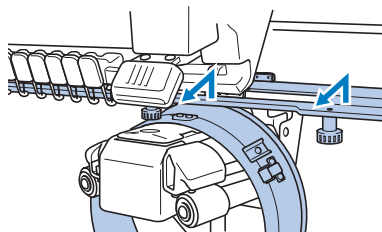
① 指旋螺絲

3 取下上方的兩顆指旋螺絲



① 指旋螺絲

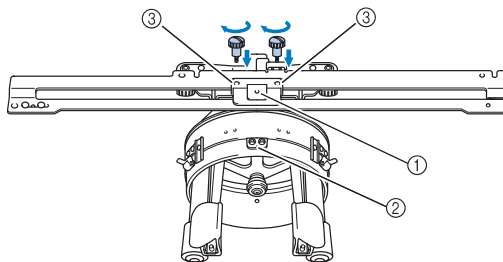
4 取下帽框驅動器。



註釋

- 不要讓帽框驅動器碰到壓布腳等零組件。

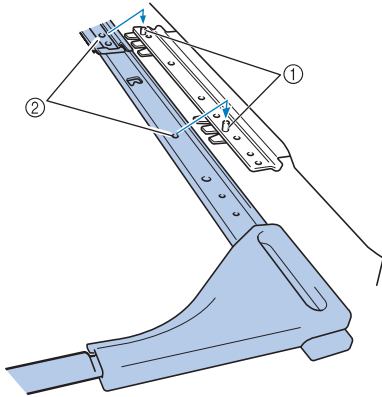
5 將防汗襪夾片上的孔與導引板的中心線對齊，將在步驟 3 卸下的兩顆指旋螺絲插入頂部的孔中，然後鎖緊指旋螺絲。



- ① 防汗襪夾片上的孔
- ② 導引板的中心線
- ③ 頂部的孔

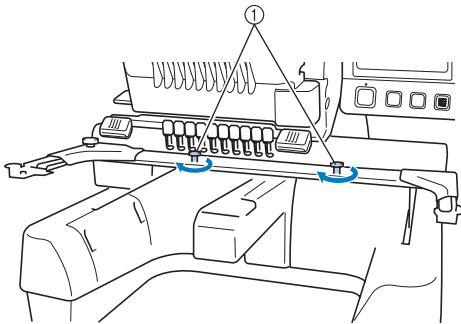
- 將指旋螺絲插入原來安裝帽框驅動器的孔中（頁第 261 頁 步驟 e 中指旋螺絲留下的孔）。
- ▶ 帽框驅動器可移動部份即固定。

- 6 將繡花臂框架上的鎖孔對準繡花臂繡框固定板上的鎖栓。



- ① 繡花框固定板上的鎖栓
② 繡花臂框架上的鎖孔

- 7 用兩顆卸下的指旋螺絲固定繡花臂框架。



- ① 請使用本機隨附的指旋螺絲（頁第 261 頁步驟 1 卸下的螺絲）。

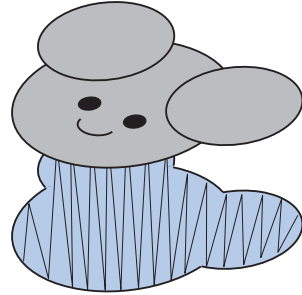
注意

- 用隨附的盤狀螺絲起子，鎖緊指旋螺絲。

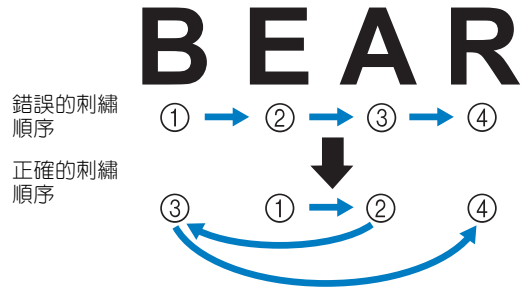
其他數位化資訊

創作用於給帽框刺繡的花樣時，請注意下列要點以避免對位問題（花樣的間隔變形）。

- 1 刺繡底線針趾。



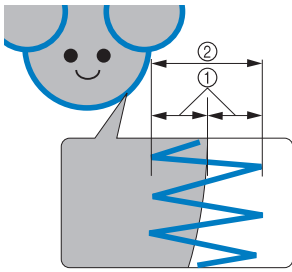
- 2 從刺繡花樣中間向兩邊進行刺繡。
本機的刺繡順序，與花樣組合前的挑選順序相同。本例中，請按“E” → “A” → “B” → “R”的順序挑選並組成花樣“BEAR”。



註釋

- 切勿從一邊繡到另一邊，以免產生皺縮。

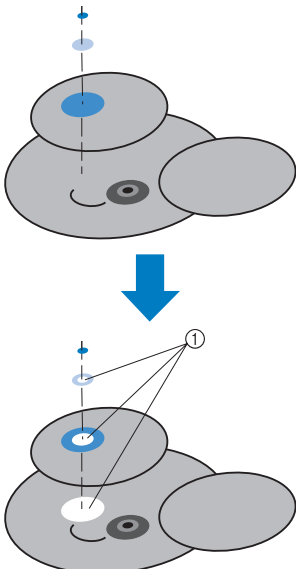
- 3 花樣外廓時，請保持緞紋針趾的寬度超過 2 mm，重疊布料的針趾至少超過 1 mm。另外，每個區域或字母外廓的長針趾不可跳繡。



- ① 至少 1 mm
- ② 至少 2 mm

注意

- 切勿刺繡四個以上的重疊層。



- ① 指定不刺繡重疊區域。

使用選購的梭子繞線器

在金屬梭子上捲繞底線時，請使用梭子繞線器。使用選購的梭子繞線器的步驟說明如下。

預防措施

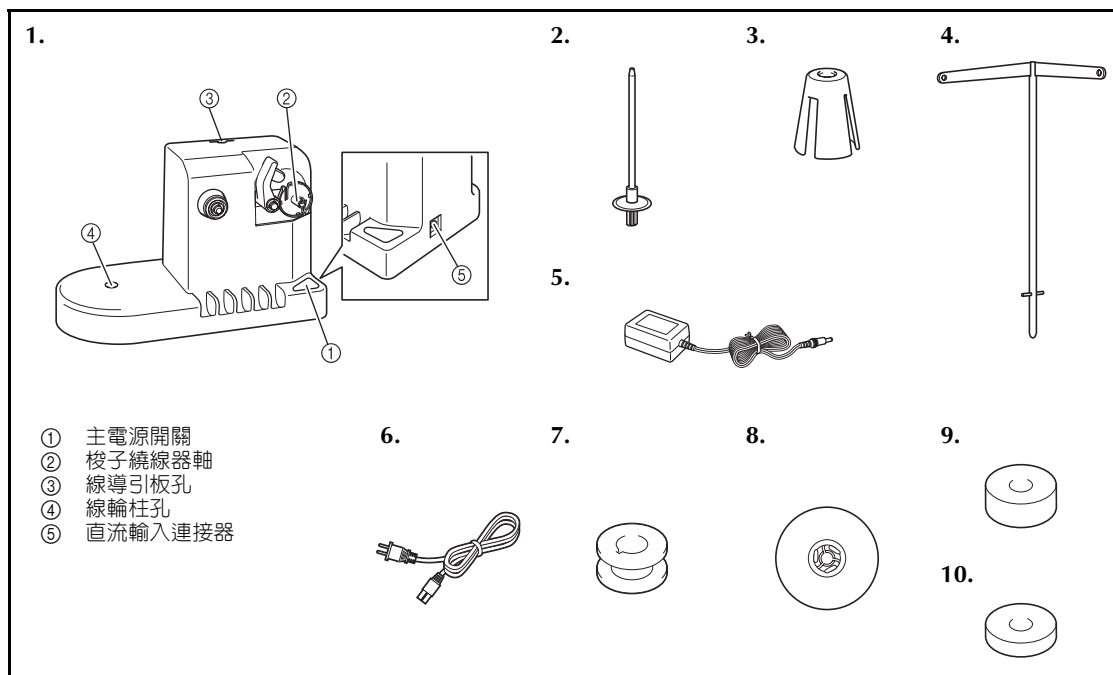
如需關於電源的預防措施，請參考第 34 頁。

注意

- 梭子繞線器務必置於平坦穩固的表面。
- 只可用梭子繞線器隨附的梭子。

選購的梭子繞線器及其配件

檢查是否隨附下列梭子繞線器及其配件。



| 編號 | 名稱 | 配件編號 | 編號 | 名稱 | 配件編號 |
|----|-----------|------------|----|------------|------------|
| 1 | 梭子繞線器 | PRBW1 | 6 | 電源線 * | — |
| 2 | 線輪柱 | XC5949-051 | 7 | 金屬梭子 (5 個) | 100376-053 |
| 3 | 線輪墊 | XA0679-050 | 8 | 線輪蓋板 | 130012-054 |
| 4 | 線導引 | XC6644-151 | 9 | 重錘 (L) | XC5974-151 |
| 5 | 交流電源連接器 * | — | 10 | 重錘 (S) | XC6631-051 |

* 請洽詢授權的 Brother 經銷商。

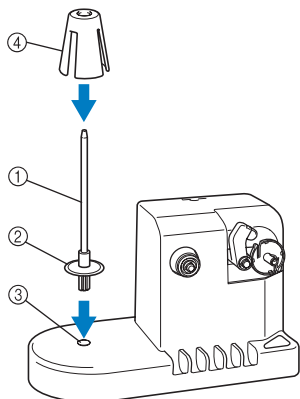
備註

- 梭子繞線器組的配件編號可能會因購買機器的國家 / 地點而異。
- 是否隨附梭子繞線器可能視機型而異。

安裝選購的梭子繞線器

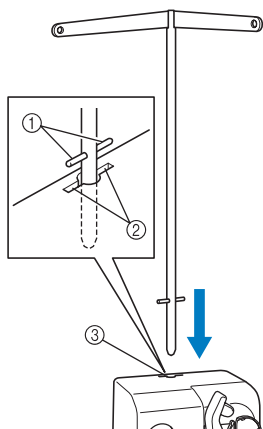
將線輪柱、線輪墊片、及線導引裝上梭子繞線器。

- 1 插入線輪柱及線輪墊片。
降下線輪柱固定環，將線輪柱對準插入繞線器孔。插入線輪墊。



- ① 線輪柱
- ② 線輪柱固定環
- ③ 線輪柱孔
- ④ 線輪墊

- 2 插入線導引。
將線導引桿對準下方孔側的凹槽插入孔內。

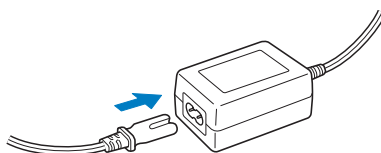


- ① 線導引桿
- ② 孔側的凹槽
- ③ 線導引板孔

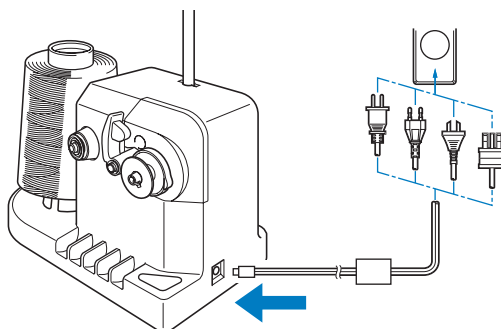
- 將線導引盡量插入孔內並妥善固定。

連接交流電源連接器

- 1 將電源線的插頭插入交流電源連接器。



- 2 將交流電源連接器上的電源線插入梭子繞線器的直流輸入接口，然後將電源線插頭插入家用電源插座。



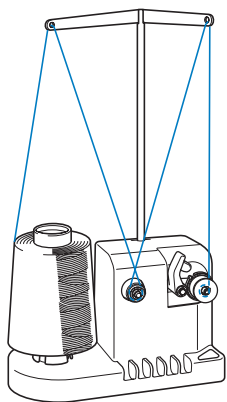
- 將交流電源連接器的插頭務必妥善插入梭子繞線器的直流輸入接口。

注意

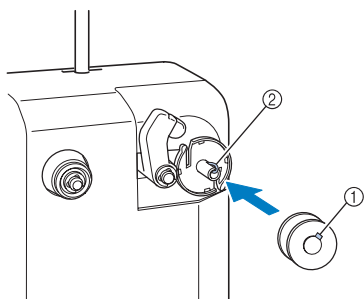
- 務必使用隨附的電源線。否則可能會導致損壞。
- 務必使用隨附的交流電源連接器。否則可能導致損壞。
- 連接交流電源連接器前，務必先將本機關機。
- 使用梭子繞線器後，請斷開電源連接。

