brother

使用說明書

刺繡縫紉機

Product Code（產品編號）： 882-W20/W22









使用本機前，請務必仔細閱讀本文件。
建議妥善保管本文件，以供日後參考。

簡介

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

安全須知

使用縫紉機之前，請先閱讀下列安全須知。

⚠危險 - 可避免觸電的危險：

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

⚠警告 - 可避免灼傷、火災、觸電或人體傷害的危險：

2 取下外殼或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：

- 本機應連接到與標籤所指示的額定範圍相符的 AC 電源。請勿連接至 DC 電源或反向器。若不確定所用的是何種電源，請聯繫合格的電工人員。
- 本機僅限於在購入的國家使用。

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 Brother 授權代理商，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：

- 照明燈組損壞時，請洽 Brother 授權經銷商進行更換。
- 當本機發生故障或需要進行調整時，請先參考使用說明書背面的故障排除表，自己進行檢查和調整機器。問題無法解決時，請洽當地的 Brother 授權經銷商。

請按本使用說明書的規定使用本機。

請使用廠商在本使用說明書中指定的配件。

只能使用本機附帶的介面連接線（USB 連接線）。

只能使用本機專用的滑鼠。

只能使用本機隨附的感應筆。

本使用說明書的內容和本產品的規格若有變更，恕不另行通知。

詳細的產品資訊或更新，請參考 www.brother.com 網站

請妥善保管本使用說明書
本機僅供家庭使用。

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、馬爾他及塞浦路斯

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。

商標

IMPORTANT:

READ BEFORE DOWNLOADING, COPYING, INSTALLING OR USING.

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

Intel License Agreement For Open Source Computer Vision Library

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

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

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

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

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

Secure Digital (SD) Card 是 SD-3C, LLC 的註冊商標或商標。
CompactFlash 是 Sandisk Corporation 的註冊商標或商標。
Memory Stick 是 Sony Corporation 的註冊商標或商標。
SmartMedia 是 Toshiba Corporation 的註冊商標或商標。
MultiMediaCard (MMC) 是 Infineon Technologies AG 的註冊商標或商標。
xD-Picture Card 是 Fuji Photo Film Co. Ltd. 的註冊商標或商標。
IBM 是 International Business Machines Corporation 的註冊商標或商標。
Microsoft、Windows 及 Windows Vista 是 Microsoft Corporation 的註冊商標或商標。
「Adobe」及 「Adobe Reader」是 Adobe Systems Incorporated 在美國和 / 或其他國家的註冊商標或商標。
本軟體部份內容根據 Independent JPEG Group 的部份作品。

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

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

雷射聲明（美國之外的國家）

IEC 60825-1 規格

依 IEC 60825-1:2007 規格規範，此縫紉機為第一級雷射產品。



本機所安裝的雷射裝置所發出的雷射光束輸出以限制在安全水平之內。但縫紉機內含有 6 毫瓦、630 至 640 奈米波長、平行發散角 6 至 12 度、垂直發散角 24 至 34 度的 InGaAlP 雷射二極體。因此在拆卸或改裝本機時，可能會對眼睛造成傷害。設計有安全預防措施，以避免操作者曝露在雷射光束下。

⚠ 注意

- **此縫紉機的雷射裝置搭載 3B 級雷射二極體。在任何情況下皆不可開啓雷射設備。**
- **若未依手冊內所指明的方式進行操縱、調整或步驟執行，可能會導致危險的輻射曝露。**

實用的功能

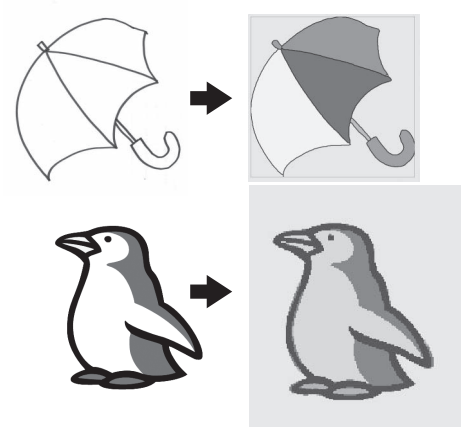
My Design Center （我的設計中心）

自行繪製形狀或線條，設計獨創的刺繡花樣。可自行指定顏色、線條類型、填充針趾類型。嘗試一下壓線風格的刺繡花樣吧，十分簡單又有趣！



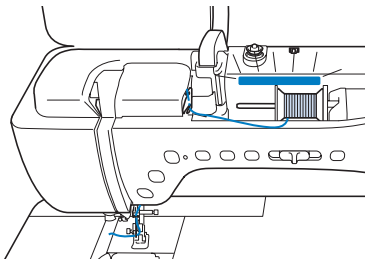
線條掃描 / 填色掃描

再也不需要用電腦來創作線條圖案了。可直接掃描喜愛的圖形或插畫，或是匯入 JPEG 格式的資料，製作出個人獨創的刺繡花樣。繡出難以忘懷的美好回憶吧！



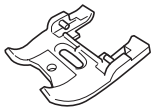
線輪座 LED 照明

現在，刺繡縫紉機會顯示下一個要繡的繡線顏色是出。



可雙重送布的釘線縫雙重送布壓布腳

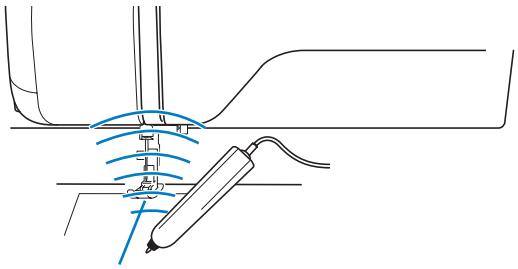
釘線縫越來越熱門。強大的雙重送布壓布腳可讓裝飾細節更穩固，為所愛的材質錦上添花。用雙重送布壓布腳，盡情享受各式釘線縫裝飾專案的創作樂趣吧。





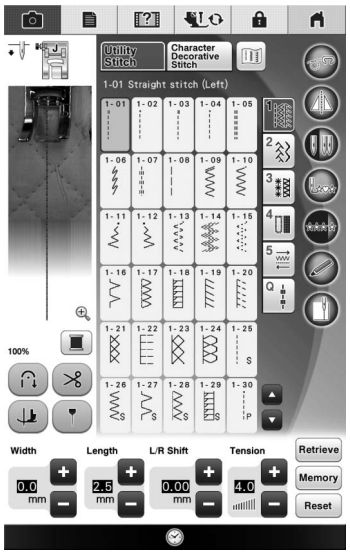
改良後的雷射導引線標記

使用改良後的雷射導引線標記，輕鬆簡單準確地指定針趾的位置。無需任何準備工作，就能輕易使用本功能。



改良後的相機功能

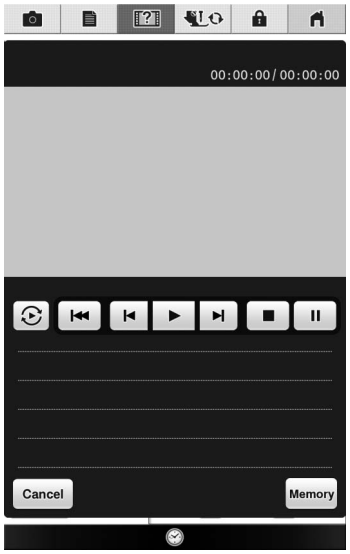
刺繡縫紉機再加上內建相機，豈不是如虎添翼？相機不但能夠特寫車針位置畫面，還可方便使用者查看布料影像，同時對齊刺繡位置、連結刺繡花樣，以及安置花樣位置。相機的各種功能變得越來越清晰且準確。



播放 MPEG-4 （MP4）影片

您可以播放並儲存 USB 媒體上的 MPEG-4（MP4）影片。直接在本機觀看教學影片，可更輕鬆地製作專案。

本機安裝有原始教學影片。在本手冊中標有 圖示的章節標題，表示您可在本機找到該程序的教學影片。



您可以使用本機執行的操作

準備工作
學習主要零組件和畫面的操作

第 1 章
第 29 頁

基本縫紉
學習如何準備好縫紉和基本縫紉操作

第 2 章
第 81 頁

實用針趾
預設 100 多種常用針趾

第 3 章
第 109 頁

文字 / 裝飾性針趾
提供多種針趾選擇，讓您盡情發揮創意

第 4 章
第 169 頁

我的自創針趾
創建原始裝飾性針趾

第 5 章
第 197 頁

基本刺繡
大型刺繡設計的尺寸上限為 36 cm × 24 cm

第 6 章
第 209 頁

進階刺繡
創建各式各樣的刺繡設計

第 7 章
第 285 頁

My Design Center（我的設計中心）
創建獨創刺繡花樣

第 8 章
第 337 頁

如何創建底線刺繡
學習如何創建底線刺繡

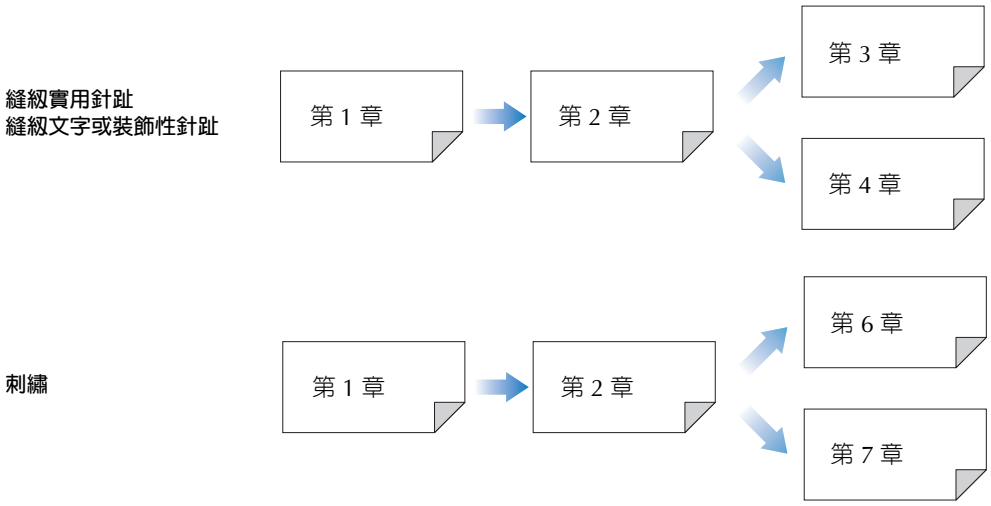
第 9 章
第 371 頁

附錄
維護本機與處理錯誤和故障

第 10 章
第 387 頁

如何使用本使用說明書

第 1 章和第 2 章針對第一次使用縫紉機的使用者，說明本機的基本操作程序。如果您要縫紉實用針趾或文字 / 裝飾性針趾，請閱讀第 1 章和第 2 章，然後繼續閱讀第 3 章 （實用針趾）或第 4 章 （文字 / 裝飾性針趾）。
當您閱讀完第 1 章和第 2 章，且準備開始使用刺繡功能時，請繼續閱讀第 6 章 （基本刺繡）和第 7 章 （進階刺繡）。
在按步驟說明的畫面中，以 標示操作時要參考的部分。請比較指示中的畫面與實際畫面，完成操作。
使用本機時，如果出現任何您不了解的情況，或是您想要了解關於某個功能的詳細資訊，請參考使用說明書最後面的索引，以及目錄，尋找您要參考的章節。



目錄

簡介 1
安全須知 1
商標 4
實用的功能 8
您可以使用本機執行的操作 10
如何使用本使用說明書 11
本機零組件名稱及其功能 15
縫紉機 15
車針與壓布腳部分 16
繡花專用座 17
操作按鈕 17
使用零配件盒 18
使用配件盒 18
存放梭夾 19
隨附的配件 20
部份國家或地區的隨附配件 22
選購 22
使用多功能螺絲起子 24
使用線輪座 24
使用多功能腳踏板 （僅限隨附腳踏板的機型） 26
組裝腳踏板 26

第 1 章　準備工作 29
開啓 / 關閉本機 30
首次設定本機 31
LCD 螢幕 32
使用本機設定模式鍵 33
使用縫紉機說明鍵 42
使用操作導覽功能 43
使用縫紉導覽功能 44
播放教學影片 45
播放 MPEG-4 （MP4）影片 46
使用花樣說明功能 47
將配件連接到本機 48
使用 USB 媒體 48
將本機連接至電腦 48
使用 USB 滑鼠 （另售） 49
使用感應筆 50
使用感應筆的便利縫紉功能 50
連接感應筆 50
使用感應筆座 51
使用感應筆 51
感應筆的相關重要資訊 52
感應筆校準 52
穿底線 54
梭子繞線 54
設置梭子 59
將底線往上拉 61
穿上線 62
穿上線 62
使用雙針模式 65
使用線輪座 67
使用快速繞出的線 69
更換壓布腳 70
取下壓布腳 70
安裝壓布腳 70
用隨附的轉接頭安裝壓布腳 71
使用雙重送布壓布腳 72
更換車針 75
關於車針 77
布料 / 線 / 車針組合 77
使用內建相機校準車針 78

第 2 章　基本縫紉 81
縫紉 82
縫紉針趾 82
指定多功能腳踏板 （僅限隨附腳踏板的機型） 84
原地止針 85
原地自動止針 85
縫紉曲線 87
改變縫紉方向 87
厚布料的縫紉方法 87
魔鬼氈的縫紉方法 88
薄布料的縫紉方法 89
伸縮布料的縫紉方法 89
針趾設定 90
設定針趾寬度 90
設定針趾長度 91
設定 「L/R Shift （左 / 右偏移）」 91
設定線張力 92
有用的功能 93
自動剪線 93
使用導引線標記調整車針落點 94
繞軸旋轉 95
使用壓布腳抬桿 96
Automatic Fabric Sensor System （自動布料感測器系統）（自動壓布腳壓力） 97
Needle Position - Stitch Placement （車針位置 - 針趾位置） 98
檢查畫面中的車針位置 98
使用感測器功能搭配縫紉針趾 100
感測器作用區 100
用感應筆指定導引線標記位置 100
用感應筆指定車針落點 102
用感應筆指定針趾寬度和針趾位置 103
用感應筆指定縫紉結束點 105

第 3 章　實用針趾 109
選擇實用針趾 110
選擇針趾 113
儲存針趾設定 115
縫紉針趾 116
直線針趾 116
縫褶縫份 121
抽細摺 121
平接縫 122
摺飾 123
鋸齒縫針趾 124
鬆緊帶鋸齒縫針趾 125
車布邊 126
壓線 129
暗針縫 138
貼布繡 141
貝殼縫 142
彎月縫 142
瘋狂拼布 143
衣褶裝飾縫 143
抽紗縫 144
車縫帶子或鬆緊帶 145
傳家寶花樣 146
鋸齒釘線縫 147
一步驟開釦眼 149
四步驟開釦眼 153
重趾縫 155
縫紉鈕釦 156
裝飾孔 157
多向縫 （直線針趾和鋸齒縫針趾） 158
安裝拉鍊 159
車布邊 162

第 4 章　文字 / 裝飾性針趾 169

選擇針趾花樣 170
選擇裝飾性針趾花樣 /7 mm 裝飾性針趾花樣 / 緞繡針趾花樣 /7 mm 緞繡針趾花樣 / 十字繡針趾 / 實用裝飾性針趾花樣 172
字母文字 / 日語文字 172
縫紉針趾花樣 175
縫紉漂亮的作品 175
基本縫紉 175
進行調整 176
編輯針趾花樣 178
變更尺寸 180
變更長度 （僅限 7 mm 緞繡針趾花樣） 180
創建垂直鏡像 180
創建水平鏡像 180
連續縫紉一個花樣 180
變更繡線密度 （僅限緞繡針趾花樣） 181
返回花樣的起點 181
檢查影像 182
組合針趾花樣 183
組合前 183
組合多個針趾花樣 183
組合大小針趾花樣 184
組合水平鏡像針趾花樣 185
組合不同長度的針趾花樣 186
製作階梯式針趾花樣 （僅限 7 mm 緞繡針趾花樣） 186
使用記憶功能 189
針趾資料的注意事項 189
將針趾花樣儲存於本機記憶體 190
儲存針趾花樣到 USB 媒體 190
儲存針趾花樣在電腦 191
自本機記憶體讀取針趾花樣 192
從 USB 媒體讀取 193
從電腦讀取 194

第 5 章　我的自創針趾 197

設計一個針趾 198
輸入針趾資料 200
編輯儲存在本機的針趾 204
使用儲存的自創針趾 206
將自創針趾儲存在清單中 206
讀取已儲存針趾 206

第 6 章　基本刺繡 209

刺繡前 210
刺繡的步驟 210
換裝附有 LED 提示燈的繡花壓布腳 「W+」 211
安裝繡花專用座 211
選擇花樣 214
選擇刺繡花樣 / 裝飾性字母花樣 / 實用刺繡花樣 / 底線刺繡花樣 216
選擇字母文字花樣 217
選擇外框花樣 219
選擇刺繡卡中的花樣 219
從 USB 媒體讀取 221
從電腦讀取 222
編輯花樣 224
預覽花樣 226
移動花樣 226
旋轉花樣 227
變更花樣尺寸 228
創建水平鏡像 229
變更字型 230
編輯字母 （大小 / 字型） 230
變更密度 （僅限字母文字和外框花樣） 231
變更字母文字花樣的顏色 232
變更字母文字花樣的設置 233
刪除花樣 233
在放大畫面上顯示花樣 234
變更字母文字間距 235
隔開組合的文字花樣 235
變更繡線顏色 236
創建自訂繡線顏色表 237
從自訂繡線顏色表選擇繡線顏色 240
使用 Color Shuffling （色彩隨機） 功能尋找新的配色 241
設計重複花樣 243
重複刺繡花樣 247
複製花樣 249
編輯後 249
檢視 EMBROIDERY （刺繡） 畫面 250
組合花樣 252
編輯組合花樣 252
縫紉組合花樣 255
準備好布料 256
加裝熨燙型襯料 （背襯） 到布料 256
將布料箍在繡花框上 257
刺繡小片布料或布料邊緣 259
安裝繡花框 261
確認花樣位置 263
以附有 LED 提示燈的繡花壓布腳 「W+」 檢查車針落點 263
透過內建相機對齊刺繡位置 264
善用內建相機對準刺繡位置 266
用感應筆指定刺繡位置 268
檢查花樣位置 271
刺繡花樣 273
繡出漂亮的作品 273
刺繡花樣 274
線輪座 LED 276
使用貼布 276
在刺繡流程中調整 280
底線跑完 280
縫紉中斷線 281
從頭開始 282
關閉電源後恢復刺繡 282

第 7 章　進階刺繡 285

各種刺繡功能 286
不間斷刺繡 （使用單色：單色） 286
對齊刺繡位置時顯示布料 286
疏縫刺繡 290
製作貼布片 291
印刷和針趾 （組合刺繡花樣和印刷設計） 296
選擇花樣 297
輸出背景影像並放置影像 297
印刷背景和刺繡位置頁 299
縫紉刺繡花樣 300
進行刺繡調整 301
調整線張力 301
調整替換梭殼 （螺絲上無顏色記號） 303
使用自動剪線功能 （End Color Trim （結束顏色修剪）） 304
使用剪線功能 （修剪跳繡針趾） 304
調整刺繡速度 305
變更繡線顏色顯示 305
變更繡花框顯示 306
對齊花樣與車針 307
刺繡連接的文字 308
使用記憶功能 311
刺繡資料的注意事項 311
儲存刺繡花樣在本機記憶體 313
儲存刺繡花樣到 USB 媒體 313
儲存刺繡花樣在電腦 314
自本機記憶體讀取花樣 315
刺繡應用 317
用外框花樣製作貼布 （1） 317
用外框花樣製作貼布 （2） 318
縫紉拆分刺繡花樣 319
透過相機連結花樣 321
連結三種花樣 321
變更標籤位置 327

連結旋轉花樣 330
沿邊緣連結花樣 332
恢復功能 335

第 8 章 My Design Center（我的設計中心） 337
關於 MY DESIGN CENTER （我的設計中心） ... 338
基礎：創建花樣 338
花樣繪製畫面 340
創作設計之前 341
描繪線條 342
繪製區域 343
使用印章鍵 344
使用清除鍵 345
使用選取鍵 346
編輯設計之後 346
針趾設定畫面 347
刺繡影像預覽畫面 349
MY DESIGN CENTER （我的設計中心）與掃描功能 350
使用掃描框 350
使用掃描來勾勒背景影像 351
線條掃描 354
使用掃描框以線條掃描功能創建花樣 354
插圖掃描 357
使用掃描框以插圖掃描功能創建花樣 357
壓線 360
使用 My Design Center （我的設計中心）進行基本壓線 ... 360
掃描圖形以創建壓線花樣 363
掃描布料與壓線 367

第 9 章 如何創建底線刺繡 371
關於底線刺繡 372
準備底線刺繡 373
所需的材料 373
穿上線 374
準備底線 374
創建底線刺繡 （縫紉） 378
放上布料並縫紉 378
底線刺繡自由縫紉 380
創建底線刺繡 （刺繡） 381
選擇花樣 381
開始刺繡 382
調整底線刺繡張力 385
故障排除 386

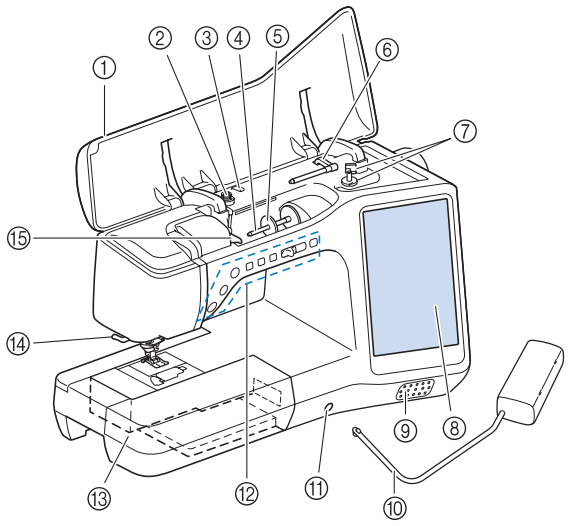
第 10 章 附錄 387
照料與保養 388
加機油的限制 388
存放本機的注意事項 388
清潔 LCD 螢幕 388
清潔機殼 388
清潔梭床 388
清潔梭殼區域中的剪線器 390
如需關於保養的訊息 390
調整螢幕 391
調整螢幕顯示的亮度 391
觸控面板故障 391
故障排除 392
故障排除常見主題 392
上線太緊 392
布料反面纏線 393
線張力不正確 395
布料卡在本機內無法取出 396
症狀列表 399
錯誤訊息 405
規格 411
升級本機軟體 412
用 USB 媒體升級的程序 412
用電腦升級的程序 413
針趾設定表 414
索引 423

本機零組件名稱及其功能

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

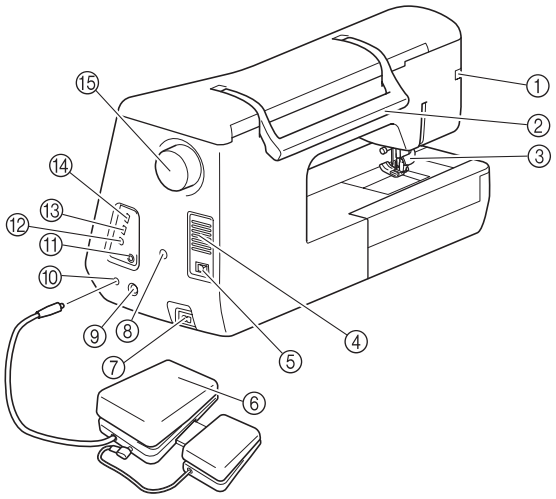
縫紉機

■ 前視圖



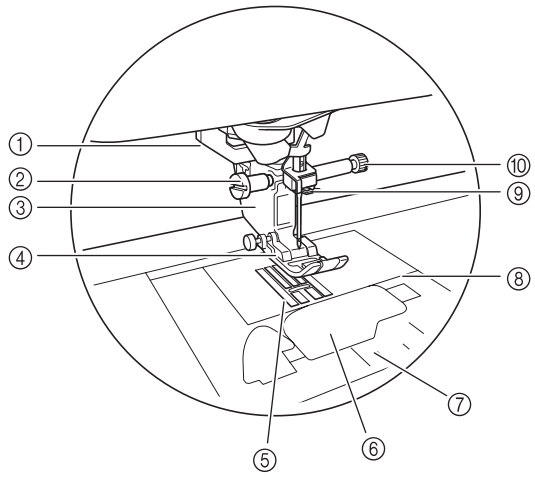
① **上蓋**
穿線或捲底線時請打開上蓋。
② **預張力盤**
捲底線時，將線繞在預張力盤上。（第 54 頁）
③ **捲底線的線導引**
捲底線時，將線穿過此線導引。（第 54 頁）
④ **線輪柱**
將線輪放在線輪柱上。（第 62 頁）
⑤ **線輪蓋板**
使用線輪蓋板固定線輪。（第 62 頁）
⑥ **輔助線輪柱**
用此線輪柱捲底線，或是以雙針縫紉。（第 54、65 頁）
⑦ **梭子繞線器**
梭子繞線時，使用梭子繞線器。（第 54 頁）
⑧ **LCD （液晶顯示螢幕）**
所選針趾的設定和錯誤訊息都會在 LCD 中顯現。（第 32 頁）
⑨ **揚聲器**
⑩ **壓布腳抬桿**
用壓布腳抬桿抬起或放下壓布腳。（第 96 頁）
⑪ **壓布腳抬桿槽**
將壓布腳抬桿插入槽口。（第 96 頁）
⑫ **操作按鈕 （7 個按鈕）和縫紉速度控制器**
使用這些按鈕和滑桿操作縫紉機。（第 17 頁）
⑬ **零配件盒 （有隔間）**
零配件盒內的隔間存放有壓布腳及梭子。當縫紉筒狀布料時，可將零配件盒取下。（第 18 頁）
⑭ **切線器**
將線自切線器穿過，然後切斷線。（第 64 頁）
⑮ **線導引板**
穿上線時，將線繞過線導引板。（第 62 頁）

■ 右 / 後視圖



① **壓布腳接頭**
將雙重送布壓布腳或繡花壓布腳連上 LED 提示燈。（第 72、211 頁）
② **把手**
當輸送縫紉機時，可使用把手來搬運。
③ **壓布腳拉柄**
抬起或放下壓布腳拉柄，即可抬起或放下壓布腳。（第 70 頁）
④ **換氣孔**
換氣孔是為了讓空氣流通，並提供馬達換氣用。當縫紉機使用時，請勿蓋住換氣孔。
⑤ **主電源開關**
切換主電源開關，可啓動或關閉縫紉機。（第 30 頁）
⑥ **多功能腳踏板**
能將各種縫紉機操作編程到多功能腳踏板。本機在部份國家和地區將隨附一般腳踏板。
⑦ **電源線插座**
將電源線插入本機的插座。（第 30 頁）
⑧ **感應筆座接頭**
連接隨附的感應筆座。（第 51 頁）
⑨ **感應筆插孔**
連接感應筆。（第 50 頁）
⑩ **腳踏板插孔**
將腳踏板插頭插入本機插孔。（第 83 頁）
⑪ **耳機或外接揚聲器插孔**
連接耳機。
⑫ **電腦用 USB 連接埠**
為了在電腦和本機之間匯入 / 匯出花樣，將 USB 連接線插入 USB 連接埠。（第 48、189、191、194、222、298、314、413 頁）
⑬ **滑鼠用 USB 連接埠 （第 48 頁）**
⑭ **USB 連接埠**
花樣傳入或匯出 USB 媒體前，先將 USB 媒體直接插入 USB 連接埠。（第 36、48、189、190、193、221、239、288、298、313、412 頁）
⑮ **手輪**
朝自身方向旋轉手輪 （逆時針），即可升起或降下車針。應朝縫紉機前方旋轉手輪。

車針與壓布腳部分



① **開釦眼拉柄**
將開釦眼拉柄與一步驟開釦眼壓布腳一起使用，即可開釦眼。（第 149 頁）

② **壓布腳腳脛螺絲**
用壓布腳腳脛螺絲鎖緊壓布腳。（第 71 頁）

③ **壓布腳腳脛**
將壓布腳安裝在壓布腳腳脛上。（第 70 頁）

④ **壓布腳**
壓布腳是用於壓緊縫紉時車縫處的布料。請根據所選的針趾來換裝適當的壓布腳。（第 70 頁）

⑤ **送布齒**
送布齒以縫紉方向送布。

⑥ **梭蓋**
打開梭蓋，即可放置梭子。（第 59、125 頁）

⑦ **針板蓋**
取下針板蓋，可清潔梭床。（第 119、274 頁）

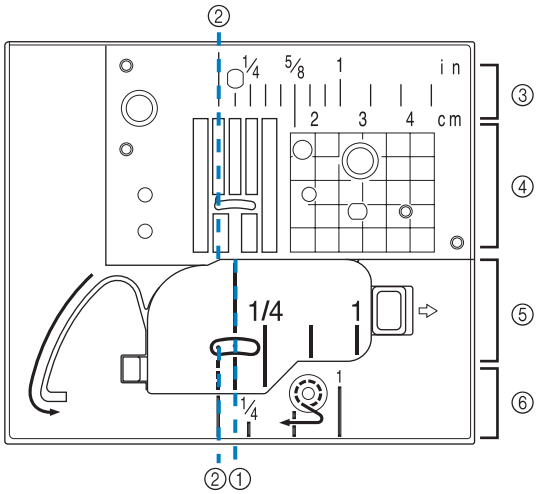
⑧ **針板**
針板上的記號，可用於縫紉直線時的縫份導引。（第 118 頁）

⑨ **針柱線導引**
將上線穿過這個針柱線導引中。（第 62 頁）

⑩ **針留螺絲**
用針留螺絲鎖緊車針。（第 71 頁）

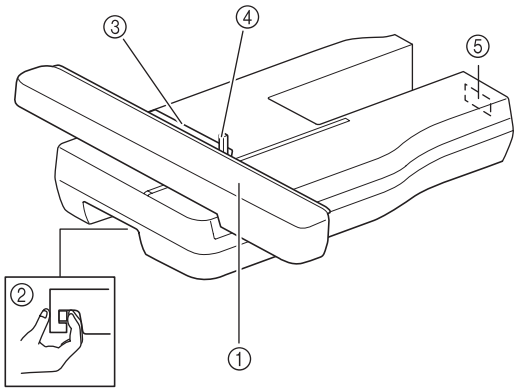
針板、梭蓋（有標記）和針板蓋上的量距

梭蓋上的量距為中針位花樣的參考。針板和針板蓋上的量距為左針位針趾的參考。



① **中針位的針趾**
② **左針位的針趾**
③ **針板上的左針位 <inch>**
④ **針板上的左針位 <cm>**
⑤ **梭蓋（有標記）上的中針位 <inch>**
⑥ **針板蓋上的左針位 <inch>**

繡花專用座



① **繡花臂**
刺繡時，繡花臂會自動移動繡花框。（第 211 頁）

② **鬆開拉柄 （位於繡花專用座下方）**
壓下鬆開拉柄，即可取下繡花專用座。（第 212 頁）

③ **繡花臂框架**
將繡花框插入繡花臂框架，將繡花框固定到位。（第 261 頁）

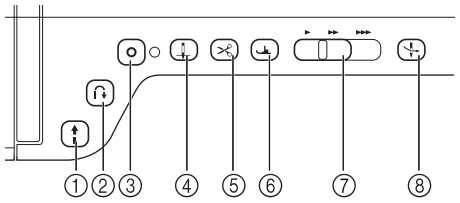
④ **繡花框固定桿**
按下繡花框固定桿，即可固定繡花框。（第 261 頁）

⑤ **繡花專用座連接**
安裝繡花專用座時，將繡花專用座連接插入連接埠。（第 211 頁）

⚠ 注意

- **插入或取下繡花專用座之前，請將主電源關閉。**
- **將繡花框設置在框架上後，確定繡花框固定桿正確放下。**

操作按鈕



① **「手控停動」按鈕**

按此按鈕，本機將以慢速縫紉幾針，然後以縫紉速度控制器設定的速度開始縫紉。再按一次此按鈕，即可停機。按住此按鈕，則以本機的最慢速度縫紉。按鈕顏色會根據本機操作模式而改變。

綠燈： 縫紉機已預備好或正在縫紉中。

紅燈： 縫紉機無法縫紉。

② **「迴針」按鈕**

對於使用迴針的直線、鋸齒縫和鬆緊帶鋸齒縫針趾花樣，只有在按住「迴針」按鈕時，本機才會以慢速縫紉迴針，並將以相反位置縫紉針趾。
至於其他針趾，使用此按鈕可在縫紉開始和結束時原地止針。長按此按鈕，本機將在同一個位置縫紉 3 針，然後自動停止。（第 85 頁）

③ **「原地止針」按鈕**

使用此按鈕，即可重複縫上單一針趾並打結。
至於文字 / 裝飾性的針趾，按下此鈕，即可縫紉出完整一個針趾，而不是在中間點就停止。本機在縫紉完整的鏤空圖案時，此按鈕旁的 LED 燈會亮起，並在縫製停止時自動熄滅。（第 85 頁）

④ **「車針位置」按鈕**

改變縫紉方向或在小區域中仔細縫紉時，使用此按鈕。按此按鈕，即可升起或降下車針。使用此按鈕，即可降下或升起車針並縫一針。

⑤ **「切線器」按鈕**

縫紉後按此按鈕，即可自動切斷多餘的線頭。

⑥ **「壓布腳抬起」按鈕**

按此按鈕放下壓布腳，可壓緊布料。再按一次此按鈕，即可抬起壓布腳。

⑦ **縫紉速度控制器**

使用此控制器來調整縫紉速度。往左滑動滑桿，即可以較慢的速度縫紉。往右滑動滑桿，即可以較快的速度縫紉。初學者應以慢速縫紉。

⑧ **「自動穿線」按鈕**

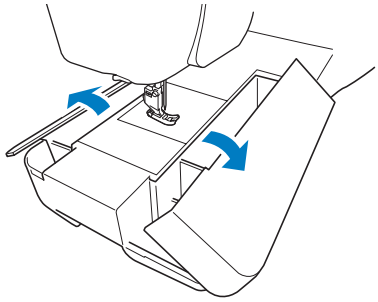
使用此按鈕可自動穿線。

⚠ 注意

- **切斷線後，請勿按切線器按鈕。否則可能造成斷針、纏線或損壞本機。**

使用零配件盒

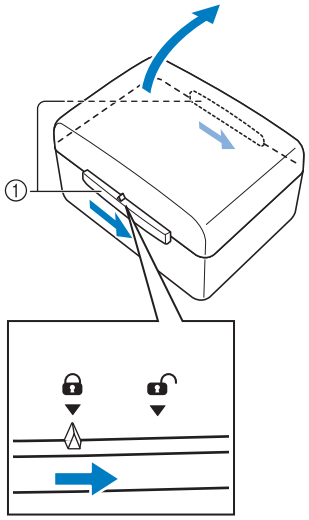
拉開零配件盒蓋，即可打開隔間。



使用配件盒

■ 打開配件盒

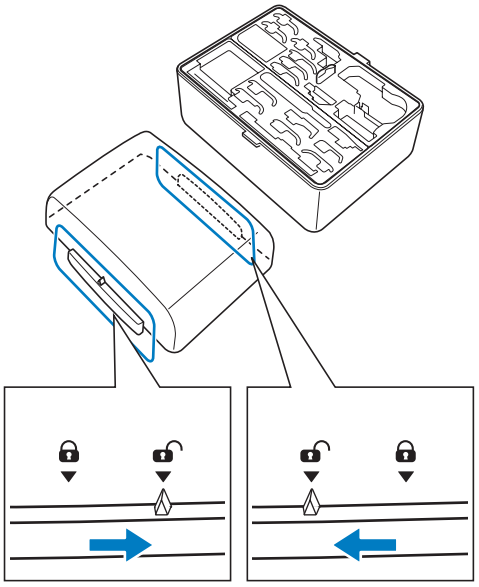
將配件盒兩側的滑棒滑到解鎖位置，然後取下盒蓋，即可打開配件盒。
必須將兩個滑棒依相同方向滑動，才能打開或正確鎖定配件盒。



