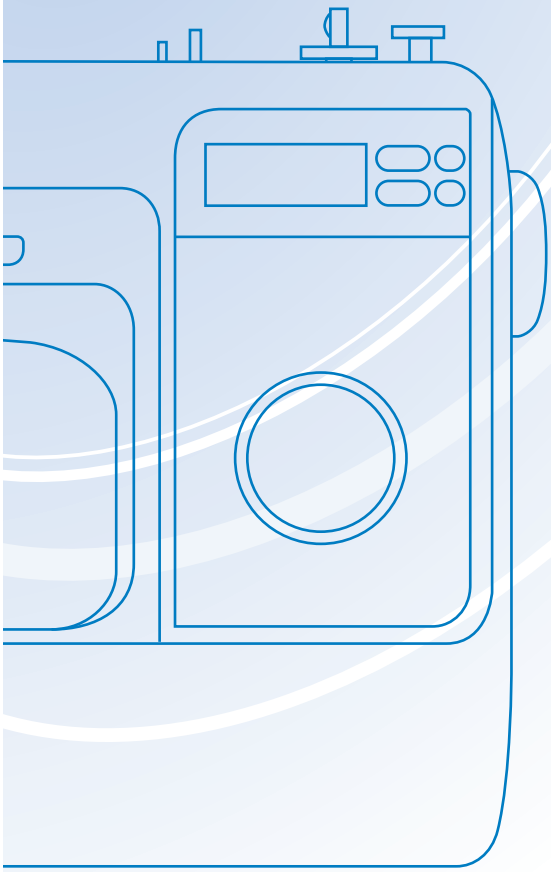
brother

1 準備縫紉

2 基本縫紉

3 實用針趾

4 附錄



使用說明書

電腦縫紉機

Product Code（產品編號）：888-V12/V13

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**連接至直流電流或變頻器。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。從其他位置抬起縫紉機可能會損壞本機或使機器掉落，導致人體傷害。

抬起縫紉機時，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**將縫紉機放置在不穩或傾斜的桌面等不穩妥的平面，否則可能因縫紉機掉落導致人體傷害。

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。
- 切勿讓孩童靠近縫紉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 ASTA 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
前言 8
本機零組件名稱及其功能 8
縫級機 8
車針與壓布腳部分 9
操作按鈕 10
操作板 10
零配件盒 10
配件 11
隨附的配件 11
選購的配件 12

1. 準備縫級 13
開啓 / 關閉本機 13
電源注意事項 13
開啓本機 14
關閉本機 14
準備穿上線和底線 15
梭子繞線 15
安裝梭子 18
穿上線 20
為車針穿線 23
手動穿線（不使用穿線裝置） 26
使用雙針 26
更換車針 29
車針的注意事項 29
車針類型及其使用方法 30
檢查車針的狀況 31
更換車針 31
更換壓布腳 33
壓布腳注意事項 33
更換壓布腳 33
取下壓布腳腳脛 34
使用選購的均勻送布壓布腳 35
有用的功能 37
改變車針停止位置 37
改變初始車針位置 38
縫級筒狀或大片布料 39
縫級筒狀布料 39
縫級大片布料 39

2. 基本縫級 41
開始縫級 41
縫級步驟 41
選擇針趾 42
調整針趾長度和寬度 42
放上布料 43
開始縫級 44
縫級針趾 46
剪斷線 48
自動迴針 / 原地止針 48
調整線張力 49
實用的縫級技巧 50
試縫 50
改變縫級方向 50
縫級曲線 50
縫級厚布料 50
縫級薄布料 51

伸縮布料的縫紉方法 51
魔鬼氈的縫紉方法 52
將底線往上拉 52

3. 實用針趾 53
車布邊 53
使用萬用壓布腳 「J」縫紉車邊縫針趾 54
使用車布邊壓腳 「G」縫紉車邊縫針趾 54
基本縫紉 55
暗針縫 56
釦眼縫 58
縫紉鈕釦 63
安裝拉鍊 65
安裝中間的拉鍊 65
安裝側面的拉鍊 66
縫紉伸縮布料和鬆緊帶 69
伸縮縫 69
車縫鬆緊帶 69
貼布縫、拼布縫、壓線縫 71
貼布縫 72
拼布 （瘋狂拼布）縫 73
直線接合縫 73
鋪棉壓線 74
自由壓線 75
原地止針縫 77
三重直線縫 77
重趾縫 78
裝飾縫 80
抽紗縫 81
扇形縫 82
衣褶裝飾縫 82
貝殼縫 83
拼合 83
傳家寶花樣針趾 84
使用裁邊器 （選購） 86

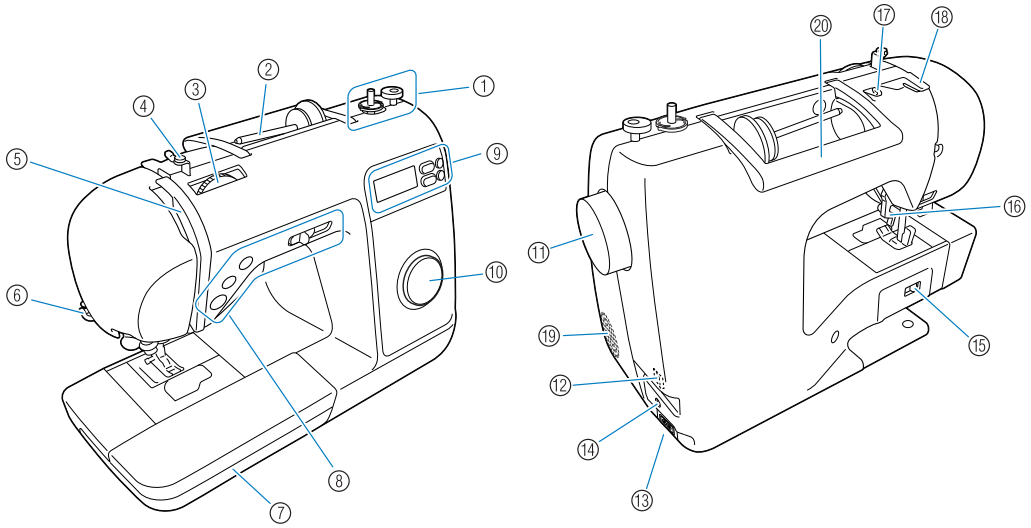
4. 附錄 89
針趾設定 89
實用針趾 89
保養 95
加機油的限制 95
清潔機器表面 95
清潔梭床 95
取下針板蓋 96
故障排除 97
常見故障排除主題 97
上線太緊 97
布料反面發生纏線 98
線張力不正確 100
無法取下卡在本機中的布料 101
繞線器底座下的線纏結時 104
現象清單 106
錯誤訊息 110
警示音 111
取消警示音 111
索引 112

前言

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

本機零組件名稱及其功能

縫紉機



① **梭子繞線器 （第 15 頁）**
梭子繞線時，使用梭子繞線器。

② **線輪柱 （第 15、20 頁）**
將線輪放在線輪柱上。

③ **線張力旋鈕 （第 49 頁）**
用於調整上線張力。

④ **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。

⑤ **挑線桿 （第 23 頁）**
將線由槽口右側往槽口左側滑入挑線桿。

⑥ **剪線器 （第 48 頁）**
將線自剪線器穿過，然後剪斷線。

⑦ **零配件盒 （第 10、11、39 頁）**
零配件盒內存放壓布腳及梭子。當縫紉筒狀布料時，可將零件盒取下。

⑧ **操作按鈕和縫紉速度控制器 （第 10 頁）**
使用這些按鈕和滑桿操作縫紉機。

⑨ **操作板 （第 10 頁）**
用於選擇針趾以及設定各種其他針趾。

⑩ **花樣選擇旋鈕 （第 42 頁）**
用於選擇要縫紉的花樣。

⑪ **手輪**
朝前方轉動手輪，可上、下車針，並車縫一針。

⑫ **主電源開關 （第 14 頁）**
用於開啓和關閉本機。

⑬ **電源插孔 （第 14 頁）**
將電源線上的插頭插入電源插孔。

⑭ **腳踏板插孔 （第 45 頁）**
將腳踏板連接線末端的插頭插入腳踏板插孔中。

⑮ **送布齒定位開關 （第 75 頁）**
用於降下送布齒。

⑯ **壓布腳拉柄 （第 20 頁）**
升起或降下此拉柄，可升起或降下壓布腳。

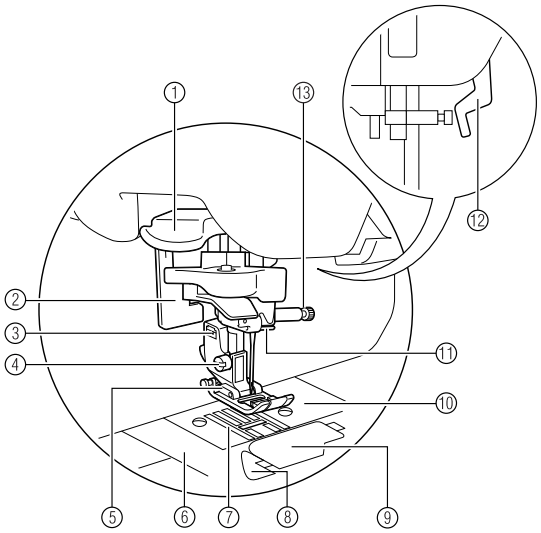
⑰ **線導引 （第 16 頁）**
捲底線和穿線時，將線自此線導引下方穿過。

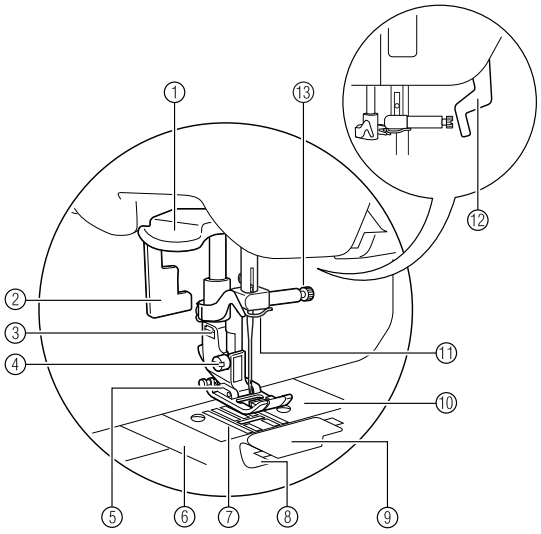
⑱ **線導引蓋 （第 16 頁）**
捲底線和穿線時，將線自此線導引下方穿過。

⑲ **換氣孔**
此換氣孔是為了讓空氣流通，並提供馬達換氣用。

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 **穿線裝置拉柄**
用穿線裝置穿線。

② **開釦眼拉柄**
縫紉釦眼和重趾縫時，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**
取下針板蓋，可清潔梭殼和梭床。

⑦ **送布齒**
可將布料往縫紉方向推送。

⑧ **快速安裝梭子**
可直接開始縫紉，不需要再引起底線。

⑨ **梭蓋**
取下梭蓋，然後將梭子插入梭殼。

⑩ **針板**
針板上的記號，可用於縫紉直線時的縫份導引。

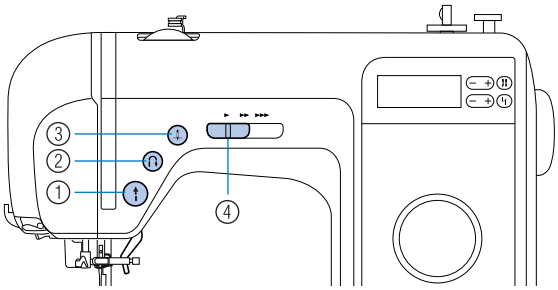
⑪ **針柱線導引**
將上線穿過這個針柱線導引中。

⑫ **壓布腳拉柄**
升起或降下此拉柄，可升起或降下壓布腳。

⑬ **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。



① **手控停動按鈕**
按手控停動按鈕開始或停止縫紉。如果按住此按鈕，本機開始縫紉時將以低速縫紉。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 44 頁）。

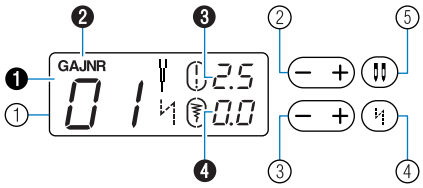
② **迴針 / 原地止針按鈕**
按此按鈕以縫紉迴針針趾或原地止針針趾。迴針針趾是指當按住此按鈕時，縫紉機會一直往相反的方向縫紉。原地止針針趾是指縫紉機會原地縫紉 3-5 針。詳細資訊請參考 “縫紉針趾”（第 46 頁）。

③ **車針位置按鈕**
按車針位置按鈕，即可升起或降下車針。按兩次此按鈕可縫紉一個針趾。

④ **縫紉速度控制器**
往左或往右滑動縫紉速度控制器來調整縫紉速度。
往左滑動縫紉速度控制器可降低縫紉速度，或是往右滑動速度控制器提高縫紉速度。

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。



① **LCD （液晶顯示螢幕）**
此處顯示所選針趾編號 （❶）、要使用的壓布腳（❷）、針趾長度 （mm）（❸）及針趾寬度 （mm）（❹）。

② **針趾長度鍵 （第 42 頁）**
用於調整針趾長度。（按 「-」側可縮短針趾長度，按「+」側可加長針趾長度。）

③ **針趾寬度 （第 43 頁）**
用於調整針趾寬度。（按 「-」側可縮小針趾寬度，按「+」側可加寬針趾寬度。）

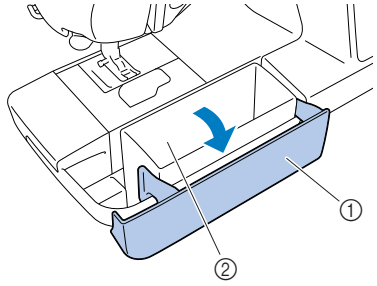
④ **自動迴針 / 原地止針鍵 （第 48 頁）**
本機可設定為在針趾的起點和終點自動迴針或原地止針。

⑤ **車針模式選擇鍵 （單針 / 雙針） （第 26 頁）**
按此鍵可選擇雙針縫紉設定。每按一次此鍵，就會在單針縫紉和雙針縫紉之間切換設定。

零配件盒

配件存放在零配件盒內的隔間。

❶ 朝自身方向拉開零配件盒蓋，即可打開存放空間。



① 零配件盒
② 隔間

▶ 配件袋位於存放空間內。

註釋

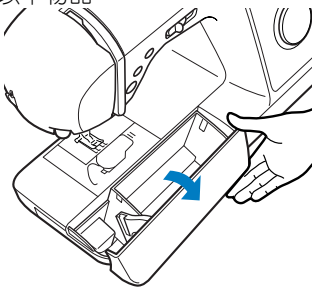
- 將配件放入袋子後，再存放在零配件盒內。當配件存放在零配件盒內時，如果沒有將配件放入配件袋，配件可能會掉出來、遺失或損壞。

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。

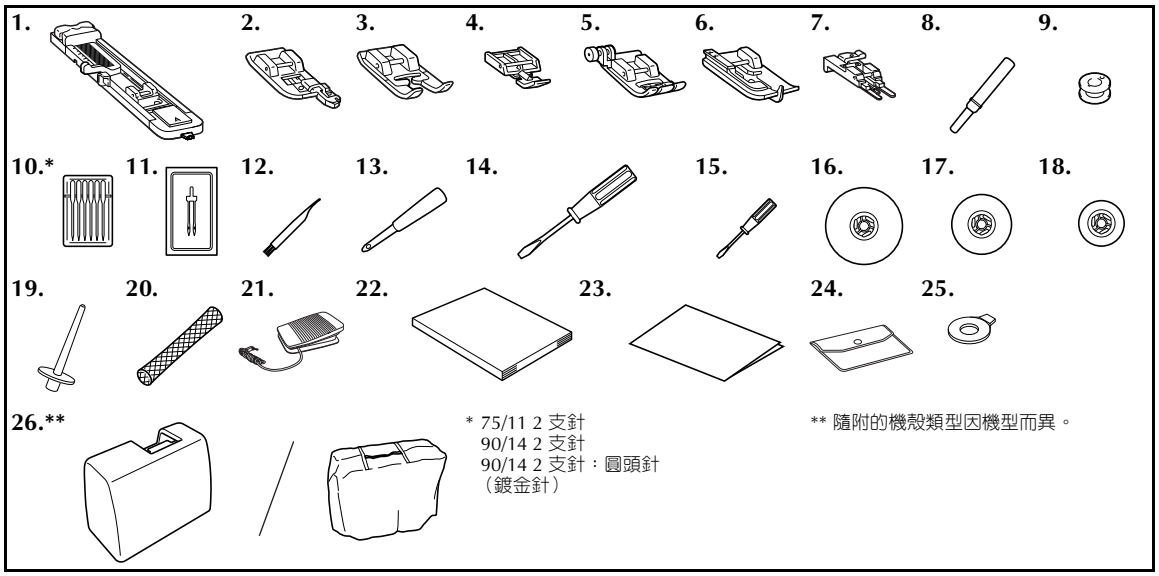
隨附的配件

盒內也包含以下物品。



註釋

- 授權經銷商有供應壓布腳腳脛螺絲。（配件編號：XA4813-051）

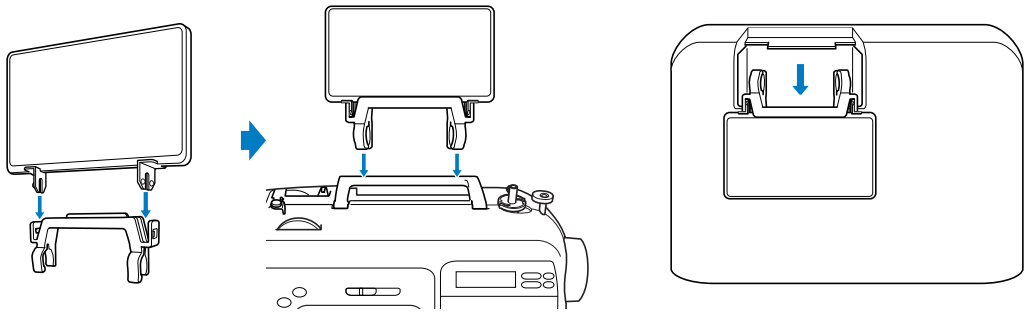


編號	配件名稱	配件編號 美洲	配件編號 其他	編號	配件名稱	配件編號 美洲	配件編號 其他
1	開釦眼壓布腳「A」	XC2691-033		15	螺絲起子（小）	X55468-021	
2	車布邊壓腳「G」	XC3098-031		16	線輪蓋板（大）	130012-024	
3	密針縫壓腳「N」	XD0810-031		17	線輪蓋板（中）	XE1372-001	
4	拉鍊壓布腳「I」	X59370-021		18	線輪蓋板（小）	130013-124	
5	萬用壓布腳「J」（在機上）	XZ5134-001		19	輔助線輪柱	XE2241-001	
6	暗針縫壓腳「R」	XE2650-001		20	線輪網	XA5523-020	
7	縫鈕釦壓腳「M」	XE2643-001		21	腳踏板	XD0501-121（歐盟地區）	
8	拆線刀	XF4967-001				XC8816-071（其他地區）	
9	梭子（4）	SA156	SFB (X52800-120)	22	使用說明書	XG3098-001	
10	車針組	X58358-021		23	快速導覽手冊	***	
11	雙針	X59296-121		24	配件袋	XC4487-021	
12	清潔刷	X59476-051		25	盤狀螺絲起子	XC1074-051	
13	打孔錐子	XZ5051-001		26	硬式防塵罩	XE2446-001	
14	螺絲起子（大）	XC8349-021			軟式防塵蓋	XC1103-022	

*** 請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。

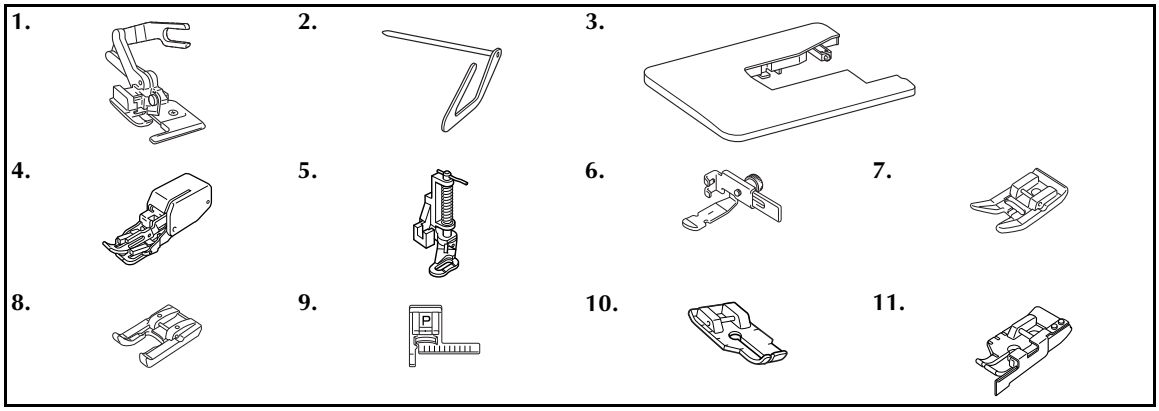
■ 裝上針趾花樣板 （某些機型配備針趾花樣板）

針趾花樣板顯示針趾和針趾編號。針趾編號下方顯示標示應使用的壓布腳字母 （A、G、J、N 或 R）。將針趾花樣板裝在花樣板架上，然後將花樣板架裝到縫紉機把手，如下圖所示。



選購的配件

下列為可另購的選購配件。



編號	配件名稱	配件編號		編號	配件名稱	配件編號	
		美洲	其他			美洲	其他
1	裁邊器	SA177	F054 (XC3879-152)	7	無阻力 （皮革）壓布腳	SA114	F007N (XC1949-052)
2	導縫器	SA132	F016N (XC2215-052)	8	前開式密針壓布腳	SA186	F060 (XE1094-101)
3	大型輔助桌	SA552	WT8 (XE2472-001)			SA147	F027N (XC1964-052)
4	均勻送布壓布腳	SA140	F033N (XC2214-052)	9	導縫壓布腳 「P」	SA160	F035N (XC1969-052)
5	曲線壓布腳	SA129	F005N (XC1948-052)	10	1/4 英吋曲線壓布腳	SA125	F001N (XC1944-052)
6	可調式拉鍊 / 包繩壓布腳	SA161	F036N (XC1970-052)	11	1/4 英吋曲線壓布腳導引	SA185	F057 (XC7416-252)

備註

- 若要取得選購的配件或零件，請聯絡最近的授權經銷商。
- 所有規格都是在印刷時就修訂完成。零件編號隨時會變更，恕不另行通知。
- 請造訪 Brother 經銷商，了解本機可用的選購配件的完整清單。

1 準備縫級

開啓 / 關閉本機

本章節說明如何開啓和關閉本機。

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

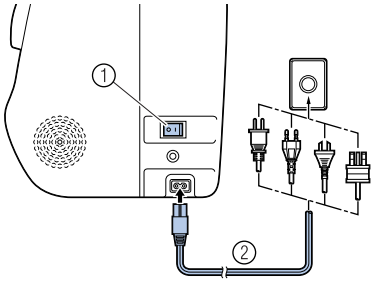
- 只能使用本機隨附的電源線。
- 不要使用延長線或已插入許多其他電氣設備的多孔插座。否則可能造成火災或觸電。
- 不要用濕手碰觸插頭。否則可能造成觸電。
- 拔出電源線時，請先將主電源關閉。請握住插頭，將其從插座取下。拉電源線可能將其損壞，或者造成火災或觸電。
- 請勿剪斷、損壞、改造、彎折、拉伸、扭曲或捆紮電源線。不要在電源線上放置重物。不要使電源線受熱。這樣做可能會損壞電源線，造成火災或觸電。電源線或插頭損壞時，請停止使用本機並送請授權經銷商處修理。
- 如果長時間不使用本機，請拔出電源線。否則可能造成火災。

開啓本機

準備隨附的電源線。

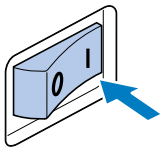
1 **確保本機已關機（主電源開關設定為「○」），然後將電源線的插頭插入本機右側的電源插孔。**

2 **將電源線的插頭插入家用電源插座。**



① 主電源開關
② 電源線

3 **按本機右側的主電源開關右側（設定為「I」）。**



▶ 本機開機後，刺繡照明燈和 LCD 會亮起。

備註

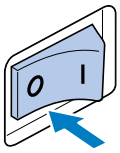
- 開機後，當車針和送布齒移動時，將發出聲音；這並不是故障。

關閉本機

本機操作完成後，請關機。此外，將本機搬運到其他位置前，務必關機。

1 **確保本機已停止縫紉。**

2 **按本機右側的主電源開關左側（設定為「○」）。**



▶ 本機關機後，刺繡照明燈和 LCD 會熄滅。

3 **拔出電源插座的電源線插頭。**
將電源線拔出時請握住插頭。

4 **拔出電源插孔的電源線插頭。**

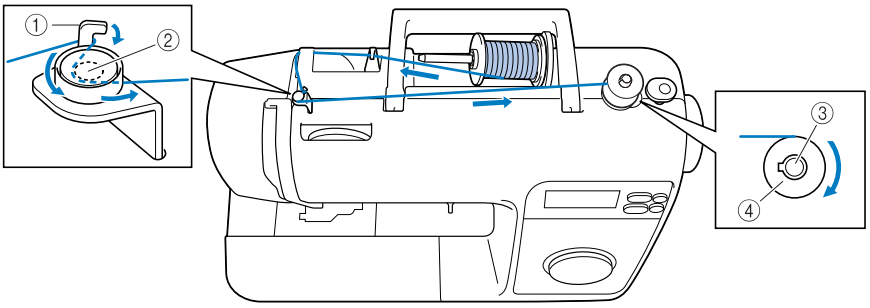
註釋

- 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。

準備穿上線和底線

梭子繞線

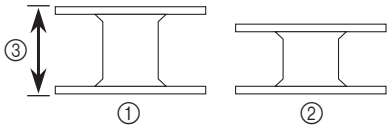
在梭子上捲繞底線。



① 梭子繞線導引勾腳
② 預張力盤
③ 梭子繞線器軸
④ 梭子

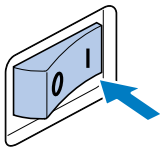
注意

- 只能使用本機專用的梭子 （配件編號：SA156、SFB(XA5539-151)）。使用任何其他梭子，可能會導致受傷或損壞本機。
- 隨附的梭子為本機專用。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)）。