梭子繞線

準備梭子和底線的線軸。請用棉線或聚酯纖維底線 (74 - 100 dtex/2)。

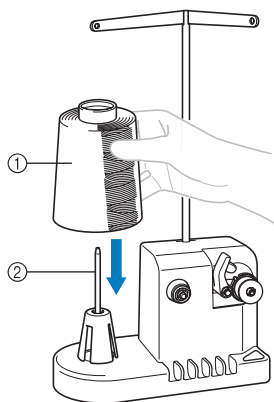


- 1** 將梭子上的凹槽與梭子繞線器軸上的彈簧對齊，然後將梭子插入線軸。



- ① 梭子上的凹槽
② 繞線器軸上的彈簧

- 2** 將線軸插入線輪柱。

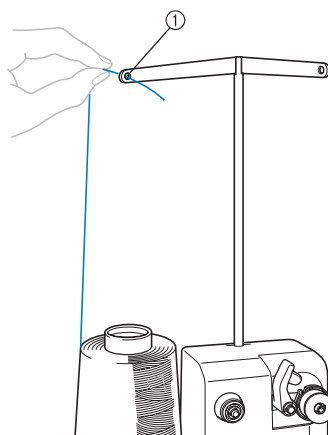


- ① 線軸
② 線輪柱

註釋

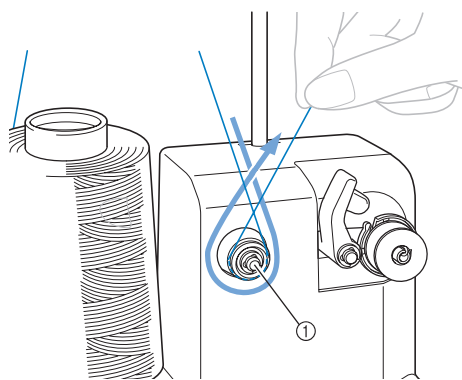
- 使用小線筒時，請卸下線輪墊並將線軸直接插入線輪柱。另外請用隨附的線輪蓋保持小線軸穩定。

- 3** 將線從線導引左側的孔穿到繞線器前面。



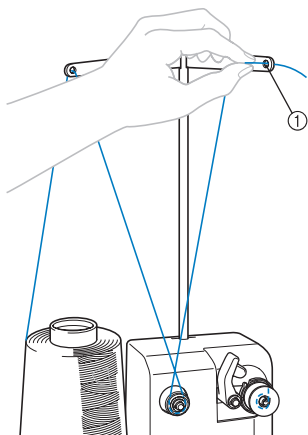
- ① 線導引的孔

- 4** 如圖所示，將線繞在張力盤上。線務必正確導入張力盤。



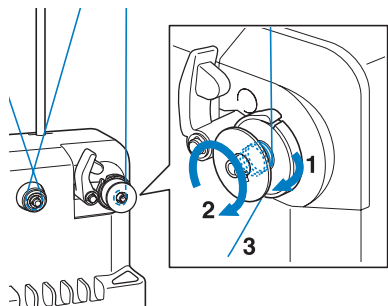
- ① 張力盤

- 5 將線朝本機後側穿過從線導引右側的孔。

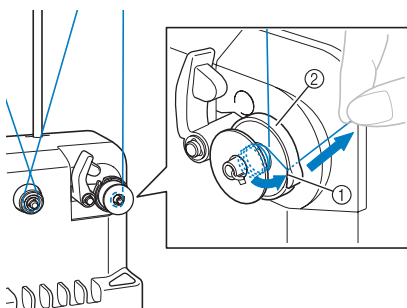


① 線導引的孔

- 6 將線按圖所示，順時針繞梭子 4 或 5 圈。



- 7 將線頭穿過梭子繞線器底座的線槽後拉出。剪線器會剪斷線頭。

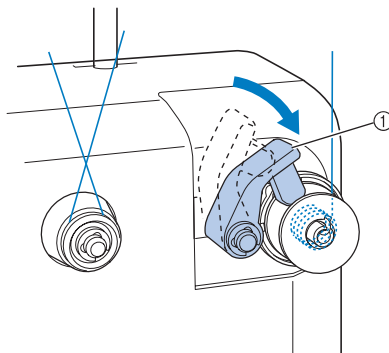


① 線槽
② 梭子繞線器組

註釋

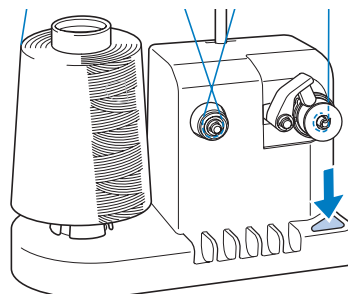
- 務請按所述的步驟進行。如果梭子繞線沒有用剪線器剪斷線頭，當底線不足時，線可能會糾結在梭子上並造成斷針。

- 8 滑動梭子繞線器，直到卡入定位。



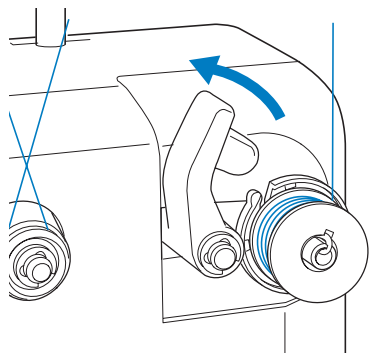
① 梭子繞線器

- 9 按主電源開關，開始梭子繞線。

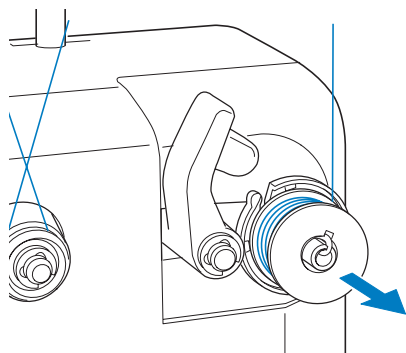


▶ 開始為梭子繞線。

- 10 完成繞線後梭子將自動停止旋轉，梭子繞線器也會返回原始位置。



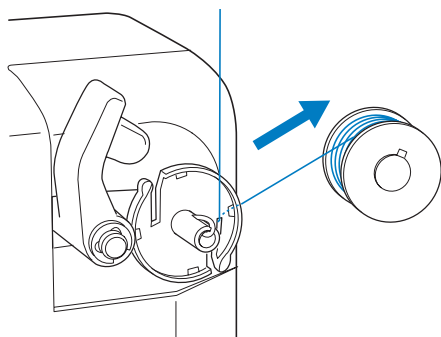
- 11 取下梭子。





註釋

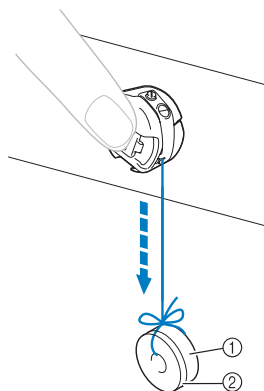
- 取下梭子時，請勿拉扯梭子繞線器底座。否則可能使梭子繞線器底座鬆脫導致損壞。

- 12 將線從梭子繞線器底座的線槽拉出後用剪線器剪斷線。



注意

- 請檢查底線是否捲繞正確，否則可能使車針斷裂或線張力不正確。
- 每次更換梭子時務必清潔梭殼。線蠟和灰塵容易積聚在梭殼張力調整彈簧孔周圍，造成線張力不正確。詳細資訊請參考第 284 頁上的「清潔梭殼」。
- 務必在每次更換梭子後檢查底線的張力。
- 底線張力可能會因底線種類而有所不同。請務必檢查底線張力並按必要調整張力。對於金屬梭子，請同時使用大 (L) 和小 (S) 兩塊重錘。如需關於調整梭子張力的詳細資訊，請參見第 122 頁。



- ① 重錘 (L) (配件編號: XC5974-151)
- ② 重錘 (S) (配件編號: XC6631-051)

- 繞線未完成前即停止時：因為線糾結在線輪柱上等原因而不再進線時，梭子繞線器會自動停止。此時，請重新正確穿線後再開始繞線。

保養

本機的簡易保養作業說明如下。請隨時保持本機清潔，以免導致故障。

清潔 LCD 顯示器

LCD 表面髒污時，請用柔軟的乾布輕輕擦拭。請勿使用有機清潔劑或洗滌劑。

清潔機器表面

本機表面髒污時，請用柔軟的乾布輕輕擦拭。本機很髒時，請將浸過中性清潔劑的抹布擰乾後擦拭，再用濕布擦拭一次後，用乾布擦乾。

! 注意

- 清潔本機前請拔出電源線，以免導致受傷或觸電。

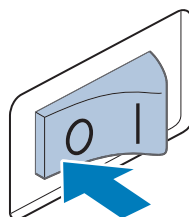
☀ 註釋

- 請勿使用苯或稀釋劑等化學製品。

清潔勾腳

請定期清除勾腳往返轉動區的飛絨和灰塵以提高效能。請使用隨附的清潔刷。

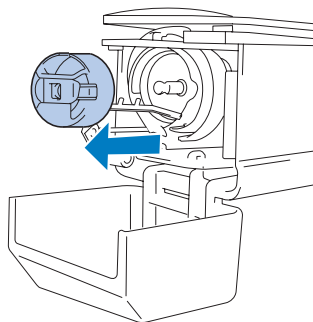
1 關機。



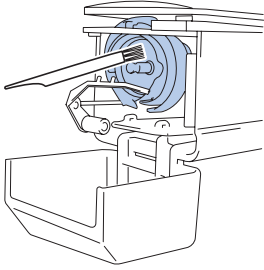
! 注意

- 清潔本機前請拔出電源線，以免導致受傷或觸電。

2 打開勾腳蓋，取出梭殼。(請參考第 38 頁。)