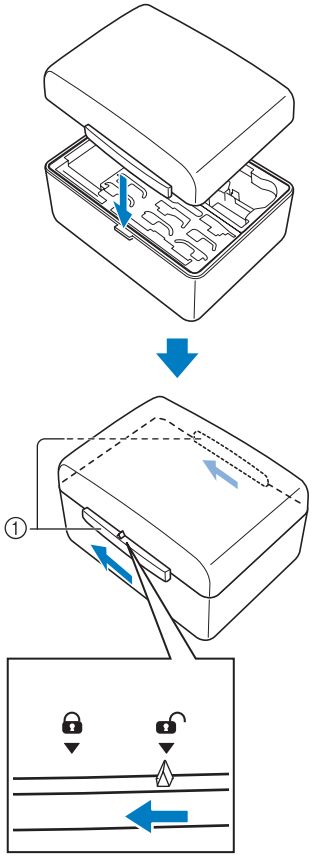
① 滑棒

■ 關上配件盒

1. 將配件盒兩側的滑棒滑到解鎖位置。



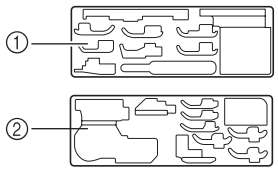
2. 將盒蓋放在配件盒上，使盒蓋上的凹槽對準配件盒上的卡榫，然後將兩側滑棒滑回鎖定位置。



① 滑棒

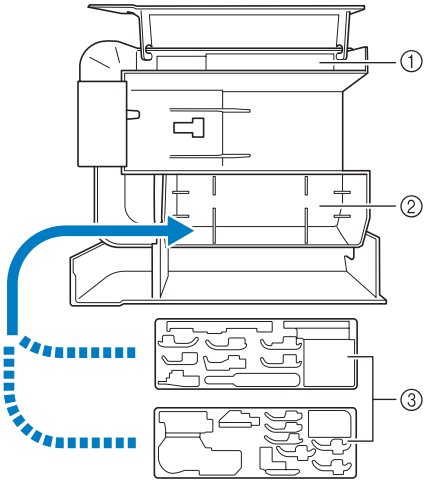
■ 使用配件隔間板

有兩個壓布腳隔間板存放在隨附的配件盒內。一個可存放實用縫紉專用的壓布腳，另一個可存放刺繡和壓線專用的壓布腳。



① 存放實用縫紉專用的壓布腳
② 存放刺繡和壓線專用的壓布腳

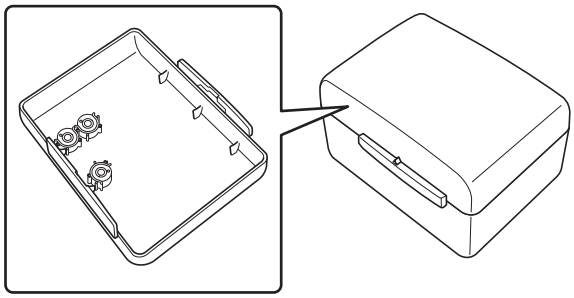
為了方便使用，壓布腳隔間板可以存放在零配件盒內的隔間。



① 零配件盒的額外存放空間
② 零配件盒的壓布腳存放空間
③ 壓布腳隔間板

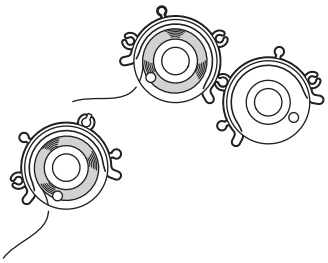
存放梭夾

梭夾可存放在配件盒蓋內。

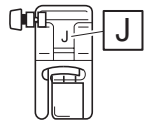


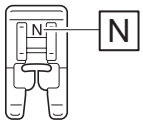
備註

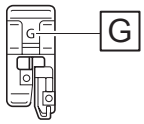
- 將梭夾放在梭子上，可防止線從梭子繞出。此外，將梭夾扣在一起，可方便存放梭子，而且可防止梭夾在掉落時四處滾動。

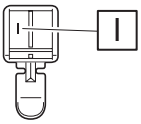


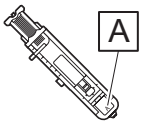
隨附的配件

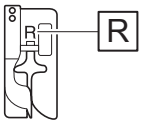
1


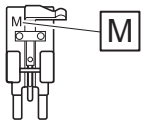
2


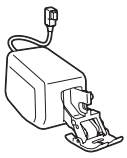
3


4


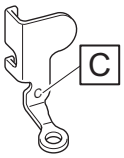
5


6


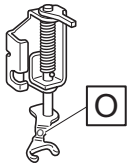
7


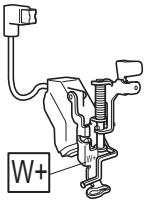
8


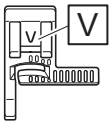
9

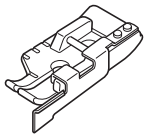

10


11

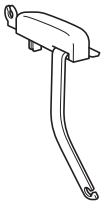

12


13


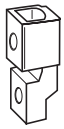
14


15


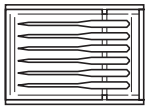
16


17


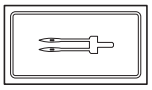
18


19


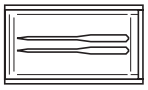
20


21


75/11 2 支針
90/14 2 支針
90/14 2 支針：
圓頭針（鍍金針）

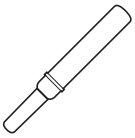
22


2.0/11 針

23


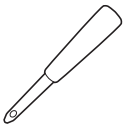
75/11
2 支針

24

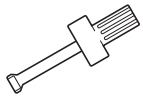

25


26


27


28


29


30


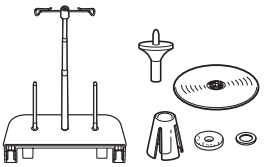
31


32


33

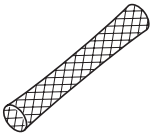

34


35


36


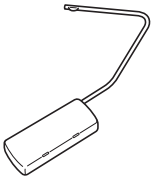
37


38

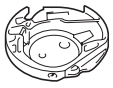

39


40

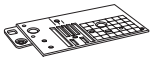

41

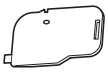

42


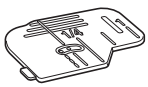
43

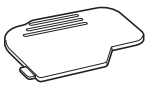

44


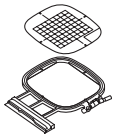
45


46


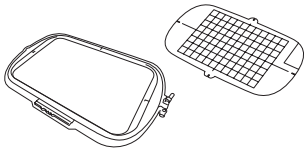
47


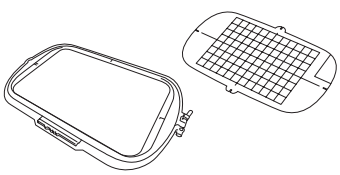
48


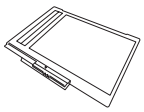
49


50


51

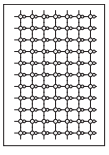

52


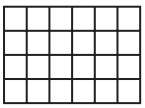
53


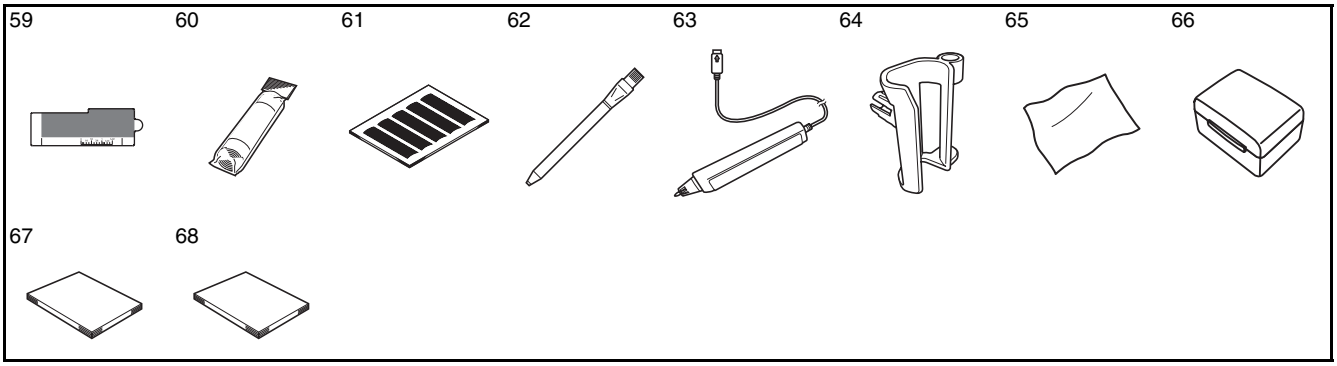
54


55


56


57


58




編號	零組件名稱	配件編號	
		美洲	其他
1	萬用壓布腳 「J」（在機上）	XF3022-001	
2	密針縫壓腳 「N」	X53840-351	
3	車布邊壓腳 「G」	XC3098-051	
4	拉鍊壓布腳 「I」	X59370-051	
5	開釦眼壓布腳 「A」	X57789-351	
6	暗針縫壓腳 「R」	X56409-051	
7	縫鈕釦壓腳 「M」	130489-001	
8	雙重送布壓布腳	SA196（美國） SA196C（加拿大）	DF1:XF4166-001（歐盟區） DF1AP:XF6843-001（亞洲 / 大洋洲） XF3165-001（其他區域）
9	直線針趾壓腳	SA167	F042N: XC1973-052
10	自由壓線曲線壓布腳 「C」	XF4737-001	
11	自由壓線滾輪曲線壓布腳 「E」	XE0766-001	
12	自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳 「O」	SA187	F061: XE1097-001
13	附有 LED 提示燈的繡花壓布腳 「W+」	SA197（美國） SA197C（加拿大）	FLED1:XF4168-001（歐盟區） FLED1AP:XF6845-001（亞洲 / 大洋洲） XF3124-001（其他區域）
14	垂直針趾對齊壓布腳 「V」	SA189	F063:XE5224-001
15	1/4 曲線壓布腳導引	SA185	F057:XC7416-252
16	釘線縫雙重送布壓布腳	XF9332-001	
17	左上方毛線引線器	XG0786-001	
18	毛線穿線器	XF7187-001	
19	轉接頭	SA131	F010N:XF3613-001
20	螺絲 （小）	XA4813-051	
21	車針組 *1	XE4962-001	
22	雙針 *2	XE4963-001	
23	圓頭針組 *3	XD0705-151	
24	梭子× 10 （一個在機上。）	SA156	SFB：XA5539-151
25	拆線刀	XF4967-001	
26	剪刀	XC1807-121	
27	清潔刷	X59476-051	
28	打孔錐子	XZ5051-001	
29	螺絲起子 （小）	X55468-051	
30	螺絲起子 （大）	XC4237-021	
31	多功能螺絲起子	SAMDRIVER1（美國） SAMDRIVER1C（加拿大）	MDRIVER1（歐盟區） MDRIVER1AP（其他區域）
32	線輪蓋板 （小）	130013-154	
33	線輪蓋板 （中）× 2 （一個在機上。）	X55260-153	
34	線輪蓋板 （大）	130012-054	

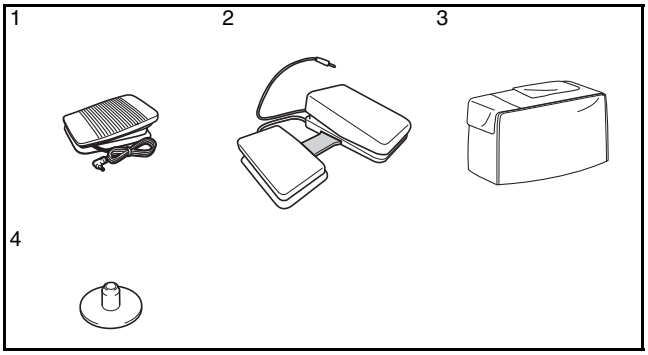
編號	零組件名稱	配件編號	
		美洲	其他
35	線輪軸襯 （迷你特大線輪）	XA5752-121	
36	線輪座	SA562（美國） SA562C（加拿大）	TS6:XF4180-001
		請參考第 24 頁	
37	梭夾× 10	XE3060-001	
38	線輪毛氈 （機上）	X57045-051	
39	線輪網× 2	XA5523-050	
40	繡針板蓋	XE5131-001	
41	觸控筆	XA9940-051	
42	壓布腳抬桿	SA599	KL1:XE5902-001
43	USB 連接線	XD0745-051	
44	替換梭殼 （螺絲上無顏色記號）	XC8167-551	
45	梭殼 （灰色，用於底線刺繡）	XE8298-001	
46	直線針趾針板	XF3076-001	
47	引線梭蓋 （單孔）	XE8991-101	
48	梭蓋 （有標記）	XF0750-101	
49	梭蓋 （機上）	XE8992-101	
50	繡花框組 （中） 高 10 cm × 寬 10 cm	SA438	EF74:XC8480-152
51	繡花框組 （大） 高 18 cm × 寬 13 cm	SA439	EF75:XC8481-152
52	繡花框組 （特大） 高 30 cm × 寬 20 cm	SA447	EF92:XE5071-001
53	繡花框組 （特大） 高 36 cm × 寬 24 cm	XF9309-001	
54	掃描框	XF9321-001	
55	磁鐵× 6	XF9325-001	
56	刺繡專用底線	SA-EBT	EBT-CEN: X81164-001
57	繡花定位標籤× 4	SAEPS2（美國） SAEPS2C（加拿大）	EPS2:XF0763-001
58	白色校準標籤 （素色）	XE7916-001	
59	車布邊板× 6	SAESS1（美國） SAESS1C（加拿大）	ESS1:XE5094-001
60	襯料	SA519	BM3:XE0806-001
61	方格紙	SA507	GS3:X81277-151
62	粉土筆	XE8568-001	
63	感應筆	XF4992-001 （歐盟區） XF3116-001 （其他區域）	
64	筆座	XF2973-001	
65	LCD 清潔布	XE4913-001	

編號	零組件名稱	配件編號	
		美洲	其他
66	配件盒	XG0629-001 （歐盟區） XF9159-001 （其他區域）	
67	使用說明書	本說明書	
68	快速導覽手冊	XF9337-001	

*1 75/11 2 支針
90/14 2 支針
90/14 2 支針：圓頭針 （鍍金針）
*2 2.0/11 針
*3 75/11 2 支針：
刺繡圓頭針
HAX130EBBR

部份國家或地區的隨附配件

若您的縫紉機並未隨附這些配件，則為選購配件，可另行選購。



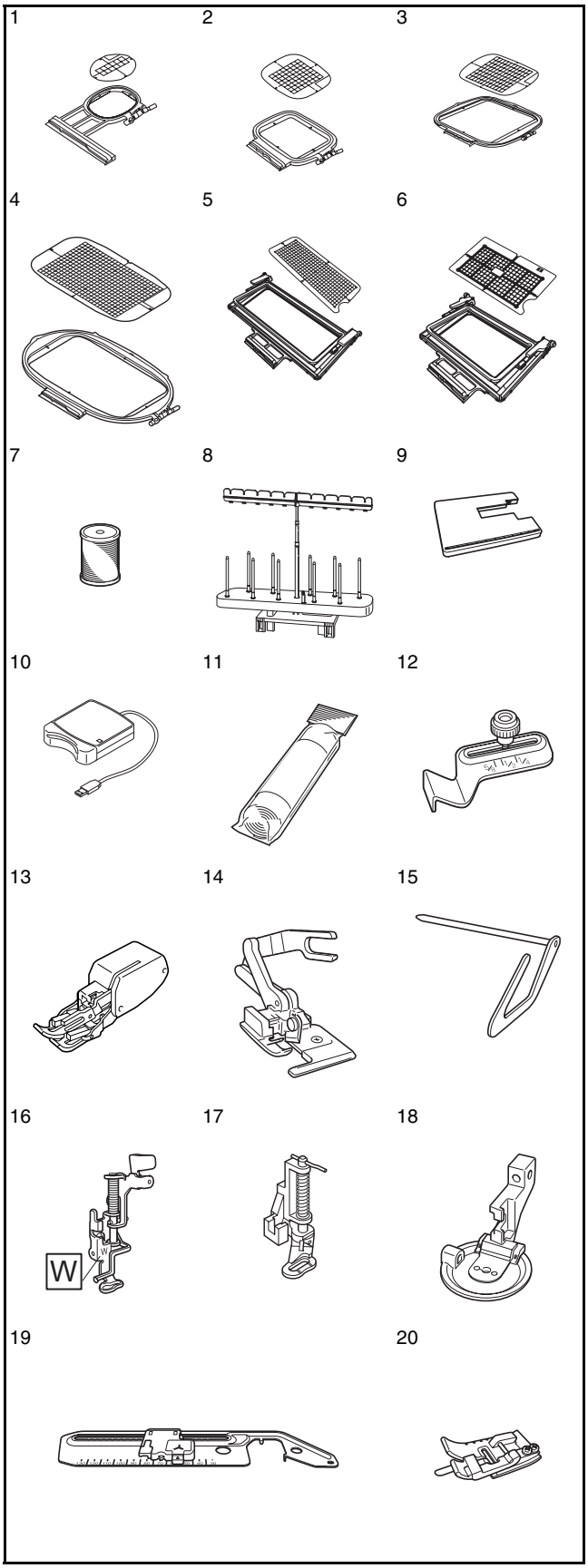
編號	零組件名稱	配件編號	
		美洲	其他
1	腳踏板	XD0501-151 （歐盟區） XC8816-051 （其他區域）	
2	多功能腳踏板	SAMFFC （美國） SAMFFCC （加拿大）	MFFC1: XF4159-001 MFFC10C: XF4471-001 （澳洲）
		請參考第 26 頁	
3	防塵蓋	XG1095-001	
4	梭子中央輪柱與說明頁	XF5048-001	

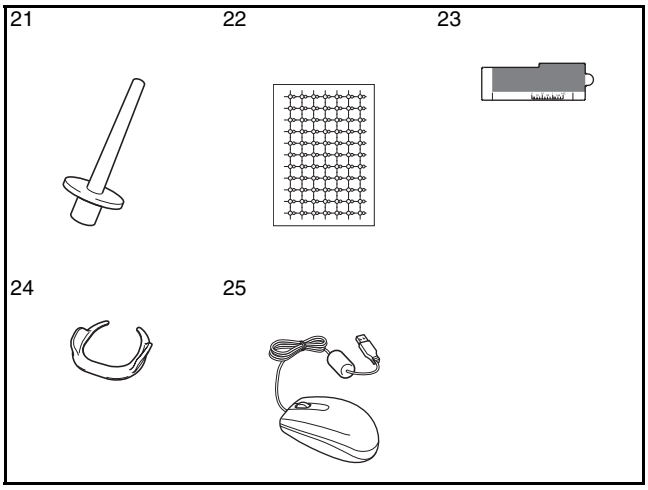
備註

- 請務必使用本機專用的配件。
- Brother 授權經銷商有供應壓布腳腳脛螺絲（配件編號 XA4813-051）。

選購

下列為可向授權的 Brother 經銷商另購的選購配件。





編號	零組件名稱	配件編號	
		美洲	其他
1	繡花框組 （小） 高 2 cm × 寬 6 cm	SA437	EF73: XC8479-152
2	繡花方框 高 15 cm × 寬 15 cm	SA448 （美國） SA448C （加拿大）	SEF150: XF4163-001
3	繡花框組 （被面） 高 20 cm × 寬 20 cm	SA446	EF91: XE5068-101
4	繡花框組 （特大） 高 26 cm × 寬 16 cm	SA441	EF81: XC9763-151
5	繡花邊框 高 30 cm × 寬 10 cm	SABF6200D1 （美國） SABF6200D1C （加拿大）	BF3: XF4170-001
6	繡花邊框 高 18 cm × 寬 10 cm	SABF6000D	BF2: XE5059-001
7	刺繡專用底線 （白）	SAEBT	EBT-CEN: X81164-001
	刺繡專用底線 （黑）	SAEBT999	EBT-CEBN: XC5520-001
8	10 個線輪座	SA561 （美國） SA561C （加拿大）	TS5: XF4175-001
9	寬桌	SAWT6200D （美國） SAWT6200DC （加拿大）	WT10: XF4184-001
10	刺繡卡讀卡器	SAECRI	
11	襯料	SA519	BM3: XE0806-001
	水溶性襯料	SA520	BM5: XE0615-001
12	縫份導引	SA538	SG1: XC8483-052
13	均勻送布壓布腳	SA140	F033N: XC2214-052
14	裁邊器壓布腳	SA177	F054: XC3879-152
15	絎縫導引	SA132	F016N: XC2215-002
16	繡花壓布腳 「W」	XF4012-001	
17	自由壓線曲線壓步腳	SA129	F005N: XC1948-052
18	釘線縫壓布腳	SA199V （美國） SA199VC （加拿大）	F073: XF8185-001 （歐盟區） F073AP: XF8188-001 （其他區域）
19	圓規器	SACIRC1	CIRC1: XE3527-001
20	落針縫壓布腳	SA191	F065: XF2339-001

編號	零組件名稱	配件編號	
		美洲	其他
21	垂直線輪柱	XC8619-052	
22	繡花定位標籤 × 8	SAEPS2	EPS2: XF0763-001
23	車布邊板 × 5	SAESS1	ESS1: XE5094-001
24	自由壓線導引把手	SAFMGRIP	FMG2: XF6266-001 （歐盟區）
			FMG2AP: XF6267-001 （其他區域）
25	USB 滑鼠	XE5334-101	

備註

- 所有規格都是在印刷時就修訂完成。規格如有變更，恕不另行通知。

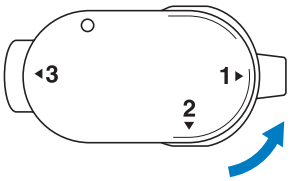
註釋

- 請向附近的 Brother 授權經銷商，索取本機選購配件的完整清單。

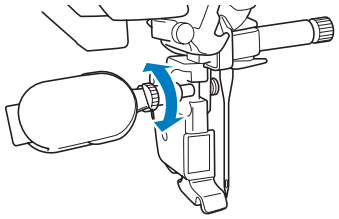
使用多功能螺絲起子

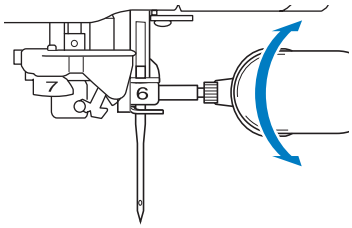
多功能螺絲起子擁有三種位置變化，對縫紉機的各種準備工作十分實用。

■ 位置 1

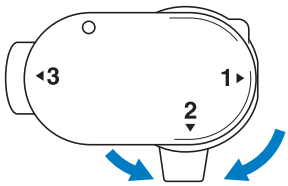


可安裝 / 卸除壓布腳腳脛、針留螺絲。

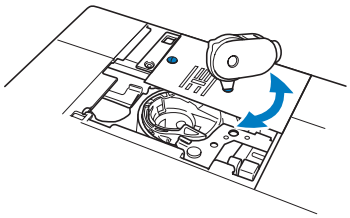




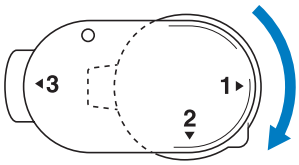
■ 位置 2



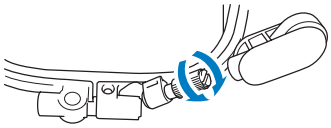
可安裝 / 卸除針板。



■ 位置 3



多功能螺絲起子可對應繡花框上的螺絲，當要箍上布料或是取下布料時可用於將螺絲鎖緊。

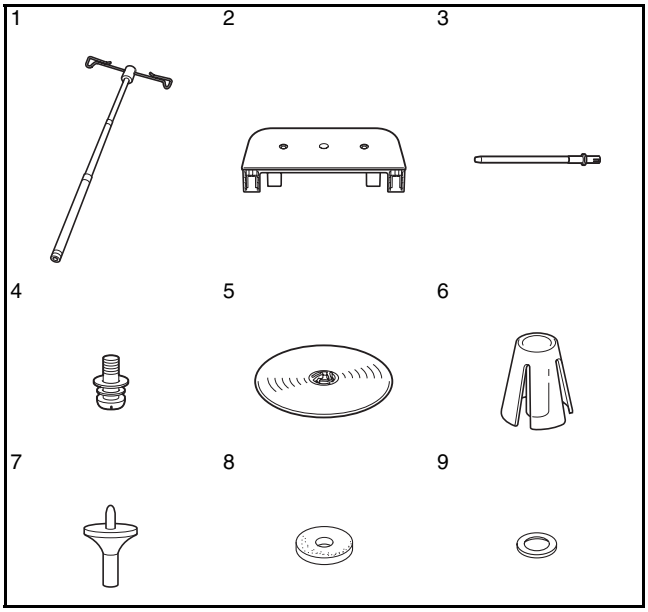


註釋

- 旋轉多功能螺絲起子時，請勿強迫朝著無法轉動的方向轉動，否則會有斷裂的可能。

使用線輪座

使用大直徑線輪上的線 （繡線交叉纏繞）時，隨附的線輪座很有用。此線輪座可容納兩個線輪。



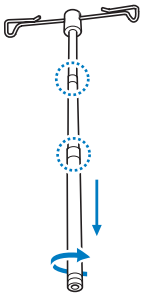
編號	零組件名稱	配件編號
1	伸縮線導引	XE0776-001
2	線輪支架	XE4637-001
3	線輪柱 × 2	XA6313-051
4	螺絲和墊片	XC7568-051
5	線輪蓋板 （XL） × 2	XE0779-001
6	線輪固定環 × 2	XA0679-050
7	線輪蓋板底座 × 2	XE0780-001
8	線輪毛氈 × 2	XC7134-051
9	圓環 × 4	026030-136

⚠ 注意

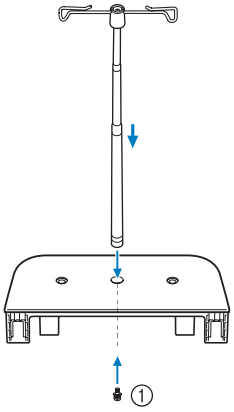
- 已安裝線輪座時，請勿抬起本機的把手。
- 切勿過度用力推擠或拉扯伸縮線導引或線輪柱，否則可能會造成損壞。
- 請勿將線輪以外的任何物體放在線輪支架上。
- 使用線輪座縫紉時，請勿為梭子繞線。

■ 如何組裝線輪座

1. 將伸縮線導引軸完全展開，然後旋轉伸縮線導引軸，直到兩個內部止擋處卡入定位。



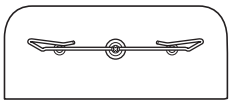
2. 將伸縮線導引插入線輪支架中央的圓孔，然後從另一側用螺絲起子鎖緊螺絲 （①）。



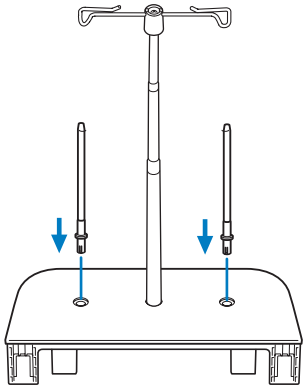
① 螺絲

註釋

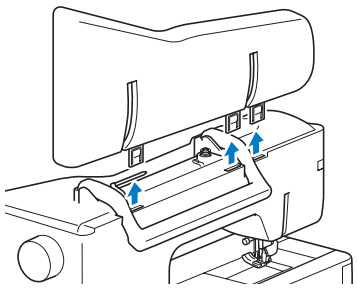
- 確定伸縮線導引軸上的止擋處卡入定位，而且線導引的開口位置在線輪支架中線輪柱的兩個洞口正上方。並且確認導引軸在線輪支架中鎖緊。



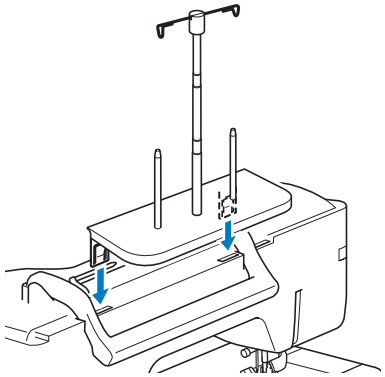
3. 將兩個線輪柱妥善插入線輪支架中的兩個孔。



4. 開啓本機上蓋，再將上蓋拉開，從本機上卸下。

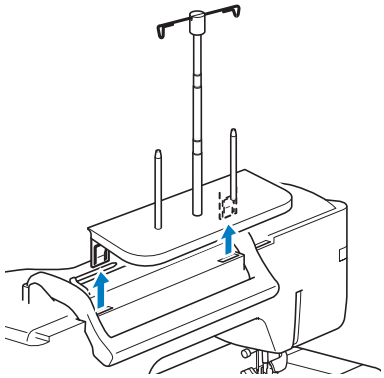


5. 將線輪座插入本機的凹槽。

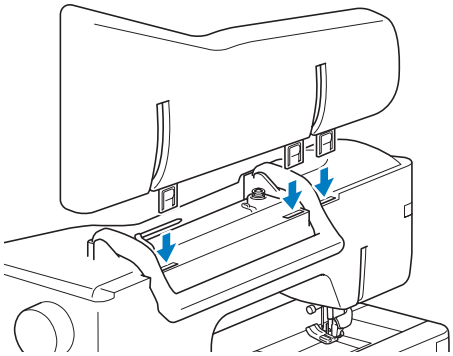


■ 如何取出

1 將線輪座拉出，從本機上卸下。



2 將上蓋安裝到本機。

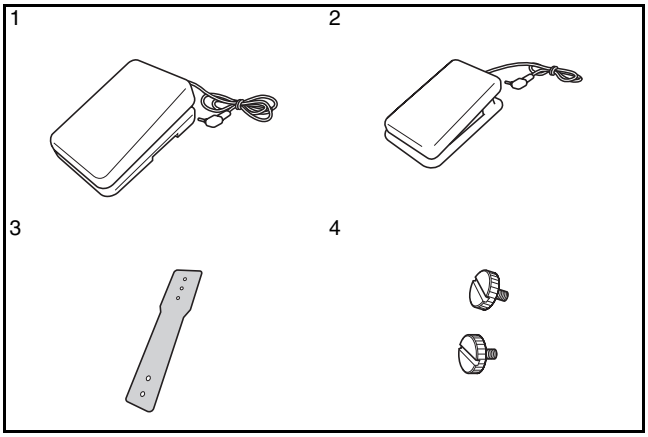


備註

- 若要使用線輪座為梭子繞線，請參考第 58 頁。
- 若要使用線輪座穿上線，請參考第 67 頁。

使用多功能腳踏板 （僅限隨附腳踏板的機型）

使用此腳踏板前，請先參閱第 84 頁上的 「指定多功能腳踏板 （僅限隨附腳踏板的機型）」。

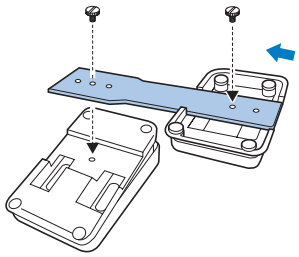


編號	零組件名稱	配件編號
1	主要腳踏板	XF6708-201 （美國） XF6710-201 （其他區域）
2	側邊踏板	XF3217-001
3	裝配板	XF3222-001
4	裝配螺絲 × 2	XF3223-001

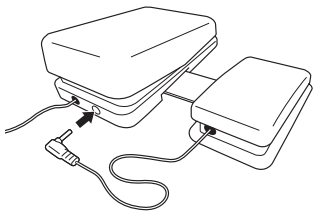
組裝腳踏板

1 將裝配板的寬邊與主要腳踏板底部的凹槽對齊相靠，再以螺絲固定在一起。

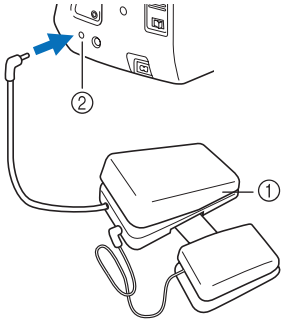
將裝配板的另一側穿入側邊踏板底部的凹槽，同樣以螺絲固定。



2 將側邊踏板的插頭插入主要腳踏板的插孔。



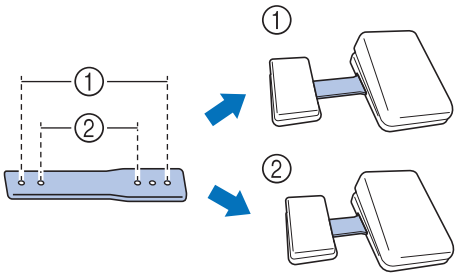
3 將主要腳踏板的插頭插入本機右邊的腳踏板插孔。



① 多功能腳踏板
② 腳踏板插孔

■ 調整踏板位置

可運用裝配板上的螺絲孔來調整踏板間距。以最外側的螺絲孔 ① 安裝踏板時，踏板間距最寬；而以最內側的螺絲孔 ② 安裝時，踏板間距最窄。



註釋

- 側邊踏板可安裝在主要腳踏板的右側或左側。
- 若想要有更寬的踏板間距，也可選擇不以裝配板連接側邊踏板與主要腳踏板，僅須確定側邊踏板的插頭插入主要腳踏板的插孔即可。

第 1 章
準備工作

開啓 / 關閉本機 30
首次設定本機 31
LCD 螢幕 32
■ 主頁畫面 32
使用本機設定模式鍵 33
■ 將設定畫面影像儲存到 USB 媒體 36
■ 選擇 「Eco Mode （節能模式）」或 「Shutoff Support Mode （關機支援模式）」 36
■ 使用 USB 滑鼠時變更游標形狀 37
■ 變更螢幕保護影像 37
■ 選擇初始螢幕顯示 38
■ 選擇顯示語言 39
■ 變更刺繡花樣的背景顏色 39
■ 指定花樣縮圖的尺寸 40
使用縫紉機說明鍵 42
使用操作導覽功能 43
使用縫紉導覽功能 44
播放教學影片 45
播放 MPEG-4 （MP4）影片 46
使用花樣說明功能 47
將配件連接到本機 48
使用 USB 媒體 48
將本機連接至電腦 48
使用 USB 滑鼠 （另售） 49
■ 點選某個鍵 49
■ 換頁 49
使用感應筆 50
使用感應筆的便利縫紉功能 50
連接感應筆 50
使用感應筆座 51
使用感應筆 51
感應筆的相關重要資訊 52
感應筆校準 52
穿底線 54
梭子繞線 54
■ 使用輔助線輪柱 54
■ 使用線輪柱 57
■ 使用線輪座 58
■ 從梭子繞線器底座下方解開線 58
設置梭子 59
將底線往上拉 61
穿上線 62
穿上線 62
使用雙針模式 65
使用線輪座 67
■ 使用線輪座 67
使用快速繞出的線 69
■ 使用線輪網 69
更換壓布腳 70
取下壓布腳 70
安裝壓布腳 70
用隨附的轉接頭安裝壓布腳 71
■ 安裝均勻送布壓布腳 71
使用雙重送布壓布腳 72
■ 安裝雙重送布壓布腳 72
■ 安裝 / 拆除壓布腳趾 73
■ 使用雙重送布位置拉柄 74
■ 調整雙重送布壓布腳的送布量 74
更換車針 75
關於車針 77
布料 / 線 / 車針組合 77
使用內建相機校準車針 78

