

使用說明書

縫紉機

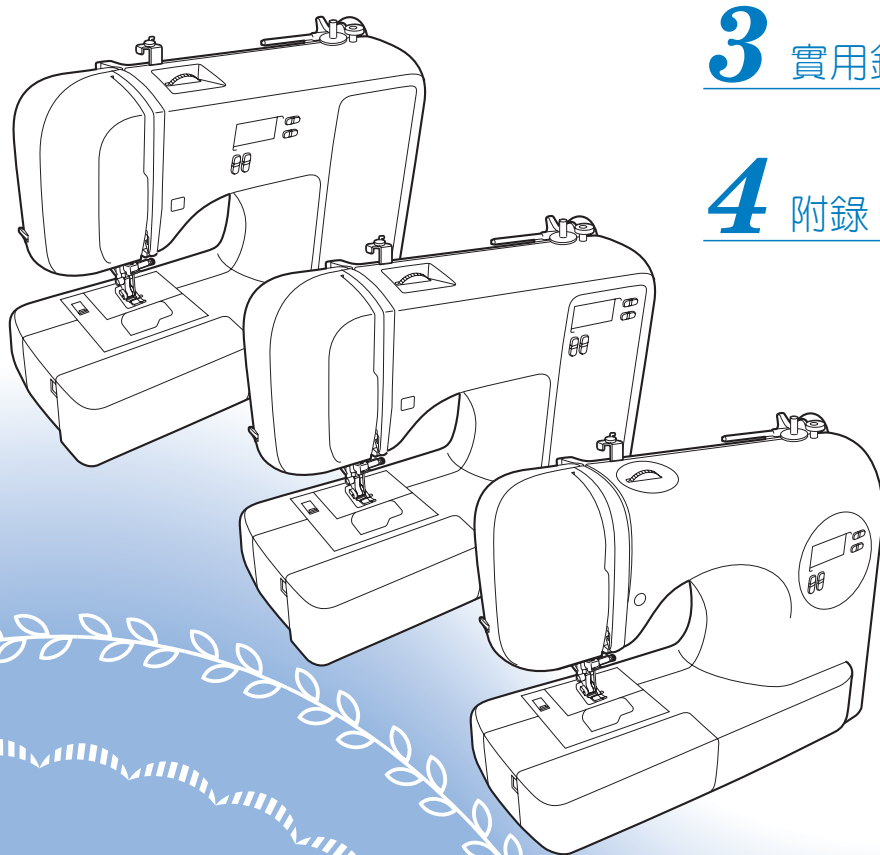
Product Code (產品編號) : 888-V64/V65/V66/V67

1 了解本機

2 基本縫紉

3 實用針趾

4 附錄



使用本機前，請務必仔細閱讀本文件。
建議妥善保管本文件，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 進行其他在本使用說明書中提及的任何調整時，**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 電氣危險：

- 本機應連接至銘牌標示範圍內的交流電源。**請勿**連接至直流電源或轉換器。如果您不確定您的電源類型，請與合格的電工聯絡。
- 本機僅供在購買國家使用。

- 4 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。

- 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。
- 搬運縫紉機時，請務必握住把手部分拿起。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。

5 請務必保持工作區域清潔：

- 操作機器時切勿堵塞任何通風口。請務必確保縫紉機及腳踏板的通風口中不要堆積任何飛絨、灰塵或碎布。
- **請勿**在腳踏板上堆放任何物品。
- **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**物體到**任何**機器的開口。
- **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**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。

6 繡製時需特別注意：

- **請務必**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。
- 在繡針附近進行調整作業時，請將主開關轉至「O」的位置，關閉縫紉機。
- **請勿**使用損壞的或不正確的針板，否則會引起斷針。
- 縫紉時，**請勿**推擠或拉扯布料。當用手做自由壓線時，請務必遵守說明，否則會使車針彎曲而導致斷針。

7 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。
- 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。

8 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、壓布腳、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。

9 修理或調整注意事項：

- 照明燈組（LED）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。

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，請造訪 www.brother.com 網站。

請妥善保管本使用說明書

本機僅供家庭使用。

僅針對歐洲地區以外的國家

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。

僅針對歐洲國家

8 歲以上孩童和身體、感官或精神能力不足、或缺乏經驗及知識的人員可使用本機，但他們必須受到安全使用本機的監督或指導並了解相關危險。不要讓孩童玩耍本機。不要讓孩童在無人監督時進行清潔與使用者維修。

僅針對英國、愛爾蘭、馬爾他及賽普勒斯

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。

目錄

安全須知	1
1. 了解本機	6
配件	6
隨附的配件	6
選購的配件	7
隔間	7
本機零組件名稱及其功能	8
主要零組件	8
車針與壓布腳部分	9
操作按鈕	9
操作板	10
線輪柱	10
使用本機	12
電源注意事項	12
電源	12
腳踏板	13
縫紉速度控制器（配備手控停動按鈕的機型）	13
改變車針停止位置	13
改變初始車針位置	14
取消警示音	14
穿線	15
梭子繞線	15
穿底線	20
穿上線	23
將底線往上拉	28
更換車針	29
車針的注意事項	29
車針類型及其使用方法	29
檢查車針的狀況	30
更換車針	30
使用雙針縫紉	32
更換壓布腳	34
更換壓布腳	34
取下壓布腳腳脛	35
2. 基本縫紉	36
縫紉	36
一般縫紉步驟	36
選擇針趾	37
調整針趾長度和寬度	38
開始縫紉	39
線張力	41
實用的縫紉技巧	42
試縫	42
改變縫紉方向	42
縫紉曲線	42
縫紉厚布料	42
魔鬼氈的縫紉方法	43
縫紉薄布料	44
伸縮布料的縫紉方法	44
縫紉筒狀布料	44

3. 實用針趾	45
車布邊針趾	45
使用萬用壓布腳	45
使用車布邊壓腳	46
基本針趾	47
基本針趾	47
暗針縫	48
釦眼縫	51
縫紉鈕釦	55
安裝拉鍊	57
縫紉伸縮布料和鬆緊帶	59
伸縮縫	59
車縫鬆緊帶	59
貼布縫、拼布縫、壓線縫	61
貼布	62
拼布（瘋狂拼布）縫	62
直線接合縫	62
鋪棉壓線	63
自由壓線	64
原地止針	66
三重直線縫	66
重趾縫	66
裝飾性針趾	68
抽紗縫	69
扇形縫	70
衣褶裝飾縫	70
貝殼縫	71
拼合	71
傳家寶花樣針趾	72
縫紉文字（配備文字針趾的機型）	73
選擇文字	73
檢查文字	75
刪除文字	75
縫紉文字針趾	76
調整針趾（配備文字針趾的機型）	77
4. 附錄	79
針趾設定	79
實用針趾	79
文字針趾（配備文字針趾的機型）	85
保養	86
加機油的限制	86
存放本機的注意事項	86
清潔機器表面	86
清潔梭床	86
故障排除	89
常見故障排除主題	89
上線太緊	89
布料反面的線打結	90
線張力不正確	93
無法取下卡在本機中的布料	94
現象清單	98
錯誤訊息	103
警告音	103
索引	104

1 了解本機

配件

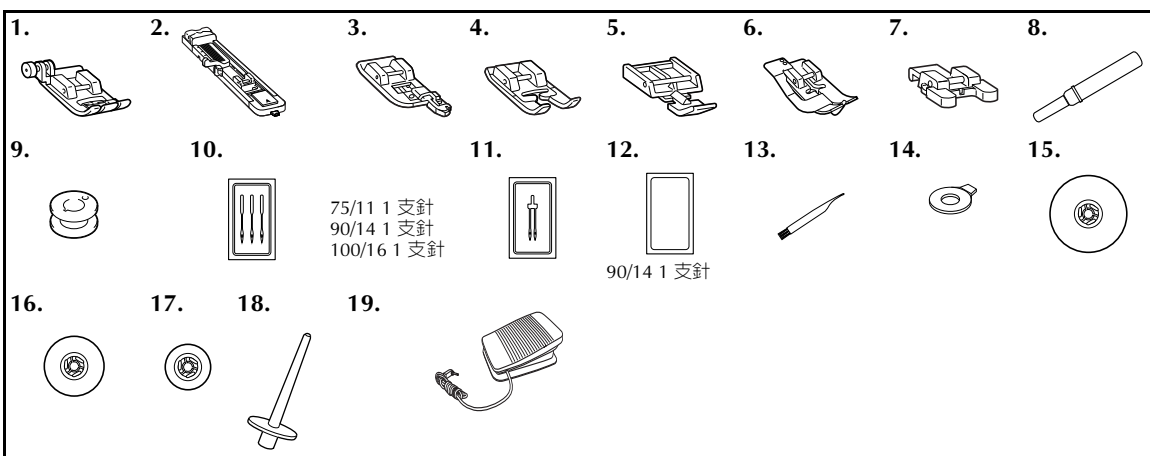
隨附的配件

打開包裝盒後，請清點下列配件。如有任何物品缺失或損壞，請洽詢經銷商。



計 劃 部

- 授權經銷商有供應壓布腳腳脛螺絲。(配件編號:132730-122)
- 隨附的配件因機型而異。



編號	零組件名稱	配件編號	
		美洲	其他
1	萬用壓布腳「J」（在機上）	XC3021-031	
2	開鉤壓布腳「A」	XC2691-033	
3	車布邊壓腳「G」	XE6305-101	
4	密針縫壓腳「N」	XD0810-031	
5	拉鍊壓布腳「I」	X59370-021	
6	暗針縫壓腳「R」	XC4051-031	
7	縫鈕鉤壓腳「M」	XE2137-001	
8	拆線刀	XF4967-001	
9	梭子（4） （一個在機上。）	SA156	SFB: XA5539-151
10	車針組	XC8834-021	

編號	零組件名稱	配件編號	
		美洲	其他
11	雙針	131096-121	
12	圓頭針 (鍍金針)	XD0360-021	
13	清潔刷	X59476-051	
14	盤狀螺絲起子	XC1074-051	
15	線輪蓋板 (大)	130012-024	
16	線輪蓋板 (中) (在機上)	XE1372-001	
17	線輪蓋板 (小)	130013-124	
18	輔助線輪柱	XE2241-001	
19	腳踏板	XD0501-021 (歐盟地區) XC8816-021 (其他地區)	



 備註

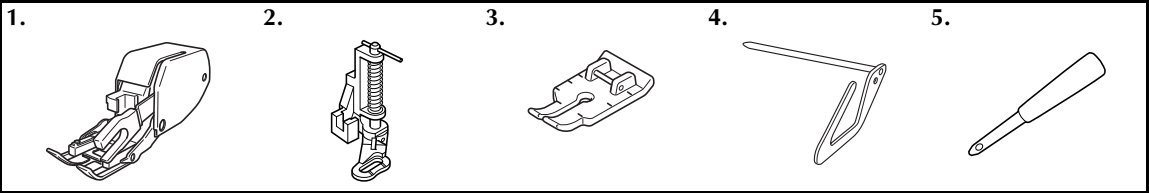
- 關於萬用壓布腳「J」：
難以送入厚縫份（例如開始縫紉厚布料）時，請按壓布腳左側的黑色按鈕。
（第 43 頁）
- 



① 黑色按鈕

選購的配件

下列為可另購的選購配件。視購買的機型而定，本機可能隨附下列配件。

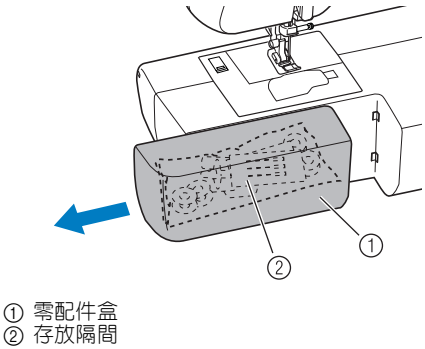


編號	零組件名稱	配件編號	
		美洲	其他
1	均勻送布壓布腳	SA140	F033N: XC2214-002
2	曲線壓布腳	SA129	F005N: XC1948-002
3	1/4 英吋曲線壓布腳	SA125	F001N: XC1944-052

編號	零組件名稱	配件編號	
		美洲	其他
4	導縫器	SA132	F016N: XC2215-002
5	打孔錐子	XZ5051-001	

隔間

配件存放在零配件盒內的隔間。將零配件盒往左滑動，即可打開。



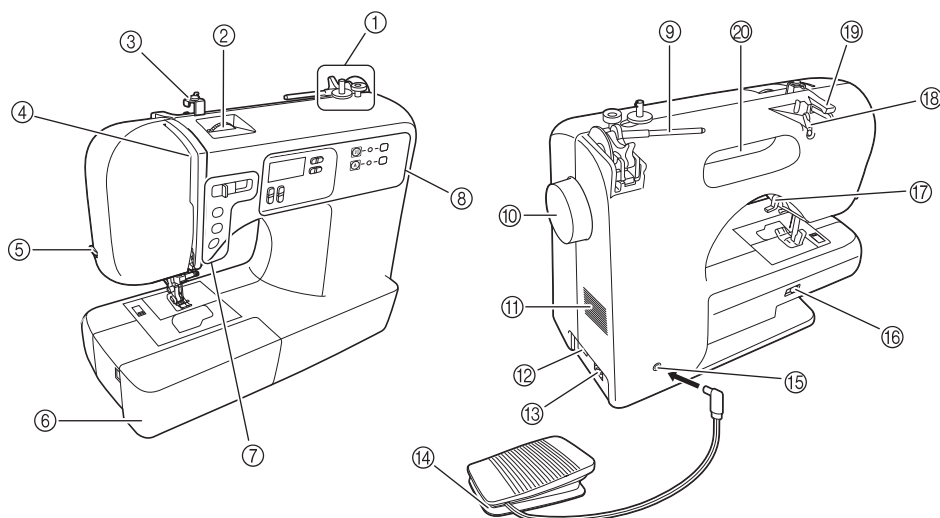
註釋

- 將配件放入袋子，然後將袋子存放在隔間內。如果沒有將配件放入袋子，配件可能會掉出來、遺失或損壞。

本機零組件名稱及其功能

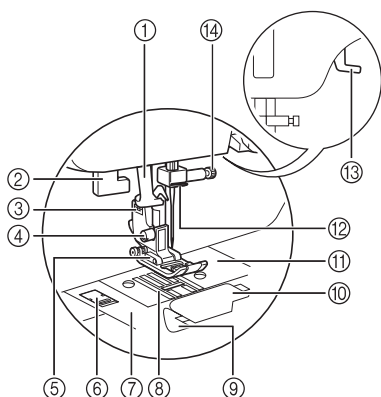
本使用說明書中的圖解可能因實機而異。

主要零組件



- ① 梭子繞線器（第 15 頁）
用於在梭子上捲繞底線。
- ② 上線張力控制鈕（第 41 頁）
用於控制上線張力。
- ③ 梭子繞線導引和預張力盤（第 15 頁）
捲繞底線時，將線自此線導引下方穿過，然後繞在預張力盤上。
- ④ 挑線桿（第 25 頁）
- ⑤ 切線器（第 40 頁）
將線自切線器穿過，然後切斷線。
- ⑥ 零配件盒（有隔間）（第 7 頁和 44）
- ⑦ 操作按鈕（第 9 頁）
操作按鈕因縫紉機型號而異。
- ⑧ 操作板（第 10 頁）
用於選擇針趾與指定各種設定。操作板的設計和位置因縫紉機型號而異。
- ⑨ 線輪柱（第 10 頁、15 和 23）
用於固定線輪。
- ⑩ 手輪
用於手動升起或降下車針。
- ⑪ 換氣孔
此換氣孔是為了讓空氣流通，並提供馬達換氣用。當縫紉機使用時，請勿蓋住換氣孔。
- ⑫ 主電源和刺繡照明燈開關（第 12 頁）
可以打開或關閉主電源和刺繡照明燈開關。
- ⑬ 插孔 / 插座接頭（第 12 頁）
將電源線上的插頭插入插孔 / 插座接頭。
- ⑭ 腳踏板（第 13 頁）
您可以使用腳踏板控制縫紉速度，以及開始或停止縫紉。
- ⑮ 腳踏板插孔 / 插座（第 13 頁）
插入腳踏板插頭。
- ⑯ 送布齒升降裝置（第 55 頁和 65）
使用送布齒升降裝置降下送布齒。
- ⑰ 壓布腳拉柄（第 23 頁）
用於抬起或放下壓布腳。
- ⑱ 線導引（第 16 頁和 25）
在梭子上捲繞底線和穿線時可以使用。
- ⑲ 線導引蓋（第 17 頁和 23）
捲底線和穿線時，將線自此線導引下方穿過。
- ⑳ 把手
當輸送縫紉機時，可使用把手來搬運。

車針與壓布腳部分

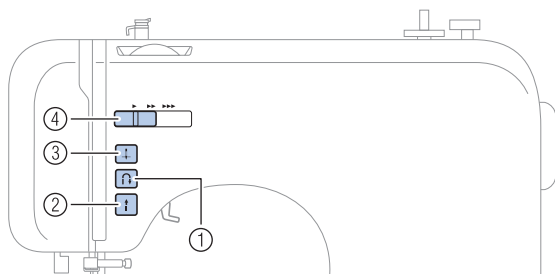


- ① 穿線裝置（配備穿線裝置的機型）（第 26 頁）
- ② 開釦眼拉柄
縫紉釦眼和重止縫時，放下開釦眼拉柄。
- ③ 壓布腳腳脛
將壓布腳安裝在壓布腳腳脛上。
- ④ 壓布腳腳脛螺絲
用壓布腳腳脛螺絲鎖緊壓布腳腳脛。

- ⑤ 壓布腳
壓布腳是用於壓緊縫紉時車縫處的布料。請根據所選的針趾來換裝適當的壓布腳。
- ⑥ 針板蓋釋放鈕
用於取下針板蓋。
- ⑦ 針板蓋
取下針板蓋，可清潔梭床。
- ⑧ 送布齒
送布齒以縫紉方向送布。
- ⑨ 快速安裝梭子（配備快速安裝梭子的機型）
可直接開始縫紉，不需要再引起底線。
- ⑩ 梭蓋
打開梭蓋，即可放置梭子。
- ⑪ 針板
針板上的記號，可用於縫紉直線時的縫份導引。
- ⑫ 針柱線導引
將上線穿過這個針柱線導引中。
- ⑬ 壓布腳拉柄
抬起或放下壓布腳拉柄，即可抬起或放下壓布腳。
- ⑭ 針留螺絲
用針留螺絲鎖緊車針。

操作按鈕

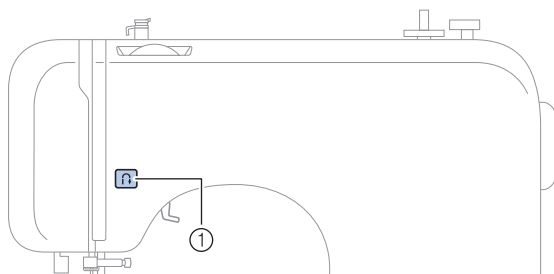
操作按鈕可幫助您輕鬆執行各種基本縫紉機操作。
操作按鈕因縫紉機型號而異。



- ① 迴針 / 原地止針按鈕
- 按迴針 / 原地止針按鈕迴針。按住按鈕以相反方向縫紉迴針。詳細資訊請參考“原地止針”（第 40 頁）。

■ 某些型號提供的按鈕

- ② 手控停動按鈕 （配備手控停動按鈕的機型）
按手控停動按鈕開始或停止縫紉。如果壓下此按鈕，本機開始縫紉時將以慢速縫紉。停止縫紉時，車針會插在布料中。詳細資訊請參考“開始縫紉”（第 39 頁）。

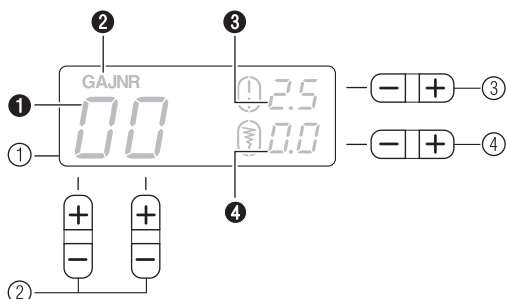


- ③ 車針位置按鈕 （配備車針位置按鈕的機型）
按車針位置按鈕，即可升起或降下車針。穿線前務必先升起車針。使用此按鈕，可改變縫紉方向或在小區域中仔細縫紉。按兩次此按鈕可縫紉一個針趾。
- ④ 縫紉速度控制器（配備縫紉速度控制器的機型）
滑動縫紉速度控制器來調整縫紉速度。

操作板

縫紉機正面的操作板可讓您選擇針趾與指定針趾的縫紉方式。

操作板因縫紉機型號而異。



① LCD（液晶顯示螢幕）

此處顯示所選針趾編號（①）、要使用的壓布腳類型（②）、針趾長度（mm）（③）及針趾寬度（mm）（④）。

② 針趾選擇鍵

按針趾選擇鍵，然後選擇您要使用的針趾編號。詳細資訊請參考“選擇針趾”（第 37 頁）。

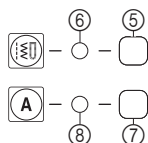
③ 針趾長度調整鍵

按此鍵可調整針趾長度。（按「-」側可減少針趾長度；按「+」側可增加針趾長度。）

④ 針趾寬度調整鍵

按此鍵可調整針趾寬度。（按「-」側可減少針趾寬度；按「+」側可增加針趾寬度。）

■ 某些型號提供的按鍵和指示燈



⑤ 實用針趾鍵

按此鍵縫紉實用針趾。詳細資訊請參考“選擇針趾”（第 37 頁）。

⑥ 實用針趾指示燈

按下實用針趾鍵時，此指示燈亮起。

⑦ 文字針趾鍵

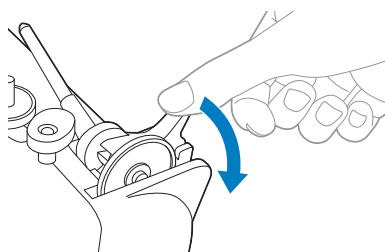
按此鍵縫紉文字針趾。詳細資訊請參考“縫紉文字（配備文字針趾的機型）”（第 73 頁）。

⑧ 文字針趾指示燈

按下文字針趾鍵時，此指示燈亮起。

線輪柱

如圖所示，用手指將線輪柱桿向下壓，以抬起線輪柱。

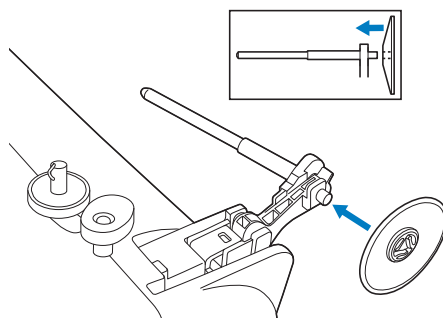


⚠ 注意

- 不要抓住橫柱以抬起線輪柱，否則線輪柱可能彎曲或斷裂。

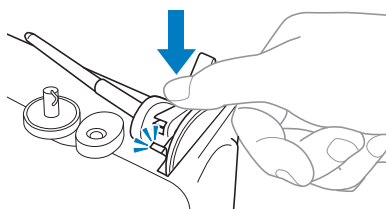
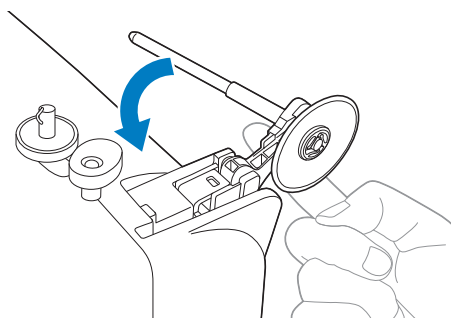
■ 存放線輪蓋板

存放隨附的線輪蓋板（大、中、小）時，可將其安裝到線輪柱上，如圖所示。安裝線輪蓋板時，將圓滑面朝線輪柱放置。



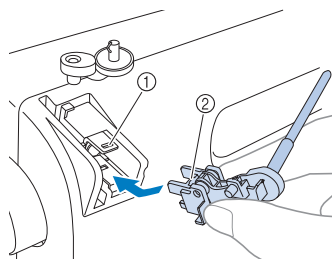
■ 存放線輪柱

如果在存放線輪柱前將蓋板放在縫紉機上，或者不要使用線輪柱時，請將線輪柱放回存放位置。將線輪自線輪柱取下，然後向上收摺線輪柱，如圖所示，直到插入定位。



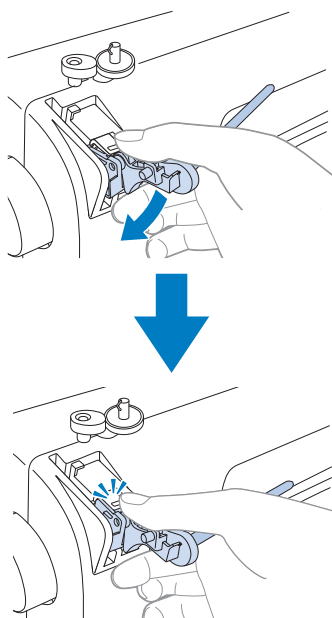
■ 安裝線輪柱

- 1** 如果線輪柱已從本機取下，將線輪柱的凸出部分插入本機背面的孔，如圖所示。



- ① 孔
② 凸出部分

- 2** 向下按壓線輪柱，直到鎖定到位。



使用本機

電源注意事項

請務必遵守下列有關電源的注意事項。

警告

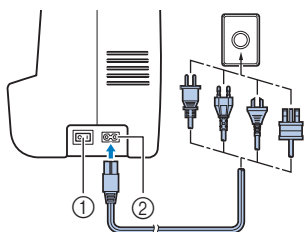
- 只能使用普通家用電源。使用其他電源可能引起火災、觸電或損壞本機。
- 電源線上的插頭務必妥善插入電源插座和本機的電源插孔。
- 切勿將電源線上的插頭插入狀態不良的電源插座。
- 在下列情況下，請將主電源關閉，然後拔下插頭：
 - ・ 不在本機附近時
 - ・ 使用本機之後
 - ・ 使用時電源中斷
 - ・ 因接觸不良或連接中斷使本機無法正確運行時
 - ・ 有雷擊時

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許多其他電氣設備的多孔插座。否則可能造成火災或觸電。
- 不要用濕手碰觸插頭。否則可能造成觸電。
- 拔出電源線時，請先將主電源關閉。請握住插頭，將其從插座取下。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。不要在電源線上放置重物。不要使電源線受熱。這樣做可能會損壞電源線，造成火災或觸電。電源線或插頭損壞時，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。

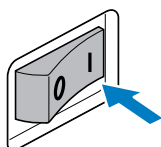
電源

- 1 將插頭插入牆壁插座。



- ① 主電源開關
- ② 插孔 / 插座接頭

- 2 將主電源開關切換至「I」位置。



- 本機開機後，刺繡照明燈會亮起。

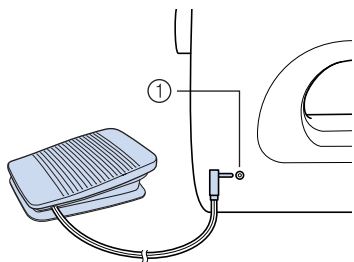
- 3 若要關機，將主電源開關切換至「O」。
► 本機關機後，刺繡照明燈會熄滅。

註釋

- 如果正在縫紉時停電，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。

腳踏板

將腳踏板插頭插入本機後方的插孔 / 插座。

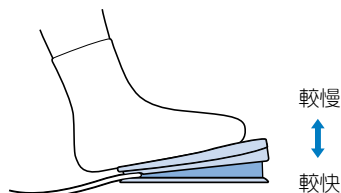


① 腳踏板插孔 / 插座

⚠ 注意

- 連接腳踏板時，務必將本機關機，以免意外啟動本機。

輕輕踩下腳踏板時，本機會以慢速縫紉。如果用力踩，縫紉速度將加快。當您的腳移開腳踏板時，本機將停止。



不使用本機時，不要在腳踏板上放置東西。

⚠ 注意

- 請勿讓碎布和灰塵積聚在腳踏板上。這樣可能會造成火災或觸電。



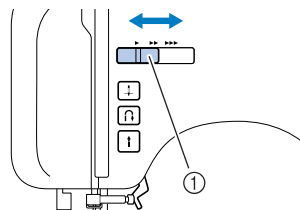
註釋

- 插入腳踏板時，無法使用手控停動按鈕（僅限配備手控停動按鈕的機型）開始縫紉。

縫紉速度控制器（配備手控停動按鈕的機型）

- 1 往左或往右滑動縫紉速度控制器來選擇所要的縫紉速度。

往左滑動縫紉速度控制器以慢速縫紉，或是往右滑動速度控制器以快速縫紉。



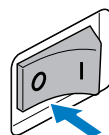
① 縫紉速度控制器

- 使用縫紉速度控制器設定的速度是腳踏板的最大縫紉速度。

改變車針停止位置

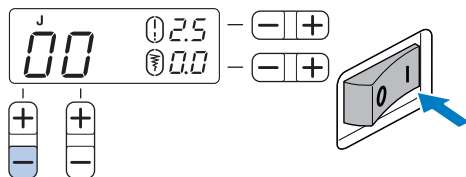
縫紉機一般設定為，停止縫紉時，車針停留在布料中。可以將本機設定為，停止縫紉時，車針升起。