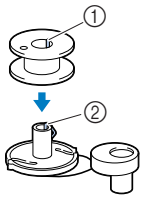


① 本款機型
② 其他機型
③ 11.5 mm （實際尺寸）

1 開機。

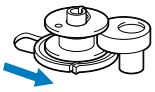


2 將梭子放在梭子繞線器軸上，使軸上的彈簧卡入梭子上的凹槽。

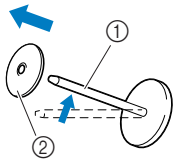


① 凹槽
② 梭子繞線器軸彈簧

3 向右滑動梭子繞線器軸，直到插入定位。

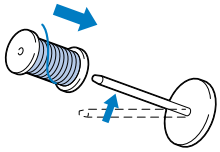


4 將線輪柱往上翹，然後取下線輪蓋板。



① 線輪柱
② 線輪蓋板

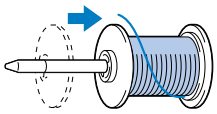
5 將梭子的線輪完全插入線輪柱。
將線輪滑入線輪柱中，使線輪保持水平，讓線從底部向前繞出。



注意

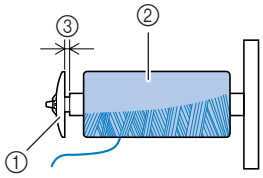
- 如果線輪沒有放置正確，線可能無法正確繞出，而且可能導致線輪柱纏線。

6 **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。



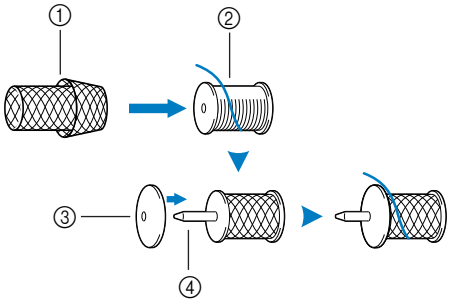
備註

- 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。



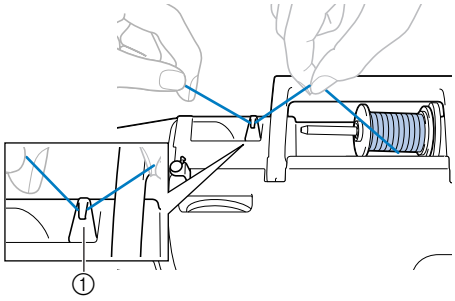
① 線輪蓋板 （小）
② 線輪 （繡線交叉纏繞）
③ 空間

- 使用快速旋出的線 （如透明尼龍線或金屬線）時，將線輪放在線輪柱上前，請先將線輪網罩在線輪上。
  如果線輪網太長，請折疊以適合線輪尺寸。使用線輪網時，上線張力略增。務必檢查線張力。詳細資訊請參考 “調整線張力”（第 49 頁）。



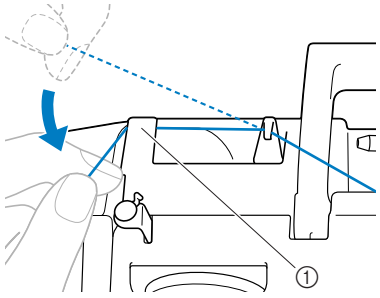
① 線輪網
② 線輪
③ 線輪蓋板
④ 線輪柱

7 **用右手握住線輪時，用左手拉出線，然後將線自線導引下方穿過。**



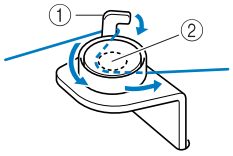
① 線導引

8 **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。



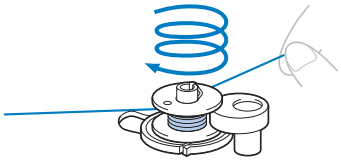
① 線導引蓋

9 **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。**

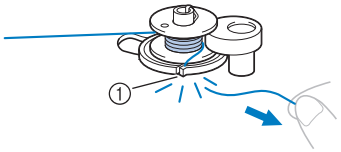


① 梭子繞線導引勾腳
② 預張力盤

10 左手握住穿過梭子繞線導引的線，右手將線頭依順時針方向捲繞梭子 5 或 6 圈。



11 將線頭穿過梭子繞線器底座的線槽，然後將線向右拉出後剪斷。



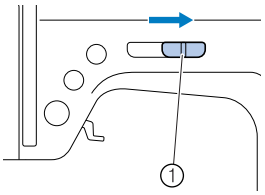
① 梭子繞線器底座的線槽 （內建剪線器）

▶ 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，可能無法為梭子正確繞線。此外，當底線不足時，線可能會纏結在梭子上，或是造成車針彎曲或斷裂。

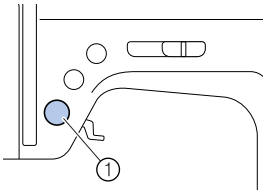
12 往右滑動縫紉速度控制器可提高梭子繞線速度，往左滑動則可降低繞線速度。



① 縫紉速度控制器

13 按一次 ⓘ（手控停動按鈕）。插入腳踏板時，踩下腳踏板。

▶ 梭子開始捲線，使線捲繞在梭子上。



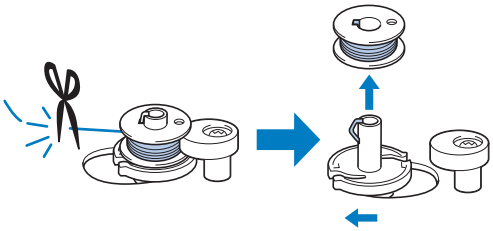
① 手控停動按鈕

14 梭子繞線速度變慢時，按一次 ⓘ（手控停動按鈕）停機。插入腳踏板時，從腳踏板移開腳。

注意

- 繞線速度變慢時請停機，否則可能會損壞本機。

15 剪線後，向左滑動梭子繞線器軸，然後從軸上取出梭子。



備註

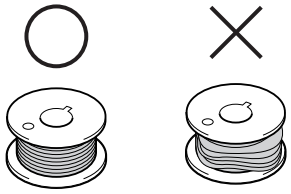
- 將線繞在梭子上後，如果縫紉機啓動或手輪轉動，本機將發出卡嗒聲；這並不是故障。
- 向右滑動梭子繞線器軸時，車針無法移動（無法縫紉）。

安裝梭子

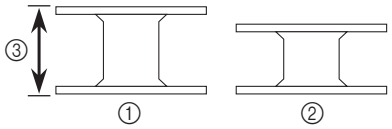
安裝繞有底線的梭子。

注意

- 請使用正確繞線的梭子，否則可能使車針斷裂或線張力不正確。



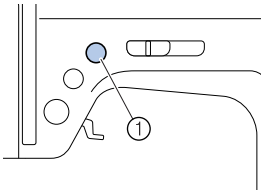
- 梭子為本機專用。如果使用其他機型的梭子，本機無法正確運行。只能使用隨附的梭子或相同類型的梭子（配件編號：SA156、SFB(XA5539-151)）。



① 本款機型
② 其他機型
③ 11.5 mm（實際尺寸）

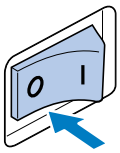
- 務必在安裝梭子或換針前關機，否則意外按下手控停動按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。

1 按⊕（車針位置按鈕）一次或兩次升起車針，然後抬起壓布腳拉柄。

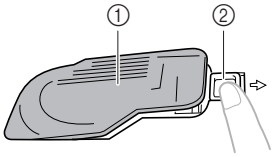


① 車針位置按鈕

2 關機（將其設定為「○」）。

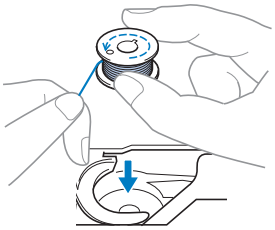


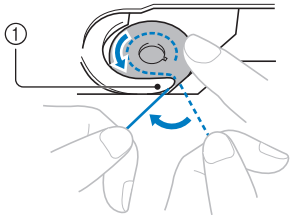
3 向右滑動梭蓋右側插鎖，然後取下梭蓋。



① 梭蓋
② 插鎖

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

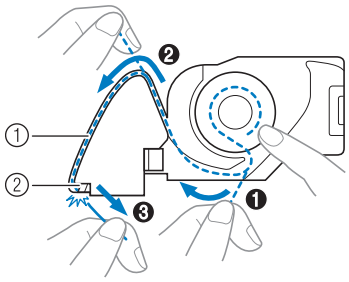
注意

- 安裝梭子時務必用手指按住梭子，而且使線朝正確的方向繞出，否則可能斷針或線張力不正確。

5 **如圖所示用右手輕輕按住梭子，將線穿過線槽（❶ 和 ❷）。**

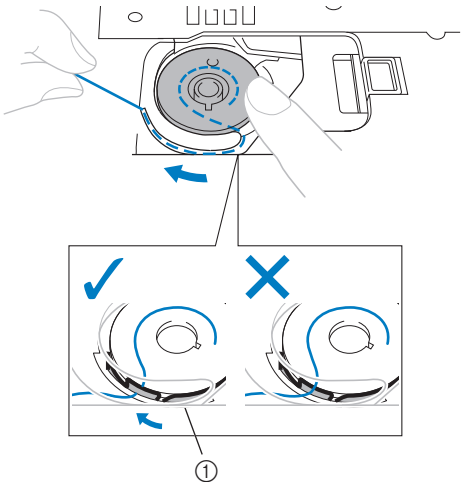
- 此時，確認梭子可輕易逆時針旋轉。

將線朝自身方向拉出後，用剪線器剪斷線（❸）。



① 線槽
② 剪線器（用剪線器剪斷線頭。）

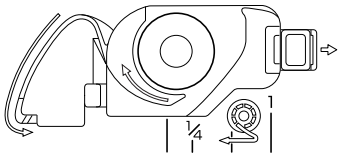
- 確定線正確穿過梭殼的板片彈簧。若未正確插入，請重新安裝梭子。



① 板片彈簧

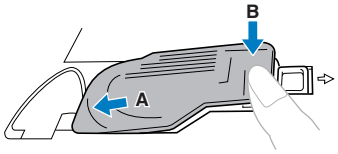
備註

- 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。



6 **重新安裝梭蓋。**

將凸出部分插入梭蓋左下角（A），然後按下右側（B）。

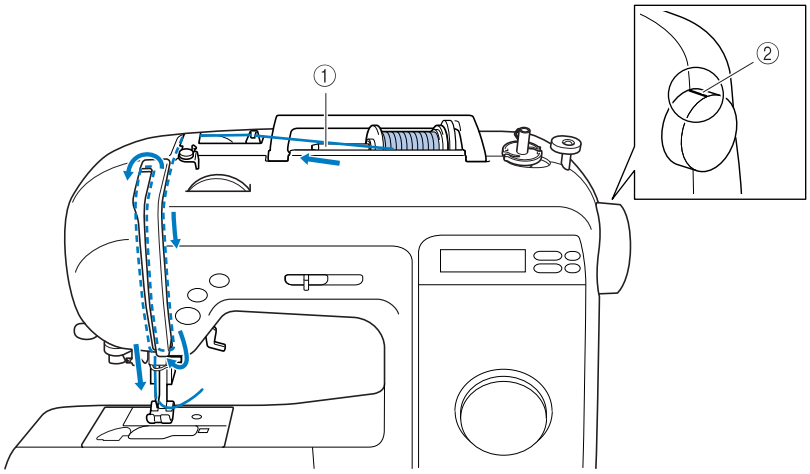


備註

- 可直接開始縫紉，不需要再引起底線。如果您想要在開始縫紉前將底線往上拉，請完成穿線，然後根據 “將底線往上拉”（第 52 頁）中的步驟將線往上拉。

穿上線

本節說明安裝上線的線輪以及為車針穿線的程序。

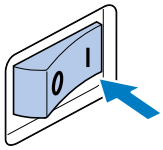


① 線輪柱
② 手輪上的標記

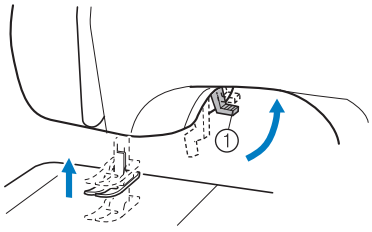
注意

- 請務必按畫面提示穿線。如未正確穿上線，線可能打結，而且可能導致車針彎曲或斷針。
- 穿線裝置可用於 75/11 到 100/16 的縫級機車針。
- 使用適合的線 / 車針組合。如需關於適合的車針 / 線組合的詳細資訊，請參考 “車針類型及其使用方法”（第 30 頁）。
- 130/20 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 “手動穿線 （不使用穿線裝置）”（第 26 頁）。

1 開機。



2 抬起壓布腳拉柄。

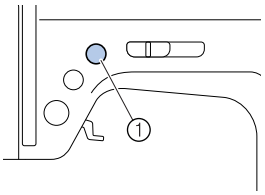


① 壓布腳拉柄

注意

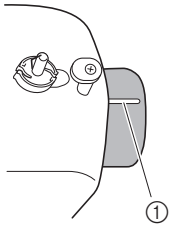
- 如果壓布腳未抬起，則無法正確穿線。

3 按 ⊕（車針位置按鈕）一次或兩次升起車針。



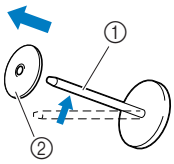
① 車針位置按鈕

- 如果車針未正確升起，則無法穿線。確保手輪上的標記朝上，如圖所示。如果手輪不在此位置，請務必先按車針位置按鈕，升起車針，再繼續此步驟。



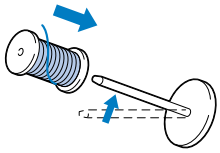
① 手輪上的標記

4 將線輪柱往上翹，然後取下線輪蓋板。



① 線輪柱
② 線輪蓋板

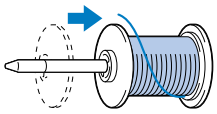
5 將上線的線輪完全插入線輪柱。
將線輪滑入線輪柱中，使線輪保持水平，讓線從底部向前繞出。



注意

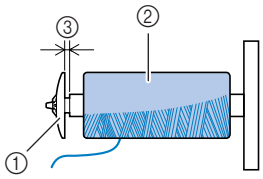
- 如果線輪沒有放置正確，線可能無法正確繞出，而且可能導致線輪柱纏線、斷線或斷針。
- 如果使用的線輪蓋板比線輪小，繡線可能會卡在線輪的凹槽內或其他部位，或是可能斷針。

6 將線輪蓋板滑入線輪柱。



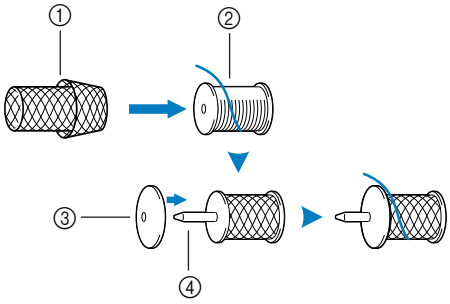
備註

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



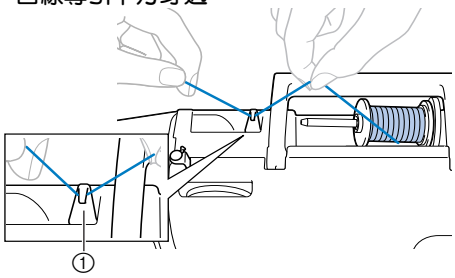
① 線輪蓋板 （小）
② 線輪 （繡線交叉纏繞）
③ 空間

- 使用快速旋出的線 （如透明尼龍線或金屬線）時，將線輪放在線輪柱上前，請先將線輪網罩在線輪上。
  如果線輪網太長，請折疊以適合線輪尺寸。使用線輪網時，上線張力略增。務必檢查線張力。詳細資訊請參考 “調整線張力” （第 49 頁）。



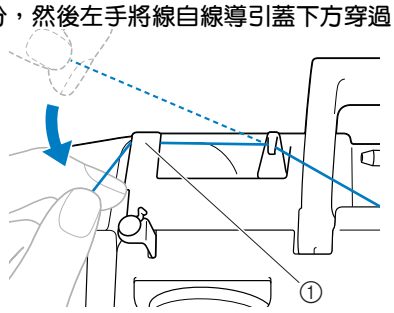
① 線輪網
② 線輪
③ 線輪蓋板
④ 線輪柱

7 用右手握住線輪時，用左手拉出線，然後將線自線導引下方穿過。



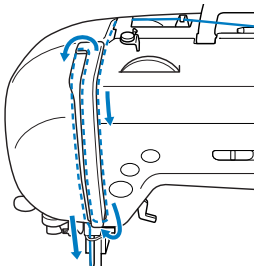
① 線導引

8 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。

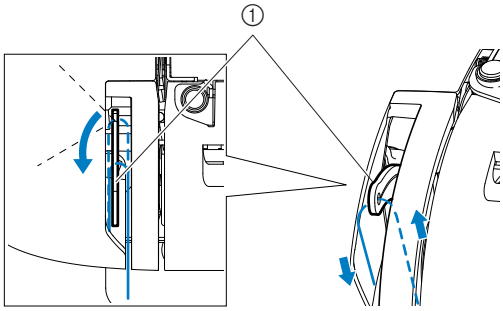


① 線導引蓋

9 沿著本機編號標示的路徑穿線。



10 將線由右往左滑入挑線桿。

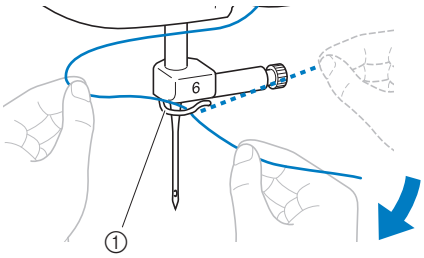


① 挑線桿

備註

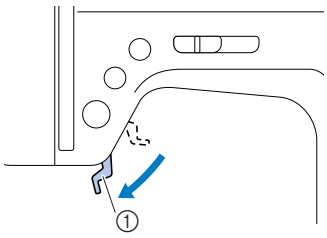
- 如果車針未升起，則線無法纏繞在挑線桿上。在挑線桿上繞線前，務必按車針位置按鈕以升起車針。

11 **將線穿過這個針柱線導引後面。**
左手握住線，將線由右往左拉進導引，便可輕鬆將線穿過針柱線導引後方。



① 針柱線導引

12 放下壓布腳拉柄。



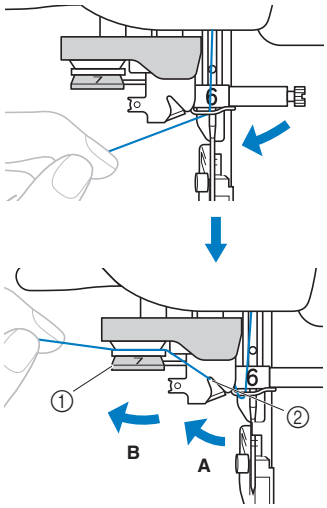
① 壓布腳拉柄

為車針穿線

本節說明如何為車針穿線。

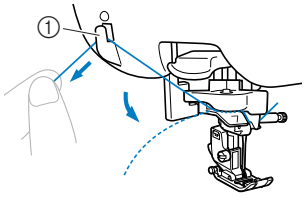
■ 配備線導引盤的機型

① **將已穿過針柱線導引的線頭向左拉（A），然後從前面將線拉緊（B），將線穿過線導引盤的凹槽。確認線穿過線導引的凹槽。**



① 線導引盤
② 線導引的凹槽

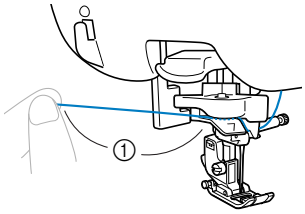
② 用本機左側的剪線器剪斷線。



① 剪線器

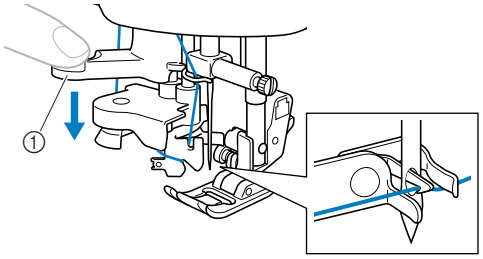
註釋

- 使用快速旋出線輪的線 （如金屬線）時，如果剪斷線頭，可能難以穿線。
  因此不要使用剪線器，請將線穿過線導引盤 （標示 「7」）後，拉出約 80 mm 的線。



① 80 mm 或以上

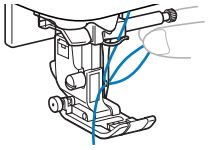
③ 放下本機左側的穿線裝置拉柄，然後使拉柄慢慢返回原始位置。



① 穿線裝置拉柄
▶ 線穿過針眼。

註釋

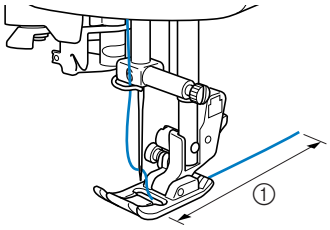
- 如果沒有正確穿線，而針眼形成線圈，請將線圈小心穿過針眼以拉出線頭。



注意

- 將線拉出時，不要過度用力，否則車針可能斷裂或彎曲。

④ 抬起壓布腳拉柄，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

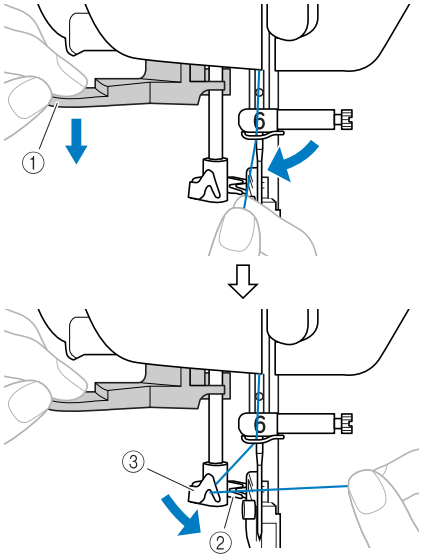
▶ 穿上線完成。
穿上線和穿底線即完成，可開始縫紉。

註釋

- 如果車針未升起，則穿線裝置無法穿線。在使用穿線裝置前，務必按 ⊕（車針位置按鈕）以升起車針。

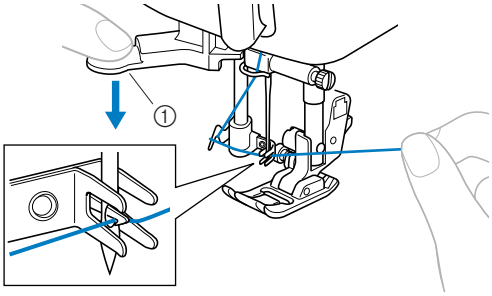
■ 沒有線導引盤的機型

① 降下穿線裝置拉柄，並將線勾在導引板上。



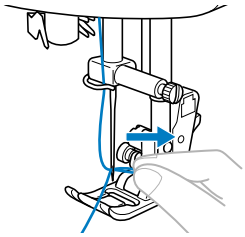
① 穿線裝置
② 線
③ 導引板

② 如下圖所示，用勾腳掛住線頭。



① 穿線裝置拉柄

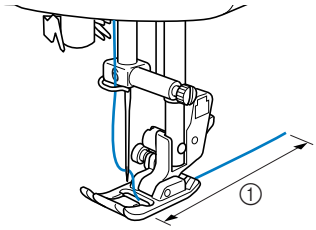
③ 升起穿線裝置拉柄，然後拉出穿過針眼的線頭。



注意

- 小心不要用力拉線，否則車針可能彎曲。

④ 抬起壓布腳拉柄，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

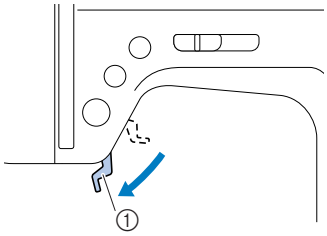
▶ 穿上線完成。

手動穿線（不使用穿線裝置）

使用不適用於穿線裝置的特殊線（如透明尼龍線或金屬線）、翼針或雙針時，請如下所述穿線。

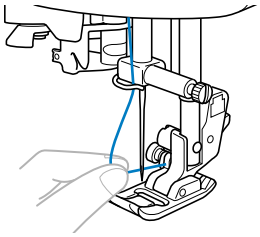
1 **將線穿到針柱線導引。**
- 詳細資訊請參考“穿上線”（第 20 頁）。