開啓 / 關閉本機

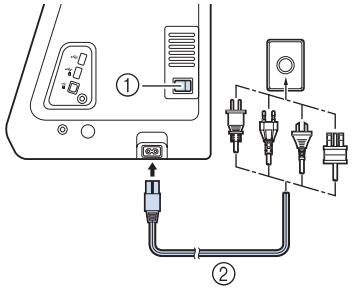
⚠ 警告

- 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線插座。否則可能造成火災或觸電。
- 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

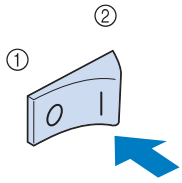
- 只能使用本機隨附的電源線。
- 不要使用延長線或已插入許多其他電氣設備的多孔插座。否則可能造成火災或觸電。
- 不要用濕手碰觸插頭。否則可能造成觸電。
- 拔出電源線時，請先將主電源關閉。請握住插頭，將其從插座取下。拉電源線可能將其損壞，或者造成火災或觸電。
- 請勿剪斷、損壞、改造、彎折、拉伸、扭曲或捆紮電源線。不要在電源線上放置重物。不要使電源線受熱。這樣做可能會損壞電源線，或者造成火災或觸電。電源線或插頭損壞時，請停止使用本機並送 Brother 授權經銷商處修理。
- 如果長時間不使用本機，請拔出電源線。否則可能造成火災。
- 本機無人照看時，請務必關閉主電源開關，或者將電源線插頭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

1 將電源線插入電源線插座，然後將插頭插入牆壁插座。



① 主電源開關
② 電源線

2 將主電源開關切換到「I」的位置來開機。



① OFF （關）
② ON （開）

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。

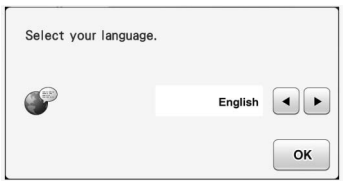
3 將主電源開關切換到「O」的位置來關機。

備註
- 若在使用「Sewing （縫紉）」功能縫紉時關機，則重新開機之後該操作不會繼續。

首次設定本機

首次開啓本機時，請將語言與時間 / 日期分別設定為您的語言及當地的時間 / 日期。當設定畫面自動顯示時，請按照下列程序操作。

1 按◂和▸來設定您當地的語言。

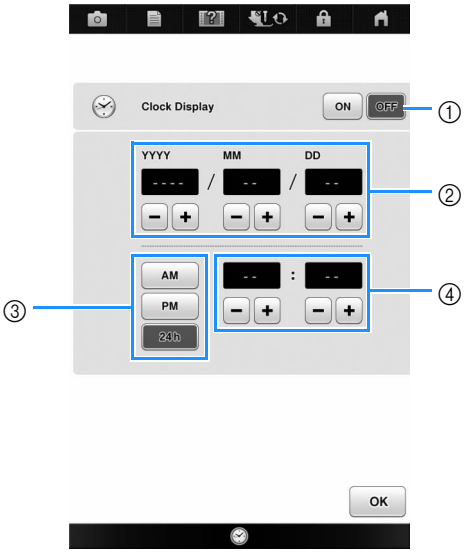


2 按 OK 。

3 隨即出現訊息畫面，要求您確認是否設定時間 / 日期。要設定時間 / 日期，請按 OK ；要取消設定，請按 Cancel 。

→ 接著出現設定時間 / 日期的畫面。

4 按 − 或 + 來設定時間 / 日期。



① 按下可在畫面上顯示時間。
② 設定年份 (YYYY)、月份 (MM) 和日期 (DD)。
③ 選擇時間以 24 小時制或 12 小時制顯示。
④ 設定目前時間。

5 按 OK 即可開始使用本機。

→ 時鐘會從設定時間的 0 秒開始計時。

註釋
- 若長時間未開機，則您設定的時間 / 日期可能被清除。
- 按下時鐘按鈕或 LCD 螢幕下方的時間，也可以設定時間。

LCD 螢幕

本機開機後，螢幕顯示歡迎動畫。壓按螢幕上的任一點，將顯示主頁畫面。用手指或隨附的觸控筆壓按 LCD 螢幕或某鍵，即可選擇本機功能。

註釋
- 本機上有直線針趾針板時，車針會自動移動到中針位。

備註
- 僅可使用手指或隨附的觸控筆壓按螢幕。請不要使用尖銳的鉛筆、螺絲起子或其他硬質或尖銳的物體。不要用力按螢幕。用力按或使用尖銳的物體可能會損壞螢幕。

■ 主頁畫面



編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
①		Sewing（縫紉）鍵	按此鍵可縫紉實用針趾或是文字 / 裝飾性針趾花樣。	110、170
②		刺繡鍵	安裝繡花專用座後，按此鍵即可刺繡花樣。	210
③		My Design Center（我的設計中心）	按此鍵可開始建立您的自創刺繡花樣。	338
④		相機檢視鍵	按此鍵可透過內建相機查看畫面上的車針位置。	98、162
⑤		本機設定畫面鍵	按此鍵可變更車針停止位置、調整花樣或畫面，以及變更其他本機設定。	33
⑥		縫紉機說明鍵	按此鍵可參考關於如何使用本機的說明。您可以觀看教學影片，以及您擁有的 MP4 影片檔。	42
⑦		壓布腳 / 車針更換鍵	更換車針、壓布腳等之前按下此鍵。這個按鍵會鎖定所有按鍵和按鈕功能，避免本機進行任何操作。	59、70
⑧		畫面鎖定鍵	按此鍵可鎖定畫面。當畫面鎖定時，您仍然可以縫紉，但是無法變更任何畫面功能。再按一次此鍵即可解鎖設定。	170
⑨		主頁畫面鍵	顯示此鍵時，只要按下即可返回主頁畫面並選擇不同的類別 -「Sewing（縫紉）」、「刺繡」或「My Design Center（我的設計中心）」。	—
⑩		時間 / 日期鍵	按此鍵即可將時鐘設定您當地的時間。	31

使用本機設定模式鍵

按 可變更本機預設設定 （車針停止位置、刺繡速度、歡迎畫面等）。若要顯示不同的設定畫面，按 可顯示 「Sewing settings （縫紉設定）」，可顯示 「General settings （一般設定）」，按 則顯示 「Embroidery settings （刺繡設定）」。

備註

- 按 或 可顯示不同的設定畫面。

Sewing （縫紉）設定



① 選擇是否使用縫紉速度控制器決定左右寬度 （請參見第 133 頁）。

② 對文字或裝飾性針趾花樣進行調整 （請參見第 176 頁）。

③ 調整壓布腳高度。壓布腳抬起時，選擇壓布腳高度。

④ 調整壓布腳壓力。數字越高，壓力越大。正常縫紉時，將壓力設定為 「3」。

⑤ 調整雙重送布壓布腳的送布量 （請參見第 74 頁）。

⑥ 選擇 「1-01 Straight stitch (Left) （1-01 直線針趾 （左針位））」或 「1-03 Straight stitch (Middle) （1-03 直線針趾 （中針位））」，作為開機時自動選擇的實用針趾。

⑦ 當選取 「Sewing （縫紉）」時，選擇在針趾選擇畫面上先顯示 「Utility Stitch （實用針趾）」或 「Quilt Stitch （曲線針趾）」。

⑧ 連接多功能腳踏板後，便可以啓動這項設定。（必須在本機上安裝多功能腳踏板，才能操作上述設定。）（請參見第 84 頁）

⑨ 選擇樞軸設定時，變更縫紉停止時的壓布腳高度 （請參見第 95 頁）。將壓布腳調整為三個高度 （3.2 mm、5.0 mm、7.5 mm）之一。

⑩ 本機設定為自由縫紉模式時，變更壓布腳高度 （請參見第 133 頁）。

⑪ 如果設定為 「ON」，縫紉時內部感測器會自動偵測布料的厚度。然後即可順暢送布 （請參考第 88 第和第 97 頁）。

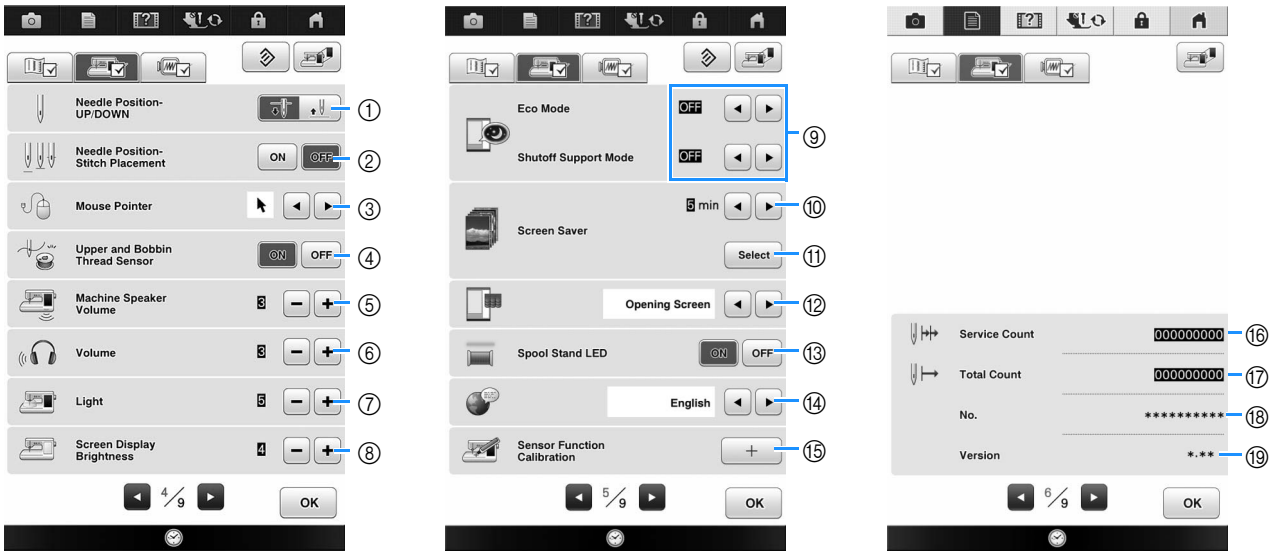
⑫ 如果設定為 「ON」，即使已經按下 「迴針」按鈕，本機也會在縫紉開始和 / 或結束時，按照原地止針花樣進行原地止針 （請參見第 85 頁）。

⑬ 調整導引線標記的位置和亮度 （請參見第 100 頁）。

⑭ 按此鍵可將設定畫面影像儲存到 USB 媒體 （請參見第 36 頁）。

⑮ 按此鍵可重設設定。部分設定無法重設。

General （一般）設定



⚠ 注意

- **若「Upper and Bobbin Thread Sensor （上線和底線感測器）」設定為「OFF」，請拆除上線。如果已穿上線，本機無法偵測是否發生纏線。上線打結時如繼續操作本機，可能導致本機損壞。**

① 選擇車針停止位置 （機器沒有運行時的車針位置）為上針位或下針位。使用樞軸鍵時選擇下針位。

② 從下列兩個順序選擇 「Needle Position - Stitch Placement （車針位置 - 針趾位置）」按鈕的操作 （請參見第 98 頁）。
每次按 「Needle Position - Stitch Placement （車針位置 - 針趾位置）」按鈕：
「ON」— 升起車針，在接近下針位時停止，然後降下
「OFF」— 升起車針，然後降下

③ 使用 USB 滑鼠時變更游標形狀 （請參見第 37 頁）。

④ 將上線和底線感測器轉至 「ON」或 「OFF」。如果轉至 「OFF」，可在不穿線的情況下使用本機。

⑤ 變更揚聲器音量。增加數字可使音量變大，減少數字則使音量變小。

⑥ 變更耳機 （外接揚聲器）音量。

⑦ 變更車針區和工作區指示燈的亮度。

⑧ 變更螢幕顯示亮度 （請參見第 391 頁）。

⑨ 設定 「Eco Mode （節能模式）」或 「Shutoff Support Mode （關機支援模式）」，可節省本機電源 （請參見第 36 頁）。

⑩ 選擇出現螢幕保護程式的時間。以 1 分鐘為增量單位，設定介於 「OFF」（0）至 「60」分鐘之間的值。

⑪ 變更螢幕保護影像 （請參見第 37 頁）。

⑫ 選擇開機時顯示的初始畫面 （請參見第 38 頁）。

⑬ 開啓或關閉線輪座 LED 指示燈 （請參見第 276 頁）。

⑭ 變更顯示語言 （請參見第 39 頁）。

⑮ 感測器功能校準 （請參見第 52 頁）。

⑯ 顯示使用次數，可提醒您本機需要進行定期的保養檢查。（詳細資訊請洽詢 Brother 授權經銷商。）

⑰ 顯示本機縫過的針趾總數。

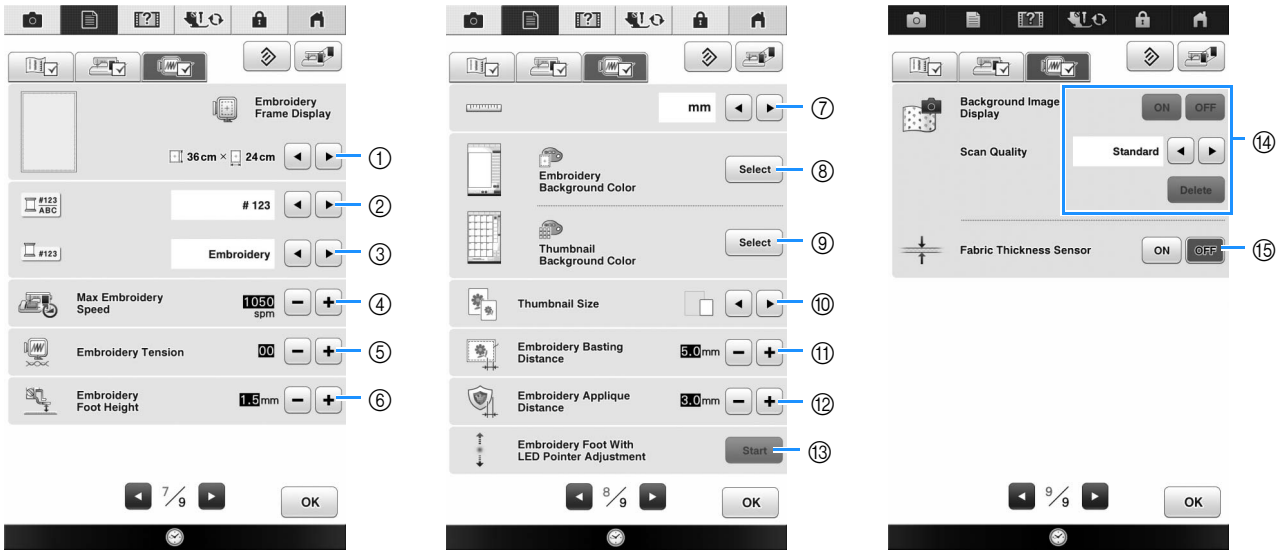
⑱ 「No. （編號）」是本刺繡縫紉機的內部機器編號。

⑲ 顯示程式版本。

備註

- 本機已安裝最新的軟體版本。關於可用更新，請洽詢當地的 Brother 授權經銷商或造訪 「http://support.brother.com 」網站瀏覽 （請參見第 412 頁）。

Embroidery （刺繡）設定

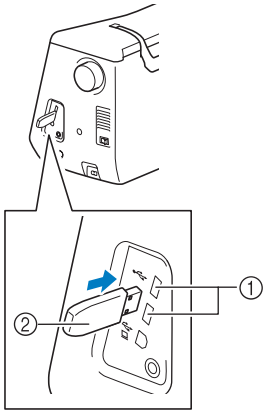


① 從 23 個繡花框顯示中選擇 （請參見第 306 頁）。
② 變更 「Embroidery （刺繡）」畫面上的繡線顏色顯示；繡線編號、顏色名稱 （請參見第 305 頁）。
③ 選擇繡線編號 「#123」時，從六個繡線品牌挑選 （請參見第 305 頁）。
④ 調整最大刺繡速度設定 （請參見第 305 頁）。
⑤ 調整刺繡的上線張力 （請參見第 302 頁）。
⑥ 選擇刺繡過程中繡花壓布腳的高度 （請參見第 256 頁）。
⑦ 變更顯示單位 （mm/inch）。
⑧ 變更刺繡顯示區的背景顏色 （請參見第 39 頁）。
⑨ 變更縮圖區的背景顏色 （請參見第 39 頁）。
⑩ 按此鍵可指定花樣縮圖的尺寸 （請參見第 40 頁）。
⑪ 調整花樣與疏縫針趾之間的距離 （請參見第 290 頁）。
⑫ 調整貼布繡花樣與外廓之間的距離 （請參見第 291 頁）。
⑬ 使用 LED 提示燈調整繡花壓布腳的位置和亮度 （請參見第 263 頁）。
⑭ 指定在畫面上顯示布料影像。您可以選擇掃描品質 （請參見第 286 頁）。
⑮ 使用內建相機將花樣置放在厚布料上時，設定為 「ON」（請參見第 289 頁）。

■ 將設定畫面影像儲存到 USB 媒體

設定畫面影像可儲存為 BMP 檔案。
一個 USB 媒體一次可以儲存最多 100 張影像。

1 **將 USB 媒體插入本機右側的 USB 連接埠。**



① USB 連接埠
② USB 媒體

2 **按** 。

→ 顯示設定畫面。選擇要儲存畫面影像的設定畫面頁面。

3 **按** 。

→ 影像檔案將儲存到 USB 媒體。

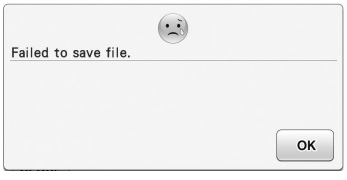
4 **移除 USB 媒體，然後用電腦檢查儲存的影像。**

設定畫面的影像檔案以「S**.BMP」名稱，儲存在標示為「bPocket」的資料夾內。

* 「S**.BMP」名稱中的「**」會自動替換成 00 到 99 之間的數字。

註釋

- 如果 100 個影像檔案已儲存到 USB 媒體，將出現下列訊息。此時，從 USB 媒體刪除檔案，或是使用不同的 USB 媒體。



■ 選擇「Eco Mode（節能模式）」或「Shutoff Support Mode（關機支援模式）」

設定節能模式或關機支援模式，可以節省本機耗電量。
若是本機閒置一段時間，即會進入下列其中一種模式。

「Eco Mode（節能模式）」：
本機會進入睡眠模式。輕觸螢幕或是按「手控停動」按鈕可繼續縫紉。

「Shutoff Support Mode（關機支援模式）」：
經過所設定的時間後，本機會進行低耗電模式。關閉本機然後再開啓即可重新開始縫紉。

狀況	Eco Mode（節能模式）	Shutoff Support Mode（關機支援模式）
可用時間	OFF，0 - 120（分鐘）	OFF，1 - 12（小時）
「手控停動」按鈕	綠燈閃爍	綠燈緩慢閃爍
暫停的功能	本機照明、螢幕顯示、LED 提示燈、導引線標記、線輪座 LED	所有功能
恢復以後	本機從上一個操作開始執行。	您必須關閉本機。

按「手控停動」按鈕或觸控螢幕，退出這些模式並恢復操作。

1 **按** 。

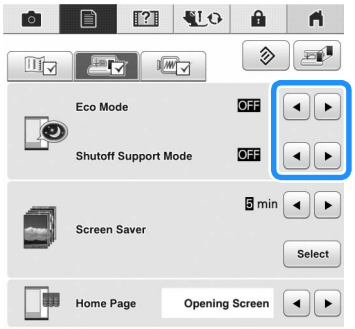
→ 顯示設定畫面。

2 **按** 。

→ 顯示一般設定畫面。

3 **顯示 General（一般）設定畫面的第 5 頁。**

4 **使用** ◀ **或** ▶ **來選擇進入模式前的閒置時間。**



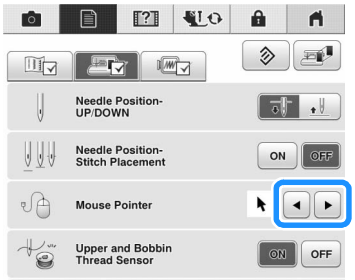
註釋
- 若本機處於「Eco Mode （節能模式）」或「Shutoff Support Mode （關機支援模式）」而您關閉本機，請等候大約 5 秒，再開啓本機。

■ 使用 USB 滑鼠時變更游標形狀

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

備註
- 如需關於變更背景顏色的詳細資訊，請參考第 39 頁上的「變更刺繡花樣的背景顏色」。

1. 按 。
   → 顯示設定畫面。
2. 按 。
   → 顯示一般設定畫面。
3. **顯示 General （一般）設定畫面的第 4 頁。**
4. **用 及 ，從三個可用設定（ 、 及 ）中選擇所要的游標形狀。**



5. **按 OK ，返回原畫面。**

備註
- 即使關機後，所選擇的設定仍繼續有效。

■ 變更螢幕保護影像

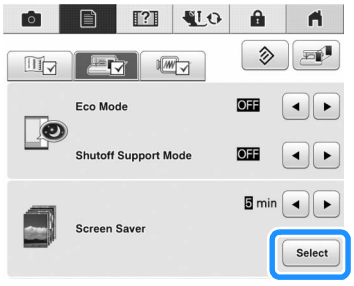
除了預設影像外，您也可選擇自己的影像作為本機的螢幕保護影像。
變更螢幕保護影像前，請先用電腦或 USB 媒體將影像準備好。

相容的影像檔案

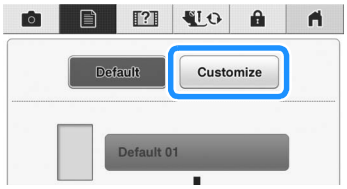
格式	JPEG 格式 (.jpg)
檔案大小	單一影像最大 2 MB
解析度	不超過 800 × 1280 像素 （寬度大於 800 像素時，匯入的影像寬度會減為 800 像素）。
影像張數	5 張以下

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

1. **按 。**
   → 顯示設定畫面。
2. **按 。**
   → 顯示一般設定畫面。
3. **顯示 General （一般）設定畫面的第 5 頁。**
4. **按 Select 。**



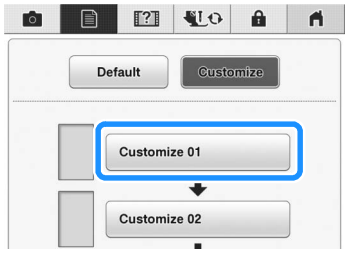
5. **按 Customize 。**



6 （用 USB 連接線）將內有自己影像的 USB 媒體或電腦連上本機的 USB 連接埠。

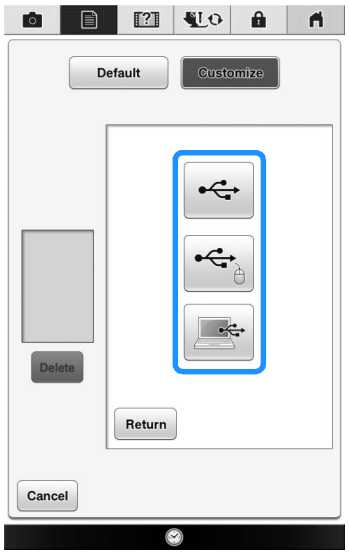
* 有關 USB 連接的說明，請參考第 48 頁。

7 按 Customize 01，選擇第一個影像。



* 影像顯示在畫面清單內。選擇所要的號碼來指定影像。

8 選擇連接的裝置。



* USB 媒體連到 USB 連接埠時，按 。

* USB 媒體連接的是中間 USB 連接埠時，按 。

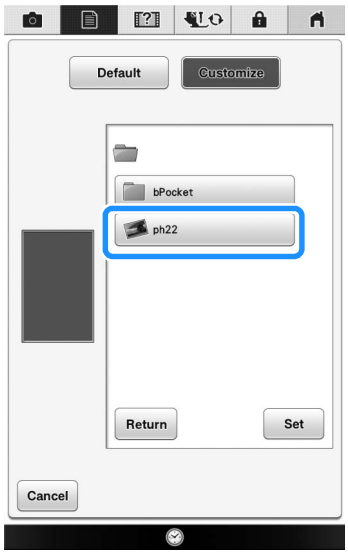
* 用 USB 連接線連接電腦時，按 ，然後將個人影像複製到電腦桌面上顯示的「Removable Disk（抽取式磁碟）」。

→ 螢幕上顯示個人影像清單。

* 按 Delete，刪除所選的影像。

* 按 Return，檢視上一頁。

9 按某個檔案的名稱，再按 Set。



→ 所選的影像即儲存到本機。

* 按 Return，檢視上一頁。

10 重複執行從 7 開始的步驟，選擇其餘的影像。

11 按 Cancel，返回原畫面。

■ 選擇初始螢幕顯示

可以變更在本機上出現的初始螢幕。

1 按 。

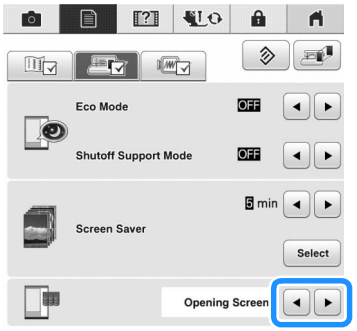
→ 顯示設定畫面。

2 按 。

→ 顯示一般設定畫面。

3 顯示 General （一般）設定畫面的第 5 頁。

4 用 ◀ 及 ▶ 選擇初始螢幕顯示的設定。



* **開機畫面**：本機開機後，輕觸歡迎動畫畫面會出現主頁畫面。
* **主頁**：本機開機後，會出現主頁畫面。
* **Sewing/Embroidery Screen （縫紉 / 刺繡畫面）**：本機開機後，如果將繡花專用座裝上本機，會出現刺繡畫面，如果未將繡花專用座裝上本機，會出現縫紉畫面。

5 按 OK，返回原畫面。

■選擇顯示語言

1 按 。

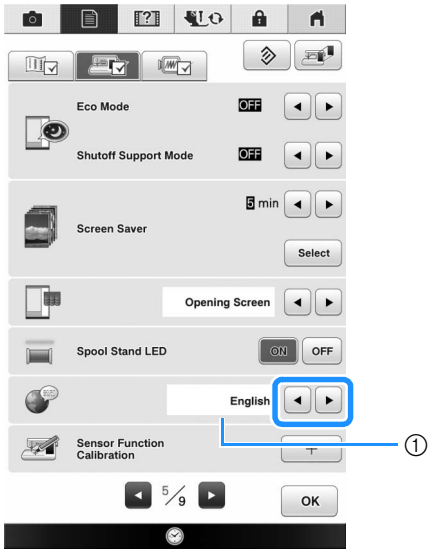
→ 顯示設定畫面。

2 按 。

→ 顯示一般設定畫面。

3 顯示 General （一般）設定畫面的第 5 頁。

4 用 ◀ 及 ▶，選擇顯示語言。



① 顯示語言

5 按 OK，返回原畫面。

■變更刺繡花樣的背景顏色

在設定畫面中，可變更刺繡花樣和花樣縮圖的背景顏色。視花樣顏色而定，從所示的 66 種顏色縮圖中，選擇所要的背景顏色。可為刺繡花樣和花樣縮圖選擇不同的背景顏色。

1 按 。

→ 顯示設定畫面。

2 按 。

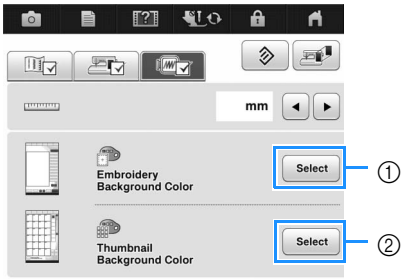
→ 顯示刺繡設定畫面。

備註

- 使用刺繡或 My Design Center （我的設計中心）時，輕觸 可直接存取 Embroidery （刺繡）設定畫面。

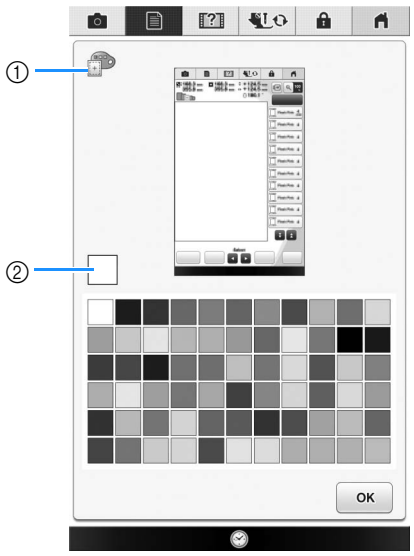
3 顯示 Embroidery （刺繡）設定畫面的第 8 頁。

4 按 Select。

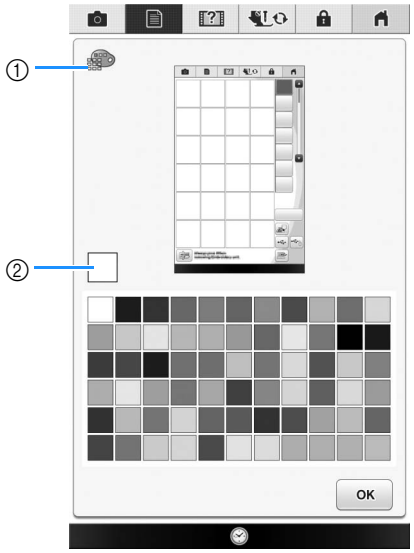


① 刺繡花樣背景
② 花樣縮圖背景

5 從所示的 66 種顏色縮圖中選擇背景顏色。



① 刺繡花樣背景
② 選定的顏色



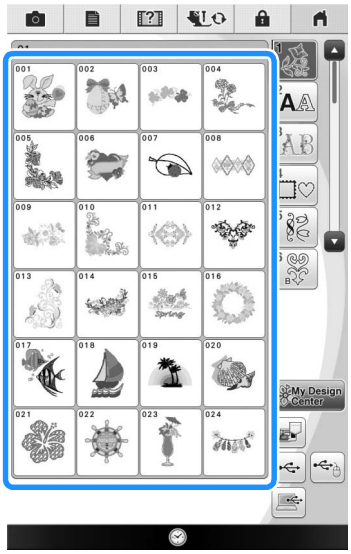
① 花樣縮圖背景
② 選定的顏色

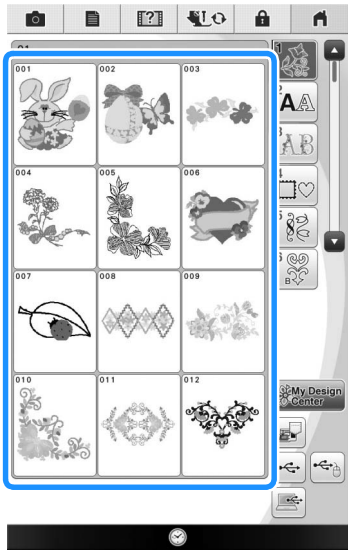
6 按 OK，返回原畫面。

備註
- 即使關機後，所選擇的設定仍繼續有效。

■ 指定花樣縮圖的尺寸

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



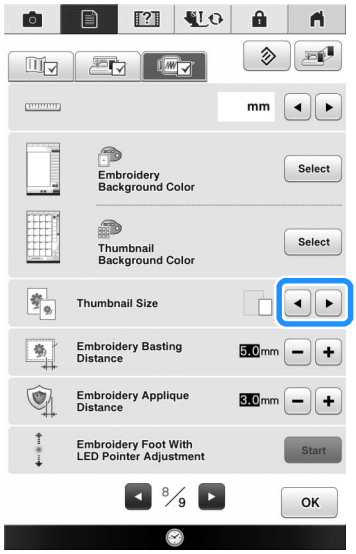


1 按 。
→ 顯示設定畫面。

2 按 。
→ 顯示刺繡設定畫面。

3 顯示 Embroidery （刺繡）設定畫面的第 8 頁。

4 按◀及▶，選擇所要的縮圖尺寸。

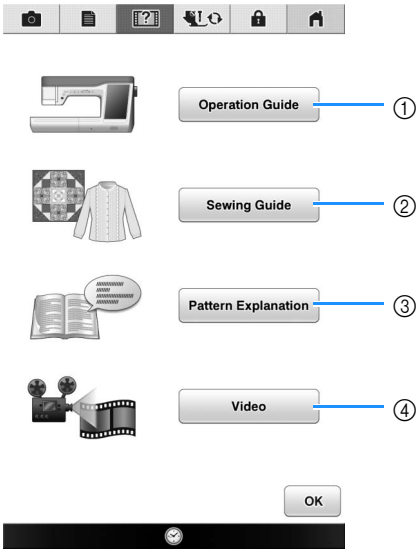


註釋

- 縮圖尺寸的設定值已變更時，花樣選擇畫面不會立即反應所選的尺寸。若要以新的縮圖尺寸檢視花樣，請返回類型選擇畫面，然後重新選擇花樣類型。

使用縫紉機說明鍵

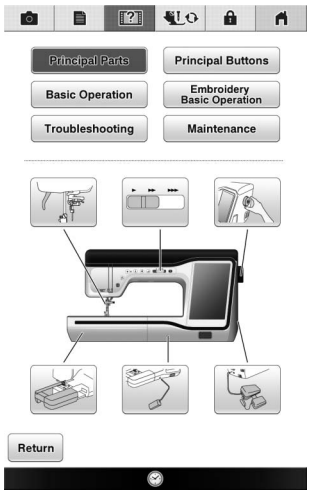
按 開啓縫紉機說明畫面。在如下所示的畫面上，有四種功能可供選用。



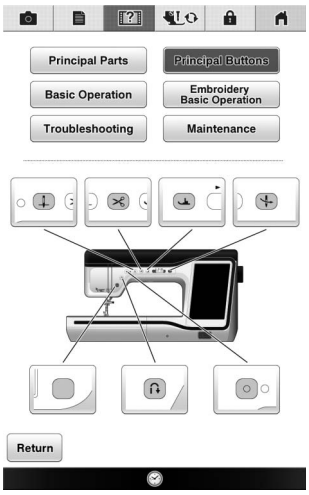
① 按此鍵可參考關於穿上線、捲繞底線、更換壓布腳、準備刺繡花樣及使用本機的說明 （請參見第 47 頁）。
② 若您不確定要使用哪一種針趾，或是不知道如何縫紉針趾時，按此鍵可選擇實用針趾 （請參見第 43 頁）。
③ 按此鍵可參考所選針趾的說明 （請參見第 44 頁）。
④ 按此鍵觀看教學影片或 USB 媒體上的 MPEG-4 （MP4）檔案 （請參見第 45 頁）。

使用操作導覽功能

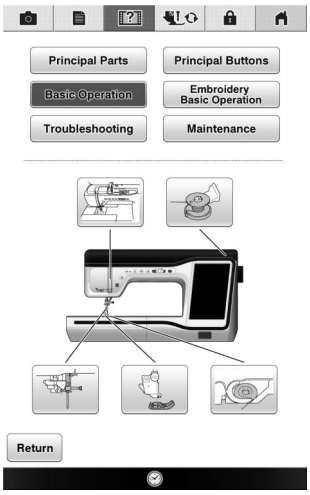
按 Operation Guide，開啓下面所示畫面。畫面上方顯示六個類型。按此鍵可參考該類型的詳細資訊。



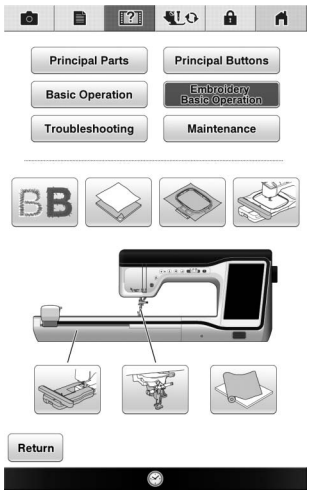
Principal Parts 顯示本機主要零組件及其功能的資訊。這是按 **Operation Guide** 時顯示的第一個畫面。