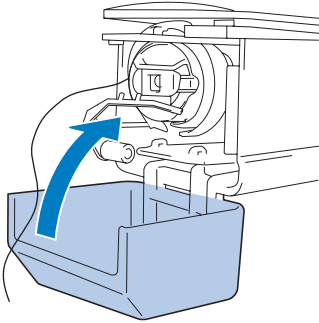
- 3 請用隨附的清潔刷清除勾腳及其四周的飛絨和灰塵。



注意

- 勾腳刮傷或損壞時，請洽詢 Brother 經銷商。

- 4 清潔完成後，將梭殼插入勾腳，然後合上勾腳蓋。（請參考第 38、39 頁。）

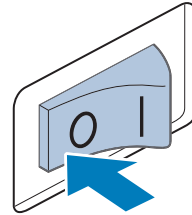


清潔針板四周

移動刀、固定刀和線保持板四周如有飛絨和灰塵，即可能導致切線不正確並出現錯誤資訊，或可能會損壞機器的各種零組件。務必每月清潔針板周圍一次。

請用彎把螺絲起子和隨附的清潔刷。

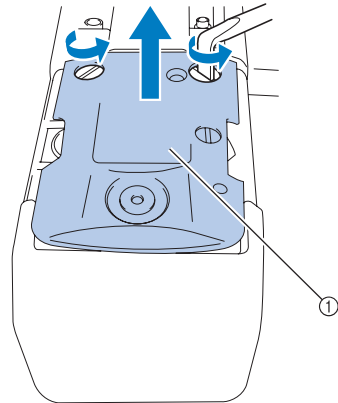
- 1 關機。



注意

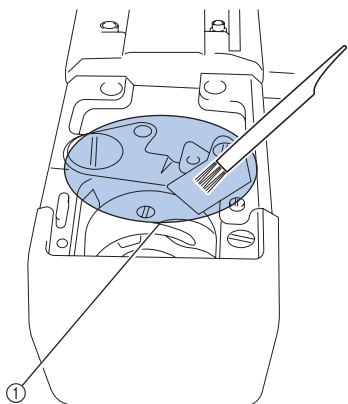
- 清潔本機前請拔出電源線，以免導致受傷或觸電。

- 2 取下針板。
彎把螺絲起子，鬆開螺絲，然後卸下針板。



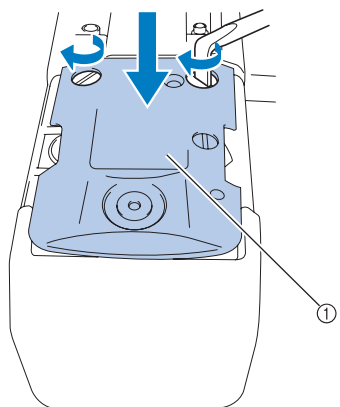
① 針板

- 3** 請用隨附的清潔刷，清除移動刀、固定刀、線保持板及其四周的飛絨和灰塵。



① 清除該區域的所有飛絨。

- 4** 完成清潔後，按步驟 **2** 的相反順序安裝針板。

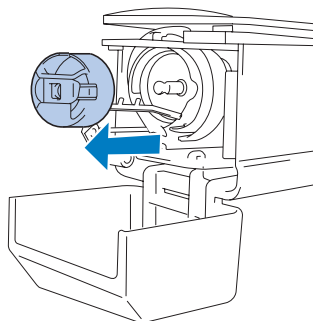


① 針板

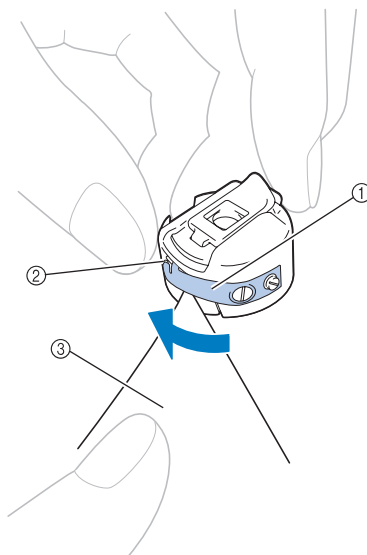
清潔梭殼

線蠟和灰塵容易積聚在梭殼張力調整彈簧孔周圍，造成線張力不正確。因此，每次更換梭子時都應進行清潔。
請用名片厚度的紙張，

- 1** 打開梭子蓋，取出梭殼，再取出梭子。（請參考第 38 頁。）



- 2** 在張力調整彈簧下滑動紙張以清潔灰塵。用紙角清除孔周圍的灰塵。

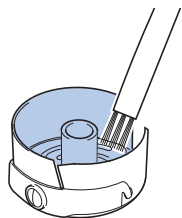


- ① 張力調整彈簧
- ② 孔
- ③ 紙張

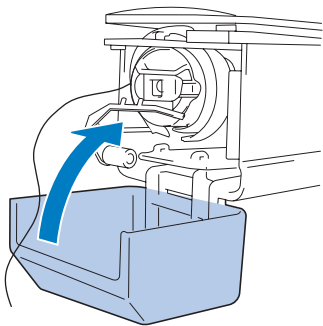
註釋

- 請勿彎折張力調整彈簧。另外，請勿使用厚紙或指定厚度紙張以外的其他物品來清潔梭殼。

- 3 請用隨附的清潔刷，清除梭殼內部的所有飛絨和灰塵。



- 4 清潔完成後，將梭子插入梭殼，梭殼插入勾腳，然後合上勾腳蓋。（請參考第 38、39 頁。）

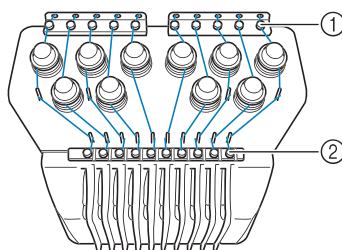


清潔上線的穿線通道

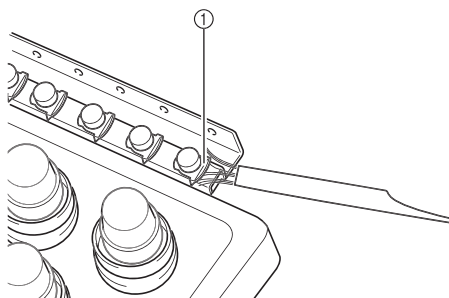
穿線通道中的線導引或張力單元如有灰塵或飛絨積聚，刺繡時可能發生斷線。請定期清潔穿線通道。

■ 清潔線導引

- 1 請用隨附的清潔刷，清除線導引板下方的所有飛絨和灰塵。
清潔上線和中間線導引的線導引板。



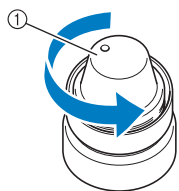
- ① 上線導引
- ② 中間線導引



- ① 線導引板

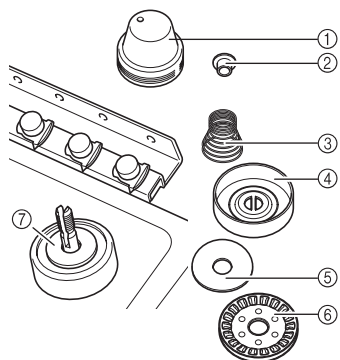
■ 分解和清潔張力單元

- 1** 如圖所示，逆時針旋轉並取出張力調節鈕。



① 張力調節鈕

- 2** 請用隨附的清潔刷，清除張力調節鈕上下兩片毛氈墊片間的飛絨和灰塵。



- ① 張力調節鈕
 ② 尼龍墊圈
 ③ 張力彈簧
 ④ 張力座彈簧
 ⑤ 上毛氈墊片
 ⑥ 張力盤
 ⑦ 下毛氈墊片

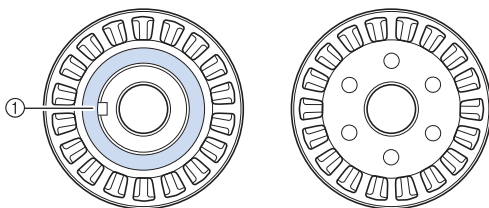
3 重組張力單元

☀ 註釋

- 重組張力單元時，請勿將張力盤上下倒置。底部有一個磁鐵。

下方

上方



① 磁鐵

- 重組張力單元時，切勿漏裝任何零件或以錯誤的順序安裝任何零件。張力單位元安裝錯誤時，機器將無法正常操作。

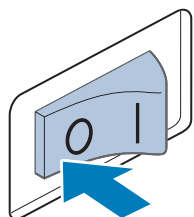
為本機加機油

為延長本機零組件的壽命並保持正常運行，請務必在第一次用之前為本機加機油。勾腳往返轉動的部分機油加不夠時，會出現錯誤資訊。

第一次使用之後，每天使用之前，請在勾腳上加 1 滴機油，本機每使用 40-50 個小時後，請為下方針柱氈墊圈加 1 滴機油。

■ 為勾腳往返轉動的部分加機油

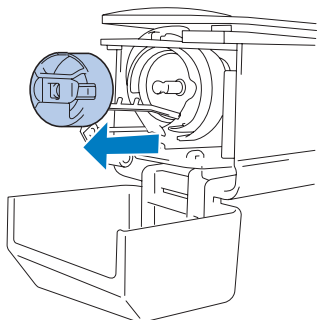
1 關機。



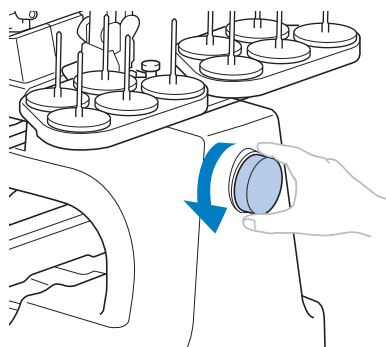
! 注意

- 清潔本機前請拔出電源線，以免導致受傷或觸電。

2 打開勾腳蓋，取出梭殼。（請參考第 38、39 頁。）

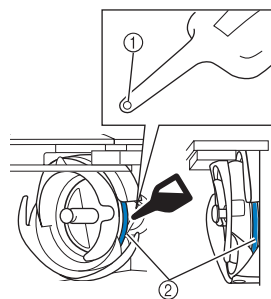


3 將手輪轉動約 50 度，使勾腳往返轉動的部分到易於加油的位置。



- ① 手輪
- 請務必朝向 LCD 螢幕旋轉手輪（逆時針）。

4 在勾腳注上一滴機油。



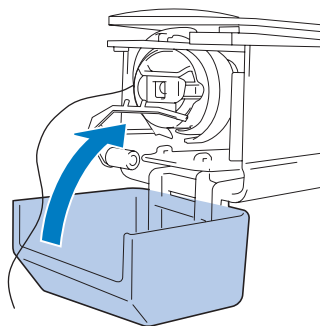
前視圖

側視圖

- ① 在機油壺上打一個小孔。
- ② 從此處注油。

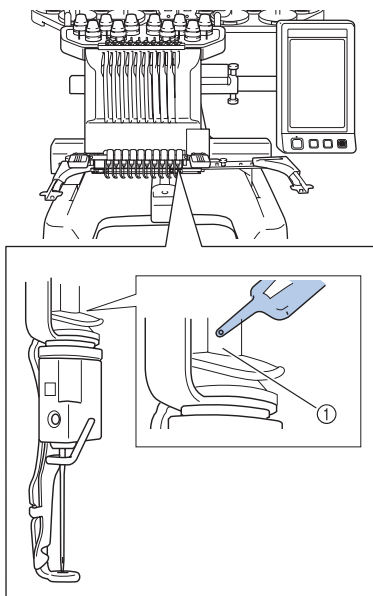
- 注油之前，請先用帶尖銳的物體在隨附的機油壺嘴打一個小孔。

5 注油後，將梭殼插入勾腳，然後合上勾腳蓋。（請參考第 38 頁。）



■ 為針柱加機油

在刺繡畫面一次選擇一個針柱。(針柱畫面的說明，請參考第 63 頁。) 逆時針轉動手輪，使針柱降到最低的位置。在針柱毛氈墊圈上方盡可能高的位置加 1 滴機油。



- ① 從此處注油。
 ● 機油過多可能會滴在繡件上。

☀ 註釋

- 每天使用前，請為勾腳加一滴油。
- 本機每刺繡 40-50 個小時後，請在下方針柱毛氈墊圈上加 1 滴機油。
- 只可加縫紉機專用機油。使用其他類型的機油可能會損壞本機。
- 請勿加過多的機油。布料或線可能會被汙染。如果用了過多機油，請用抹布將多餘的機油擦去。
- 刺繡中如有斷線或勾腳運行噪音過大等情形，請在勾腳上加機油。

如需關於保養的訊息



出現此訊息後，建議將機器送到授權經銷商或就近的授權服務中心進行定期的保養檢查。儘管壓按

OK 後，此訊息會消失，機器仍能繼續使用，但此資訊仍會再顯示幾次，直到執行適當的維修保養為止。

請在出現此訊息後，騰出時間安排本機的維修保養。這些措施有助於確保本機未來持續不斷的操作。

故障排除

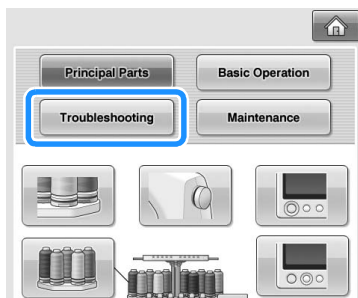
螢幕提示故障排除

本機具有簡單易用的故障排除功能，可解決刺繡過程中的某些問題。壓按顯示故障的按鍵，然後檢查顯示的原因。

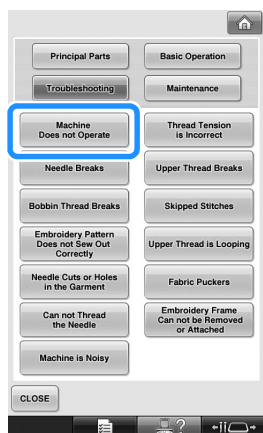
1 壓按 。



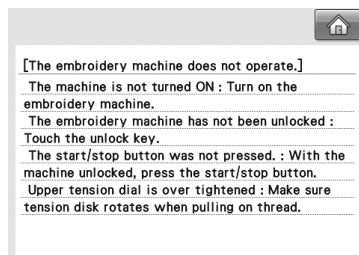
2 壓按 Troubleshooting。



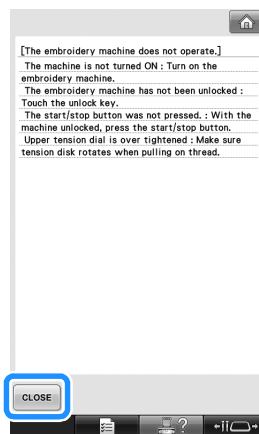
3 壓按包含故障說明的按鍵。



4 檢查顯示的項目。



5 查看所要的資訊後，壓按 CLOSE。



6 壓按 CLOSE。

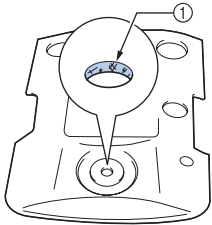
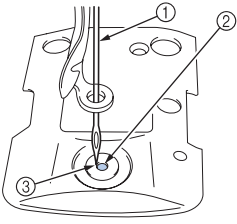