- 1 關機。



- 2 按住左側 （針趾選擇鍵）的「-」側，然後開機。

開機後，放開 （針趾選擇鍵）的「-」側。



► 車針停止位置變為上針位。



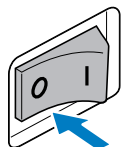
備註

- 執行同樣的操作，使車針停止位置變為下針位。

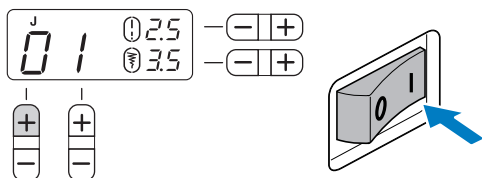
改變初始車針位置

通常本機開機後，會自動選擇直線針趾（左針位）。本機可以設定為開機後自動選擇直線針趾（中針位）。

1 關機。



2 按住左側 （針趾選擇鍵）的「+」側，然後開機。 開機後，放開 （針趾選擇鍵）的「+」側。



► 初始車針位置變為中針位。

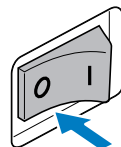
備註

- 即使本機關機後，指定初始車針位置仍保持不變。
- 執行同樣的操作，使初始車針位置變為左針位。

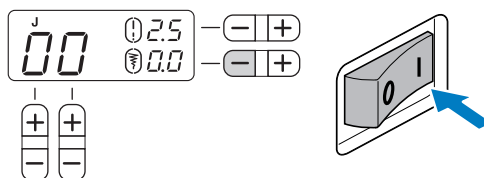
取消警示音

購買本機時，本機設定為每次按下按鍵時都會發出警示音。可以將這項設定變更為不發出警示音。

1 關機。



2 按住 （針趾寬度調整鍵）的「-」側，然後開機。 開機後，放開 （針趾寬度調整鍵）的「-」側。



► 設定完成，本機將不發出警示音。

備註

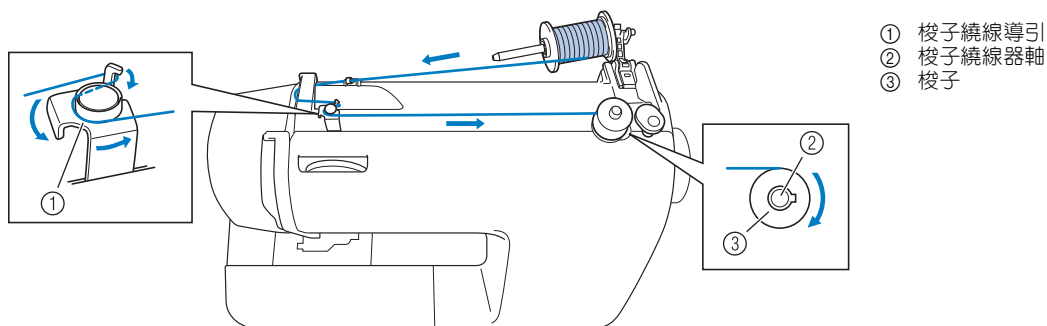
- 執行同樣的操作，將設定變更為發出警示音。

穿線

梭子繞線

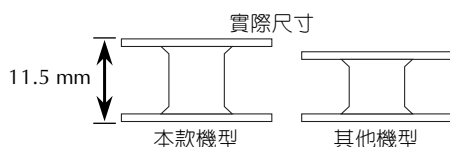
本節說明如何在梭子上捲繞底線。

· 如需關於快速捲繞底線的詳細資訊，請參考第 18 頁。

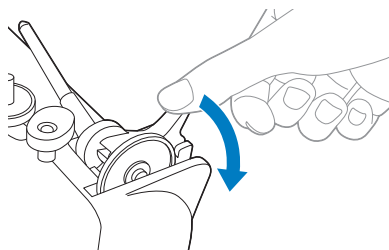


⚠ 注意

- 只能使用本機專用的梭子（配件編號：SA156、SFB: XA5539-151）。使用其他梭子可能導致損壞本機。
- 我們設計了本機隨附的梭子。如果使用其他機型的梭子，本機無法正常運作，只能使用本機隨附的梭子或相同類型的梭子（配件編號：SA156、SFB: XA5539-151）。



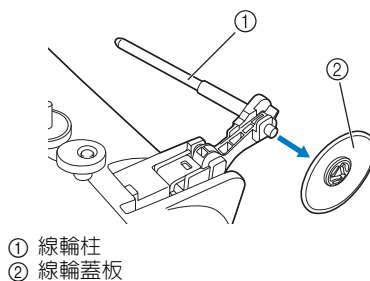
- 1 如圖所示，用手指將線輪柱桿向下壓。
▶ 線輪柱往上翹。



⚠ 注意

- 不要抓住橫柱以抬起線輪柱，否則線輪柱可能彎曲或斷裂。

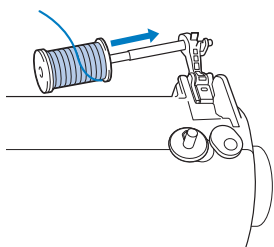
- 2 取下線輪蓋板。



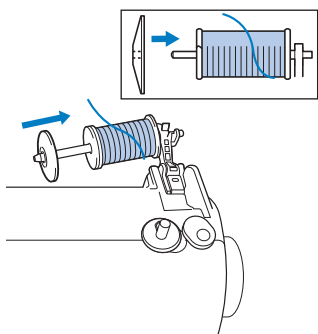
⚠ 注意

- 為梭子繞線時，務必抬起線輪柱。如果在未抬起線輪柱時使用梭子繞線器，可能會纏線。

- 3** 將梭子的線輪完全插入線輪柱。
將線輪滑入線輪柱中，使線輪保持水平，讓線從底部向前繞出。

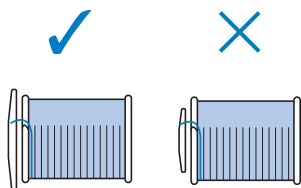


- 4** 將線輪蓋板滑入線輪柱。
放置線輪蓋板時，使圓滑面朝左，然後將線輪柱上的線輪蓋板盡量向右滑到底，使線輪向線輪柱右端移動。



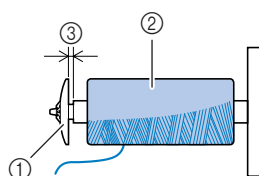
⚠ 注意

- 如果線輪或線輪蓋板沒有放置正確，可能導致線輪柱纏線或損壞本機。
- 有三種線輪蓋板尺寸可供選用，您可以根據正在使用的線輪尺寸選擇最適合的線輪蓋板。如果線輪蓋板比使用的線輪小，繡線可能會卡在線輪的凹槽內或損壞本機。



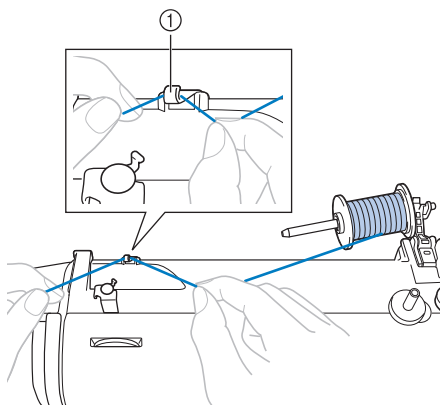
🔔 備註

- 以交叉纏繞的細線縫紉時，使用小線輪蓋板，並在蓋板和線輪之間保留一點空間。



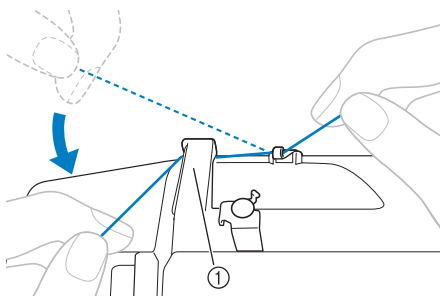
- ① 線輪蓋板（小）
② 線輪（繡線交叉纏繞）
③ 空間

- 5** 右手握住線輪，然後將線自線導引下方穿過。



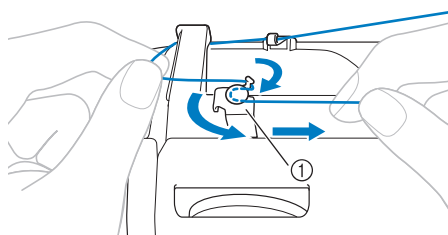
- ① 線導引

- 6** 將繡線由後往前自線導引蓋下方穿過。
右手握住繡線，使拉出的線頭沒有鬆弛的部分，然後左手將線自線導引蓋下方穿過。



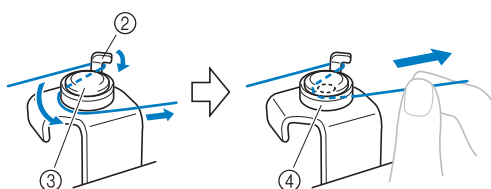
- ① 線導引蓋

- 7** 將線向右拉，自梭子繞線導引勾腳下方穿過，然後在張力盤之間依逆時針方向繞線，並將線盡量拉緊。



① 梭子繞線導引

確認線從預張力盤下方穿過。



- ② 勾腳
③ 預張力盤
④ 將線盡量拉緊。

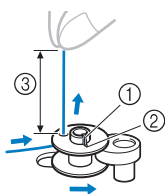


註釋

- 確認線穿過預張力盤，並將線盡量拉緊，否則可能無法為梭子順利繞線。

- 8** 將梭子放在梭子繞線器軸上，然後向右滑動梭子繞線器軸。用手順時針方向轉動梭子，直到繞線器軸上的彈簧滑入梭子上的凹槽。

- 務必從梭孔拉出 7 至 10 cm 的線。



- ① 繞線器軸上的彈簧
② 凹槽
③ 7-10 cm

注意

- 將線拉緊，並將線頭垂直向上拉。如果線太短、未拉緊或傾斜握住，在梭子上繞線時，可能會導致人體傷害。

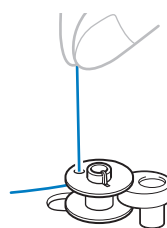
- 9** 開機。

- 10** 握住線頭時，輕輕踩下腳踏板或按 （手控停動按鈕）（配備手控停動按鈕的機型），將線繞梭子幾圈。然後停止本機。



註釋

- 若要使用腳踏板操作縫紉機，請連接腳踏板後再開機。
- 插入腳踏板時，無法使用手控停動按鈕（僅限配備手控停動按鈕的機型）開始縫紉。



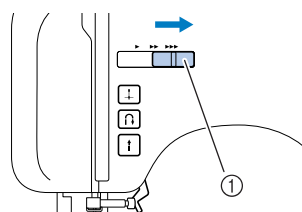
- 11** 在梭子上方修剪多餘的線頭。



注意

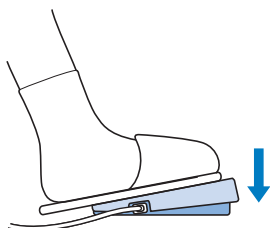
- 務必按照指示操作。如果為梭子繞線前沒有剪斷多餘的線頭，當底線不足時，線可能會糾結在梭子上並造成斷針。

- 12** 往右滑動縫紮速度控制器（將速度設定為快速）。（配備縫紮速度控制器的機型。）



① 縫紮速度控制器

- 13** 踩下腳踏板或按 （手控停動按鈕）（配備手控停動按鈕的機型）開始縫紮。



- 14** 當梭子似乎已滿且捲線速度變慢時，將您的腳移開腳踏板或按 （手控停動按鈕）（配備手控停動按鈕的機型）。

- 15** 剪線後，向左滑動梭子繞線器軸，再取出梭子。

- 16** 將縫紮速度控制器滑回原位（配備縫紮速度控制器的機型）。

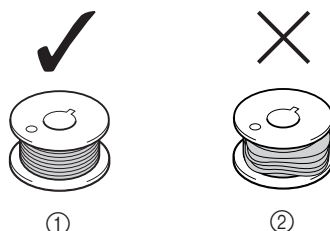


備註

- 將線繞在梭子上後，如果縫紮機啟動或手輪轉動，本機將發出卡嗒聲；這並不是故障。
- 向右滑動梭子繞線器軸時，針柱無法移動。

注意

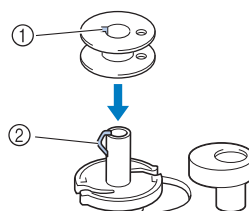
- 未正確為梭子繞線可能造成線張力變鬆，使車針斷裂。



① 均勻繞線
② 繞線不良

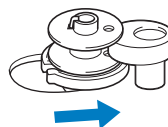
■ 配備快速捲繞底線系統的機型

- 1** 將梭子放在梭子繞線器軸上，使軸上的彈簧卡入梭子上的凹槽。



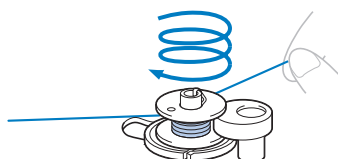
① 凹槽
② 梭子繞線器軸彈簧

- 2** 向右滑動梭子繞線器軸。

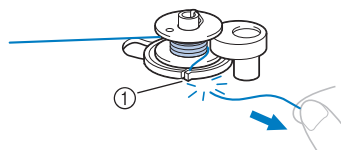


- 3** 按照“梭子繞線”中的步驟 ① 至 ⑦ 將線繞在預張力盤上（第 15 頁）。

- 4** 左手握住繞在預張力盤上的線，右手將線頭依順時針方向捲繞梭子五、六圈。



- 5 將線向右拉，穿過梭子繞線器底座的線槽。

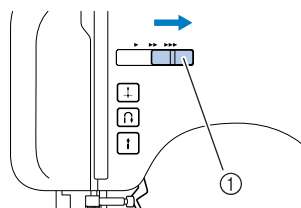


- ① 梭子繞線器底座的線槽（內建剪線器）
▶ 將線剪到合適的長度。

! 注意

- 務必按照說明剪斷線頭。為梭子繞線前，如果沒有用梭子繞線器底座線槽內建的剪線器剪斷線頭，當底線不足時，線可能會糾結在梭子上，或是造成車針彎曲或斷裂。

- 6 往右滑動縫紉速度控制器（將速度設定為快速）（配備縫紉速度控制器的機型）。



- ① 縫紉速度控制器

- 7 開機。

- 8 踩下腳踏板或按 (i)（手控停動按鈕）（配備手控停動按鈕的機型）開始縫紉。

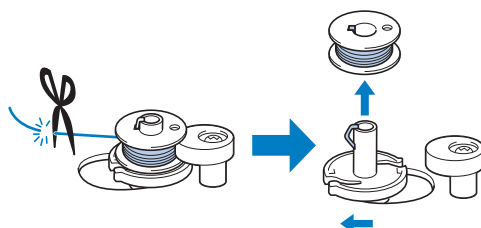


註釋

- 若要使用腳踏板操作縫紉機，請連接腳踏板後再開機。
- 插入腳踏板時，無法使用手控停動按鈕（僅限配備手控停動按鈕的機型）開始縫紉。

- 9 當梭子捲線速度變慢時，將您的腳移開腳踏板或按 (i)（手控停動按鈕）（配備手控停動按鈕的機型）。

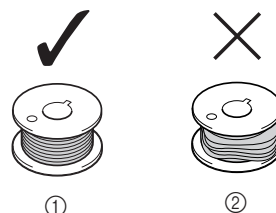
- 10 剪線後，向左滑動梭子繞線器軸，然後從軸上取出梭子。



- 11 將縫紉速度控制器滑回原位（配備縫紉速度控制器的機型）。

! 注意

- 未正確為梭子繞線可能造成線張力變鬆，使車針斷裂。



- ① 均勻繞線
② 繞線不良



備註

- 將線繞在梭子上後，如果縫紉機啟動或手輪轉動，本機將發出卡嗒聲；這並不是故障。
- 向右滑動梭子繞線器軸時，針柱無法移動。

穿底線

安裝繞有底線的梭子。

- 如需關於快速安裝梭子的詳細資訊，請參考第 21 頁。

! 注意

- 未正確為梭子繞線可能造成線張力變鬆，使車針斷裂並導致受傷。



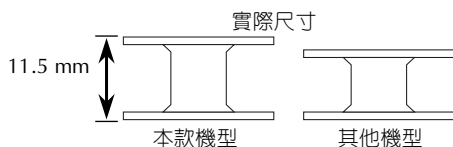
①

- ① 均勻繞線
- ② 繞線不良



②

- 梭子為本機專用。如果使用其他機型的梭子，本機無法正確運行。只能使用隨附的梭子或相同類型的梭子（配件編號：SA156、SFB:XA5539-151）。



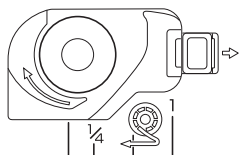
! 注意

- 穿線前務必確定已關閉電源。意外踩下腳踏板使本機開始縫紉時，您可能會受傷。



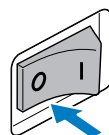
備註

- 穿底線方向如針板蓋上的標記所示。請務必按標記進行穿線。

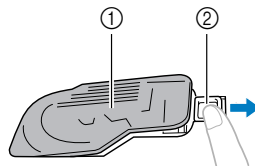


- 朝自身方向（逆時針）轉動手輪將車針升到最高位置，或按 （車針位置按鈕）（配備車針位置按鈕的機型），並抬起壓布腳拉柄。

- 關機。

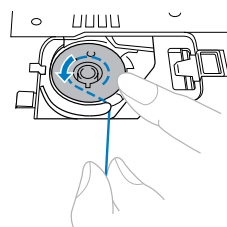
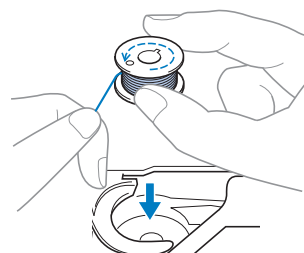


- 滑動按鈕並打開梭蓋。



- ① 梭蓋
- ② 滑動按鈕

- 放入梭子，使線從箭頭方向穿出。

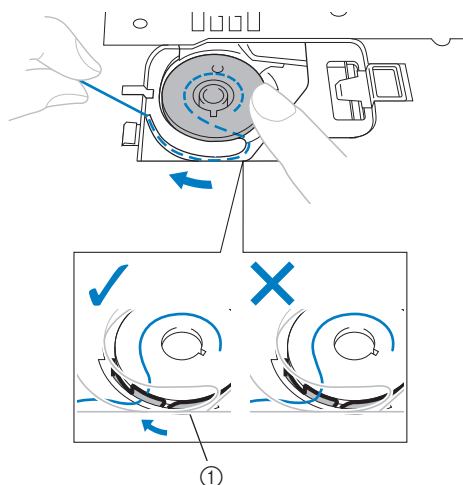


! 注意

- 放置梭子時，務必讓線從正確的方向繞出。如果線從錯誤的方向繞出，可能使線張力不正確或車針斷裂。

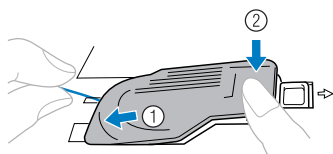
5 握住線頭，用手指將梭子向下壓，然後如圖所示將線穿過線槽。

- 線如未正確穿過梭殼的張力調整彈簧，可能造成線張力不正確（第 41 頁）。



① 張力調整彈簧

6 更換梭蓋。將左側凸出部分放入定位（請參考箭頭 ①），然後輕輕按下右側（請參考箭頭 ②），直到梭蓋卡入定位。

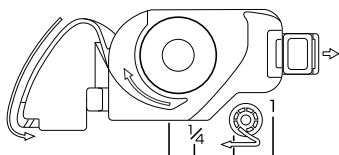


- 更換梭蓋，使線頭從梭蓋左側穿出（如圖中的線所示）。

■ 配備快速安裝梭子的機型

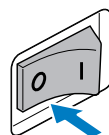
備註

- 穿底線方向如針板蓋上的標記所示。請務必按標記進行穿線。

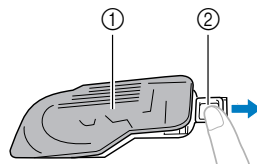


1 朝自身方向（逆時針）轉動手輪將車針升到最高位置，或按 （車針位置按鈕）（配備車針位置按鈕的機型），並抬起壓布腳拉柄。

2 關機。

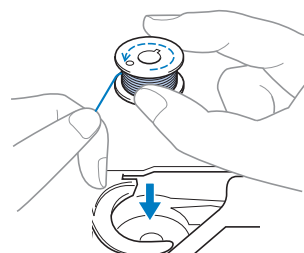


3 滑動按鈕並打開梭蓋。



① 梭蓋
② 滑動按鈕

4 用右手插入梭子，使線頭位於左側，如圖所示用左手將線在凸出部分上繞緊後，輕拉線頭穿過線槽。



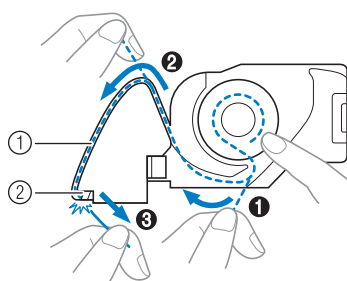
① 凸出部分

! 注意

- 放置梭子時，務必讓線從正確的方向繞出。如果線從錯誤的方向繞出，可能使線張力不正確或車針斷裂。

5 如圖所示用右手輕輕按住梭子，將線穿過線槽（① 和 ②）。

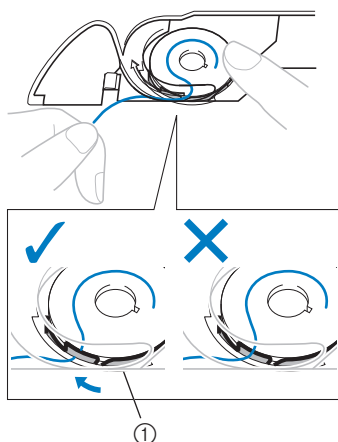
- 此時，確認梭子可輕易逆時針旋轉。
- 將線朝自身方向拉出後，用剪線器剪斷線（③）。



- ① 線槽
- ② 剪線器（用剪線器剪斷線頭。）

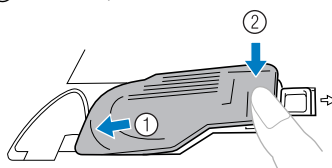
註釋

- 線如未正確穿過梭殼的張力調整彈簧，可能造成線張力不正確（第 41 頁）。



- ① 張力調整彈簧

6 更換梭蓋。將左側凸出部分放入定位（請參考箭頭 ①），然後輕輕按下右側（請參考箭頭 ②），直到梭蓋卡入定位。



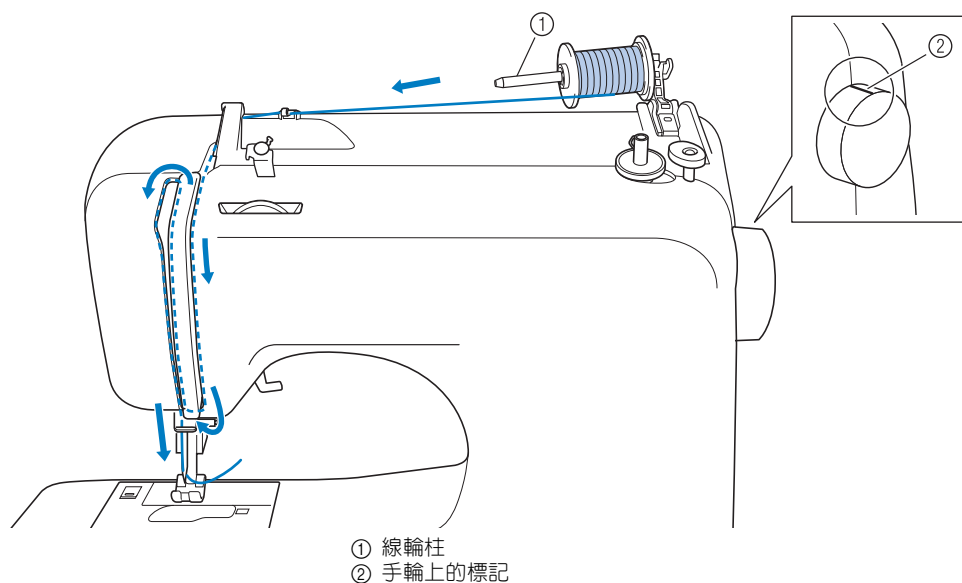
備註

- 可以立即開始縫紉，不需要將底線往上拉。若要在開始縫紉前將底線往上拉，請按“將底線往上拉”中的步驟進行（第 28 頁）。

穿上線

設置上線，然後穿線。

- 如需關於穿線裝置的詳細資訊，請參考第 26 頁。

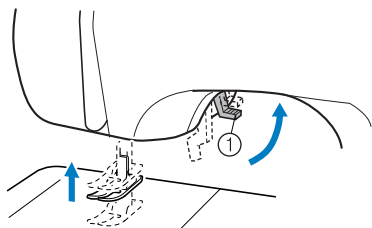


! 注意

- 務必請按畫面提示穿上線。如未正確穿上線，線可能打結，或是導致車針彎曲或斷針。
- 切勿使用重量為 20 或更輕的線。
- 使用正確的針線組合。如需關於正確針線組合的詳細資訊，請參考“車針類型及其使用方法”（第 29 頁）。

1 開機。

2 用壓布腳拉柄抬起壓布腳。

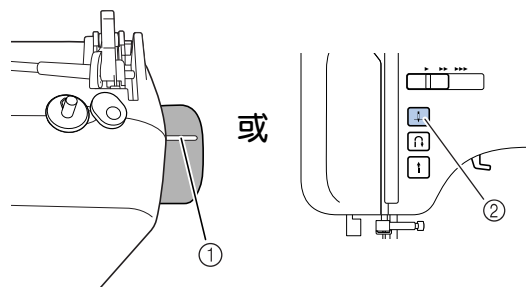


① 壓布腳拉柄

! 注意

- 如果壓布腳未抬起，則無法正確穿線。

3 朝自身方向（逆時針）轉動手輪以升起車針，使手輪上的標記朝上，或按 （車針位置按鈕）（配備車針位置按鈕的機型）一次或兩次，以升起車針。

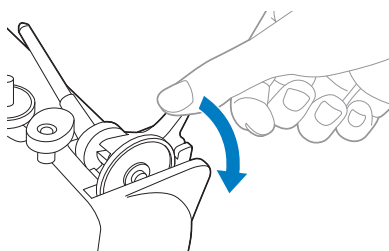


① 標記

② 車針位置按鈕

- 如果車針未正確升起，則無法穿線。穿線前，務必旋轉手輪，使手輪上的標記朝上。

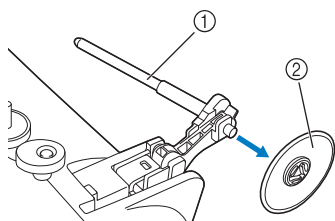
- 4** 如圖所示，用手指將線輪柱桿向下壓。
▶ 線輪柱往上翹。



⚠ 注意

- 不要抓住橫柱以抬起線輪柱，否則線輪柱可能彎曲或斷裂。

- 5** 取下線輪蓋板。

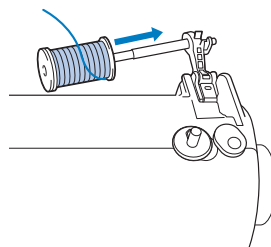


- ① 線輪柱
② 線輪蓋板

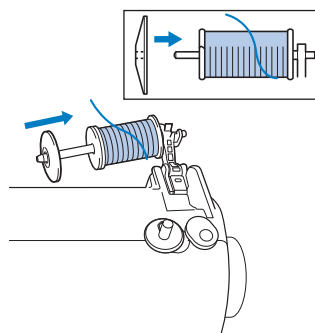
⚠ 注意

- 使用前務必抬起線輪柱。如果線輪位置錯誤或未正確設置，線輪柱上的繡線可能會打結，引起斷針。

- 6** 將上線的線輪完全插入線輪柱。
將線輪滑入線輪柱中，使線輪保持水平，讓線從底部向前繞出。

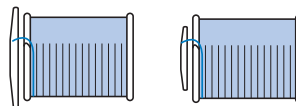


- 7** 將線輪蓋板滑入線輪柱。
放置線輪蓋板時，使圓滑面朝左，然後將線輪柱上的線輪蓋板盡量向右滑到底，使線輪向線輪柱右端移動。



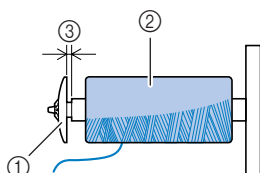
⚠ 注意

- 如果線輪或線輪蓋板沒有放置正確，可能導致線輪柱纏線或斷針。
- 有三種線輪蓋板尺寸可供選用，您可以根據正在使用的線輪尺寸選擇最適合的線輪蓋板。如果線輪蓋板比使用的線輪小，繡線可能會卡在線輪的凹槽內或斷針。