2 **放下壓布腳拉柄。**



① 壓布腳拉柄

3 **由前往後將線穿過針眼。**



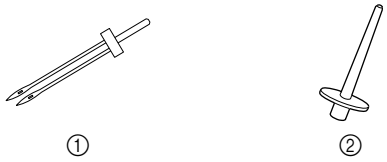
注意

- **請勿壓按（手控停動按鈕）、（車針位置按鈕）或（迴針 / 原地止針按鈕）。如果意外按下其中一個按鈕，本機將開始縫級，您的手指可能會被車針刺傷，而且車針可能會斷裂。**

4 **抬起壓布腳拉柄，將線頭穿過壓布腳，然後朝本機後側拉出約 5 cm 的線。**

使用雙針

使用雙針，可以用兩種不同的繡線縫出兩道相同針趾的平行線。兩道上線的粗度與品質相同。務必使用雙針及輔助線輪柱。
如需關於使用雙針可縫級針趾的詳細資訊，請參考“針趾設定”（第 89 頁）。



① 雙針
② 輔助線輪柱

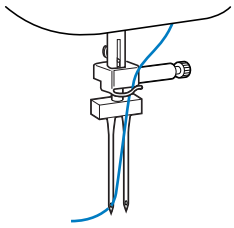
注意

- **只能使用雙針（配件編號：X59296-121）。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。**
- **穿線裝置不適用於雙針。如果將穿線裝置與雙針一起使用，可能會損壞本機。**

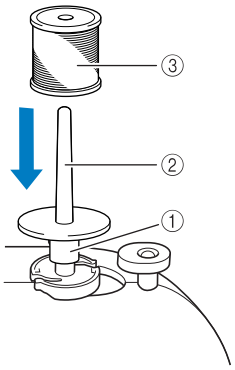
1 **安裝雙針。**
- 如需關於安裝車針的詳細資訊，請參考“更換車針”（第 31 頁）。

2 **為左針穿上線。**
- 詳細資訊請參考“穿上線”中的步驟 ❶ 至 ❿（第 20 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。



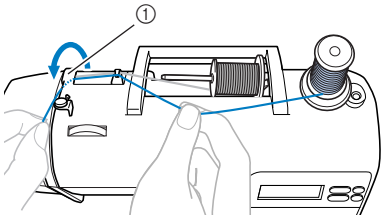
① 梭子繞線器軸
② 輔助線輪柱
③ 線輪

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。

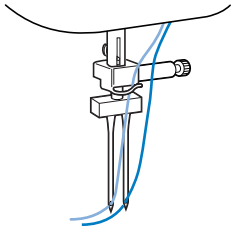
6 為右側穿上線，操作方式與為左側穿上線相同。



① 線導引蓋

- 詳細資訊請參考 “穿上線” 中的步驟 ❶ 至 ❿ （第 20 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。



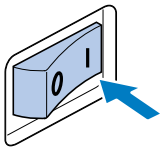
8 安裝萬用壓布腳 「J」。

- 如需關於更換壓布腳的詳細資訊，請參考 “更換壓布腳” （第 33 頁）。

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。



▶ LCD 亮起。

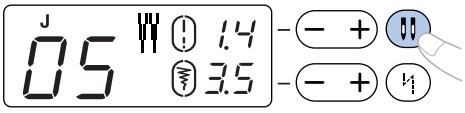
10 選擇針趾。

- 如需關於選擇針趾的詳細資訊，請參考 “選擇針趾” （第 42 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 89 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 按 （車針模式選擇鍵）。



▶ 現在可以使用雙針。

- 若要返回單針縫紉，按 （車針模式選擇鍵）。
- 即使本機關機後，雙針設定仍然不會取消。

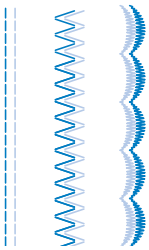
注意

- 使用雙針時，務必選擇雙針設定，否則可能導致車針斷裂或本機損壞。

12 **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 44 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 42 頁）。

注意

- **改變縫紉方向時，按 ⊕（車針位置按鈕）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，例如，如果車針斷裂和碎片分散。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

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

<table>
<tr><th colspan="2" rowspan="2">布料類型 / 應用</th><th colspan="2">線</th><th rowspan="2">車針的尺寸</th></tr>
<tr><th>類型</th><th>尺寸</th></tr>
<tr><td rowspan="3">普通
布料</td><td>寬面布</td><td>棉線</td><td rowspan="2">60-90</td><td rowspan="3">75/11-90/14</td></tr>
<tr><td>塔夫綢</td><td>合成纖維線</td></tr>
<tr><td>法蘭絨，軋別丁</td><td>絲線</td><td>50</td></tr>
<tr><td rowspan="3">薄布料</td><td>細麻布</td><td>棉線</td><td rowspan="2">60-90</td><td rowspan="3">65/9-75/11</td></tr>
<tr><td>透明薄紗</td><td>合成纖維線</td></tr>
<tr><td>印花平紋布，緞子</td><td>絲線</td><td>50</td></tr>
<tr><td rowspan="4">厚布料</td><td rowspan="2">丹寧布</td><td rowspan="2">棉線</td><td>30</td><td>100/16</td></tr>
<tr><td>50</td><td rowspan="3">90/14-100/16</td></tr>
<tr><td>燈芯絨</td><td>合成纖維線</td><td rowspan="2">50-60</td></tr>
<tr><td>蘇格蘭粗絨</td><td>絲線</td></tr>
<tr><td rowspan="2">伸縮
布料</td><td>針織布料</td><td rowspan="2">編織用的線</td><td rowspan="2">50-60</td><td rowspan="2">圓頭針
75/11-90/14
（鍍金針）</td></tr>
<tr><td>手織品</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="3">易綻開的布料</td><td>棉線</td><td rowspan="2">50-90</td><td rowspan="3">65/9-90/14</td></tr>
<tr><td>合成纖維線</td></tr>
<tr><td>絲線</td><td>50</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="2">繡布</td><td rowspan="2">合成纖維線
絲線</td><td>30</td><td>100/16</td></tr>
<tr><td>50-60</td><td>90/11-90/14</td></tr>
</table>

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

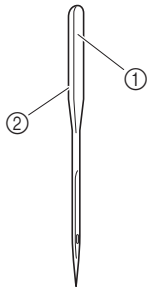
- 繡線編號越小，繡線越粗，車針編號越大，車針越粗。
- 縫級伸縮布料或容易發生跳針的布料時，請使用圓頭針。
- 無論縫級的布料如何，請使用 90/14 至 100/16 號的車針和透明尼龍線。

注意

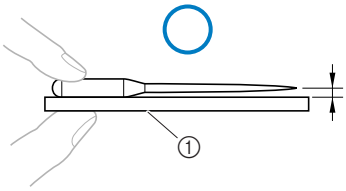
- **適合的布料 / 線 / 車針組合如上表所示。如果布料 / 線 / 車針組合不正確，特別是車縫厚布料時（如丹寧布），卻使用一支細的針（如 65/9 至 75/11），則可能導致車針彎曲或折斷。此外，可能造成針趾不平整、布料起皺或跳針。**

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。

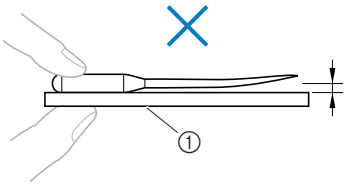


① 平坦面
② 車針類型標記



① 平坦面

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。

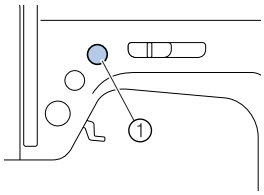


① 平坦面

更換車針

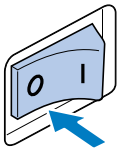
如下所述更換車針。然後如 “檢查車針的狀況” 所述使用螺絲起子和正確的車針。

1 **按 ⊕（車針位置按鈕）一次或兩次升起車針。**



① 車針位置按鈕

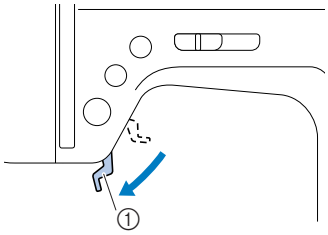
2 **關機。**



注意

- **務必在換針前關機，否則意外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。**

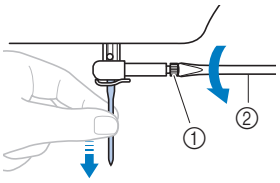


① 壓布腳拉柄

注意

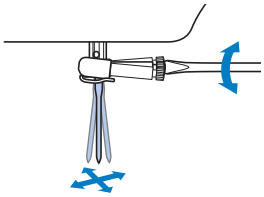
- **更換車針前，將布料或紙張放在壓布腳下，防止車針掉入針板孔。**

4 **鬆開針留螺絲後取下車針。**
左手握住車針，然後右手將螺絲起子朝逆時針方向轉動。

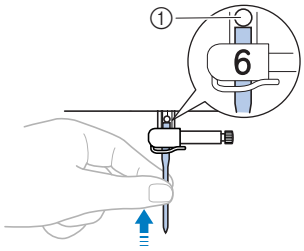


① 針留螺絲
② 螺絲起子

- 鬆開或鎖緊針留螺絲時，請勿施力過大，以免損壞本機。

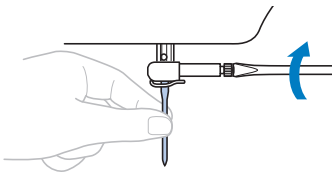


5 **讓車針的平坦面朝向本機背面，將車針插入直到頂住車針止擋處。**

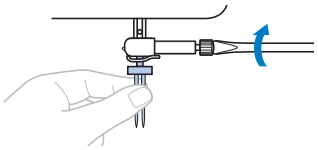


① 車針止擋處

6 **左手握住車針，鎖緊針留螺絲。**
將螺絲起子朝順時針方向轉動。



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。**

更換壓布腳

壓布腳注意事項

請務必遵守下列有關壓布腳的注意事項。

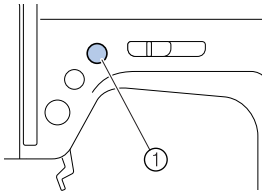
注意

- 使用適合您要縫紉的針趾類型的壓布腳，否則，車針可能會碰撞到壓布腳，而導致車針彎曲或是折斷。
- 只能使用本機專用的壓布腳。使用任何其他壓布腳，可能會導致受傷或損壞本機。

更換壓布腳

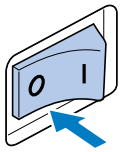
如下所述更換壓布腳。

1 按 ⊕（車針位置按鈕）一次或兩次升起車針。



① 車針位置按鈕

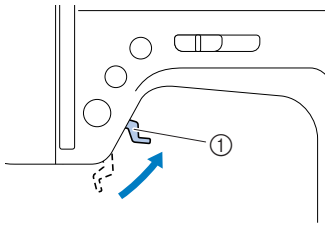
2 關機。



注意

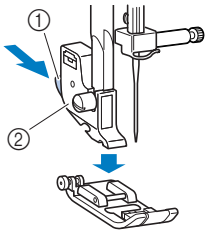
- 務必在更換壓布腳前關機，否則意外按下手控停動按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。
- 確定壓布腳的安裝方向正確，否則車針可能會撞到壓布腳而斷裂，甚至導致受傷。

3 抬起壓布腳拉柄。



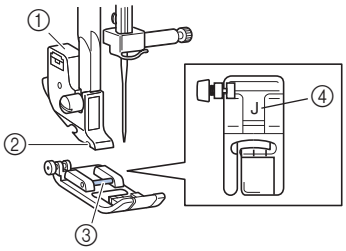
① 壓布腳拉柄

4 按壓布腳腳脛背面的黑色按鈕，取下壓布腳。



① 黑色按鈕
② 壓布腳腳脛

5 **將要安裝的壓布腳放在壓布腳腳脛下，使壓布腳栓與腳脛的凹槽對齊。**
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。

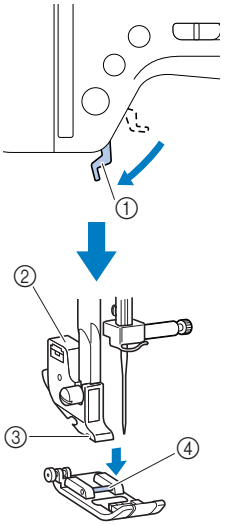


① 壓布腳腳脛
② 凹槽
③ 珠針
④ 壓布腳類型

備註

- 各個針趾所使用的壓布腳編號出現在 LCD 上。如需關於選擇針趾的詳細資訊，請參考 “選擇針趾”（第 42 頁）。

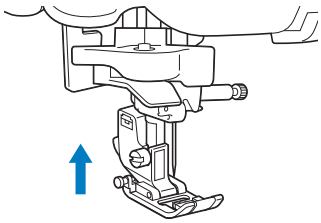
6 **慢慢放下壓布腳拉柄，使壓布腳栓完全插入壓布腳腳脛的凹槽。**



① 壓布腳拉柄
② 壓布腳腳脛
③ 凹槽
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。**

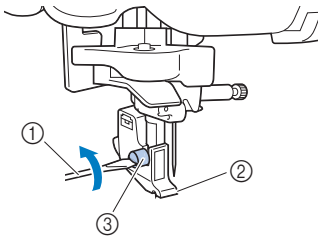


取下壓布腳腳脛

清潔本機或安裝選購的均勻送布壓布腳時，取下壓布腳腳脛。

1 **取下壓布腳。**
- 詳細資訊請參考 “更換壓布腳”（第 33 頁）。

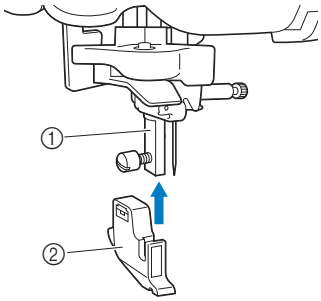
2 **鬆開壓布腳腳脛螺絲，然後取下壓布腳腳脛。**
將螺絲起子朝逆時針方向轉動。



① 螺絲起子
② 壓布腳腳脛
③ 螺絲

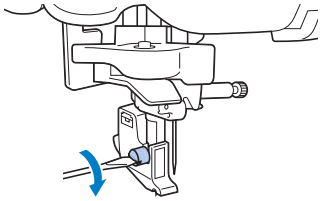
■ 安裝壓布腳腳脛

❶ 將壓布腳腳脛對齊壓布棒。



① 壓布棒
② 壓布腳腳脛

❷ 右手拿著壓布腳腳脛，然後鎖緊螺絲。
用左手將螺絲起子朝順時針方向轉動。



註釋

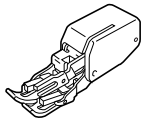
- 若未正確安裝壓布腳腳脛，可能造成線張力不正確。

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。**

使用選購的均勻送布壓布腳

使用選購的均勻送布壓布腳，在送布齒和壓布腳齒之間以送布。若要縫紉難以送入的布料（如乙烯基和皮革）或是容易滑動的布料（如天鵝絨）時，此配件很有用。
用螺絲起子安裝均勻送布壓布腳。



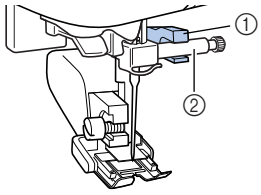
註釋

- 使用均勻送布壓布腳時應手動穿線，或僅在使用穿線裝置穿線後安裝均勻送布壓布腳。

■ 安裝均勻送布壓布腳

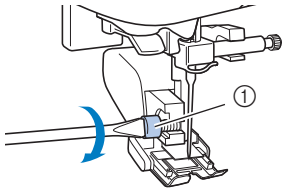
① 取下壓布腳腳脛。
- 詳細資訊請參考“取下壓布腳腳脛”（第 34 頁）。

② 將均勻送布壓布腳的分叉部分放在針留螺絲上。



① 分叉部分
② 針留螺絲

③ 放下壓布腳拉柄，插入壓布腳腳脛螺絲，然後用螺絲起子鎖緊螺絲。



① 壓布腳腳脛螺絲

注意

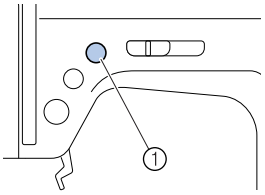
- 務必用螺絲起子鎖緊螺絲，否則車針可能會撞到壓布腳，而導致車針彎曲或是折斷。
- 開始縫級前，朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），確認車針不會碰撞到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。

註釋

- 使用均勻送布壓布腳縫級時，以慢速到中等速度縫級。

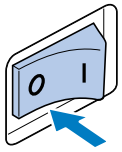
■ 取下均勻送布壓布腳

① 按 ⊕（車針位置按鈕）一次或兩次升起車針。

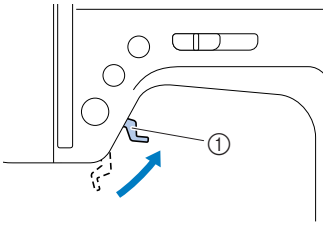


① 車針位置按鈕
▶ 車針升起。

② 關機。

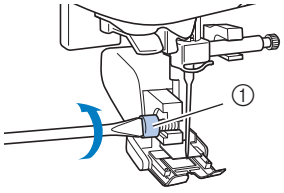


③ 抬起壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄
▶ 壓布腳升起。

④ 使用螺絲起子鬆開壓布腳腳脛螺絲，然後取下均勻送布壓布腳。



① 壓布腳腳脛螺絲

⑤ 安裝壓布腳腳脛。

- 詳細資訊請參考 “取下壓布腳腳脛”（第 34 頁）。

備註

- 均勻送布壓布腳只能用於直線針趾（原地止針縫）和鋸齒縫針趾。如需關於針趾的詳細資訊，請參考 “針趾設定”（第 89 頁）。
- Brother 經銷商有供應選購的均勻送布壓布腳。

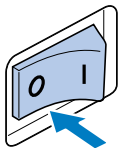
有用的功能

改善縫紉效率的實用功能說明如下。

改變車針停止位置

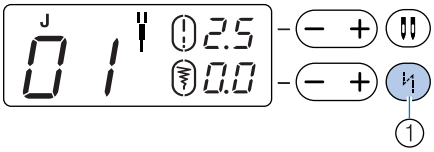
縫紉機一般設定為，停止縫紉時，車針停留在布料中。可以將本機設定為，停止縫紉時，車針升起。

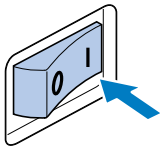
1 **關機**。



2 **按 (自動迴針 / 原地止針鍵) 時開機**。

本機發出警示音兩次時，放開自動迴針 / 原地止針鍵。





① 自動迴針 / 原地止針鍵

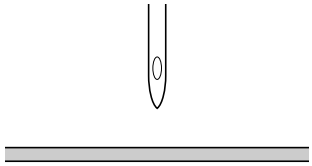
▶ 車針停止位置變為上針位。

備註

- 執行同樣的操作，使車針停止位置變為下針位。

■ 車針停留在上針位時

結束縫紉時，車針停留在上針位。

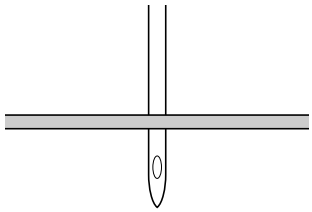


備註

- 縫紉完成後，可以拉出布料。

■ 車針停留在下針位時

結束縫紉時，車針停留在下針位。



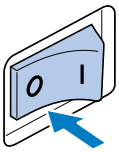
備註

- 使用此位置，可改變縫紉方向（“改變縫紉方向”（第 50 頁））或在縫紉時停止。

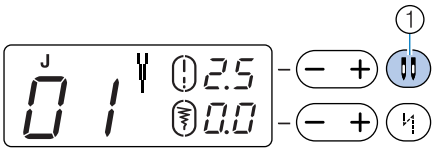
改變初始車針位置

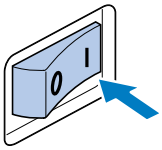
通常本機開機後，會自動選擇直線針趾 （左針位）。本機可以設定為開機後自動選擇直線針趾（中針位）。

1 **關機**。



2 **按 （車針模式選擇鍵）時開機**。
本機發出警示音兩次時，放開車針模式選擇鍵。





① 車針模式選擇鍵 （單針 / 雙針）
▶ 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。

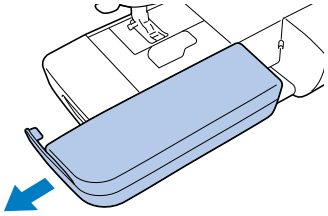
縫紉筒狀或大片布料

當縫紉筒狀或大片布料時，可將零配件盒取下。

縫紉筒狀布料

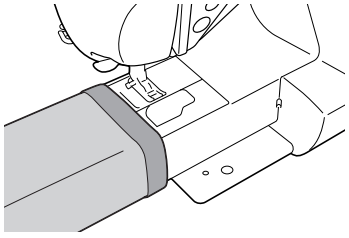
將零配件盒取下更便於縫紉筒狀布料，如袖口和褲管。

❶ **將零配件盒向左拉。**

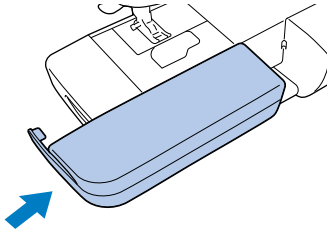


▶ 取下零配件盒，即可使用巧臂縫紉。

❷ **將您要縫紉的部份滑入巧臂中，然後從頂部開始縫紉。**

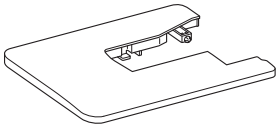


❸ **當使用巧臂縫紉完成後，將零配件盒裝回原位。**

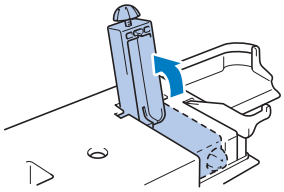


縫紉大片布料

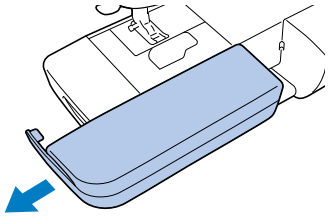
選購的大型輔助桌更便於縫紉大片布料。



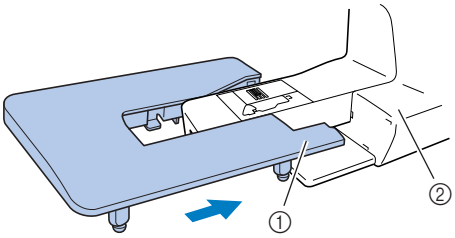
❶ **打開大型輔助桌底部的桌腳。**
拉出四個桌腳，直到卡入定位。



❷ **將零配件盒向左拉。**



3 **安裝大型輔助桌。**
讓大型輔助桌保持水平，使其滑入定位。大型輔助桌的右下角部分延伸到縫級機平台前部。

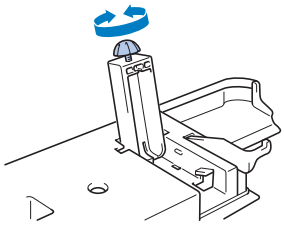


① 右下角
② 縫級機平台

註釋

- Brother 經銷商有供應選購的大型輔助桌。

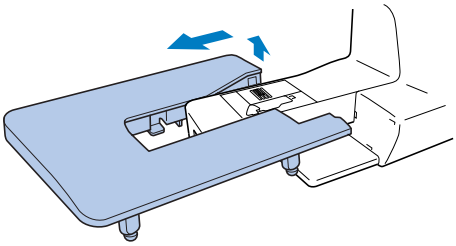
4 **轉動各個桌腳底部的螺絲調整高度，使大型輔助桌與縫級機平台保持水平。**



注意

- **已安裝大型輔助桌時，請勿移動本機，否則可能導致損壞或受傷。**

5 **大型輔助桌操作完成後，將其取下。**
將大型輔助桌稍微抬高並向左拉出。



6 **將零配件盒裝回原位。**

2 基本縫紉

開始縫紉

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。此外，注意手不要接觸車針、手輪和挑線桿等任何移動的部分，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。
- 使用適合您要縫紉的針趾類型的壓布腳，否則，車針可能會碰撞到壓布腳，而導致車針彎曲或是折斷。
- 縫紉時，確認車針不會撞到珠針，否則車針可能斷裂或彎曲。
- 務必在更換壓布腳前關機，否則意外按下手控停動按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。

縫紉步驟

基本縫紉步驟如下所述。

1 開機。	開機。 詳細資訊請參考 “開啓本機”（第 14 頁）。

↓

2 選擇針趾。	選擇適合應用的針趾。 詳細資訊請參考 “選擇針趾”（第 42 頁）。

↓

3 安裝壓布腳。	安裝適合您要縫紉的針趾類型的壓布腳。 詳細資訊請參考 “更換壓布腳”（第 33 頁）。

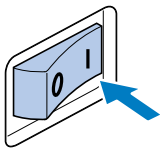
↓

4 開始縫紉。	放置布料，然後開始縫紉。縫紉完成時，剪斷線頭。 詳細資訊請參考 “放上布料”（第 43 頁）、“開始縫紉”（第 44 頁）和 “剪斷線”（第 48 頁）。

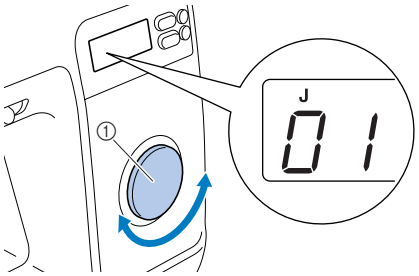
選擇針趾

使用花樣選擇旋鈕選擇各個針趾。

1 開機。



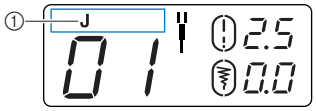
2 轉動花樣選擇旋鈕，選擇要縫級的針趾。將旋鈕向右轉動可增加數字，將旋鈕向左轉動可減少數字。