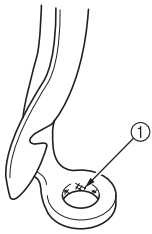
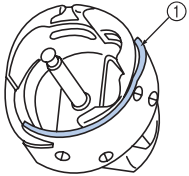
▶ 顯示壓按  前的畫面。

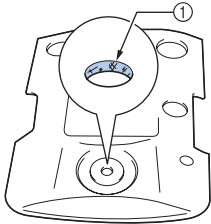
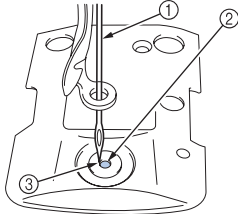
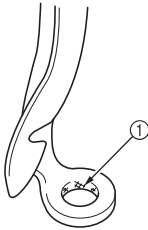
7

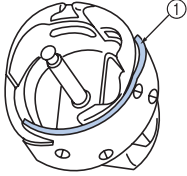
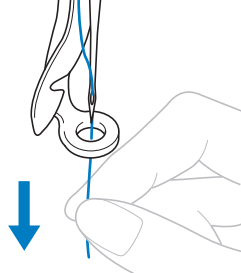
故障排除

本機無法正確運行時，請在申請維修服務前檢查下列要點。
建議的解決方法無法排除故障時，請洽詢 Brother 經銷商。

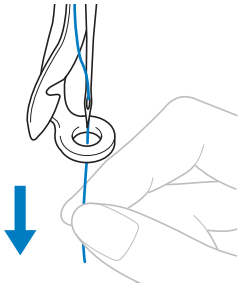
| 現象 | 可能的原因 | 解決方法 | 參考頁 |
|------------------------------|---|---|-------------|
| 本機不工作。 | 未開機。 | 打開刺繡機的電源。 | 第 40 頁 |
| | 本機尚未解鎖。 | 壓按解鎖鍵。 | 第 64 頁 |
| | 未按手控停動按鈕。 | 請先解鎖再按手控停動按鈕。 | 第 64 頁 |
| 繡花框無法裝上本機。 | 裝上本機的繡花臂框架不適用於所選的繡花框。 | 請選擇適當的繡花臂框架。 | 第 90 頁 |
| 繡花框無法取下或裝上。 | 繡花框可能因本機繡花臂停止的位置，而難以取下或裝上繡花框。 | 壓按針柱 / 繡花框移動鍵使繡花臂回到定位，以便取下或裝上繡花框。 | 第 90 頁 |
| 使用平框、被面框、或超大框刺繡大型繡件時，刺繡作業中斷。 | 刺繡作業因不再使用中的壓布腳勾到花樣範圍外的布料而中斷。 | 請將刺繡作業集中在繡花框中間、使用針柱 3-7、盡量使本機的刺繡區位於中央。 | 第 108、132 頁 |
| 斷針。 | 車針安裝不良。 | 妥善安裝車針。 | 第 88 頁 |
| | 車針定位螺絲鬆弛。 | 用六角螺絲起子鎖緊車針定位螺絲。 | 第 88 頁 |
| | 車針彎曲或太鈍。 | 更換新車針。 | 第 35、88 頁 |
| | 針板孔四周受損。 |  <p>更換針板。 請洽詢就近的 Brother 經銷商。</p> | |
| | 車針碰撞 / 碰觸針板。  <p>① 車針 ② 針板上的針孔 ③ 車針撞到針孔</p> | 請更換車針或請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | 第 88 頁 |

| 現象 | 可能的原因 | 解決方法 | 參考頁 |
|-------------------------------|--|---|-----------|
| 斷針。 | 壓布腳設定過高，無法正確定位。 車針碰撞 / 碰觸壓布腳。 | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |
| | 壓布腳孔周圍區域被損壞。  ① 刮傷或毛刺 | 更換壓布腳。 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |
| | 勾腳往返轉動部分的滑動面不平順。滑動面有刮傷或毛刺。  ① 勾腳的往返轉動部分 | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |
| | 梭子或梭殼安裝不良。 | 卸下並重裝梭子和梭殼。 | 第 38、39 頁 |
| | 勾腳安裝不良。 | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |
| | 勾腳檔頭安裝不良，勾腳可 360 度轉動。 | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |
| | 上線穿線不良。 上線在某處被勾住。 | 用手從壓布腳下拉出上線，並確認走線是否均勻。如果線無法移動，則穿線不正確。正確穿上線。確保線被針柱線導引掛住。 | 第 56-59 頁 |
| | 上線張力設定過高。不走線。 | 請降低上線張力，並確保張力盤在拉線時會旋轉。 | 第 123 頁 |
| | 未使用本機專用的梭子。 | 請使用正確的梭子。 | 第 35 頁 |
| | 車針和勾腳未正確地相互穿過。 | 勾腳定時可能被關閉。請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |
| 針柱盒有前或後差動現象。 | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | | |
| 繡件資料的線密度太小。 繡出 3 個以上的重疊針趾。 | 用資料設計系統，修正刺繡資料的線密度和重疊針趾設定。 | 第 150 頁 | |

| 現象 | 可能的原因 | 解決方法 | 參考頁 |
|-------------|----------------------------------|---|-------------------------------|
| 上線斷線。 | 車針安裝不良。 | 妥善安裝車針。 | 第 88 頁 |
| | 車針定位螺絲鬆弛。 | 用六角螺絲起子鎖緊車針定位螺絲。 | 第 88 頁 |
| | 車針彎曲或太鈍。 | 更換新車針。 | 第 35、88 頁 |
| | 針板孔四周受損。 |  <p>① 刮傷 / 毛刺</p> | 請更換針板或請洽詢就近的 Brother 經銷商。 |
| | 車針會碰觸針板。 |  <p>① 車針 ② 針板孔 ③ 車針會碰觸針孔</p> | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 |
| | 壓布腳設定過高，無法正確定位。 車針碰撞 / 碰觸壓布腳。 | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |
| | 壓布腳孔周圍區域被損壞。 |  <p>① 刮傷 / 毛刺</p> | 更換壓布腳。 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 |
| 請使用金屬線等特殊線。 | 降低縫紉速度。 | 第 139 頁 | |

| 現象 | 可能的原因 | 解決方法 | 參考頁 |
|-------|--|--|-------------|
| 上線斷線。 | 勾腳滑動面不平順。滑動面有毛刺。  ① 勾腳的往返轉動部分 | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |
| | 勾腳區的線鬆垂。 | 清除鬆垂的線。線如勾結在勾腳中，請清潔勾腳。 | 第 282 頁 |
| | 勾腳和勾腳往返轉動部分之間的遊隙太大。 | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |
| | 勾腳轉動不良。 | 清除飛絨，清潔並加機油。 | 第 282、287 頁 |
| | 勾腳檔頭和勾腳之間的空隙無法調整。 | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |
| | 上線穿線不良。  | 用手從壓布腳下拉出上線，並確認走線是否均勻。如果線無法順暢移動，則穿線不正確。退出上線，重穿一次。確保線被正確定位於針柱線導引。 | 第 56-59 頁 |
| | 上線不在上或中間線導引之間。 | 確保線已完全從上和中間線導引之間穿過。 | 第 56-59 頁 |
| | 線出現死結或纏結。 | 清除死結或纏結。 | |
| | 上線張力過高。 | 降低上線張力。 | 第 123 頁 |
| | 底線張力不正確。 底線未順暢從梭殼穿過。 | 調整底線張力。 | 第 122 頁 |
| | 梭殼受損。 | 更換新梭殼。 | 第 35 頁 |
| | 底線繞線不良。 | 檢查底線是否均勻捲繞約 8 成滿。如果梭子繞線不良，請更換一個正確繞線的梭子或重新將梭子繞線。 | 第 35 頁 |
| | 未使用本機專用的梭子。 | 請使用正確的梭子。 | 第 35 頁 |
| | 自動穿線裝置已損壞。 | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |

| 現象 | 可能的原因 | 解決方法 | 參考頁 |
|---------|---------------------------|---|-------------|
| 上線斷線。 | 車針上沾有粘膠。 | 更換車針。 | 第 88 頁 |
| | 布料未繃緊。 | 將布料在繡花框上繃緊。 | 第 49、94 頁 |
| | 線品質不良。 | 線老化導致線品質太差。換線。 | |
| | 刺繡資料包含 0 節距的針趾。 | 刪除所有 0 節距的針趾。 | 第 226 頁 |
| | 繡件資料包含許多極小節距的針趾。 | 刪除所有極小節距的針趾。 | 第 226 頁 |
| | 繡件資料的線密度太小。繡出 3 個以上的重疊針趾。 | 用資料設計系統，修正刺繡資料的線密度和重疊針趾設定。 | 第 150 頁 |
| 底線斷線。 | 底線穿線不良。 | 正確穿底線。 | 第 38 頁 |
| | 梭子被刮傷或者無法順暢旋轉。 | 更換梭子。 | 第 38 頁 |
| | 梭殼受損。 | 更換梭殼。 | 第 38 頁 |
| | 發生纏線。 | 排除纏線，清潔勾腳。 | 第 282 頁 |
| | 未使用本機專用的梭子。 | 請使用正確的梭子。 | 第 35 頁 |
| 跳針。 | 上線穿線不良。 | 正確穿上線。 | 第 56 頁 |
| | 車針彎曲或太鈍。 | 更換新車針。 | 第 35、88 頁 |
| | 車針安裝不良。 | 妥善安裝車針。 | 第 88 頁 |
| | 針板下面或勾腳中積累了灰塵。 | 清潔勾腳和針板。 | 第 282、283 頁 |
| | 車針和勾腳未正確地相互穿過。 | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |
| | 纏線太緊或太鬆。 | 纏線不良會形成不規則的線圈。請用新線軸。 | |
| 刺繡花樣變形。 | 發生纏線。 | 用鑷子將勾腳上的纏線清除。 | |
| | 布料沒有在繡花框上繃好（例如沒繃緊）。 | 如果布料沒有繃緊，花樣可能會變形，布料可能會皺縮。布料務必在繡花框上繃好。 | 第 49、94 頁 |
| | 繡花框過大。 | 請使適合繡件尺寸的繡花框。 | 第 90 頁 |
| | 未使用襯料。 | 在薄或伸縮布料、粗織布料、針趾容易皺縮的布料上刺繡時，請使用襯料。 < 使用選購的帽框時 > 在軟質材料的帽子上繡花時，請用硬質襯料。 | 第 93 頁 |