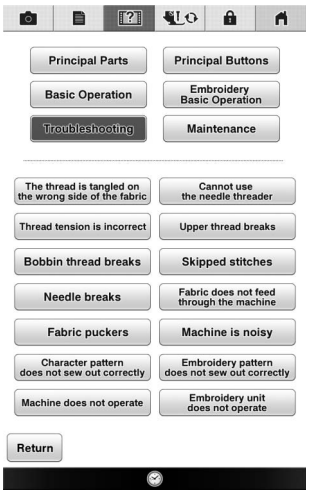
Principal Buttons 顯示操作按鈕的資訊。



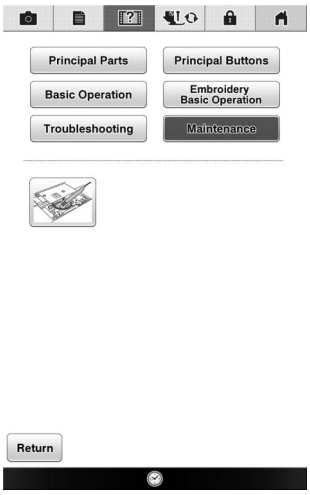
Basic Operation 顯示穿線、更換壓布腳等的資訊。影片中會說明部分功能。如需關於功能的詳細資訊，請觀看這些短片。



Embroidery Basic Operation 顯示安裝繡花專用座、準備刺繡布料等資訊。
短片中有某些功能的介紹。如需關於功能的詳細資訊，請觀看這些短片。



Troubleshooting 顯示故障排除資訊。

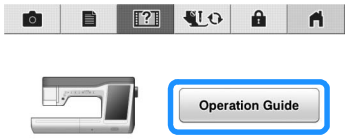


Maintenance 顯示清潔本機等資訊。
短片中有某些功能的介紹。如需關於功能的詳細資訊，請觀看這些短片。

範例： 顯示穿上線的資訊

1 按 [?]。

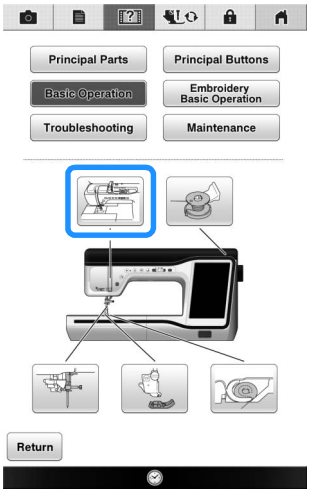
2 按 Operation Guide。



3 按 Basic Operation。

→ 畫面的下半部將變更。

4 按 （穿上線）。



→ 畫面顯示穿線的指示。

5 閱讀指示。

* 按 ▶，檢視下一頁。

* 按 ◀，檢視上一頁。

6 按 Cancel，返回原畫面。

使用縫紉導覽功能

可以使用縫紉導覽功能從實用針趾畫面中選擇花樣。
如果您不確定要使用哪一種針趾，或是想要獲得縫紉特定針趾的建議，使用此功能。例如車布邊時，如果不知道要使用的針趾類型或如何縫紉針趾，可以使用此畫面以獲得建議。建議初學者透過此方法選擇針趾。

1 從主頁進入實用針趾類型。

2 按 [?]。

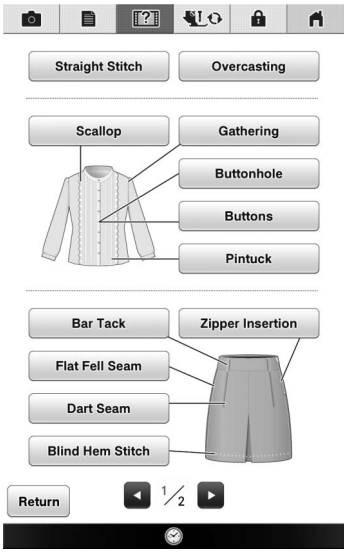
3 按 Sewing Guide。

→ 顯示建議畫面。



4 按您想查看的縫紉指示類型鍵。

* 按 Return，返回原畫面。



5 閱讀說明，選擇適當的針趾。

→ 畫面顯示縫紉所選針趾的指示。按指示縫紉針趾。

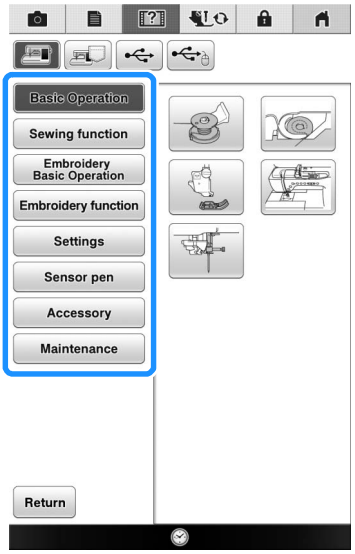
播放教學影片

本機提供教學影片，說明如何使用本機。搭配內含圖文說明的說明指南，教學影片能協助您操作本機。

1 按 [?]。

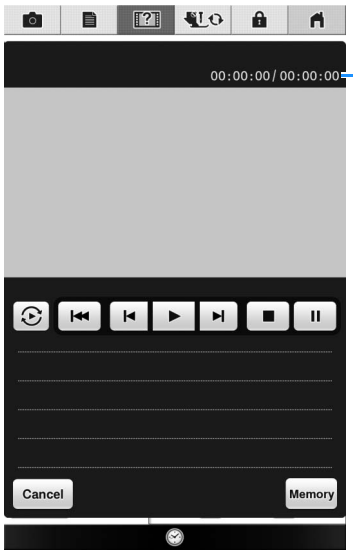
2 按 Video。

3 按下想要觀看的教學影片標題。



→ 所選取的教學影片開始播放。

4 播放教學影片。



① 已觀看秒數 / 總秒數

操作鍵

▶	播放
■	停止
⏸	暫停
⏮	倒轉 10 秒
⏭	快轉 10 秒
⏮⏮	回到片頭
↻	重複播放
Delete	刪除影片 （若是從本機記憶體播放）
Memory	儲存至本機 （若是從 USB 媒體播放）

備註

- 經常觀看的教學影片可以儲存至本機的 （最愛），即可從此播放。

5 影片播放完畢後，請按 OK。

播放 MPEG-4 （MP4）影片

您可以播放 USB 媒體上的 MP4 影片。除此之外，MP4 影片也可以儲存在本機上，如此一來您便能隨時觀看教學影片，例如創建刺繡專案的影片。

可播放的影片

MP4 檔案格式：視訊 - H.264/MPEG-4 AVC，音訊 — AAC
尺寸：450 (H) × 800 (W)

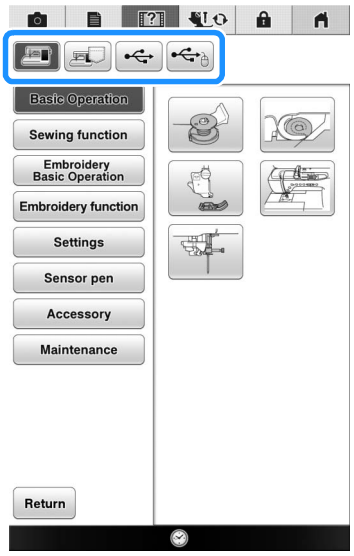
備註

- MP4 檔案大小會隨螢幕大小而變更。若觀看大型 MP4 檔案，檔案會被縮小以配合螢幕大小。若觀看較小的 MP4 檔案，檔案會被放大以配合螢幕大小。
- 本機無法觀看某些類型的 MP4 檔案。

1 按 。

2 按 Video 。

3 選擇儲存影片的裝置。



：播放教學影片

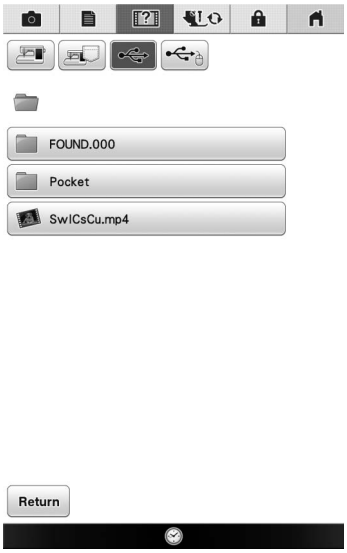
：播放儲存在本機上的影片 （最愛）

：播放插在 USB 連接埠上 USB 媒體中的影片

：播放插在 USB 連接埠上用作滑鼠的 USB 媒體中的影片

* 要返回前一個畫面，按 Return 。

4 選擇要播放的影片。



* 要返回前一個畫面，按 Return 。

註釋

- 影片檔案的名稱若超過 20 個字元，可能會略過而且不顯示。

5 播放影片。

* 按照 「播放教學影片」所述使用操作鍵。

註釋

- 本機最多可以儲存 1 GB 的 MP4 影片。當容量到達上限時，請刪除非必要的影片。

6 影片播放完畢後，請按 Return 。

使用花樣說明功能

若要了解關於使用針趾花樣的詳細資訊，選擇花樣並按 [?]，然後按 Pattern Explanation 參考針趾選擇的說明。

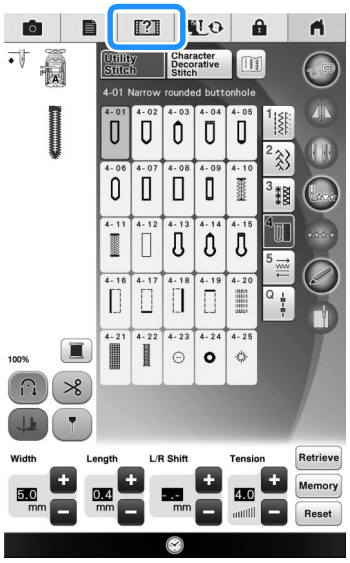
註釋

- 使用花樣說明功能，可顯示實用針趾和文字 / 裝飾性針趾畫面可用的花樣說明。
- 顯示實用針趾畫面中各個花樣的說明。也會顯示文字 / 裝飾性針趾類型的說明。
- 如果 Pattern Explanation 鍵呈現灰色，無法使用花樣說明功能。

範例： 顯示的資訊 [4-01]

1 按 [4-01]。

2 按 [?]。



3 按 Pattern Explanation。



→ 畫面顯示資訊。

4 按 Return，返回原畫面。

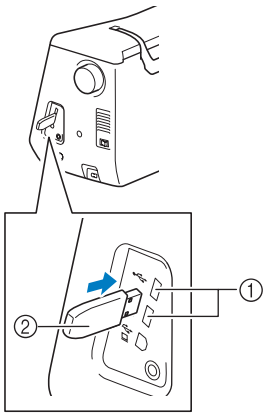
備註

- 設定維持顯示，可讓您微調針趾。

將配件連接到本機

使用 USB 媒體

使用 USB 媒體傳送或讀取花樣時，請將裝置連接至 USB 連接埠。



① USB 連接埠
② USB 媒體

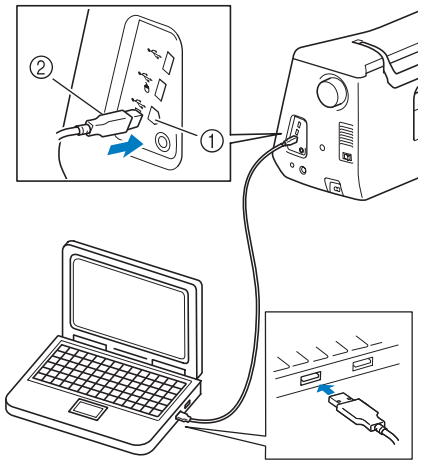
備註

- 雖然 USB 媒體使用廣泛，但本機不能使用某些 USB 媒體。更多詳細資訊，請造訪我們的網站。
- 根據正在使用的 USB 媒體類型，可直接將 USB 裝置插入本機的 USB 連接埠，或是將 USB 媒體讀取器 / 寫入器插入本機的 USB 連接埠。

將本機連接至電腦

您可用隨附的 USB 連接線，將本機連接到電腦。

請參考第 189 頁上的 「將本機連接至 PC」，瞭解可用的電腦作業系統。



① 電腦用 USB 連接埠
② USB 連接線接頭

註釋

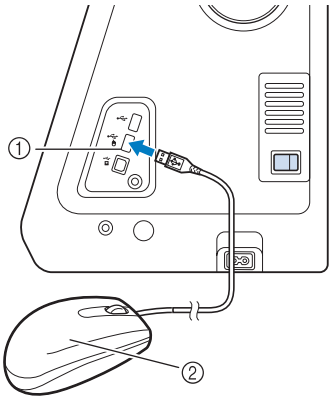
- USB 連接線上的接頭只可從一個方向插入連接埠。如果難以插入，請不要用力插入。檢查接頭的方向。
- 如需關於電腦上 USB 連接埠 （或 USB 集線器）位置的詳細資訊，請參考相應設備的使用說明書。

使用 USB 滑鼠 （另售）

連在本機上的 USB 滑鼠可以在畫面上執行多種操作。

將 USB 滑鼠連接到標有 的 USB 連接埠。也可將 USB 滑鼠連接到其他的 USB 連接埠。

備註
- 若使用的滑鼠並不是選購的 USB 滑鼠，其表現可能與本使用說明書所述不同。



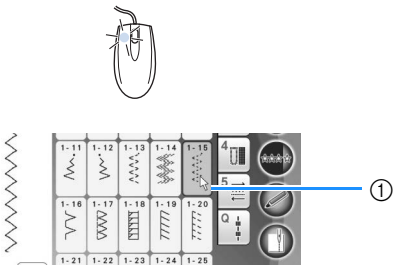
① USB 連接埠標有
② USB 滑鼠

註釋
- 請不要在用手指或隨附的觸控筆觸控螢幕的同時，使用滑鼠進行操作。
- USB 滑鼠可以在任何時候連接或斷開。
- 只有滑鼠左鍵和滾輪可以用來執行操作。其他鈕都不能使用。
- 滑鼠游標不會出現在相機檢視視窗、螢幕保護程式、開機畫面或主頁畫面中。

■ 點選某個鍵

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

備註
- 按兩下沒有任何效果。

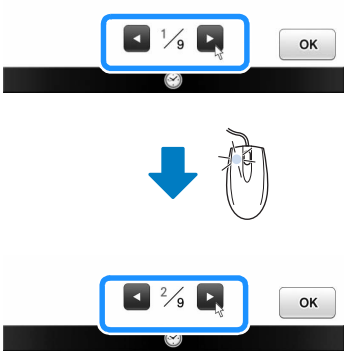


① 游標

■ 換頁

旋轉滑鼠滾輪，在花樣選擇畫面的各個選項標籤之間切換。

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



使用感應筆

使用感應筆的便利縫紉功能

只要使用感應筆，即可選用四種不同的功能

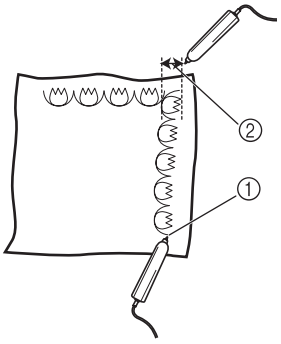
- 設定導引線，作為縫紉位置的參考。
- 設定直線針趾的車針位置。
- 調整鋸齒縫針趾的寬度和 「L/R Shift （左 / 右偏移）」位置。
- 設定針趾花樣順序的結束點。

⚠ 注意

- **導引線標記是雷射光。請勿直視雷射光，否則可能導致失明。**

註釋

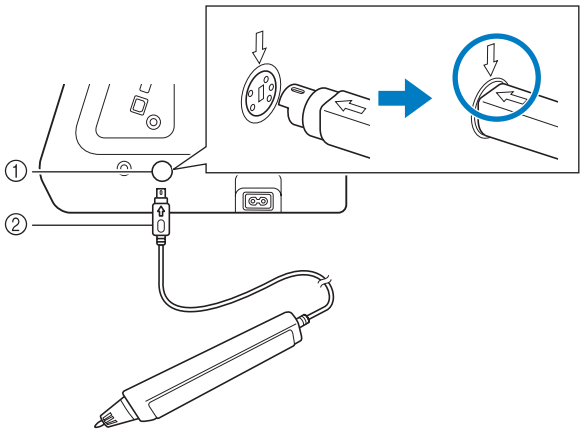
- 若導引線或 LED 提示燈顯示不清楚，請將本機照明的亮度調暗，讓導引線和提示燈更加清楚。
請參考第 33 頁上的 「使用本機設定模式鍵」。



① 指定縫紉結束點時，這個功能會調整您的花樣或針趾，讓您結束縫紉時獲得設計完整呈現的作品。
② 您可以輕鬆設定花樣寬度和位置。

連接感應筆

將感應筆連接到本機時，請確認感應筆接頭的箭號朝上，而且接頭牢牢地插入插孔。



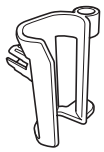
① 感應筆插孔
② 感應筆接頭

⚠ 注意

- **連接感應筆時，請確認感應筆接頭上的箭號朝上，否則接頭針腳將無法正確對齊，會損壞接頭。**
- **連接或拔除感應筆時，請握好接頭，然後慢慢地直接插入或是直接拔出。**
- **從本機拔除感應筆時，請勿拉扯連接線，否則可能損壞感應筆。**

使用感應筆座

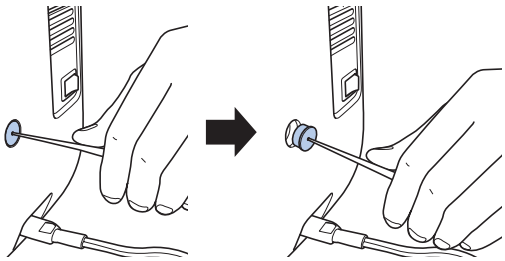
將感應筆連接到本機時，請安裝感應筆座，維持感應筆與本機的連接。
筆座右側可以放置觸控筆。



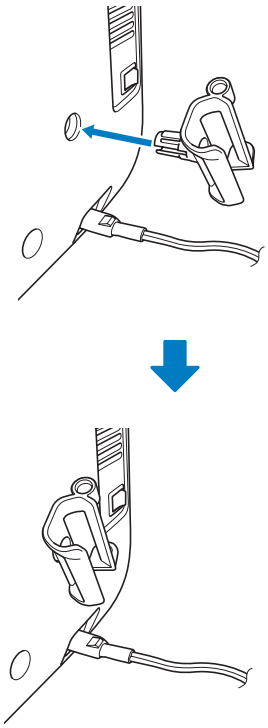
感應筆座

1 **用清潔刷的尖端或是拆線刀尖端，取下覆蓋本機右側小孔的保護蓋。**

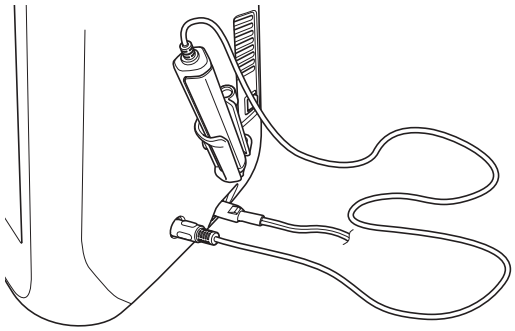
→ 將拆線刀或清潔刷的尖端插入保護蓋內的小孔中，然後將保護蓋輕輕拉出並卸下。



2 **將感應筆座牢牢插入已取下保護蓋的小孔中。**

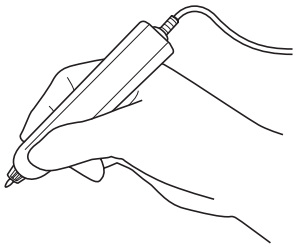


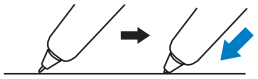
3 **將感應筆放在感應筆座中，筆尖朝下，再將感應筆連接到本機。**



使用感應筆

握住感應筆，然後輕觸要指定的點。當壓下感應筆筆尖時，位置資訊便會傳送到本機。
使用感應筆時，請緩慢輕柔地觸控，以利確實操作。





1) 輕觸：用感應筆觸控一個點，然後馬上提起感應筆。
2) 長觸：用感應筆持續觸控某一個點至少一秒，以便啓動您剛才選取的功能。

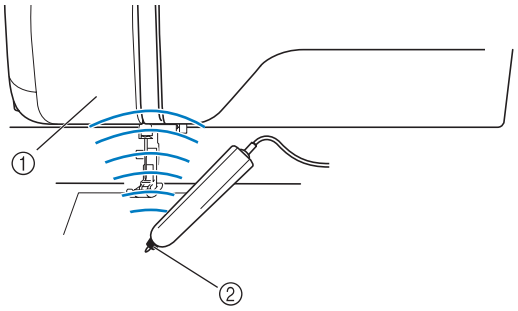
註釋

- 感應筆觸控一個點且輸入資訊套用到畫面以後，請執行下一個操作。用感應筆重複觸控某個點，可能無法正確讀取相關資訊。
- 不要在本機上拖曳感應筆，否則感應筆筆尖可能會被削落。
- 若導引線標記發生問題，感應功能可能無法正確運作。

備註
- 感應筆可以用作螢幕觸控筆。

感應筆的相關重要資訊

感應筆向本機發射訊號，感應筆接收器則接收該訊號以指定位置。



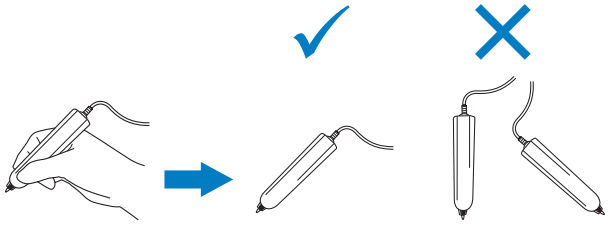
① 感應筆接收器
② 訊號由感應筆發出

⚠ 注意
- **不要將任何物體插入感應筆和接收器中，否則本機可能損壞。**

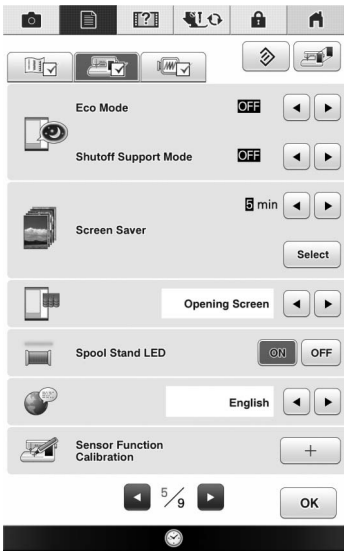
⚠ 重要資訊
- **不要將您的手、布料或任何物體放置在本機和感應筆之間，否則感應筆接收器可能會接收不到超音波。**
- **使用本機時，請遠離任何其他會產生超音波或震動聲波的裝置，以避免發生干擾。**

感應筆校準

在第一次使用感應筆之後，請記得在設定畫面中使用「Sensor Function Calibration（感測器功能校準）」進行個人化。這麼做可讓本機瞭解您最常用的握筆位置。
以舒適的角度握住感應筆，然後根據下列程序對本機進行校準。
在校準第一點和第二點時，務必使感應筆維持相同角度。

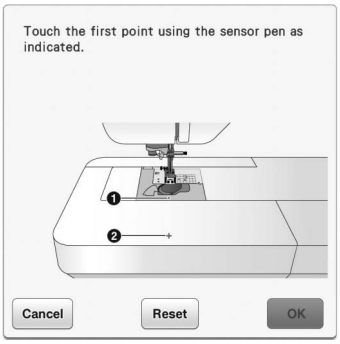


1. 按 。
   → 顯示設定畫面。
2. 按 。
   → 顯示一般設定畫面。
3. **顯示 General（一般）設定畫面的第 5 頁。**

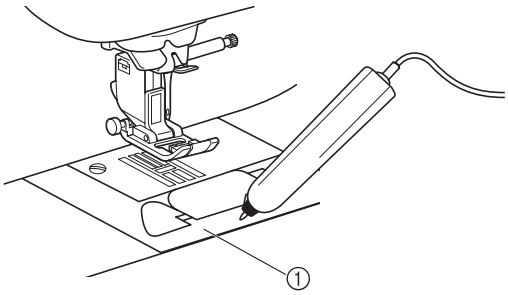


4. **將感應筆連接到本機後按 ＋。**
   → 隨即顯示 Sensor Function Calibration（感測器功能校準）畫面。

5 用感應筆輕觸第一點，即綠點標記。

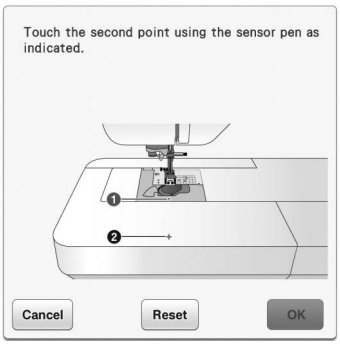


* 輕觸針板蓋。

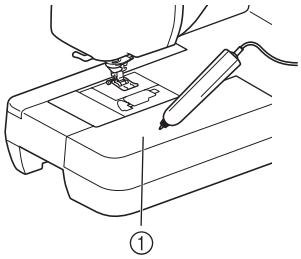


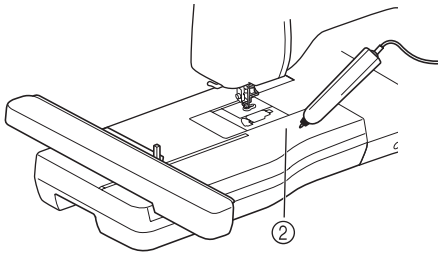
① 針板蓋

6 用感應筆輕觸第二點，即十字線中心。



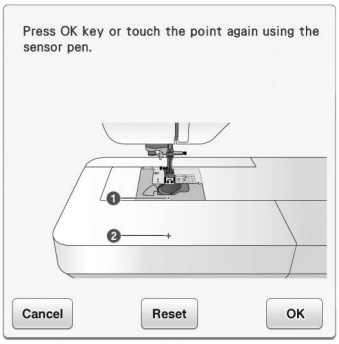
* 輕觸圖中的點。





① 零配件盒
② 繡花專用座

7 按 OK，結束校準。若要重複校準，用感應筆再次輕觸第一點，然後繼續執行步驟 6。



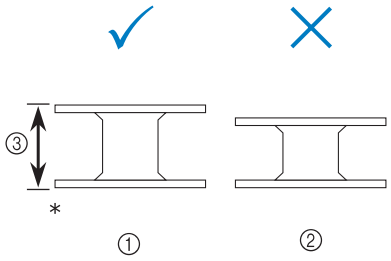
* 按 Cancel，不完成校準即返回原畫面。
* 按 Reset，重設校準。

穿底線

梭子繞線

⚠ 注意

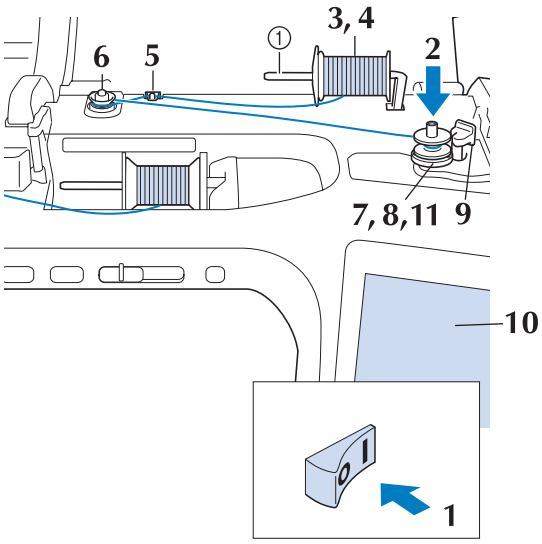
- 隨附的梭子為本機專用。如果使用其他機型的梭子，本機無法正確運行。只能使用隨附的梭子或相同類型的梭子 （配件編號：SA156，（SFB：XA5539-151））。SA156 是 Class 15 型梭子。



* 實際尺寸
① 本款機型
② 其他機型
③ 11.5 mm

■ 使用輔助線輪柱

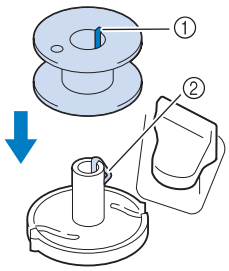
使用本機時，可以在刺繡過程中繞線。使用主線輪柱刺繡時，可以使用輔助線輪柱來繞線。



① 輔助線輪柱

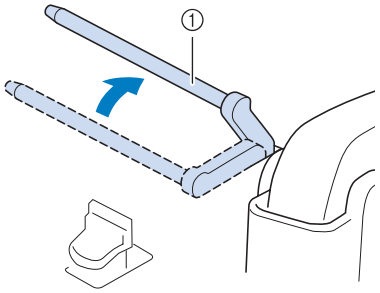
1 將主電源開啓，然後打開上蓋。

2 將梭子上的凹槽與梭子繞線器軸上的彈簧對齊，然後將梭子插入線軸。



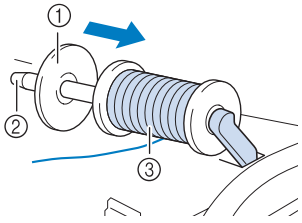
① 梭子上的凹槽
② 繞線器軸上的彈簧

3 將輔助線輪柱設在 「上」位。



① 輔助線輪柱

4 將線輪放在輔助線輪柱上，使線從前面繞出。將線輪蓋板向線輪柱推到底，以固定線輪。



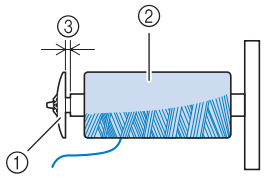
① 線輪蓋板
② 線輪柱
③ 線輪

⚠ 注意

- 如果線輪和 / 或線輪蓋板未正確設置，線輪柱上的繡線可能會打結，引起斷針。
- 使用尺寸最接近線輪的線輪蓋板（大、中、小）。如果線輪蓋板比使用的線輪小，繡線可能會卡在線輪尾端的凹槽內，引起斷針。

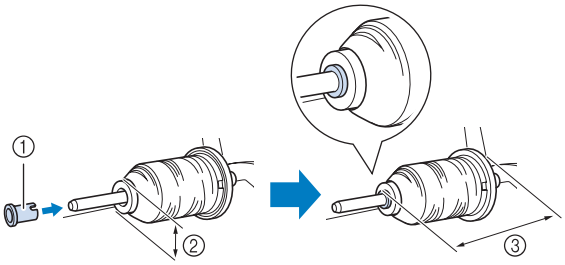
備註

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



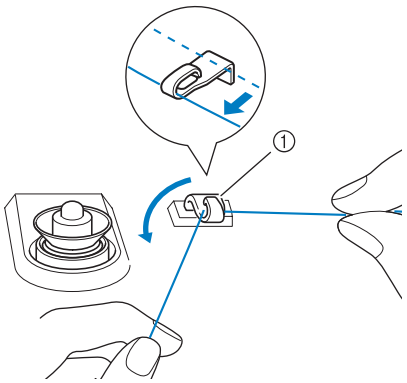
① 線輪蓋板（小）
② 線輪（繡線交叉纏繞）
③ 空間

- 若線輪柱插上了核心直徑是 12 mm、高度是 75 mm 的線輪，請使用迷你線輪蓋板。



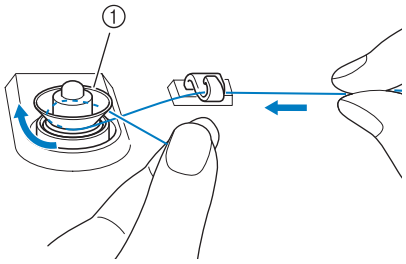
① 線輪蓋板（迷你特大線輪）
② 12 mm
③ 75 mm

5 右手握住靠近線輪的繡線。左手握住線頭，兩手一起將線穿過線導引。

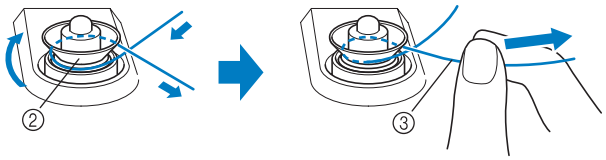


① 線導引

6 將線繞在預張力盤上，確認線在預張力盤下方。

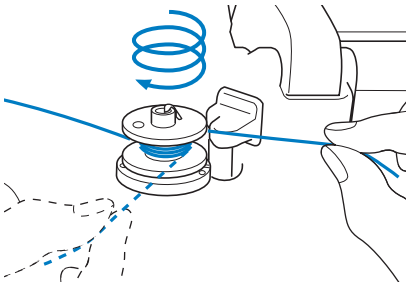


① 預張力盤
→ 確認線從預張力盤下方穿過。

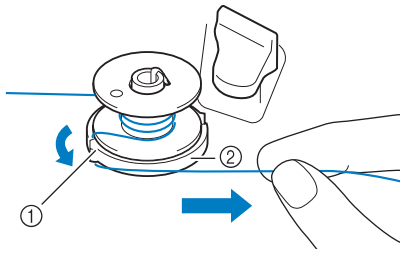


② 預張力盤
③ 將線盡量拉緊。
→ 確認線已固定在預張力盤之間。

7 將線順時針繞梭子 5-6 圈。



8 將線頭穿過梭子繞線器底座的線槽，將線向右拉出後用剪線器剪斷線。

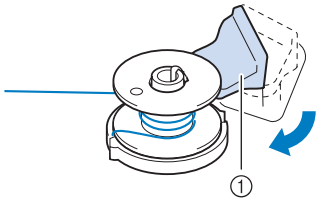


① 線槽（內建剪線器）
② 梭子繞線器組

⚠ 注意

- **請務必按所述的流程進行。如果沒有用剪線器剪斷線頭，當底線不足時，線可能會糾結在梭子上並造成斷針。**

9 將梭子繞線開關向左扳，直到卡入定位。



① 梭子繞線開關

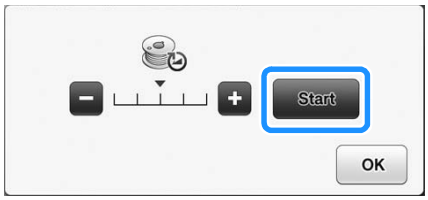
備註

- 將梭子繞線開關向左滑動，使本機切換到梭子繞線模式。

→ 即顯示梭子繞線視窗。

10 按 Start。

→ 開始為梭子繞線。完成繞線後梭子將停止旋轉。梭子繞線開關也會返回原始位置。

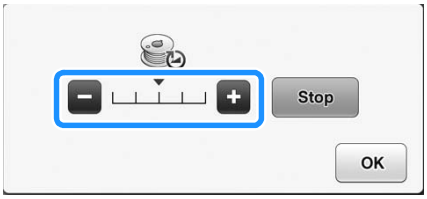


註釋

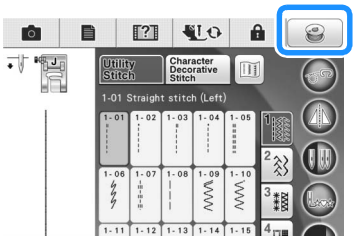
- Start 梭子繞線時，變為 Stop。
- 梭子繞線時請待在本機附近，確定底線正確繞線。如果底線繞線不良，立即按 Stop 停止梭子繞線。
- 為梭子繞硬線（如用於壓線的尼龍線）的聲音，可能與正常繡線繞線時的聲音不同；但是這並不表示故障。