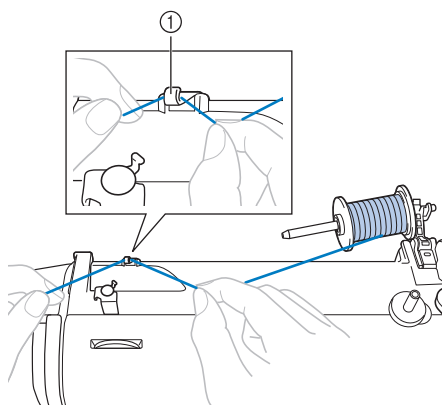
備註

- 以交叉纏繞的細線縫紉時，使用小線輪蓋板，並在蓋板和線輪之間保留一點空間。



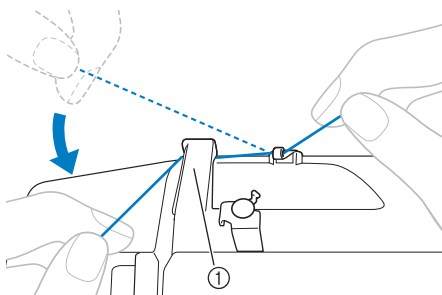
- ① 線輪蓋板 (小)
- ② 線輪 (繡線交叉纏繞)
- ③ 空間

8 右手握住線輪，然後將線自線導引下方穿過。



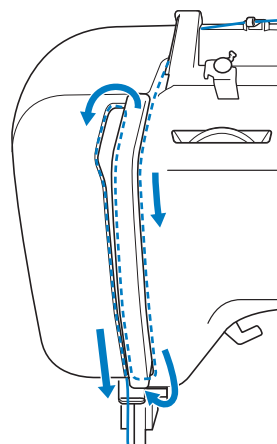
- ① 線導引

9 將繡線由後往前自線導引蓋下方穿過。右手握住繡線，使拉出的線頭沒有鬆弛的部分，然後左手將線自線導引蓋下方穿過。

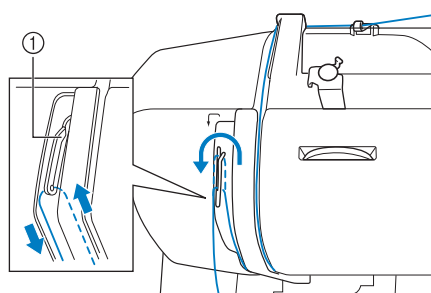


- ① 線導引蓋

10 如下圖所示穿上線。



11 務必將線由右往左穿過挑線桿，如下圖所示。

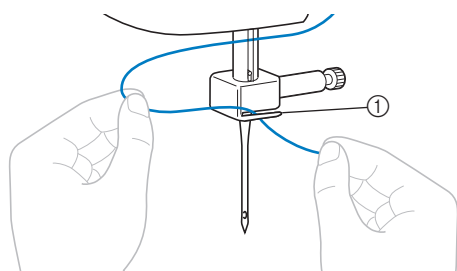


- ① 挑線桿

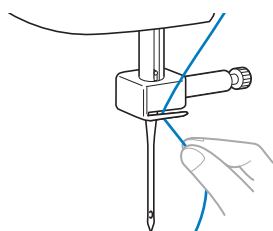
備註

- 如果車針未升起，則線無法纏繞在挑線桿上。在挑線桿上繞線前，務必按車針位置按鈕以升起車針。

- 12** 將線放在車針上方的針柱線導引後面。
左手握住線，右手穿線，便可輕鬆將線穿過針柱線導引後方。



① 針柱線導引

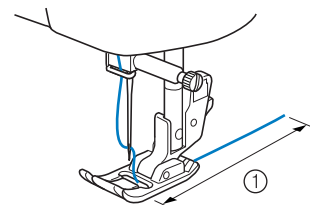


- 13** 關機。

注意

- 不使用穿線裝置（配備穿線裝置的機型）穿線前，務必確定已關閉電源。意外踩下腳踏板使本機開始縫紉時，您可能會受傷。

- 14** 由前往後穿線並拉出約 5 cm 的線。



① 5 cm

註釋

- 如果降下挑線桿，上線無法纏繞在挑線桿上。穿上線前，務必抬起壓布腳拉柄和挑線桿。
- 如果未正確穿線，縫紉時可能會發生問題。

■ 使用穿線裝置（配備穿線裝置的機型）

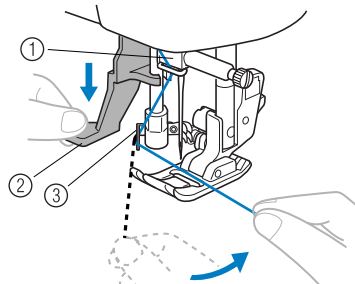
注意

- 穿線裝置適用於 75/11 到 100/16 號的家用縫紉機車針。但穿線裝置不適用於 65/9 號的家用縫紉機車針。使用特殊繡線（如透明尼龍線或金屬線）時，穿線裝置無法使用。
- 130/120 或更粗的線不適用於穿線裝置。
- 穿線裝置不適用於翼針或雙針。
- 如果無法使用穿線裝置，請參考“穿上線”（第 23 頁）。

- 1** 按照“穿上線”中的步驟 ① 至 ⑬ 將線穿進針柱線導引。

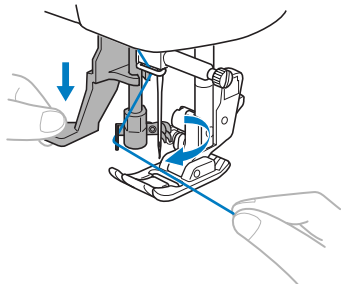
- 2** 放下壓布腳拉柄。

- 3** 降下穿線裝置拉柄，並將線勾在導引板上。



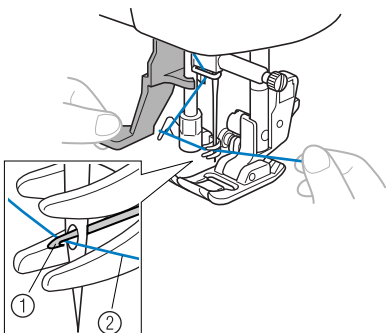
- ① 車針架
② 穿線裝置拉柄
③ 導引板

4 完全放下穿線裝置拉柄。



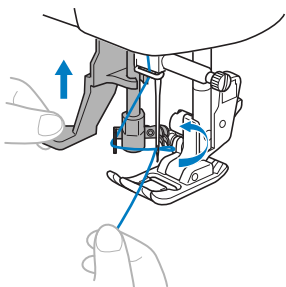
► 穿線裝置末端朝自身方向旋轉，勾腳穿過針眼。

5 如下圖所示，用勾腳掛住線頭。

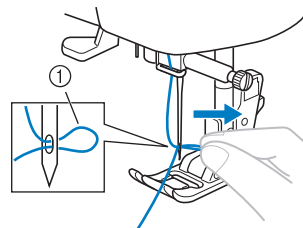


① 勾腳
② 線

6 輕輕握住線，然後放開穿線裝置拉柄。勾腳將線穿過針眼。



7 將線圈朝本機後側穿過針眼。

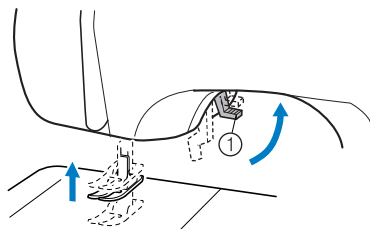


① 線圈

! 注意

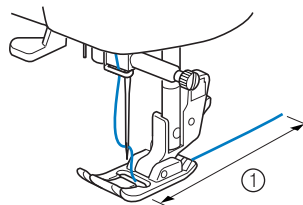
- 小心不要用力拉線，否則車針可能彎曲。
- 如果線未穿過針眼，請從步驟 3 開始，重新執行。

8 抬起壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

9 將線頭穿過壓布腳，然後朝本機後側拉出約 5 cm 的線。



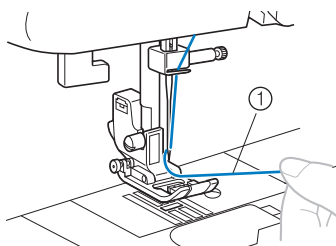
① 5 cm

☀ 註釋

- 如果未正確穿線，縫紉時可能會發生問題。

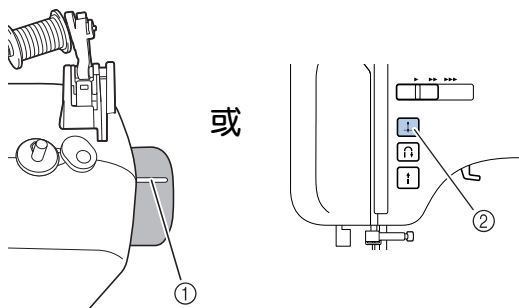
將底線往上拉

- 1** 輕輕握住上線線頭。



① 上線

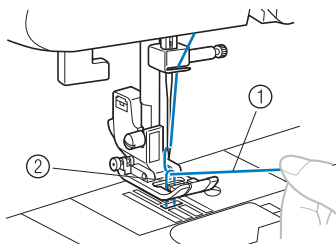
- 2** 握住上線線頭，朝自身方向（逆時針）轉動手輪，使手輪上的標記朝上，或按 （車針位置按鈕）（配備車針位置按鈕的機型）一次或兩次，即可升起車針。



① 標記

② 車針位置按鈕

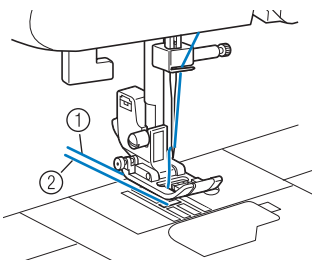
- 3** 拉上線，將底線往上拉。



① 上線

② 底線

- 4** 將上線與底線拉出約 10 cm，然後朝本機後側穿過壓布腳下方。



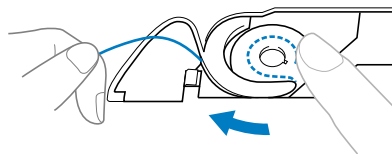
① 上線

② 底線

■ 配備快速安裝梭子的機型

可以立即開始縫紉，不需要將底線往上拉。抽細摺或縫褶時，可以用手將底線往上拉，這樣將留下一些線。將底線往上拉前，將梭子放回原位。

- 1** 沿著箭頭方向將線穿過線槽，然後停留，但不剪線。



· 梭蓋仍然保持取下。

- 2** 按照步驟 **1** 至 **4** 所述的指示，將底線往上拉。

- 3** 更換梭蓋。

更換車針

本節提供關於縫紉機車針的資訊。

車針的注意事項

請務必遵守下列有關操作車針的注意事項。未遵守這些注意事項是非常危險的。務必閱讀並謹慎遵守下列指示。

注意

- 只能使用家用縫紉機車針。使用其他車針可能造成車針彎曲或損壞本機。
- 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。

車針類型及其使用方法

應使用的縫紉機車針因布料厚度和線粗細度而異。為您要縫紉的布料選擇適合的繡線和車針時，請參考下表。

布料類型 / 應用		線		車針的尺寸
		類型	尺寸	
普通布料	寬面布	棉線	60-90	75/11-90/14
	塔夫綢	合成纖維線		
	法蘭絨，軋別丁	絲線	50	
薄布料	細麻布	棉線	60-90	65/9-75/11
	透明薄紗	合成纖維線		
	印花平紋布，緞子	絲線	50	
厚布料	丹寧布	棉線	30	100/16
			50	90/14-100/16
	燈芯絨	合成纖維線	50-60	
	蘇格蘭粗絨	絲線		
伸縮布料	針織布料	編織用的線	50-60	圓頭針 75/11-90/14 (鍍金針)
	手織品			
易綻開的布料		棉線	50-90	65/9-90/14
		合成纖維線		
		絲線	50	
繡布		合成纖維線 絲線	30	100/16
			50-60	75/11-90/14



註釋

- 切勿使用重量為 20 或更輕的線。否則可能會發生故障。



備註

- 繡線編號越小，繡線越粗；車針編號越大，車針越粗。

■ 圓頭針

縫紉伸縮布料或容易發生跳針的布料時，請使用圓頭針。

使用密針縫壓腳「N」縫紉花樣時，為了能獲得最好的效果，請使用圓頭針。

出廠時建議使用的車針為「HG-4BR」（Organ），也可使用 Schmetz「JERSEY BALL POINT」130/705H SUK 90/14 作為替換用針。

■ 透明尼龍線

無論布料或線如何，請使用 90/14 至 100/16 號的車針。

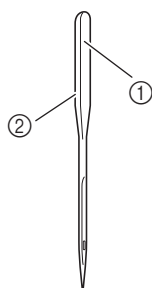
⚠ 注意

- 適合的布料 / 線 / 車針組合如上一頁的表格所示。如果布料 / 線 / 車針組合不正確，特別是車縫厚布料時（如丹寧布），卻使用一支細的針（如 65/9 至 75/11），則可能導致車針彎曲或折斷。此外，可能造成針趾不平整、布料起皺或跳針。

檢查車針的狀況

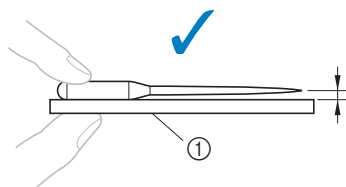
由於車針可能在刺繡中斷裂，使用彎曲的車針是非常危險的。

使用車針前，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。



- ① 平坦面
- ② 車針類型標記

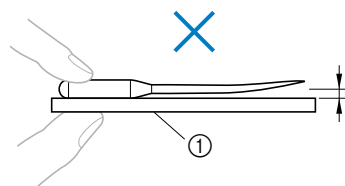
■ 正確的車針



- ① 平坦面

■ 不正確的車針

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。

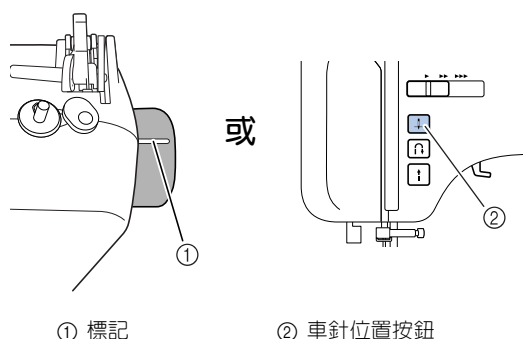


- ① 平坦面

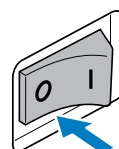
更換車針

如下所述更換車針。使用盤狀螺絲起子，和一根已經依據“檢查車針的狀況”中的方法檢查過是直的車針。

- 1 朝自身方向旋轉手輪（逆時針）以升起車針，使手輪上的標記朝上。（如果使用配備 （車針位置按鈕）的機型，按 一次或兩次可升起車針。）



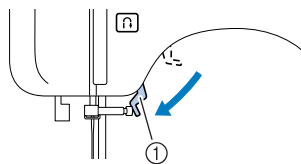
- 2 關機。



⚠ 注意

- 務必在換針前關機，否則意外踩下腳踏板或按下手控停動按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。

3 放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

! 注意

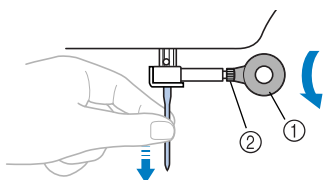
- 更換車針前，將布料或紙張放在壓布腳下，防止車針掉入針板孔。

4 左手握住車針，然後用盤狀螺絲起子逆時針旋轉針留螺絲，以取下車針。



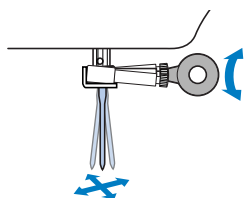
註釋

- 只要鬆開針留螺絲約一圈，就能取下車針。（如果針留螺絲過度鬆動，針留螺絲（用於固定車針）可能會脫落。因此，請勿過度鬆開針留螺絲。）

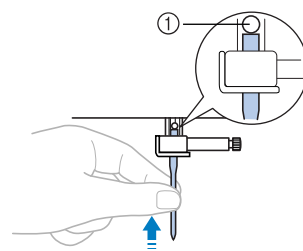


① 盤狀螺絲起子
② 針留螺絲

- 鬆開或鎖緊針留螺絲時，請勿施力過大，以免損壞本機的某些零組件。

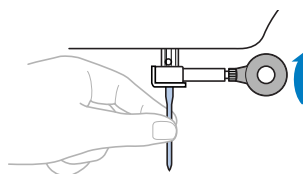


5 讓車針的平坦面朝向本機背面，將車針插入直到頂住車針止擋處。

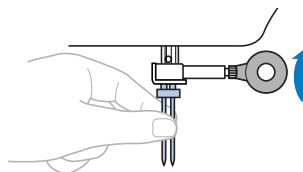


① 車針止擋處

6 左手握住車針，然後用盤狀螺絲起子順時針鎖緊針留螺絲。



按照同樣的方法安裝雙針。

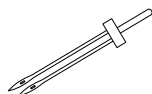


! 注意

- 務必插入車針直到頂住車針止擋處，然後用盤狀螺絲起子鎖緊針留螺絲，否則可能導致車針斷裂或本機損壞。

使用雙針縫紉

本機設計為可使用此款車針和兩種上線縫紉。您可使用相同顏色或兩種顏色的繡線來縫紉裝飾性針趾。如需關於使用雙針可縫紉針趾的詳細資訊，請參考“針趾設定”（第 79 頁）。



① 雙針

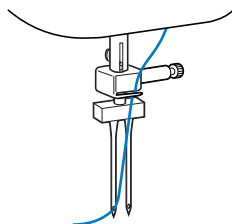


② 輔助線輪柱

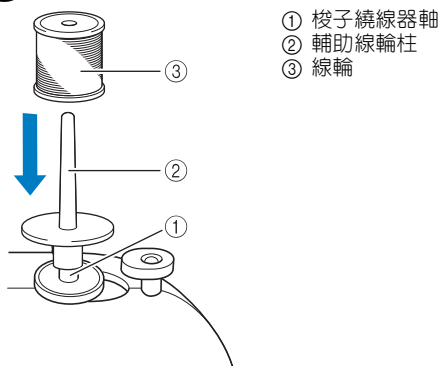
⚠ 注意

- 只能使用本機專用的雙針（配件編號：131096-121）。使用其他車針可能發生斷針或損壞本機。
- 請勿使用彎曲的車針縫紉。否則可能會斷針，造成受傷。
- 無法使用穿線裝置為雙針穿線。將雙針由前往後手動穿線。使用穿線裝置可能會損壞本機。
- 使用雙針時，務必選擇適當的針趾，以免車針斷裂或導致本機損壞。
- 選擇 5.0 mm 或以下的針趾寬度，否則可能導致車針斷裂或本機損壞。

- 1 安裝雙針。
· 如需關於安裝車針的詳細資訊，請參考“更換車針”（第 30 頁）。
- 2 為左針穿上線。
· 詳細資訊請參考“穿上線”中的步驟 ① 至 ⑫（第 23 頁）。
- 3 手動為左針穿上線。
由前往後將線穿過針眼。



- 4 將輔助線輪柱插入梭子繞線器軸末端。



① 梭子繞線器軸
② 輔助線輪柱
③ 線輪

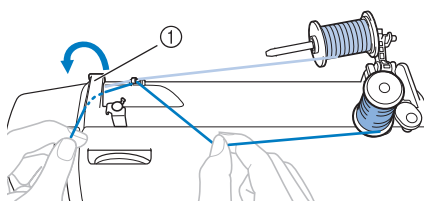
- 5 安裝線輪，然後穿上線。



備註

- 設置線輪時，使線能從線輪前面繞出。

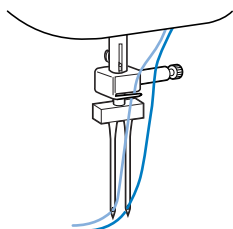
- 6** 為右側穿上線，操作方式與為左側穿上線相同。



① 線導引蓋

- 詳細資訊請參考“穿上線”中的步驟 ① 至 ⑫（第 23 頁）。

- 7** 手動為右針穿線，不需將線穿過針柱線導引。由前往後將線穿過針眼。



- 8** 安裝萬用壓布腳「J」。
- 如需關於更換壓布腳的詳細資訊，請參考“更換壓布腳”（第 34 頁）。



註釋

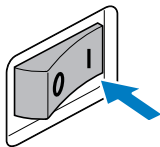
配備穿線裝置的機型

- 無法使用穿線裝置為雙針穿線。將雙針由前往後手動穿線。使用穿線裝置可能會損壞本機。

! 注意

- 使用雙針時，務必安裝萬用壓布腳「J」，以免車針斷裂或導致本機損壞。

- 9** 開機。



- 10** 選擇針趾。

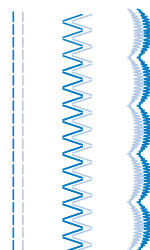
- 如需關於選擇針趾的詳細資訊，請參考“選擇針趾”（第 37 頁）。
- 如需關於使用雙針可縫紉針趾的詳細資訊，請參考“針趾設定”（第 79 頁）。

! 注意

- 調整針趾寬度後，朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），確認車針不會碰撞到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。

- 11** 開始縫紉。
- 如需關於開始縫紉的詳細資訊，請參考“開始縫紉”（第 39 頁）。

- ▶ 兩條縫線相互平行。



註釋

- 使用雙針時，因使用的線和布料的類型而異，可能會導致針趾皺縮。若發生此情況，請加長針趾長度。如需關於調整針趾長度的詳細資訊，請參考“調整針趾長度和寬度”（第 38 頁）。

! 注意

- 改變縫紉方向時，務必將布料上的車針升起，再抬起壓布腳拉柄，然後旋轉布料。否則可能導致車針斷裂或本機損壞。
- 請勿在雙針停留在布料中時旋轉布料，否則可能導致車針斷裂或本機損壞。

更換壓布腳

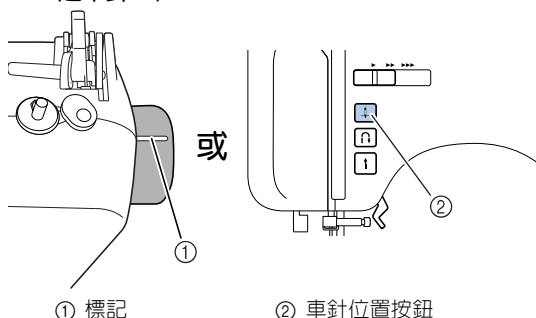
⚠ 注意

- 務必在更換壓布腳前關閉電源。如果電源打開，踩下腳踏板使本機開始縫紉時，可能會導致人體傷害。
- 務必使用所選針趾花樣的正確壓布腳。如果使用錯誤的壓布腳，車針可能會撞到壓布腳而彎折或斷裂，甚至導致受傷。
- 只能使用本機專用的壓布腳。使用其他壓布腳可能導致意外或受傷。

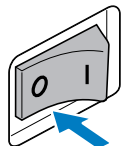
更換壓布腳

如下所述更換壓布腳。

- 1** 朝自身方向旋轉手輪（逆時針）以升起車針，使手輪上的標記朝上。（如果使用配備 （車針位置按鈕）的機型，按  一次或兩次可升起車針。）



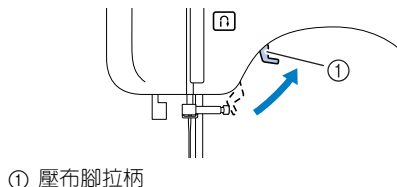
- 2** 如果本機已開機，請關機。



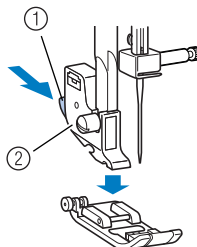
⚠ 注意

- 務必在更換壓布腳前關機，否則意外踩下腳踏板或按下手控停動按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。

- 3** 抬起壓布腳拉柄。

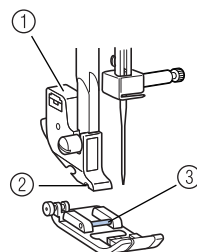


- 4** 按壓布腳腳脛背面的黑色按鈕，鬆開壓布腳。



- ① 黑色按鈕
② 壓布腳腳脛

- 5** 將其他壓布腳放在壓布腳腳脛下，使壓布腳栓與腳脛的附屬拉柄對齊。
放置壓布腳時，使標示壓布腳類型的字母（J、A 等）朝向可判讀的方向。



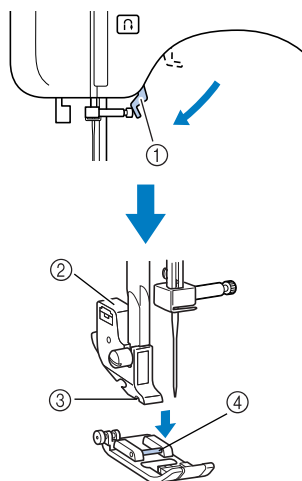
- ① 壓布腳腳脛
② 附屬拉柄
③ 珠針



註釋

- 各個針趾所使用的壓布腳出現在 LCD 上。若要選擇針趾，請參考“選擇針趾”（第 37 頁）。

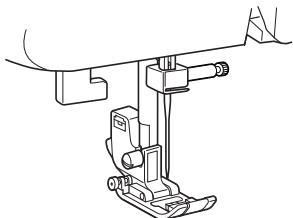
- 6** 慢慢放下壓布腳拉柄，使壓布腳栓完全插入壓布腳腳脛的附屬拉柄。



- ① 壓布腳拉柄
- ② 壓布腳腳脛
- ③ 附屬拉柄
- ④ 珠針

► 壓布腳已安裝。

- 7** 抬起壓布腳拉柄，確認壓布腳已牢固安裝。



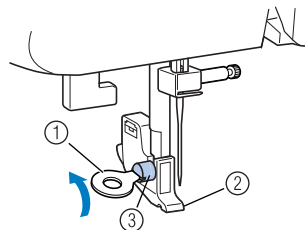
取下壓布腳腳脛

清潔本機或安裝不使用壓布腳腳脛的壓布腳（如曲線壓布腳）時，取下壓布腳腳脛。用盤狀螺絲起子鬆開壓布腳腳脛螺絲。

- 1** 取下壓布腳。

- 詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 34 頁）。

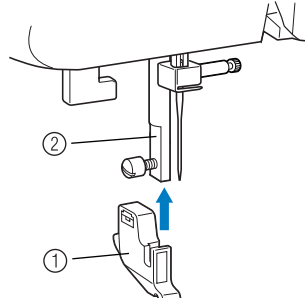
- 2** 用盤狀螺絲起子鬆開壓布腳腳脛螺絲。



- ① 盤狀螺絲起子
- ② 壓布腳腳脛
- ③ 壓布腳腳脛螺絲

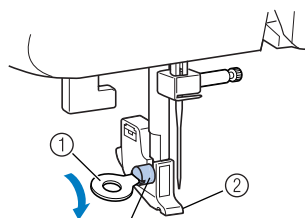
■ 安裝壓布腳腳脛

- 1** 將壓布腳腳脛放置於壓布棒下方的左側位置。



- ① 壓布腳腳脛
- ② 壓布棒

- 2** 右手拿著壓布腳腳脛，左手用盤狀螺絲起子鎖緊螺絲。



- ① 盤狀螺絲起子
- ② 壓布腳腳脛
- ③ 壓布腳腳脛螺絲

註釋

- 若未正確安裝壓布腳腳脛，可能造成線張力不正確。

⚠ 注意

- 務必鎖緊壓布腳腳脛螺絲，否則壓布腳腳脛可能脫落，導致車針撞到壓布腳腳脛而彎曲或是折斷。

2 基本縫紉

縫紉

下面介紹基本的縫紉操作。
操作本機前，請閱讀下列注意事項。

⚠ 注意

- 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、手輪等任何移動的部分，否則可能導致受傷。
- 縫紉時，不要太用力拉扯或推擠布料，否則可能會導致人體傷害或車針斷裂。
- 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。
- 確認車針不會撞到珠針，否則車針可能斷裂或彎曲。

一般縫紉步驟

按照下列基本程序縫紉。

1 開機。

開機。
如需關於開機的詳細資訊，請參考“電源”（第 12 頁）。



2 選擇針趾。

選擇適合要縫紉區域的針趾。
如需關於選擇針趾的詳細資訊，請參考“選擇針趾”（第 37 頁）。



3 安裝壓布腳。

請根據針趾來換裝適當的壓布腳。
如需關於更換壓布腳的詳細資訊，請參考“更換壓布腳”（第 34 頁）。



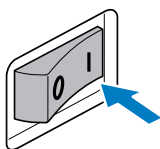
4 開始縫紉。

放置布料，然後開始縫紉。縫紉完成時，剪斷線頭。
如需關於開始縫紉的詳細資訊，請參考“開始縫紉”（第 39 頁）。

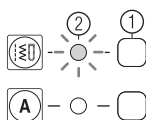
選擇針趾

使用針趾選擇鍵，選擇要使用的針趾。
本機開機後，會選擇直線針趾（左針位）。

1 開機。



2 (配備文字針趾鍵的機型) 確認實用針趾指示燈是否亮起。如果未亮起， 按實用針趾鍵。



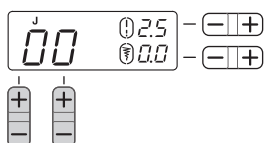
- ① 實用針趾鍵
- ② 實用針趾指示燈

3 按 (針趾選擇鍵)。顯示所選針趾的編號。

按  的「+」或「-」側可增加或減少一號。

按右側的  會變更右側的數字，按左側的

 會變更左側的數字。



► 針趾已選擇。

4 安裝 LCD 中所示的壓布腳。



- ① 壓布腳類型
- 詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 34 頁）。

備註

- 要使用的壓布腳以針趾編號上方或旁邊出現的字母（J、A 等）表示。

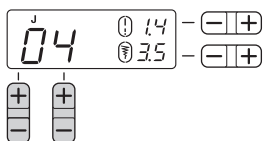
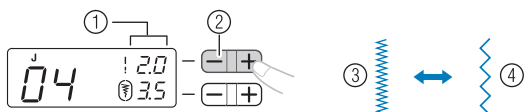
5 如果需要的話，可以調整針趾長度和寬度。 • 如需關於使用各個實用針趾縫紉的詳細資訊， 請參考以下範例。