| 現象 | 可能的原因 | 解決方法 | 參考頁 |
|---------|---|--|---------|
| 刺繡花樣變形。 | 繡花框未正確安裝在繡花臂上。 | 將繡花框安裝到繡花臂上。繡花臂框架左右臂上的銷釘，務必確實插入繡花框把手的定位孔。 | 第 51 頁 |
| | 繡花臂或繡花框碰到了物體。 | 繡花臂或繡花框碰到物體可能導致花樣變形。確保在繡花框的工作區內沒有任何物體。 | |
| | 布料被擠住或夾住。 | 停機，然後正確地放置布料。 | |
| | 卸下繡花框時繡花臂移動。 | 更換底線、換針或在繡花框就近工作時碰到壓布腳或繡花臂被移動時，花樣可能會變形。更換底線、換針或在繡花框旁邊工作時，請小心繡花框的裝卸。如果繡花臂被移動，請關機後再開機。本機停止時正確的繡花框位置會儲存在本機的記憶體，然後被恢復到正確的位置。 | |
| | 花樣數位化不良。 | 設計可能需要更多拉力補償，或更多襯底來搭配伸縮或絨毛多的布料。 | |
| 上線有線圈。 | 上線張力太小。  | 將上線從壓布腳孔穿過後，用手拉線來檢查線張力。如果難以判斷，請與沒有出現線圈的針柱進行比較。 | 第 123 頁 |
| | 線張力不隨線張力調節鈕鎖緊的程度而變更。 | 如果無法調整線張力，代表上或中部線導引板聚積了線蠟和灰塵，導致線張力導引板升高。清潔線張力導引板。 | 第 285 頁 |

| 現象 | 可能的原因 | 解決方法 | 參考頁 |
|----------------------|--|--|------------|
| 上線有線圈。 | 沒有在上線張力盤周圍正確穿線。 | 清潔上線張力盤，重新穿線，並確保張力盤在拉線時會旋轉。 | 第 286 頁 |
| | 線品質不良。 | 嘗試用不同的線。如果換線之後不再發生問題，則可能是線品質不良。請更換品質良好的線。 | |
| 機器噪音很大。 | 勾腳可能有飛絨聚積。 | 清潔勾腳。 | 第 282 頁 |
| | 上線穿線不良。 | 檢查穿線通道，再重新穿線。 | 第 56 頁 |
| | 勾腳受損。 | 更換勾腳。 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | |
| | 機油不足。 | 為建議的零組件加機油。 | 第 287 頁 |
| 穿線裝置無法使用。 | 車針不在正確位置。 | 壓按按鍵，將要穿線的針柱移動到繡花位置。 | 第 63 頁 |
| | 未使用適當的車針。 | 更換並使用建議的車針。 | 第 35、88 頁 |
| | 車針安裝不良。 | 妥善安裝車針。 | 第 35、88 頁 |
| | 自動穿線裝置的勾腳彎折了。 | 請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | 第 35、88 頁 |
| 線張力不正確。 | 上線穿線不良。 | 檢查穿線通道，再重新穿線。 | 第 56 頁 |
| | 底線穿線不良。 | 正確穿底線。 | 第 38 頁 |
| | 底線張力不正確。 | 調整底線張力 | 第 122 頁 |
| 開始刺繡時上線從車針穿出。 | 剪線後如果留下的線頭很短，重新開始刺繡時可能會脫線。 | 在設定畫面的第 2 頁，將線頭長度設定為「長線頭」。 | 第 227 頁 |
| 開始刺繡時上線無法碰到底線。 | 梭子中沒有多餘的線，梭子無法送線，或從梭子送出的線太短。 | 正確穿底線。 | 第 38 頁 |
| 雖然並未斷線，但出現斷線錯誤訊息且停機。 | 如果線張力調節鈕內的線張力盤斷線感測器無法檢測到線正在送入，即使機器正在運行，仍會出現斷線錯誤訊息且停機。如果線穿到線張力盤，儘管未發生斷線，機器會檢測到未送線且停機。且停機。 | 清潔張力單元將線正確地從線張力盤中穿出。如果清潔並重新穿線後仍持續出現斷線錯誤訊息，傳感器可能已損壞。請洽詢就近的 Brother 經銷商。 | 第 58、286 頁 |

| 現象 | 可能的原因 | 解決方法 | 參考頁 |
|--------------------------------|------------------------------------|---|-----------|
| 衣物出現車針刮痕或針孔。 | 車針太鈍。 | 更換車針。鈍車針不易穿透衣物，且可能導致布料撕裂。 | 第 35、88 頁 |
| | 布料太精緻。 | 車針只要穿透布料，即可能損傷精細的布料。請在布料上用襯料。 | 第 250 頁 |
| 布料起皺。 | 線張力太大。 | 按布料和線的種類調整張力。聚酯纖維線在刺繡過程將伸縮，特別是張力設定過高時。刺繡完成後，線還原為原始長度，造成布料起皺。 | 第 123 頁 |
| | 布料繃緊的程度不正確。 | 不可伸縮的編織布料應該繃緊。沒有繃緊的布料在刺繡時會皺縮成塊。用穩定的背襯緊緊繃好柔軟的針織品。過份拉伸衣物會在下繃以後出現褶皺。 | 第 249 頁 |
| | 柱狀針趾過長。 | 用填充針趾或多行柱狀針趾重新進行花樣設計。 | |
| | 車針太鈍。 | 鈍針會將布料下壓並損壞布料。更換車針。 | 第 35、88 頁 |
| | 設計的針趾密度太高。 | 針趾過多會拉伸布料，導致布料起皺。將設計密度降低 5-10%。 | |
| 繡線顏色需要更換，但閃燈後沒有出現繡線顏色 LED 指示燈。 | 新繡線顏色是黑色。 | 新繡線顏色是黑色時，不會顯示 LED 指示燈。閃燈後，LED 熄滅。 | 第 113 頁 |
| 刺繡厚重布料時，布料無法繃好。 | 布料因為太厚在繡花框上滑動。 | 在外框上纏繞覆蓋膠帶或斜裁帶，以提高摩擦阻力，防止布料滑動。 | 第 249 頁 |
| LCD 螢幕上的內建相機影像閃爍。 | 在極端寒冷的環境使用本機時，LCD 螢幕上的內建相機影像可能會閃爍。 | 這是正常現象。持續開機一段時間後，再使用內建相機。 | — |

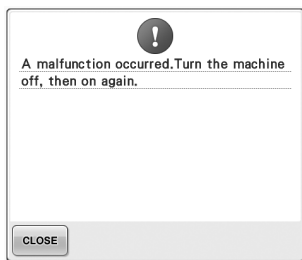
! 注意

- 本機具有線檢測裝置。如果未穿上線，即使將本機解鎖並壓按手控停動按鈕，本機仍無法正確運行。
- 本機突然停止：
 - 關機，斷開電源線。
 - 按正確的操作步驟重新開機。（請參考第 40 頁。）

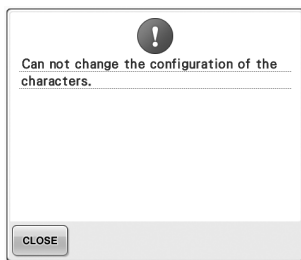
錯誤訊息

本機未正確安裝或執行了不當的操作後，如果壓按手控停動按鈕，本機停機，並以嗶聲及錯誤訊息提示。出現錯誤訊息時，請按訊息中的說明排除問題。

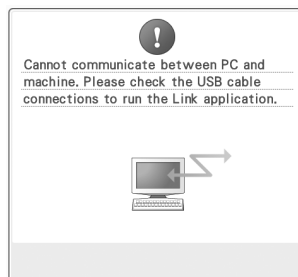
壓按 **CLOSE**，關閉訊息，或執行正確的操作，然後壓按 **CLOSE**。訊息如果持續出現，請洽詢就近的 Brother 經銷商。



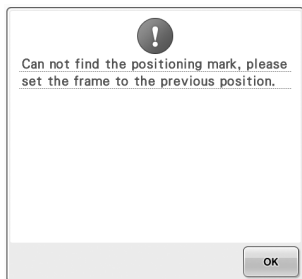
發生故障。



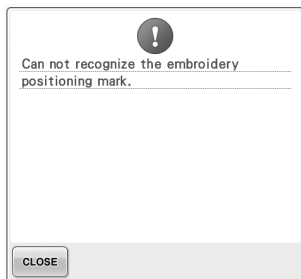
所選的繡花框的曲線文字排列中，字元太多。
變更文字排列或繡花框。



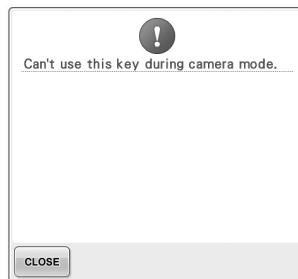
Link 模式下，無法自 PC 接收任何資料。
關機，檢查 USB 連接。將 USB 連接線妥善接好後，開機。（請參考第 176 頁。）





採用選購的超大框刺繡時，找不到定位標記。
按第 256 頁的步驟 **E**，再執行一次。

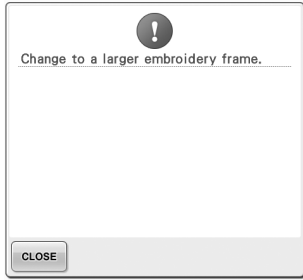


無法辨識繡件定位標記。
請檢查繡件定位標記是否在所選的範圍內。問題如果持續出現，請重新將標記定位。



相機模式下，壓按 ，某些鍵看不見。

壓按 ，取消相機模式，啓用這些鍵。

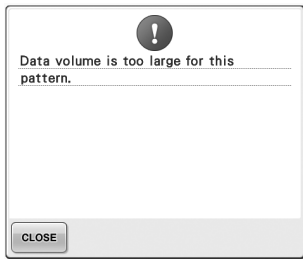


安裝的繡花框太小。
 確認可以用的繡花框，然後安裝較大的繡花框。（請參考第 49 頁。）

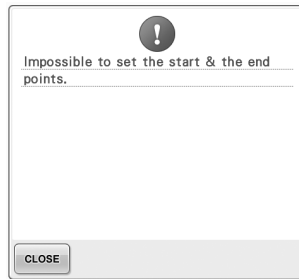


上線斷線，線露出線張力盤或線導引，或穿線不良。
 確認線在上和中間線導引下方穿過，並已正確地將上線穿線。（請參考第 56 頁。）如果未斷線，清潔線導引和張力單元。（請參考第 285 頁。）

底線斷線或用盡。
 確認梭子上有線並已拉出約 50 mm 的線頭，然後重新安裝梭子。（請參考第 38 頁。）



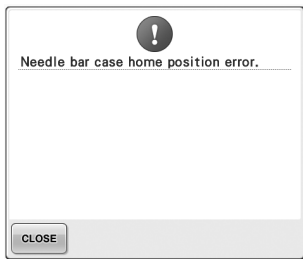
編輯中的花樣佔用太大的空間，或在可用的記憶體編輯過多的花樣。



刺繡無法從指定的起點開始。
 變更起點或重插布料後變更刺繡位置。（請參考 94、135 頁。）



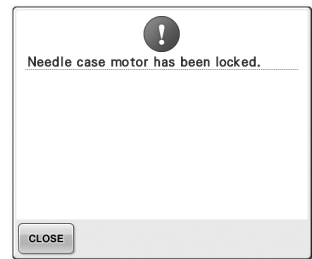
車針停在正確的位置。
 旋轉手輪，使手輪上的標記位於頂點。



針柱盒無法移動到初始位置。
 壓按 **CLOSE**，自動重設針柱盒。



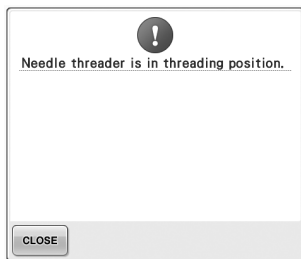
針柱盒停在正確的位置。
 壓按 **CLOSE**，自動重設針柱盒。



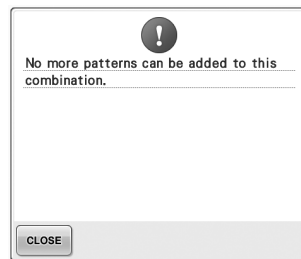
針柱盒馬達鎖住。
 壓按 **CLOSE**，自動重設針柱盒。



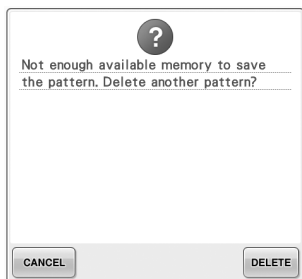
自動穿線裝置無法正確運行。
排除糾結在自動穿線裝置內的線
後，壓按 **CLOSE**。