① 花樣選擇旋鈕

▶ 針趾出現在 LCD 上。

3 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 33 頁）。

備註

● 要使用的壓布腳以針趾編號上方出現的字母（J、A 等）表示。

4 如果需要的話，可以調整針趾寬度和針趾長度。

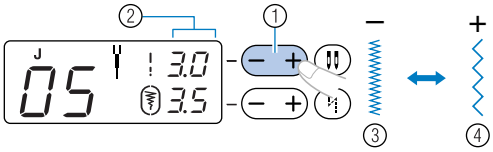
- 如需關於進行調整的詳細資訊，請參考下一節 “調整針趾長度和寬度”。

調整針趾長度和寬度

■ 範例：選擇針趾

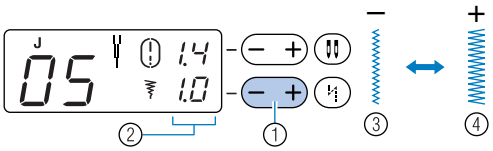
1 轉動花樣選擇旋鈕，直到「05」出現在 LCD 上。

2 按 (針趾長度鍵）的「+」或「-」側調整針趾長度。



① 針趾長度鍵
② 針趾長度
③ 細
④ 粗

3 按 (針趾寬度鍵) 的「+」或「-」側調整針趾寬度。



① 針趾寬度鍵
② 針趾寬度
③ 窄
④ 寬

備註

- 變更預設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預設設定時，或周圍的會重新出現在 LCD 上。
- 如果無法調整所選針趾的針趾寬度，「--」會出現在 LCD 上的右側。

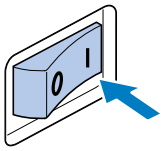
注意

- **調整針趾寬度後，朝自身方向慢慢轉動手輪，確保車針不會撞到壓布腳。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。**

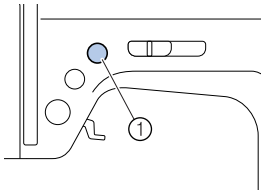
放上布料

確定布料依正確的順序縫紉，而且布料正面和反面正確對齊。

1 **開機。**
自動選擇直線針趾（左針位）。



2 **按 (車針位置按鈕) 一次或兩次升起車針。**

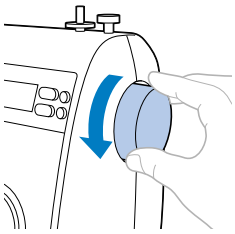


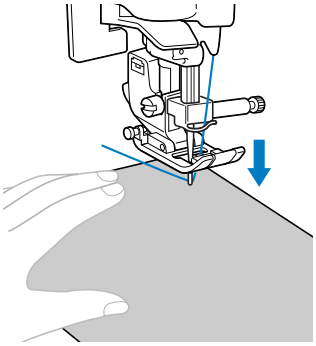
① 車針位置按鈕

3 **將布料放在壓布腳下。**
- 如果縫份位於右側，可以方便直線縫紉，而且多餘的布料不會造成妨礙。

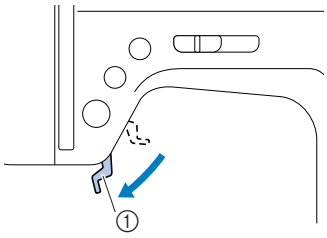
2

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。



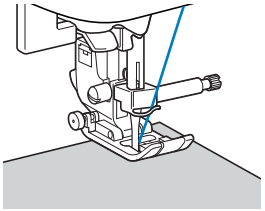


5 放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

▶ 布料已放好，可準備縫紉。



開始縫紉

當您已準備好開始縫紉時，可以啓動本機。可以使用縫紉速度控制器或腳踏板調整縫紉速度。

註釋

重要資訊：

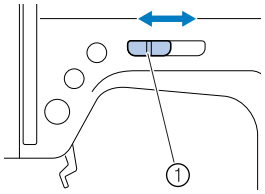
- 插入腳踏板時，不能使用（手控停動按鈕）開始縫紉。

■ 使用操作按鈕

使用操作按鈕（手控停動按鈕）可以開始或停止縫紉。

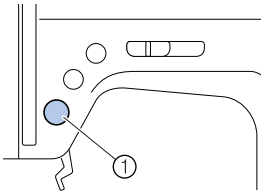
1 **往左或往右滑動縫紉速度控制器來選擇所要的縫紉速度。**

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。



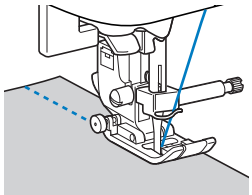
① 縫紉速度控制器

② 按一下 ⓘ（手控停動按鈕）。



① 手控停動按鈕

本機開始縫紉。



- 如果您在開始縫紉後立即按 ⓘ（手控停動按鈕）繼續，本機將以慢速縫紉。

③ 到達縫紉的終點時，請按一下 ⓘ（手控停動按鈕）。

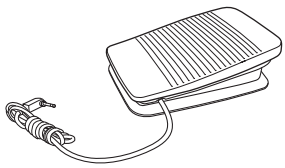
▶ 縫紉機停止縫紉，並降下車針（插在布料中）。

④ 當縫紉完成後，請升起車針，然後剪斷線頭。

▶ 詳細資訊請參考 “剪斷線”（第 48 頁）。

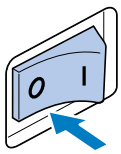
■ 使用腳踏板

使用腳踏板可以開始或停止縫紉。

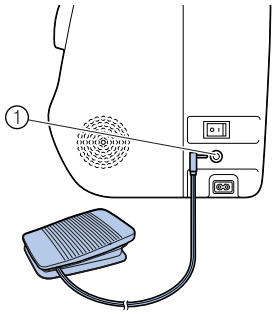


① 關機。

連接腳踏板時，務必將本機關機，以免意外啓動本機。

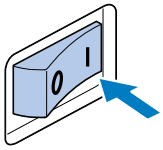


② 將腳踏板插頭插入本機側邊的插孔。



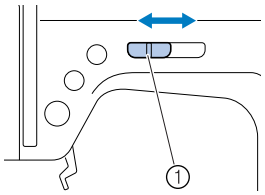
① 腳踏板插孔

③ 開機。



④ 往左或往右滑動縫紉速度控制器來選擇所要的縫紉速度。

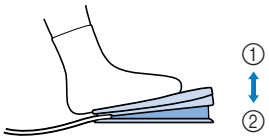
往左滑動縫紉速度控制器以慢速縫紉，或是往右滑動速度控制器以快速縫紉。



① 縫紉速度控制器

- 使用縫紉速度控制器設定的速度將是腳踏板的最大縫紉速度。

⑤ **當您已準備好開始縫紉時，慢慢踩下腳踏板。**
踩下腳踏板可提高縫紉速度；釋放腳踏板上的壓力可降低縫紉速度。



① 較慢
② 較快
- 慢慢踩下腳踏板。若用力踩，開始縫紉速度可能太快。

▶ 本機開始縫紉。

⑥ **到達縫紉的終點時，請完全鬆開腳踏板。**
▶ 縫紉機停止縫紉，並降下車針（插在布料中）。

⑦ **當縫紉完成後，請升起車針，然後剪斷線頭。**
- 詳細資訊請參考 “剪斷線”（第 48 頁）。

備註

- 插入腳踏板時，不能使用⏐（手控停動按鈕）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 37 頁）。

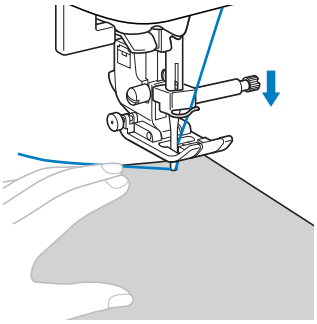
注意

- **請勿讓線或灰塵積聚在腳踏板上，否則可能會造成火災或觸電。**
- **請勿在腳踏板上堆放任何物品，否則可能會損壞本機或導致人體傷害。**
- **如果長時間不使用本機，請拔出腳踏板的電源插頭，否則可能會造成火災或觸電。**

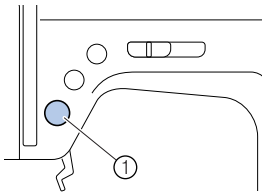
縫紉針趾

使用直線針趾縫紉時，例如在開口的停止點，或是縫份未重疊處，使用迴針縫或原地止針縫固定線頭。

❶ **在針趾起點將車針插在布料中，然後放下壓布腳拉柄。**



❷ **按⏐（手控停動按鈕）或踩下腳踏板。**
此時，如果按住⏐（手控停動按鈕），本機將以慢速縫紉。

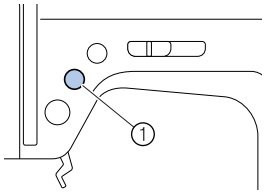


① 手控停動按鈕
- 詳細資訊請參考 “開始縫紉”（第 44 頁）。

▶ 本機開始縫紉。

3 **縫紉 3 ～ 5 針之後，按 ⓝ（迴針 / 原地止針按鈕）。**

按住 ⓝ（迴針 / 原地止針按鈕），直到返回至針趾花樣的開始處為止。



① 迴針 / 原地止針按鈕

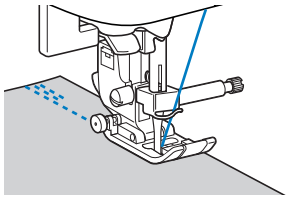
按住 ⓝ（迴針 / 原地止針按鈕）時，縫紉迴針。

4 **縫回針趾起點後，鬆開 ⓝ（迴針 / 原地止針按鈕）。**

▶ 本機停止縫紉。

5 **按 ⓘ（手控停動按鈕），或踩下腳踏板。**

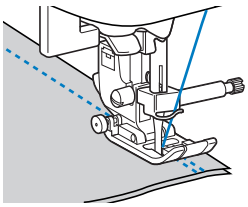
▶ 本機開始朝正常縫紉方向縫紉。



6 **到達針趾的終點時，按 ⓝ（迴針 / 原地止針按鈕）。**

按住 ⓝ（迴針 / 原地止針按鈕），直到縫 3 ～ 5 針迴針。

▶ 按住 ⓝ（迴針 / 原地止針按鈕）時，縫紉迴針。



7 **縫 3 ～ 5 針迴針後，鬆開 ⓝ（迴針 / 原地止針按鈕）。**

▶ 本機停止縫紉。

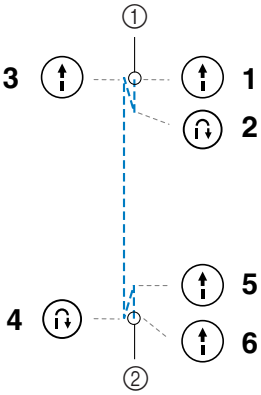
8 **按 ⓘ（手控停動按鈕），或踩下腳踏板。**

此時，如果按住 ⓘ（手控停動按鈕），本機將以慢速縫紉。

▶ 本機開始朝正常縫紉方向縫紉。

9 **縫到針趾的終點後，請停機。**

按 ⓘ（手控停動按鈕）或鬆開腳踏板。

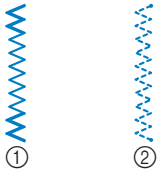


① 針趾起點

② 針趾終點

■ 縫紉原地止針

縫紉用迴針縫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 ～ 5 針。



① 迴針縫

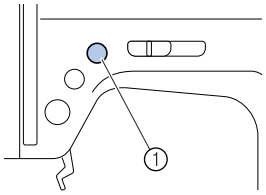
② 原地止針縫

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 89 頁）。

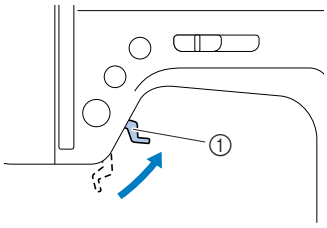
剪斷線

1 **若您想要完成針趾，而縫紉機停止，按 ⊕（車針位置按鈕）一次升起車針。**



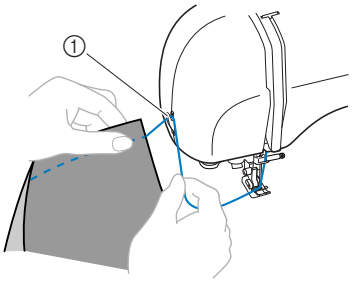
① 車針位置按鈕
▶ 車針升起。

2 **抬起壓布腳拉柄。**



① 壓布腳拉柄

3 **將布料朝本機左側拉，然後將線穿過剪線器，然後剪斷線。**



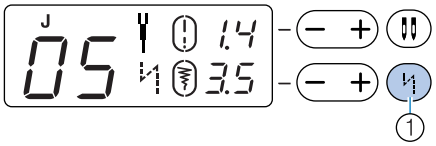
① 剪線器

自動迴針 / 原地止針

本機可設定為在針趾的起點和終點自動迴針或原地止針。使用直線針趾和鋸齒縫針趾，會自動迴針，但不會原地止針。

1 **選擇針趾。**
- 詳細資訊請參考 “選擇針趾”（第 42 頁）。

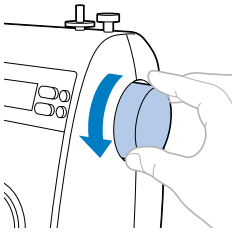
2 **按 ⊕（自動迴針 / 原地止針鍵）。**



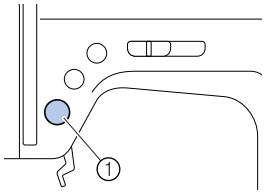
① 自動迴針 / 原地止針鍵
▶ 出現在 LCD 上。

- 如果在自動縫紉原地止針針趾處選取縫紉釦眼和重趾縫等針趾，不需要此步驟。
- 再按一次 ⊕（自動迴針 / 原地止針鍵）可取消自動迴針 / 原地止針縫。

3 **將布料放在壓布腳下，朝自身方向轉動手輪，使車針插入布料中。**

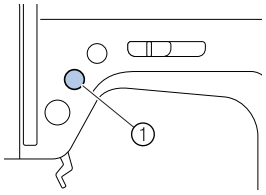


4 **按一下 ⊕（手控停動按鈕）。**



① 手控停動按鈕
▶ 縫紉迴針 / 原地止針後，本機開始縫紉。

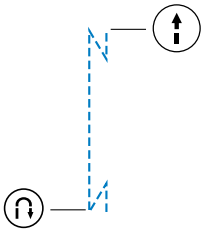
5 到達針趾的終點後，按一下迴針 / 原地止針按鈕。



① 迴針 / 原地止針按鈕

- 如果在自動縫紉原地止針針趾處選取縫紉釦眼和重趾縫等針趾，不需要此步驟。

▶ 縫紉迴針 / 原地止針後，本機停止。



備註

- 按 ⓝ（迴針 / 原地止針按鈕）前，**不會**縫紉迴針 / 原地止針。可以根據需要按下 ⓘ（手控停動按鈕）停止針趾，例如在彎角時。

調整線張力

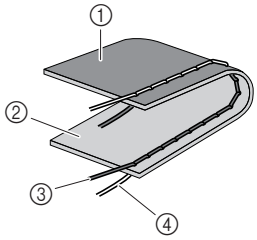
上線和底線的張力 （線張力）應調整為相等。
如果線 / 車針組合適合縫紉的布料類型 （根據 “車針類型及其使用方法”（第 30 頁）），線張力會自動調整成適當的設定。但是，如果預設的線張力無法達到想要的效果，或者當您使用特殊繡線或特殊布料縫紉時，請使用線張力旋鈕增加或減少上線的張力。

註釋

- 若未正確穿上線或是未正確安裝梭子，可能無法設定正確的線張力。如果無法達到正確的線張力，請重穿上線，然後正確插入梭子。

■ 線張力正確

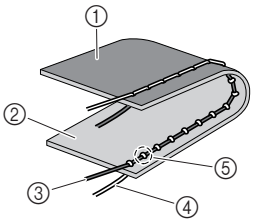
上線和底線打結而成的針趾會平均銜接在布料中間。在布料正面，只能看見上線，而在布料反面，只能看見底線。



① 布料的反面
② 布料的正面
③ 上線
④ 底線

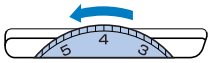
■ 上線張力太緊

如果在布料正面可看見底線，即表示上線太緊了。



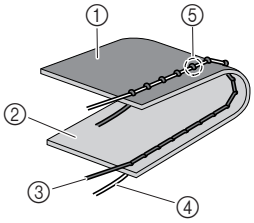
① 布料的反面
② 布料的正面
③ 上線
④ 底線
⑤ 從布料正面可看到底線。

向左轉動線張力旋鈕，使上線變鬆。



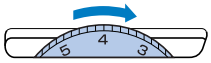
■ 上線太鬆

如果在布料反面可看見上線，即表示上線太鬆了。



① 布料的反面
② 布料的正面
③ 上線
④ 底線
⑤ 從布料反面可看到上線。

向右轉動線張力旋鈕，使上線變緊。



實用的縫紉技巧

各種可獲得較好縫紉效果的方式說明如下。縫紉時，請參考這些技巧。

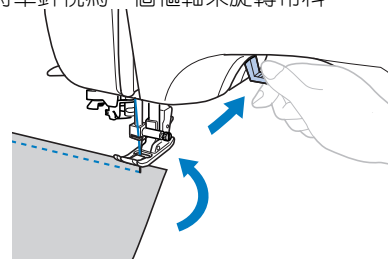
試縫

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。

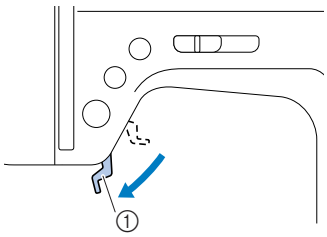
改變縫紉方向

1 **縫到布角時請停機。**
將車針停留在下針位（插在布料中）。如果本機停止縫紉時車針停留在上針位，請按 ⊕（車針位置按鈕）。

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。



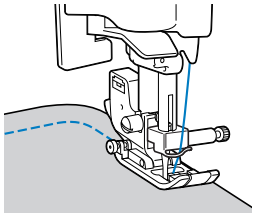
3 **放下壓布腳拉柄，然後繼續縫紉。**



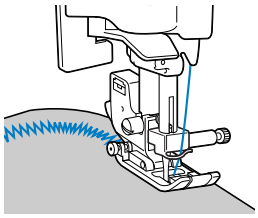
① 壓布腳拉柄

縫紉曲線

停止縫紉，然後稍微改變縫紉方向，沿曲線縫紉。

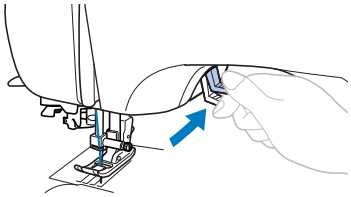


如果在使用鋸齒縫針趾時沿曲線縫紉，請選擇較短的針趾長度以取得較細的針趾。



縫紉厚布料

■ **如果布料無法正常的放置在壓布腳底下**
將壓布腳再抬高，使壓布腳抬起到最高位置。
（此時，壓布腳拉柄未固定。）

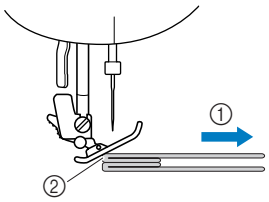


注意

- **尺寸厚度因布料類型而異。如果用力下壓布料，車針可能斷裂或彎曲。**

■ **如果縫級厚縫份時針趾起點沒有送布**

縫級厚縫份時，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），讓壓布腳在縫級時保持水平，即可順暢送布。

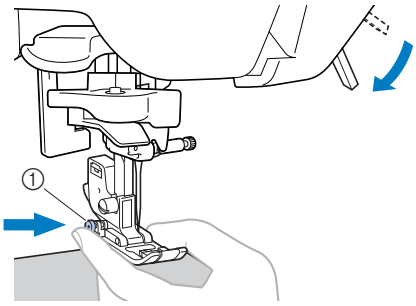


① 縫級方向
② 錯位

① 抬起壓布腳拉柄。

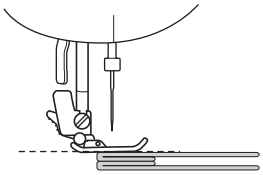
② 對齊針趾起點，然後放置布料。

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。



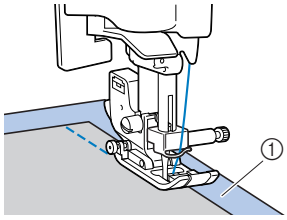
- 縫份縫級結束後，壓布腳將恢復正常操作。

注意

- **尺寸厚度因布料類型而異。如果用力下壓布料，車針可能斷裂或彎曲。**

縫級薄布料

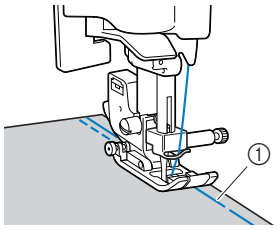
縫級薄布料時，針趾可能會歪斜，而且可能無法正確送布。
若發生此情況，可在布料底下放置薄紙或襯料，與布料一起縫級。當縫級完成時，將薄紙或襯料除去。



① 襯料或紙張

伸縮布料的縫級方法

首先，與另一片布料一起疏縫，然後再縫級沒有彈性的布料。
此外，使用編織用的線或伸縮針趾，能獲得較好的效果。



① 疏縫

魔鬼氈的縫級方法

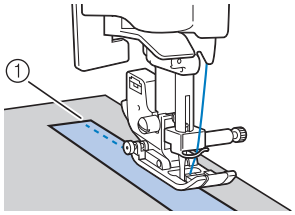
注意

- 只能使用縫級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

- 開始縫級前，將布料與魔鬼氈一起疏縫。

轉動手輪，確保車針穿過魔鬼氈，縫級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 30 頁）。



① 魔鬼氈邊緣

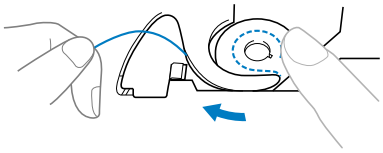
將底線往上拉

在抽細摺或自由壓線前，請先如下所述將底線往上拉。

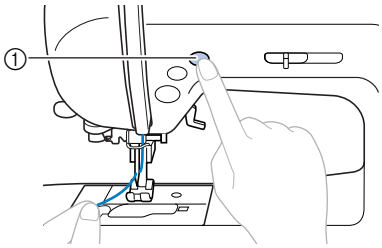
1 **將梭子放入梭殼。**

- 請參考 “安裝梭子” 中的步驟 ❶ 至 ❹（第 18 頁）。

2 **將底線穿過槽口。**
請勿用剪線器剪斷線頭。

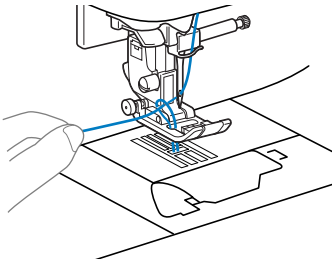


3 **在上針位時，用左手輕輕握住上線，按兩次 ⊕（車針位置按鈕）降下或升起車針。**

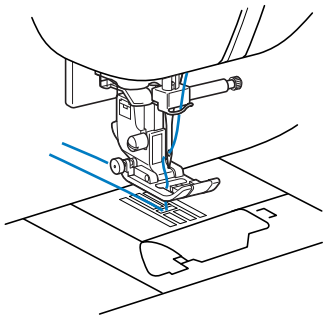


① 車針位置按鈕
▶ 底線環繞上線，而且可以往上拉。

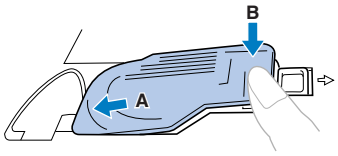
4 **將上線小心向上拉以拉出底線的線頭。**



5 **從壓布腳下方朝本機後側拉出約 10 cm 的底線。**



6 **重新安裝梭蓋。**
將凸出部分插入梭蓋左下角 （A），然後輕輕按下右側 （B）。



3 實用針趾

車布邊

沿著布料裁剪過的邊緣車布邊，可預防布料磨損。共有六種可用的車布邊。
花樣編號因機型而異。確認本機上可用的花樣編號，然後選擇所需的針趾。

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 / 原地止針縫
			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	05	05	05	05	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)	*1 有	迴針
3 點鋸齒縫針趾		J	06	06	06	06	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	原地止針
車布邊針趾		G	07	07	07	07	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	原地止針
		G	08	08	08	08	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	原地止針
		G	09	09	09	09	預防厚布料和易綻開布料的布邊綻開	5.0 (3/16)	3.5-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	原地止針
		J	10	10	10	10	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	原地止針

*1 請勿使用迴針縫。

選擇花樣時，將設定為「自動」下方的數值。設定可調整成「手動」下方顯示範圍內的任意數值。

縫級時請遵守以下注意事項。

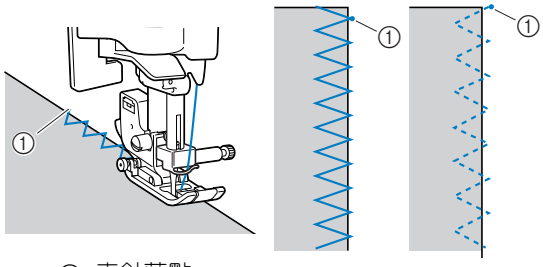
注意

- **務必在更換壓布腳前關機，否則意外按下按鈕使本機開始縫級時，可能導致受傷。**

使用萬用壓布腳「J」縫紉車邊縫針趾

1. 開機。
2. 用花樣選擇旋鈕，

   選擇 、 或 。
3. 安裝萬用壓布腳「J」。
   - 詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 33 頁）。
4. 車布邊時，請讓車針的落針位置剛好落在布料的右邊。