調整針趾長度和寬度

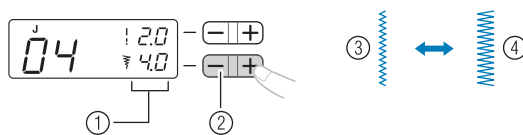
■ [範例] 選擇針趾。

1 按針趾選擇鍵選擇針趾 04。

使用右側的  選擇「4」，使用左側的  選擇「0」。

2 按 (針趾長度調整鍵) 的「+」或「-」側，增加或減少針趾長度。

- ① 針趾長度
- ② 針趾長度調整鍵
- ③ 短
- ④ 長

3 按 (針趾寬度調整鍵) 的「+」或「-」側，增加或減少針趾寬度。

- ① 針趾寬度
- ② 針趾寬度調整鍵
- ③ 窄
- ④ 寬

註釋

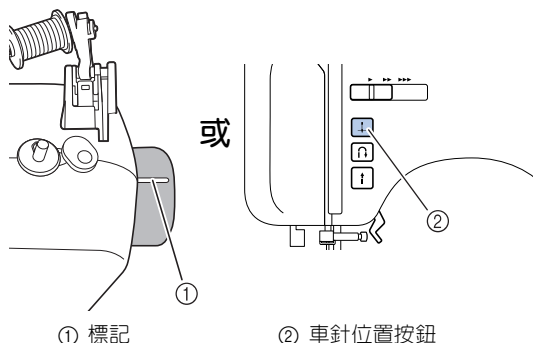
- 變更標準設定的針趾長度或針趾寬度時， 或  周圍的  會從 LCD 上消失。針趾長度或針趾寬度重設為標準設定時， 或  周圍的  會重新出現在 LCD 上。

⚠ 注意

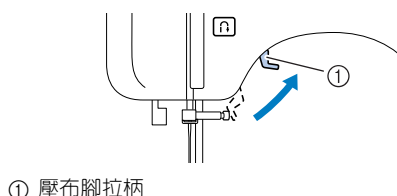
- 調整針趾寬度後，朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），確認車針不會碰撞到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。
- 如果針趾皺縮，請加長針趾長度。如果在針趾皺縮時繼續縫紉，可能造成車針彎曲或斷裂。

開始縫紉

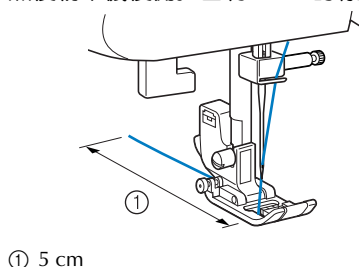
- 1 朝自身方向旋轉手輪（逆時針）以升起車針，使手輪上的標記朝上。（如果使用配備 （車針位置按鈕）的機型，按  一次或兩次可升起車針。）



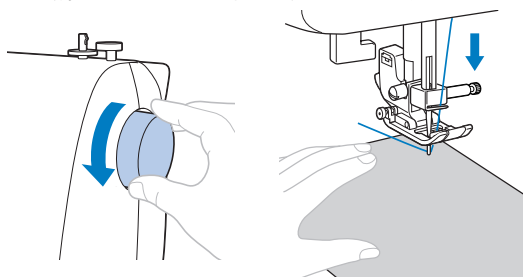
- 2 抬起壓布腳拉柄。



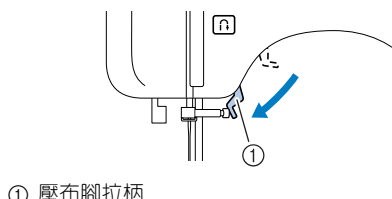
- 3 將布料放在壓布腳下，將線穿過壓布腳下方，然後朝本機後側拉出約 5 cm 的線。



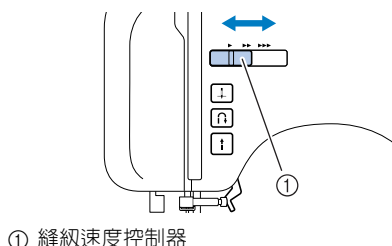
- 4 左手拉著線頭和布料，右手朝自身方向轉動手輪（逆時針），將車針降到針趾起點。



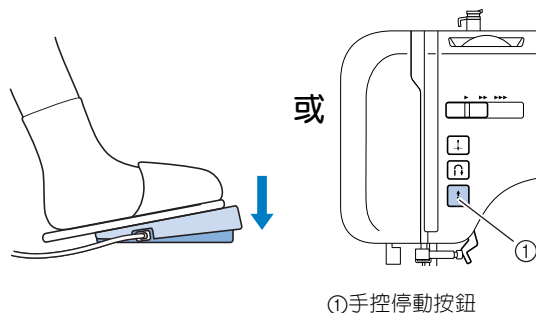
- 5 放下壓布腳拉柄。



- 6 如果使用配備縫紉速度控制器的機型，往左或往右滑動縫紉速度控制器可調整縫紉速度。請參考“縫紉速度控制器（配備手控停動按鈕的機型）”（第 13 頁）。



- 7 慢慢踩下腳踏板。（如果使用配備 （手控停動按鈕）的機型，沒有連接腳踏板時，按一下 。）



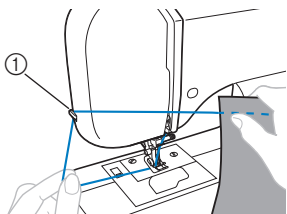
► 本機開始縫紉。

- 8** 將您的腳移開腳踏板，或按一下 （手控停動按鈕）（如果本機是透過按 （手控停動按鈕）所啟動）（配備手控停動按鈕的機型）。
▶ 本機停止縫紉。

- 9** 朝自身方向旋轉手輪（逆時針）以升起車針，使手輪上的標記朝上。（如果使用配備 （車針位置按鈕）的機型，按  一次或兩次可升起車針。）
如果車針停止位置已設定為上針位，則不需進行此步驟（第 13 頁）。

- 10** 抬起壓布腳拉柄。

- 11** 將布料朝本機左側拉，然後將線由下往上穿過切線器，然後切斷線。



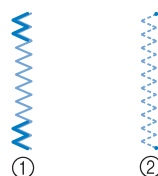
① 切線器

備註

- 插入腳踏板時，無法使用手控停動按鈕（配備手控停動按鈕的機型）開始縫紉。
- 停止縫紉時，車針會停留在下針位（插在布料中）。可以將本機設定為，停止縫紉時，車針停留在上針位。如需關於將本機設定為停止縫紉時車針停留在上針位的詳細資訊，請參考“改變車針停止位置”（第 13 頁）。

■ 原地止針

縫紉用迴針固定的直線或鋸齒縫針趾以外的針趾時，按 （迴針 / 原地止針按鈕）時，縫紉機會原地縫紉 3 至 5 針。



- ① 迴針
② 原地止針

備註

- 縫紉迴針或原地止針視所選的針趾而定。詳細資訊請參考“針趾設定”（第 79 頁）。

線張力

線張力將影響針趾品質。更換布料或線時，可能需要調整線張力。

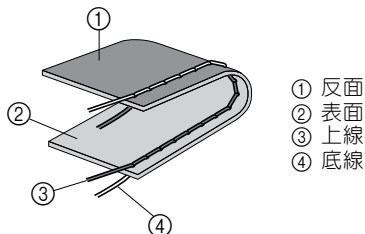


備註

- 建議您在正式縫紉前先在碎布上試縫。

■ 正確的線張力

正確的線張力相當重要，張力太大或太小會導致縫份鬆動或布料起皺。



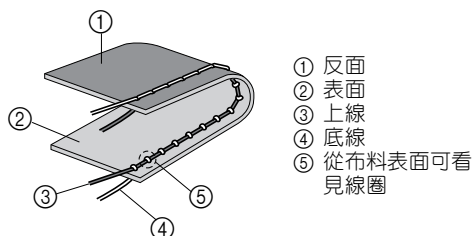
■ 上線張力太緊

布料表面將出現線圈。



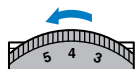
註釋

- 若未正確穿底線，上線可能太緊。在這個情況下，請參考“穿底線”（第 20 頁）並重穿底線。



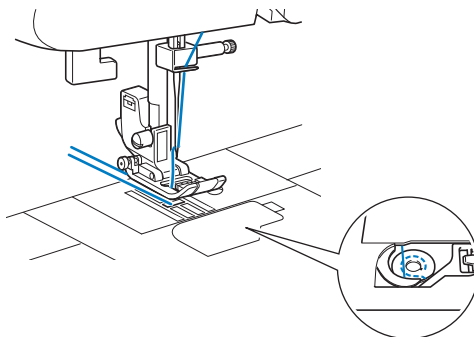
解決方法

將上線張力控制鈕轉動到較小的數字，以減少張力。



備註

- 完成縫紉後，取下梭蓋，然後確定線如下圖所示。如果線沒有如下圖所示，表示線未正確穿過梭殼的張力調整彈簧。請正確重新穿線。詳細資訊請參考第 20 頁、21。



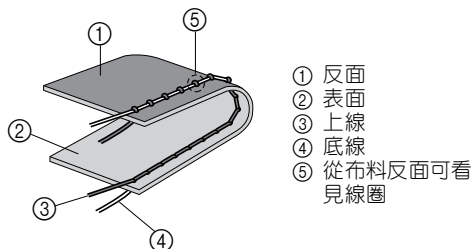
■ 上線張力不足

布料背面將出現線圈。



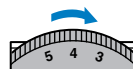
註釋

- 若未正確穿上線，上線可能太鬆。在這個情況下，請參考“穿上線”（第 23 頁）並重穿上線。



解決方法

將上線張力控制鈕轉動到較大的數字，以增加張力。



實用的縫紉技巧

各種可獲得較好的繡品效果方式說明如下。縫紉繡品時，請參考這些技巧。

試縫

選擇針趾後，本機將根據所選的針趾自動設定針趾寬度和長度。

但應試縫一塊布，視縫紉的布料和針趾類型而異，可能無法達到想要的效果。

試縫時請使用與正式作品相同的布料和繡線，並檢查線張力、針趾長度和針趾寬度。由於效果因縫紉的針趾類型和布料層數而異，因此請使用與實際縫紉相同的條件進行試縫。

改變縫紉方向

1 縫到布角時請停機。

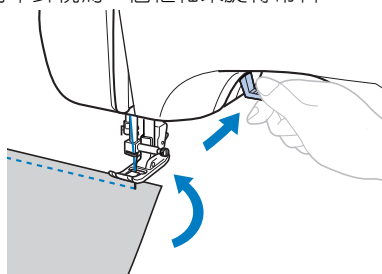
將車針停留在下針位（插在布料中）。如果車針在上針位，朝自身方向（逆時針）轉動手輪，或按 $\oplus$ （車針位置按鈕）（配備車針位置按鈕的機型）一次，即可降下車針。

⚠ 注意

- 使用雙針時，務必將車針升起，再改變縫紉方向。如果在車針降下時旋轉布料，車針可能彎曲或斷裂。

2 抬起壓布腳拉柄，然後旋轉布料。

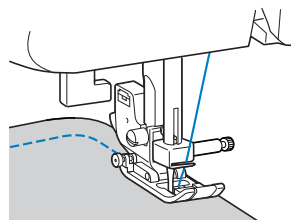
將車針視為一個樞軸來旋轉布料。



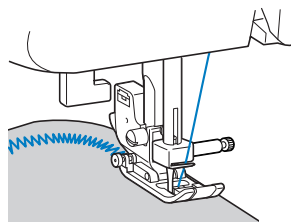
3 放下壓布腳拉柄，然後繼續縫紉。

縫紉曲線

停止縫紉，然後稍微改變縫紉方向，沿曲線縫紉。

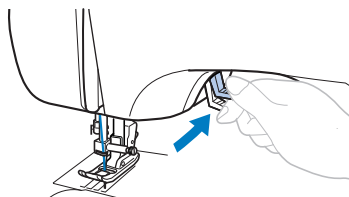


如果在使用鋸齒縫針趾時沿曲線縫紉，請選擇較短的針趾長度以取得較細的針趾。



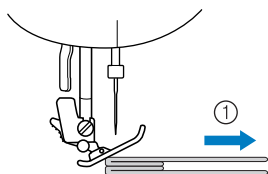
縫紉厚布料

- 如果布料無法正常的放置在壓布腳底下
如果布料不易放在壓布腳下，將壓布腳拉柄再抬高，使壓布腳抬起到最高位置。



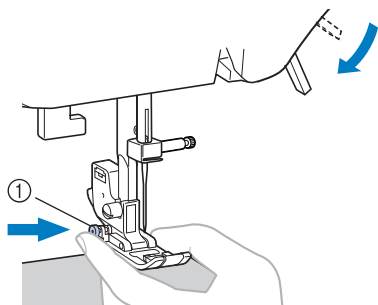
■ 如果縫紉厚縫份時針趾起點沒有送布

縫紉厚縫份時，如果壓布腳傾斜（如下圖所示），可能無法送布。在這個情況下，使用壓布腳鎖定栓（萬用壓布腳「J」左側的黑色按鈕），讓壓布腳在縫紉時保持水平，即可順暢送布。



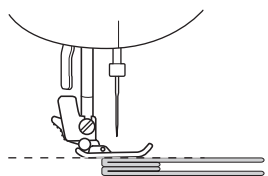
① 縫紉方向

- 1 抬起壓布腳拉柄。
- 2 對齊針趾起點，然後放置布料。
- 3 萬用壓布腳「J」保持水平時，按下壓布腳鎖定栓（左側的黑色按鈕），然後放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳鎖定栓（黑色按鈕）

- 4 鬆開壓布腳鎖定栓（黑色按鈕）。
▶ 壓布腳保持水平，即可送布。



• 縫份縫紉結束後，壓布腳將回到原始角度。

! 注意

- 如果車縫厚度超過 6 mm 的布料，或是用力下壓布料，車針可能彎曲或斷裂。

魔鬼氈的縫紉方法

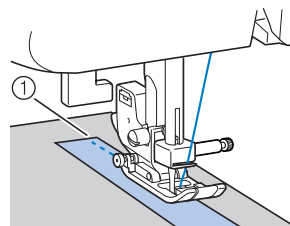
! 注意

- 只能使用縫紉專用的無背膠魔鬼氈。如果背膠黏到車針或勾腳的往返轉動部分，可能會造成故障。
- 如果使用一支細的針（65/9-75/11）車縫魔鬼氈，可能導致車針彎曲或折斷。

☀ 註釋

- 開始縫紉前，將布料與魔鬼氈一起疏縫。

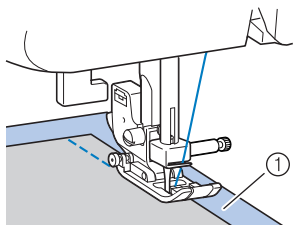
轉動手輪，確保車針穿過魔鬼氈，縫紉前將車針降低到卡入魔鬼氈。然後慢速車縫魔鬼氈邊緣。如果車針未穿過魔鬼氈，請換裝厚布料專用的車針（第 29 頁）。



① 魔鬼氈邊緣

縫紉薄布料

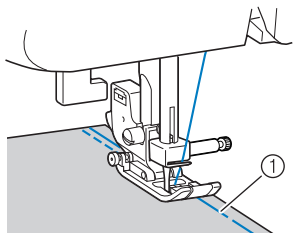
縫紉薄布料時，針趾可能會歪斜，而且可能無法正確送布。若發生此情況，可在布料底下放置薄紙或襯料，與布料一起縫紉。當縫紉完成時，將薄紙或襯料除去。



① 襯料或紙張

伸縮布料的縫紉方法

首先，與另一片布料一起疏縫，然後再縫紉沒有彈性的布料。

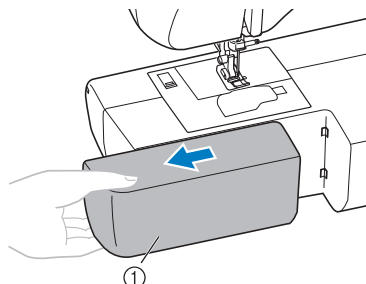


① 疏縫

縫紉筒狀布料

將零配件盒取下更便於縫紉筒狀布料，如袖口、褲管或難以觸及的區域。

- 1 將零配件盒往左滑動，即可鬆開。



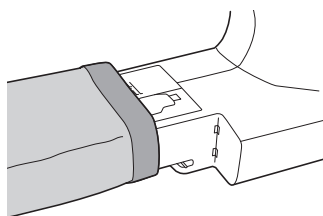
① 零配件盒

- ▶ 取下零配件盒，即可使用巧臂縫紉。
- 當縫紉筒狀布料時，請按照以下步驟。

註釋

- 當使用巧臂縫紉完成後，將零配件盒裝回原位。

- 2 將您要縫紉的部份滑入巧臂中，然後從頂部開始縫紉。



3 實用針趾

車布邊針趾

使用這些針趾，只要一個操作，即可拼合縫份和車布邊。這些針趾也適用於縫紉伸縮布料。

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]	針趾長度 [mm (inch.)]	雙針	均勻送布壓布腳	適針 (Rev.) / 原地止針 (Rfc.)
			100種針趾 機型	90種針趾 機型	80種針趾 機型	70種針趾 機型	60種針趾 機型	50種針趾 機型	40種針趾 機型	自動 手動		自動 手動				
鋸齒縫針趾		J	04	04	04	04	04	04	04	車布邊與安裝貼布	3.5 (1/8) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16) 0.0-4.0 (0-3/16)	** 有 (J)	*	Rev.	
3 點鋸齒縫 針趾		J	05	05	05	05	05	05	05	普通布料或伸縮布料車 布邊、車縫鬆緊帶、綴 補縫等	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
車布邊針趾		G	06	06	06	06	06	06	06	薄布料或普通布料車布 邊	3.5 (1/8) 2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.0 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	
		G	07	07	07	07	07	07	07	厚布料車布邊	5.0 (3/16) 2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	
		J	08	08	08	08	08	08	08	伸縮布料車布邊	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.5-4.0 (1/32-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		J	09	09	09	-	-	-	-	厚布料或伸縮布料車布 邊	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.5-4.0 (1/32-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	

* 請勿使用迴針。

** 選擇 5.0 mm 或以下的針趾寬度。

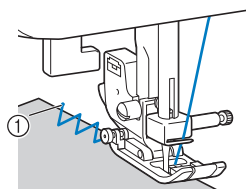
! 注意

- 務必在更換壓布腳前關閉主電源。否則意外踩下腳踏板或 (手控停動按鈕) 使本機開始縫紉時，可能會導致人體傷害。

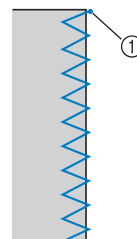
使用萬用壓布腳

- 1 安裝萬用壓布腳「J」。
- 2 選擇針趾。
 - 詳細資訊請參考“選擇針趾”（第 37 頁）。

3 沿著布料邊緣縫紉。

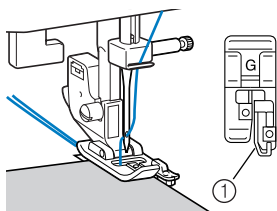


① 車針落點



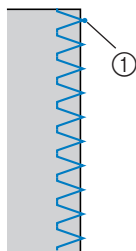
使用車布邊壓腳

- 1 安裝車布邊壓腳「G」。
- 2 選擇針趾  或 。
· 詳細資訊請參考“選擇針趾”（第 37 頁）。
- 3 讓布邊緊靠著壓布腳導引板，然後放下壓布腳拉柄。



① 導引板

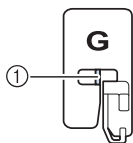
- 4 朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），確認車針不會碰撞到壓布腳。
- 5 縫紉時，布邊緊靠著壓布腳導引板。



① 車針落點

⚠ 注意

- 調整針趾寬度後，朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），確認車針不會碰撞到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。



① 確認車針不會碰撞到壓布腳。

基本針趾

直線針趾用於平縫。共有 3 種有用的基本針趾。

針趾名稱		花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針	均勻送布壓布腳	迴針 (Rev.) / 原地止針 (Rfc.) 針趾
				100 種針趾 機型	90 種針趾 機型	80 種針趾 機型	70 種針趾 機型	60 種針趾 機型	50 種針趾 機型	40 種針趾 機型	針趾寬度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]						
											自動		手動	自動	手動				
直線	左		J	00	00	00	00	00	00	00	基本針趾、抽細摺或摺飾等	0.0 (0) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-5.0 (1/64-3/16)	** 有 (J)	*	Rev.			
	中央		J	01	01	01	01	01	01	01	安裝拉鍊、基本針趾、抽細摺或摺飾等	3.5 (1/8) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-5.0 (1/64-3/16)	** 有 (J)	*	Rev.			
三重直線縫			J	02	02	02	02	02	02	02	安裝袖子、內部接合縫紉、縫紉伸縮布料、裝飾	0.0 (0) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 1.5-4.0 (1/16-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.			

* 請勿使用迴針。

** 選擇 5.0 mm 或以下的針趾寬度。

! 注意

- 務必在更換壓布腳前關閉主電源。否則意外踩下腳踏板或 (↑) (手控停動按鈕) 使本機開始縫紉時，可能會導致人體傷害。

基本針趾

1 疏縫布料或用珠針固定。

2 安裝萬用壓布腳「J」。

3 選擇針趾。

- 詳細資訊請參考“選擇針趾”（第 37 頁）。

4 在針趾起點將車針插在布料中。

5 開始縫紉。

- 詳細資訊請參考“開始縫紉”（第 39 頁）。
- 如需關於迴針 / 原地止針的詳細資訊，請參考“原地止針”（第 40 頁）。

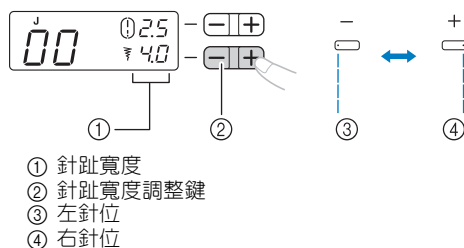
6 縫紉完成時，剪斷線頭。

- 詳細資訊請參考“開始縫紉”（第 39 頁）。



■ 改變車針位置

使用直線針趾（左針位）和三重直線縫時，可以調整針位。按針趾寬度調整鍵的「+」側將車針向右移；按針趾寬度調整鍵的「-」側將車針向左移。



暗針縫

您可以使用暗針縫來車布邊，如褲管摺邊，而不顯露針趾。

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]	針趾長度 [mm (inch.)]	雙針	均勻送布壓布腳	迴針 (Rev.) / 原地止針 (Rfc.) 針趾
			100種針趾 機型	90種針趾 機型	80種針趾 機型	70種針趾 機型	60種針趾 機型	50種針趾 機型	40種針趾 機型	自動 手動		自動 手動				
暗針縫		R	10	10	10	09	09	09	09	適用於普通布料的暗針縫	0 (0) -3 ← → 3	2.0 (1/16) 1.0-3.5 (1/16-1/8)	無	無	Rfc.	
		R	11	11	11	10	10	10	10	適用於伸縮布料的暗針縫	0 (0) -3 ← → 3	2.0 (1/16) 1.0-3.5 (1/16-1/8)	無	無	Rfc.	

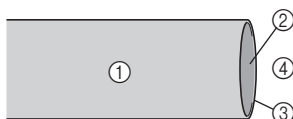
! 注意

- 務必在更換壓布腳前關閉主電源。否則意外踩下腳踏板或 (手控停動按鈕) 使本機開始縫紉時，可能會導致人體傷害。

備註

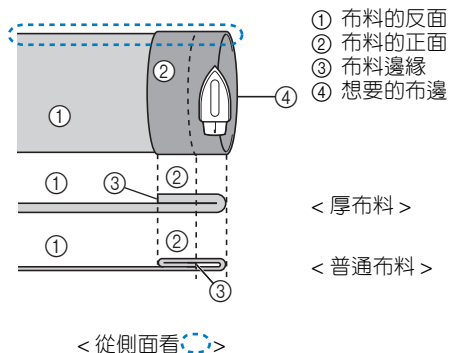
- 選擇針趾 或 時。按針趾寬度調整鍵的「-」側，針趾編號「0」、「-1」、「-2」或「-3」可能會顯示在 LCD 上，然後落針位置將向左移。按針趾寬度調整鍵的「+」側，針趾編號「0」、「1」、「2」或「3」可能會顯示在 LCD 上，然後落針位置將向右移。
- 如果圓筒狀的布片太小，無法滑入縫紉機的巧臂中，或是長度太短，則無法送布，或是無法達到想要的效果。

1 將裙子或褲子的反面向外翻。



- ① 布料的反面
- ② 布料的正面
- ③ 布料邊緣
- ④ 底部

2 沿著想要摺邊的記號線來摺疊布料，然後按下。



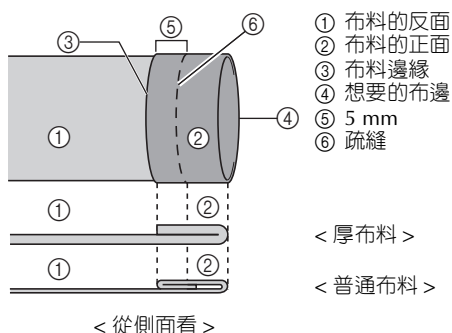
- ① 布料的反面
- ② 布料的正面
- ③ 布料邊緣
- ④ 想要的布邊

< 厚布料 >

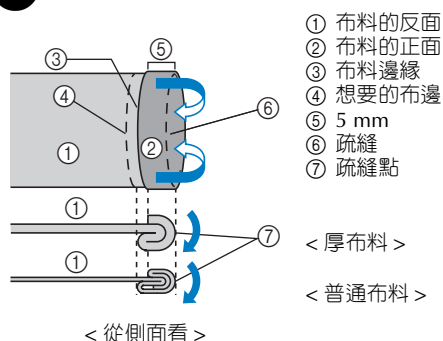
< 普通布料 >

< 從側面看 >

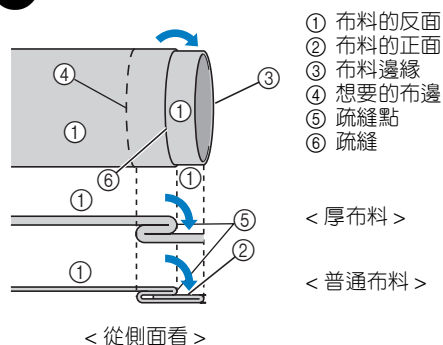
- 3** 用粉土筆在距離布邊大約 5 mm 處標記，然後疏縫。



- 4** 沿著疏縫線反摺布料。



- 5** 攤開布邊，將布料反面朝上放置。



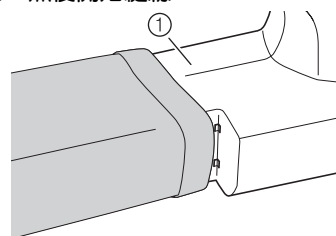
- 6** 安裝暗針縫壓布腳「R」。

- 7** 選擇針趾。

- 8** 取下零配件盒，即可使用巧臂縫紉。

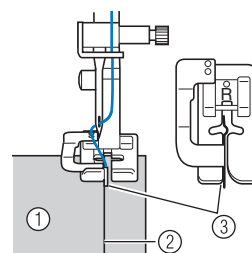
· 如需關於巧臂縫紉的詳細資訊，請參考“縫紉筒狀布料”（第 44 頁）。

- 9** 將您要縫紉的部份滑入巧臂中，確定能夠正確送布，然後開始縫紉。



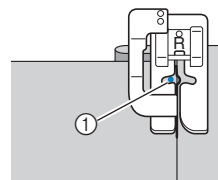
① 巧臂

- 10** 讓布料的摺邊，緊靠著壓布腳導引板。然後放下壓布腳拉柄。



① 布料的反面
② 反摺的摺邊
③ 導引板

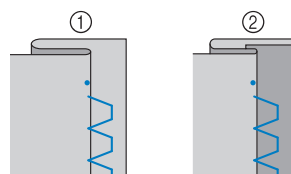
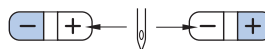
- 11** 調整針趾寬度，直到車針能夠稍微車住反摺的摺邊處。