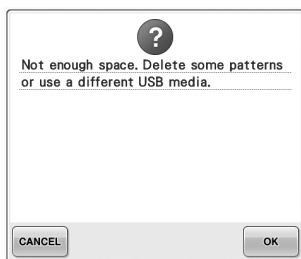
自動穿線裝置正在穿線時執行了
其他操作。
按自動穿線鈕，穿線完成後再執
行其他操作。（請參考第 60
頁。）



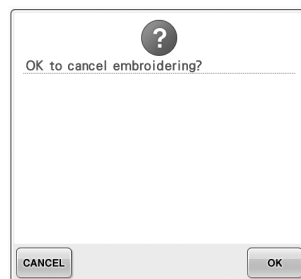
在可用的記憶體組合過多的花
樣。
刪除某些被組合的花樣。



由於記憶體已滿，花樣不能被儲
存。
刪除某些花樣。

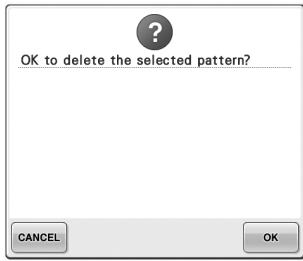


超過 USB 媒體的記憶體容量。
本機或 USB 媒體中有過多數據。

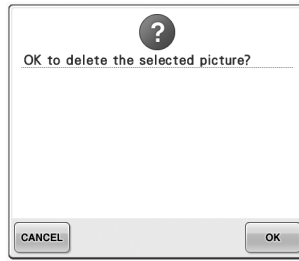


在刺繡畫面壓按了 **RETURN**。

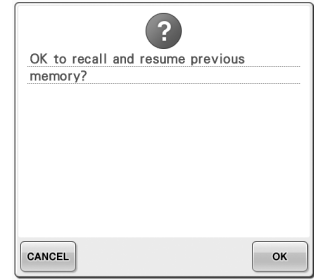
壓按 **OK**，返回刺繡設定畫
面。刺繡畫面的前一繡件將被刪
除。




因為壓按了 ，所選的花樣將被刪除。



影像將被刪除。

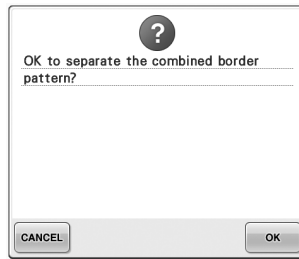


本機會在刺繡中關機，並再開機。


壓按 ，將本機返回關機前的狀態（如花樣位置及針趾數）。按第 120 頁上的「關機後恢復刺繡」所述步驟，對齊車針的位置並刺繡剩餘的花樣。

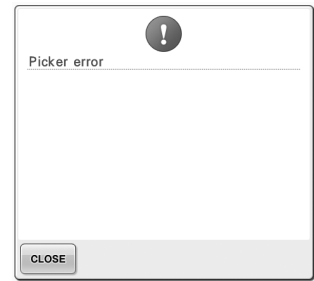


變更繡線顏色中壓按到 。

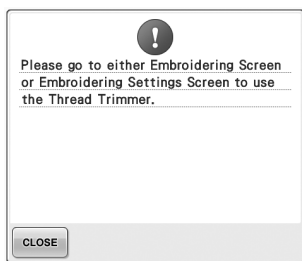


儲存的組合畫面刺繡設定畫面被旋轉了。

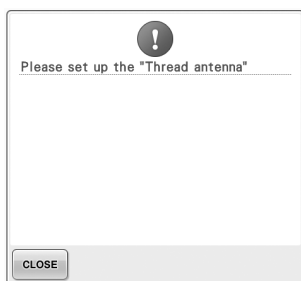
壓按  時，組合邊框花樣的顏色排序將被取消。線標記即使已被設定也將被刪除。



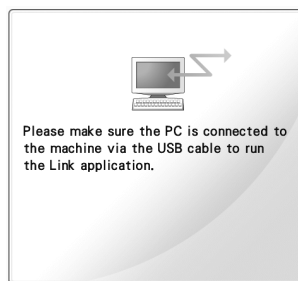
拾線器無法正確運行。
排除糾結在拾線器上的線。



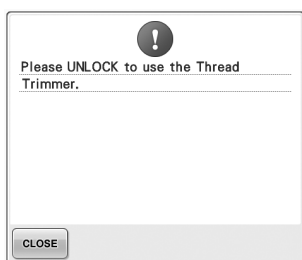
非在刺繡畫面或刺繡設定畫面時，壓按了剪線鈕。
壓按剪線鈕前，請先顯示刺繡畫面或刺繡設定畫面。



線導引總成支架未準備好。
裝配線導引總成（請參考第 30 頁上的「裝配線導引組件」。）



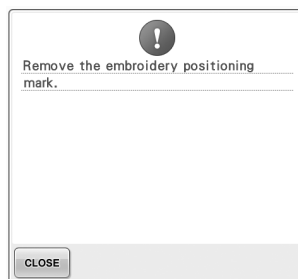
Link 模式下，本機無法與 PC 通訊。
關機，再開機。




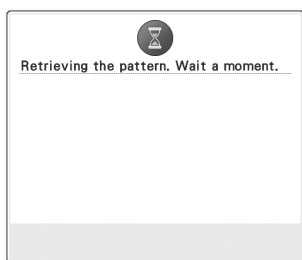
本機解鎖前按了剪線鈕。
壓按  LOCK 後再使用剪線功能。



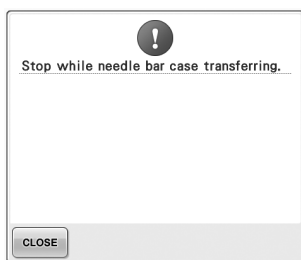
本機需要保養。（請參考第 288 頁。）




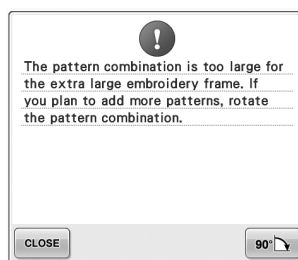
本機已辨識到刺繡位置標記。
移除刺繡定位標記後，壓按  繼續。



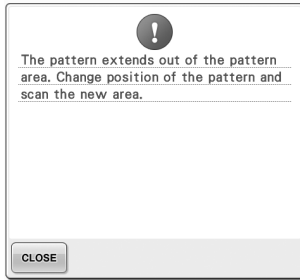
機器正在檢索之前儲存的花樣。



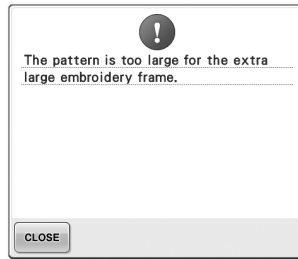
針柱盒正在移動時機器停止。
壓按 ，自動重設針柱盒。



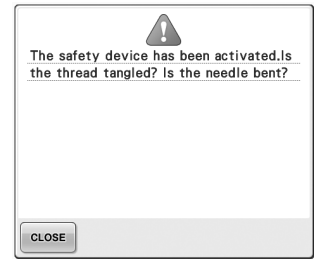
組合字元花樣對所選的繡花框而言過大。
將花樣旋轉 90 度再繼續組合字元。



要用內建相機對準刺繡位置時，刺繡定位標記太接近邊緣或花樣超出繡花框。
變更刺繡定位標記的位置，再對齊位置。



組合字元花樣對所選的超大框而言過大。
修改字元花樣組合。



馬達因線糾結或與送線有關的原因鎖定。
線糾結於梭殼時，請清潔勾腳往返轉動區並加注機油。（請參考第 284 及 288 頁。）



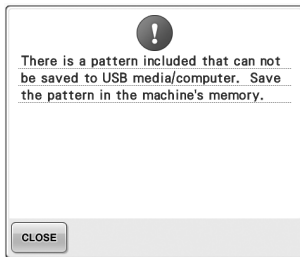
USB 媒體在防寫狀態。
取消防寫保護。



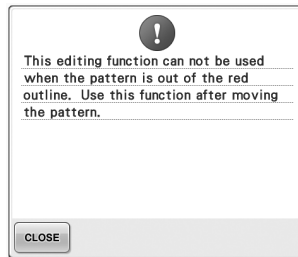
USB 媒體在防寫狀態。
壓按 **CLOSE**，取消防寫保護。



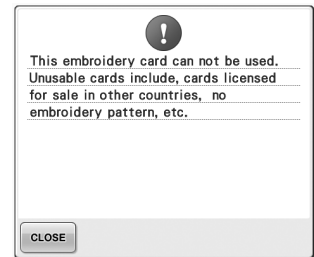
您要從 USB 媒體選擇某個花樣，但在選擇前，媒體被換過了。



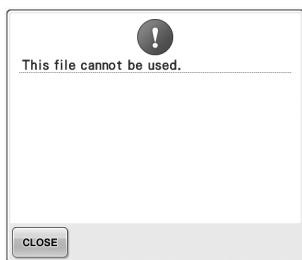
您想儲存有版權保護的花樣到 USB 媒體或電腦。
按照版權法的規定，非法複製或編輯的花樣不能儲存到 USB 媒體或電腦。儲存花樣在本機記憶體。



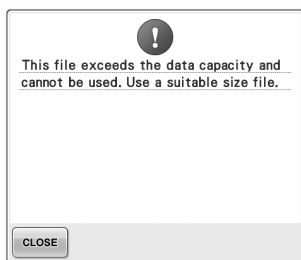
您想要編輯超出紅色外廓的花樣。
請移動花樣，使整個花樣都在外廓範圍內。



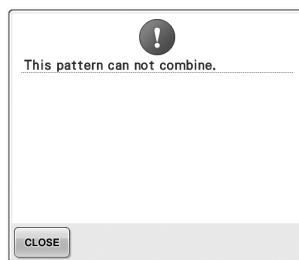
插入了無法用的繡件卡。
取出繡件卡。



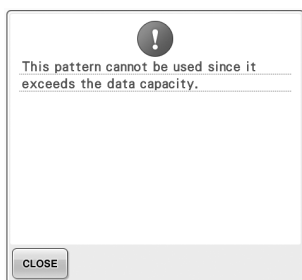
檔案格式與本機不相容。
查看與本機相容的檔案格式清單。
(請參考第 227 頁。)



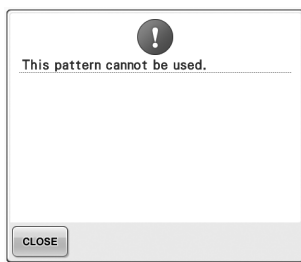
檔案大小超過機器的資料容量。
請檢查檔案大小及格式。(請參考第 227 頁。)



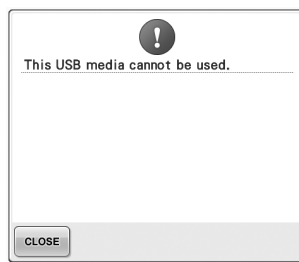
您選擇了一個大尺寸 (拆分) 刺繡花樣來與另一個花樣組合。
您不能組合大尺寸 (拆分) 花樣。



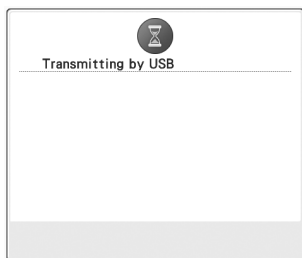
花樣的針趾過多，無法使用。
超過 (500,000 針趾) 規定的花樣資料無法顯示。
請用資料設計軟體減少針趾數。



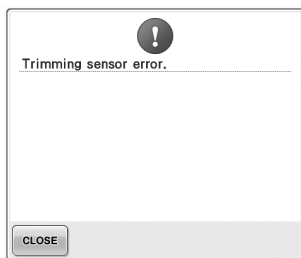
您想要讀取為另一台機器下載的花樣。



您想要使用不相容的媒體。



USB 媒體正在傳輸資料中。



移動剪線器內可能有灰塵。
清潔移動剪線器。(請參考第 283 頁。)