備註

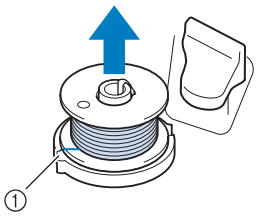
- 您可以按梭子繞線視窗中的 −（降低）或 +（提高）改變繞線速度。



- 按 OK 最小化梭子繞線視窗。然後可以在梭子繞線時執行其他操作，如選擇針趾或調整線張力。
- 按 （LCD 螢幕右上角）再次顯示梭子繞線視窗。



11 用剪線器剪斷線，然後取下梭子。



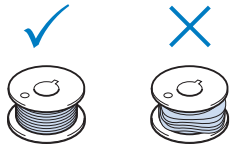
① 剪線器

備註

- 取下梭子時，請勿拉扯梭子繞線器底座。否則可能使梭子繞線器底座鬆脫導致損壞。

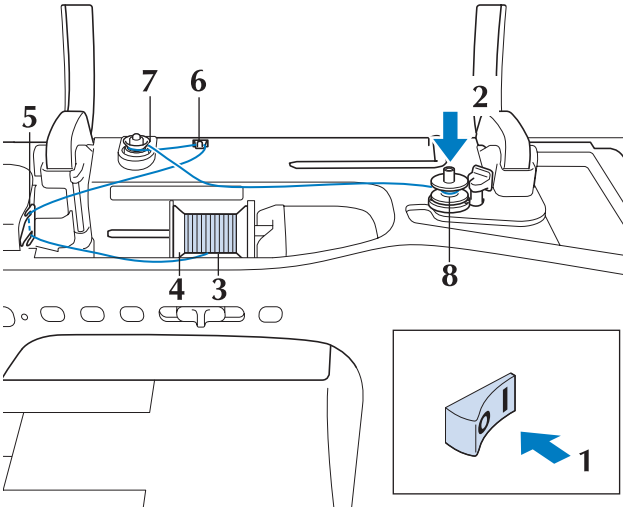
⚠ 注意

- **未正確設置梭子可能造成線張力變鬆，使車針斷裂並可能導致受傷。**



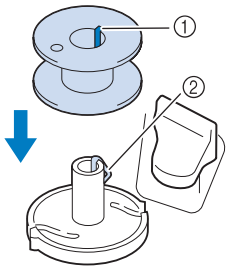
■ 使用線輪柱

縫紉前，可以使用主線輪柱來繞線。縫紉時無法使用此線輪柱來繞線。



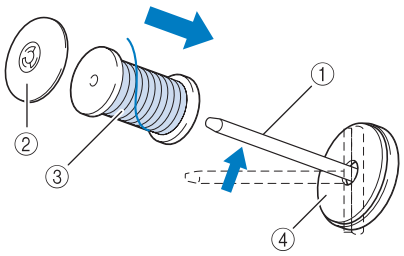
1 **將主電源開啓，然後打開上蓋。**

2 **將梭子上的凹槽與梭子繞線器軸上的彈簧對齊，然後將梭子插入線軸。**



① 梭子上的凹槽
② 繞線器軸上的彈簧

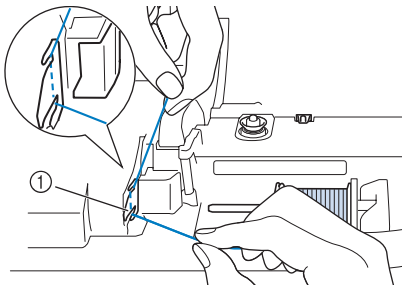
3 **旋轉線輪柱，使角度朝上。將線輪放在線輪柱上，使線從線輪前面繞出。**



① 線輪柱
② 線輪蓋板
③ 線輪
④ 線輪毛氈

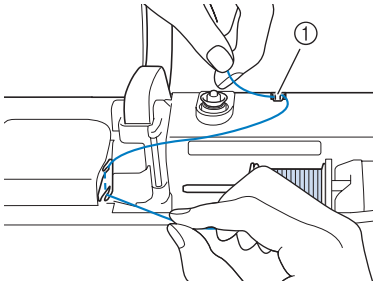
4 **將線輪蓋板向線輪柱推到底，然後將線輪柱返回原位。**

5 **雙手握住線，將線自線導引板下方往上拉。**



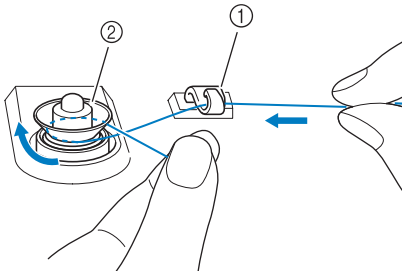
① 線導引板

6 將線穿過線導引。



① 線導引

7 將線繞在預張力盤上，確認線在預張力盤下方。

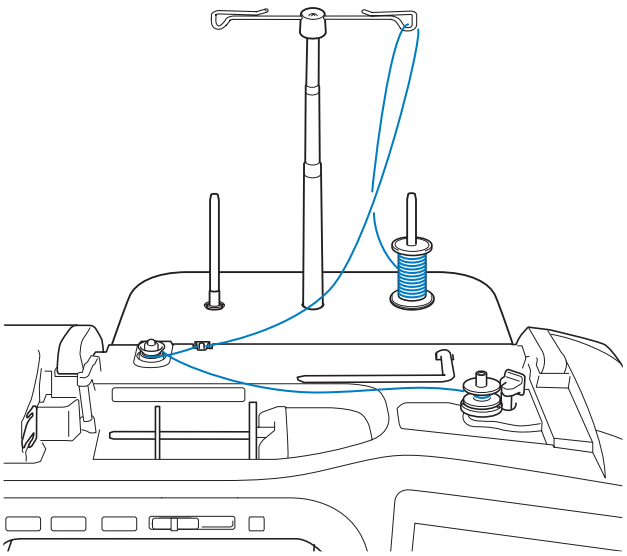


① 線導引
② 預張力盤

8 按照第 55 頁到 56 的步驟 7 到 11 操作。

■ 使用線輪座

若要在已安裝線輪座時為梭子繞線，將線從線輪穿過伸縮線導引上的線導引，然後按照第 55 頁到第 56 頁中的「使用輔助線輪柱」步驟 5 到 11 來繞線。



備註

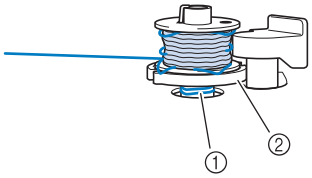
- 若要組裝線輪座，請參考第 24 頁。
- 若要使用線輪座穿線，請參考第 67 頁。

⚠ 注意

- **為梭子繞線時，請勿使底線與位於線導引中的上線交叉。**

■ 從梭子繞線器底座下方解開線

如果在線未正確穿過預張力盤時開始為梭子繞線，線可能會在梭子繞線器底座下方打結。
按照以下步驟將線旋出。

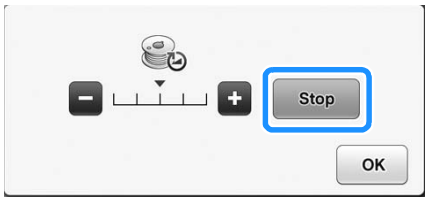


① 線
② 梭子繞線器組

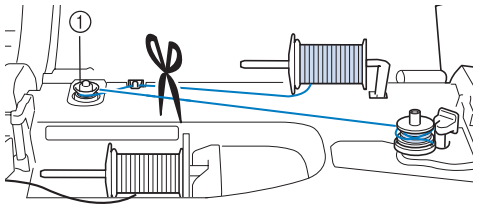
⚠ 注意

- **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。**

1 如果線在梭子繞線器底座下方打結，按一次 Stop 停止梭子繞線。

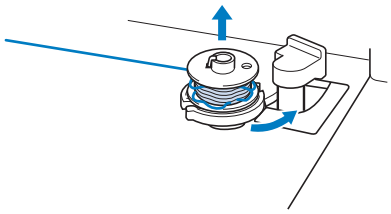


2 在接近預張力盤的位置用剪刀剪斷線。

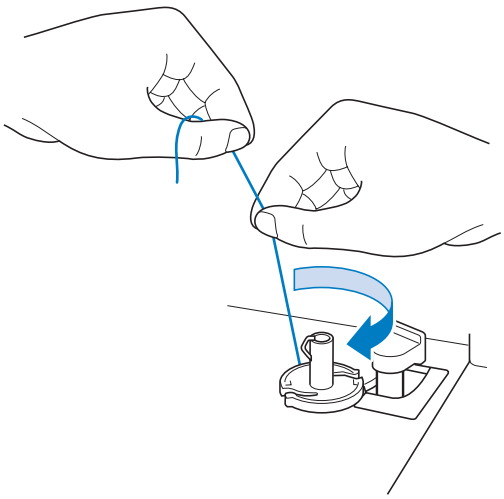


① 預張力盤

3 將梭子繞線開關向右推，然後將梭子抬起到距離線軸至少 100 mm 處。



4 在接近梭子的位置將線剪斷，左手握住線輪的線頭。如下圖所示，右手在梭子繞線器底座附近將線順時針繞出。



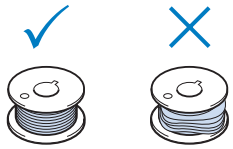
5 再次為梭子繞線。

註釋
- 確認線正確穿過預張力盤 （第 55 頁）。

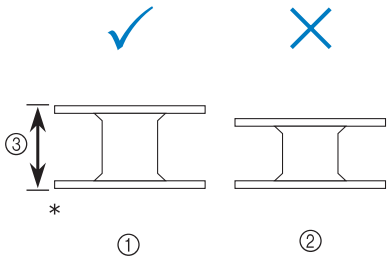
設置梭子

⚠ 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。



- 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））。SA156 是 Class 15 型梭子。



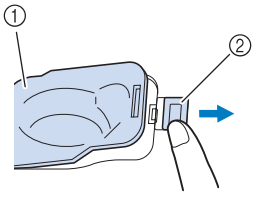
* 實際尺寸
① 本款機型
② 其他機型
③ 11.5 mm

- 放入或更換梭子前，務必按 LCD 上的 來鎖定所有按鍵和按鈕，否則若按下「手控停動」按鈕或其他按鈕而使本機開始縫紉，可能導致受傷。

1 按 鎖定所有按鍵和按鈕並抬起壓布腳。

* 若 LCD 螢幕上出現訊息「OK to automatically lower the presser foot? （確定要自動降低壓布腳？）」，按 OK 繼續。

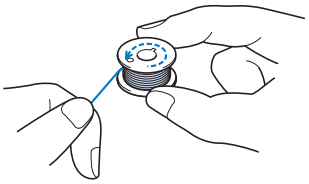
2 向右滑動梭蓋插銷。



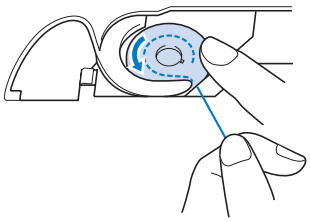
① 梭蓋
② 插銷
→ 梭蓋打開。

3 取下梭蓋。

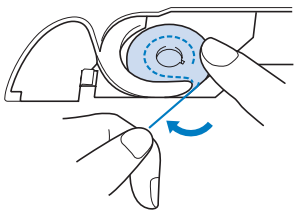
4 右手握住梭子，左手握住線頭。



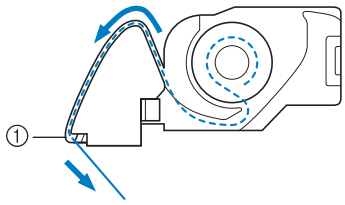
5 將梭子設置在梭殼內，使線向左繞出。



6 右手輕輕握住梭子，然後左手導引線頭。



7 將線穿過導引，然後向前拉出。

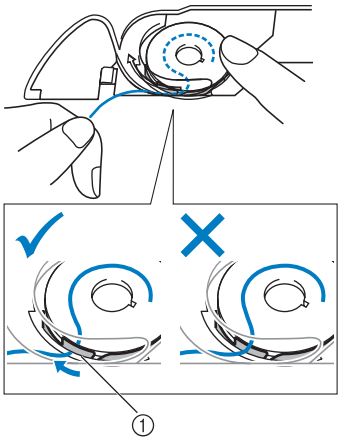


① 剪線器

→ 剪線器會剪斷線頭。

註釋

- 線如未正確穿過梭殼的張力彈簧，可能造成線張力不正確。（請參見第 92 頁）

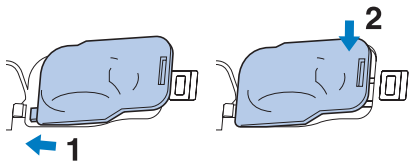


① 張力彈簧

⚠ 注意

- 務必用手指按住梭子，正確繞出底線。否則可能斷線或線張力不正確。

8 將凸出部分插入梭蓋左下角（1），然後輕輕按下右側以合上梭蓋（2）。



9 按 解鎖所有按鍵和按鈕。

將底線往上拉

可能有些縫紉操作需要將底線往上拉；例如，抽細摺、縫褶、自由壓線或刺繡。

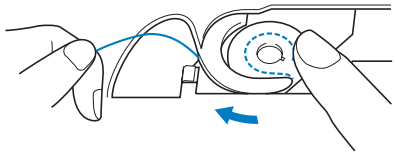
備註

- 穿上線後，可以將底線往上拉 （第 62 頁上的「穿上線」）。

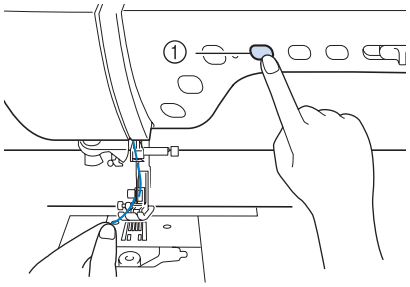
1 按照第 59 頁上的「設置梭子」中的步驟 1 至 4，將梭子安裝到梭殼中。

2 按照圖中的箭頭方向，將底線穿過凹槽。

* 請勿用剪線器剪斷線頭。
* 請勿更換梭蓋。



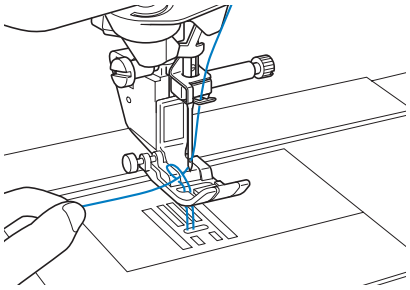
3 握住上線時，按「車針位置」按鈕降下車針。



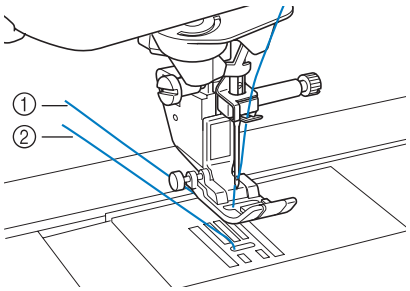
① 「車針位置」按鈕

4 按「車針位置」按鈕升起車針。

5 輕拉上線。底線的線圈從針板孔中探出。

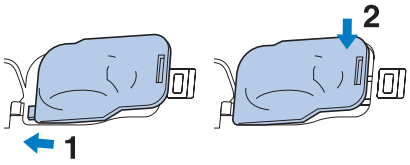


6 底線往上拉，從壓布腳下穿過然後往本機背面拉動約 100 mm，使其與上線一樣均勻。



① 上線
② 底線

7 更換梭蓋。



穿上線

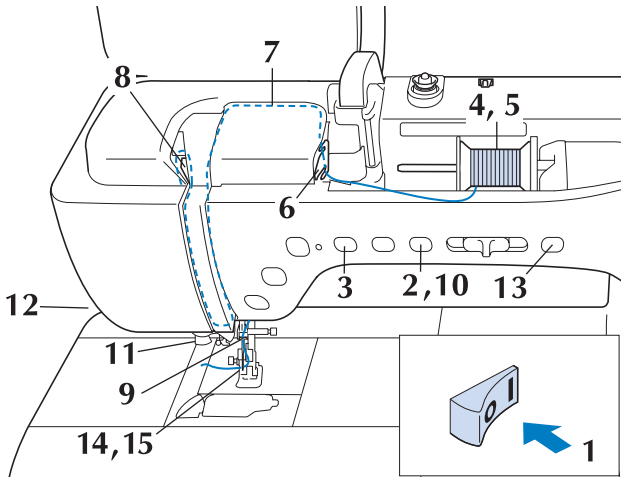
穿上線

⚠ 注意

- **請務必正確進行穿線。穿線不良可能造成線打結和斷針，導致受傷。**
- **使用均勻送布壓布腳、裁邊器或本機未隨附的配件時，請先穿線再將配件安裝到本機。**

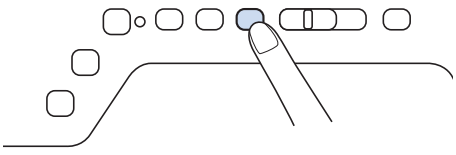
備註

- 自動穿線功能可用於 75/11 到 100/16 的縫紉機車針尺寸。
- 若使用透明尼龍單絲線或特殊繡線時，建議不要使用穿線裝置。
- 自動穿線功能不適用於翼針或雙針。

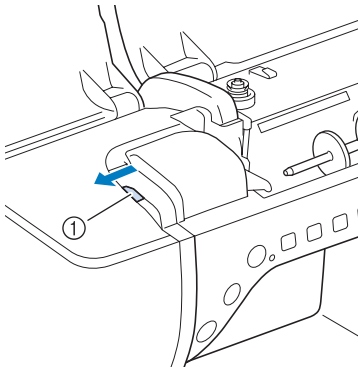


1 **將主電源開啓。**

2 **按「壓布腳抬起」按鈕，抬起壓布腳。**



→ 上線閘打開，即可穿線。

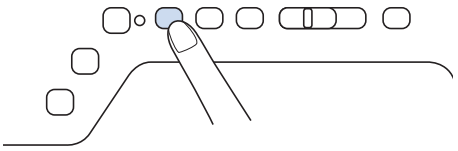


① 上線閘

備註

- 本機配備上線閘，可讓您檢查穿上線是否正確。

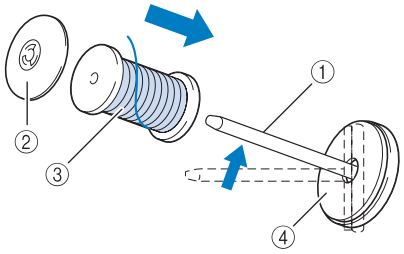
3 **按「車針位置」按鈕升起車針。**



註釋

- 如果在不升起車針時自動穿線，可能無法正確穿線。

4 **旋轉線輪柱，使角度朝上。將線輪放在線輪柱上，使線從線輪前面繞出。**

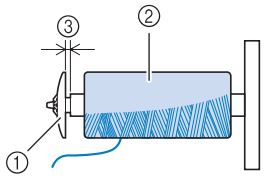


① 線輪柱
② 線輪蓋板
③ 線輪
④ 線輪毛氈

5 將線輪蓋板向線輪柱推到底，然後將線輪柱返回原位。

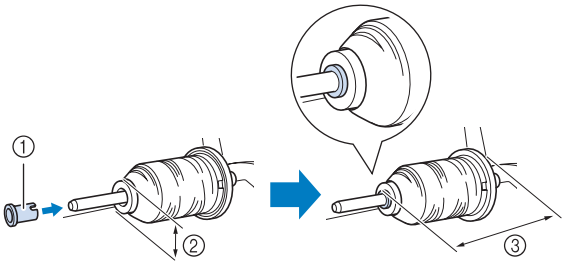
> **⚠ 注意**
> - 如果線輪和 / 或線輪蓋板未正確設置，線輪柱上的繡線可能會打結，引起斷針。
> - 使用尺寸最接近線輪的線輪蓋板（大或中）或是線輪軸襯（迷你特大線輪）。如果線輪蓋板比使用的線輪小，繡線可能會卡在線輪尾端的凹槽內，引起斷針。

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



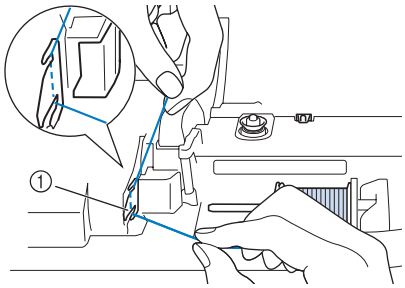
① 線輪蓋板（小）
② 線輪（繡線交叉纏繞）
③ 空間

- 若線輪柱插上了核心直徑是 12 mm、高度是 75 mm 的線輪，請使用線輪軸襯（迷你特大線輪）。



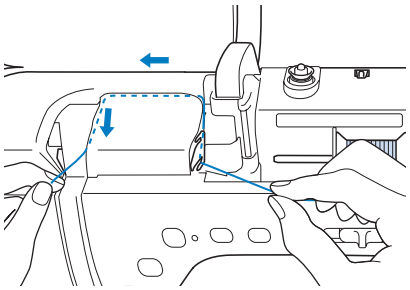
① 線輪軸襯（迷你特大線輪）
② 12 mm
③ 75 mm

6 雙手握住線，將線自線導引板下方往上拉。

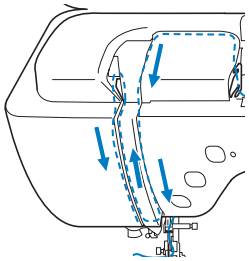


① 線導引板

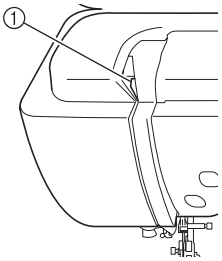
7 右手握住線，按照圖示方向將線穿過線導引。



8 如圖所示向下、向上導引線，然後再向下穿過凹槽。

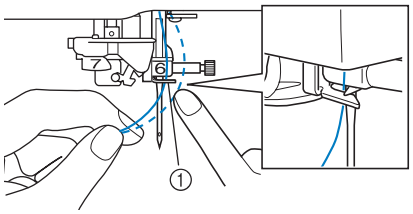


備註
- 查看上部凹槽區域，確認線是否掛在上部凹槽區域內可見的挑線桿上。



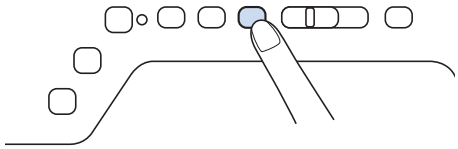
① 查看上部凹槽區域

9 雙手握住線，如圖所示導引線穿過針柱線導引（標示「6」）。

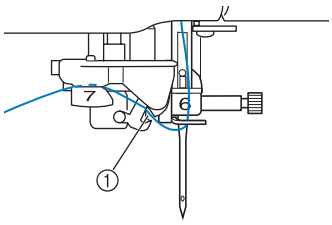


① 針柱線導引

10 按「壓布腳抬起」按鈕，放下壓布腳。

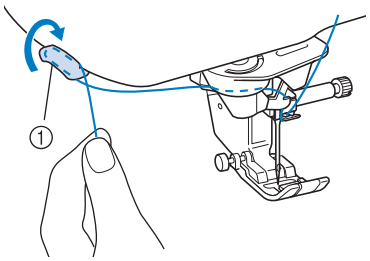


11 將線穿過線導引盤（標示「7」）。確認線穿過線導引上的凹槽。



① 線導引上的凹槽

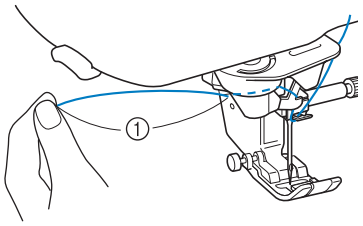
12 如圖所示將線向上拉，穿過切線器切斷線。



① 切線器

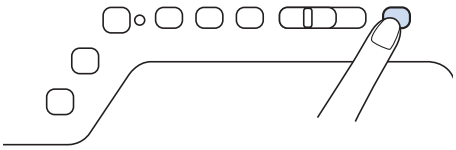
註釋

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



① 80 mm 以上

13 按「自動穿線」按鈕，使本機自動穿線。



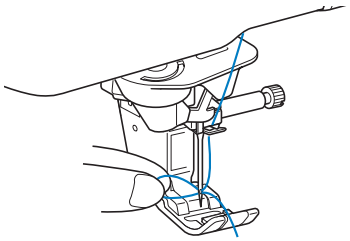
→ 線穿過針眼。

備註

- 按「自動穿線」按鈕後，會自動降下壓布腳。完成穿線後，壓布腳回到按下「自動穿線」按鈕前的位置。

14 小心拉出穿過針眼的線頭。

* 如果穿過針眼的線形成線圈，將線圈小心穿過車針背面。

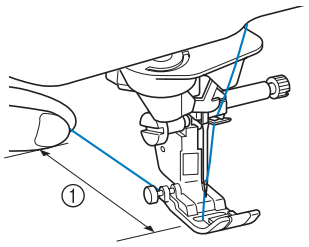


註釋

- 小心拉出線圈，以免斷針。

15 **拉出約 100-150 mm 的線，然後朝本機後側穿過壓布腳下方。**

→ 如果壓布腳放下，請抬起壓布腳拉柄。



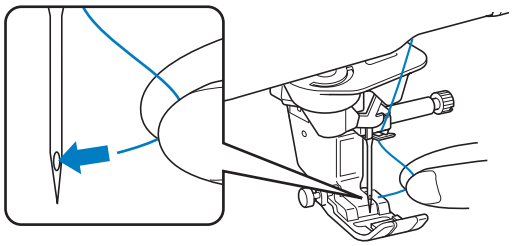
① 約 100-150 mm

備註

- 如果無法穿線，或是線未穿過針柱線導引，請從步驟 3 開始，重新執行。然後在步驟 9 後將線穿過針眼。

註釋

- 有些車針無法使用穿線裝置穿線。在這種情況下，將線穿過針柱線導引（標示「6」）後不要使用穿線裝置。請改用手動的方式，由前往後穿線，讓線頭穿過針眼。



使用雙針模式

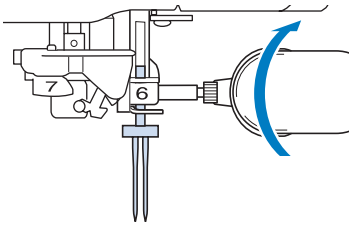
只有顯示 的所選花樣才能使用雙針。選擇針趾花樣前，確認可在雙針模式中縫紉該針趾（請參考本說明書最後的「針趾設定表」）。

⚠ 注意

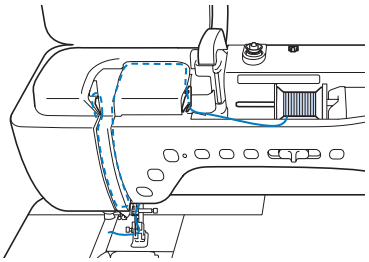
- **本機建議使用雙針（配件編號 XE4963-001）。關於更換車針（建議尺寸 2.0/11），請洽詢 Brother 授權經銷商。**
- **使用雙針時，務必設定雙針模式。本機在單針模式下使用雙針時，可能造成斷針，因而導致損壞。**
- **請勿使用彎曲的車針縫紉。否則可能會斷針，造成受傷。**
- **使用雙針時，建議使用壓布腳「J」。**
- **使用雙針時，因使用的布料和線的類型而異，可能會發生針趾皺縮。裝飾性針趾使用密針縫壓腳「N」。**
- **換針或穿線前，務必按 LCD 螢幕上的 鎖定所有按鍵和按鈕，否則若按下「手控停動」按鈕或其他按鈕並讓本機開始縫紉的話，您可能會受傷。**

1 **按 鎖定所有按鍵和按鈕，然後安裝雙針（第 75 頁上的「更換車針」）。**

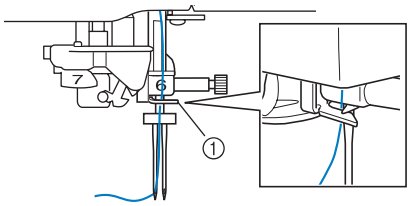
* 若 LCD 螢幕上出現訊息「OK to automatically lower the presser foot?（確定要自動降低壓布腳？）」，按 OK 繼續。



2 根據穿入單針的步驟穿入第一針 （第 62 頁上的 「穿上線」）。



3 將線穿過針柱上的針柱線導引，然後在左側手動穿線。

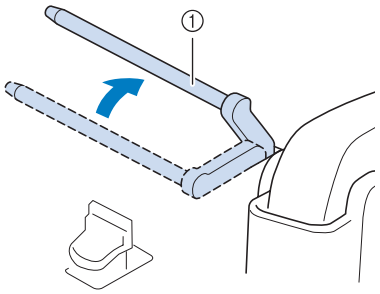


① 針柱線導引

註釋

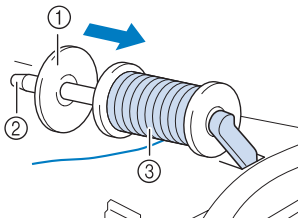
- 「自動穿線」按鈕無法使用。將雙針由前往後手動穿線。使用 「自動穿線」按鈕可能會損壞本機。

4 將輔助線輪柱往上拉並設置為上位。



① 輔助線輪柱

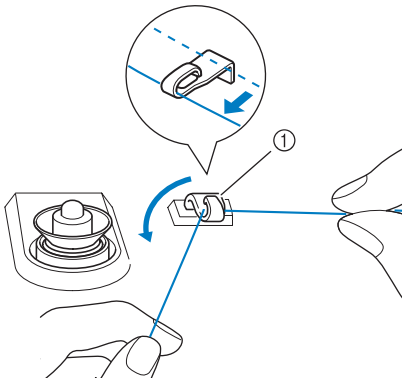
5 將其他線輪放在輔助線輪柱上，使線從前面繞出。將線輪蓋板向線輪柱推到底，以固定線輪。



① 線輪蓋板
② 線輪柱
③ 線輪

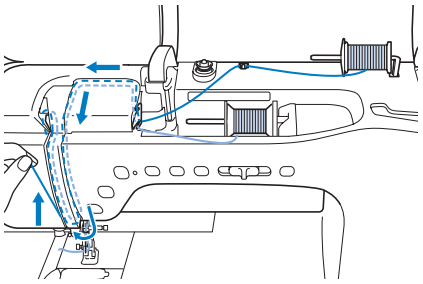
6 雙手握住線輪上的線，將線放在線導引上。

* 請勿將線放在預張力盤上。

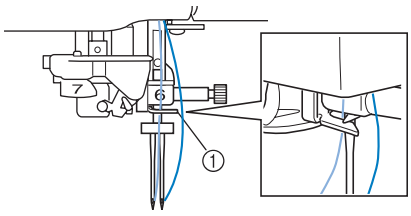


① 線導引

7 握住線輪上的線時，將線從導引板中的下凹槽拉出，然後穿過上凹槽。左手握住線頭，然後如圖中的箭頭所示將線穿過凹槽。



8 繼續穿線，但是不要將線穿過針柱上的針柱線導引「6」。在右側穿線。



① 針柱線導引

9 按 解鎖所有按鍵和按鈕。

10 選擇針趾花樣。（範例：1-03）

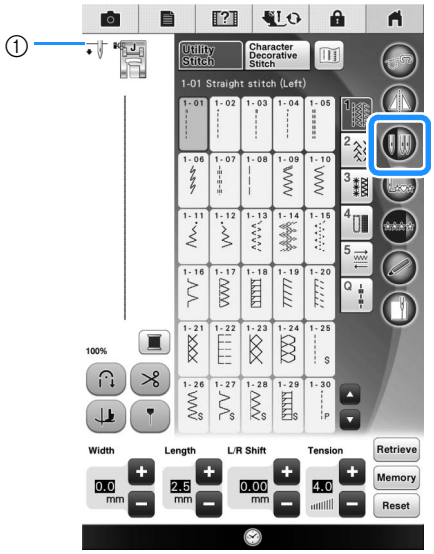
* 選擇針趾時請參考第 82 頁上的 「縫紉針趾」。
* 關於用於壓布腳 「J」的適當針趾，請參考本說明書最後的 「針趾設定表」。

→ 顯示所選的針趾。

註釋

- 如果選擇針趾後 鍵為淺灰色，無法以雙針模式縫紉所選針趾。

11 按 可選擇雙針模式。



① 單針 / 雙針設定

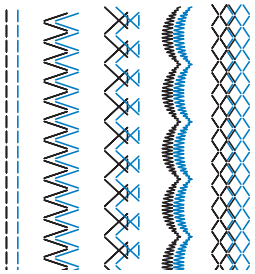
→ 出現。

⚠ 注意

- 使用雙針時，務必設定雙針模式。本機在單針模式下使用雙針時，可能造成斷針，因而導致損壞。

12 開始縫紉。

雙針縫紉範例



備註

- 使用雙針縫紉時，若要改變方向，請將布料上的車針升起，再抬起壓布腳拉柄，然後旋轉布料。

使用線輪座

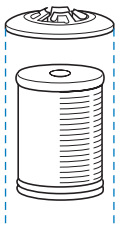
使用大直徑線輪上的線 （繡線交叉纏繞）時，隨附的線輪座很有用。此線輪座可容納兩個線輪。

備註

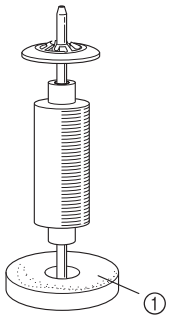
- 若要組裝線輪座，請參考第 24 頁。
- 若要使用線輪座為梭子繞線，請參考第 58 頁。

■ 使用線輪座

- 務必使用比線輪大一點的線輪蓋板。
如果使用的線輪蓋板比線輪小或太大，可能會卡住線，並且影響縫紉性能。

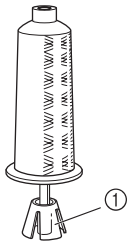


- 使用薄線輪上的線時，將附帶的線輪毛氈放在線輪柱上，並將線輪放在線輪柱上，使線輪中央對準線輪毛氈中央的孔，然後將線輪蓋板裝入線輪柱。



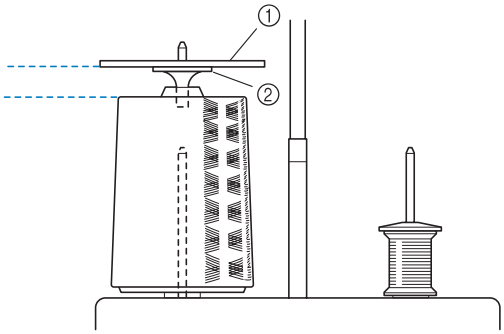
① 線輪毛氈

- 使用圓錐形毛氈時，使用線輪固定環。使用圓錐形線輪時若不是使用棉線，則不需要使用線輪蓋板。



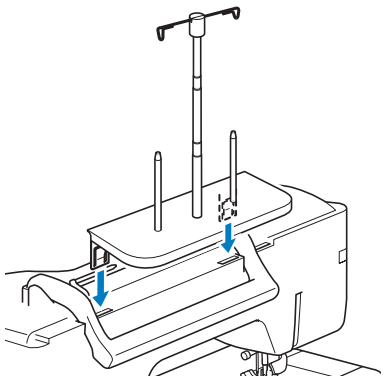
① 線輪固定環

- 視線輪大小或剩餘線量而定，選擇適當大小的線輪蓋板（大或中）。線輪蓋板（小）不能與線輪蓋板底座一起使用。

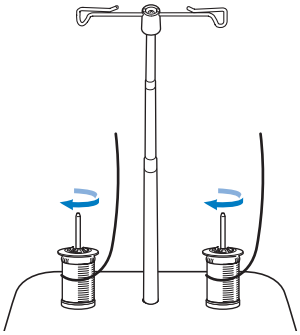


① 線輪蓋板
② 線輪蓋板底座

1 將線輪座安裝到本機。（請參見第 24 頁。）



2 將線輪放在線輪柱上，使線順時針旋出線輪。將線輪蓋板妥善插入線輪柱。

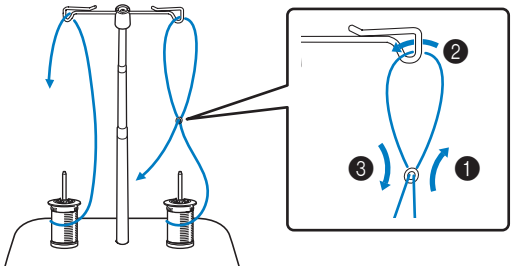


註釋

- 使用 2 個線輪時，確認兩個線輪都朝同一個方向送線。
- 確認線輪沒有相互碰觸，否則線無法順暢旋出，可能造成斷針、斷線或打結。此外，確認線輪不會碰撞到中央的伸縮線導引。
- 確認線不會被卡在線輪下。