① 車針落點

當您想要改變車針落點時，請升起車針，然後調整針趾寬度。

針趾寬度

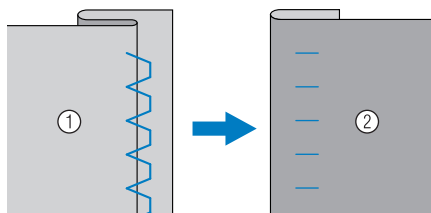


① 厚布料
② 普通布料

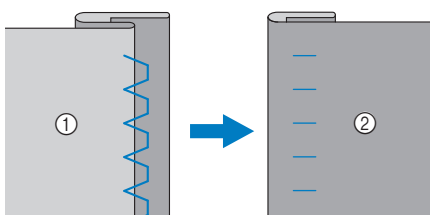
■ 假如車針車住摺邊太多

假如車針車住摺邊太多，請按針趾寬度調整鍵的「+」側調整針趾寬度，使車針能夠稍微車住摺邊。

< 厚布料 >



< 普通布料 >



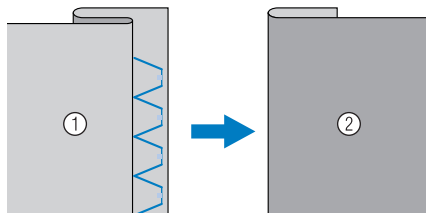
① 布料的反面

② 布料的正面

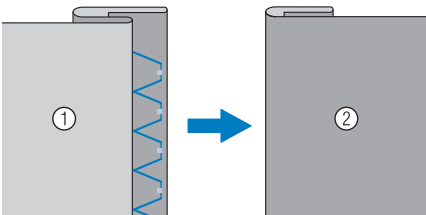
■ 假如車針沒有車住摺邊

假如車針沒有車住摺邊，請按針趾寬度調整鍵的「-」側調整針趾寬度，使車針能夠稍微車住摺邊。

< 厚布料 >



< 普通布料 >



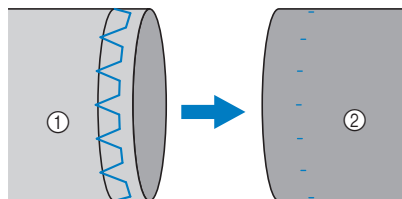
① 布料的反面

② 布料的正面

· 如需關於變更針趾寬度的詳細資訊，請參考“選擇針趾”（第 37 頁）。

12 縫紉時，反摺的摺邊處緊靠著壓布腳導引板。

13 拆除疏縫針趾，然後讓布料正面朝上。



① 布料的反面

② 布料的正面

釦眼縫

可縫紉釦眼，以便縫上釦釦。

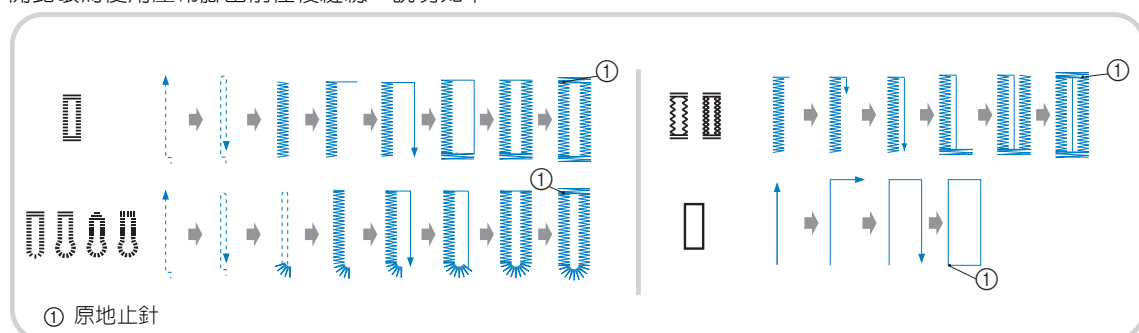
針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針	均勻送布壓布腳	適針 (Rev.) / 壓趾針 (Rfc.) 針趾
			100種針趾 樣型	90種針趾 樣型	80種針趾 樣型	70種針趾 樣型	60種針趾 樣型	50種針趾 樣型	40種針趾 樣型	自動 手動		自動 手動						
釦眼針趾		A	34	34	34	29	29	29	25	薄布料和普通布料上的 水平釦眼	5.0 (3/16) 3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.5 (1/32) 0.2-1.0 (1/64-1/16)	無	無	自動 Rfc.			
		A	35	35	35	30	30	30	26	為有襯料的布料固定釦 眼	5.0 (3/16) 3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.5 (1/32) 0.2-1.0 (1/64-1/16)	無	無	自動 Rfc.	*		
		A	36	36	36	31	31	31	27	伸縮或編織布料的釦眼	6.0 (15/64) 3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.0 (1/16) 0.5-2.0 (1/32-1/16)	無	無	自動 Rfc.	*		
		A	37	37	37	32	32	32	28	伸縮布料的釦眼	6.0 (15/64) 3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.5 (1/16) 1.0-3.0 (1/16-1/8)	無	無	自動 Rfc.	*		
		A	38	38	38	—	—	—	—	車出釦眼形狀	5.0 (3/16) 0.0-6.0 (0-15/64)	2.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	自動 Rfc.	*		
		A	39	39	39	33	33	33	29	為厚布料或毛料開鳳眼	7.0 (1/4) 3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32) 0.3-1.0 (1/64-1/16)	無	無	自動 Rfc.	*		
		A	40	40	40	34	34	—	—	為普通布料和厚布料開 鳳眼	7.0 (1/4) 3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32) 0.3-1.0 (1/64-1/16)	無	無	自動 Rfc.	*		
		A	41	41	41	35	35	—	—	為厚布料或毛料開鳳眼	7.0 (1/4) 3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32) 0.3-1.0 (1/64-1/16)	無	無	自動 Rfc.	*		
鋸齒縫針趾 (壓線)		J	46	46	46	40	40	—	—	貼布壓線、自由壓線、 緞綉針趾、鈕釦縫	3.5 (1/8) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16) 0.0-4.0 (0-3/16)	無	有	Rfc.			

* 自動 Rfc.：原地自動止針

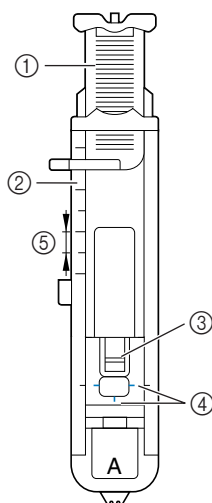
! 注意

- 務必在更換壓布腳前關閉主電源。否則意外踩下腳踏板或 (i) (手控停動按鈕) 使本機開始縫紉時，可能會導致人體傷害。

最大釦眼長度約 28 mm (鈕釦的直徑 + 厚度)。
開釦眼為使用壓布腳由前往後縫紉，說明如下。

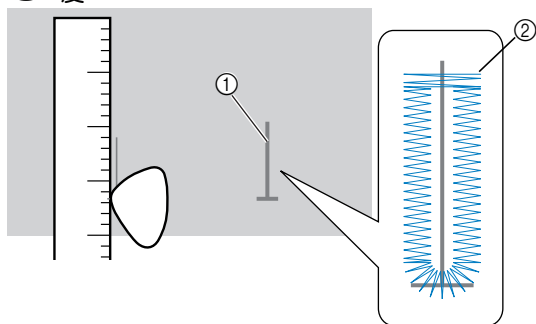


用於開釦眼的開釦眼壓布腳「A」零組件名稱如下所示。



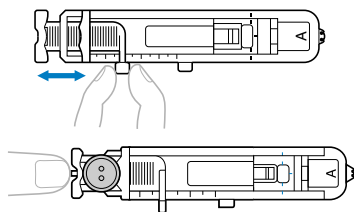
- ① 鈕釦導引板
- ② 壓布腳刻度
- ③ 珠針
- ④ 開釦眼壓布腳上的標記
- ⑤ 5 mm

1 用粉土筆在布料上作記號來標明釦眼位置和長度。



- ① 布料上的標記
- ② 釦眼縫

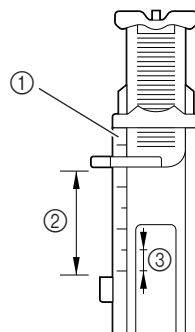
2 拉開開釦眼壓布腳「A」的鈕釦導引板，將鈕釦放入鈕釦導引板中。



► 釦眼尺寸已設定。

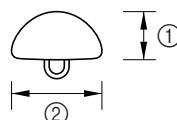
■ 如果鈕釦無法放入鈕釦導引板

鈕釦導引板的設定長度是鈕釦的直徑 + 厚度的總合。(壓布腳刻度以 5 mm 為一單位。)



- ① 壓布腳刻度
- ② 釦眼長度
(鈕釦的直徑 + 厚度)
- ③ 5 mm

範例：一顆直徑 15 mm，厚度 10 mm 的鈕釦，其鈕釦導引板必須打開到 25 mm。

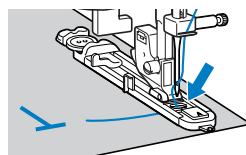


- ① 10 mm
- ② 15 mm

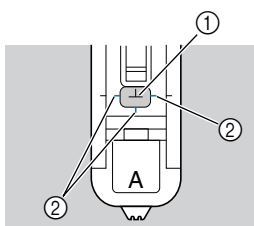
3 安裝開釦眼壓布腳「A」。

4 選擇針趾。

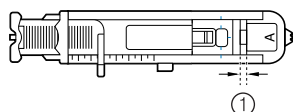
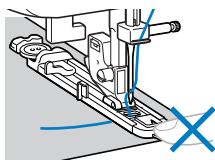
5 將上線向下穿過壓布腳孔。



- 6** 放置布料時，讓釦眼標記前端對齊開釦眼壓布腳側邊的紅色標記，然後放下壓布腳拉柄。

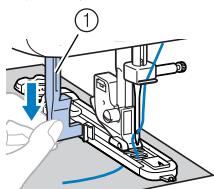


- ① 布料上的標記
② 開釦眼壓布腳上的紅色標記
• 放下壓布腳時，不要推壓布腳前端，否則無法縫紉正確尺寸的釦眼。

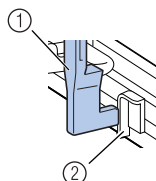


- ① 不要縮小這個間隙。

- 7** 將開釦眼拉柄往下拉到底。

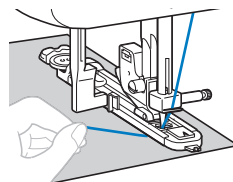


- ① 開釦眼拉柄
將開釦眼拉柄放置在開釦眼壓布腳上的托架後面。



- ① 開釦眼拉柄
② 托架

- 8** 左手輕輕拉著上線，然後開始縫紉。



註釋

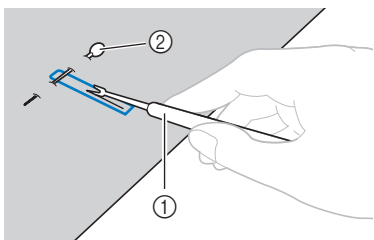
- 如果縫紉厚縫份時沒有送布，請以較粗（較長）的針趾縫紉。

- ▶ 當縫紉完成後，縫紉機將會自動的縫紉補強針趾，然後停止。

- 9** 升起車針並抬起壓布腳拉柄，取下布料，然後剪斷線頭。

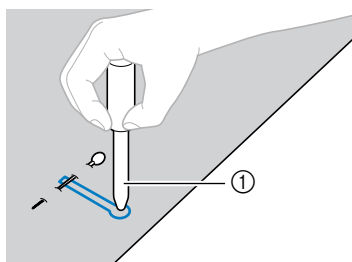
- 10** 將開釦眼拉柄升回原位。

- 11** 在釦眼針趾尾端插入一根珠針，防止針趾被切斷，然後用拆線刀把釦眼範圍內的布割開，以開釦眼。



- ① 拆線刀
② 珠針

若是開鳳眼，請先使用市售的打孔錐子在鳳眼前端圓形處內打洞，然後用拆線刀割開釦眼。



- ① 打孔錐子

• 使用打孔錐子打孔前，先將厚布料或其他護板放在要打孔的布料下。

! 注意

- 使用拆線刀開釦眼時，切勿將您的手或手指放在切割路徑上，否則可能會由於拆線刀脫滑而引起受傷。請勿將拆線刀用於原本用途外的任何其他用途。



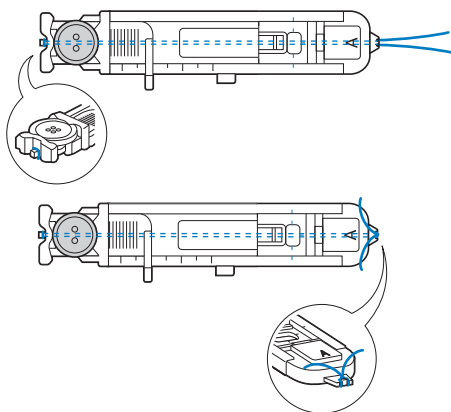
備註

- 縫紉釦眼前，先在碎布上試縫釦眼，以檢查針趾長度 and 寬度。

■ 在伸縮布料上縫紉釦眼

在伸縮布料上縫紉釦眼時，使用絨絲線。

- 1** 把絨絲線勾在如圖所示的開釦眼壓布腳「A」部份上，將絨絲線插入凹槽中，然後把線鬆鬆繫住。



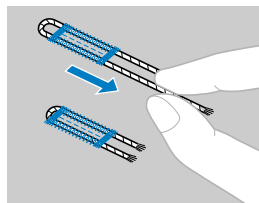
- 2** 安裝開釦眼壓布腳「A」。

- 3** 選擇針趾  或 .

- 4** 將針趾寬度調整為絨絲線的粗細。

- 5** 放下壓布腳拉柄和開釦眼拉柄，然後開始縫紉。

- 6** 當縫紉完成後，請緩緩的拉緊絨絲線，來消除任何鬆弛的部分。



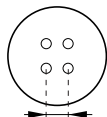
- 7** 用手縫針將絨絲線拉到布料反面，然後綁緊。

- 8** 使用拆線刀剪斷釦眼頂端絨絲線線頭的中間部分。修剪任何突出的絨絲線。

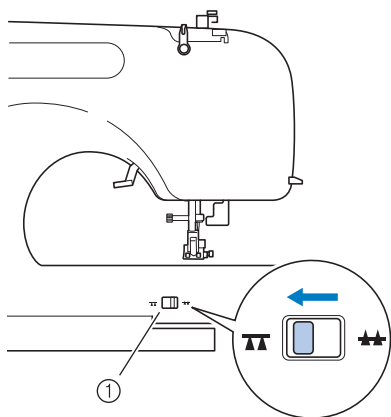
縫紉鈕釦

可以使用本機縫紉鈕釦。2 孔或 4 孔鈕釦，皆可以安裝。

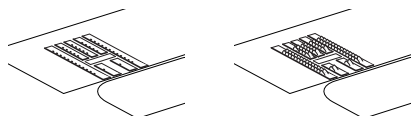
- 1 測量要安裝的釦眼之間的距離。



- 2 抬起壓布腳拉柄，然後將位於縫紉機機體後方的送布齒升降裝置，滑動到 **▲▲** 記號的位置（從機體前方觀看，將切換到右邊）。

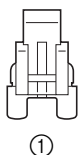


- 1 送布齒升降裝置（從機體後方觀看）



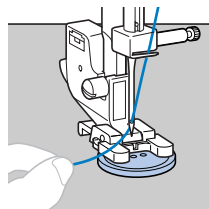
► 送布齒已降下。

- 3 安裝壓布腳「M」。

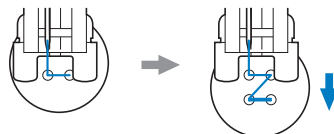


- 1 縫紉鈕釦壓腳「M」

- 4 將鈕釦放在壓布腳和布料之間。



- 安裝四孔鈕釦時，先縫紉最接近自身方向的兩個鈕釦。然後滑動鈕釦，使車針進入接近本機後面的兩個孔，以相同的方式縫紉。

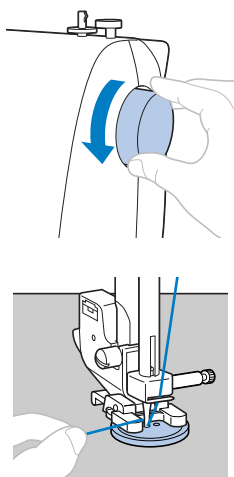


- 5 選擇針趾 。（如果使用的機型沒有針趾 ，則選擇針趾 。）

- 6 調整針趾寬度，使針趾寬度與釦眼之間的距離相同。

- 7 按針趾長度調整鍵，將針趾長度設定為最短設定。

- 8** 朝自身方向轉動手輪（逆時針），檢查車針是否正確的進入鈕釦的兩個洞孔中。
將針趾寬度調整為釦眼之間的距離。



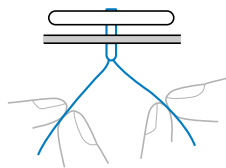
⚠ 注意

- 縫紉時，確認車針不會碰撞到鈕釦，否則車針可能彎曲或斷裂。

- 9** 開始縫紉。

- 以慢速縫紉約 10 秒後，按 （迴針/原地止針按鈕）進行原地止針。

- 10** 縫紉結束時，將上線拉到布料反面，然後將上線和底線一起綁緊。
在針趾起點用剪刀剪斷上線和底線。



- 11** 當鈕釦安裝完成後，將送布齒升降裝置滑動到 （從機體前方觀看，將切換到左邊），然後轉動手輪以抬起送布齒。

- 送布齒升降裝置通常位於 .

安裝拉鍊

您可以使用拉鍊壓布腳縫紉不同類型的拉鍊，並輕鬆將其置於車針右側或左側。

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]	針趾長度 [mm (inch.)]	雙針	均勻送布壓布腳	迴針 (Rev.) / 原地止針 (R.C.) 針趾
			100 種針趾 樣型	90 種針趾 樣型	80 種針趾 樣型	70 種針趾 樣型	60 種針趾 樣型	50 種針趾 樣型	40 種針趾 樣型	自動 手動		自動 手動				
直線針趾 (中央)		I	01	01	01	01	01	01	01	01	安裝拉鍊、基本針趾、 抽細摺或摺飾等	3.5 (1/8) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-5.0 (1/64-3/16)	** 有 (J)	*有	Rev.

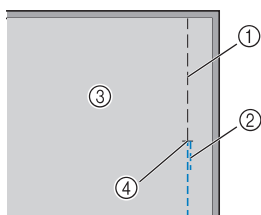
* 請勿使用迴針。

** 選擇 5.0 mm 或以下的針趾寬度。

! 注意

- 務必在更換壓布腳前關閉主電源。否則意外踩下腳踏板或 (手控停動按鈕) 使本機開始縫紉時，可能會導致人體傷害。

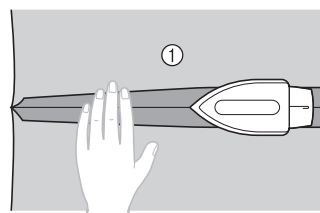
- 安裝萬用壓布腳「J」。
- 將兩片布料的正面相對。
- 縫紉基本針趾直到拉鍊打開的停止點，然後在針趾結束時迴針。
 - 使用疏縫針趾縫紉拉鍊開口（裝入拉鍊的地方）。



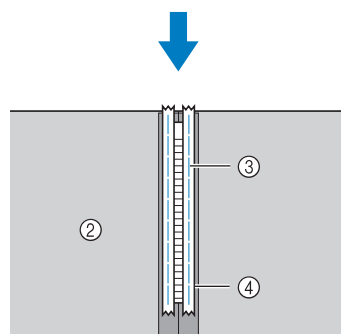
- 疏縫針趾
- 迴針
- 布料的反面
- 拉鍊打開的停止點

· 請參考第 47 頁的「基本針趾」。

- 打開縫份，用熨斗從布料反面按壓，將拉鍊中心對準針趾，然後疏縫固定拉鍊。

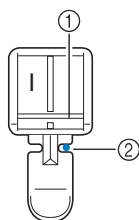


① 布料的反面



- 布料的反面
- 疏縫針趾
- 拉鍊

- 5** 將壓布腳腳脛安裝到拉鍊壓布腳「I」的右側栓。



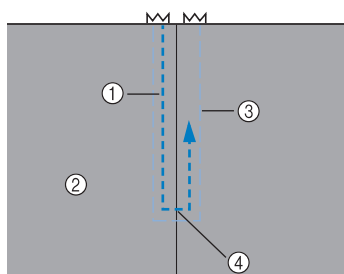
- ① 右側栓
② 車針落點

- 6** 選擇針趾。

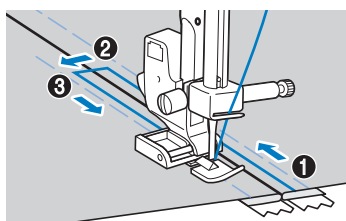
! 注意

- 開始縫紉前，用手轉動手輪，確認車針不會碰撞到壓布腳。如果選擇不同的針趾，車針會撞到壓布腳，造成車針斷裂，甚至導致受傷。

- 7** 放上布料，讓布料的正面朝上，然後繼續縫紉位於壓布腳右側的拉鍊。



- ① 針趾
② 布料的正面
③ 疏縫針趾
④ 拉鍊打開的停止點



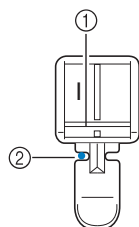
依照①至③的順序縫紉針趾。

! 注意

- 在縫紉期間，請確認車針不會去碰撞到拉鍊。如果車針碰撞到拉鍊，車針可能會斷裂，甚至導致受傷。

備註

- 如果壓布腳碰撞到拉鍊頭，將車針停留在下針位（插在布料中），然後抬起壓布腳。將拉鍊頭移至不會碰撞到壓布腳的位置後，放下壓布腳，然後繼續縫紉。
- 若要在壓布腳左側縫紉拉鍊，在步驟**5**中將壓布腳腳脛安裝到拉鍊壓布腳「I」的左側栓。



- ① 左側栓
② 車針落點

- 8** 縫紉結束後，拆除疏縫針趾。

縫紉伸縮布料和鬆緊帶

可縫紉伸縮布料和安裝鬆緊帶。

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]	針趾長度 [mm (inch.)]	雙針	均勻送布壓布腳	迴針 (Rev.) / 原地止針 (Rfc.) 針趾
			100 種針趾 樣型	90 種針趾 樣型	80 種針趾 樣型	70 種針趾 樣型	60 種針趾 樣型	50 種針趾 樣型	40 種針趾 樣型	自動		手動				
										自動		手動				
伸縮縫		J	03	03	03	03	03	03	03	縫紉伸縮布料、裝飾	1.0 (1/16) 1.0-3.0 (1/16-1/8)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	有 (J)	無	Rfc.	
3 點鋸齒縫 針趾		J	05	05	05	05	05	05	05	普通布料或伸縮布料車 布邊、車縫鬆緊帶、綴 補縫等	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	* 有 (J)	無	Rfc.	
車縫鬆緊帶		J	21	21	21	-	-	-	-	在伸縮布料上車縫鬆緊 帶	4.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	* 有 (J)	無	Rfc.	

* 選擇 5.0 mm 或以下的針趾寬度。

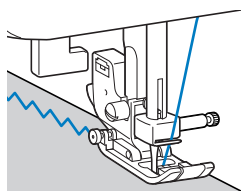
! 注意

- 務必在更換壓布腳前關閉主電源。否則意外踩下腳踏板或 ⓘ (手控停動按鈕) 使本機開始縫紉時，可能會導致人體傷害。

執行下列各個針趾操作時，請遵守相應的注意事項。

伸縮縫

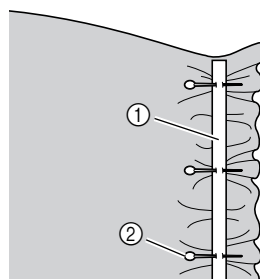
- 1 安裝萬用壓布腳「J」。
- 2 選擇針趾 .
- 3 縫紉沒有彈性的布料。



車縫鬆緊帶

在衣服的袖口或腰部車縫鬆緊帶時，其尺寸將依鬆緊帶的彈性而定。因此，必須使用合適的鬆緊帶長度。

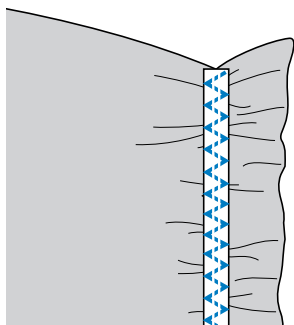
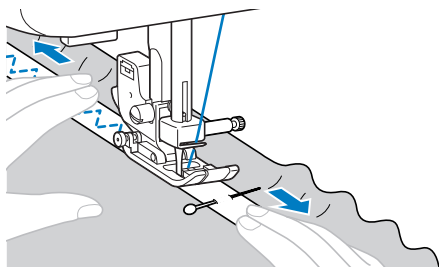
- 1 用珠針將鬆緊帶固定在布料反面。
用珠針將鬆緊帶固定在布料上數處，並確定鬆緊帶是均勻的固定在布料上。



- ① 鬆緊帶
② 珠針

- 2 安裝萬用壓布腳「J」。
- 3 選擇針趾。

- 4** 將鬆緊帶車縫到布料上時，請將鬆緊帶拉長到與布料相同的長度。
用左手往後拉平壓布腳後方的布料，用右手往前拉平壓布腳前方的珠針和布料。



⚠ 注意

- 縫紉時，確認車針不會碰撞到任何珠針，否則車針可能彎曲或斷裂。

貼布縫、拼布縫、壓線縫

可用於貼布、拼布及壓線的針趾說明如下。

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]	針趾長度 [mm (inch.)]	雙針	均勻送布壓布腳	迴針 / 原地止針 (Rfc.) 針趾
			100 種針趾 樣型	90 種針趾 樣型	80 種針趾 樣型	70 種針趾 樣型	60 種針趾 樣型	50 種針趾 樣型	40 種針趾 樣型	自動 手動		自動 手動				
鋸齒縫針趾		J	04	04	04	04	04	04	04	車布邊與安裝貼布	3.5 (1/8) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16) 0.0-4.0 (0-3/16)	** 有 (J)	*	Rev.	
鋸齒縫針趾 (壓線)		J	46	46	46	40	40	-	-	貼布壓線、自由壓線、 緞繡針趾	3.5 (1/8) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16) 0.0-4.0 (0-3/16)	無	有	Rfc.	
貼布片針趾		J	12	12	12	11	11	11	11	貼布片針趾	3.5 (1/8) 2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32) 1.6-4.0 (1/16-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
貼布片針趾 (壓線)		J	47	47	47	41	41	-	-	安裝貼布和鑲邊	1.5 (1/16) 0.5-3.5 (1/32-1/8)	1.8 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	
		J	48	48	48	42	42	-	-	安裝貼布和鑲邊	1.5 (1/16) 0.5-3.5 (1/32-1/8)	1.8 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	
直線接合縫		J	43	43	43	37	37	-	-	直線接合縫 (從壓布腳 的右側邊緣到針位之間 的距離為縫份 6.5mm)	5.5 (7/32) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16) 0.2-5.0 (1/64-3/16)	無	有	Rfc.	
		J	44	44	44	38	38	-	-	直線接合縫 (從壓布腳 的左側邊緣到針位之間 的距離為縫份 6.5mm)	1.5 (1/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16) 0.2-5.0 (1/64-3/16)	無	有	Rfc.	
拼合縫		J	15	15	15	14	14	14	14	拼布縫、裝飾	4.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		J	16	16	16	15	15	15	15	拼布縫、裝飾、為兩片 布料車布邊，如手織品	5.0 (3/16) 2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		J	17	17	17	16	16	16	16	拼布縫、裝飾	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
仿手縫花樣		J	45	45	45	39	39	35	31	直線針趾的壓線，有仿 手縫的效果	0.0 (0) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	
壓線縫		J	49	49	49	43	43	-	-	作品底部壓線	7.0 (1/4) 1.0-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	

* 請勿使用迴針。

** 選擇 5.0 mm 或以下的針趾寬度。



注意

- 務必在更換壓布腳前關閉主電源。否則意外踩下腳踏板或 (手控停動按鈕) 使本機開始縫紉時，可能會導致人體傷害。

貼布

剪下另一片造形布料並貼上當作裝飾，可以製作貼布。

- 1 把剪下的設計疏縫在布料上。

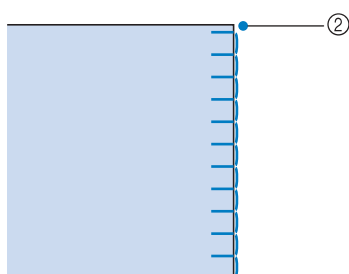
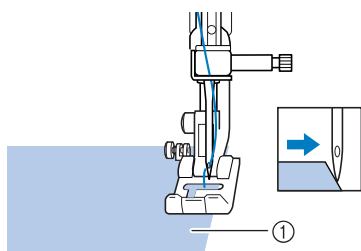
⚠ 注意

- 如果用布膠把剪下的設計固定在布料上，不要在本機會縫紉到的區域塗膠。如果布膠黏到車針或梭床，可能會損壞本機。

- 2 安裝萬用壓布腳「J」。

- 3 選擇針趾 .

- 4 車布邊時，請讓車針的落針位置剛好落在布料的右邊。



- ① 貼布布料
② 車針落點

- 5 如有必要，可拆除疏縫。

備註

- 在針趾的起點和終點使用直線原地止針。

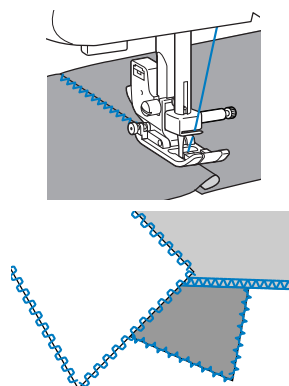
⚠ 注意

- 縫紉時，小心不要讓車針碰撞到珠針，否則車針可能斷裂。甚至導致受傷。

拼布（瘋狂拼布）縫

- 1 把在上面的布料布邊反摺，然後再置放於底下那片布的布邊上。

- 2 將兩片布料一同車縫，使縫紉的花樣能夠橫跨在兩邊的布料上。



直線接合縫

將兩片布料一同車縫，即稱為「接合縫」。而布料接合的縫份應切割維持在 6.5 mm。

當選用直線接合縫的花樣時，壓布腳的右側或左側若對準布邊，則可縫紉出 6.5 mm 的縫紉。

- 1 用珠針或是疏縫線，將想要結合的布料，沿著縫份處一起固定。

- 2 安裝萬用壓布腳「J」。

- 3 選擇針趾  或 .