① 車針落點

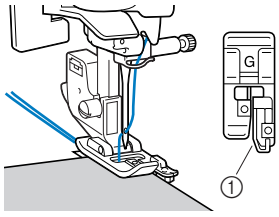
注意

- 調整針趾寬度後，朝自身方向慢慢轉動手輪，確保車針不會撞到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。

使用車布邊壓腳「G」縫紉車邊縫針趾

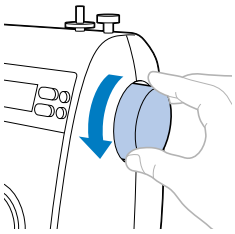
1. 開機。
2. 用花樣選擇旋鈕，

   選擇 、 或 。
3. 安裝車布邊壓腳「G」。
   - 詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 33 頁）。
4. 讓布邊緊靠著壓布腳導引板，然後放下壓布腳拉柄。

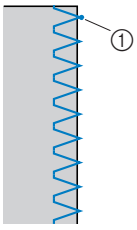


① 壓布腳導引板

5. 朝自身方向慢慢轉動手輪，確認車針不會碰撞到壓布腳。



6. 縫紉時，布邊緊靠著壓布腳導引板。



① 車針落點

基本縫紉

直線針趾用於平縫。共有 3 種有用的基本縫紉。
花樣編號因機型而異。確認本機上可用的花樣編號，然後選擇所需的針趾。

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 / 原地止針縫
				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			
直線針趾	左		J	01	01	01	01	基本縫紉、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)	*1 有	迴針
直線針趾	中央		J	02	02	02	02	安裝拉鍊、基本縫紉、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)	*1 有	迴針
三重直線針趾			J	03	03	03	03	安裝袖子、內部接合縫紉、縫紉伸縮布料、裝飾縫	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	原地止針

*1 請勿使用迴針縫。

選擇花樣時，將設定為「自動」下方的數值。設定可調整成「手動」下方顯示範圍內的任意數值。

注意

- **務必在更換壓布腳前關機，否則意外按下按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。**

1 **疏縫布料或用珠針固定。**

2 **開機。**

3 **用花樣選擇旋鈕，**

選擇 、 或 。

4 **安裝萬用壓布腳「J」。**
- 詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 33 頁）。

5 **若要縫紉迴針，在要開始縫紉針趾前方 3 ～ 5 針長度處，將車針插入布料，然後縫紉迴針。**
- 詳細資訊請參考“縫紉針趾”（第 46 頁）。

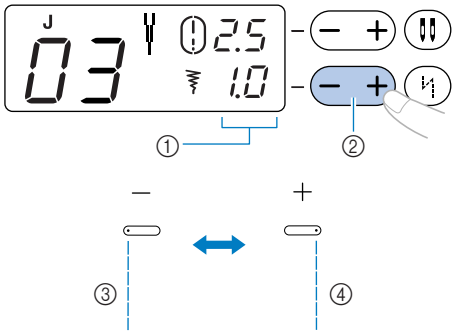
6 **開始縫紉。**
- 詳細資訊請參考“開始縫紉”（第 44 頁）。

7 **若要在針趾終點處縫紉迴針，請縫紉 3 ～ 5 針迴針。**
- 詳細資訊請參考“縫紉針趾”（第 46 頁）。

8 **縫紉完成時，剪斷線頭。**

■ 改變車針位置

使用直線針趾（左針位）和調整針趾寬度的三重直線縫時，可以調整針位。左針位按針趾寬度鍵的「-」側，右針位按「+」側。



① 針趾寬度
② 針趾寬度鍵
③ 將針位向左移
④ 將針位向右移

暗針縫

褲子或裙子等底部的摺邊。共有 2 種有用的暗針縫針趾。
花樣編號因機型而異。確認本機上可用的花樣編號，然後選擇所需的針趾。

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 / 原地止針縫
			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			
暗針縫針趾		R	11	11	11	11	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	原地止針
		R	12	12	12	12	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	原地止針

選擇花樣時，將設定為 「自動」下方的數值。設定可調整成 「手動」下方顯示範圍內的任意數值。

備註

● 已選擇針趾 或 時

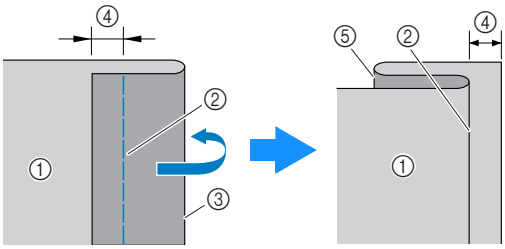
按針趾寬度鍵的 「-」側，LCD 上顯示 「0」、「-1」、「-2」或 「-3」，落針位置將向左移。
按針趾寬度鍵的 「+」側，LCD 上顯示 「0」、「1」、「2」或 「3」，落針位置將向右移。

請按照以下步驟縫級暗針縫。

注意

● **務必在更換壓布腳前關機，否則意外按下按鈕使本機開始縫級時，可能導致受傷。**

1 **沿著想要摺邊的邊緣來摺疊布料，然後從距離布邊大約 5mm 處開始疏縫。疏縫後，沿著疏縫線反摺布料，然後讓布料的反面朝上。**



① 布料的反面
② 疏縫
③ 想要摺邊的邊緣
④ 5 mm
⑤ 摺邊的邊緣

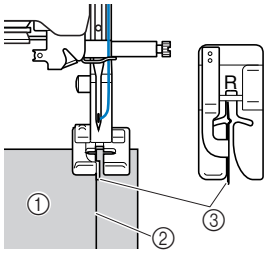
2 **開機。**

3 **用花樣選擇旋鈕，**

選擇 或 。

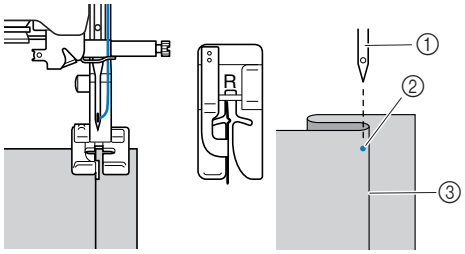
4 **安裝暗針縫壓布腳 「R」。**
- 詳細資訊請參考 “更換壓布腳” （第 33 頁）。

5 **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 壓布腳導引板

6 **按針趾寬度鍵的「-」側調整針趾寬度，使車針能夠稍微車住摺邊，然後緊靠著壓布腳導引板車布邊。**



① 車針
② 車針落點
③ 反摺的摺邊

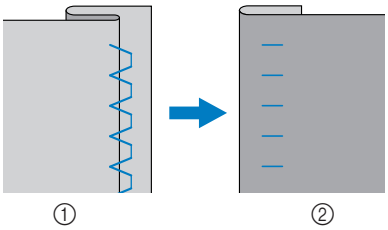
注意

- **朝自身方向慢慢轉動手輪，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。**

備註

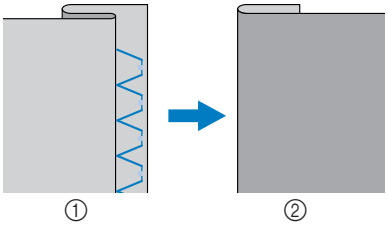
若未正確放置車針，縫紉結果將如下圖所示。如下所述修正各個結果。

- 假如車針車住摺邊太多
  車針太偏左。
  按針趾寬度鍵的「+」側調整針位，使車針能夠稍微車住摺邊。



① 布料的反面
② 布料的正面

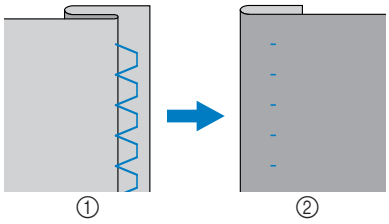
- 假如車針沒有車住摺邊
  車針太偏右。
  按針趾寬度鍵的「-」側調整針位，使車針能夠稍微車住摺邊。



① 布料的反面
② 布料的正面

- 詳細資訊請參考 “調整針趾長度和寬度”（第 42 頁）。

7 **拆除疏縫。**



① 布料的反面
② 布料的正面

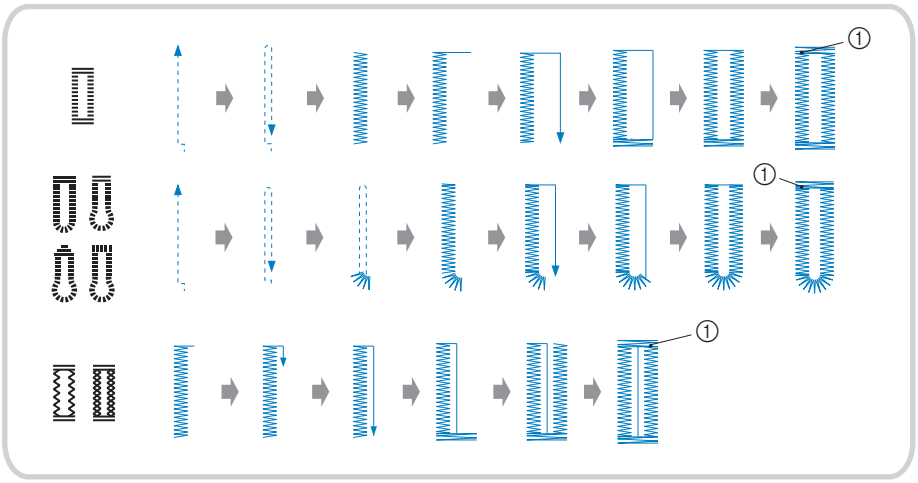
釦眼縫

可以開釦眼。
花樣編號因機型而異。確認本機上可用的花樣編號，然後選擇所需的針趾。

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 / 原地止針縫
			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			
釦眼針趾		A	37	37	33	30	薄布料和普通布料上的橫釦眼	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	原地自動止針
		A	38	38	34	31	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	原地自動止針
		A	39	39	35	32	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	原地自動止針
		A	40	40	36	33	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	原地自動止針
		A	41	41	37	34	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	原地自動止針
		A	42	42	-	-	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	原地自動止針
		A	43	43	-	-	為厚布料或毛料開橫釦眼	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	原地自動止針

選擇花樣時，將設定為「自動」下方的數值。設定可調整成「手動」下方顯示範圍內的任意數值。

可以縫紉最大釦眼長度約 30 mm （鈕釦的直徑 + 厚度）。
開釦眼說明如下。

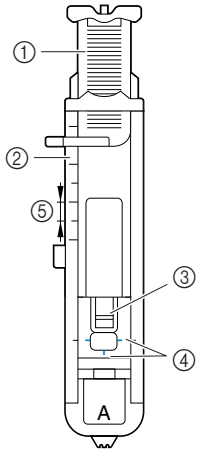


① 原地止針縫

注意

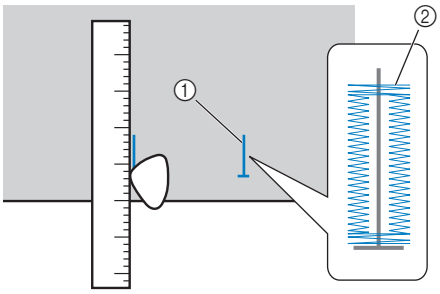
● **務必在更換壓布腳前關機，否則意外按下按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。**

用於開釦眼的開釦眼壓布腳 「A」零組件名稱如下所示。



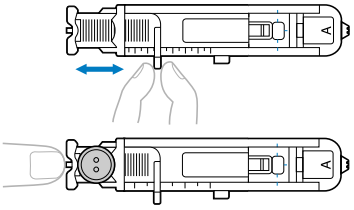
① 鈕釦導引板
② 壓布腳刻度
③ 珠針
④ 開釦眼壓布腳上的標記
⑤ 5 mm

1 在布料上用粉土筆作記號來標明釦眼位置和長度。

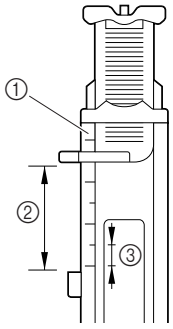


① 布料上的標記
② 鈕釦縫

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。

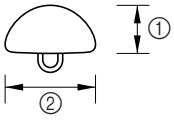


■ **如果鈕釦無法放入鈕釦導引板**
鈕釦導引板的設定長度是鈕釦的直徑 + 厚度的總合。（壓布腳刻度以 5 mm 為一單位。）



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。



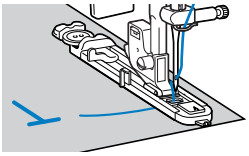
① 10 mm
② 15 mm
▶ 釦眼尺寸已設定。

3 開機。

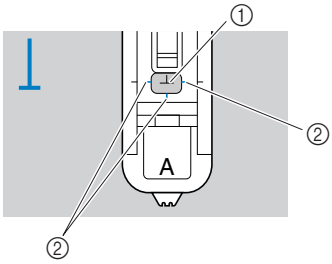
4 用花樣選擇旋鈕，選擇一個針趾。

5 安裝開釦眼壓布腳「A」。
- 詳細資訊請參考 “更換壓布腳”（第 33 頁）。

6 讓上線穿過壓布腳的洞孔中，然後從壓布腳下拉出上線，如圖所示。



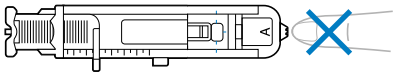
7 放置布料時，讓釦眼標記前端對齊開釦眼壓布腳側邊的紅色標記，然後放下壓布腳拉柄。



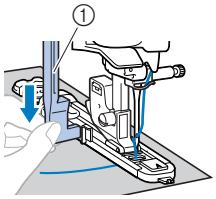
① 布料上的標記（正面）
② 開釦眼壓布腳上的紅色標記

註釋

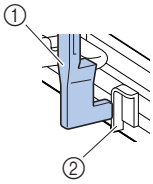
● 放下壓布腳時，不要推壓布腳前端，否則無法縫紉正確尺寸的釦眼。



8 將開釦眼拉柄往下拉到底。

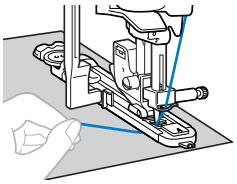


① 開釦眼拉柄
將開釦眼拉柄放置在開釦眼壓布腳上的托架後面。



① 開釦眼拉柄
② 托架

9 左手輕輕拉著上線，然後開始縫紉。

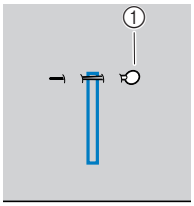


▶ 當縫紉完成後，縫紉機將會自動的縫紉補強針趾，然後停止。

10 升起車針並抬起壓布腳拉柄，取下布料，然後剪斷線頭。

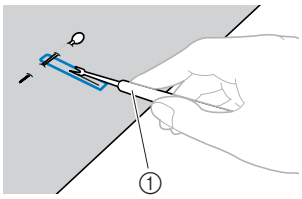
11 將開釦眼拉柄升回原位。

12 沿著釦眼針趾尾端的一個重趾縫處，插入一根珠針，防止針趾被切斷。



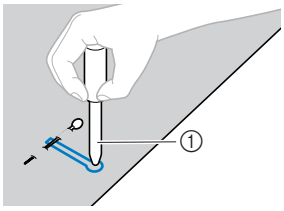
① 珠針

13 使用隨附的拆線刀把釦眼範圍內的布割開，以開釦眼。



① 拆線刀

若是開鳳眼（ ），請先使用隨附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

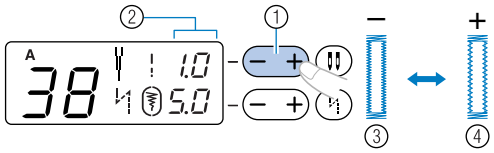
- 使用打孔錐子打孔前，先將厚布料或其他護板放在要打孔的布料下。

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。**

■ 改變針趾長度

按針趾長度鍵的「+」或「-」側調整針趾長度。



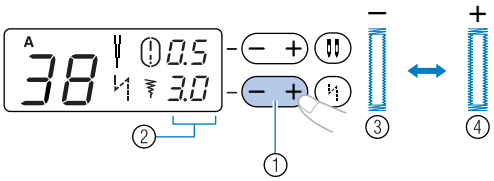
- 花樣編號因機型而異。花樣編號請參考“針趾設定”（第 89 頁）。

① 針趾長度鍵
② 針趾長度
③ 細
④ 粗

- 如果沒有送布（例如因為太厚），可加大針趾的粗度。

■ 改變針趾寬度

按針趾寬度鍵的「+」或「-」側調整針趾寬度。



- 花樣編號因機型而異。花樣編號請參考“針趾設定”（第 89 頁）。

① 針趾寬度鍵
② 針趾寬度
③ 窄
④ 寬

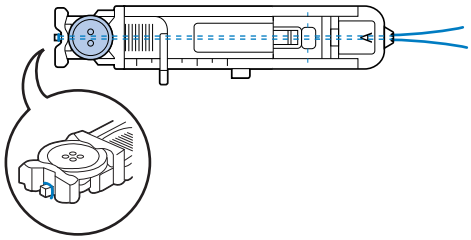
備註

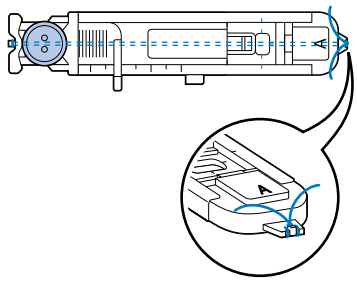
● 縫紉釦眼前，先在碎布上試縫釦眼，以檢查針趾長度和寬度。

■ 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 開機。

③ 選擇針趾 或 。

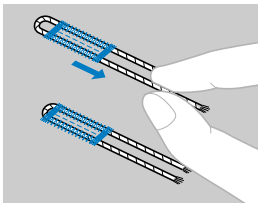
④ 安裝開釦眼壓布腳「A」。

- 詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 33 頁）。

⑤ 將針趾寬度調整為絨絲線的粗細。

⑥ 放下壓布腳拉柄和開釦眼拉柄，然後開始縫紉。

⑦ 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。



⑧ 用手縫針將絨絲線拉到布料反面，然後綁緊。

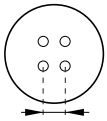
⑨ 使用拆線刀剪斷釦眼頂端絨絲線線頭的中間部分。

修剪任何突出的絨絲線。

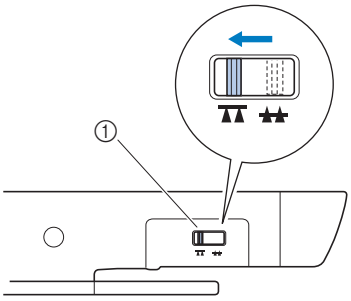
縫級鈕釦

可以使用本機縫級鈕釦。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，然後將位於本機後方的送布齒定位開關滑到 記號的位置 （從本機後方觀看在左側）。**



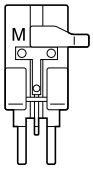
① 送布齒定位開關 （從本機後方觀看）

▶ 送布齒已降下。

3 **開機。**

4 **選擇針趾 。**

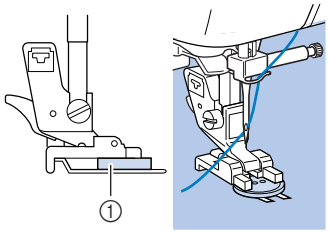
5 **安裝縫鈕釦壓布腳 「M」**



- 詳細資訊請參考 “更換壓布腳” （第 33 頁）。

6 **調整針趾寬度，使針趾寬度與釦眼之間的距離相同。**

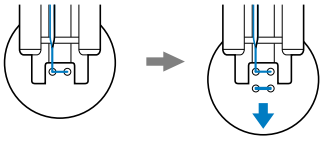
7 **將鈕釦放入縫鈕釦壓布腳 「M」中。**



① 鈕釦

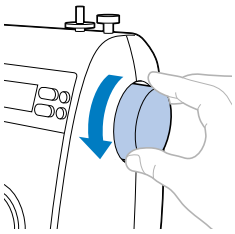
▶ 鈕釦已放在適當的位置。

- 安裝四孔鈕釦時，先縫級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，以相同的方式縫級。



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。**

如果車針似乎即將碰撞到鈕釦，請重新測量釦眼之間的距離。將針趾寬度調整為釦眼之間的距離。

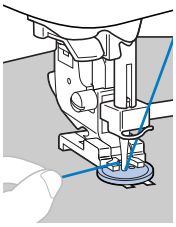


注意

- **縫級時，確保車針不會撞到鈕釦，否則車針可能彎曲或斷裂。**

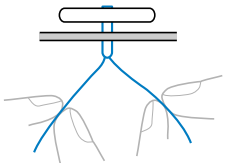
3

9 **開始縫紉。**
將速度控制鈕設定到左側（將速度調慢）。

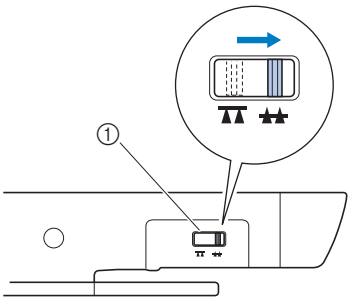


▶ 當縫紉完原地止針之後，縫紉機將會自動停止。
- 如果需要額外的力量固定鈕釦，請執行鈕釦縫操作兩次。

10 **在針趾起點用剪刀剪斷上線和底線。**
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。



11 **當鈕釦縫紉完成後，將送布齒升降裝置的拉柄滑動到 ⧗⧗（從本機後方觀看在右側），然後轉動手輪以抬起送布齒。**



① 送布齒定位開關（從本機後方觀看）

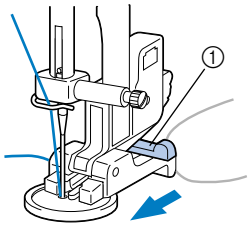
備註

- 送布齒定位開關的位置，通常設定在右側（從本機後方觀看）。
- 當您要再一次開始縫紉時，請將送布齒升起。

■ 附屬拉柄的用法

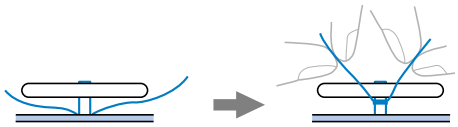
縫紉鈕釦時，若是使用附屬拉柄，將可增加鈕釦和布料之間的間隔，然後再用手將線纏繞，可增加鈕釦的牢固。

① **將鈕釦放入縫鈕釦壓布腳「M」中，並將附屬拉柄往前推出。**



① 附屬拉柄

② **縫紉結束後，剪斷上線時請保留一大段的線頭，在鈕釦和布料之間繞線，然後在針趾起點與上線一起綁緊。**
而針趾結束位置和起點的底線，就在布料反面一起打結綁緊。



③ **修剪任何多餘的線頭。**

安裝拉鍊

可以在適當位置縫紉拉鍊。
花樣編號因機型而異。確認本機上可用的花樣編號，然後選擇所需的針趾。

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 / 原地止針縫
				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			
直線針趾	中央		J	02	02	02	02	安裝拉鍊、基本縫紉、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)	*1 有	迴針

*1 請勿使用迴針縫。

選擇花樣時，將設定為「自動」下方的數值。設定可調整成「手動」下方顯示範圍內的任意數值。

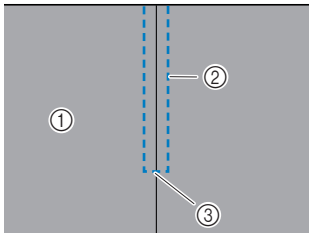
安裝拉鍊有許多種方法。以下說明安裝中間拉鏈和安裝側面拉鍊的步驟。

注意

- **務必在更換壓布腳前關機，否則意外按下按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。**

安裝中間的拉鍊

適用於袋子或其他類似的應用。



① 布料的正面
② 針趾
③ 拉鍊開口的尾端

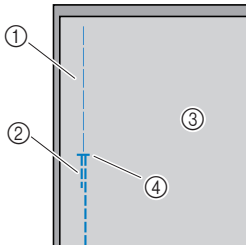
1 **開機。**

2 **安裝萬用壓布腳「J」，並車縫直線至拉鍊開口。**

把兩片布料正面相對，到達拉鍊開口後迴針。

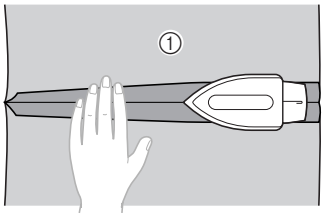
- 如需關於疏縫的詳細資訊，請參考“基本縫紉”（第 55 頁）。

3 **將兩片布料疏縫至布料頂端。**



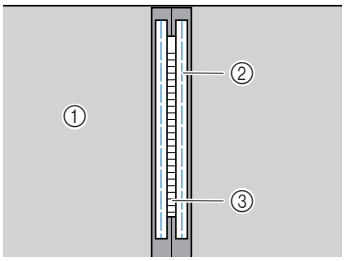
① 疏縫
② 迴針縫
③ 布料的反面
④ 拉鍊開口的尾端

4 **從布料反面將縫合時的縫份攤開壓平。**



① 布料的反面

5 將拉鍊中心對準針趾，然後疏縫固定拉鍊。

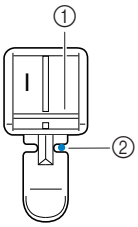


① 布料的反面
② 疏縫
③ 拉鍊

6 用花樣選擇旋鈕，

選擇針趾 。

7 將壓布腳腳脛安裝到拉鍊壓布腳「I」的右側栓。

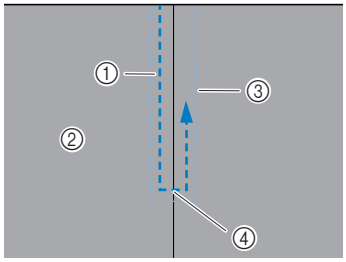


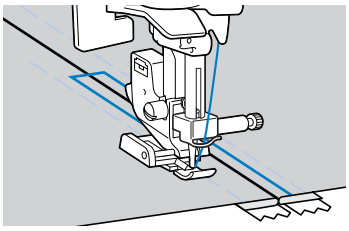
① 右側栓
② 車針落點
• 詳細資訊請參考 “更換壓布腳”（第 33 頁）。

注意

● 使用拉鍊壓布腳「I」時，請務必使用中針位，並先慢慢地朝自身方向轉動手輪，確保車針不會撞到壓布腳。如果選擇不同針趾以及車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。