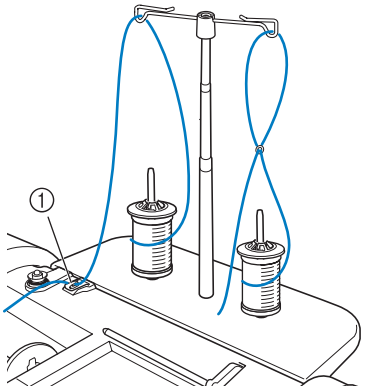
3 **將線從線輪上拉出。將線由後往前穿過頂部的線導引。**

使用會快速旋出線輪的繡線（例如金屬線）時，請使用隨附圓環，避免繡線糾結。
穿線順序是：從線輪拉出繡線，將線由下向上穿過隨附圓環 (❶)，然後穿過線導引 (❷)，再由上往下穿過圓環 (❸)。使用隨附圓環時，請勿使用線輪蓋板底座。



註釋
- 導引線，以免與其他線糾結在一起。
- 如圖所示送線後，將多餘的線繞回線輪上，否則多餘的線會糾結。

4 **將線由右往左穿過線導引。**



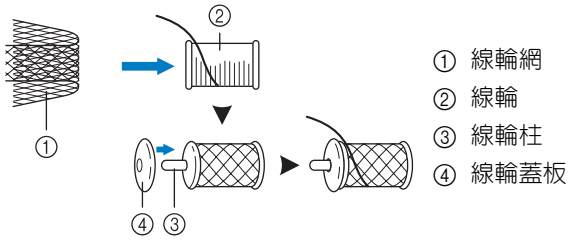
① 線導引

5 **根據第 62 頁上的「穿上線」的步驟 6 到 15 穿線。**

使用快速繞出的線

■ 使用線輪網

若要使用透明尼龍單絲線、金屬線或其他硬線，使用前請先將隨附的線輪網罩在線輪上。使用特殊線時，必須手動穿線。
線輪網太長時，請折疊一次，以適合線輪的尺寸罩上線輪。



備註
- 為罩上線輪網的線輪穿線時，務必拉出 50-60 mm 的線。
- 使用線輪網時可能需要調整線張力。

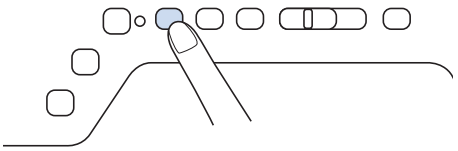
更換壓布腳

⚠ 注意

- 更換壓布腳之前，一定要按下 鎖定所有按鍵和按鈕。如果未按 ，卻按到 「手控停動」按鈕或其他按鈕，而使本機啓動，可能導致受傷。
- 務必使用所選針趾花樣的正確壓布腳。如果使用了錯誤的壓布腳，車針可能會撞到壓布腳而彎折或斷裂，甚至導致受傷。
- 只能使用本機專用的壓布腳。使用其他壓布腳可能導致意外或受傷。

取下壓布腳

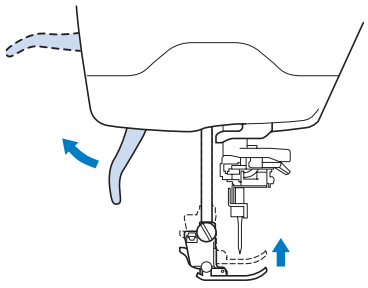
1 按 「車針位置」按鈕升起車針。



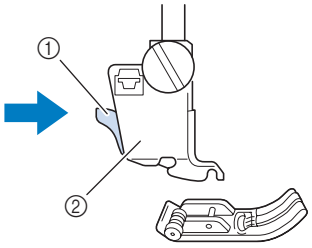
2 按 鎖定所有按鍵和按鈕。

* 若 LCD 螢幕上出現訊息 「OK to automatically lower the presser foot? （確定要自動降低壓布腳？）」，按 OK 繼續。

3 抬起壓布腳拉柄。



4 按壓布腳腳脛上的黑色按鈕，取下壓布腳。



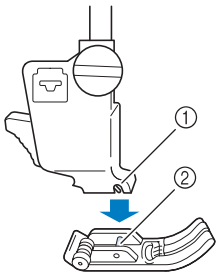
① 黑色按鈕
② 壓布腳腳脛

安裝壓布腳

⚠ 注意

- 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。

1 將新壓布腳放在壓布腳腳脛下，使壓布腳栓與腳脛的凹槽對齊。放下壓布腳拉柄，使壓布腳栓完全插入壓布腳腳脛的凹槽。



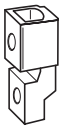
① 凹槽
② 栓

2 按 解鎖所有按鍵和按鈕。

3 抬起壓布腳拉柄。

用隨附的轉接頭安裝壓布腳

您可以使用隨附的轉接頭和小螺絲安裝壓布腳。例如均勻送布壓布腳、自由壓線滾輪曲線壓布腳「E」、自由壓線曲線壓布腳「C」等等。
下列程序以如何安裝均勻送布壓布腳為例。





■ 安裝均勻送布壓布腳

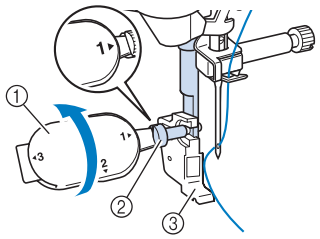
均勻送布壓布腳將布料固定在壓布腳和送布齒之間以送布。縫紉不好處理的布料（如被面布或天鵝絨）或是容易滑動的布料（如乙烯基、皮革或合成皮）時，比較能夠控制布料。

註釋
- 當裝上均勻送布壓布腳時，請手動穿線。或者先使用「自動穿線」按鈕穿好線之後，再安裝均勻送布壓布腳。
- 使用均勻送布壓布腳縫紉時，以中等速度到慢速縫紉。

備註
- 均勻送布壓布腳只能用於直線或鋸齒縫針趾花樣。均勻送布壓布腳無法迴針縫紉。只能選擇原地止針的直線或鋸齒縫針趾花樣。（請參見第 85 頁。）

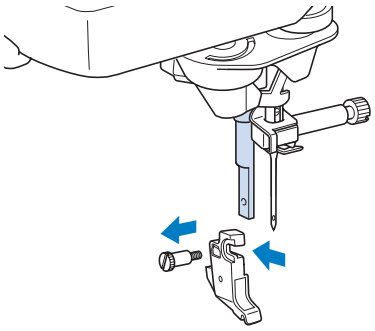
1 請按照上一頁的「取下壓布腳」中的步驟。

2 鬆開壓布腳腳脛的螺絲，取下壓布腳腳脛。

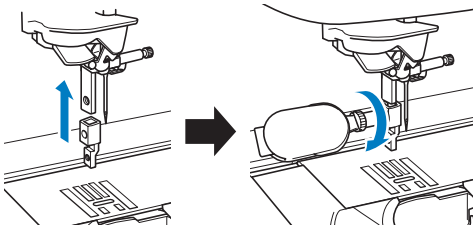


① 多功能螺絲起子
② 壓布腳腳脛螺絲
③ 壓布腳腳脛

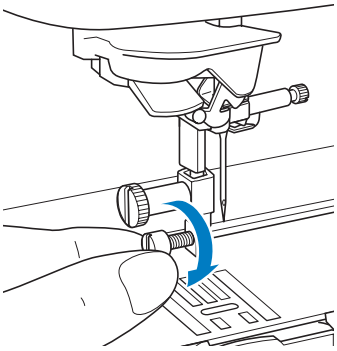
3 從壓布腳軸完全拆卸壓布腳螺絲。



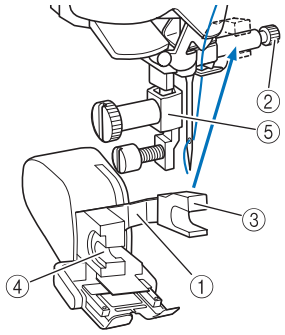
4 將轉接頭安裝到壓布棒上，將轉接頭開口的平坦面對齊壓布棒的平坦面。儘量往上推入，然後用螺絲起子將螺絲旋緊。



5 用手旋轉隨附的小螺絲 2 至 3 次。

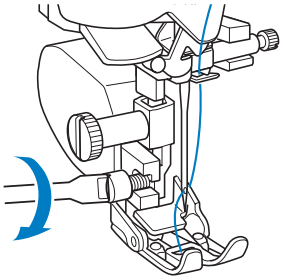


6 設置均勻送布壓布腳的操作桿，使針留螺絲套進分叉。將均勻送布壓布腳柄置於壓布棒上。



① 操作桿
② 針留螺絲
③ 分叉
④ 均勻送布壓布腳柄
⑤ 壓布棒

7 放下壓布腳拉柄。插入螺絲，用螺絲起子鎖緊螺絲。



⚠ 注意

- 用隨附的螺絲起子鎖緊螺絲。如果螺絲鬆動，車針可能會撞到壓布腳，導致受傷。
- 請務必朝自身方向轉動手輪 （逆時針），確認車針不會撞到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，可能導致受傷。

使用雙重送布壓布腳

雙重送布壓布腳讓您在縫紉不好處理的布料時，包括容易滑動的布料 （例如被面布），或是容易卡在壓布腳底部的布料 （例如乙烯基、皮革或合成皮），更能控制布料。

註釋

- 使用雙重送布壓布腳縫紉時，以中速至慢速縫紉為宜。

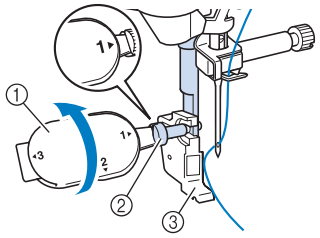
備註

- 選擇雙重送布壓布腳要使用的針趾時，螢幕上只會啓動可以使用的針趾。
- 縫紉容易相黏的布料時，開始縫紉時先進行疏縫，可以縫紉出漂亮的作品。

■ 安裝雙重送布壓布腳

1 按照第 70 頁上的 「取下壓布腳」中的步驟操作。

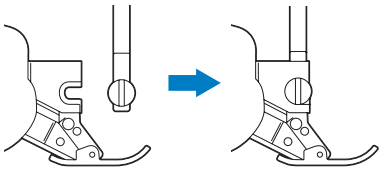
2 鬆開壓布腳腳脛的螺絲，取下壓布腳腳脛。



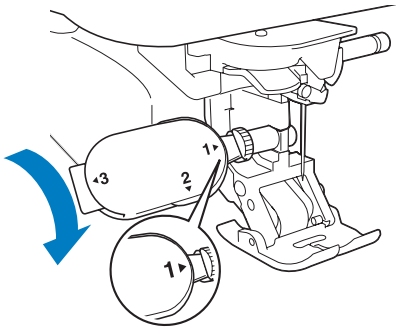
① 多功能螺絲起子
② 壓布腳腳脛螺絲
③ 壓布腳腳脛

3 將雙重送布壓布腳放到壓布棒上，只要將雙重送布壓布腳的凹槽對準大螺絲即可。

側視圖



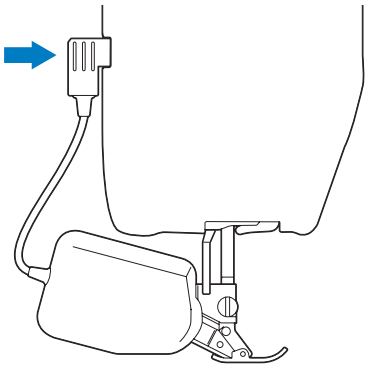
4 右手拿著雙重送布壓布腳，然後用隨附的螺絲起子將大螺絲鎖緊。



⚠ 注意

- **用隨附的螺絲起子鎖緊螺絲。如果螺絲鬆動，車針可能會撞到壓布腳，導致受傷。**

5 將雙重送布壓布腳的接頭插入本機背面的插孔。

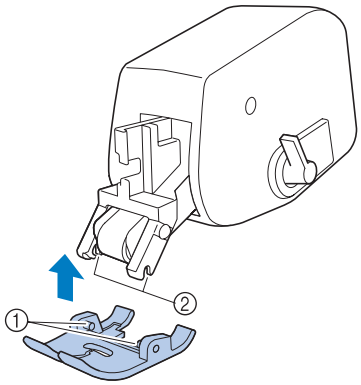


6 按 解鎖所有按鍵和按鈕。

→ 所有按鍵和操作按鈕都被解鎖，並顯示上一個畫面。

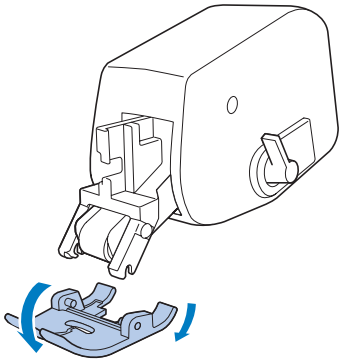
■ 安裝 / 拆除壓布腳趾

將栓對齊凹槽再扣入定位，安裝壓布腳趾。



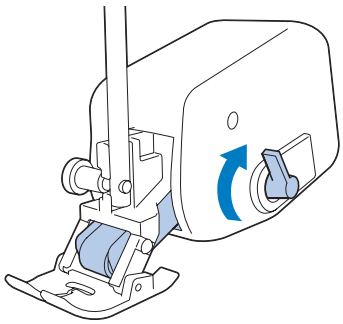
① 栓
② 凹槽

若是推壓雙重送布壓布腳的正面和背面，雙重送布壓布腳的腳趾可能會折斷。

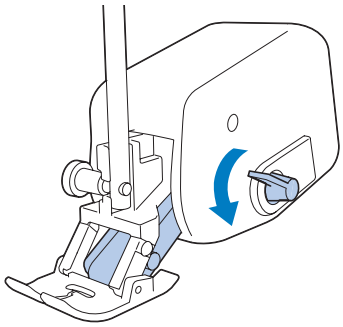


■ 使用雙重送布位置拉柄

當送布位置拉柄在上時，雙重送布的黑色滾動輸送帶尚未接妥。



當送布位置拉柄在下時，雙重送布的黑色滾動輸送帶已接妥。



註釋
- 縫紉時請勿操作拉柄。

■ 調整雙重送布壓布腳的送布量

雙重送布裝置會將根據設定好的針趾長度拉入上層布料。若有不好處理的布料，請在設定畫面中變更雙重送布調整，微調所設定的長度。

註釋
- 根據預設值，下列程序中提及的某些按鍵會呈現淺灰色而且無法使用。要啓用指定設定的按鍵，請為本機安裝雙重送布壓布腳。偵測到雙重送布壓布腳之後，按鍵即啓用。

1 按 。

→ 顯示設定畫面。

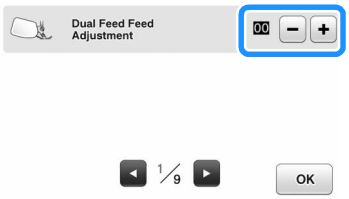
2 按 。

→ 顯示縫紉設定畫面。

3 顯示 Sewing （縫紉）設定畫面的第 1 頁。

4 使用 − 或 + 來增加或減少上層布料的送布量。

* 大部份情況下，縫紉請選擇「00」。
* 若上層布料的送布量太少，使其比底層布料長，請按 + 增加上層布料的送布量。
* 若上層布料的送布量太多，使其比底層布料短，請按 − 減少上層布料的送布量。



5 按 OK，返回原畫面。

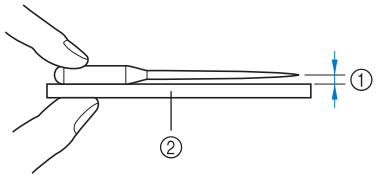
更換車針

⚠ 注意

- 更換車針之前，一定要按下鎖定所有按鍵和按鈕。如果未按，卻意外按到「手控停動」按鈕或其他操作按鈕，而使本機啓動，可能導致受傷。
- 只能使用家用縫紉機車針。其他車針可能彎曲或斷裂，而引起受傷。
- 切勿使用彎曲的車針縫紉。彎曲的車針容易斷裂，導致受傷。

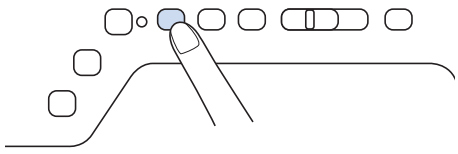
備註

- 若要正確檢查車針，將車針平坦的一面放在平坦的表面上。從頂部和兩側檢查車針。請丟掉任何彎曲的車針。



① 平行空間
② 平坦的表面（梭蓋、玻璃等）

1 按「車針位置」按鈕升起車針。



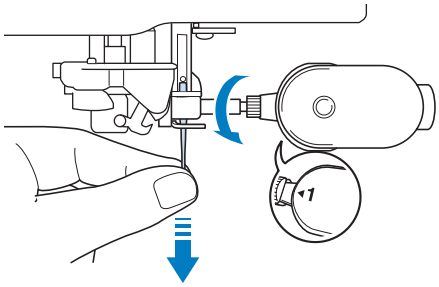
2 按鎖定所有按鍵和按鈕。

* 若 LCD 螢幕上出現訊息「OK to automatically lower the presser foot?（確定要自動降低壓布腳？）」，按 OK 繼續。

註釋

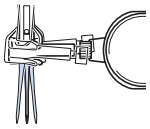
- 更換車針前，用布料或紙張蓋住針板孔，防止車針掉入本機。

3 用螺絲起子朝本機前方旋轉針留螺絲，鬆開螺絲。取下車針。

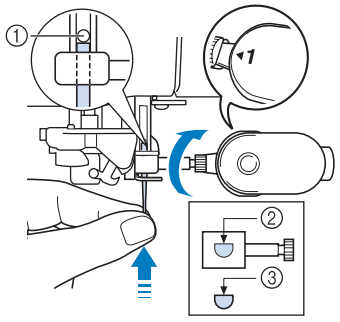


註釋

- 切勿重壓針留螺絲。否則可能會損壞車針或本機。



4 讓車針的平面部分朝向背面，再將新車針插入並往上頂，直到抵住針留螺絲中的車針止擋處為止（檢視視窗）。用螺絲起子鎖緊針留螺絲。



① 車針止擋處
② 車針設置孔
③ 車針的平坦面

⚠ 注意

- 務必推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。如果車針未完全插入，或是針留螺絲鬆動，可能導致車針斷裂或本機損壞。

5 按 解鎖所有按鍵和按鈕。

關於車針

縫紉機車針可以算是縫紉機中最重要的零件。選擇適合繡件的車針可以製作出漂亮的繡品，而且比較不容易出問題。請注意以下關於車針的注意事項。

- 車針號碼越小，表示針越細。車針號碼越大，表示針越粗。
- 細針適用於輕薄的布料；粗針適用於厚重的布料。
- 為了防止跳針，縫紉伸縮性布料時使用圓頭針 （鍍金針） 90/14 號。
- 為了防止跳針，縫紉文字或裝飾性針趾時使用圓頭針 （鍍金針） 90/14 號。
- 刺繡時使用 75/11 號車針。若要在剪線功能開啓時刺繡短跳繡針趾 （如字母文字）的花樣，使用 75/11 號圓頭針。
- 在厚重的布料上刺繡或穩定產品 （例如，丹寧布、泡棉）等時，建議使用 90/14 號車針。75/11 號車針可能會彎曲或斷裂，而引起受傷。
- 您的縫紉機安裝有尺寸為 75/11 的車針。

布料 / 線 / 車針組合

下表提供各種布料適用的繡線和車針資訊。為您要使用的布料選擇繡線和車針時，請參考此表。

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

備註

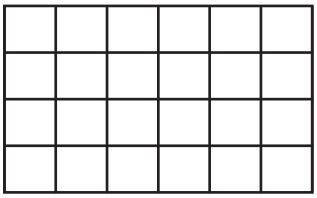
- 如果使用透明尼龍單絲線，務必搭配 90/14 或 100/16 尺寸的車針。
  同樣的線常用於底線和上線。

⚠ 注意

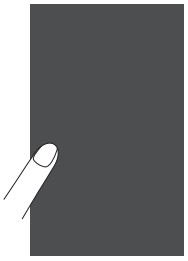
- **務必遵從表中所列的車針 / 線 / 布料組合。用錯了組合，特別是車縫厚布料時 （如丹寧布），卻使用一支細的針 （如 65/9 - 75/11），則可能導致車針彎曲或折斷，而引起受傷。同樣的，縫合處可能會不均勻、布料可能會起皺、或縫紉機可能會跳針。**

使用內建相機校準車針

使用相機功能時，設定相機車針位置非常重要。這項操作不必每次執行，但是建議在更換車針後執行。請使用本機隨附的白色標籤（素色）。



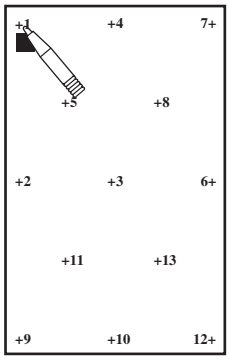
1 **手指穩穩按住 LCD 螢幕，然後開啓本機。**



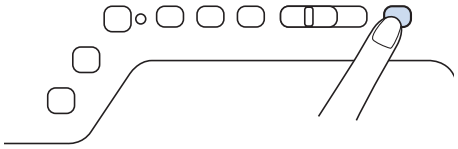
註釋

- 請注意，在執行下列步驟 2 之前，不要觸碰到 LCD 螢幕。
- 無論本機是否安裝繡花專用座，都可以執行這項功能。若已安裝，根據繡花專用座的動作，會出現不同的訊息畫面。

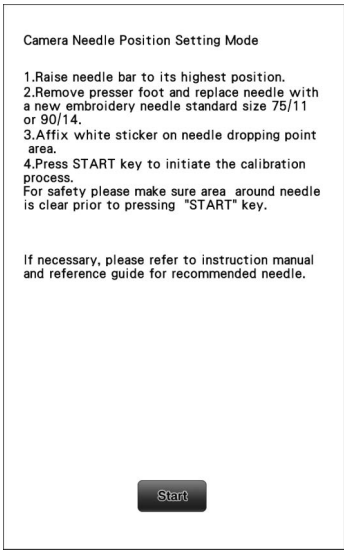
→ 出現下列畫面。



2 **按「自動穿線」按鈕。**



→ 隨即顯示相機車針位置設定畫面。



3 **按照畫面指示完成相關程序。**

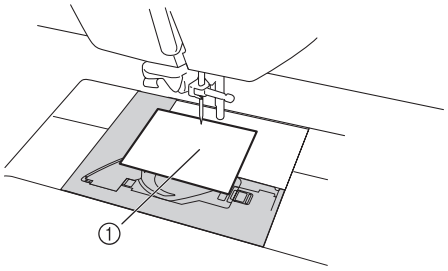
1. 將針柱升起至最高位置。

註釋

- 設定相機車針位置時，「車針位置」按鈕無法使用。逆時針旋轉手輪來移動針柱。

2. 取下壓布腳，以標準尺寸 75/11 或 90/14 的全新繡針取代車針。

3. 將白色標籤貼在車針落點區域。



① 白色標籤

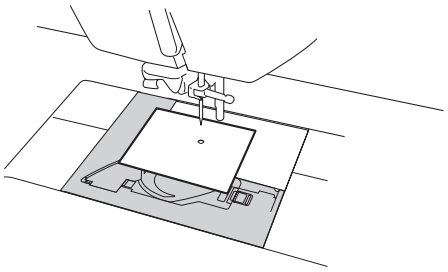
註釋

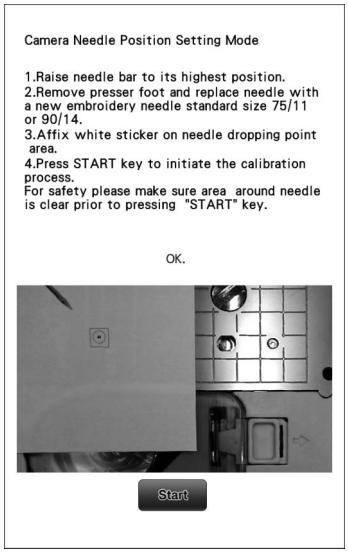
- 使用全新標籤。若標籤上有孔洞或髒污，則相機車針位置會無法正確設定。若您沒有新標籤，請洽詢離您最近的 Brother 授權經銷商。

4. 按 Start 啓動校準程序。為了您的安全，在按下 Start 之前，請確認車針周圍區域已經清空。

→ 開始設定車針落點。

4 出現「OK」時，表示操作已完成。若出現「NG」，請撕下標籤，按照畫面上的指示重複進行步驟 3 中的步驟 3 和步驟 4。若您多次嘗試設定位置卻仍無法成功，請洽詢離您最近的 Brother 授權經銷商。





5 撕下標籤，然後關閉本機。

第 2 章
基本縫紉

縫紉 82
縫紉針趾 82
■ 使用多功能腳踏板（僅限隨附腳踏板的機型） 83
指定多功能腳踏板（僅限隨附腳踏板的機型） 84
■ 可指定的功能 84
■ 指定功能 84
原地止針 85
原地自動止針 85
縫紉曲線 87
改變縫紉方向 87
■ 車出 0.5 cm 以下的縫份 87
厚布料的縫紉方法 87
■ 如果布料無法正常的放置在壓布腳底下 88
■ 如果無法送布 88
魔鬼氈的縫紉方法 88
薄布料的縫紉方法 89
伸縮布料的縫紉方法 89
針趾設定 90
設定針趾寬度 90
設定針趾長度 91
設定「L/R Shift（左 / 右偏移）」 91
設定線張力 92
■ 適當的線張力 92
■ 上線太緊 92
■ 上線太鬆 92
有用的功能 93
自動剪線 93
使用導引線標記調整車針落點 94
■ 調整導引線標記位置 94
■ 調整導引線標記的亮度 95
繞軸旋轉 95
使用壓布腳抬桿 96
Automatic Fabric Sensor System（自動布料感測器系統）
（自動壓布腳壓力） 97
Needle Position - Stitch Placement（車針位置 - 針趾位置） ... 98
檢查畫面中的車針位置 98
■ 使用相機檢視視窗 99
使用感測器功能搭配縫紉針趾 100
感測器作用區 100
用感應筆指定導引線標記位置 100
用感應筆指定車針落點 102
用感應筆指定針趾寬度和針趾位置 103
用感應筆指定縫紉結束點 105
■ 再次使用之前的設定 108

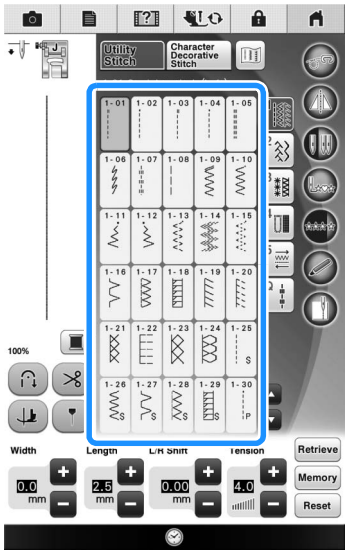
縫紉

⚠ 注意

- 為避免受傷，當縫紉機在運作時，應特別注意車針。並讓您的手遠離縫紉機所有會動的部位。
- 縫紉時，不要太用力繃緊或拉扯布料。否則可能會導致受傷。
- 請勿使用彎曲或損壞的繡針。否則可能會導致受傷。
- 在縫紉期間，請小心別讓車針扎到作品上的珠針或其他物品。否則可能會斷針，造成受傷。
- 如果針趾皺縮，在繼續刺繡之前加長針趾長度設定。否則可能會斷針，造成受傷。

縫紉針趾

1. 將主電源轉為 ON （開），按  顯示實用針趾，然後按 「車針位置」按鈕升起車針。
2. 按所要縫紉的針趾鍵。



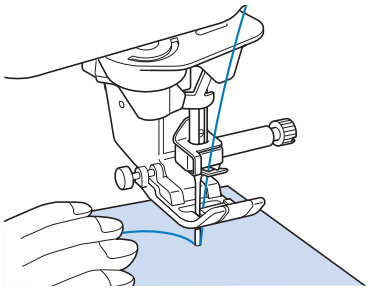
→ 正確的壓布腳符號將顯示在 LCD 螢幕左上角。

3. 安裝壓布腳 （第 70 頁上的 「更換壓布腳」）。

⚠ 注意

- 務必使用正確的壓布腳。如果使用了錯誤的壓布腳，車針可能會撞到壓布腳而彎折或斷裂，甚至導致受傷。
  有關壓布腳的建議，請參考第 414 頁。

4. 將布料放在壓布腳下。左手握住布料和線，轉動手輪，將車針設置在縫紉開始位置。



備註

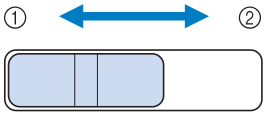
- 只有在未送布或縫紉厚縫份時，才能按下壓布腳 「J」左側的黑色按鈕 （請參見第 88 頁）。一般情況下，可以在不按黑色按鈕的情況下縫紉。

5. 放下壓布腳。

* 不需要將底線往上拉。

6. 以速度控制鈕調整縫紉速度。

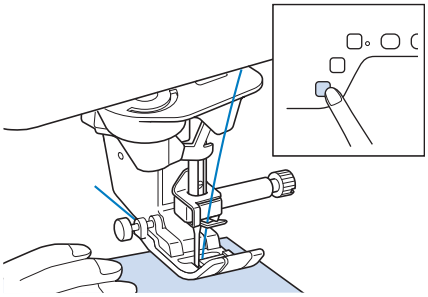
* 您可以使用此滑桿調整縫紉速度。



① 慢速
② 快速

7 按 「手控停動」按鈕開始縫紉。

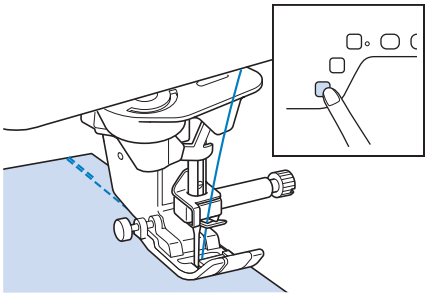
* 用手輕輕導引布料。



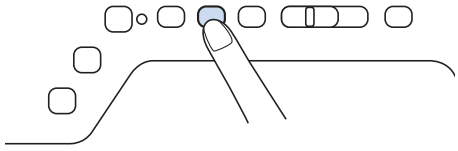
備註

- 使用腳踏板時，不能按 「手控停動」按鈕開始縫紉。

8 再按一次 「手控停動」按鈕，即可停止縫紉。



9 按 「切線器」按鈕，切斷上線和底線。



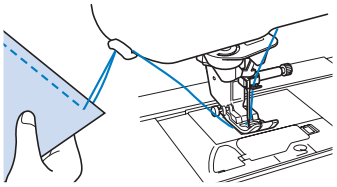
→ 車針會自動返回上針位。

⚠ 注意

- **切斷線後，請勿按 「切線器」按鈕。否則可能會纏線或損壞車針和本機。**
- **如果沒有在本機上放置布料，或是本機運作期間，請勿按 「切線器」按鈕。否則可能會纏線，導致損壞。**

註釋

- 剪切厚度超過 #30 的線、尼龍單絲線或其他裝飾性線時，使用本機側邊的切線器。



10 車針已停止移動時，抬起壓布腳，然後取下布料。

備註

- 本機配備底線感測器，會提示您底線快用完了。底線即將用完時，本機會自動停止。但是，如果按 「手控停動」按鈕，仍可縫紉幾針。顯示警告時，請立即重新穿線。

■ 使用多功能腳踏板 （僅限隨附腳踏板的機型）

您也可以使用腳踏板開始或停止縫紉。

⚠ 注意

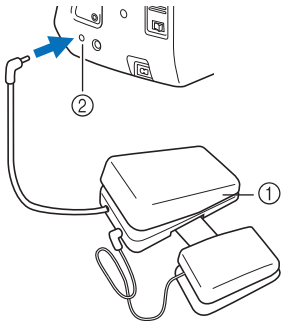
- **請勿讓碎布和灰塵積聚在腳踏板上。這樣可能會造成火災或觸電。**

備註

- 使用多功能腳踏板時，不能按 「手控停動」按鈕開始縫紉。
- 刺繡時不能使用多功能腳踏板。
- 裝上繡花專用座時，多功能腳踏板可用於縫紉實用針趾和裝飾性針趾。

1 **將多功能腳踏板插頭插入本機插孔。**

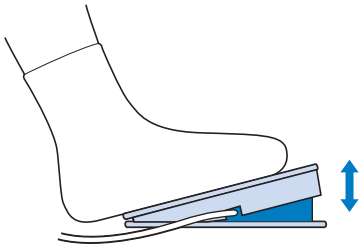
* 連接多功能腳踏板之前，請先組裝腳踏板。請參考第 26 頁上的 「組裝腳踏板」。



① 多功能腳踏板
② 腳踏板插孔

2 **慢慢踩下多功能腳踏板開始縫紉。**

踩下多功能腳踏板，可加快縫紉速度；鬆開多功能腳踏板，則可放慢縫紉速度。



備註

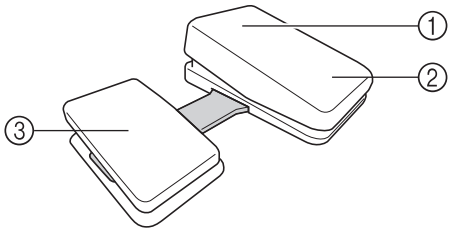
- 使用縫紉速度控制器設定的速度，就是多功能腳踏板的最大縫紉速度。

3 **鬆開多功能腳踏板使本機停止。**

指定多功能腳踏板 （僅限隨附腳踏板的機型）

您可以利用多功能腳踏板，指定要執行的手控停動縫紉，以及各種縫紉機操作，例如剪線和迴針。

■ 可指定的功能



	腳踏板	可指定的功能
①	主要腳踏板	開始 / 停止
②	後跟開關	選擇下列任何一項： • Thread Cutting （剪線） • Needle Position - Stitch Placement （車針位置 - 針趾位置） • Single Stitch （單一針趾） • Reverse Stitch （迴針）（原地止針） *
③	側邊踏板	

* 若在後跟開關上設定 「Reverse Stitch （迴針）」功能，本機的運作方式會與按下本機上的 「迴針」按鈕相同。

* 根據所選取的針趾花樣，可能會套用原地止針。詳細資訊請參考第 85 頁上的 「原地自動止針」。

備註

- 若在側邊踏板上設定 「Reverse Stitch （迴針）」，則可以使用鋸齒縫針趾製造出綴補縫效果。請使用雙腳，踩住主要腳踏板，然後重複踩下再放開側邊踏板，可輪流向前和反向縫紉。本機會以踩動主要腳踏板的速度進行反向縫紉。

■ 指定功能

多功能腳踏板所執行的功能，可以在設定畫面中指定。

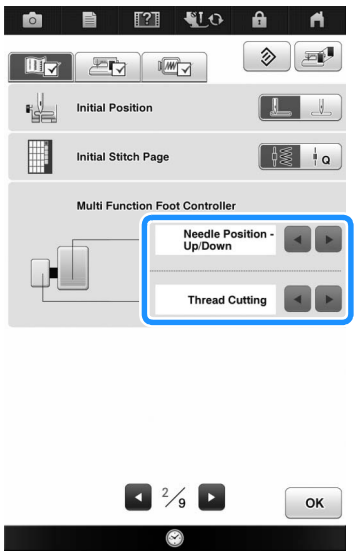
註釋

- 指定功能前，請將多功能腳踏板連接到縫紉機。縫紉機首次偵測到多功能腳踏板時，會啓動設定畫面。
- 多功能腳踏板連接到縫紉機並指定功能後，「手控停動」按鈕便無法使用。除了 「手控停動」按鈕之外，其他所有按鈕皆可繼續使用。