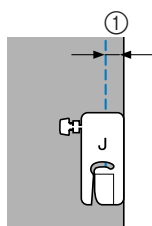
4 壓布腳的邊緣沿著布邊對齊，然後開始縫紉。

■ 為了在右側車出縫份

將壓布腳右側邊緣對準布邊，並選擇針趾

來縫紉。

IP



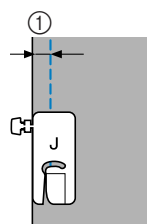
① 6.5 mm

■ 為了在左側車出縫份

將壓布腳左側邊緣對準布邊，並選擇針趾

來縫紉。

IP



① 6.5 mm



備註

- 若要改變縫份寬度（車針位置），請調整針趾寬度。詳細資訊請參考“改變車針位置”（第 47 頁）。

鋪棉壓線

將表布、鋪棉、裡布一起車縫，即稱為「鋪棉壓線」。使用選購的均勻送布壓布腳和選購的導縫器，可讓鋪棉壓線的縫紉更容易。



註釋

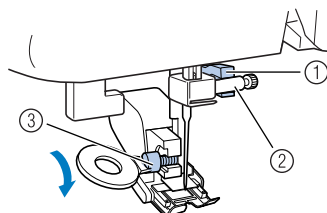
- 均勻送布壓布腳只能用於直線或鋸齒縫針趾。請勿使用其他花樣。均勻送布壓布腳無法迴針縫紉。

1 將布料與鋪棉一起用疏縫線疏縫。

2 取下壓布腳和壓布腳腳脛。

- 詳細資訊請參考“取下壓布腳腳脛”（第 35 頁）。

3 將均勻送布壓布腳的分叉部份放在針留螺絲上，放下壓布腳拉柄，然後用壓布腳腳脛螺絲將均勻送布壓布腳固定在壓布棒上。



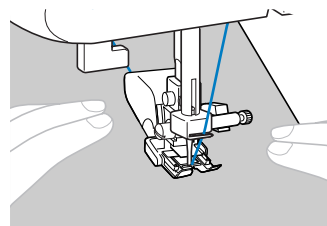
- ① 分叉部份
- ② 針留螺絲
- ③ 壓布腳腳脛螺絲

⚠ 注意

- 用盤狀螺絲起子鎖緊螺絲。如果螺絲鬆動，車針可能會撞到壓布腳，導致受傷。
- 請務必朝縫紉機前方轉動手輪，確認車針不會撞到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，可能導致受傷。

4 選擇針趾 IP、IP 或 Q。

5 兩手分別放在壓布腳兩側，然後在縫紉時均勻導引布料。

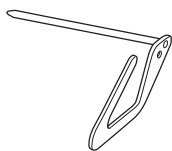


註釋

- 使用均勻送布壓布腳縫紉時，以慢速到中等速度縫紉。

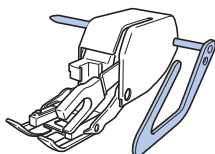
■ 使用選購的導縫器

使用導縫器車出均勻隔開的平行針趾。

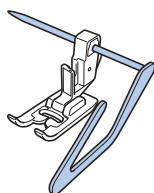


1 將導縫器插入均勻送布壓布腳或壓布腳腳脛後方的孔。

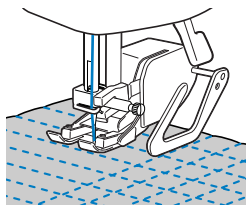
□ 均勻送布壓布腳



□ 壓布腳腳脛



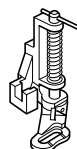
2 調整導縫器的位置，使導縫器沿著之前車縫好的縫份線縫紉。



自由壓線

所謂的自由壓線，是指當降下送布齒（使用送布齒升降裝置）後，可以任意方向移動布料。

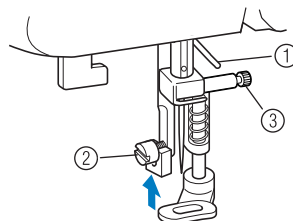
在自由壓線時，需要用到選購的曲線壓布腳。



1 取下壓布腳和壓布腳腳脛。

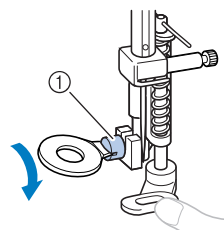
・詳細資訊請參考“取下壓布腳腳脛”（第 35 頁）。

2 將曲線壓布腳放置於壓布棒下方的左側位置。曲線壓布腳的針留跨柱應跨在針留螺絲上。



- ① 曲線壓布腳的針留跨柱
- ② 壓布腳腳脛螺絲
- ③ 針留螺絲

3 右手拿著曲線壓布腳，左手用盤狀螺絲起子鎖緊壓布腳腳脛螺絲。

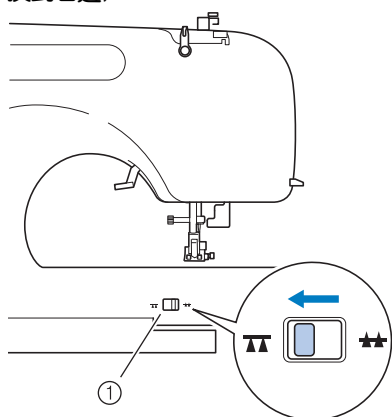


- ① 壓布腳腳脛螺絲

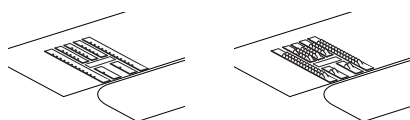
⚠ 注意

- 務必用盤狀螺絲起子鎖緊螺絲，否則車針可能會碰撞到壓布腳，而導致車針彎曲或是折斷。

- 4** 將位於縫紉機機體後方的送布齒升降裝置，滑動到 **▲▲** 記號的位置（從機體前方觀看，將切換到右邊）。



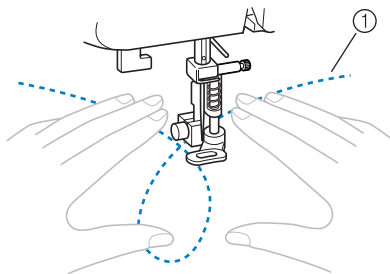
- ① 送布齒升降裝置
（從機體後方觀看）



- ▲▲  ▲▲ ▲▲  ▲▲
- 送布齒已降下。

- 5** 開啓縫紉機電源，然後選擇針趾。

- 6** 用雙手撐開布料，並將布料繃緊，然後以規律的距離來移動布料。
在花樣的開始和結尾處，請補強針趾。



- ① 花樣

- 7** 縫紉完成後，將送布齒升降裝置滑動到 **▲▲** 記號的位置（從機體前方觀看，將切換到左邊），來抬起送布齒。

- 送布齒升降裝置通常位於 **▲▲**。

原地止針

補強容易受到拉扯的地方，例如袖子的孔、衣服的内部接合縫紉和口袋的四周。

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號							應用	針趾寬度 [mm (inch.)]	針趾長度 [mm (inch.)]	雙針	均勻送布壓布腳	迴針 (Rev.) / 原地止針 (Rfc.)
			100 種針趾 樣型	90 種針趾 樣型	80 種針趾 樣型	70 種針趾 樣型	60 種針趾 樣型	50 種針趾 樣型	40 種針趾 樣型		自動 手動	自動 手動			
三重直線縫		J	02	02	02	02	02	02	02	安裝袖子、內部接合縫紉、縫紉伸縮布料、裝飾	0.0 (0) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 1.5-4.0 (1/16-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.
重趾縫		A	42	42	42	36	36	34	30	加強口袋開口和容易鬆垂的地方	2.0 (1/16) 1.0-3.0 (1/16-1/8)	0.4 (1/64) 0.3-1.0 (1/64-1/16)	無	無	自動 Rfc. *

* 自動 Rfc.：原地自動止針

** 選擇 5.0 mm 或以下的針趾寬度。

! 注意

- 務必在更換壓布腳前關閉主電源。否則意外踩下腳踏板或 ⓘ (手控停動按鈕) 使本機開始縫紉時，可能會導致人體傷害。

三重直線縫

三重直線縫是用於補強袖子的孔和內部接合縫紉。

1 安裝萬用壓布腳「J」。

2 選擇針趾 .

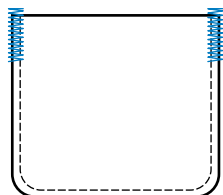
3 開始縫紉。

• 詳細資訊請參考“開始縫紉”(第 39 頁)。

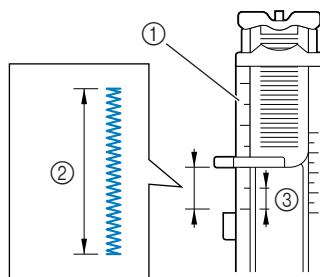
重趾縫

重趾縫是用於補強容易受到拉扯的地方，例如口袋的四周和開口。

以下舉例說明在口袋的四周重止縫的步驟。



1 決定想要的重趾縫長度。
將開釦眼壓布腳「A」的鈕釦導引板設定為想要的長度。(壓布腳刻度以 5 mm 為一單位。)



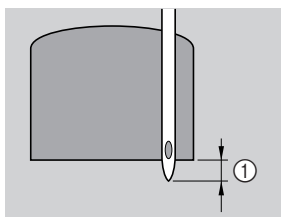
- ① 壓布腳刻度
- ② 重趾縫長度
- ③ 5 mm

• 重趾縫針趾可縫紉的最大長度為 28 mm。

2 安裝開釦眼壓布腳「A」。

3 選擇針趾 .

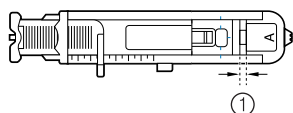
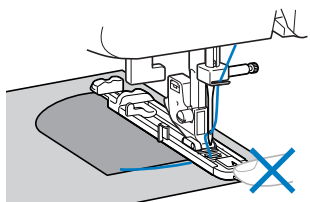
- 4** 移動布料，使口袋的開口位置朝向前方，然後放下壓布腳拉柄，讓車針落在口袋開口前約 2 mm 處。



① 2 mm

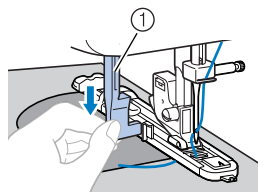
將上線向下穿過壓布腳孔。

- 放下壓布腳時，請勿去推擠壓布腳的前方部位。否則，此重趾縫將無法正確縫紉。



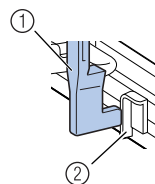
① 不要縮小這個間隙。

- 5** 將開釦眼拉柄往下拉到底。



① 開釦眼拉柄

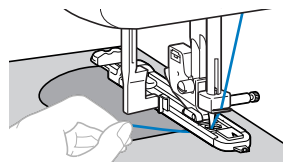
將開釦眼拉柄放置在開釦眼壓布腳上的托架後面。



① 開釦眼拉柄

② 托架

- 6** 左手輕輕拉著上線，然後開始縫紉。



► 當縫紉完成後，縫紉機將會自動的縫紉補強針趾，然後停止。

- 7** 升起車針並抬起壓布腳拉柄，取下布料，然後剪斷線頭。

- 8** 將開釦眼拉柄升回原位。



備註

- 如果沒有送布（例如因為太厚），可將針趾長度調長。詳細資訊請參考“選擇針趾”（第 37 頁）。

裝飾性針趾

本機能縫紉各種裝飾性針趾。

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		針數	均勻送布壓布腳	迴針 (Rev.) / 原地止針 (Rfc.) 針趾
			100 種針趾 機型	90 種針趾 機型	80 種針趾 機型	70 種針趾 機型	60 種針趾 機型	50 種針趾 機型	40 種針趾 機型	自動 手動		自動 手動						
抽紗縫		J	19	19	19	17	17	17	17	抽紗縫紉、衣褶裝飾、裝飾	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	*	有 (J)	無	Rfc.		
		J	20	20	20	18	18	18	18	抽紗縫紉、衣褶裝飾、裝飾	5.0 (3/16) 2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	*	有 (J)	無	Rfc.		
拼合縫		J	15	15	15	14	14	14	14	拼布縫、裝飾	4.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	*	有 (J)	無	Rfc.		
		J	16	16	16	15	15	15	15	拼布縫、裝飾、為兩片布料車布邊，如手織品	5.0 (3/16) 2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	*	有 (J)	無	Rfc.		
		J	17	17	17	16	16	16	16	拼布縫、裝飾	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	*	有 (J)	無	Rfc.		
貝殼縫		J	13	13	13	12	12	12	12	貝殼縫	4.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	*	有 (J)	無	Rfc.		
衣褶裝飾縫		J	18	18	18	-	-	-	-	衣褶裝飾縫、裝飾性針趾	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	*	有 (J)	無	Rfc.		
緞面扇形縫		N	14	14	14	13	13	13	13	扇形縫	5.0 (3/16) 2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.5 (1/32) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	*	有 (J)	無	Rfc.		
裝飾性針趾		J	22	22	22	19	19	19	19	裝飾性針趾	4.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	3.0 (1/8) 2.0-4.0 (1/16-3/16)		無	無	Rfc.		
		J	23	23	23	20	20	20	20	裝飾性針趾	4.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	*	有 (J)	無	Rfc.		
		J	24	24	24	21	21	21	—	裝飾性針趾	5.5 (7/32) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	*	有 (J)	無	Rfc.		
		N	25	25	25	22	22	22	21	裝飾性針趾和車縫鬆緊帶	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/64-1/4)	1.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	*	有 (J)	無	Rfc.		
		N	26	26	26	23	23	23	22	蕾絲縫、裝飾布邊、傳家寶花樣針趾等	3.5 (1/8) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32) 1.6-4.0 (1/16-3/16)		無	無	Rfc.		
		N	27	27	27	24	24	24	23	裝飾布邊、傳家寶花樣針趾等	6.0 (15/64) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.0 (1/8) 1.5-4.0 (1/16-3/16)		無	無	Rfc.		
		N	28	28	28	25	25	25	—	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣針趾等	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.5 (1/8) 1.5-4.0 (1/16-3/16)		無	無	Rfc.		
		N	29	29	29	26	26	26	24	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣針趾等	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	4.0 (3/16) 1.5-4.0 (1/16-3/16)		無	無	Rfc.		
		N	30	30	30	27	27	27	—	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣針趾等	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32) 1.5-4.0 (1/16-3/16)		無	無	Rfc.		

* 選擇 5.0 mm 或以下的針趾寬度。

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]	針趾長度 [mm (inch.)]	雙針	均勻送布壓布腳	迴針 (Rev.) / 原地上針 (Rfc.) 針趾
			100種針趾 樣型	90種針趾 樣型	80種針趾 樣型	70種針趾 樣型	60種針趾 樣型	50種針趾 樣型	40種針趾 樣型	自動 手動		自動 手動				
裝飾性針趾		N	31	31	31	28	28	28	—	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣針趾等	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.0 (1/16) 1.5-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	32	32	32	—	—	—	—	裝飾性針趾、衣褶裝飾縫、傳家寶花樣針趾等	6.0 (15/64) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	33	33	33	—	—	—	—	裝飾性針趾、衣褶裝飾縫、傳家寶花樣針趾等	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	

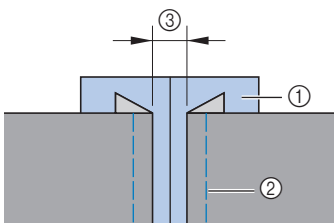
! 注意

- 務必在更換壓布腳前關閉主電源。否則意外踩下腳踏板或  (手控停動按鈕) 使本機開始縫紉時，可能會導致人體傷害。

抽紗縫

越過空隙將兩片布料連結在一起，即稱為「抽紗縫」。可用於縫紉女性上衣和童裝。使用較粗的線時，裝飾性的效果會更好。

- 將兩片布料，沿著縫份處，用熨斗摺疊燙平。
- 把兩片布料疏縫在一片薄紙或水溶性襯上，兩片布料之間間隔大約 4.0 mm。
· 如果在薄紙或水溶性襯的中間畫一條線，更容易縫紉。

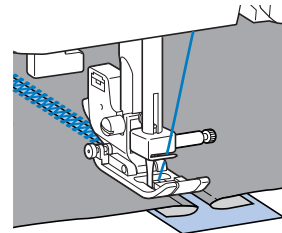
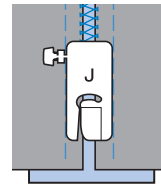


- ① 薄紙或水溶性襯
② 疏縫針趾
③ 4 mm

- 安裝萬用壓布腳「J」。

- 選擇針趾  或 .

- 將針趾寬度設定為 7.0 mm。
· 詳細資訊請參考“選擇針趾”(第 37 頁)。
- 將壓布腳的中心點對準兩片布料的正中心，然後縫紉。

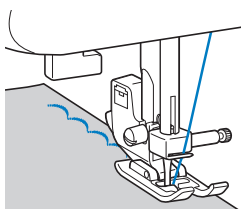


- 縫紉完成後，拆除紙張。

扇形縫

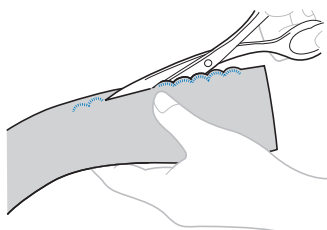
外觀如同貝殼般的波浪狀重複花樣，就稱為「扇形縫」。可適用於女性上衣的衣領及裝飾手帕邊緣。

- 1 安裝密縫壓腳「N」。
- 2 選擇針趾。
- 3 沿著布料邊緣縫紉扇形縫的花樣。縫紉時，針趾花樣不可超出布料邊緣。



· 為了獲得更好的效果，可在縫紉之前，先塗一層布膠，然後再用熨斗熨燙。

- 4 沿著花樣的邊緣修剪。



· 請小心不要剪到花樣。

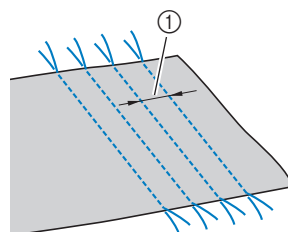
衣褶裝飾縫

將裝飾性的針趾，縫紉或是刺繡在上衣的一褶，就稱為「衣褶裝飾縫」。此花樣經常裝飾在女性上衣或袖口的前方。

衣褶裝飾縫可增加布料的組織和彈性。

- 1 安裝萬用壓布腳「J」。
 - 2 選擇直線針趾，然後將針趾長度調整為 4.0 mm，並放鬆線張力。
- 詳細資訊請參考“選擇針趾”（第 37 頁）和“線張力”（第 41 頁）。

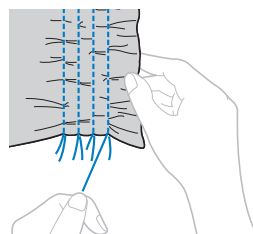
- 3 車縫數道平行的直線針趾，每道直線之間，請間隔 10 mm。



① 10 mm

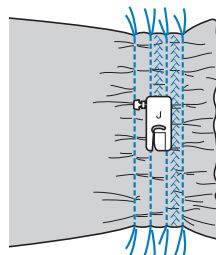
· 請勿迴針 / 原地止針或剪斷線頭。

- 4 抽拉底線來取得皺摺。
用熨斗燙平皺摺。

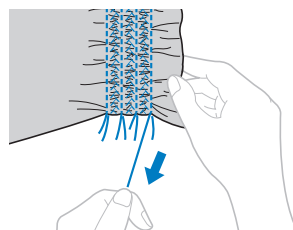


- 5 選擇針趾  或 .

- 6 在兩條直線中間的間隔處縫紉。



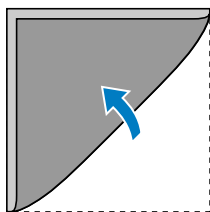
- 7 將直線針趾的線，全部拉出。



貝殼縫

外觀如同貝殼般的皺摺，就稱為「貝殼縫」。可適用於裝飾女性上衣的前方，或是製作薄衣料的袖口。

- 1 將布料沿著對角線對摺。

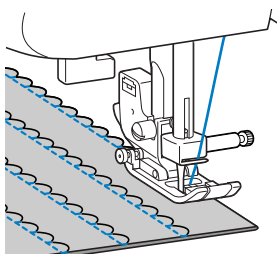
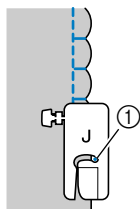


- 2 安裝萬用壓布腳「J」。

- 3 選擇針趾，然後增加線張力。

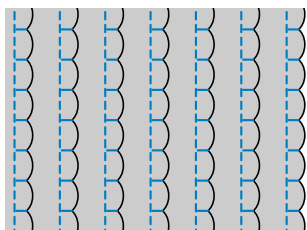
・詳細資訊請參考“選擇針趾”（第 37 頁）。

- 4 縫紉時，務必讓車針的落針位置剛好落在布料的邊緣。



① 車針落點

- 5 攤開布料，然後用熨斗將所有的皺摺往同一邊熨燙。

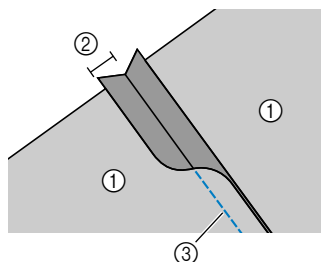


拼合

拼合縫是將布料頂端的縫份，攤開壓平後的縫紉。製作瘋狂拼布時可以使用。

- 1 安裝萬用壓布腳「J」。

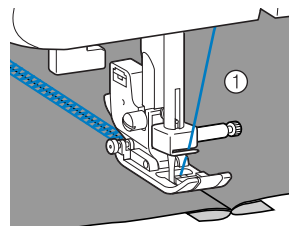
- 2 將兩片布料的正面相對一同車縫，然後再把縫份攤開壓平。



① 布料的反面
② 6.5 mm 縫份
③ 直線針趾

- 3 選擇針趾、或.

- 4 旋轉布料，讓正面朝上，然後將壓布腳的中心點放置在兩片布料的正中間，然後開始縫紉。



① 布料的正面

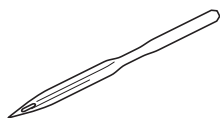
傳家寶花樣針趾

使用翼針縫紉時，所扎下的針孔將會擴大，因而產生如同垂縫一般的裝飾性花樣。適用於薄的或普通的，具有少許硬度的平織布料所製成的桌巾和摺邊的裝飾等。

⚠ 注意

- 換裝翼針後，不可以使用穿線裝置，否則縫紉機可能會損壞。請改用手動的方式，由前往後將線穿過針眼。詳細資訊請參考“穿上線”（第 23 頁）。

1 換裝翼針。



- 使用 130/705H 100/16 的翼針。
- 如需關於換針的詳細資訊，請參考“更換車針”（第 30 頁）。

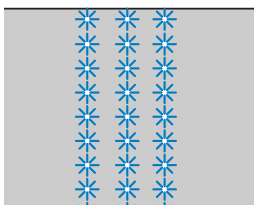
2 安裝密針縫壓腳「N」。

3 選擇針趾 或 .

⚠ 注意

- 選擇 6.0 mm 或以下的針趾寬度，否則可能導致車針彎曲或斷裂。
- 調整針趾寬度後，朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），確認車針不會碰撞到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。

4 開始縫紉。



縫紉文字（配備文字針趾的機型）

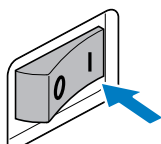
按照以下步驟可以縫紉 55 個文字。

選擇文字

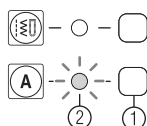
■ 選擇文字

【範例】選擇針趾「C」（編號 03）。

1 開機。



2 按文字針趾鍵，確認文字針趾指示燈是否亮起。



- ① 文字針趾鍵
- ② 文字針趾指示燈

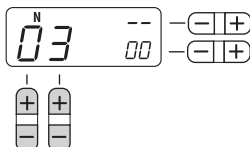
備註

- 選擇文字時，確認記憶體中沒有任何文字。



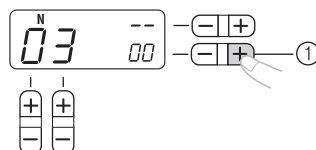
- ① 此指示燈顯示沒有儲存任何文字。
如果記憶體中有任何文字，請將其刪除。
（詳細資訊請參考“刪除文字”（第 75 頁）。）

3 按 （針趾選擇鍵）選擇花樣編號 03。



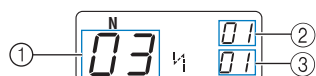
- 詳細資訊請參考“選擇針趾”（第 37 頁）的步驟 3。

4 按 （針趾寬度調整鍵）的「+」側輸入所選的文字。



- ① 針趾寬度調整鍵

► 下列畫面顯示於 LCD 上。



- ① 所選花樣編號
- ② 所選花樣編號的位置
- ③ 已輸入文字總數

5 安裝 LCD 上所示的壓布腳。



- ① 要使用的壓布腳
- 詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 34 頁）。

6 如果您只要縫紉此單一文字，請開始縫紉。如果您想要縫紉一連串的文字，請前往“組合文字”（第 74 頁）中的步驟 1。

- 如需關於縫紉文字的詳細資訊，請參考“縫紉文字針趾”（第 76 頁）。

■ 組合文字

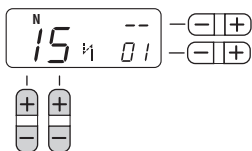
透過組合文字針趾，您可以輕鬆縫紉名字、訊息等。可組合最多 35 個文字。

[範例] 選擇針趾「COME」

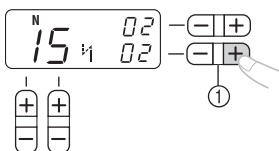
(編號 03) + (編號 15) + (編號 13) + (編號 05)

- 按照“選擇文字”（第 73 頁）中的步驟 1 至 5 選擇第一個文字「C」（編號 03）。

- 按  （針趾選擇鍵）選擇下一個文字「O」（編號 15）。

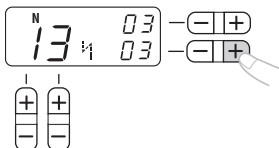


- 按 （針趾寬度調整鍵）的「+」側輸入所選的文字。



① 針趾寬度調整鍵

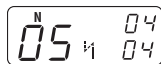
- 重複步驟 2 和 3 新增「M」（編號 13）和「E」（編號 05）。



備註

- 若要輸入空格，選擇「_」（編號 30）。

- 結束組合文字後，檢查輸入的文字與其順序。



- 如需關於檢查文字的詳細資訊，請參考“檢查文字”（第 75 頁）。

備註

- 新的文字只能新增到最後一個文字旁邊。您不能在文字之間插入新文字，也不能在一連串文字中的第一個文字前面插入新文字。

- 檢查已輸入的文字後，開始縫紉。

- 如需關於縫紉文字的詳細資訊，請參考“縫紉文字針趾”（第 76 頁）。

備註

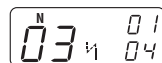
- 即使您已關機，文字組合仍會儲存在記憶體中。

■ 在縫紉後新增文字

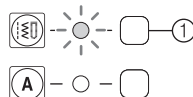
縫紉一個文字組合後，可以使用以下方法新增文字到組合中。

備註

- 完成縫紉後，目前組合中第一個文字的花樣編號會出現在 LCD 上。

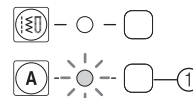


- 按實用針趾鍵。



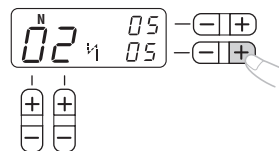
① 實用針趾鍵

- 按文字針趾鍵。



① 文字針趾鍵

- 依照“組合文字”（第 74 頁）中所述的步驟新增文字。

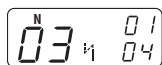


- 新的文字會新增到組合中最後一個文字旁邊。

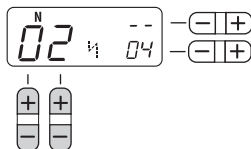
■ 縫紉後進行新的文字組合

備註

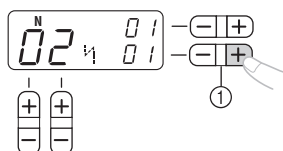
- 完成縫紉後，目前組合中第一個文字的花樣編號會出現在 LCD 上。



1 選擇新組合中的第一個文字。



2 按 (針趾寬度調整鍵) 的「+」側。



① 針趾寬度調整鍵

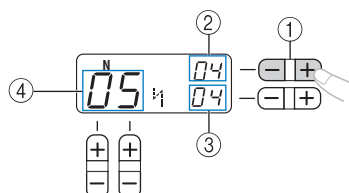
- ▶ 舊的文字組合會從記憶體中清除，LCD 中顯示的花樣編號會以新組合的第一個文字輸入。