8 由頂端開始環繞著拉鍊縫紉。





① 針趾
② 布料的正面
③ 疏縫
④ 拉鍊開口的尾端

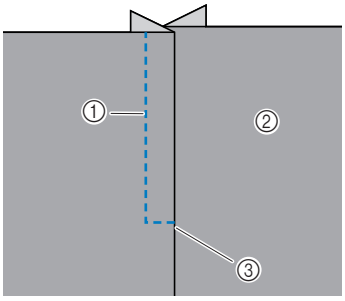
注意

● 縫紉時，確保車針不會撞到拉鍊，否則車針可能彎曲或斷裂。

9 拆除疏縫。

安裝側面的拉鍊

只在一塊布上看到針趾。將此類拉鍊用於側開口和後開口。



① 針趾
② 布料的正面
③ 拉鍊開口的尾端

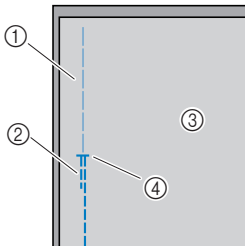
以下步驟說明如何將拉鍊安裝在左側，如圖所示。

1 開機。

2 安裝萬用壓布腳「J」，並車縫直線至拉鍊開口。

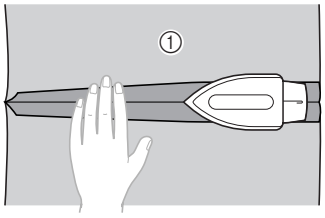
- 把兩片布料正面相對，到達拉鍊開口後迴針。
- 如需關於疏縫的詳細資訊，請參考“基本縫紉”（第 55 頁）。

3 將兩片布料疏縫至布料頂端。



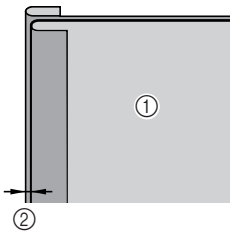
① 疏縫
② 迴針縫
③ 布料的反面
④ 拉鍊開口的尾端

4 從布料反面將縫合時的縫份攤開壓平。



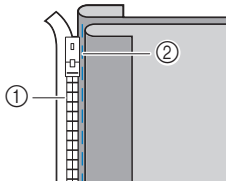
① 布料的反面

5 壓平縫份，使右側（該側不會看見針趾）多突出 3 mm。



① 布料的反面
② 3 mm

6 將多突出 3 mm 的摺邊處對齊拉鍊的齒，然後用疏縫線或珠針將拉鍊固定在這個地方。



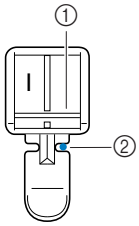
① 拉鍊的齒
② 疏縫

7 用花樣選擇旋鈕，

選擇針趾 。

8 將壓布腳腳脛安裝到拉鍊壓布腳「I」的右側栓。

如果要縫紉到右側邊（本例的相反側）時，將壓布腳腳脛套在拉鍊壓布腳的左側栓上。



① 右側栓
② 車針落點

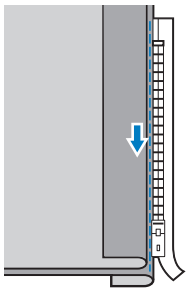
- 詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 33 頁）。

注意

- 使用拉鍊壓布腳「I」時，請務必使用中針位，並先慢慢地朝自身方向轉動手輪，確保車針不會撞到壓布腳。如果選擇不同針趾以及車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。

3

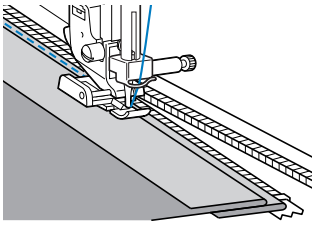
9 將拉鍊縫到多突出 3 mm 的摺邊處上，並開始由拉鍊的底部縫起。



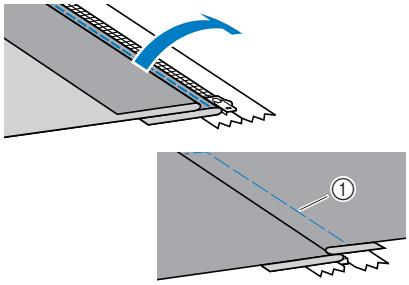
注意

- 縫紉時，確保車針不會撞到拉鍊，否則車針可能彎曲或斷裂。

10 當縫紉至距離拉鍊尾端大約 5 cm 處時，停止縫紉機，降下車針（讓針插在布料上），升起壓布腳拉柄，然後拉下拉鍊，再繼續縫紉。



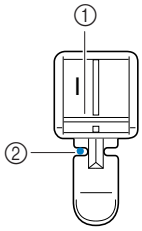
11 拉上拉鍊，翻轉布料，然後將拉鍊的另一邊疏縫到布料上。



① 疏縫

12 將壓布腳腳脛安裝到拉鍊壓布腳「I」的另一側。

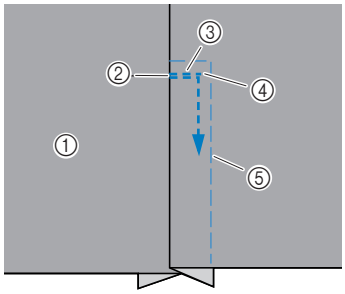
如果在步驟 ❽ 中壓布腳腳脛套在右側栓上，將其換裝到左側栓上。



① 左側栓
② 車針落點

- 詳細資訊請參考 “更換壓布腳”（第 33 頁）。

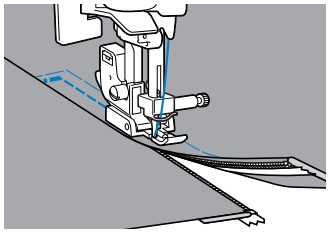
13 由頂端開始環繞著拉鍊縫紉。
先在拉鍊開口的尾端縫紉迴針，然後再讓壓布腳緊靠對齊著拉鍊齒縫紉。



① 布料的正面
② 拉鍊開口的尾端
③ 迴針縫
④ 針趾起點
⑤ 疏縫

14 當縫紉至距離拉鍊尾端大約 5 cm 處時，停止縫紉機，降下車針（讓針插在布料上），升起壓布腳拉柄。

15 拆除疏縫，拉下拉鍊，再繼續縫紉。



縫級伸縮布料和鬆緊帶

可縫級伸縮布料和安裝鬆緊帶。
花樣編號因機型而異。確認本機上可用的花樣編號，然後選擇所需的針趾。

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 / 原地止針縫
			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			
伸縮針趾		J	04	04	04	04	縫級伸縮布料、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	原地止針
3 點鋸齒縫針趾		J	06	06	06	06	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	原地止針

選擇花樣時，將設定為「自動」下方的數值。設定可調整成「手動」下方顯示範圍內的任意數值。
縫級時請遵守以下注意事項。

注意

- **務必在更換壓布腳前關機，否則意外按下按鈕使本機開始縫級時，可能導致受傷。**

伸縮縫

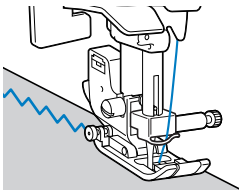
1 **開機。**

2 **用花樣選擇旋鈕，**

選擇針趾 。

3 **安裝萬用壓布腳「J」。**
- 詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 33 頁）。

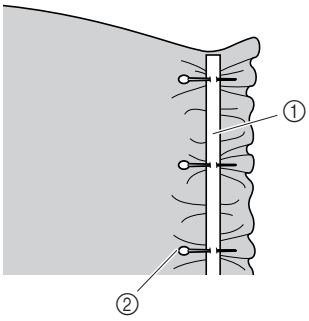
4 **縫級沒有彈性的布料。**



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 **開機。**

3 **用花樣選擇旋鈕，**

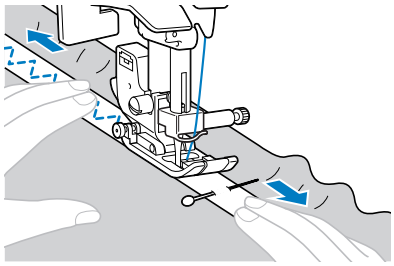
選擇針趾 。

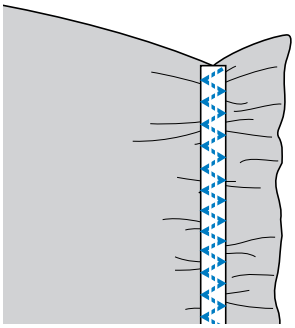
4 **安裝萬用壓布腳「J」。**

- 詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 33 頁）。

5 **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，確保車針不會撞到任何珠針，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。
花樣編號因機型而異。確認本機上可用的花樣編號，然後選擇所需的針趾。

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 / 原地止針縫
			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	05	05	05	05	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)	*1 有	迴針
	Q	J	18	18	-	-	貼布壓線、自由壓線、緞繡縫紉	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	無	有	原地止針
貼布片針趾		J	13	13	13	13	貼布縫	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	原地止針
	Q	J	19	19	-	-	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	原地止針
	Q	J	20	20	-	-	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	原地止針
直線接合針趾	P	J	15	15	15	15	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	無	原地止針
	P	J	16	16	-	-	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	原地止針
拼合針趾		J	23	23	19	19	拼布縫、裝飾縫	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	原地止針
		J	24	24	20	20	拼布縫、裝飾縫、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	原地止針
		J	25	25	21	21	拼布縫、裝飾縫	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	原地止針

*1 請勿使用迴針縫。

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 / 原地止針縫
			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	17	17	16	16	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	原地止針
壓線針趾（壓線裝飾用）		J	21	21	17	17	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	原地止針

*1 請勿使用迴針縫。

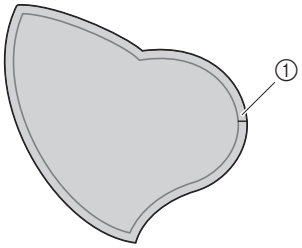
選擇花樣時，將設定為「自動」下方的數值。設定可調整成「手動」下方顯示範圍內的任意數值。

注意

- 務必在更換壓布腳前關機，否則意外按下按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。

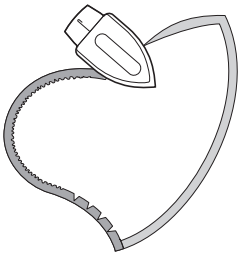
貼布縫

1 先剪下貼布，並預留 3 ～ 5 mm 的縫份。

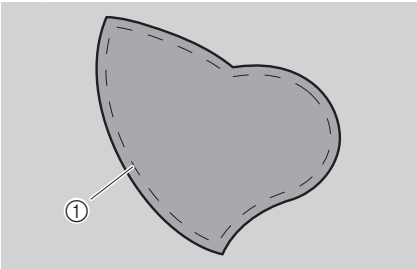


① 縫份

2 在貼布的反面放一張厚紙做的花樣，然後用熨斗把縫份往內摺疊。



3 將布料翻面，然後疏縫、黏貼或別到要貼上的布料上。



① 疏縫

4 開機。

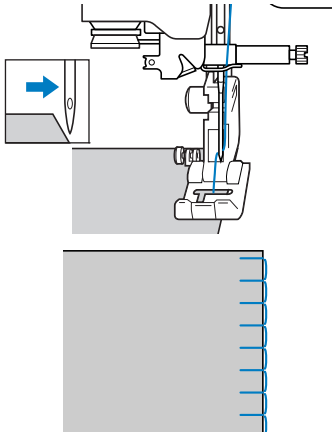
5 用花樣選擇旋鈕，

選擇針趾 或 。

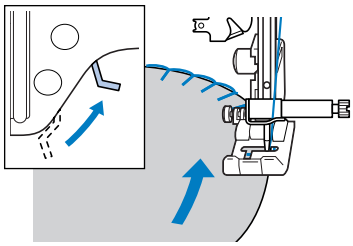
6 安裝萬用壓布腳「J」。

- 詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 33 頁）。

7 朝自身方向轉動手輪，確定車針的落針位置剛好落在貼布外側邊緣，然後開始沿著貼布邊緣縫紉。



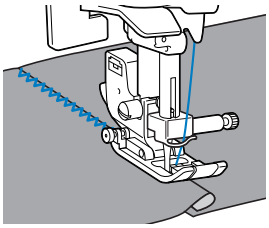
- 沿著邊角縫紉時，使車針停留在貼布外側邊緣的布料中，升起壓布腳拉柄，然後根據需要旋轉布料以改變縫紉方向。



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兩邊的布料。



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 6.5mm。
從壓布腳右側縫紉 6.5 mm 的直線接合縫。

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。

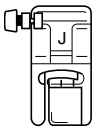
2 開機。

3 選擇針趾 P 或 P。

只有配備 60 或 70 種針趾的機型可以使用 P。

- 詳細資訊請參考 “選擇針趾”（第 42 頁）。

4 安裝萬用壓布腳「J」。

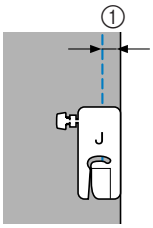


- 詳細資訊請參考 “更換壓布腳”（第 33 頁）。

5 壓布腳的邊緣沿著布邊對齊，然後開始縫紉。

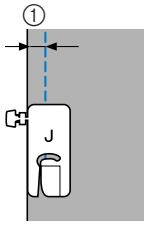
■ 為了在右側車出縫份

將壓布腳右側邊緣對準布邊，並使用針趾 P 來縫紉。



① 6.5 mm

■ **為了在左側車出縫份 （只有配備 60 或 70 種針趾的機型可用）**
將壓布腳左側邊緣對準布邊，並使用針趾 P 來縫紉。



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。

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

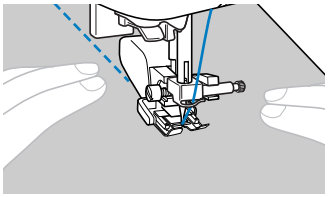
- 使用均勻送布壓布腳時應手動穿線，或僅在使用穿線裝置穿線後安裝均勻送布壓布腳。
- 鋪棉壓線時，使用 90/14 號的家用縫紉機車針。
- 使用均勻送布壓布腳縫紉時，以慢速到中等速度縫紉。

1 **將布料與鋪棉一起用疏縫線疏縫。**

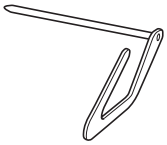
2 **安裝均勻送布壓布腳。**
- 詳細資訊請參考 “使用選購的均勻送布壓布腳”（第 35 頁）。

3 **選擇針趾。**
- 詳細資訊請參考 “選擇針趾”（第 42 頁）。
- 如需關於使用均勻送布壓布腳可縫紉針趾的詳細資訊，請參考 “針趾設定”（第 89 頁）。

4 **縫紉時，把雙手放在壓布腳的兩側，並均勻的導引著布料。**

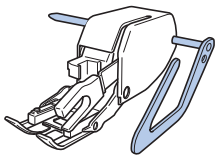


■ **使用選購的導縫器**
使用導縫器車出均勻隔開的平行針趾。

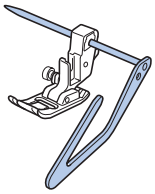


① 將導縫器插入均勻送布壓布腳或壓布腳腳脛後方的孔。

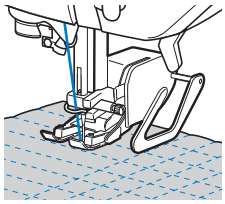
□ 均勻送布壓布腳



□ 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。

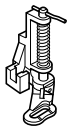


註釋

- 經銷商有供應選購的導縫器。

自由壓線

所謂的自由壓線，是指當降下送布齒（使用送布齒定位開關）後，不會送入布料。
在自由壓線時，需要用到選購的曲線壓布腳。



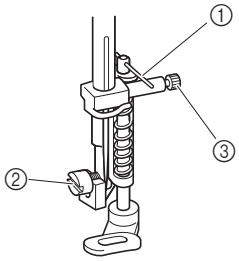
註釋

- 使用曲線壓布腳時應手動穿線，或僅在使用穿線裝置穿線後安裝曲線壓布腳。

1 **關機。**

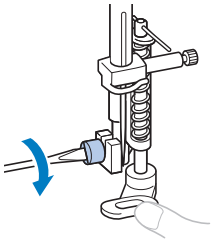
2 **取下壓布腳和壓布腳腳脛。**
- 詳細資訊請參考 “取下壓布腳腳脛”（第 34 頁）。

3 **將曲線壓布腳安裝到壓布腳腳脛螺絲。**
曲線壓布腳的針留跨栓應跨在針留螺絲上。



① 曲線壓布腳的針留跨栓
② 壓布腳腳脛螺絲
③ 針留螺絲

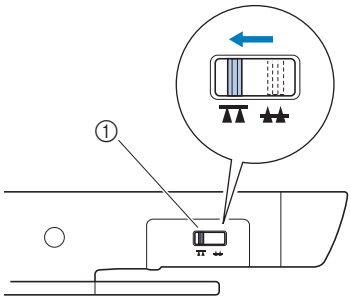
4 **右手拿著曲線壓布腳，左手用隨附的螺絲起子鎖緊壓布腳腳脛螺絲。**



注意

- **務必用隨附的螺絲起子鎖緊螺絲，否則車針可能會撞到壓布腳，而導致車針彎曲或是折斷。**

5 **將位於本機後方的送布齒定位開關滑到下圖所示位置，以降下送布齒。**



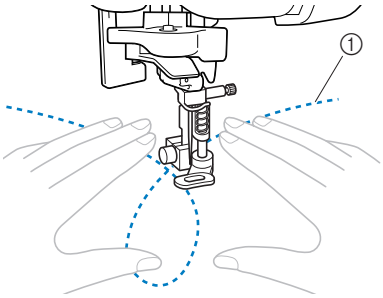
① 送布齒定位開關（從本機後方觀看）

6 **開機。**

7 **用花樣選擇旋鈕，**

選擇針趾 或 。

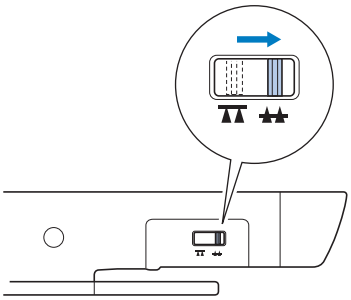
8 **用雙手撐開布料，並將布料繃緊，然後以規律的距離來移動布料。**
在花樣的開始和結尾處，請補強針趾。



① 花樣

- 降下送布齒時，無法縫紉迴針。

9 **縫紉完成後，將送布齒定位開關滑到原位，轉動手輪以升起送布齒。**



- 通常送布齒應位於左側升起的位置。

備註

● 轉動手輪以升起送布齒。

原地止針縫

補強容易受到拉扯的地方，例如袖子的孔、衣服的內部接合縫紉和口袋的四周。
花樣編號因機型而異。確認本機上可用的花樣編號，然後選擇所需的針趾。

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 / 原地止針縫
			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			
三重直線針趾		J	03	03	03	03	安裝袖子、內部接合縫紉、縫紉伸縮布料、裝飾縫	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	原地止針
重趾針趾		A	44	44	38	35	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	原地自動止針

選擇花樣時，將設定為「自動」下方的數值。設定可調整成「手動」下方顯示範圍內的任意數值。

注意

- **務必在更換壓布腳前關機，否則意外按下按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。**

三重直線縫

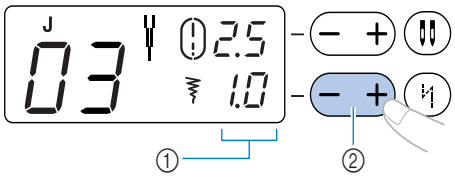
各個針趾繡出 3 個重疊針趾。

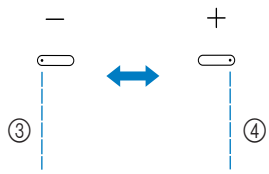
1. **開機。**
2. **用花樣選擇旋鈕，**

   選擇針趾 。
3. **安裝萬用壓布腳「J」。**
   - 詳細資訊請參考 “更換壓布腳”（第 33 頁）。
4. **開始縫紉。**

■ 改變車針位置

使用直線針趾（左針位）和調整針趾寬度的三重直線縫時，可以調整針位。左針位按針趾寬度鍵的「-」側，右針位按「+」側。

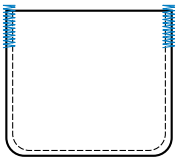




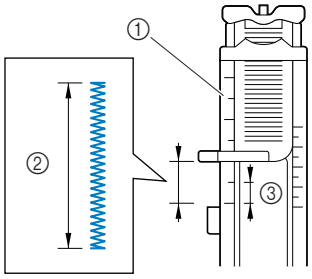
① 針趾寬度
② 針趾寬度鍵
③ 將針位向左移
④ 將針位向右移

重趾縫

重趾縫是用於補強容易受到拉扯處（例如口袋的四周和開口）的原地止針縫類型之一。
以下舉例說明在口袋的四周重趾縫的步驟。



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。）



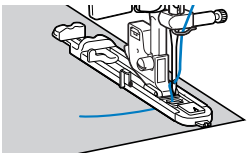
① 壓布腳刻度
② 重趾縫長度
③ 5 mm

2 **開機。**

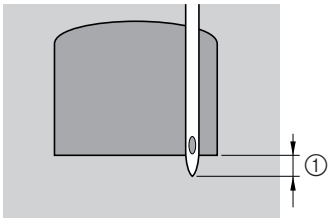
3 **用花樣選擇旋鈕，**
選擇針趾 ▒ 。

4 **安裝開釦眼壓布腳「A」。**
- 詳細資訊請參考“更換壓布腳”（第 33 頁）。

5 **讓上線穿過壓布腳的洞孔中，然後從壓布腳下拉出上線，如圖所示。**



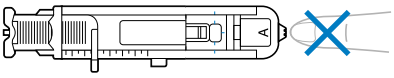
6 **移動布料，使口袋的開口位置朝向前方，讓車針落在口袋開口前約 2 mm 處，然後放下壓布腳拉柄。**



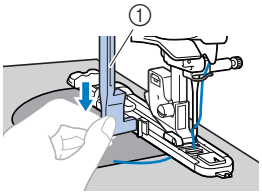
① 2 mm

註釋

- 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。

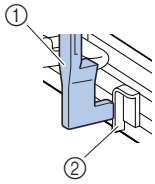


7 將開釦眼拉柄往下拉到底。



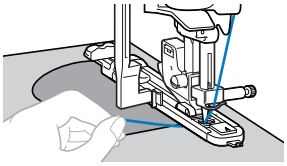
① 開釦眼拉柄

將開釦眼拉柄放置在開釦眼壓布腳上的金屬托架後面。



① 開釦眼拉柄
② 托架

8 左手輕輕拉著上線，然後開始縫紉。



▶ 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 抬起壓布腳拉柄，剪線，然後取下布料。

10 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 “調整針趾長度和寬度”（第 42 頁）。

裝飾縫

本機能縫紉各種裝飾性針趾。
花樣編號因機型而異。確認本機上可用的花樣編號，然後選擇所需的針趾。

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 / 原地止針縫
			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			
抽紗針趾		J	26	26	22	22	抽紗縫紉、衣褶裝飾、裝飾縫	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	原地止針
		J	27	27	23	23	抽紗縫紉、衣褶裝飾、裝飾縫	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	原地止針
拼合針趾		J	23	23	19	19	拼布縫、裝飾縫	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	原地止針
		J	24	24	20	20	拼布縫、裝飾縫、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	原地止針
		J	25	25	21	21	拼布縫、裝飾縫	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	原地止針
貝殼狀針趾		J	14	14	14	14	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	原地止針
緞面扇形針趾		N	22	22	18	18	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	原地止針
布邊縫		N	32	32	28	27	蕾絲縫、裝飾布邊、傳家寶花樣縫紉等	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	原地止針
		N	33	33	29	28	裝飾布邊、傳家寶花樣縫紉等	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	原地止針
		N	34	34	30	29	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣縫紉等	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	原地止針
		N	35	35	31	-	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣縫紉等	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	原地止針

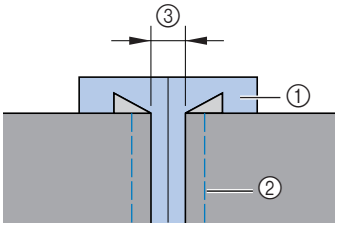
針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號				應用	針趾寬度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		雙針	均勻送布壓布腳	迴針 / 原地止針縫
			70 種針趾機型	60 種針趾機型	50 種針趾機型	40 種針趾機型		自動	手動	自動	手動			
布邊縫		N	36	36	32	-	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣縫紉等	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.0 (1/16)	1.5-4.0 (1/64-3/16)	無	無	原地止針
梯形針趾		J	28	28	24	24	裝飾縫	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	3.0 (1/8)	2.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	原地止針
荷葉邊針趾		J	29	29	25	25	裝飾縫	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	原地止針
裝飾性針趾		J	30	30	26	-	裝飾縫	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/64-3/16)	有 (J)	無	原地止針
蛇紋針趾		N	31	31	27	26	裝飾縫和車縫鬆緊帶	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	原地止針