1 按 。

2 顯示 Sewing Settings （縫紉設定）畫面的第 2 頁。

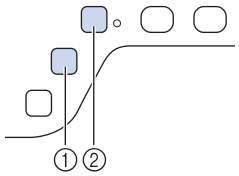
3 選擇多功能腳踏板執行的功能。



4 按 OK。

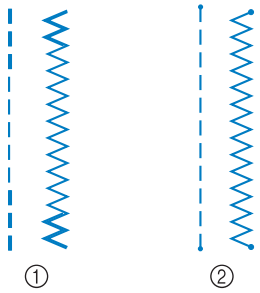
原地止針

縫紉開始和結束時通常需要迴針 / 原地止針。您可以使用 「迴針」按鈕來迴針 / 原地止針。按住「原地止針」按鈕時，本機會在該點進行 3 至 5 針的原地止針，然後停止。（請參見第 17 頁）



① 「迴針」按鈕
② 「原地止針」按鈕

如果在螢幕上選擇原地自動止針，按 「手控停動」按鈕後，縫紉開始時會自動迴針 （或原地止針）。按 「迴針」按鈕或 「原地止針」按鈕，縫紉結束時會自動迴針 （或原地止針）（請參考下一個程序 「原地自動止針」）。



① 迴針
② 原地止針

按下按鈕時所執行的操作，視選取的花樣有所不同。（請參考第 414 頁上的 「針趾設定表」。）

備註

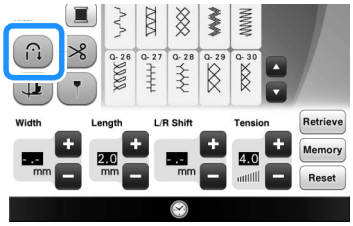
- 在縫紉文字 / 裝飾性針趾花樣時按下 「原地止針」按鈕的話，可縫紉出完整一個針趾，而不是在中間點就停止。
- 本機在縫紉完整的鏤空圖案時，「原地止針」按鈕右邊的綠燈會亮起，並在縫紉停止時自動熄滅。

原地自動止針

選擇一個針趾鏤空圖案之後，若在開始縫紉前先啓用原地自動止針功能，則縫紉機會在縫紉開始和結束時，自動進行原地止針 （或是迴針，依該針趾鏤空圖案而定）。

1 選擇針趾花樣。

2 按 設定原地自動止針功能。

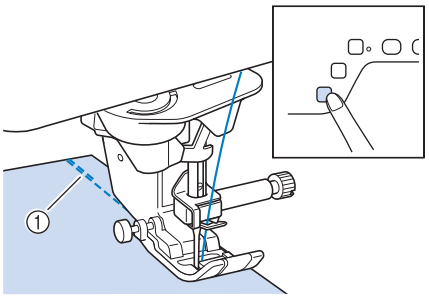


→ 此鍵將顯示為 。

備註

- 某些針趾（如釦眼和重止縫）需要在縫紉開始時原地止針。如果選擇這些針趾之一，本機將自動啓用此功能（選擇針趾時此鍵顯示為 ）。

3 將布料設置在開始位置，開始縫紉。

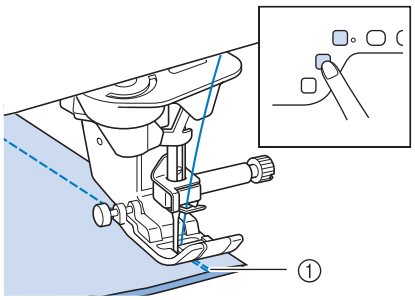


① 迴針（或原地止針）

→ 本機會自動迴針（或原地止針），然後繼續縫紉。

如果按手控停動按鈕暫停縫紉，再按一次即可繼續。本機不會再次迴針 / 原地止針。

4 按下「迴針」按鈕或「原地止針」按鈕。



① 迴針（或原地止針）

→ 本機會迴針（或原地止針），然後停止。

備註

- 若要關閉原地自動止針功能，再按一次 ，此鍵將顯示為 。

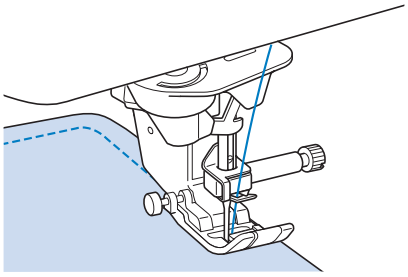
按下按鈕時所執行的操作，視選取的花樣有所不同。關於按下按鈕時會執行哪項操作的詳細資訊，請參考下表。

	「迴針」按鈕	「原地止針」按鈕
Utility Stitch + 1-01 1-03 1-09	本機開始縫紉針趾，且只在按住「迴針」按鈕時進行迴針。	本機開始縫紉針趾，並在按住「原地止針」按鈕時原地止針 3 至 5 針。
Utility Stitch + 1-02 1-04 1-10	本機開始縫紉針趾，且只在按住「迴針」按鈕時進行迴針。*	本機開始縫紉針趾，並在按住「原地止針」按鈕時原地止針 3 至 5 針。
Utility Stitch + 1-01 1-03 1-09	本機在縫紉開始和結束時進行迴針。	本機在縫紉開始時進行迴針，並在結束時原地止針。
Utility Stitch + 1-02 1-04 1-10	本機在縫紉開始時原地止針，並在結束時進行迴針。*	本機在縫紉開始和結束時原地止針。
Character Decorative Stitch +	本機開始縫紉，然後在按住「迴針」按鈕時原地止針。	本機開始縫紉，然後完成花樣，並在縫紉結束時原地止針。
Character Decorative Stitch +	本機在開始時原地止針縫紉，然後在按下「迴針」按鈕時進行迴針。	本機先進行原地止針，然後完成花樣，並在縫紉結束時原地止針。

* 若設定畫面的「Reinforcement Priority（原地止針優先）」設為「ON」（請參見第 33 頁），便會進行原地止針，而不是迴針。

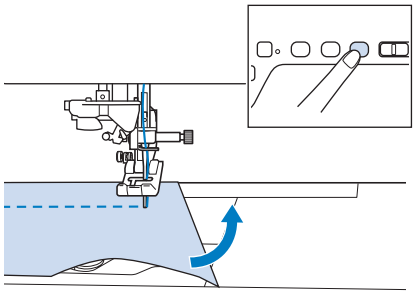
縫紉曲線

沿曲線導引布料時，將縫份與布邊平行慢慢縫紉。



改變縫紉方向

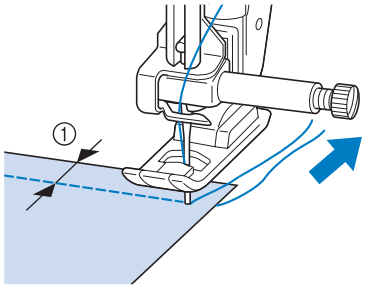
停止本機。讓車針停留在布料中，然後按「壓布腳抬起」按鈕，抬起壓布腳。將車針視為一個樞軸來旋轉布料，讓您能依新方向縫紉。按「壓布腳抬起」按鈕，放下壓布腳，開始縫紉。



改變縫紉方向時，樞軸設定很有用。本機在布料邊角停止時，車針會停留在布料中，而壓布腳會自動抬起，因此可輕易旋轉布料 （第 95 頁上的「繞軸旋轉」）。

■ 車出 0.5 cm 以下的縫份

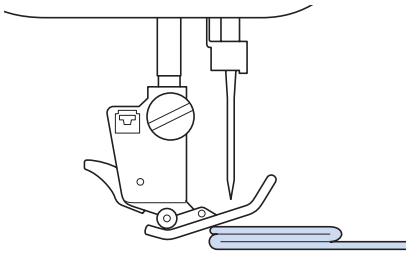
縫紉前疏縫邊角，然後改變邊角縫紉方向，接著在縫紉時將疏縫線向後拉。



① 5 mm

厚布料的縫紉方法

本機可縫紉最厚為 6 mm 的布料。如果縫份的厚度造成傾斜縫紉，用手導引布料往下縫紉。

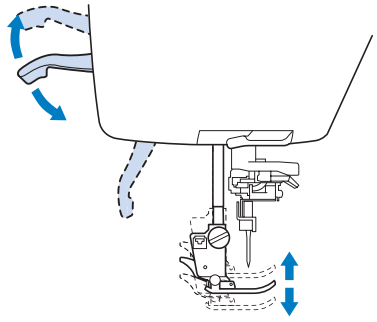


⚠ 注意

- **請勿將厚度超過 6 mm 的布料強行推入縫紉機。這樣可能會造成斷針，而引起受傷。**
- **厚布料需要搭配粗車針 （請參考第 77 頁）。**

■ 如果布料無法正常的放置在壓布腳底下

如果壓布腳設置在上位，縫紉不易放在壓布腳下的厚布料或多層布料時，用壓布腳拉柄將壓布腳抬起到最高位置。將布料放在壓布腳下。



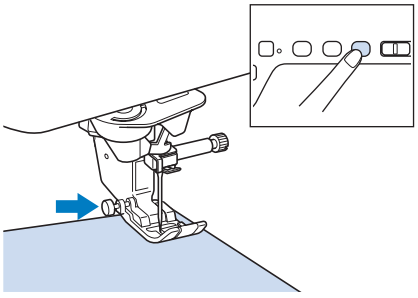
備註

- 用「壓布腳抬起」按鈕來抬起壓布腳後，無法使用壓布腳拉柄。

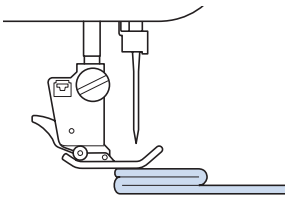
■ 如果無法送布

開始縫紉或縫紉厚縫份時，如果沒有送布，請按壓布腳「J」左側的黑色按鈕。

1. **抬起壓布腳。**
2. **按住壓布腳「J」左側的黑色按鈕不放，同時按「壓布腳抬起」按鈕以放下壓布腳。**



3. **鬆開黑色按鈕。**



→ 壓布腳保持水平，即可送布。

備註

- 當一通過這個麻煩的位置時，壓布腳將回復到正常的位置。
- 本機設定畫面中的「Automatic Fabric Sensor System（自動布料感測器系統）」（自動壓布腳壓力）設定為「ON」時，內部感測器會自動偵測布料厚度，即可順暢送布，並獲得最佳縫紉效果。（詳細資訊請參見第 97 頁。）

魔鬼氈的縫紉方法

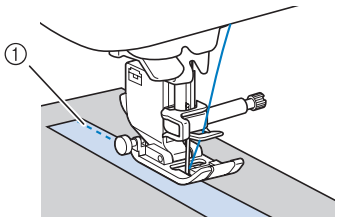
⚠ 注意

- **請勿使用縫紉專用的背膠魔鬼氈。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。**
- **如果使用一支細的車針（65/9-75/11）車縫魔鬼氈，可能導致車針彎曲或折斷。**

註釋

- 開始縫紉前，將布料與魔鬼氈一起疏縫。

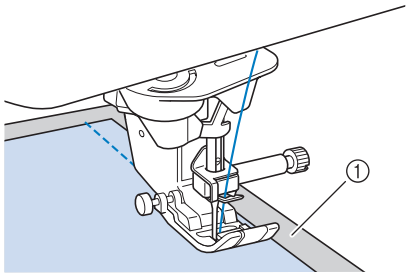
轉動手輪，確保車針穿過魔鬼氈，縫紉前將車針降低到卡入魔鬼氈。慢速車縫魔鬼氈邊緣。
如果車針未穿過魔鬼氈，請換裝厚布料專用的車針 （第 77 頁）。



① 魔鬼氈邊緣

薄布料的縫紉方法

請在薄布料底下放置一張薄紙或是易撕型襯料，以便縫紉。當縫紉完成後，請將薄紙或是襯料輕輕除去。



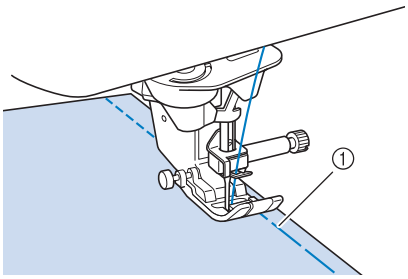
① 薄紙

伸縮布料的縫紉方法

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

備註

- 為達最佳效果，縫紉伸縮布料時，請降低壓布腳壓力 （第 33 頁上的「使用本機設定模式鍵」）。



① 疏縫針趾

針趾設定

選擇針趾時，本機將自動選擇適當的針趾寬度、針趾長度，以及上線張力。但是您可以變更個別設定（如果需要的話）。

註釋
- 某些針趾的設定無法變更 （請參考本說明書最後的 「針趾設定表」）。
- 如果您未儲存針趾設定變更，就關機或選擇其他針趾 （第 115 頁上的 「儲存針趾設定」），針趾設定會恢復到預設設定。

設定針趾寬度

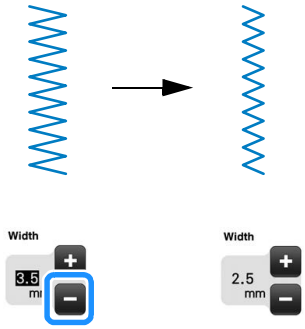
若要變更鋸齒縫針趾花樣寬度，請按照以下步驟。



備註
- 如需關於使用速度控制器變更針趾寬度的替代方法，請參見第 133 頁。

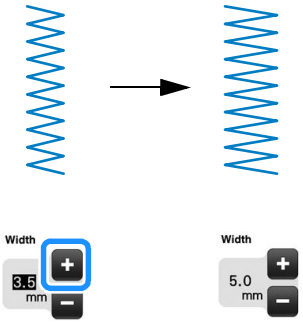
範例：

按 − 可縮小鋸齒縫針趾花樣寬度。



→ 畫面中的數值變小。

按 + 可放大鋸齒縫針趾花樣寬度。



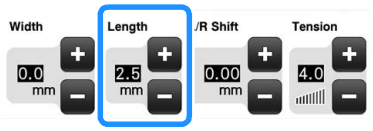
→ 畫面中的數值變大。

備註
- 按 Memory 儲存針趾設定。
- 按 可檢查針趾的變更。
- 按 Reset 可將針趾寬度恢復到原設定。

註釋
- 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。

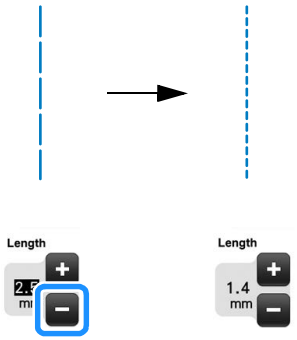
設定針趾長度

若要變更針趾花樣長度，請按照以下步驟。



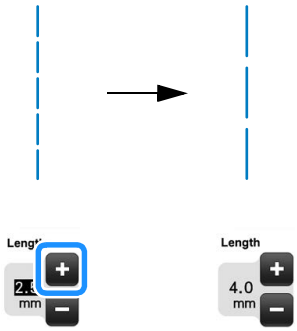
範例：

按 − 可縮短針趾長度。



→ 畫面中的數值變小。

按 + 可加長針趾長度。



→ 畫面中的數值變大。

備註

- 按 Memory 儲存針趾設定。
- 按 可檢查針趾的變更。
- 按 Reset 可將針趾長度恢復到原設定。

⚠ 注意

- **如果針趾皺縮，請加長針趾長度後再繼續縫紉。不要在未加長針趾長度的情況下繼續縫紉。否則可能會斷針，造成受傷。**

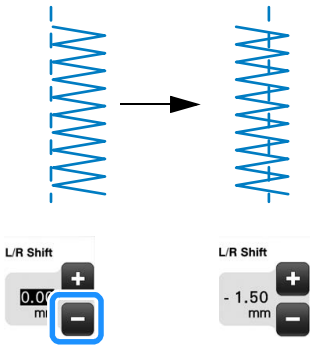
設定「L/R Shift（左 / 右偏移）」

若要往左和往右移動鋸齒縫花樣，以變更其位置，請按照以下步驟。



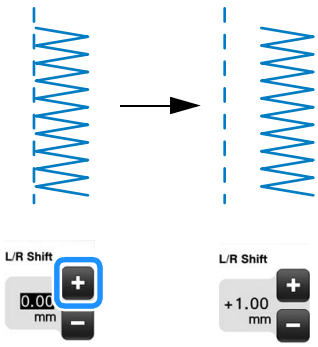
範例：

按 − 將花樣向左偏移。



→ 畫面顯示的值包含減號。

按 + 將花樣偏移至左針位的右側。



→ 畫面顯示的值包含加號。

備註

- 按 Memory 儲存針趾設定。
- 按 可檢查針趾的變更。
- 按 Reset，返回原始設定。

註釋

- 調整「L/R Shift（左 / 右偏移）」後，朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），確認車針不會觸碰到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。

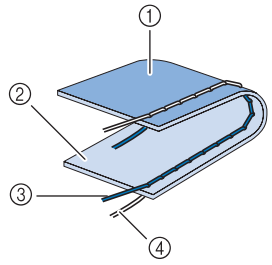
設定線張力

因使用的布料和線而異，可能需要變更線張力。請按照以下步驟進行任何必要變更。



■ 適當的線張力

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。



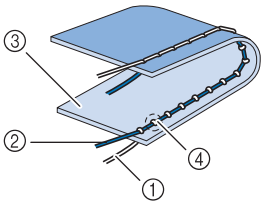
① 反面
② 表面
③ 上線
④ 底線

■ 上線太緊

如果在布料正面可看見底線，即表示上線太緊了。

註釋

- 若未正確穿底線，上線可能太緊。在這個情況下，請參考「設置梭子」（第 59 頁）並重穿底線。

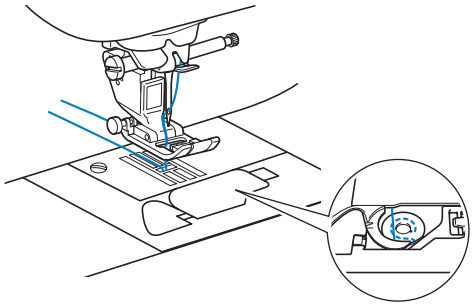


① 底線
② 上線
③ 表面
④ 從布料表面可看見打結點

按 − 可使上線變鬆。

備註

- 完成縫紉後，取下梭蓋，然後確定線如下圖所示。如果線沒有如下圖所示，表示線未正確穿過梭殼的張力調整彈簧。請正確重新穿線。詳細資訊請參考第 59 頁。

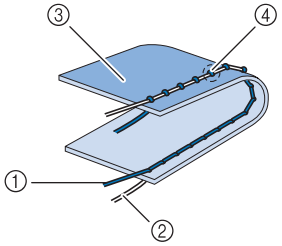


■ 上線太鬆

如果在布料反面可看見上線，即表示上線太鬆了。

註釋

- 若未正確穿上線，上線可能太鬆。在這個情況下，請參考「穿上線」（第 62 頁）並重穿上線。



① 上線
② 底線
③ 反面
④ 從布料反面可看見打結點

按 + 可使上線變緊。

備註

- 按 Reset 可將線張力恢復到原設定。

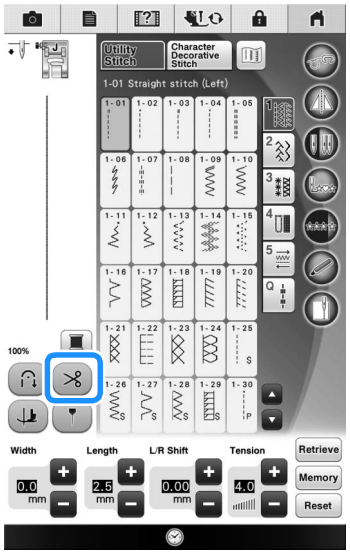
有用的功能

自動剪線

選擇一個針趾花樣之後，若是在開始縫紉前，先啓用自動剪線功能，則縫紉機將會在縫紉開始和結束時，自動實行自動止針 （或是迴針，依所選擇的針趾花樣而定），並且在縫紉結束時修剪線頭。縫紉釦眼和重止縫時，此功能很有用。

1 **選擇針趾花樣。**

2 **按 設定自動剪線功能。**

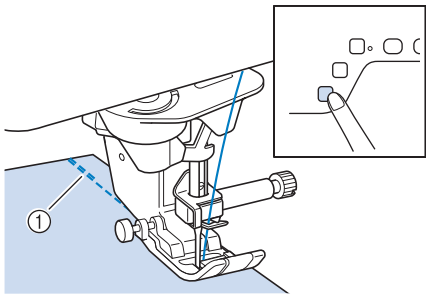


→ 您選擇 ，本機已設定自動剪線功能和自動迴針 / 原地止針。

備註

- 若要關閉自動剪線功能，再按一次 ，此鍵將顯示為 。
- 刺繡時會自動設定此功能。

3 **將布料設置在開始位置，開始縫紉。**



① 迴針 （或原地止針）

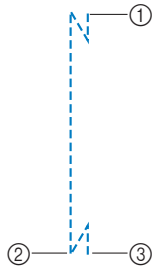
→ 本機會自動迴針 （或原地止針），然後繼續縫紉。

備註

- 如果按 「手控停動」按鈕暫停縫紉，再按一次相同按鈕即可繼續。不會再次實行開始的迴針 / 原地止針縫紉。

4 **當針趾結束時，按 「迴針」按鈕或 「原地止針」按鈕。**

若是選取了包含原地止針的針趾，例如釦眼和重趾縫，則不必進行這項操作。



① 按 「手控停動」按鈕的點。

② 按 「迴針」按鈕或 「原地止針」按鈕的點。

③ 剪斷繡線的位置。

備註

- 若在縫紉時按下 「手控停動」按鈕，便不會執行自動剪線功能。在針趾結束時，按 「迴針」按鈕或 「原地止針」按鈕。

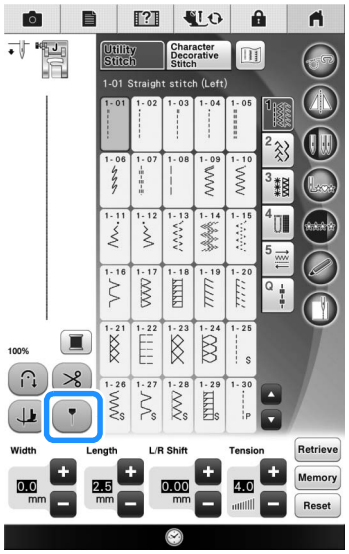
使用導引線標記調整車針落點

紅色導引線標記表示布料上的縫級位置。您檢查布料上的導引線標記時，可以移動導引線標記來調整縫級位置。

⚠ 注意

- **導引線標記是雷射光。請勿直視雷射光，否則可能導致失明。**

1 按 ，顯示導引線標記。



→ 隨即顯示導引線標記刻度。

* 根據設定畫面中的「Initial Position （初始位置）」設定，初始車針落點的刻度會是 0.0 mm 或者 3.5 mm。

2 使用 − 或 + 移動車針落點。

→ 調整位置，從左車針右側 15.5 mm 處移動到左車針左側 -3.5 mm 處。



① 按壓以翻轉中針位的導引線標記位置。

3 再次按 ，停用導引線標記。

■ 調整導引線標記位置

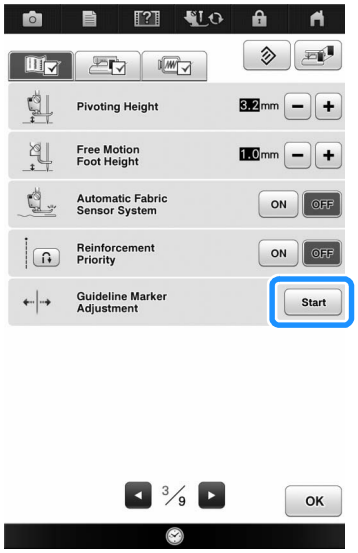
若導引線標記在中針位指示不當，請在設定畫面調整初始位置。

1 按 可在設定畫面中顯示「**Guideline Marker Adjustment （導引線標記調整）**」。

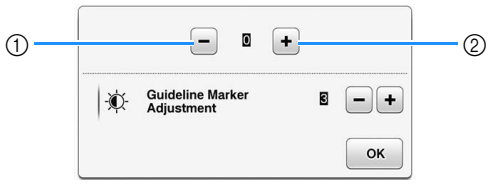
2 顯示設定畫面。

3 按 Start 。

→ 顯示「Guideline Marker Adjustment （導引線標記調整）」畫面。



4 使用 − 或 + ，調整導引線標記位置。



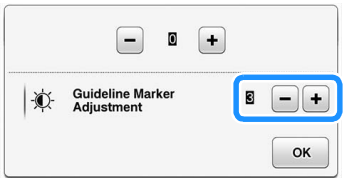
① 按此鍵可將導引線標記移動到左邊

② 按此鍵可將導引線標記移動到右邊

5 按 OK 兩次，返回原畫面。

■ 調整導引線標記的亮度

1. 按照步驟 1 至 3 進行，可顯示「Guideline Marker Adjustment （導引線標記調整）」畫面。
2. 使用 − 或 +，調整導引線標記的亮度。
   → 設定布料上導引線標記的亮度，最低為 「1」，標記較暗，最高為 「5」，標記最亮。



3. 按 OK 兩次，返回原畫面。

繞軸旋轉

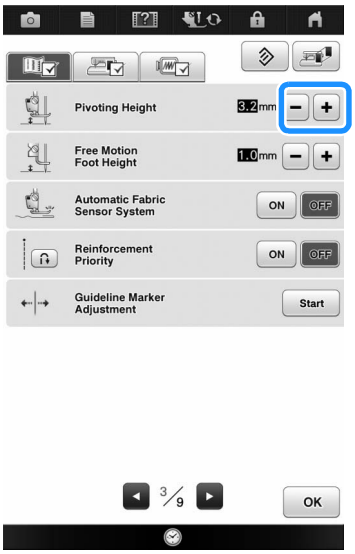
如果選擇樞軸功能，按 「手控停動」按鈕時，車針會停留在下針位 （插在布料中），而壓布腳會自動抬起到適當的高度。再按一次 「手控停動」按鈕時，將自動放下壓布腳並繼續縫紉。若要停止本機以旋轉布料，此功能很有用。

⚠ 注意

- **若選擇樞軸設定，即使壓布腳已抬起，按 「手控停動」按鈕或踩下腳踏板時，本機仍會啓動。請確實讓手和其他物品遠離車針，以免造成受傷。**

備註

- 選擇樞軸設定時，可根據縫紉的布料類型變更縫紉停止時的壓布腳高度。按 可顯示設定畫面的 「Pivoting Height （繞軸旋轉高度）」。按 − 或 + 可選擇三個高度（3.2 mm、5.0 mm、7.5 mm）之一。若要再抬起壓布腳，請提高設定值。（一般情況下，設定為 3.2 mm。）

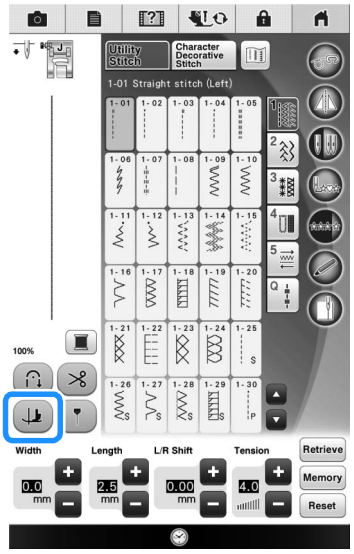


註釋

- 設定畫面的 「Needle Position — Up/Down （車針位置 — 上 / 下）」必須設定在下針位 ，才能使用樞軸功能。「Needle Position — Up/Down （車針位置 — 上 / 下）」設定在上針位時 ，顯示為淺灰色，無法使用。
- 樞軸功能只適用於螢幕左上角顯示壓布腳 「J」或 「N」的針趾。如果選擇其他針趾，將顯示為淺灰色，無法使用。
- 如果選擇樞軸設定，設定畫面中的 「Presser Foot Height （壓布腳高度）」旁的 − 和 + 將無法使用，且無法變更設定。

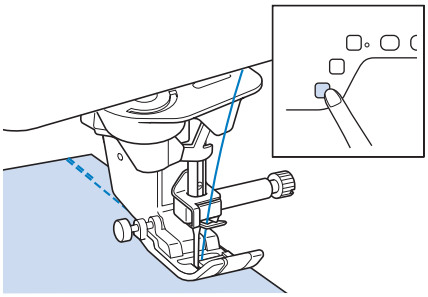
1. 選擇針趾。

2 按 ，選擇樞軸設定。



→ 按鍵顯示為 。

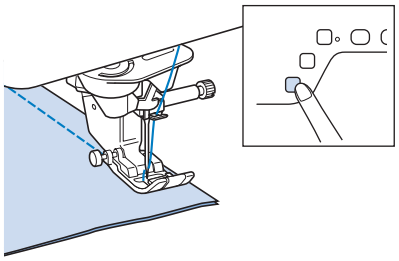
3 車針位於針趾起點時，將布料放置在壓布腳底下，然後按「手控停動」按鈕。本機將開始縫紉。



備註

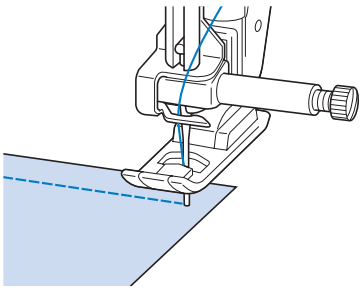
- 如果按「手控停動」按鈕暫停縫紉，再按一次即可繼續，不會實行迴針（或原地止針）縫紉。

4 按「手控停動」按鈕暫停縫紉，在改變縫紉方向的位置停止本機。



→ 車針會插在布料中，而壓布腳會抬起。

5 旋轉布料，然後按「手控停動」按鈕。



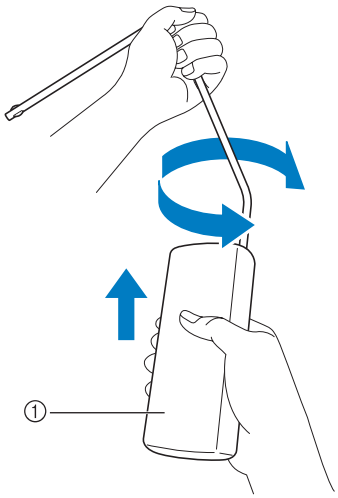
→ 將自動放下壓布腳，繼續縫紉。

使用壓布腳抬桿

使用壓布腳抬桿，只用膝蓋就可抬起或放下壓布腳，而空出的雙手即可自由的操縱布料。

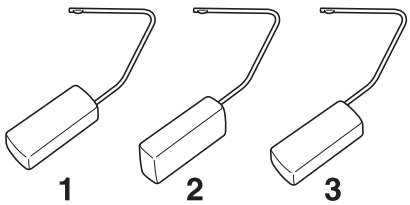
1 先改變壓布腳抬桿柄的操作位置，再插入本機。
將壓布腳抬桿柄稍微往上滑，釋放壓力同時旋轉，使握柄卡入定位。

* 壓布腳抬桿可調整到三個不同的角度。

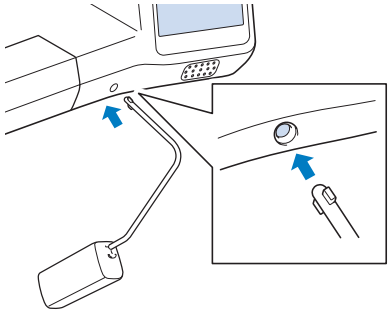


① 壓布腳抬桿柄

→ 旋轉壓布腳抬桿柄，直到卡入您覺得最舒適的位置。



2 請將壓布腳抬桿的凸出部分，對準本機前方壓布腳抬桿槽的缺口。然後將壓布腳抬桿插到底。



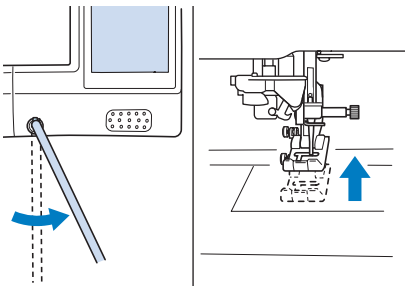
⚠ 注意

- 只有壓布腳抬桿未裝在縫紉機上時，才能改變壓布腳抬桿柄的位置，否則壓布腳抬桿可能會損壞縫紉機正面的架設孔。

註釋

- 如果壓布腳抬桿沒有完全地插進架設孔，使用時壓布腳抬桿可能會滑出。

3 使用您的膝蓋，將壓布腳抬桿往右側推，以抬起壓布腳。放鬆壓布腳抬桿以放下壓布腳。



⚠ 注意

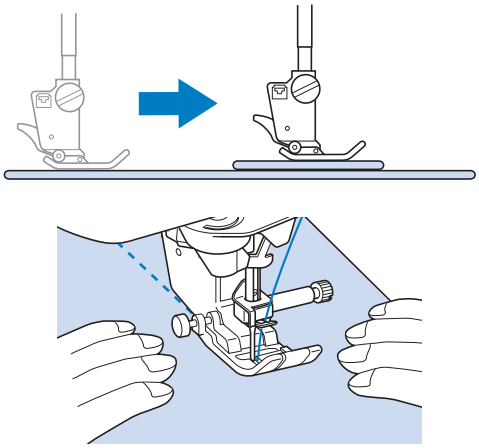
- 當您在縫紉中時，請確實讓膝蓋遠離壓布腳抬桿。假如在縫紉機操作時推動抬桿，則可能會斷針或是導致線張力變鬆。

備註

- 壓布腳設置在上位時，將壓布腳抬桿往最右側推，然後鬆開，使壓布腳回到下位。

Automatic Fabric Sensor System（自動布料感測器系統）（自動壓布腳壓力）

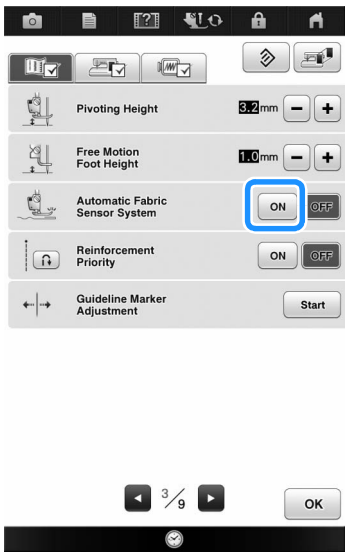
縫紉時，內部感測器會自動偵測布料的厚度並調整壓布腳壓力，以確保送布順暢。縫紉時布料感測器系統持續運作。縫紉厚縫份 （請參見第 87 頁）或自由壓線 （請參見第 131 頁）時，此功能很有用。



1 按 [ ]。

→ 顯示設定畫面。

2 將「Automatic Fabric Sensor System（自動布料感測器系統）」設定為「ON」。

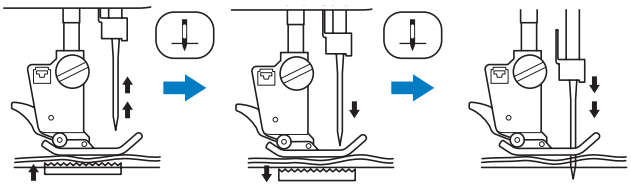


3 按 [OK]，返回原畫面。

Needle Position - Stitch Placement（車針位置 - 針趾位置）

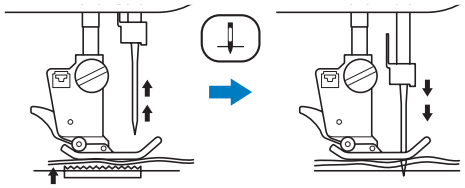
當「Needle Position - Stitch Placement（車針位置 - 針趾位置）」時設為「ON」時，車針將降低一些，以獲得精確的針趾位置，然後按「車針位置」按鈕，將車針完全降低。每按一次「車針位置」按鈕，車針將變換到下一個位置。當「Needle Position - Stitch Placement（車針位置 - 針趾位置）」設為「OFF」時，每次按下「車針位置」按鈕，就會升起然後降下車針。