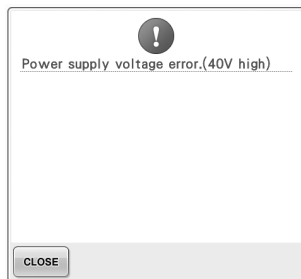
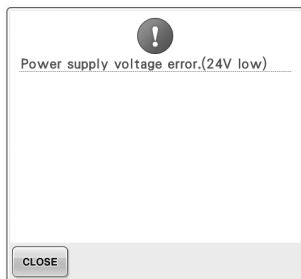
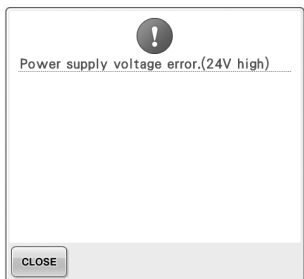
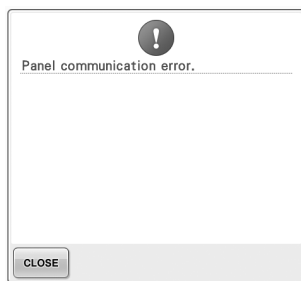
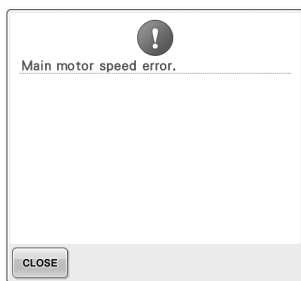
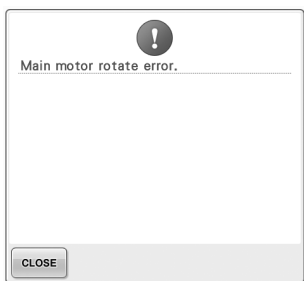
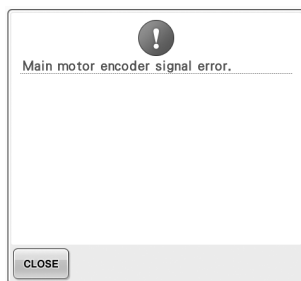
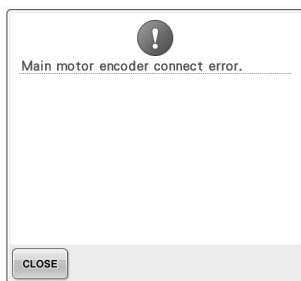
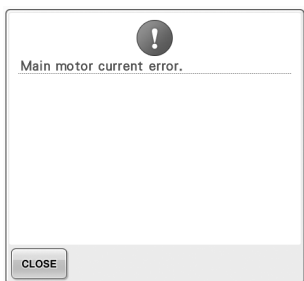
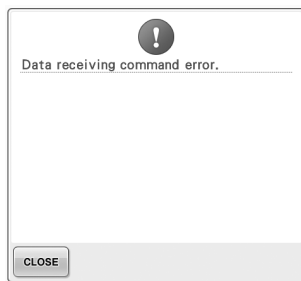
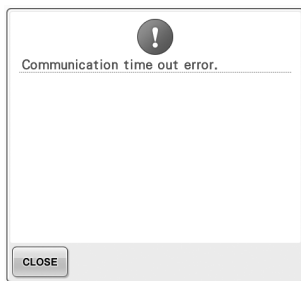
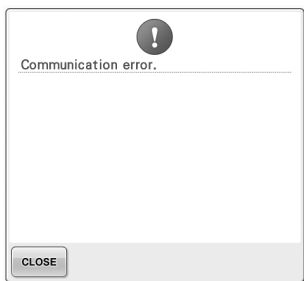


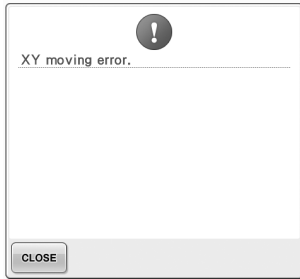
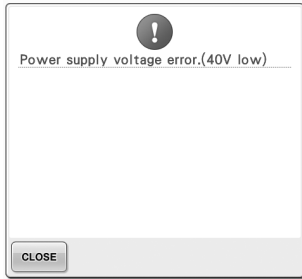
USB 媒體發生錯誤。



未載入 USB 媒體時嘗試讀取或儲存花樣。
請載入 USB 媒體。

出現下列訊息時，請洽詢就近的 Brother 經銷商。

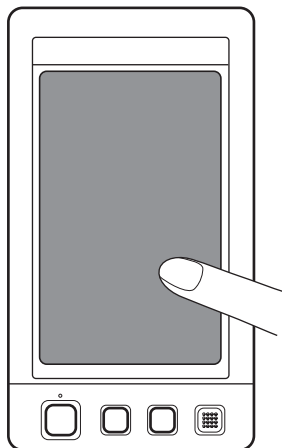




壓按鍵鈕後機器無回應

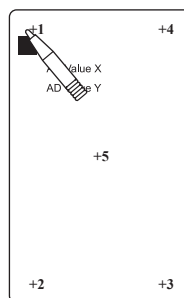
壓按畫面上的按鍵後沒有任何反應（無法選擇任何鍵或者按鍵歪斜）時，請按下列說明調整觸控面板。

- 1 在觸控面板內任意位置壓按，關機後再開機。



- 繼續壓按觸控面板，直到出現如下所示畫面。
 - 手控停動按鈕亮紅燈。
- ▶ 顯示調整畫面。

- 2 用隨附的觸控筆壓按畫面上從 1 到 5 的編號的十字中心。



- ▶ AD Value X 和 AD Value Y 的數值，會隨您壓按個編號十字而顯示差異。
- 壓按第 5 號十字時如發出嗶聲，代表設定中發生錯誤，同時出現“ERROR”（錯誤）提示。再壓按 1 到 5 的編號的十字。

注意

- 務必使用隨附的觸控筆調整觸控面板。請不要使用機械鉛筆、螺絲起子或其他硬質或尖銳的物體。切勿重壓 LCD 顯示器以免導致顯示器損壞。

- 3 進行必要的觸控面板調整後，畫面上將出現“SUCCESS”提示。

註釋

- 即使調整過觸控面板，但按鍵仍然沒有反應，或根本無法調整觸控面板時，請洽詢就近的 Brother 經銷商。

- 4 關機，再開機。

規格

本機規格

| 項目 | 規格 |
|---------|---|
| 重量 | 42 kg |
| 材積 | 560 (寬) × 589 (深) × 785 (高) mm |
| 縫紉速度 | 最大 / 管狀 : 1,000 spm , 帽子 : 600 spm 速度範圍 / 最大 : 1,000 spm , 最小 : 400 spm |
| 勾腳類型 | 垂直旋轉勾腳 |
| 勾腳大小 | 正常大小 (L 型) |
| 車針 | HA130EBBR / #11 |
| 車針數 | 10 針 |
| 線張力 | 手動 |
| 刺繡縫紉 | (選購) 60 mm (高) × 360 mm (寬) |
| 管狀縫紉 | (可用 4 種繡花框) 200 mm (高) × 360 mm (寬) 130 mm (高) × 180 mm (寬) 100 mm (高) × 100 mm (寬) 40 mm (高) × 60 mm (寬) |
| 剪線 | 上線和底線 |
| 斷線感測器 | 有 / 上線和底線 |
| 自動穿線裝置 | 有 |
| 與 PC 通訊 | USB 連接埠 |
| 資料儲存 | USB 媒體 |

更新本機軟體

您可以使用 USB 媒體或電腦，為您的刺繡機下載升級的軟體。

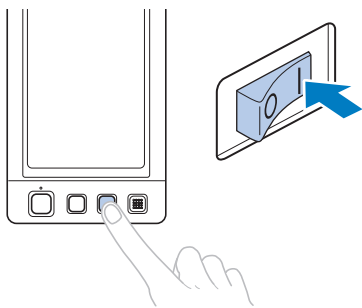
當我們的網站 <http://solutions.brother.com> 有升級程式時，請依照網站上的指示和下列的步驟來下載檔案。您可用 USB 媒體來下載本機的軟體升級 / 更新程式（*****.upf）。

註釋


- 使用 USB 媒體來升級軟體時，在開始升級之前，請檢查所用的 USB 媒體只有儲存升級檔案。

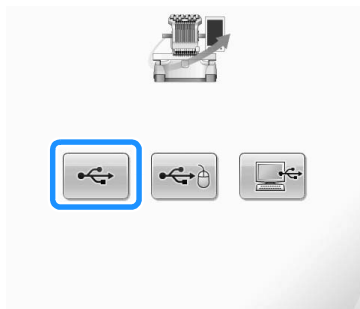
用 USB 媒體更新的程序

- 1 按住自動穿線鈕，同時將本機開機。

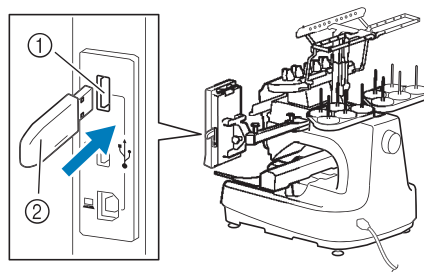


▶ 下列畫面顯示於 LCD 螢幕。

- 2 壓按 。



- 3 將 USB 媒體插入本機的主（頂部）USB 連接埠。媒體裝置只能包含升級檔案。

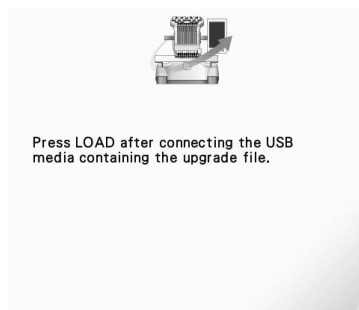


- ① 媒體用主（頂部）USB 連接埠
- ② USB 媒體

註釋

- 插入 USB 媒體後存取燈將開始閃爍，約 5 到 6 秒後可識別出設備 / 媒體。（時間長短視 USB 媒體而異。）

- 4 壓按 。



▶ 升級檔即被下載。

註釋

- 若發生錯誤，將會顯示文字錯誤訊息。如果下載成功，將出現下列訊息。

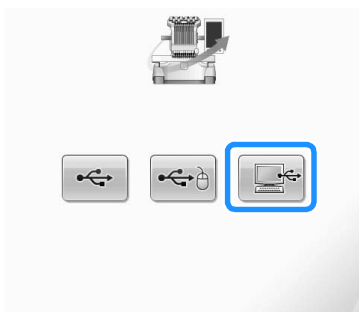


- 5 移除 USB 媒體，並關閉縫紉機，然後再次開啓電源。

用電腦更新的程序

- 1 按住自動穿線鈕，同時將本機開機。
 - ▶ 下列畫面顯示於 LCD 螢幕。

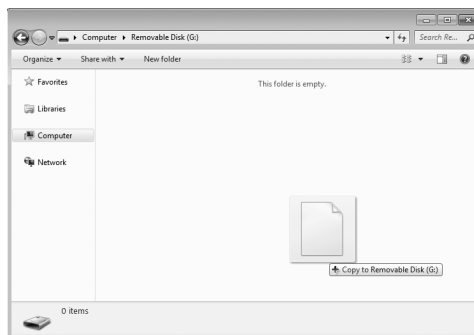
- 2 壓按 。



- 3 將 USB 連接線接頭分別插入電腦和本機的相應 USB 連接埠。

- ▶ 「Computer (My computer) (電腦 (我的電腦))」中將出現「Removable Disk (抽取式磁碟)」。

- 4 將升級檔案複製到「Removable Disk (抽取式磁碟)」。



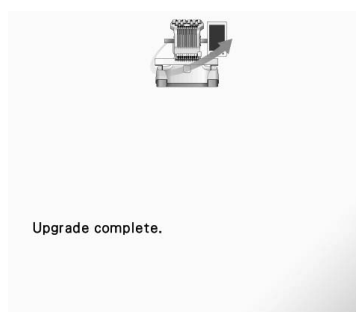
- 5 壓按 。



- ▶ 升級檔即被下載。

註釋

- 若發生錯誤，將會顯示文字錯誤訊息。如果下載成功，將出現下列訊息。



- 6 移除 USB 媒體，關機再開機。

索引

D

- DST 225
- DST 設定 218, 225

L

- LCD 21, 36, 71
- Link 功能 176

T

- T 恤衫 250
- Tajima 資料 151, 225, 246

U

- USB 連接 82
 - 媒體 82
 - 滑鼠 84
 - 電腦 83
- USB 媒體 173, 213

二畫

- 十針刺繡機 8

三畫

- 下一頁鍵 73
- 上一頁鍵 73
- 工作桌 251

四畫

- 不間斷刺繡（使用單色） 143
- 中心點 222
- 丹寧布 250
- 內衣 250
- 內建相機 20, 103
- 勾腳 282
- 勾腳蓋 / 勾腳 20
- 尺寸（水平） 73, 74, 76
- 尺寸（垂直） 73, 74
- 尺寸鍵 73, 75, 184
- 手動針柱設定 145
- 手動繡線顏色順序 132
- 手控停動按鈕 21, 65
- 手輪 21, 287
- 方向鍵 99, 183
- 毛巾布 250
- 水平鏡像鍵 184