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。

1 **將兩片布料，沿著縫份處，用熨斗摺疊燙平。**

2 **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
③ 4 mm

3 **開機。**

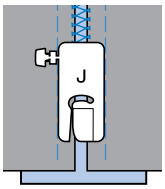
4 **選擇針趾 或 。**

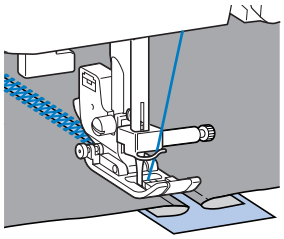
5 **安裝萬用壓布腳 「J」。**

6 **將針趾寬度設定為 7.0 mm。**

- 詳細資訊請參考 “選擇針趾”（第 42 頁）。

7 **將壓布腳的中心點對準兩片布料的正中心，然後縫紉。**



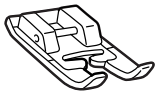


8 **縫紉完成後，拆除紙張。**

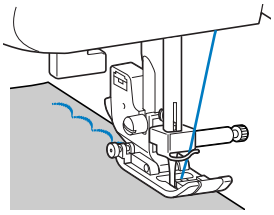
扇形縫

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. **開機。**
2. **選擇針趾 。**
3. **安裝密針縫壓腳「N」。**

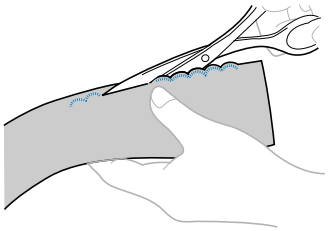


4. **沿著布料邊緣縫紉扇形縫的花樣。縫紉時，針趾花樣不可超出布料邊緣。**



- 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。

5. **沿著花樣的邊緣修剪。**

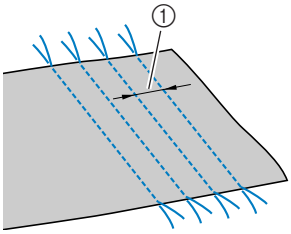


- 請小心不要剪到花樣。

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。

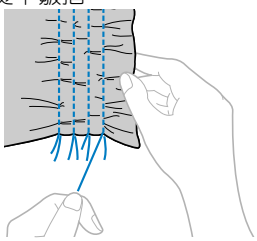
1. **開機。**
2. **選擇直線針趾，然後將針趾長度調整為 4.0 mm，並放鬆線張力。**
   - 詳細資訊請參考“選擇針趾”（第 42 頁）和“調整線張力”（第 49 頁）。
3. **安裝萬用壓布腳「J」。**
4. **車縫數道平行的直線針趾，每道直線之間，請間隔 1 cm。**



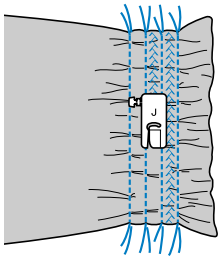
① 1 cm

- 請勿迴針 / 原地止針或剪斷線頭。

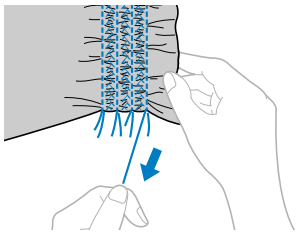
5. **抽拉底線來取得皺摺。**
   用熨斗燙平皺摺。



6. **選擇針趾 或 。**
7. **在兩條直線中間的間隔處縫紉。**



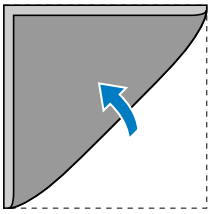
8 將直線針趾的線，全部拉出。



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。



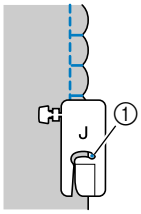
2 開機。

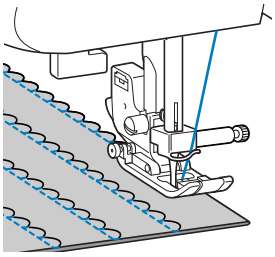
3 選擇針趾 ，然後增加線張力。

- 詳細資訊請參考 “選擇針趾”（第 42 頁）。

4 安裝萬用壓布腳「J」。

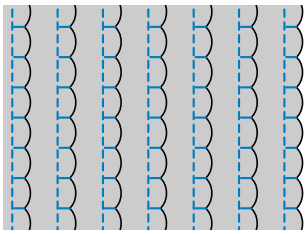
5 縫紉時，務必讓車針的落針位置剛好落在布料的邊緣。





① 車針落點

6 攤開布料，然後用熨斗將所有的皺摺往同一邊熨燙。

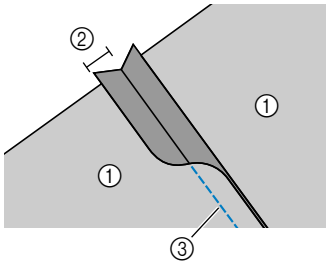


拼合

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 開機。

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。

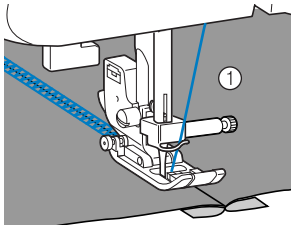


① 布料的反面
② 6.5 mm 縫份
③ 直線針趾

3 選擇針趾 、 或 。

4 安裝萬用壓布腳「J」。

5 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

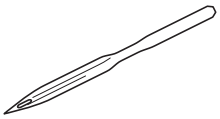
傳家寶花樣針趾

使用翼針縫紉時，所扎下的針孔將會擴大，因而產生如同垂綹一般的裝飾性花樣。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 “手動穿線（不使用穿線裝置）”（第 26 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 31 頁）。

2 開機。

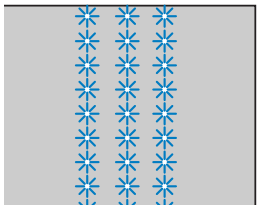
3 選擇針趾 、 、 、 、 或 。

4 安裝密針縫壓腳 「N」。

注意

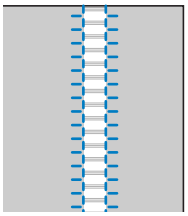
- **選擇 6.0 mm 以下的針趾寬度，否則可能導致車針彎曲或斷裂。**
- **調整針趾寬度後，朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），確保車針不會撞到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。**

5 開始縫紉。

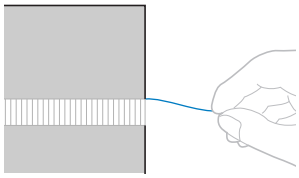


■ 抽花繡 （範例 1）

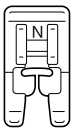
布料翻轉並縫紉兩次。



1 從布料中抽拉出幾條線。



2 安裝密針縫壓腳 「N」。

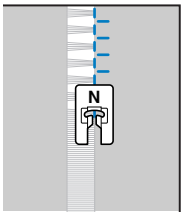


- 詳細資訊請參考 “更換壓布腳”（第 33 頁）。

3 選擇針趾 。

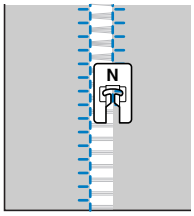
- 詳細資訊請參考 “選擇針趾”（第 42 頁）。

4 放上布料，讓布料的正面朝上，然後沿著綻開區域的右側邊緣縫紉。



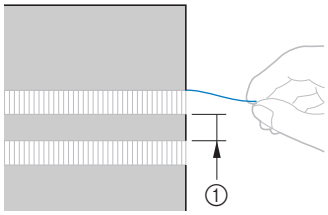
5 翻轉布料，以縫紉反面。

⑥ 沿著綻開區域的另一邊縫紉，讓針趾看起來與先前縫紉的針趾相同。



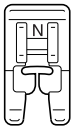
■ 抽花繡 （範例 2）

① 從布料的兩個區域 （以約 4 mm 的未綻開區域分隔）中抽拉出幾條線。



① 4 mm

② 安裝密針縫壓腳 「N」。

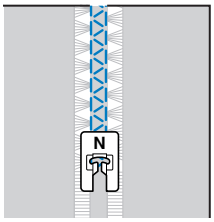


- 詳細資訊請參考 “更換壓布腳”（第 33 頁）。

③ 選擇針趾 。

- 詳細資訊請參考 “選擇針趾”（第 42 頁）。

④ 沿著未綻開區域的中央縫紉。



使用裁邊器 （選購）

若使用選購的裁邊器，裁切布料邊緣時可以完成車布邊。
花樣編號因機型而異。確認本機上可用的花樣編號，然後選擇所需的針趾。

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.)]		迴針 / 原地止針縫
			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	
車布邊針趾		S	01	01	01	01	基本縫紉、抽細摺或摺飾等	0.0 (0)	0.0-2.5 (0-3/32)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	迴針
		S	07	07	07	07	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)	原地止針
		S	08	08	08	08	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)	原地止針
		S	09	09	09	09	預防厚布料和易綻開布料的布邊綻開	5.0 (3/16)	3.5-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	原地止針

選擇花樣時，將設定為 「自動」下方的數值。設定可調整成 「手動」下方顯示範圍內的任意數值。使用裁邊器時，將針趾寬度設定調整為上表顯示範圍內的數值。

注意

- **務必在更換壓布腳和壓布腳腳脛前關機，否則意外按下按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。**

1 **取下壓布腳。**
- 詳細資訊請參考 “更換壓布腳” （第 33 頁）。

2 **穿上線。**
- 詳細資訊請參考 “穿上線” （第 20 頁）。

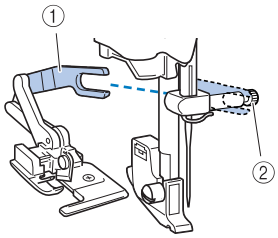
註釋

- 裁邊器安裝到本機後，不可以使用穿線裝置，否則穿線裝置可能會損壞。

3 **選擇針趾。**
- 詳細資訊請參考 “選擇針趾” （第 42 頁）。

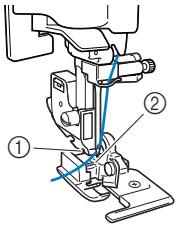
4 **抬起壓布腳拉柄。**

5 **將壓布腳拉柄再抬高，使裁邊器的分叉部分放在針留螺絲上。**



① 分叉部分
② 針留螺絲

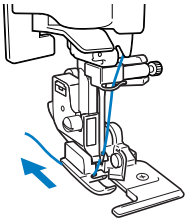
6 將裁邊器上的固定栓對準壓布腳腳脛的凹槽，然後慢慢放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳腳脛的凹槽
② 珠針
▶ 裁邊器已安裝。

7 抬起壓布腳拉柄，確認裁邊器已牢固安裝。

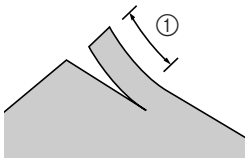
8 將上線穿過裁邊器下方，然後朝本機後側拉出。



注意

- 調整針趾寬度後，朝自身方向慢慢轉動手輪，確保車針不會撞到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。

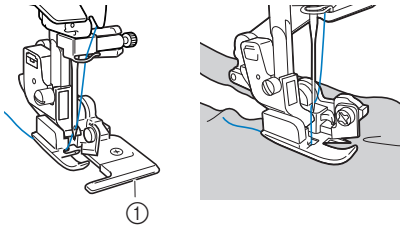
9 在布料上剪出一道約 2 cm 長的缺口。



① 2 cm

10 放上布料。

將缺口右側的布料放在導引板上；將缺口左側的布料放在壓布腳的底下。

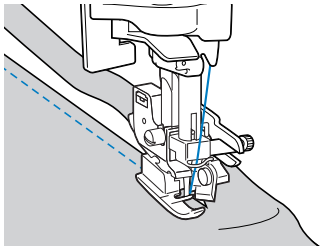


① 導引板

註釋

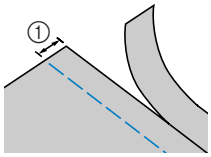
- 如果布料沒有放置正確，將無法裁布。

11 放下壓布腳拉柄，然後開始縫紉。



▶ 當縫紉針趾時，裁邊器會預留一定的縫份裁布。

如果縫紉針趾 ，則縫份約 5 mm。



① 5 mm

註釋

- 裁邊器可以裁切約一層 13-oz. 丹寧布。
- 使用裁邊器後，清除棉屑或灰塵。
- 如果裁邊器不再能裁切布料，請用一塊布沾少許的針車油來擦拭裁邊器的裁刀邊緣。

3

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，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

花樣編號因機型而異。確認本機上可用的花樣編號，然後選擇所需的針趾。

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 / 原地止針縫
				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			
直線針趾	左		J	01	01	01	01	基本縫紉、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)	*1 有	迴針
	中央		J	02	02	02	02	安裝拉鍊、基本縫紉、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)	*1 有	迴針
三重直線針趾			J	03	03	03	03	安裝袖子、內部接合縫紉、縫紉伸縮布料、裝飾縫	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	原地止針
伸縮針趾			J	04	04	04	04	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	原地止針
鋸齒縫針趾			J	05	05	05	05	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)	*1 有	迴針
3 點鋸齒縫針趾			J	06	06	06	06	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	原地止針

*1 請勿使用迴針縫。

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號 70種針趾機型	花樣編號 60種針趾機型	花樣編號 50種針趾機型	花樣編號 40種針趾機型	應用	針趾寬度 [mm (inch.)] 自動	針趾寬度 [mm (inch.)] 手動	針趾長度 [mm (inch.)] 自動	針趾長度 [mm (inch.)] 手動	雙針	均勻送布壓布腳	迴針 / 原地止針縫
車布邊針趾		G	07	07	07	07	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	原地止針
		G	08	08	08	08	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	原地止針
		G	09	09	09	09	預防厚布料和易綻開布料的布邊綻開	5.0 (3/16)	3.5-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	無	無	原地止針
		J	10	10	10	10	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	原地止針
暗針縫針趾		R	11	11	11	11	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	原地止針
		R	12	12	12	12	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	原地止針
貼布片針趾		J	13	13	13	13	貼布縫	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	原地止針
貝殼狀針趾		J	14	14	14	14	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	原地止針
直線接合針趾	P	J	15	15	15	15	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	無	原地止針
	P	J	16	16	-	-	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	原地止針
仿手縫花樣	Q	J	17	17	16	16	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	原地止針
鋸齒縫針趾	Q	J	18	18	-	-	貼布壓線、自由壓線、緞繡縫紉	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	無	有	原地止針
貼布片針趾	Q	J	19	19	-	-	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	原地止針
	Q	J	20	20	-	-	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	原地止針

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號 70種針趾機型	花樣編號 60種針趾機型	花樣編號 50種針趾機型	花樣編號 40種針趾機型	應用	針趾寬度 [mm (inch.)] 自動	針趾寬度 [mm (inch.)] 手動	針趾長度 [mm (inch.)] 自動	針趾長度 [mm (inch.)] 手動	雙針	均勻送布壓布腳	迴針 / 原地止針縫
壓線針趾（壓線裝飾用）		J	21	21	17	17	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	原地止針
緞面扇形針趾		N	22	22	18	18	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	原地止針
拼合針趾		J	23	23	19	19	拼布縫、裝飾縫	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	原地止針
		J	24	24	20	20	拼布縫、裝飾縫、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	原地止針
		J	25	25	21	21	拼布縫、裝飾縫	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	原地止針
抽紗針趾		J	26	26	22	22	抽紗縫紉、衣褶裝飾、裝飾縫	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	原地止針
		J	27	27	23	23	抽紗縫紉、衣褶裝飾、裝飾縫	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	原地止針
梯形針趾		J	28	28	24	24	裝飾縫	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	原地止針
荷葉邊針趾		J	29	29	25	25	裝飾縫	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	原地止針
裝飾性針趾		J	30	30	26	-	裝飾縫	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/64-3/16)	有 (J)	無	原地止針
蛇紋針趾		N	31	31	27	26	裝飾縫和車縫鬆緊帶	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	原地止針

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	迴針 / 原地止針縫
			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			
布邊縫		N	32	32	28	27	蕾絲縫、裝飾布邊、傳家寶花樣縫紉等	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	原地止針
		N	33	33	29	28	裝飾布邊、傳家寶花樣縫紉等	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	原地止針
		N	34	34	30	29	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣縫紉等	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	原地止針
		N	35	35	31	-	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣縫紉等	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	原地止針
		N	36	36	32	-	薄布料、普通布料和平織布料上的裝飾布邊、傳家寶花樣縫紉等	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.0 (1/16)	1.5-4.0 (1/64-3/16)	無	無	原地止針
釦眼針趾		A	37	37	33	30	薄布料和普通布料上的橫釦眼	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	原地 自動止針
		A	38	38	34	31	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	原地 自動止針
		A	39	39	35	32	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	原地 自動止針
		A	40	40	36	33	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	原地 自動止針
		A	41	41	37	34	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	原地 自動止針
		A	42	42	-	-	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	原地 自動止針
		A	43	43	-	-	為厚布料或毛料開橫釦眼	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	原地 自動止針
重趾針趾		A	44	44	38	35	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	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	迴針 / 原地止針縫
			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	45	45	-	-	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	原地止針
		N	46	46	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	原地止針
		N	47	47	40	-	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	原地止針
		N	48	-	-	-	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	原地止針
		N	49	48	41	-	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	原地止針
		N	50	49	42	-	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	原地止針
		N	51	-	-	-	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	原地止針
		N	52	50	43	36	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	原地止針
		N	53	-	-	-	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	原地止針
		N	54	-	-	-	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	原地止針
		N	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	原地止針
		N	56	51	-	-	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	原地止針
		N	57	52	-	-	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	原地止針

針趾名稱	花樣	壓布腳	花樣編號 70種針趾機型	花樣編號 60種針趾機型	花樣編號 50種針趾機型	花樣編號 40種針趾機型	應用	針趾寬度 [mm (inch.)] 自動	針趾寬度 [mm (inch.)] 手動	針趾長度 [mm (inch.)] 自動	針趾長度 [mm (inch.)] 手動	雙針	均勻送布壓布腳	迴針 / 原地止針縫
緞繡針趾		N	58	53	44	-	用於裝飾等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	有 (J)	無	原地止針
		N	59	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	有 (J)	無	原地止針
		N	60	54	45	37	用於裝飾等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	有 (J)	無	原地止針
		N	61	55	46	38	用於裝飾等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	有 (J)	無	原地止針
		N	62	56	47	-	用於裝飾等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	有 (J)	無	原地止針
		N	63	57	48	39	用於裝飾等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	有 (J)	無	原地止針
		N	64	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	有 (J)	無	原地止針
		N	65	-	-	-	用於裝飾等	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	有 (J)	無	原地止針
十字繡針趾		N	66	-	-	-	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	原地止針
		N	67	-	-	-	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	原地止針
		N	68	58	-	-	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	原地止針
		N	69	59	49	-	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	原地止針
		N	70	60	50	40	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	原地止針

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。

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

- **請確保已關機，然後先拔下電源線，再清潔本機，否則會造成受傷或觸電。**
- **請勿使用苯、稀釋劑和去污粉，否則可能導致本機變色或變形。**

清潔梭床

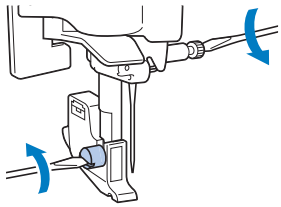
如果梭床聚積灰塵，會影響縫紉性能，因此，請定期清潔。

1. **關機。**
2. **從本機右側的電源插孔拔出電源線。**

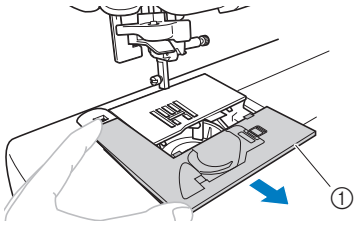
注意

- **清潔本機前請拔出電源線，以免導致受傷或觸電。**

3. **取下零配件盒。**
4. **鬆開壓布腳腳脛螺絲，取下壓布腳腳脛，然後鬆開針留螺絲，取下車針。**

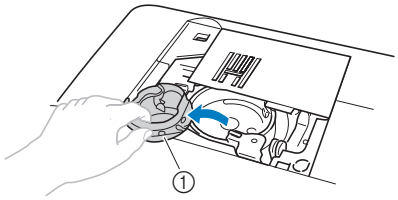


5. **握住針板蓋的兩側，然後朝自身方向滑出。**



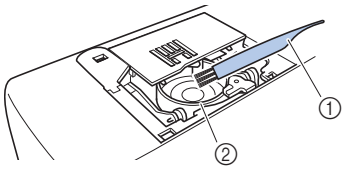
① 針板蓋
▶ 針板蓋會被取下。

6. **取下梭殼。**
握住梭殼，然後拉出。



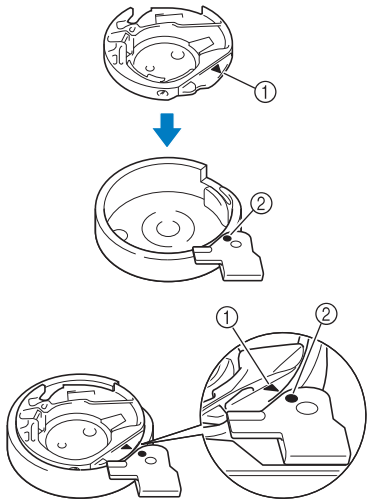
① 梭殼

7. **用清潔刷或吸塵器清除梭床及其四周的棉屑和灰塵。**

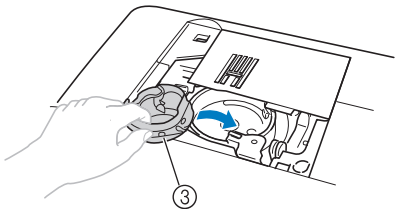


① 清潔刷
② 梭床
• 請勿直接在梭殼上加油。

8 安裝梭殼時，梭殼上的 ▲ 標記應和本機上的 ● 標記對齊放入，如下圖所示。



- 對齊 ▲ 和 ● 標記。



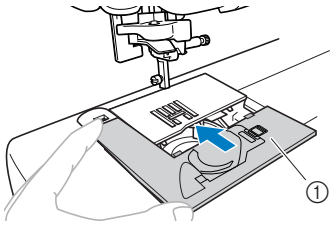
① ▲ 標記
② ● 標記
③ 梭殼

- 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，請洽詢最近的授權經銷商。
- 請務必正確安裝梭殼，否則會導致車針斷裂。

9 將針板蓋上的卡榫插入針板，然後重新裝回針板蓋。



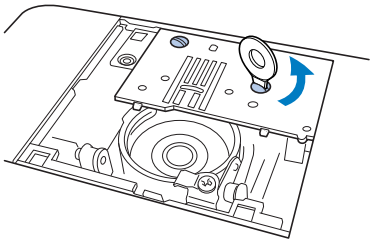
① 針板蓋

取下針板蓋

當線纏結，而且清潔梭床無法排除纏線時，請取下針板。

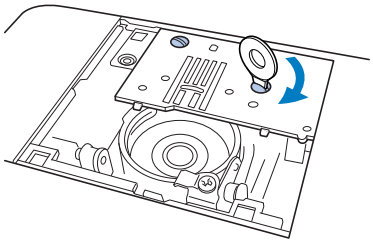
1 按照第 95 頁中的步驟 ❶ 至 ❻。

2 用盤狀螺絲起子取下螺絲，然後取下針板。



3 從針板取出纏線。

4 將針板返回原位，然後用盤狀螺絲起子擰緊螺絲。



註釋

- 將針板上的兩個螺絲孔對準本機上的兩個孔。

5 按照第 95 頁中的步驟 ❼ 至 ❾ 開始。

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

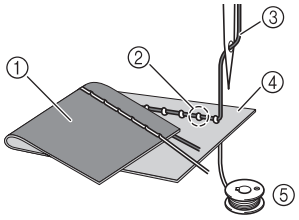
常見故障排除主題的原因和解決方法詳細說明如下。在聯絡我們之前，務必先參考此章節。

■ 上線太緊	第 97 頁
■ 布料反面的線打結	第 98 頁
■ 線張力不正確	第 100 頁
■ 無法取下卡在本機中的布料	第 101 頁
■ 繞線器底座下的線纏結時	第 104 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**