3 依照“組合文字”(第 74 頁)中所述的步驟新增文字。

檢查文字

您可以使用以下方法檢查組合中的文字。

- 1 反覆按  (針趾長度調整鍵) 的「+」或「-」側。
這樣會在 LCD 上顯示已逐一輸入的文字。
您可以檢查花樣編號和各個文字的位置。

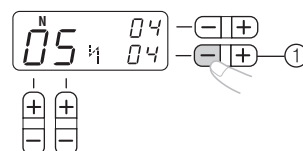


- ① 針趾長度調整鍵
- ② 所選花樣編號的位置
- ③ 組合中的文字總數
- ④ 所選花樣編號

刪除文字

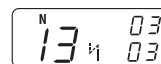
您可以刪除組合中的文字。

- 1 按  (針趾寬度調整鍵) 的「-」側刪除組合中的最後一個文字。



① 針趾寬度調整鍵

- ▶ 最後一個文字將被刪除。



備註

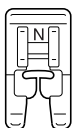
- 重複步驟 1 刪除更多文字。
- 您只能刪除組合中的最後一個文字。

縫紉文字針趾

以密針縫壓腳「N」縫紉所有文字針趾。

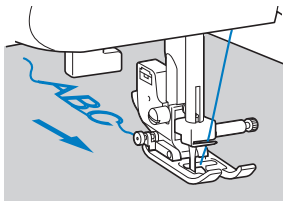
- 1 選擇文字針趾。
・詳細資訊請參考“選擇文字”（第 73 頁）

- 2 安裝密針縫壓腳「N」。



・詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 34 頁）。

- 3 開始縫紉。

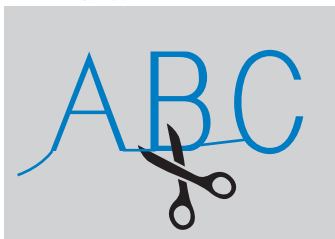


► 以箭頭指示的方向縫紉針趾。

備註

- 當縫紉文字時，縫紉機將為各個文字自動縫紉補強針趾。
- 縫紉時，LCD 顯示目前縫紉的花樣編號。

- 4 縫紉結束後，用剪刀修剪針趾起點與文字之間任何突出的線頭。



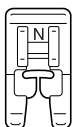
調整針趾（配備文字針趾的機型）

視布料類型或厚度、使用的襯料、縫紉速度等而定，有時針趾花樣可能不漂亮。如果縫紉作品不佳，請使用與實際縫紉相同的條件進行試縫，並且按照以下說明調整針趾花樣。

備註

- 文字針趾「034」（編號 31 + 編號 34 + 編號 35）用於進行調整。

1 安裝密針縫壓腳「N」。

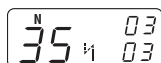


- 詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 34 頁）。

2 組合文字針趾「034」（編號 31 + 編號 34 + 編號 35）。

- 詳細資訊請參考“組合文字”（第 74 頁）。

▶ 結束建立組合時，下列畫面顯示於 LCD 上。



3 縫紉文字組合並檢查結果。

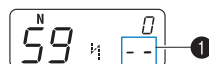
- 詳細資訊請參考“縫紉文字針趾”（第 76 頁）。



- A：正確縫紉
（文字之間保持適當的間距）
- B：皺縮或沒有形狀
（文字之間沒有間距。）
- C：過度延伸
（針趾「0」有間隙。）

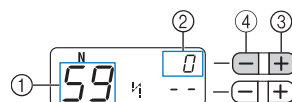
如果您縫紉的花樣外觀不像 A，請使用以下步驟調整針趾。

4 選擇編號 59（用於進行調整）。



▶ LCD 進入針趾調整模式。組合文字總數（1）變成「--」。

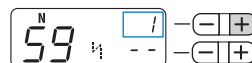
5 按 $\square \square +$ （針趾長度調整鍵）調整文字針趾。每按一次 $\square \square +$ （針趾長度調整鍵）的「+」或「-」側可使針趾變寬或變窄。



- ① 用於進行調整的編號
- ② 針趾調整等級
- ③ 使針趾變寬
- ④ 使針趾變窄

□ 如果花樣皺縮（B）

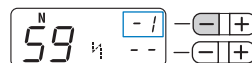
按 $\square \square +$ （針趾長度調整鍵）的「+」側使針趾變寬。



□ 如果花樣過度延伸

（針趾「0」有間隙。）（C）

按 $\square \square +$ （針趾長度調整鍵）的「-」側使針趾變窄。



備註

- 針趾調整等級可以設定為 -9 到 9 之間。
- 即使您已關機，設定仍會儲存在記憶體中。

6 再次縫紉文字「034」。

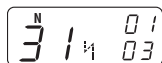


備註

- 您可以在針趾調整模式中縫紉。

如果針趾花樣仍然不佳，請再次調整針趾。請重複調整，直到針趾花樣能夠正確顯現。

7 調整完花樣後，按一下實用針趾鍵，然後按文字針趾鍵。



- ▶ 畫面返回正常文字針趾模式。

4 附錄

針趾設定

關於各個實用針趾的用途、針趾長度、針趾寬度以及能不能使用雙針等資訊，都會在下表中列出。

⚠ 注意

- 使用雙針時，選擇 5.0 mm 或以下的針趾寬度，否則可能導致車針斷裂或本機損壞。
- 使用雙針時，務必安裝萬用壓布腳「J」，以免車針斷裂或導致本機損壞。

實用針趾

針趾名稱		花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針	均勻送布壓布腳	迴針 (Rev.) / 原地止針 (Rfc.)
				100種針趾 樣型	90種針趾 樣型	80種針趾 樣型	70種針趾 樣型	60種針趾 樣型	50種針趾 樣型	40種針趾 樣型	自動 手動		自動 手動						
直線	左		J	00	00	00	00	00	00	00	基本針趾、抽細摺或摺飾等	0.0 (0) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-5.0 (1/64-3/16)	** (有)	*	Rev.			
	中央		J	01	01	01	01	01	01	01	安裝拉鍊、基本針趾、抽細摺或摺飾等	3.5 (1/8) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-5.0 (1/64-3/16)	** (有)	*	Rev.			
三重直線縫			J	02	02	02	02	02	02	02	安裝袖子、內部接合縫紉、縫紉伸縮布料、裝飾	0.0 (0) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 1.5-4.0 (1/16-3/16)	** (有)	無	Rfc.			
伸縮縫			J	03	03	03	03	03	03	03	縫紉伸縮布料、裝飾	1.0 (1/16) 1.0-3.0 (1/16-1/8)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	(有)	無	Rfc.			
鋸齒縫針趾			J	04	04	04	04	04	04	04	車布邊與安裝貼布	3.5 (1/8) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16) 0.0-4.0 (0-3/16)	** (有)	*	Rev.			
3 點鋸齒縫針趾			J	05	05	05	05	05	05	05	普通布料或伸縮布料車布邊、車縫鬆緊帶、綴補縫等	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	** (有)	無	Rfc.			
車布邊針趾			G	06	06	06	06	06	06	06	薄布料或普通布料車布邊	3.5 (1/8) 2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.0 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.			
			G	07	07	07	07	07	07	07	厚布料車布邊	5.0 (3/16) 2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.			
			J	08	08	08	08	08	08	08	伸縮布料車布邊	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.5-4.0 (1/32-3/16)	** (有)	無	Rfc.			
			J	09	09	09	-	-	-	-	厚布料或伸縮布料車布邊	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.5-4.0 (1/32-3/16)	** (有)	無	Rfc.			

* 請勿使用迴針。

** 選擇 5.0 mm 或以下的針趾寬度。

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]	針趾長度 [mm (inch.)]	雙針	均勻送布壓布腳	通針 (Rev.) / 壓針止針 (Rfc.) 針趾
			100 種針趾 機型	90 種針趾 機型	80 種針趾 機型	70 種針趾 機型	60 種針趾 機型	50 種針趾 機型	40 種針趾 機型	自動 手動		自動 手動				
暗針縫		R	10	10	10	09	09	09	09	適用於普通布料的暗針縫	0 (0) -3← →3	2.0 (1/16) 1.0-3.5 (1/16-1/8)	無	無	Rfc.	
		R	11	11	11	10	10	10	10	適用於伸縮布料的暗針縫	0 (0) -3← →3	2.0 (1/16) 1.0-3.5 (1/16-1/8)	無	無	Rfc.	
貼布片針趾		J	12	12	12	11	11	11	11	貼布片針趾	3.5 (1/8) 2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32) 1.6-4.0 (1/16-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
貝殼縫		J	13	13	13	12	12	12	12	貝殼縫	4.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
緞面扇形縫		N	14	14	14	13	13	13	13	扇形縫	5.0 (3/16) 2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.5 (1/32) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
拼合縫		J	15	15	15	14	14	14	14	拼布縫、裝飾	4.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		J	16	16	16	15	15	15	15	拼布縫、裝飾、為兩片布料車布邊，如手織品	5.0 (3/16) 2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		J	17	17	17	16	16	16	16	拼布縫、裝飾	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
衣褶裝飾縫		J	18	18	18	-	-	-	-	衣褶裝飾縫、裝飾性針趾	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
抽紗縫		J	19	19	19	17	17	17	17	抽紗縫紉、衣褶裝飾、裝飾	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		J	20	20	20	18	18	18	18	抽紗縫紉、衣褶裝飾、裝飾	5.0 (3/16) 2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
車縫鬆緊帶		J	21	21	21	-	-	-	-	在伸縮布料上車縫鬆緊帶	4.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
裝飾性針趾		J	22	22	22	19	19	19	19	裝飾性針趾	4.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	3.0 (1/8) 2.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	
		J	23	23	23	20	20	20	20	裝飾性針趾	4.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		J	24	24	24	21	21	21	—	裝飾性針趾	5.5 (7/32) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	25	25	25	22	22	22	21	裝飾性針趾和車縫鬆緊帶	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/64-1/4)	1.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	26	26	26	23	23	23	22	蕾絲縫、裝飾布邊、傳家寶花樣針趾等	3.5 (1/8) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32) 1.6-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	27	27	27	24	24	24	23	裝飾布邊、傳家寶花樣針趾等	6.0 (15/64) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.0 (1/8) 1.5-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	

** 選擇 5.0 mm 或以下的針趾寬度。

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針	均勻送布壓布腳	通針 (Rev.) / 原地止針 (Rfc.)
			100 種針趾 樣型	90 種針趾 樣型	80 種針趾 樣型	70 種針趾 樣型	60 種針趾 樣型	50 種針趾 樣型	40 種針趾 樣型	自動 手動		自動 手動						
裝飾性針趾		N	28	28	28	25	25	25	—	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣針趾等	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.5 (1/8) 1.5-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.			
		N	29	29	29	26	26	26	24	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣針趾等	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	4.0 (3/16) 1.5-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.			
		N	30	30	30	27	27	27	—	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣針趾等	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32) 1.5-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.			
		N	31	31	31	28	28	28	—	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣針趾等	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.0 (1/16) 1.5-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.			
		N	32	32	32	-	-	-	-	裝飾性針趾、衣褶裝飾縫、傳家寶花樣針趾等	6.0 (15/64) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.			
		N	33	33	33	-	-	-	-	裝飾性針趾、衣褶裝飾縫、傳家寶花樣針趾等	5.0 (3/16) 1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.			
鉤眼針趾		A	34	34	34	29	29	29	25	薄布料和普通布料上的水平鉤眼	5.0 (3/16) 3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.5 (1/32) 0.2-1.0 (1/64-1/16)	無	無	*** 自動 Rfc.			
		A	35	35	35	30	30	30	26	為有襯料的布料固定鉤眼	5.0 (3/16) 3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.5 (1/32) 0.2-1.0 (1/64-1/16)	無	無	*** 自動 Rfc.			
		A	36	36	36	31	31	31	27	伸縮或編織布料的鉤眼	6.0 (15/64) 3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.0 (1/16) 0.5-2.0 (1/32-1/16)	無	無	*** 自動 Rfc.			
		A	37	37	37	32	32	32	28	伸縮布料的鉤眼	6.0 (15/64) 3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.5 (1/16) 1.0-3.0 (1/16-1/8)	無	無	*** 自動 Rfc.			
		A	38	38	38	-	-	-	-	車出鉤眼形狀	5.0 (3/16) 0.0-6.0 (0-15/64)	2.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	*** 自動 Rfc.			
		A	39	39	39	33	33	33	29	為厚布料或毛料開鳳眼	7.0 (1/4) 3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32) 0.3-1.0 (1/64-1/16)	無	無	*** 自動 Rfc.			
		A	40	40	40	34	34	—	—	為普通布料和厚布料開鳳眼	7.0 (1/4) 3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32) 0.3-1.0 (1/64-1/16)	無	無	*** 自動 Rfc.			
		A	41	41	41	35	35	—	—	為厚布料或毛料開鳳眼	7.0 (1/4) 3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32) 0.3-1.0 (1/64-1/16)	無	無	*** 自動 Rfc.			
重趾縫		A	42	42	42	36	36	34	30	加強口袋開口和容易鬆垂的地方	2.0 (1/16) 1.0-3.0 (1/16-1/8)	0.4 (1/64) 0.3-1.0 (1/64-1/16)	無	無	*** 自動 Rfc.			
直線接合縫		J	43	43	43	37	37	-	-	直線接合縫（從壓布腳的右側邊緣到針位之間的距離為縫份 6.5mm）	5.5 (7/32) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16) 0.2-5.0 (1/64-3/16)	無	有	Rfc.			
		J	44	44	44	38	38	-	-	直線接合縫（從壓布腳的左側邊緣到針位之間的距離為縫份 6.5mm）	1.5 (1/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16) 0.2-5.0 (1/64-3/16)	無	有	Rfc.			

*** 自動 Rfc.：原地自動止針

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]	針趾長度 [mm (inch.)]	雙針	均勻送布壓布腳	通針 (Rev.) / 暗地止針 (Rfc.) 針趾
			100 種針趾 機型	90 種針趾 機型	80 種針趾 機型	70 種針趾 機型	60 種針趾 機型	50 種針趾 機型	40 種針趾 機型	自動 手動		自動 手動				
仿手縫花樣		J	45	45	45	39	39	35	31	直線針趾的壓線，有仿手縫的效果	0.0 (0) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	
鋸齒縫針趾 (壓線)		J	46	46	46	40	40	-	-	貼布壓線、自由壓線、 綵繡針趾、鈕釦縫	3.5 (1/8) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16) 0.0-4.0 (0-3/16)	無	有	Rfc.	
貼布片針趾 (壓線)		J	47	47	47	41	41	-	-	安裝貼布和鑲邊	1.5 (1/16) 0.5-3.5 (1/32-1/8)	1.8 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	
		J	48	48	48	42	42	-	-	安裝貼布和鑲邊	1.5 (1/16) 0.5-3.5 (1/32-1/8)	1.8 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	
壓線縫		J	49	49	49	43	43	-	-	作品底部壓線	7.0 (1/4) 1.0-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16) 1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	Rfc.	
裝飾性針趾		N	50	50	50	-	-	-	-	用於裝飾等	3.0 (1/8) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	51	-	-	-	-	-	-	用於裝飾等	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	52	-	-	-	-	-	-	用於裝飾等	4.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	53	51	-	-	-	-	-	用於裝飾等	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	54	52	51	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	55	53	52	44	44	36	32	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	56	54	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	57	55	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	58	-	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	59	56	53	45	45	37	33	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	60	57	54	46	46	38	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	61	-	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	62	58	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]	針趾長度 [mm (inch.)]	雙針	均勻送布壓布腳	通針 (Rev.) / 原地上針 (Rfc.) 針趾
			100 種針趾 機型	90 種針趾 機型	80 種針趾 機型	70 種針趾 機型	60 種針趾 機型	50 種針趾 機型	40 種針趾 機型	自動 手動		自動 手動				
裝飾性針趾		N	63	59	55	47	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	64	60	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	65	61	56	48	47	39	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	66	62	57	49	48	40	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	67	63	58	50	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	68	64	59	51	49	41	34	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	69	65	60	52	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	70	66	61	53	-	-	-	用於裝飾等	5.0 (3/16) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	71	-	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	72	67	62	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	73	68	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	74	69	63	54	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	75	70	64	55	50	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	76	71	65	56	51	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
縫紉針趾		N	77	72	66	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** (J)	無	Rfc.	
		N	78	73	67	58	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** (J)	無	Rfc.	
		N	79	74	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** (J)	無	Rfc.	

** 選擇 5.0 mm 或以下的針趾寬度。

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]	針趾長度 [mm (inch.)]	雙針	均勻送布壓布腳	適針 (Rev.) / 原地上針 (Rfc.)
			100種針趾 機型	90種針趾 機型	80種針趾 機型	70種針趾 機型	60種針趾 機型	50種針趾 機型	40種針趾 機型	自動 手動		自動 手動				
綢緞針趾		N	80	75	68	59	53	43	35	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	81	-	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	82	76	69	60	54	44	36	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	83	77	70	61	55	45	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	84	78	71	62	56	46	37	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	85	79	72	63	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	86	80	73	64	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	87	81	74	57	52	42	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	88	82	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	89	-	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	90	-	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	91	-	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	
		N	92	-	-	-	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	0.4 (1/64) 0.1-1.0 (1/64-1/16)	** 有 (J)	無	Rfc.	

** 選擇 5.0 mm 或以下的針趾寬度。

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號								應用	針趾寬度 [mm (inch.)]	針趾長度 [mm (inch.)]	雙針	均勻送布壓布腳	通針 (Rev.) / 原地止針 (Rfc.) 針趾
			100 種針趾 機型	90 種針趾 機型	80 種針趾 機型	70 種針趾 機型	60 種針趾 機型	50 種針趾 機型	40 種針趾 機型	自動 手動		自動 手動				
十字繡針趾		N	93	83	-	-	-	-	-	用於裝飾等	6.0 (15/64) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	94	84	75	65	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	95	85	76	67	57	47	38	用於裝飾等	6.0 (15/64) 0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	96	86	-	-	-	-	-	用於裝飾等	6.0 (15/64) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	97	87	77	66	-	-	-	用於裝飾等	6.0 (15/64) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	98	88	78	68	58	48	-	用於裝飾等	6.0 (15/64) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	
		N	99	89	79	69	59	49	39	用於裝飾等	6.0 (15/64) 0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16) 0.2-4.0 (1/64-3/16)	無	無	Rfc.	

文字針趾（配備文字針趾的機型）

針趾類型	壓布腳	花樣編號										雙針	針趾寬度 / 針趾長度
文字針趾	N	01 A	02 B	03 C	04 D	05 E	06 F	07 G	08 H	09 I	10 J	無	-
		11 K	12 L	13 M	14 N	15 O	16 P	17 Q	18 R	19 S	20 T		
		21 U	22 V	23 W	24 X	25 Y	26 Z	27 &	28 ?	29 !	30 —		
		31 0	32 1	33 2	34 3	35 4	36 5	37 6	38 7	39 8	40 9		
		41 ,	42 ,	43 .	44 (	45)	46 —	47 Ä	48 Å	49 Æ	50 Ñ		
		51 Ö	52 Ø	53 Ç	54 Ü	55 ß							

保養

本機的簡易保養作業說明如下。

加機油的限制

為了避免損壞本機，使用者不可自行加機油。
為了確保正確操作，本機出廠時已加注適量的機油，因此不需要定期加機油。

如果發生問題，例如：難以轉動手輪或發出異常噪音，請立即停止使用本機，並洽詢授權經銷商或最近的授權服務中心。

存放本機的注意事項

請勿將本機存放在下述任何位置，否則可能會損壞本機，例如：因結露造成生鏽。

- 極高溫
- 極低溫
- 溫度劇烈變化
- 有高濕度或蒸汽
- 火焰、加熱器或空調器附近
- 室外或陽光直射
- 多塵或多油的環境



註釋

- 為延長本機壽命，請定期開機使用。
如果長時間不使用本機，可能會導致效率降低。

清潔機器表面

本機表面很髒時，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。

清潔梭床

如果梭床聚積灰塵，會影響縫紉性能，因此，請定期清潔。

- 1 先關機，然後再拔出電源插頭。

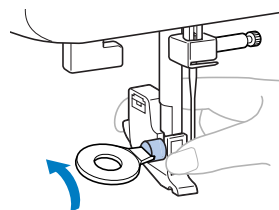


注意

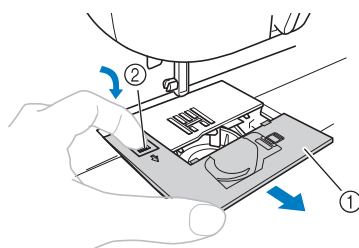
- 清潔前，務必拔出縫紉機的電源插頭。否則可能造成觸電或人體傷害。

- 2 升起車針並抬起壓布腳。

- 3 鬆開壓布腳螺絲和針留螺絲，取下壓布腳腳脛和車針。

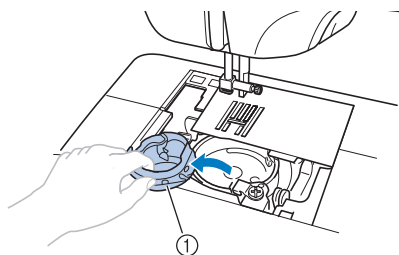


- 4 朝自身方向滑動針板蓋釋放鈕，以取下針板蓋。



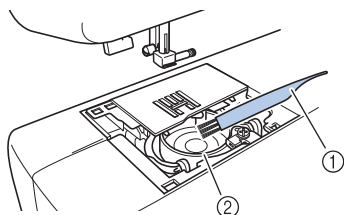
- ① 針板蓋
② 針板蓋釋放鈕

- 5** 取下梭殼。
握住梭殼，然後拉出。



① 梭殼

- 6** 用清潔刷或吸塵器清除梭床及其四周的灰塵。



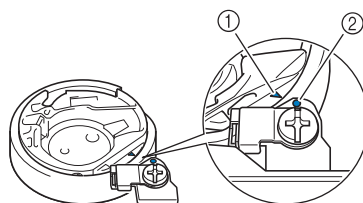
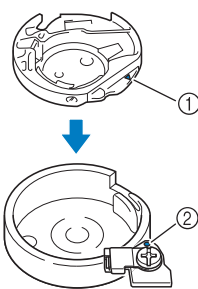
① 清潔刷
② 梭床



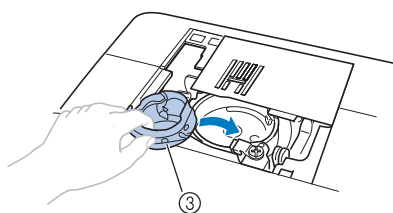
註釋

- 請勿直接在梭床上加油。

- 7** 安裝梭殼時，梭殼上的 ▲ 標記應和本機上的 ● 標記對齊放入。



- 對齊 ▲ 和 ● 標記。



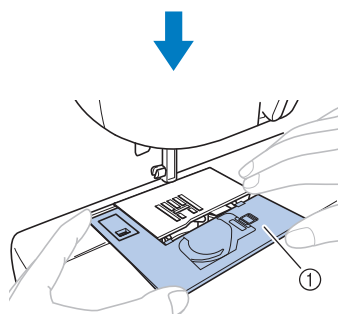
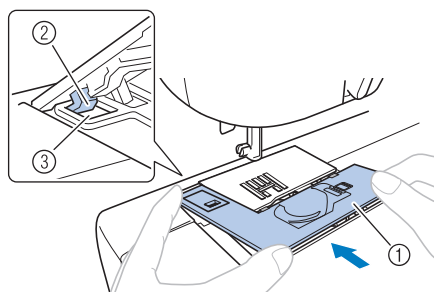
① ▲ 標記
② ● 標記
③ 梭殼

- 安裝梭殼前，確定標示點對齊。

⚠ 注意

- 切勿使用損傷的梭殼。否則，可能會造成上線打結、車針斷裂或作品不完美。若是需要一個新的梭殼（配件編號：XE7560-001），請洽詢最近的授權服務中心。
- 請確認梭殼已安裝在正確位置。否則，可能會引起斷針。

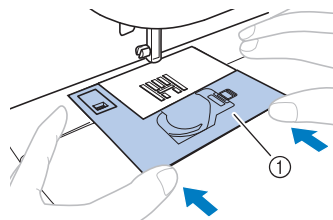
- 8** 如圖所示，將針板蓋上的卡棒插入針板孔，然後正確地放置針板蓋。



- ① 針板蓋
- ② 凸出部分
- ③ 孔

• 確認針板蓋與本機頂端表面齊平。

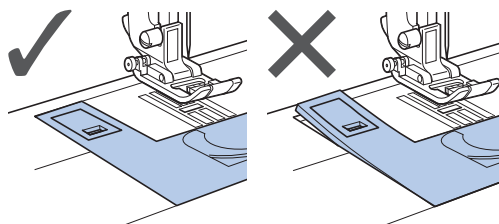
- 9** 從前面將針板蓋滑回原位。



① 針板蓋

! 注意

- 如果針板蓋未如下圖所示與本機表面齊平，請取出針板蓋（步驟 4），然後重新安裝（步驟 8 和 9）。如果在針板蓋未與本機表面齊平時縫紉，針板蓋可能會從本機脫落，若您的手指碰觸梭床，可能會受傷。



故障排除

如果本機停止正常運作，請在申請維修服務前檢查下列可能的問題。
您可以自行解決大部份的問題。如果需要補充說明，Brother 服務中心可提供最新的 FAQ 和故障排除技巧。
請瀏覽「<http://support.brother.com>」。
如果問題仍然沒有解決，請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。

常見故障排除主題

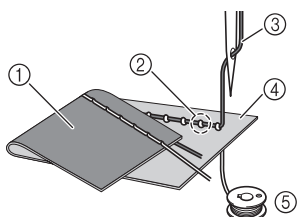
常見故障排除主題的原因和解決方法詳細說明如下。在聯絡我們之前，務必先參考此章節。

■ 上線太緊	第 89 頁
■ 布料反面的線打結	第 90 頁
■ 線張力不正確（布料正 / 反面）	第 93 頁
■ 無法取下卡在本機中的布料	第 94 頁

上線太緊

■ 現象

- 上線顯示為一條連續線條。
- 從布料正面可看到底線。（請參考下圖。）
- 上線太緊，拉動時會探出。
- 上線太緊，布料起皺。
- 上線張力太緊，即使調整線張力後，仍然一樣。



- ① 布料的反面
- ② 在布料正面可看見底線
- ③ 上線
- ④ 布料的正面
- ⑤ 底線

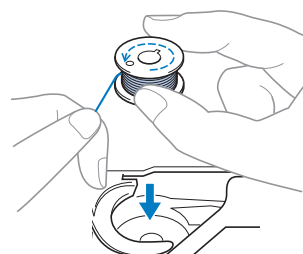
■ 原因

穿底線不正確

若未正確穿底線，將上線往上拉時，底線會穿過布料，無法對底線施加適當的張力。因此，從布料正面可看到線。

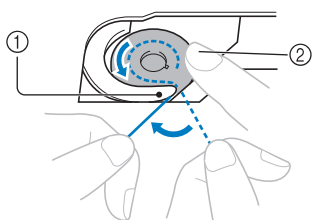
■ 解決方法 / 檢查細節 正確安裝底線。

- 1 關機。
- 2 從梭殼取下梭子。
- 3 將梭子設置在梭殼內，使線朝正確的方向繞出。
 - 右手握住梭子，使線向左側繞出，左手握住線頭。然後用右手將梭子設置在梭殼內。



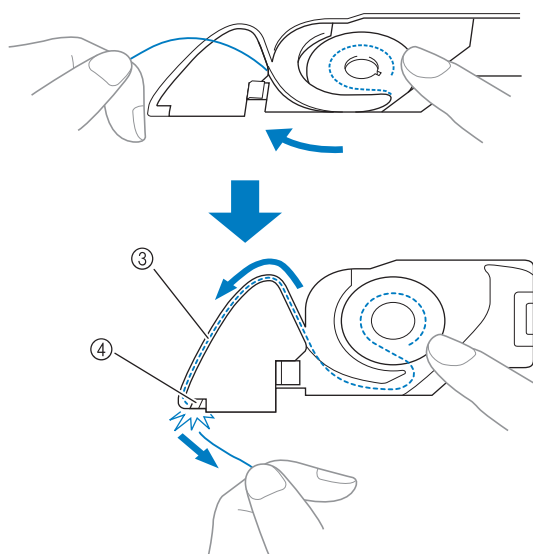
如果放入梭子後，線從錯誤的方向繞出，則縫紉時線張力將不正確。

- 4** 用手指固定梭子，將線穿過針板中的線槽。
- 右手按住梭子，左手將線頭繞在凸出部分上。



- ① 凸出部分
② 右手按住梭子。

如果使用配備快速安裝梭子的機型，將線穿過針板中的線槽，然後用剪線器剪斷線。



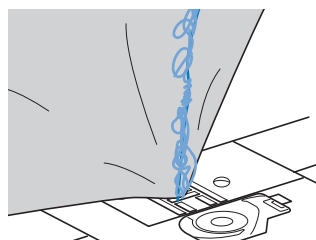
- ③ 線槽
④ 剪線器

將梭子正確裝入梭殼後，可使用正確的線張力縫紉。

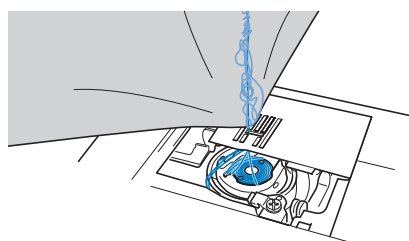
布料反面的線打結

■ 現象

- 布料反面發生纏線。



- 開始縫紉後，發出嘎嘎聲，無法繼續縫紉。
- 查看布料下方，有線糾結於梭殼。



■ 原因

穿上線不正確

如果沒有正確穿上線，則穿過布料的上線無法向上拉緊，上線將糾結於梭殼，造成嘎嘎聲。

■ 解決方法 / 檢查細節

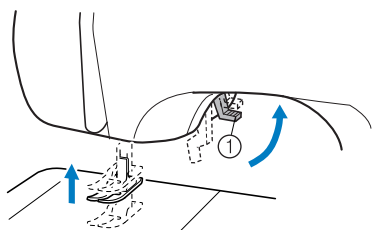
清除纏線，然後調整上線。

- 1** 清除纏線。如果無法清除，請用剪刀剪線。
- 詳細資訊請參考第 86 頁的「清潔梭床」。

- 2** 清除本機的上線。

- 3** 請參考以下步驟調整上線。
- 如果從梭殼取下梭子，請參考“穿底線”（第 20 頁）和“上線太緊”章節（第 89 頁）中的「解決方法 / 檢查細節」，正確安裝梭子。