五畫

- 主要的零組件 20, 232
- 主電源開關 21, 40, 70
- 以群組方式編輯花樣 204
- 加機油 287
- 功能 8
- 右 / 後視圖 21

- 外框花樣 154
- 布料 36, 96
 - 取下 69
 - 建議 36
 - 帽子的注意事項 260
- 布料 / 襯料相容表 250
- 本機支腳 20
- 本機零組件名稱 20
- 本機操作導覽鍵 232

六畫

- 多色鍵 75, 190
- 字母花樣 159
- 安裝 26
- 安裝架帽框 264
- 帆布 250
- 有關線的建議 36
- 自中央點的水平距離 74
- 自中央點的垂直距離 74, 76
- 自動穿線鈕 21, 60
- 自動穿線裝置 60
- 自動鎖針趾 134
- 西裝襯衫（機織） 250

七畫

- 低側面帽（下部裝配） 259
- 刪除
 - 已儲存的花樣 166, 175
 - 花樣 204
 - 短針趾 226
- 刪除檔案鍵 166, 175
- 刪除鍵 74, 160
- 希臘字母花樣 165
- 更新本機軟體 309
 - USB 媒體 309
 - 電腦 310
- 車針 35
 - 更換 88
 - 穿線 60

八畫

- 刺繡
 - 小片布料 96
 - 布料的邊角 96
 - 重複刺繡 136
 - 基本方法 64
 - 帶子或飄帶 96
- 刺繡卡 166
- 刺繡位置 99
- 刺繡定位標籤 105
- 刺繡花樣 154
 - 編輯 46
 - 選擇 44
- 刺繡設定畫面 47, 76, 205
- 刺繡畫面 54, 79

| | |
|---------------------|-----------------|
| 刺繡照明燈 | 20, 229 |
| 刺繡資料 | 150 |
| 定位鍵 | 74, 77, 99, 183 |
| 底部線導引 | 20 |
| 拆分 (大尺寸) 刺繡花樣 | 240 |
| 放大花樣影像 | 181 |
| 版本 | 220 |
| 花形及外框設計 | 155 |
| 花飾字母花樣 | 162 |
| 花樣尺寸 | 74, 76 |
| 花樣清單畫面 | 44, 73 |
| 花樣編輯畫面 | 46, 74, 181 |
| 花樣選擇 | 153 |
| 花樣選擇鍵 | 71, 182 |
| 花樣類型選擇畫面 | 44, 72 |
| 花樣顯示區 | 71, 76 |
| 返回鍵 | 73, 80 |

九畫

| | |
|------------------|--------------|
| 保留的車針 | 145, 219 |
| 保留停止鍵 | 80, 140, 142 |
| 保養 | 232, 282 |
| 前視圖 | 20 |
| 前進 / 倒退針趾鍵 | 80, 115, 118 |
| 恢復刺繡 | 120 |
| 故障排除 | 232, 289 |
| 穿上線 | 54 |
| 穿線 | |
| 上線 | 54, 56 |
| 車針 | 60 |
| 背景顏色 | 224 |
| 背襯 | 247 |

十畫

| | |
|-------------|--------|
| 配件 | 22 |
| 針板 | 283 |
| 針柱盒 | 20 |
| 針柱鍵 | 55, 80 |
| 針趾計數 | 79 |
| 針織套頭衫 | 250 |
| 高爾夫風格 | 260 |
| 高爾夫球衫 | 250 |

十一畫

| | |
|--------------|------------------|
| 停止刺繡 | 66 |
| 於變更顏色時 | 140 |
| 暫停 | 140 |
| 剪線鈕 | 21, 67 |
| 區域顯示 | 79 |
| 基本程序 | 37 |
| 密度鍵 | 75, 189 |
| 張力調節鈕 | 68, 123 |
| 排列鍵 | 75, 162, 186 |
| 旋轉全部鍵 | 77, 100, 205 |
| 旋轉角度 | 74, 76 |
| 旋轉鍵 | 75, 185 |
| 梭子 | 35 |
| 安裝 | 38 |
| 梭子繞線器 | 277 |
| 梭殼 | 38, 39, 122, 284 |
| 取下 | 38 |

| | |
|-------------|-------------|
| 重新安裝 | 39 |
| 清潔 | |
| LCD | 282 |
| 勾腳 | 282 |
| 加機油 | 287 |
| 本機表面 | 282 |
| 保養訊息 | 288 |
| 針板四周 | 283 |
| 梭殼 | 284 |
| 線通道 | 285 |
| 疏縫 | 126 |
| 移動車針 | 63 |
| 移動花樣 | 183 |
| 組合花樣 | 181 |
| 規格 | 308 |
| 設定鍵 | 71, 73, 218 |
| 通用畫面 | 71 |
| 通風口槽孔 | 21 |

十二畫

| | |
|-------------------|----------------|
| 最大刺繡速度 | 80 |
| 剩餘長度 | 227 |
| 單位 | 220, 231 |
| 帽子 | |
| 低側面帽 (下部裝配) | 259 |
| 高爾夫風格 | 260 |
| 標準 (專業風格) | 259 |
| 帽框 | 258 |
| 安裝 | 266 |
| 取下 | 273 |
| 準備使用 | 260 |
| 帽框安裝架 | 260 |
| 帽框驅動器 | 260 |
| 安裝 | 260 |
| 調整 | 262 |
| 帽類 | 250 |
| 復古字母花樣 | 163 |
| 揚聲器 | 21 |
| 揚聲器音量 | 229 |
| 揚聲器音量 | 229 |
| 棉被單 | 250 |
| 棉絨 | 250 |
| 畫面 | 36, 41, 42, 71 |
| 短針趾刪除 | 218, 226 |
| 絲織品 | 250 |
| 貼布字母 | 164, 236 |
| 貼布縫紉 | 127, 236 |
| 超大框 | 254 |
| 進行刺繡 | 64 |
| 開始 / 結束位置鍵 | 77, 135, 136 |
| 間距鍵 | 75, 187 |
| 十三畫 | |
| 滑鼠的游標形狀 | 231 |
| 解鎖鍵 | 64, 80 |
| 試縫鍵 | 53, 77 |
| 跳繡剪線 | 225 |
| 跳繡碼 | 225 |
| 運動衫 | 250 |
| 電源插頭 | 21 |
| 電源線 | 40, 70 |

| | |
|------------|------------|
| 電腦 | |
| USB | 168 |
| 連接埠 | 83 |
| 預覽影像 | 48 |
| 預覽鍵 | 73, 74, 77 |

十四畫

| | |
|----------|----------|
| 語言 | 220, 231 |
|----------|----------|

十五畫

| | |
|--------------------|-----------------|
| 數位化資訊 | 275 |
| 暫時針柱設定鍵 | 80, 142 |
| 標準 (專業風格) 帽子 | 259 |
| 標準線頭 | 218, 227 |
| 編輯 | 46, 181, 205 |
| 從開頭或中間重新開始 | 115, 118 |
| 組合花樣 | 206 |
| 編輯終點鍵 | 74 |
| 編輯鍵 | 72, 77 |
| 線 | 35, 36, 56, 247 |
| 線張力 | 122, 281 |
| 線張力盤 | 58 |
| 線張力調節鈕 | 20, 123 |
| 線輪 | 56, 113 |
| 更換 | 113 |
| 輕鬆更換 | 114 |
| 線輪更換指示燈 | 79, 111 |
| 線輪座 | 20, 31 |
| 線輪座 LED | 10, 113, 230 |
| 線導引 | 20, 57 |
| 線導引組件 | 30 |
| 線頭長度 | 227 |
| 緞面夾克 | 250 |
| 複製花樣 | 203 |
| 調整 | |
| 已編輯的花樣 | 183 |
| 支腳 | 28 |
| 角度 | 100 |
| 帽框驅動器 | 262 |
| 線張力 | 122 |
| 操作板 | 29 |
| 縫紉速度 | 139 |
| 觸控面板 | 307 |

十六畫

| | |
|----------------|------------|
| 操作本機的技巧 | 243 |
| 操作板 | 20, 21, 29 |
| 燈芯絨 | 250 |
| 螢幕保護設定設定 | 227 |
| 選擇 | |
| 刺繡花樣 | 44, 153 |
| 要編輯的花樣 | 182 |
| 選購的配件 | 24 |
| 錯誤訊息 | 298 |

十七畫

| | |
|--------------|-----|
| 儲存刺繡花樣 | 211 |
| USB 媒體 | 213 |
| 刺繡機記憶體 | 211 |
| 電腦 | 214 |
| 應用檢查 | 218 |

檢查

| | |
|-------------------|-----|
| 針柱和繡線顏色 | 54 |
| 預覽影像 | 48 |
| 線張力 | 68 |
| 線輪更換 | 111 |
| 縮圖尺寸 | 224 |
| 縫紉 | |
| 貼布 | 236 |
| 與布料上標記對齊的花樣 | 244 |
| 縫紉時間 | 79 |
| 縫紉速度 | 139 |
| 縫紉順序 | 79 |
| 縫紉鍵 | 77 |

十八畫

| | |
|----------------|------------|
| 繡花框 | |
| 安裝繡花框 | 51 |
| 取下 | 69 |
| 類型 | 91 |
| 箍框 | 49 |
| 繡花框指示燈 | 49, 74, 76 |
| 繡花臂 | 20 |
| 繡花臂框架 | |
| 安裝 | 32, 274 |
| 取下 | 260 |
| 繡線 | 56 |
| 繡線密度 | 189 |
| 繡線感測器 | 230 |
| 繡線標記 | 195 |
| 繡線顏色 | 246 |
| 繡線顏色表 | 246 |
| 繡線顏色設定畫面 | 80 |
| 繡線顏色變更數 | 73, 75, 76 |
| 繡線顏色顯示 | 222 |
| 鎖定針柱 | 100 |
| 鎖定裝置 | 64 |
| 鎖針趾鍵 | 77, 134 |
| 顏色資訊 | 222 |

十九畫

| | |
|------------|-----|
| 邊界功能 | 192 |
| 邊框 | 197 |

二十畫

| | |
|------------|----|
| 觸控面板 | 21 |
|------------|----|

二十二畫

| | |
|-----------------|--------------|
| 襯料 | 93, 247, 250 |
| 讀取 | |
| 自 USB 媒體 | 173 |
| 自刺繡卡 | 166 |
| 自記憶體 | 165 |
| 自電腦 (USB) | 168 |

二十三畫

| | |
|---------------|-----|
| 變更 | |
| 尺寸 | 184 |
| 文字的文字排列 | 186 |
| 文字間距 | 187 |
| 刺繡位置 | 99 |
| 花樣的顏色 | 190 |

| | |
|---------------|--------------|
| 單位 | 231 |
| 語言 | 231 |
| 線輪 | 113 |
| 繡線密度 | 189 |
| 繡線顏色顯示 | 222 |
| 顯示導覽 | 220 |
| 變更繡線顏色鍵 | 75, 140, 190 |
| 顯示 | 36, 71 |
| 顯示導覽 | 220 |

二十五畫以上

| | |
|----------|-------------|
| 箍框 | 49, 94, 249 |
|----------|-------------|

請造訪本公司網站 <http://solutions.brother.com> 以獲取產品支援及
常見問題集 (FAQ)。