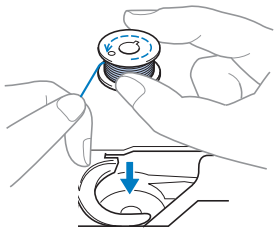
穿底線不正確

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**

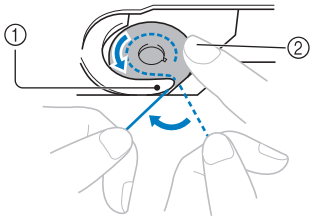
正確安裝底線。

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。



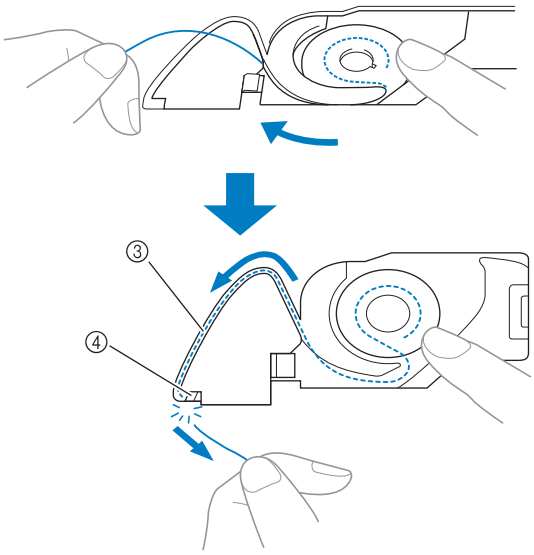
如果放入梭子後，線從錯誤的方向繞出，則縫紉時線張力將不正確。

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。

將線穿過針板中的線槽，然後用剪線器剪斷線。

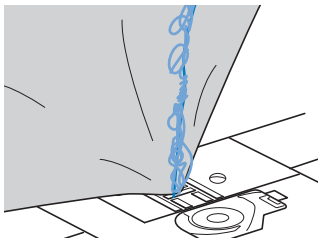


③ 線槽
④ 剪線器

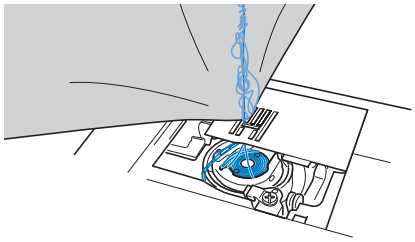
將梭子正確裝入梭殼後，可使用正確的線張力縫紉。

布料反面發生纏線

■ **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**

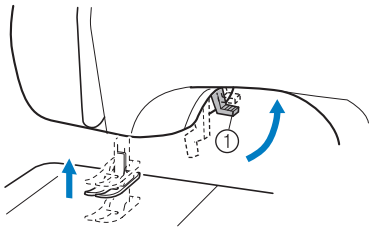
清除纏線，然後調整上線。

1 **清除纏線。如果無法清除，請用剪刀剪線。**
- 詳細資訊請參考 “清潔梭床”（第 95 頁）。

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 “上線太緊”（第 97 頁）章節中的 “安裝梭子”（第 18 頁）和 “解決方法 / 檢查細節”，正確安裝梭子。

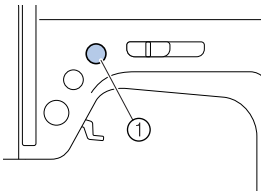
4 用壓布腳拉柄抬起壓布腳。



① 壓布腳拉柄

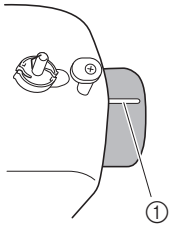
- 如果壓布腳未抬起，則無法正確穿線。

5 按 ⊕（車針位置按鈕）一次或兩次升起車針。



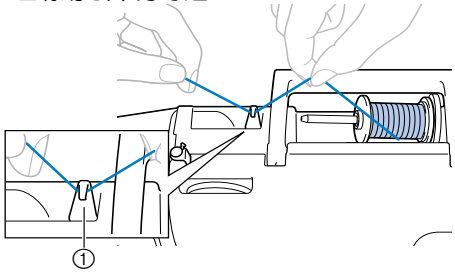
① 車針位置按鈕

- 如果車針未正確升起，則無法穿線。確保手輪上的標記朝上，如圖所示。如果手輪不在此位置，請務必先按車針位置按鈕，升起車針，再繼續此步驟。



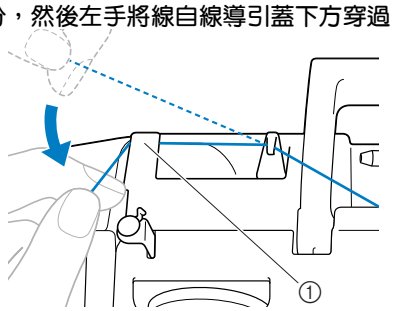
① 手輪上的標記

6 用右手握住線輪時，用左手拉出線，然後將線自線導引下方穿過。



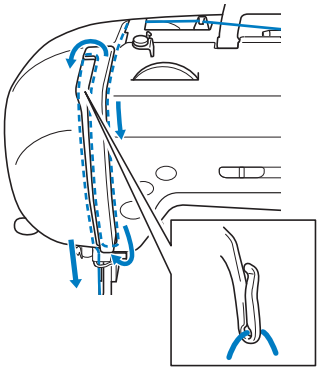
① 線導引

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。

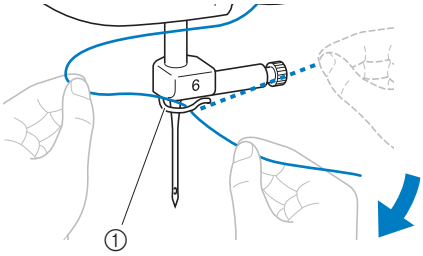


① 線導引蓋

8 沿著本機編號標示的路徑穿線。



9 將線穿過這個針柱線導引後面。
左手握住線，將線由右往左拉進導引，便可輕鬆將線穿過針柱線導引後方。



① 針柱線導引

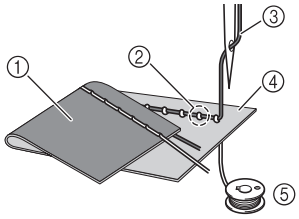
10 接下來，用穿線裝置穿線。從 “穿上線”（第 23 頁）的步驟 ⓬ 繼續執行此步驟。

線張力不正確

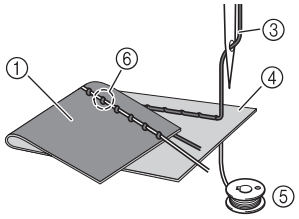
■ 現象

- 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。
將線張力旋鈕轉動到 「4」，然後參考第 97 頁的 「上線太緊」調整穿線。

< 有上述現象 3 到 5>
穿上線不正確。
將線張力旋鈕轉動到 「4」，然後參考第 98 頁的 「布料反面發生纏線」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 30 頁），確保使用適合布料的車針和線。

❏ **原因 3**

未選擇適當的線張力旋鈕設定。

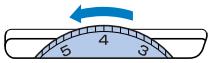
轉動線張力旋鈕，選擇適合的線張力。
適合的線張力因所用的布料和線的種類而異。

* 在與繡件相同的碎布上進行試縫時，調整線張力。

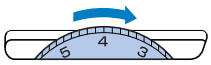
註釋

● 若未正確穿上線和穿底線，即使轉動線張力旋鈕，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。將線張力旋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。將線張力旋鈕轉動到較大的數字 （向右）。（調緊線張力。）

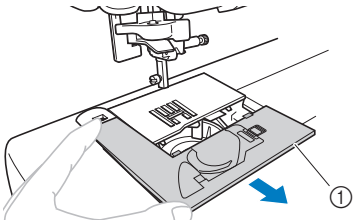


無法取下卡在本機中的布料

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。

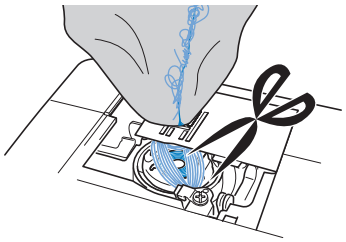
■ 將布料從本機取下

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），使車針從布料中升出，然後取下車針。
   - 請參考“更換車針”（第 29 頁）。
4. **取下壓布腳和壓布腳腳脛。**
   - 請參考“更換壓布腳”（第 33 頁）和“取下壓布腳腳脛”（第 34 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。**

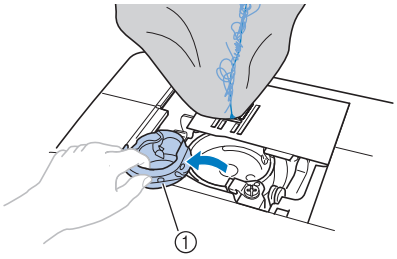


① 針板蓋

7. **剪斷纏線，然後取下梭子。**

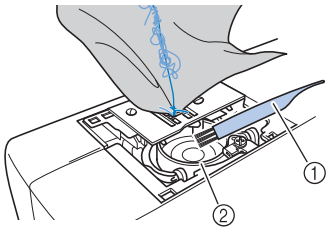


8. **取下梭殼。**
   如果線留在梭殼中，請將其清除。



① 梭殼

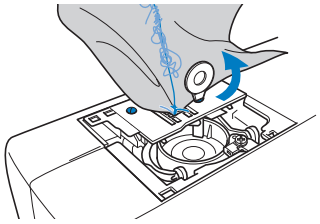
9. **用清潔刷或吸塵器清除梭床及其四周的灰塵。**



① 清潔刷
② 梭床

如果可以取出布料。	繼續執行步驟 ⓰。
如果無法取出布料。	繼續執行步驟 ⓪。

10 **用隨附的盤狀螺絲起子鬆開針板上的兩個螺絲。**

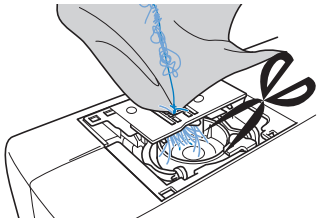


註釋

● 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。



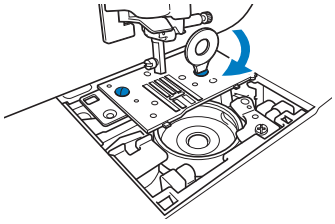
如果完成這些步驟後仍然無法取下布料，請洽詢最近的授權服務中心。

12 **清潔梭床中和送布齒周圍的線。**

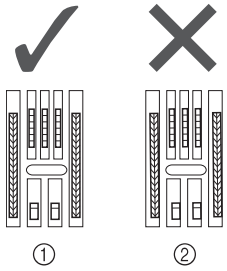
13 **轉動手輪以抬起送布齒。**

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。

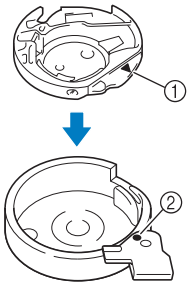


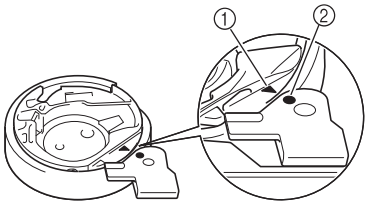
① 正確的送布齒位置
② 不正確的送布齒位置

註釋

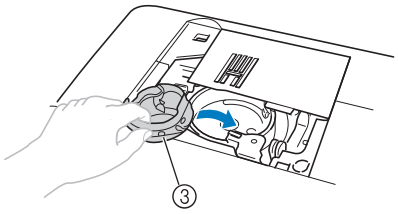
● 小心不要將取下的螺絲掉到本機中。

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





• 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 96 頁）的步驟 ❾ 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 31 頁）和“更換車針”（第 31 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「檢查縫紉機操作」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。

■ **檢查縫紉機操作**
如果針板已取下，請檢查本機操作，確認已正確完成安裝。

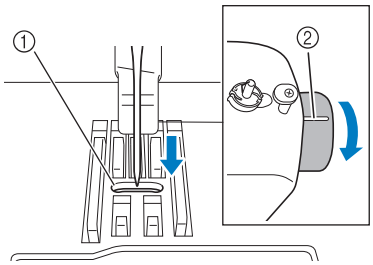
1 **開機。**

2 **選擇 。**

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 102 頁）的步驟 ⓭ 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 42 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“安裝梭子”（第 18 頁）和“更換壓布腳”（第 33 頁）。

7 **正確穿線。**

- 如需關於穿線的詳細資訊，請參考 “穿上線”（第 20 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。

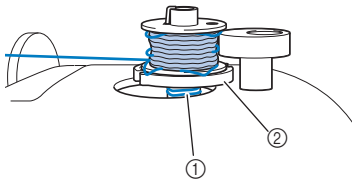
8 **使用普通布料進行試縫。**

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。

繞線器底座下的線纏結時

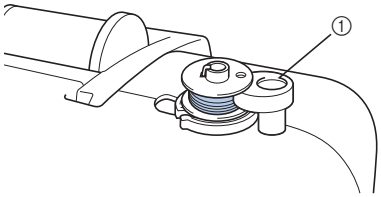
如果在線未正確穿過梭子繞線導引的預張力盤下方時開始為梭子繞線，線可能會在梭子繞線器底座下方打結。
在這個情況下，請按照以下步驟將線旋出。



① 線
② 繞線器底座

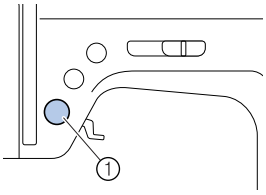
注意

- **即使線在梭子繞線器底座下方打結，也不要取下梭子繞線器底座。否則可能導致傷害。**
- **請勿取下繞線器壓腳的螺絲，否則縫紉機可能會損壞；取下螺絲後，線無法繞出。**



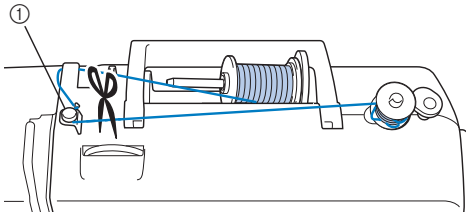
① 繞線器壓腳的螺絲

1 **如果線在梭子繞線器底座下方打結，按一次 ⓘ（手控停動按鈕）停止梭子繞線。**
插入腳踏板時，從腳踏板移開腳。



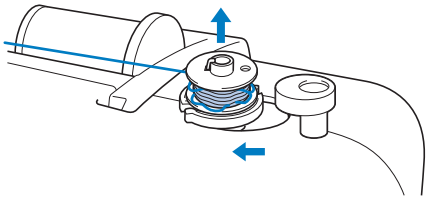
① 手控停動按鈕

2 **用剪刀剪斷梭子繞線導引旁邊的線。**

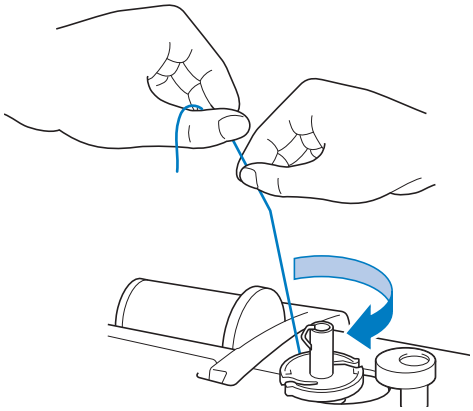


① 梭子繞線導引

3 向左滑動梭子繞線器軸，然後從軸上取出梭子。



4 如下圖所示，左手握住線頭，右手在接近梭子的位置將線順時針繞出。



5 再次為梭子繞線。

註釋

- 確保線正確從梭子繞線導引的預張力盤下方穿過（第 16 頁）。

現象清單

現象	可能的原因	解決方法	參考
本機無法運作。	電源線的插頭未插入電源插座。	將電源線的插頭插入家用電源插座。	第 14 頁
	未開機。	開機。	第 14 頁
	梭子繞線器軸向右移動。	向左滑動梭子繞線器軸。	第 17 頁
	壓布腳拉柄已抬起。	放下壓布腳拉柄。	第 44 頁
	在開釦眼拉柄放下時，選擇了釦眼或重趾縫以外的針趾，並按下手控停動按鈕。	升起開釦眼拉柄。	—
	在開釦眼拉柄升起時，選擇了釦眼或重趾縫針趾，並按下手控停動按鈕。	放下開釦眼拉柄。	第 61 頁
	即使已連接腳踏板，仍按下手控停動按鈕。	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 44 頁
斷針。	車針未正確裝好。	妥善安裝車針。	第 31 頁
	針留螺絲鬆弛。	用螺絲起子鎖緊螺絲。	第 32 頁
	車針彎曲或太鈍。	更換新車針。	第 31 頁
	布料、線和車針組合不正確。	選擇適合縫紉的布料類型的線和車針。	第 30 頁
	未使用適合您要縫紉的針趾類型的壓布腳。	安裝適合您要縫紉的針趾類型的壓布腳。	第 89 頁
	上線張力太緊。	放鬆上線張力。	第 49 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。	—
	未使用本機專用的梭子。	舊款機型梭子的厚度不同，會無法正常運作。只能使用本機專用的梭子。	第 15 頁

現象	可能的原因	解決方法	參考
上線斷線。	上線穿線不良（例如未正確安裝線輪或是線從針柱線導引穿出）。	請調整上線。	第 20 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 30 頁
	上線張力太緊。	放鬆上線張力。	第 49 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 95 頁
	車針彎曲或太鈍。	更換新車針。	第 31 頁
	車針未正確裝好。	妥善安裝車針。	第 31 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。	更換梭殼。 請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。	—
上線斷線。	未使用本機專用的梭子。	舊款機型梭子的厚度不同，會無法正常運作。只能使用本機專用的梭子。	第 15 頁
底線發生纏線或斷裂。	底線未正確裝好。	請調整底線。	第 18 頁
	底線未正確捲繞。	正確繞線。	第 15 頁
	梭子刮傷或無法順暢的轉動。	更換梭子。	—
	發生纏線。	排除纏線，清潔梭床。	第 95 頁
	未使用本機專用的梭子。	舊款機型梭子的厚度不同，會無法正常運作。只能使用本機專用的梭子。	第 15 頁

現象	可能的原因	解決方法	參考
線張力不正確。	上線未正確裝好。	請調整上線。	第 20 頁
	底線未正確裝好。	請調整底線。	第 18 頁
	底線未正確捲繞。	正確繞線。	第 15 頁
	布料、線和車針組合不正確。	選擇適合縫紉的布料類型的線和車針。	第 30 頁
	未正確安裝壓布腳腳脛。	正確安裝壓布腳腳脛。	第 35 頁
	線張力未正確設定。	調整線張力。	第 49 頁
	未使用本機專用的梭子。	舊款機型梭子的厚度不同，會無法正常運作。只能使用本機專用的梭子。	第 15 頁
布料起皺。	上線或底線未正確裝好。	正確穿上線並正確安裝底線。	第 18 頁，20 頁
	線輪未正確裝好。	正確安裝線輪。	第 15 頁
	布料、線和車針組合不正確。	選擇適合縫紉的布料類型的線和車針。	第 30 頁
	車針彎曲或太鈍。	更換新車針。	第 31 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 51 頁
	線張力未正確設定。	調整線張力。	第 49 頁
跳針。	上線未正確裝好。	請調整上線。	第 20 頁
	布料、線和車針組合不正確。	選擇適合縫紉的布料類型的線和車針。	第 30 頁
	車針彎曲或太鈍。	更換新車針。	第 31 頁
	車針未正確裝好。	妥善安裝車針。	第 31 頁
	針板下面或梭床中積累了灰塵。	取下針板蓋，清潔梭床。	第 95 頁
縫紉時出現噪音。 發出嘎嘎聲。	送布齒或梭殼中積累了灰塵。	清潔梭殼。	第 95 頁
	上線未正確裝好。	請調整上線。	第 20 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。	—
	未使用本機專用的梭子。	舊款機型梭子的厚度不同，會無法正常運作。只能使用本機專用的梭子。	第 15 頁

現象	可能的原因	解決方法	參考
線未穿過針眼。	車針未升起。	按⊕（車針位置按鈕）一次或兩次升起車針。	第 21 頁
	車針未正確裝好。	妥善安裝車針。	第 31 頁
未正確縫紉針趾。	未使用適合您要縫紉的針趾類型的壓布腳。	安裝適合您要縫紉的針趾類型的壓布腳。	第 89 頁
	線張力未正確設定。	調整線張力。	第 49 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 95 頁
無法送布。	送布齒已降下。	將送布齒升降裝置滑動到 ⧫⧫。	第 75 頁
	針趾太短。	加長針趾長度。	第 42 頁
	布料、線和車針組合不正確。	選擇適合縫紉的布料類型的線和車針。	第 30 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 95 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 51 頁
縫紉照明燈未亮起。	縫紉照明燈損壞。	請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。	—
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 104 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 15 頁
	梭子捲線緩慢。	往右滑動縫紉速度控制器 （速度變快）。	第 17 頁
	底線被向外拉，而沒有正確的纏繞在梭子上。	拉著底線，依順時針方向在梭子上纏繞五、六圈。	第 17 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 101 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。	—
上線太緊。	底線未正確裝好。	正確安裝底線。	第 18 頁，97 頁
布料反面發生纏線。	您未正確穿上線。	請調整上線。	第 20 頁，98 頁

錯誤訊息

如果縫紉機工作不正常或發生故障，LCD 上會顯示錯誤訊息。
按操作板上的任意鍵、轉動任意旋鈕或執行正確的操作皆可清除訊息。

錯誤訊息（LCD 中）	可能的原因	解決方法
E 1	在壓布腳抬起時，按下手控停動按鈕或迴針 / 原地止針按鈕 （連接了腳踏板時踩下腳踏板）。	繼續操作前，請放下壓布腳。
E2	在開釦眼拉柄放下時，選擇了釦眼或重趾縫以外的針趾，並按下手控停動按鈕 （連接了腳踏板時踩下腳踏板）。	繼續操作前，請拉起開釦眼拉柄。
E3	在開釦眼拉柄升起時，選擇了釦眼或重趾縫針趾，並按下手控停動按鈕 （連接了腳踏板時踩下腳踏板）。	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	即使已連接腳踏板，仍按下手控停動按鈕。	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。	繼續操作前，開機，取出纏線。
E7	已選取無法以雙針縫紉的針趾時，按下車針模式選擇鍵選擇雙針縫紉。	選擇適用於雙針的針趾。
E8	選擇雙針設定時，轉動花樣選擇旋鈕選擇花樣。	取消雙針設定，然後選擇針趾。

備註

- 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。請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。

警示音

每按一次此鍵或執行執行不正確的操作，就會發出一聲警示音。

■ 正確操作
發出一聲警示音。

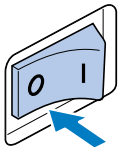
■ 執行不正確的操作
發出兩聲或四聲警示音。

■ 如果本機因纏線等原因被鎖定
本機發出警示音三秒，然後自動停機。
繼續縫紉前，務必檢查錯誤原因並修正。

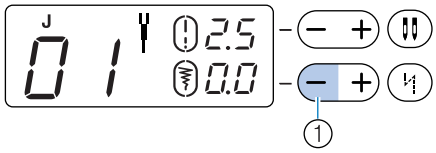
取消警示音

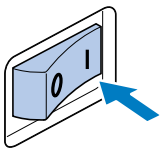
購買本機時，本機設定為每次按下操作板上的按鍵時都會發出警示音。
可以將這項設定變更為不發出警示音。

1 **關機**。



2 **按住 (針趾寬度鍵) 的「-」側，然後開機**。
聽到一聲警示音，放開針趾寬度鍵的「-」側。





① 針趾寬度鍵的「-」側
▶ 設定完成，本機將不發出警示音。

備註

● 執行同樣的操作，將本機設定為發出警示音。

索引

數字
1/4 英吋曲線壓布腳 12
1/4 英吋曲線壓布腳導引 12

三畫
三重直線縫 77
上線 20
大型輔助桌 12, 39

五畫
主電源開關 14
可調式拉鍊 / 包繩壓布腳 12
打孔錐子 11, 61

六畫
安全須知 1
安裝拉鍊 65
安裝鬆緊帶 69
曲線壓布腳 12, 75
自由壓線 75
衣褶裝飾縫 82

七畫
伸縮布料的縫紉方法 51
伸縮縫 69
均勻送布壓布腳 12, 35, 74
快速導覽手冊 11
改變縫紉方向 50
更換車針 29
車布邊壓腳 11, 54
車針 29
車針位置 55
車針位置按鈕 18
車針停止位置 37
車針組 11

八畫
使用說明書 11
底線 15, 18, 52
拉鍊壓布腳 11, 66
抽紗縫 81
拆線刀 11, 61
直線針趾 55
花樣選擇旋鈕 42

九畫
保養 95
前開式密針壓布腳 12
厚布料的縫紉方法 50
拼布縫 73
拼合 83
重趾縫 78

十畫
扇形縫 82
送布齒 75
送布齒定位開關 75
配件袋 11
針趾長度 42
針趾設定 89
針趾寬度 42

十一畫
基本縫紉 54, 65, 66
密針縫壓腳 11
梭子 11
梭床 95
梭蓋 18
清潔 95
清潔刷 11
釦眼 58
釦眼縫 58

十二畫
無阻力（皮革）壓布腳 12
裁邊器 12
貼布縫 72
開釦眼拉柄 61, 78
開釦眼壓布腳 11, 60, 78

十三畫
傳家寶花樣針趾 84
暗針縫 56
暗針縫壓腳 11
腳踏板 11
萬用壓布腳 11, 51
電源 13
零配件盒 10

十四畫
瘋狂拼布 73
輔助線輪柱 11, 26

十五畫
盤狀螺絲起子 11
線張力 49
線張力旋鈕 49
線輪柱 20
線輪網 11
線輪蓋板 11
線導引 20

十六畫
導縫器 12
導縫壓布腳 12
操作板 10, 42, 110
操作按鈕 10
選擇針趾 42
選購的配件 12
錯誤訊息 110
隨附的配件 11

十七畫

壓布腳.....33
壓布腳拉柄.....20
壓布腳腳脛.....34
壓布腳鎖定栓.....51
縫紉曲線.....50
縫紉厚布料.....50
縫紉速度控制器.....17
縫紉機車針.....29
縫鈕釦壓腳.....11
薄布料的縫紉方法.....51
螺絲起子.....11

十八畫

雙針.....11，26

二十畫

警示音.....111

4

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

Chinese-trad
888-V12/V13
Printed in Vietnam

XG3098-001