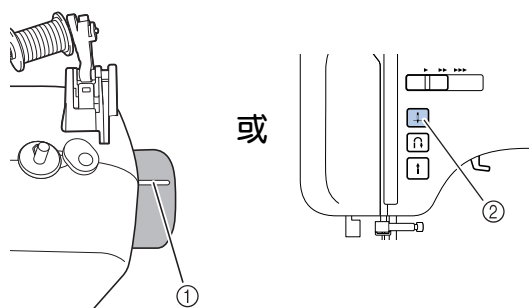
4 用壓布腳拉柄抬起壓布腳。



① 壓布腳拉柄

• 如果壓布腳未抬起，則無法正確穿線。

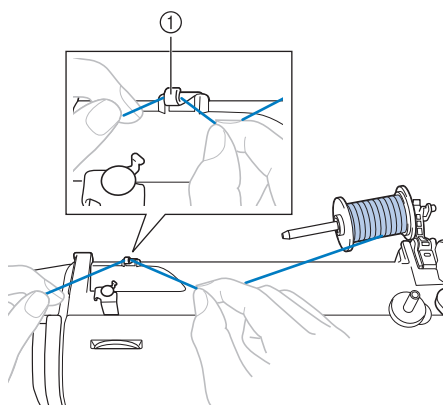
5 朝自身方向（逆時針）轉動手輪以升起車針，使手輪上的標記朝上，或按 **[↑]**（車針位置按鈕）（配備車針位置按鈕的機型）一次或兩次，以升起車針。



① 標記

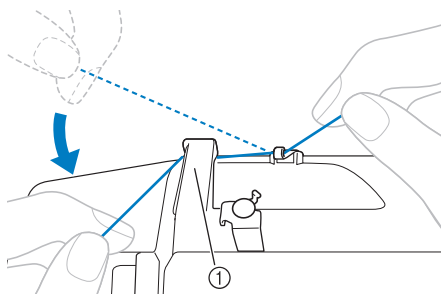
② 車針位置按鈕

6 從線輪上拉出一段線頭，然後將線自線導引下方穿過。



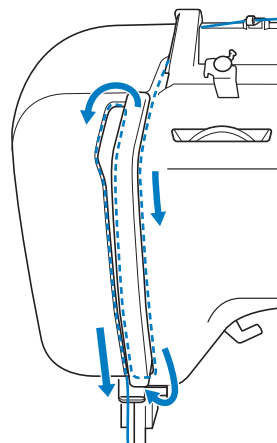
① 線導引

7 將繡線由後往前自線導引蓋下方穿過。右手握住繡線，使拉出的線頭沒有鬆弛的部分，然後左手將線自線導引蓋下方穿過。

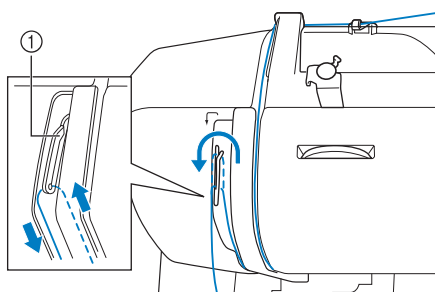


① 線導引蓋

8 如下圖所示穿上線。

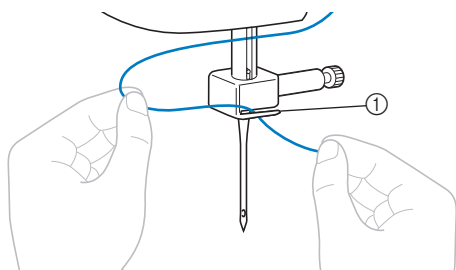


- 9** 務必將線由右往左穿過挑線桿，如下圖所示。
只有在挑線桿已勾住線時才可縫紉。

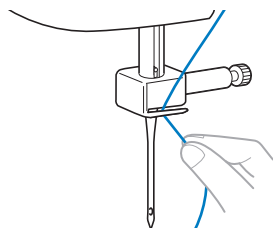


- ① 挑線桿
• 確定挑線桿已勾住線。

- 10** 將線放在車針上方的針柱線導引後面。
左手握住線，右手穿線，便可輕鬆將線穿過針柱線導引後方。



- ① 針柱線導引



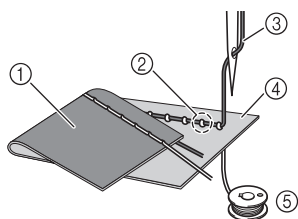
- 11** 根據“穿上線”（第 26 頁）的步驟 13 和 14 或
“使用穿線裝置（配備穿線裝置的機型）”
（第 26 頁）的步驟 2 到 9 穿線。

線張力不正確

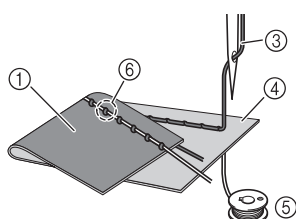
■ 現象

- 現象 1：從布料正面可看到底線。
- 現象 2：上線在布料正面顯示為一條直線。
- 現象 3：從布料反面可看到上線。
- 現象 4：底線在布料反面顯示為一條直線。
- 現象 5：布料反面的針趾太鬆或有鬆弛的部分。

□ 現象 1



□ 現象 3



- ① 布料的反面
- ② 在布料正面可看見底線
- ③ 上線
- ④ 布料的正面
- ⑤ 底線
- ⑥ 在布料反面可看見上線

■ 原因 / 解決方法 / 檢查細節

□ 原因 1

本機穿線不良。

< 有上述現象 1 和 2 >

穿底線不正確。

將上線張力控制鈕轉動到「4」，然後參考“上線太緊”（第 89 頁）調整穿線。

< 有上述現象 3 到 5 >

上線張力不正確。

將上線張力控制鈕轉動到「4」，然後參考“布料反面的線打結”（第 90 頁）調整上線。

□ 原因 2

未使用適合布料的車針和線。

應使用的縫紉機車針因要縫紉的布料類型和線粗細度而異。

若未使用適合布料的車針和線，則無法正確調整線張力，造成布料起皺或跳針。

- 請參考“車針類型及其使用方法”（第 29 頁），確保使用適合布料的車針和線。

□ 原因 3

未選擇適當的上線張力控制鈕設定。

轉動上線張力控制鈕，選擇適合的線張力。

適合的線張力因所用的布料和線的種類而異。

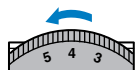
* 在與繡件相同的碎布上進行試縫時，調整線張力。



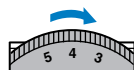
註釋

- 若未正確穿上線和穿底線，即使轉動上線張力控制鈕，也無法正確調整線張力。先檢查上線和底線，然後調整線張力。

- 從布料正面可看到底線時。將上線張力控制鈕轉動到較小的數字（向左）。（放鬆線張力。）



- 從布料反面可看到上線時。將上線張力控制鈕轉動到較大的數字（向右）。（調緊線張力。）

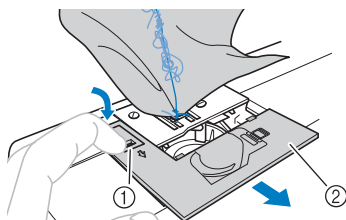


無法取下卡在本機中的布料

如果布料卡在本機中，無法取下，可能有線卡在針板下。請按照下述步驟，將布料從本機取下。如果無法按照程序完成操作，請洽詢最近的授權服務中心，不要強行完成操作。

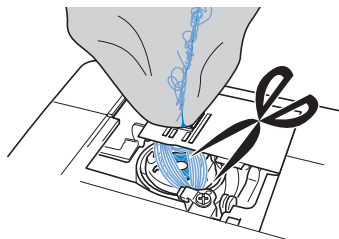
■ 將布料從本機取下

- 1 立即停機。
- 2 關機。
- 3 取下車針。
如果車針插在布料中，轉動手輪時，遠離自身方向轉動（順時針），使車針從布料中升起，然後取下車針。
· 請參考“更換車針”（第 30 頁）。
- 4 取下壓布腳和壓布腳脛。
· 請參考“更換壓布腳”（第 34 頁）和“取下壓布腳腳脛”（第 35 頁）。
- 5 抬起布料，剪斷下面的線。
如果可以取出布料，將其取出。繼續執行以下步驟清潔梭床。
- 6 取下針板蓋。

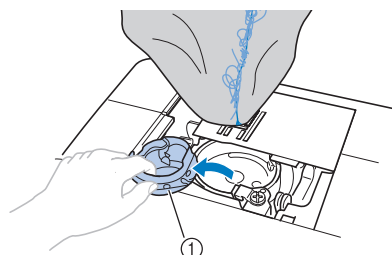


- ① 針板蓋釋放鈕
② 針板蓋（前面部份）

- 7 剪斷纏線，然後取下梭子。

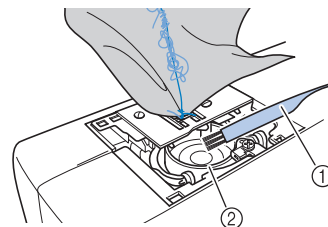


- 8 取下梭殼。
如果線留在梭殼中，請將其清除。



- ① 梭殼

- 9 用清潔刷或吸塵器清除梭床及其四周的灰塵。



- ① 清潔刷
② 梭床

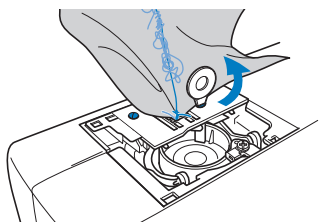
如果可以取出布料

繼續執行步驟
16。

如果無法取出布料

繼續執行步驟
10。

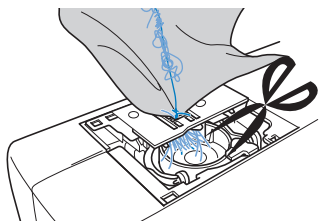
- 10** 用隨附的盤狀螺絲起子鬆開針板上的兩個螺絲。



註釋

- 小心不要將取下的螺絲掉到本機中。

- 11** 稍微抬起針板，剪斷所有纏線，然後取下針板。
從針板取下布料和線。



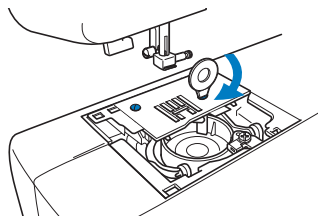
如果完成這些步驟後仍然無法取下布料，請洽詢最近的授權服務中心。

- 12** 清潔梭床中和送布齒周圍的線。

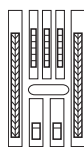
- 13** 轉動手輪以抬起送布齒。

- 14** 將針板上的兩個螺絲孔對準針板安裝底座上的兩個孔，然後將針板固定在本機上。

- 15** 用手指輕輕鎖緊針板右側的螺絲。然後用盤狀螺絲起子鎖緊左側螺絲。最後鎖緊右側螺絲。



轉動手輪，確定送布齒順暢移動且不會碰撞到針板槽的邊緣。



①



②

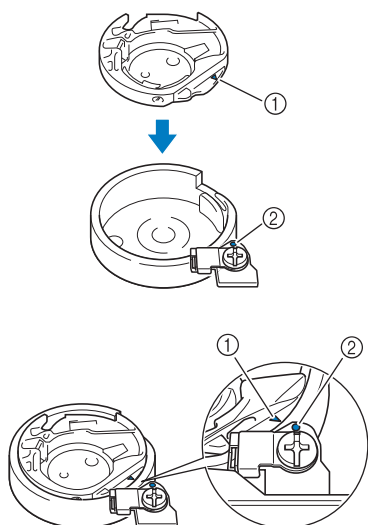
- ① 正確的送布齒位置
② 不正確的送布齒位置



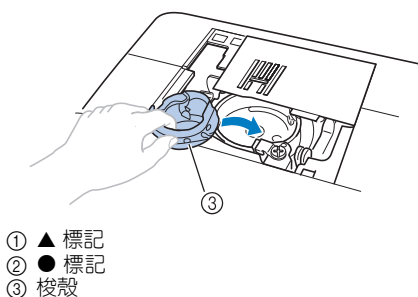
註釋

- 小心不要將取下的螺絲掉到本機中。

- 16** 安裝梭殼時，梭殼上的 ▲ 標記應和本機上的 ● 標記對齊放入。



· 對齊 ▲ 和 ● 標記。



- ① ▲ 標記
- ② ● 標記
- ③ 梭殼

· 安裝梭殼前，確定標示點對齊。

! 注意

- 切勿使用損傷的梭殼。否則，可能會造成上線打結、車針斷裂或作品不完美。若是需要一個新的梭殼（配件編號：XE7560-001），請洽詢最近的授權服務中心。
- 請確認梭殼已安裝在正確位置。否則，可能會引起斷針。

- 17** 根據“清潔梭床”（第 88 頁）的步驟 ㉔ 和 ㉕ 安裝針板蓋。

- 18** 檢查車針狀態，然後安裝。
如果車針狀態不良，例如彎曲，務必安裝新車針。
· 請參考“檢查車針的狀況”（第 30 頁）和“更換車針”（第 30 頁）。

! 注意

- 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。

☀ 註釋

- 完成此程序後，繼續執行以下“檢查本機操作”中的程序，確定本機正常運作。

💡 備註

- 由於布料卡在本機中時可能已造成車針損壞，因此建議更換新車針。

■ 檢查本機操作

如果針板已取下，請檢查本機操作，確認已正確完成安裝。

1 開機。

2 選擇 （中針位針趾）。

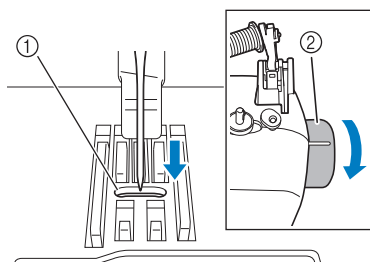


註釋

- 暫時不要安裝壓布腳和線。

3 朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），從各個角度查看，確定車針落在針板孔中央。

如果車針碰撞到針板，請取下針板，然後再從“將布料從本機取下”（第 95 頁）的步驟 13 開始，重新安裝針板。



- ① 針板上的針孔
- ② 手輪

4 選擇鋸齒縫針趾 。此時，將針趾長度和寬度增加到最大設定。

- 如需關於變更設定的詳細資訊，請參考“調整針趾長度和寬度”（第 38 頁）。

5 朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），確定針柱和送布齒正確運行。

如果車針或送布齒碰撞到針板，本機可能會故障；因此，請洽詢最近的授權服務中心。

6 先關機，然後再安裝梭子和壓布腳。

- 請參考“穿底線”（第 20 頁）和“更換壓布腳”（第 34 頁）。

7 正確穿線。

- 如需關於穿線的詳細資訊，請參考“穿上線”（第 23 頁）。



註釋

- 因為不正確穿上線，可能已導致纏線。確定本機正確穿線。

8 使用普通布料進行試縫。



註釋

- 穿上線不正確或縫紉薄布料可能會造成錯誤的縫紉。如果試縫結果不良，請檢查上線或使用的布料類型。

現象清單

■ 縫紉前

現象	可能的原因	如何修正問題	參考
穿線裝置無法使用。(配備穿線裝置拉柄的機型。)	車針架未升起至最高位置。	朝自身方向（逆時針）轉動手輪，使手輪上的標記朝上，或按  （車針位置按鈕）一次或兩次，即可升起車針。	第 23 頁
	車針未正確裝好。	妥善安裝車針。	第 30 頁
刺繡照明燈未亮起。	刺繡照明燈損壞。	請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。	—
	未開機。	開機。	第 12 頁
底線無法均勻的纏繞在梭子上。	底線未正確穿過梭子繞線導引。	將底線正確穿過梭子繞線導引。	第 17 頁
	梭子捲線緩慢。(配備縫紉速度控制器的機型。)	往右滑動縫紉速度控制器（速度變快）。	第 19 頁
	底線被向外拉，而沒有正確的纏繞在梭子上。(配備快速捲繞底線系統的機型。)	拉著底線，依順時針方向在梭子上纏繞五、六圈。	第 18 頁
線未穿過針眼。(配備穿線裝置拉柄的機型。)	車針架未升起至最高位置。	朝自身方向（逆時針）轉動手輪，使手輪上的標記朝上，或按  （車針位置按鈕）一次或兩次，即可升起車針。	第 23 頁
	車針未正確裝好。	妥善安裝車針。	第 30 頁
穿線裝置拉柄未放下到正確的位置。(配備穿線裝置拉柄的機型。)	車針未升起至正確的位置。	按車針位置按鈕。	第 23 頁
梭子繞線時，底線纏繞在梭子繞線器底座下。	您未正確捲繞底線。	清除纏繞在梭子繞線器底座下的底線後，再正確繞線。	第 15 頁

■ 縫紉時

現象	可能的原因	如何修正問題	參考
本機無法運作。	本機沒有插入插頭。	插入本機插頭。	第 12 頁
	主電源開關已關閉。	開啓主電源開關。	第 12 頁
	梭子繞線器軸向右推。	向左滑動梭子繞線器軸。	第 18 頁， 19 頁
	您未正確使用腳踏板。	請正確使用腳踏板。	第 13 頁
	未踩下腳踏板或未按手控停動按鈕（配備手控停動按鈕的機型）。	踩下腳踏板或按手控停動按鈕。	第 39 頁
	壓布腳拉柄已抬起。	放下壓布腳拉柄。	第 39 頁
	即使已連接腳踏板，仍按下手控停動按鈕。（配備手控停動按鈕的機型）	已連接腳踏板時，請勿使用手控停動按鈕。若要使用手控停動按鈕，請斷開腳踏板。	第 39 頁
無法取下本機正在縫紉的布料。	針板下發生纏線。	抬起布料，剪斷下面的線，然後清潔梭床。	第 94 頁
斷針。	線輪或線輪蓋板未正確裝好。	正確安裝線輪或線輪蓋板。	第 24 頁
	上線穿線不良。	請調整上線。	第 23 頁
	車針未正確裝好。	妥善安裝車針。	第 30 頁
	針留螺絲鬆弛。	用盤狀螺絲起子鎖緊螺絲。	第 31 頁
	車針彎曲或太鈍。	更換車針。	第 30 頁
	您未使用正確的布料 / 線 / 車針組合。	選擇適合布料類型的線和車針。	第 29 頁
	您使用的壓布腳不適合您要縫紉的針趾類型。	安裝適合您要縫紉的針趾類型的壓布腳。	第 79 頁
	上線張力太緊。	放鬆上線張力。	第 41 頁
	拉出太多布料。	輕輕導引布料。	—
	針板孔四周有刮傷。	更換針板。 請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。	—
	壓布腳孔四周有刮傷。	更換壓布腳。 請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。	—
	梭殼有刮傷。	更換梭殼。 請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。	—
	您未使用本機專用的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，只能使用本機專用的梭子。	第 15 頁

現象	可能的原因	如何修正問題	參考
上線斷線。	上線穿線不良（例如未正確安裝線輪、線輪蓋板比使用的線輪大，或是線從針柱線導引穿出。）	請調整上線。根據正在使用的線輪尺寸選擇最適合的線輪蓋板。	第 23 頁
	線出現死結或纏結。	清除死結或纏結。	—
	車針不適合您使用的繡線。	選擇適合針趾類型的車針。	第 29 頁
	上線張力太緊。	放鬆上線張力。	第 41 頁
	梭床或其他部位發生纏線。	清除纏線。線如勾結在梭床中，請清潔梭床。	第 86 頁， 90 頁
	車針彎曲或太鈍。	更換車針。	第 30 頁
	車針未正確裝好。	妥善安裝車針。	第 30 頁
	針板孔四周有刮傷。	更換針板。 請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。	—
	壓布腳孔四周有刮傷。	更換壓布腳。 請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。	—
	梭殼有刮傷或毛刺。	更換梭殼。 請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。	—
	您未使用本機專用的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，只能使用本機專用的梭子。	第 15 頁
底線發生纏線或斷裂。	您未正確捲繞底線。	正確捲繞底線。	第 15 頁
	梭子被刮傷或者無法順暢旋轉。	更換梭子。	—
	發生纏線。	排除纏線，清潔梭床。	第 86 頁， 90 頁
	您未使用本機專用的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，只能使用本機專用的梭子。	第 15 頁
	梭子未正確裝好。	重新正確裝好底線。	第 20 頁， 21 頁
布料起皺。	您未正確穿上線或正確放入梭子。	正確穿上線和繞底線。	第 20, 21, 23 頁
	線輪或線輪蓋板未正確裝好。	正確安裝線輪或線輪蓋板。	第 24 頁
	您未使用正確的布料 / 線 / 車針組合。	選擇適合布料類型的線和車針。	第 29 頁
	車針彎曲或太鈍。	更換車針。	第 30 頁
	縫紉薄布料時，針趾太長或布料沒有放置正確。	在布料底下放置襯料一起縫紉。	第 44 頁
	縫紉薄布料時，針趾太粗。	縮短針趾長度，或是在布料底下放置襯料一起縫紉。	第 38 頁， 44 頁

現象	可能的原因	如何修正問題	參考
布料起皺。	您使用的壓布腳不適合您要縫紉的針趾類型。	安裝適合您要縫紉的針趾類型的壓布腳。	第 79 頁
	線張力不正確。	調整上線張力。	第 41 頁， 93 頁
跳針。	您未正確穿上線。	請調整上線。	第 23 頁
	您未使用正確的布料 / 線 / 車針組合。	選擇適合布料類型的線和車針。	第 29 頁
	車針彎曲或太鈍。	更換車針。	第 30 頁
	車針未正確裝好。	妥善安裝車針。	
	針板下面或梭床中積累了灰塵。	取下針板蓋，然後清潔針板和梭床。	第 86 頁
縫紉時出現噪音。	送布齒或梭床中積累了灰塵。	取下針板蓋，然後清潔針板和梭床。	第 86 頁
	您未正確穿上線。	請調整上線。	第 23 頁
	梭殼有刮傷。	更換梭殼。 請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。	—
	您未使用本機專用的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，只能使用本機專用的梭子。	第 15 頁
無法送布。	送布齒已降下。	將送布齒升降裝置滑動到▲▲。	第 55 頁， 65 頁
	針趾太細。	加長針趾長度。	第 38 頁
	您未使用正確的布料 / 線 / 車針組合。	選擇適合布料類型的線和車針。	第 29 頁
	梭床或其他部位發生纏線。	清除纏線。線如勾結在梭床中，請清潔梭床。	第 86 頁， 90 頁
	您使用的壓布腳不適合您要縫紉的針趾類型。	安裝適合您要縫紉的針趾類型的壓布腳。	第 79 頁
	車針彎曲或太鈍。	更換車針。	第 30 頁
	開始縫紉厚縫份時，萬用壓布腳「J」傾斜。	使用萬用壓布腳「J」的壓布腳鎖定栓（左側的黑色按鈕），讓壓布腳在縫紉時保持水平。	第 43 頁
以相反方向送布。	送布裝置損壞。	請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。	—

■ 縫紉後

現象	可能的原因	如何修正問題	參考
上線太緊。	底線未正確裝好。	正確安裝底線。	第 20 頁， 89 頁
線張力不正確。	您未正確穿上線。	請調整上線。	第 23 頁
	您未正確捲繞底線。	正確捲繞底線。	第 15 頁
	底線未正確裝好。	正確安裝底線。	第 20 頁
	您未根據布料使用正確的線 / 車針組合。	選擇適合布料類型的線和車針。	第 29 頁
	您未正確安裝壓布腳腳脛。	正確安裝壓布腳腳脛。	第 35 頁
	線張力不正確。	調整上線張力。	第 41 頁， 93 頁
	您未使用本機專用的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，只能使用本機專用的梭子。	第 15 頁
	梭子未正確裝好。	重新正確裝好底線。	第 20 頁， 21 頁
布料反面發生纏線。	您未正確穿上線。	請調整上線。	第 23 頁， 90 頁
未正確縫紉針趾。	您使用的壓布腳不適合您要縫紉的針趾類型。	安裝適合您要縫紉的針趾類型的壓布腳。	第 79 頁
	線張力不正確。	調整上線張力。	第 41 頁， 93 頁
	梭床或其他部位發生纏線。	清除纏線。線如勾結在梭床中，請清潔梭床。	第 86 頁， 90 頁
	針趾調整桿不正確。	調整針趾。	第 77 頁

錯誤訊息

若在設定本機前以不正確的方式執行操作，操作板上會出現錯誤訊息。請按照表中說明解決問題。
顯示錯誤訊息時，如果按針趾選擇鍵或正確執行操作，該訊息將消失。

錯誤訊息	可能的原因	解決方法
E1	在壓布腳抬起時，踩下腳踏板（或是在未連接腳踏板時按下手控停動按鈕）並按迴針 / 原地止針按鈕。	繼續操作前，請放下壓布腳拉柄。
E2	在開釦眼拉柄放下時，選擇了釦眼或重趾縫以外的針趾，並踩下腳踏板（或是在未連接腳踏板時按下手控停動按鈕）。	繼續操作前，請拉起開釦眼拉柄。
E3	在開釦眼拉柄拉起時，選擇了釦眼或重趾縫，並踩下腳踏板（或是在未連接腳踏板時按下手控停動按鈕）。	繼續操作前，請放下開釦眼拉柄。
E4	梭子繞線器軸向右滑動時，按下迴針 / 原地止針按鈕或車針位置按鈕。	繼續操作前，請向左滑動梭子繞線器軸。
E5	在連接腳踏板時按下手控停動按鈕。	斷開腳踏板，然後按手控停動按鈕。否則，請用腳踏板操作本機。
E6	馬達因線糾結被鎖定。	清潔梭床，排除纏線（第 90 頁）。清潔梭床後，正確插入梭殼。車針如有彎曲或斷裂，請更換新車針。正確穿上線，然後再繼續操作。



註釋

- 如果使用縫紉機時錯誤訊息「F1」到「F9」出現在 LCD 上，本機可能故障。請洽詢最近的授權服務中心。

警示音

每按一次此鍵，就會聽到一聲警示音。如果按無效鍵或執行不正確的操作，將會聽到兩聲或四聲警示音（僅限配備警示音的機型）。

- 如果按某鍵（正確操作）
發出一聲警示音。
- 如果執行不正確的操作或按無效鍵
發出兩聲或四聲警示音。
- 如果本機因纏線等原因被鎖定
本機發出警示音四秒，然後自動停機。繼續縫紉前，務必檢查錯誤原因並修正。

索引

數字

3 點鋸齒縫針趾 45

三畫

三重直線縫 47

上線張力控制鈕 8, 41, 93

口袋的四周 66

四畫

切線器 40

手控停動按鈕 9, 39

手輪 8, 39

文字針趾指示燈 10, 73

文字針趾鍵 10, 73

五畫

主要零組件 8

主電源開關 12

打孔銼子 54

六畫

安裝拉鍊 57

曲線壓布腳 64

自由壓線 64

衣褶裝飾縫 70

七畫

伸縮布料 44

刪除文字 75

均勻送布壓布腳 63

快速安裝梭子 9, 21, 28

快速捲繞底線 18

車布邊針趾 45

車針 29

車針位置 47

車針位置按鈕 9

八畫

拉鍊壓布腳 57

抽紗縫 69

拆線刀 54

直線針趾 47

直線接合縫 62

九畫

厚布料 42

拼布縫 62

拼合 71

拼合縫 61, 68

故障排除 89

穿上線 23

穿線裝置 9, 26

重趾縫 66

十畫

原地止針 40

扇形縫 70

送布齒 9, 55, 64

送布齒升降裝置 8, 55, 65

迴針 / 原地止針按鈕 9, 40

配件 6

針板 9

針板蓋 9, 86

針柱線導引 9, 26

針留螺絲 9, 31

針趾長度 38

針趾設定 79

針趾寬度 38

針趾選擇鍵 10, 74

十一畫

基本針趾 47

密針縫 70, 72

梭子 20

梭子繞線器 8, 15, 18, 98, 99, 103

梭床 86

梭殼 21

梭蓋 9, 20, 21

組合文字 74

袖子的孔 66

釦眼縫 51

十二畫

貼布 61

開口 66

開釦眼拉柄 9, 53, 67

開釦眼壓布腳 52, 66

十三畫

傳家寶花樣針趾 72

暗針縫 48

腳踏板 6, 13, 39

試縫 42

零配件盒 7, 8, 44

十四畫

實用針趾指示燈 10, 37

實用針趾鍵 10, 37

瘋狂拼布縫 62

綴補縫 45, 59

輔助線輪柱 32

十五畫

線張力 41

線輪柱 10, 15, 23

線輪蓋板 6, 10, 15, 24

調整針趾 77

鋪棉壓線 63

十六畫

導縫器	63, 64
操作板	10
操作按鈕	9
選購的配件	7
鋸齒縫針趾	42, 45, 61
錯誤訊息	103

十七畫

壓布腳	9, 34
壓布腳拉柄	9, 23
壓布腳腳脛	9, 35
檢查文字	75
縫紉文字針趾	76
縫紉速度控制器	9, 13
縫紉鈕釦	55
縫紉機車針	29
翼針	72
薄布料	44

十八畫

雙針	31, 32
鬆緊帶	59

二十畫

警示音	14, 103
-----------	---------

二十一畫

魔鬼氈的縫紉方法	43
----------------	----

請造訪本公司網站 [**http://support.brother.com**](http://support.brother.com) 以獲取產品支援及常見問題集 (FAQs)。

Chinese-trad
888-V64/V65/V66/V67
Printed in Vietnam



XG3096-001