「Needle Position - Stitch Placement（車針位置 - 針趾位置）」設為「ON」



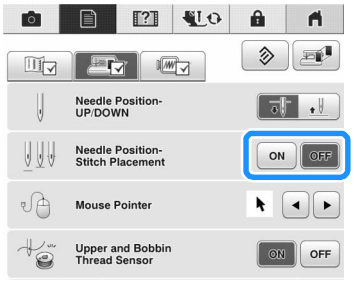
* 按「車針位置」按鈕，使車針接近下針位時，送布齒也會降下。此時可移動布料，以微調車針落點。

「Needle Position - Stitch Placement（車針位置 - 針趾位置）」設為「OFF」



1 按 。

2 **將「Needle Position - Stitch Placement（車針位置 - 針趾位置）」設為「ON」或「OFF」。**



3 **按 OK，返回原畫面。**

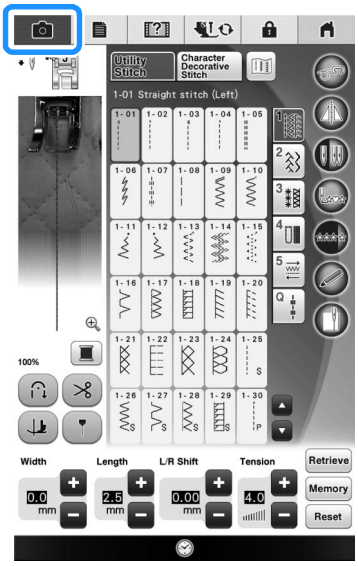
檢查畫面中的車針位置

您可以利用螢幕上實際布料影像來檢查針趾影像。

1 **選擇針趾。**

2 **按 。**

→ 隨即顯示所選取針趾的影像和實際布料的影像。



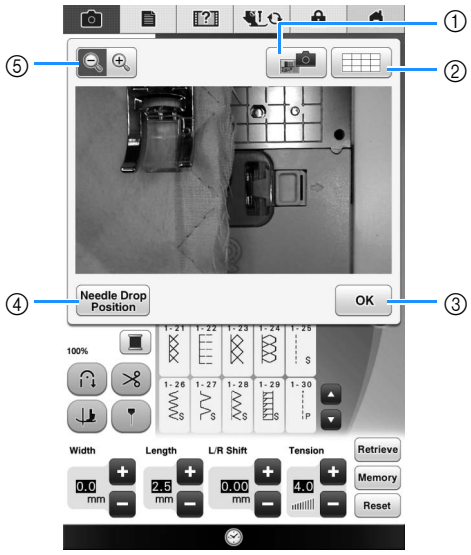
* 按 變更繡線在螢幕上的顯示顏色。有四種顏色可供選擇。

3 **按布料影像或是螢幕上的 。**

→ 即顯示相機檢視視窗。

→ 再按一次 ，關閉相機檢視。

■ 使用相機檢視視窗



→ 即顯示相機檢視視窗。

① 相機影像
② 格線檢視
③ OK
④ 車針落點
⑤ 縮放

相機影像

按此鍵可將相機影像儲存到 USB 媒體。
將 USB 媒體插入本機以儲存相機影像 （請參考第 36 頁上的 「將設定畫面影像儲存到 USB 媒體」）。
相機影像檔案以 「C**.BMP」名稱儲存。一個 USB 媒體可以儲存最多 100 張相機影像。

* 「C**.BMP」名稱中的 「**」會自動替換成 00 到 99 之間的數字。

格線檢視

按此鍵可顯示格線。



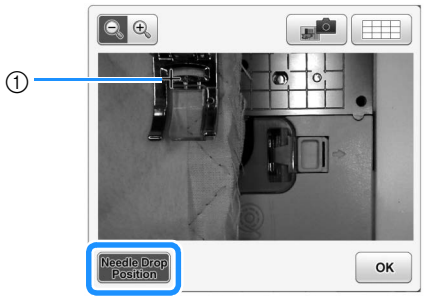
OK

按此鍵可關閉畫面。

車針落點

按 Needle Drop Position，在螢幕中以 「＋」顯示車針落點。

在按 Needle Drop Position 前先放下壓布腳。螢幕上出現車針落點後，您可以抬起壓布腳，然後移動布料以變更車針落點。



① 車針落點

縮放

按 ，在螢幕中放大影像。再按一次 將影像恢復到原始顯示尺寸。

註釋

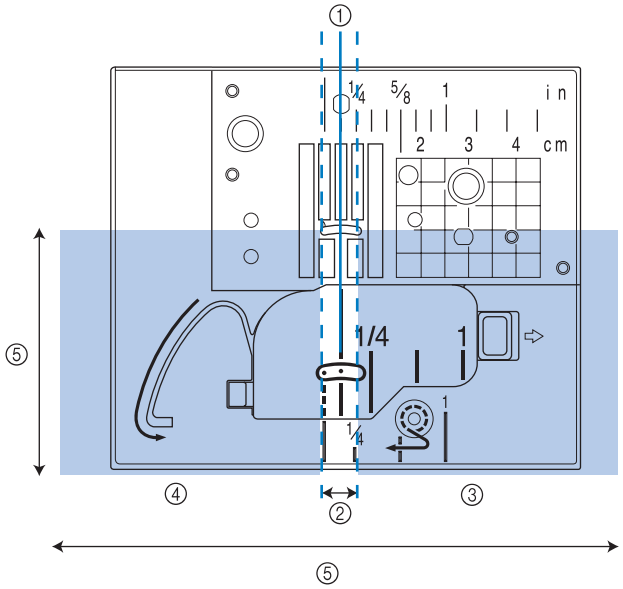
- 開始縫紉時，相機檢視視窗將消失。
- 縫紉厚布料時，螢幕中指示的車針落點可能與實際位置不同。

使用感測器功能搭配縫級針趾

在使用感測器功能之前，請詳閱 「實用針趾」一章，熟悉本機的操作。
使用感應筆執行感測器功能。

感測器作用區

當感應筆與實用針趾搭配使用時，根據觸控區域不同，操作也會不同。



①	中針位	使用中針位車縫的針趾花樣縫級位置
②	設定區域	① 左右各 3.5 mm 的區域。使用感應筆觸控這個區域，指定針位。 放置導引線標記時，① 左側 7 mm 和右側 12 mm 的區域。
③	調整區域 （右）	輕觸：每觸控一次，該設定就增加 0.5 mm。在 ② 內輕觸來指定針位後，可以用這個方法微調。 長觸：輕觸 ② 指定針位，或是在 ③ 或 ④ 以內輕觸調整針位後，長觸即可套用這些設定。
④	調整區域 （左）	輕觸：每觸控一次，該設定就減少 0.5 mm。在 ② 內輕觸來指定針位後，可以用這個方法微調。 長觸：套用設定，與在 ③ 以內長觸效果相同。
⑤	感應筆的觸控範圍從車針落點朝您的方向延伸大約 200 mm，並從中針位朝左或右延伸 130 mm。	

備註

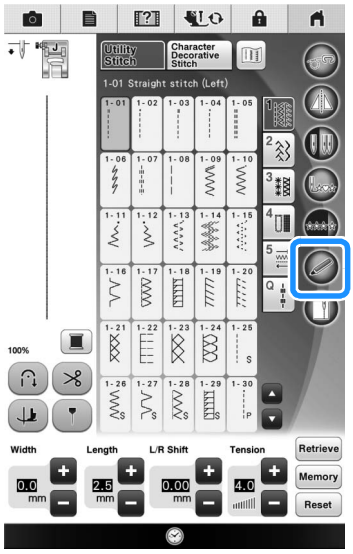
- 在設定區域和調整區域之間有邊線區域，可以快速設定為最小 / 最大的值。
- 在放置導引線標記時，邊線區域寬度是 6.5 mm，在其他情況下寬度則是 10 mm。

用感應筆指定導引線標記位置

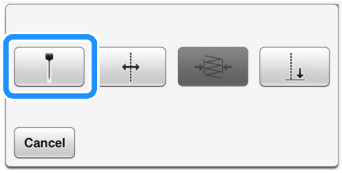
紅色的導引線標記將表示縫級位置。
導引線標記的位置可以調整至您想要的位置。

1 **選擇針趾花樣**。

2 按 。



3 按 。



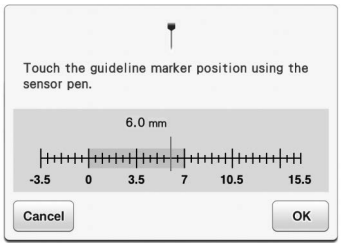
→ 隨即顯示導引線標記位置設定畫面，導引線標記開始閃爍。

4 使用感應筆，輕觸要指定為導引線標記位置的位置。

→ 本機的導引線標記移動到輕觸的位置並閃爍。

→ 從左參考線到輕觸位置的距離，即會顯示在導引線標記位置設定畫面中。

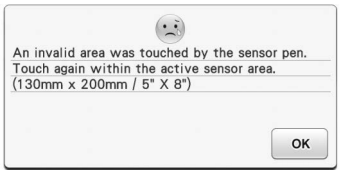
→ 畫面左上角的針趾預覽會根據所指定的設定更新。



→ 按 Cancel，停止用感應筆來指定設定。

註釋

- 若是觸控到感應筆觸控範圍以外的區域，便會顯示下列錯誤訊息。按 OK，然後輕觸感應筆觸控範圍。

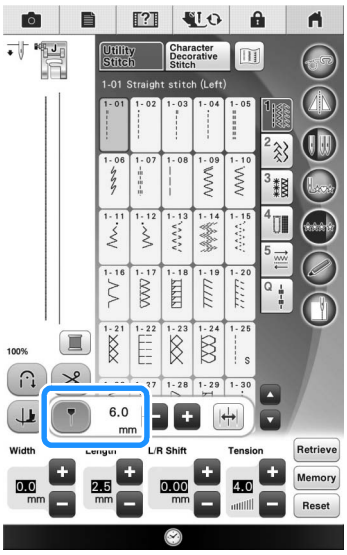


備註

- 用感應筆輕觸調整區域，可以精準調整位置。
- 使用感應筆指定導引線標記位置時，可能無法精確地指定想要的位置。在這種情況下，請使用下列其中一種操作進行微調。
  - 用感應筆輕觸調整區域，以 0.5 mm 為增量單位來調整位置。
  - 使用步驟 5 中的導引線標記刻度調整位置。

5 按 OK 套用導引線標記位置設定。

* 用感應筆長觸調整區域，也可以套用設定。



→ 針趾選擇畫面再次顯示，導引線標記刻度中的設定變更為以感應筆指定的設定。

→ 導引線標記停止閃爍。

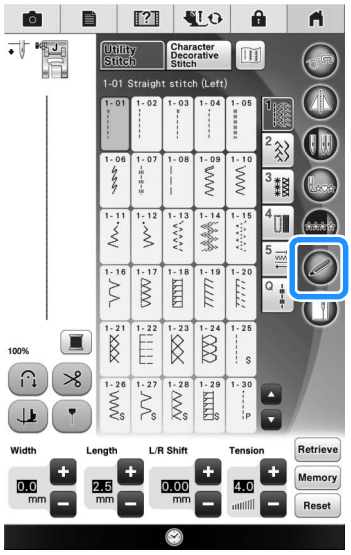
註釋

- 若先指定導引線標記位置，再設定車針落點、針趾寬度或針趾位置，則進行設定時導引線標記位置可能會移動。在設定車針落點、針趾寬度或針趾位置並顯示原畫面後，導引線標記會移回所指定的位置。

用感應筆指定車針落點

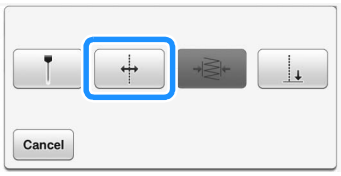
1 選擇針趾花樣。

2 按 。



→ 隨即顯示感測器功能畫面。

3 按 。



→ 隨即顯示參考位置設定畫面，而紅色導引線標記會在本機的縫紉位置閃爍。

註釋

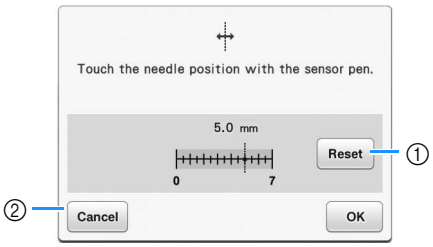
- 若 無法使用，即無法以所選取的針趾花樣來指定縫紉參考位置。請選擇其他針趾花樣。

4 使用感應筆，輕觸要指定為車針落點的位置。

→ 導引線標記移動到輕觸的位置並閃爍。

→ 從左參考線到輕觸位置的距離，即會顯示在參考位置設定畫面中。

→ 畫面左上角的針趾預覽會根據所指定的設定更新。

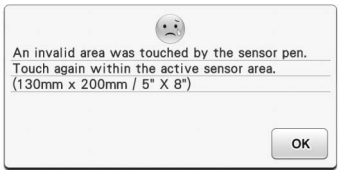


① 按此鍵可使車針落點恢復預設設定。

② 按此鍵，停止用感應筆來指定設定。

註釋

- 若是觸控到感應筆觸控範圍以外的區域，便會顯示下列錯誤訊息。按 OK，然後輕觸感應筆觸控範圍。



備註

- 用感應筆輕觸調整區域，可以精準調整位置。
- 要變更設定，請使用感應筆輕觸要設為參考位置之處。

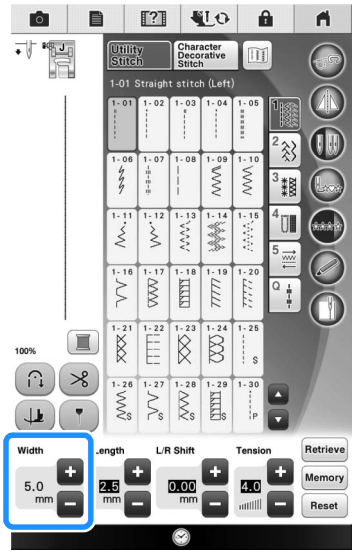
5 按 OK，套用參考位置設定。

* 用感應筆長觸調整區域，也可以套用設定。

→ 車針移動到指定的位置開始縫紉。

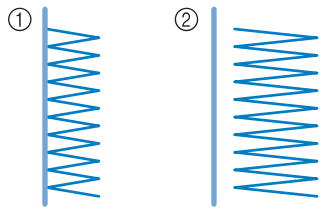
→ 針趾選擇畫面再次顯示，針趾寬度變更為以感應筆指定的設定。

→ 導引線標記停止閃爍。



用感應筆指定針趾寬度和針趾位置

可以指定左右寬度和「L/R Shift （左 / 右偏移）」值。

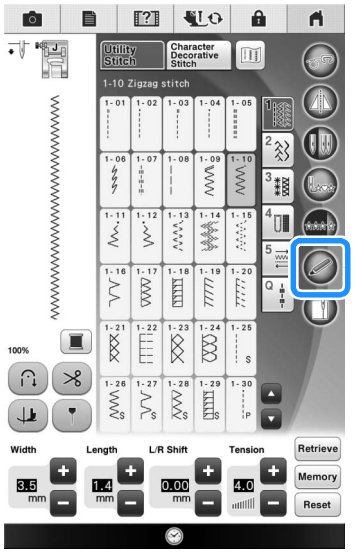


① 原針趾寬度 / 位置

② 調整後的針趾寬度 / 位置

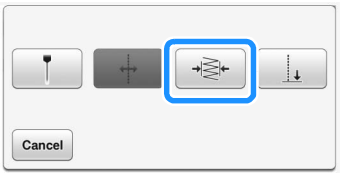
1 選擇針趾花樣。

2 按 。



→ 隨即顯示感測器功能畫面。

3 按 。



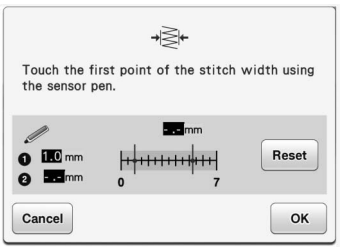
→ 隨即顯示針趾寬度設定畫面，導引線標記會在針趾寬度目前的左側閃爍。

註釋

- 若 無法使用，即無法以所選取的針趾花樣來指定針趾寬度。請選擇其他針趾花樣。

4 用感應筆輕觸針趾寬度的第一個點。

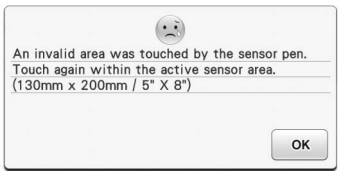
→ 從左參考線到輕觸位置的距離，即會顯示在針趾寬度設定畫面中。



→ 導引線標記移動到輕觸的位置並閃爍。

註釋

- 若是觸控到感應筆觸控範圍以外的區域，便會顯示下列錯誤訊息。按 OK，然後輕觸感應筆觸控範圍。



備註

- 用感應筆輕觸調整區域，可以精準調整位置。

5 按 OK，套用針趾寬度的第一個點。

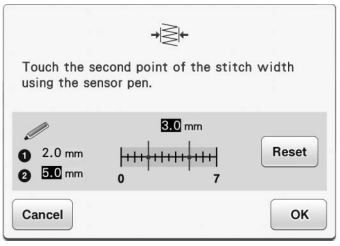
* 用感應筆長觸調整區域，也可以套用設定。

6 用感應筆輕觸針趾寬度的第二個點。

→ 從左參考線到輕觸位置的距離，即會顯示在針趾寬度設定畫面中。

→ 畫面左上角的針趾預覽會根據所指定的設定更新。

→ 導引線標記移動到輕觸的位置並閃爍。



註釋

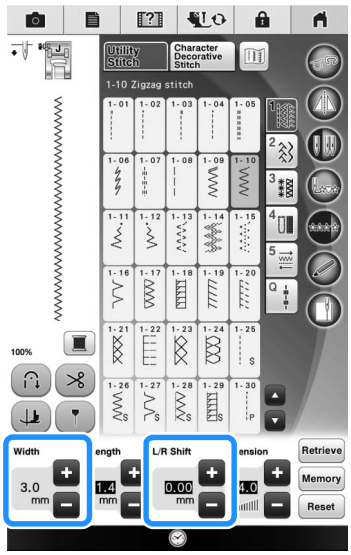
- 若所指定的第一個點和第二個點的距離，大於所選針趾花樣的最大針趾寬度，便無法指定第二個點。請指定距離第一個點較近的位置。
- 若所指定的第一個點和第二個點的距離，小於所選針趾花樣的最小針趾寬度，便無法指定第二個點。請指定距離第一個點更遠的位置。

7 按 OK，套用針趾寬度的第二個點。

* 用感應筆長觸調整區域，也可以套用設定。

→ 車針移動到指定的位置開始縫紉。

→ 針趾選擇畫面再次顯示，針趾寬度和「L/R Shift（左 / 右偏移）」變更為以感應筆指定的設定。



註釋

- 結合多個花樣後，所指定的針趾寬度會套用到針趾寬度最大的花樣。在所結合花樣以外的花樣，其針趾寬度則調整為針趾寬度最大之花樣的指定針趾寬度。
- 結合多個花樣後，在針趾選擇畫面中指定的針趾寬度和「L/R Shift（左 / 右偏移）」設定，適用於即將車縫的第一個花樣。該值可能與針趾寬度設定不同。
- 使用雙針縫紉時，指定針趾寬度時會以左車針為參考。

用感應筆指定縫紉結束點

註釋
- 為了更準確在較長的布料上指定結束點，請用感應筆輕觸結束點兩次。請務必觸控相同的點。
- 開始縫紉前，請先標示此較長布料的結束點。

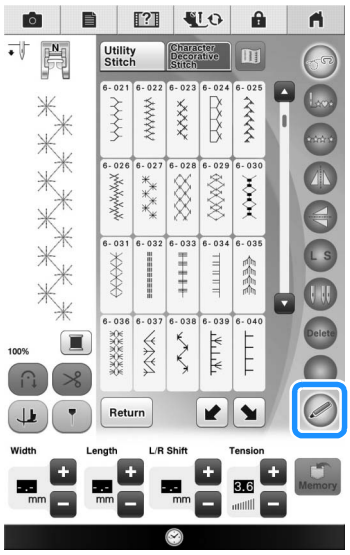
開始縫紉前，請先執行步驟 1 至 3 來測試花樣，看看針趾是否能與本功能搭配使用。開始縫紉前，請先標示結束點。

1 選擇針趾後開始縫紉，當縫紉結束點進入感應筆觸控範圍時，停止本機。

註釋
- 若用感應筆指定的車針落點距離縫紉結束點不到 70 mm，則本機不需要觸控第二次。完成步驟 4 以後，繼續執行步驟 8。不過，實際縫紉的結束點可能與所指定的位置稍有不同。
  為了精準指定位置，在距離縫紉結束點超過 70 mm 處停止本機，再進行第一次指定。

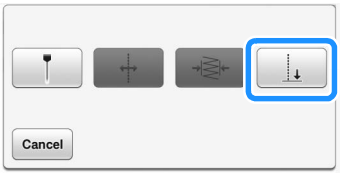
備註
- 若車針落點距離用感應筆選擇的結束點超過 100 mm，則輕觸該點第二次，可以更精準地指定位置。

2 按 。



→ 隨即顯示感測器功能畫面。

3 按 。

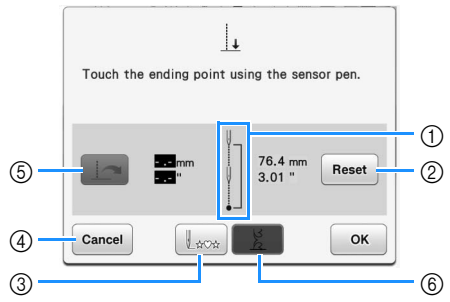


→ 隨即顯示縫紉結束點設定畫面。

註釋
- 若 無法使用，即無法以所選取的針趾花樣來指定縫紉結束點。請選擇其他針趾花樣。

4 使用感應筆，輕觸要指定為縫紉結束點的位置。

→ 隨即顯示目前針位到輕觸位置之間的距離。



① 顯示您需要輕觸縫紉結束點一次還是兩次。

輕觸一次　　輕觸兩次



② 按此鍵，清除所指定的縫紉結束點。

③ 按此鍵，從花樣的起點開始縫紉。

④ 按此鍵，停止用感應筆來指定設定。

⑤ 在縫紉距離與上次相同時按此鍵，可讀取上次的設定。

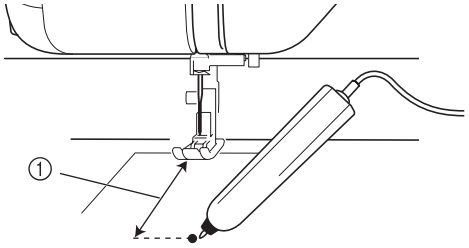
→ 請參考第 108 頁上的 「再次使用之前的設定」。

⑥ 按此鍵，可選擇是否在車縫完整花樣後才結束縫紉。

→ 請參考第 106 頁上的 「針趾結束模式鍵」。

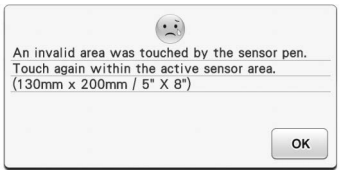
註釋

- 所顯示的距離，並非目前針位與感應筆輕觸位置之間的直線距離，而是感應筆輕觸位置與縫紉線之間垂直交叉點的長度。



① 顯示的距離

- 若是觸控到感應筆觸控範圍以外的區域，便會顯示下列錯誤訊息。按 OK，然後輕觸感應筆觸控範圍。



- 使用這項設定縫紉時，務必輕按住布料，然後筆直將布送入。
- 使用感應筆指定縫紉結束點時，務必以感應筆校準時的相同方式握筆，否則實際的結束點可能與您所指定的不相同。
- 為達最佳效果，縫紉測試針趾時，請使用與用於實際專案的相同布料和針趾花樣。

針趾結束模式鍵

	針趾結束點尚未調整。到達結束點時，即使針趾花樣尚未完成，縫紉也會立即停止。	
	針趾花樣的長度已調整，以便在指定的結束點停止縫紉，並且完成完整花樣。	

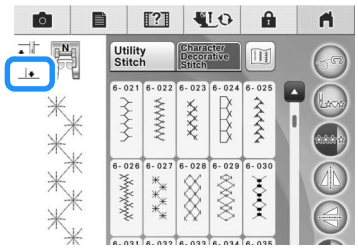
註釋

- 針趾結束模式鍵在下列情況下無法使用。
  - 只顯示  的時候。所選取的針趾無法使用針趾結束點調整功能，而且只會顯示一個圖示。
  - 針趾結束模式鍵呈現灰色時。
  - 將縫紉結束點指定在必須調整花樣長度超過 20% 的位置，才能完成完整的花樣時。
- 為了在完成完整花樣的情況下結束縫紉，建議您縮減花樣大小。使用長型花樣可能無法以完整花樣完成縫紉。

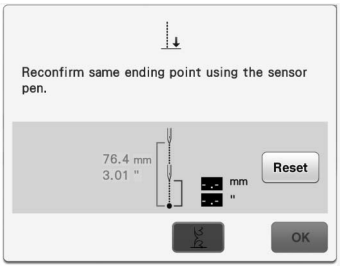
5 按 OK，然後繼續縫紉。

* 用感應筆長觸調整區域，也可以套用設定。

→ 指定縫紉結束點設定後，畫面左上角會出現  。

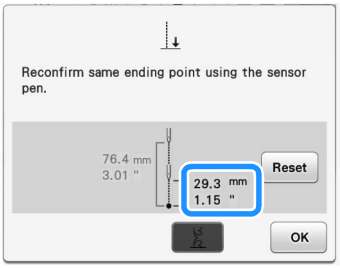


→ 本機會自動停止，將車針留在布料中，大約停在與縫紉結束點相距一半的位置，隨即顯示縫紉結束點設定畫面。



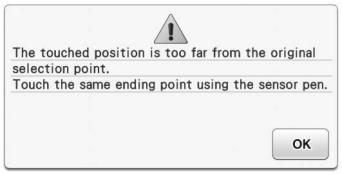
6 使用感應筆，再次輕觸要指定為縫紉結束點的位置。

→ 隨即顯示目前針位到輕觸位置之間的距離。



註釋

- 使用感應筆輕觸縫紉結束點兩次，準確指定該距離。請務必觸控相同的點。
- 若兩次觸控的位置不同，便會出現下列錯誤訊息。請輕觸正確的位置。



- 第二次指定縫紉結束點時，無法使用針趾結束模式鍵。

7 按 OK 套用縫紉結束點設定。

* 用感應筆長觸調整區域，也可以套用設定。

8 再次開始縫紉。

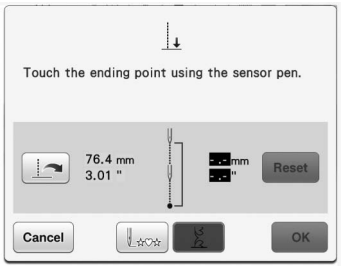
* 本機會在指定的結束點自動停止。

■ 再次使用之前的設定

使用相同的布料和花樣來進行相同長度的縫紉時，可以再次使用之前的設定，不必每次都使用感應筆來指定縫紉結束點。
要使用之前的設定，請重複步驟 1 至 3，然後在步驟 4 中按  ，而不是使用感應筆。

* 若按了  ，則不必指定縫紉結束點兩次。接著執行步驟 8 繼續縫紉，直到本機在縫紉結束點自動停止。

* 務必按  ，從針趾花樣的起點開始縫紉。



註釋

- 此恢復功能只會重複車針點到縫紉結束點之 200 mm 距離以內所指派的縫紉距離。
  若您已經在進行縫紉，並停止本機來指定結束點，則按  來複製之前的設定時，本機只會在本機停止處到結束點之間的距離執行重複。
  只要用感應筆輕觸新的結束點，即可在按下  之後變更縫紉結束點。但是要取得更準確的成果，建議您從起點重新指定結束點。
- 在下列情況下，無法讀取縫紉結束點。（該鍵無法使用。）
  - 本機已經關閉時。
  - 花樣變更、新增或遭刪除時。
  - 針趾長度有所變更時。
  - 將花樣垂直翻轉時。
  - 已安裝 / 拆除雙重送布壓布腳時。
  - 雙重送布壓布腳的送布位置拉柄升起 / 降下時。
- 按  ，取消之前的設定。從步驟 4 開始繼續執行程序。
- 縫紉結束點可供讀取；但若縫認條件有所變更（如使用了不同布料），縫紉結束點必須從起點重新指定。

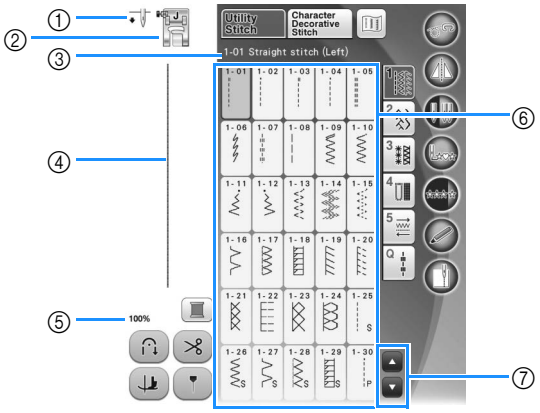
第 3 章
實用針趾

選擇實用針趾 110
■ 實用針趾 LCD 螢幕 110
■ 按鍵功能 111
■ 針趾選擇畫面 112
選擇針趾 113
■ 使用鏡像鍵 113
■ 返回針趾的起點 114
■ 縫紉連續 / 單一針趾 114
■ 使用影像鍵 114
儲存針趾設定 115
■ 儲存設定 115
■ 讀取已儲存的設定 115
縫紉針趾 116
直線針趾 116
■ 改變車針位置 （僅限左針位或中針位的針趾） 118
■ 將布料對準針板或梭蓋 （有標記）上的標記 118
■ 將布料對準垂直針趾對齊 「V」壓布腳 119
■ 使用直線針趾針板和直線針趾壓腳 119
■ 疏縫 120
縫褶縫份 121
抽細摺 121
平接縫 122
摺飾 123
鋸齒縫針趾 124
■ 車布邊 （使用鋸齒縫針趾） 124
■ 貼布繡 （使用鋸齒縫針趾） 124
■ 拼布 （瘋狂拼布） 124
■ 縫紉曲線 （使用鋸齒縫針趾） 124
■ 引線梭蓋 （使用鋸齒縫針趾） 125
鬆緊帶鋸齒縫針趾 125
■ 車縫帶子 125
■ 車布邊 126
車布邊 126
■ 使用壓布腳 「G」車布邊 126
■ 使用壓布腳 「J」車布邊 127
■ 使用裁邊器 （另售）車布邊 127
■ 縫紉直線縫兼使用裁邊器 （另售） 129
壓線 129
■ 直線接合縫 131
■ 絎縫 131
■ 貼布繡 132
■ 緞繡針趾壓線 133
■ 自由壓線絎縫 133
■ 使用自由壓線滾輪曲線壓布腳 「E」進行滾輪壓線 137
暗針縫 138
■ 假如車針車住摺邊太多 140
■ 假如左側車針沒有車住摺邊 140
貼布繡 141
■ 貼布銳曲線 141
■ 貼布的邊角 141
貝殼縫 142
彎月縫 142
瘋狂拼布 143
衣褶裝飾縫 143
抽紗縫 144
車縫帶子或鬆緊帶 145
傳家寶花樣 146
■ 布邊縫 （1）（雛菊繡） 146
■ 布邊縫 （2）（抽花繡 （1）） 146
■ 布邊縫 （3）（抽花繡 （2）） 147
鋸齒釘線縫 147
■ 準備鋸齒釘線縫 147
■ 縫紉鋸齒釘線縫 148
一步驟開釦眼 149
■ 伸縮布料的縫紉方法 152
■ 特殊形狀的鈕釦 / 無法放進鈕釦座的鈕釦 152
四步驟開釦眼 153
■ 綴補縫 154
重趾縫 155
■ 厚布料上的重止縫 156
縫紉鈕釦 156
■ 安裝 4 孔鈕釦 157
■ 附屬拉柄的用法 157
裝飾孔 157
多向縫 （直線針趾和鋸齒縫針趾） 158
安裝拉鍊 159
■ 中間的拉鍊 159
■ 安裝側面的拉鍊 160
車布邊 162

選擇實用針趾

■ 實用針趾 LCD 螢幕

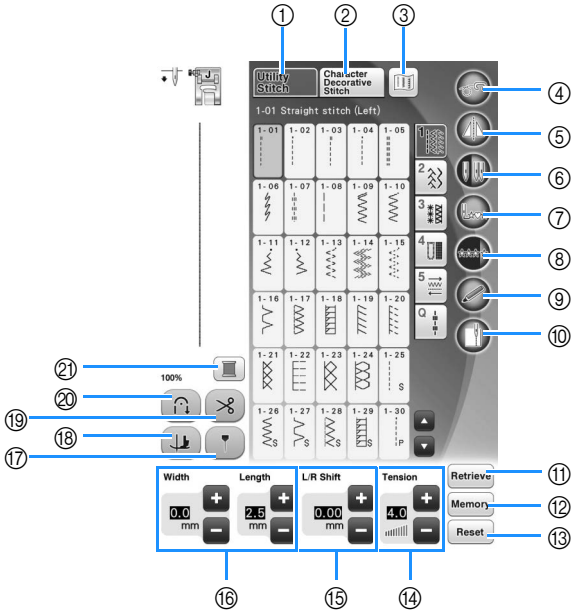
用手指按某鍵可選擇針趾花樣、本機功能或按鍵所示的操作。



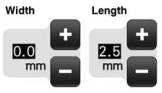
編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
①		車針位置設定顯示	顯示單針或雙針模式設定，以及車針停止位置。 單針 / 下針位 單針 / 上針位 雙針 / 下針位 雙針 / 上針位	65、95
②		壓布腳顯示	顯示壓布腳編號。縫紉之前，請先安裝此顯示圖示中指示的壓布腳。	70
③	1-01 Straight stitch (Left)	所選針趾顯示	顯示所選針趾的名稱和編號。	113
④	100%	針趾預覽	顯示所選針趾的預覽。以 100% 顯示時，畫面上出現的針趾接近實際尺寸。按 [相機]，一起顯示針趾預覽和相機檢視，查看針趾在實際布料上的車縫情況。	98、113
⑤	100%	花樣顯示尺寸	顯示所選花樣的大概尺寸。 100%：與刺繡花樣的尺寸幾乎相同 50%：刺繡花樣尺寸的 1/2 25%：刺繡花樣尺寸的 1/4 * 刺繡花樣的實際尺寸可能因使用的布料和線的類型而異。	113
⑥		針趾選擇畫面	按所要縫紉的花樣鍵。用 [1] [2] [3] [4] [5] [Q] 可變更到不同的針趾群組。	113
⑦	▲ ▼	頁面鍵	按 ▲ 或 ▼，移動針趾選擇畫面的頁面，每次移動一頁。您可以輕觸畫面，往上和往下快速捲動頁面。	112

* LCD 的所有按鍵功能如下頁中的 「按鍵功能」表所述。

■ 按鍵功能



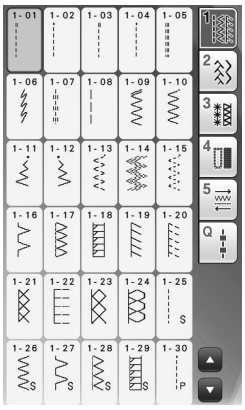
編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
①	Utility Stitch	實用針趾鍵	按此鍵可選擇直線針趾、鋸齒縫針趾、釦眼、暗針縫或其他衣物結構常用的針趾。	113
②	Character Decorative Stitch	文字 / 裝飾性針趾鍵	按此鍵可選擇文字或裝飾性針趾花樣。	170
③		影像鍵	按此鍵可顯示所選針趾花樣的放大影像。	114
④		自由模式鍵	按此鍵可進入自由縫紉模式。 壓布腳抬起到適當的高度，且送布齒放下，以進行自由壓線。	133
⑤		鏡像鍵	按此鍵可創建所選針趾花樣的鏡像。如果按鍵顯示為淺灰色，無法縫紉所選針趾花樣的鏡像。	113
⑥		車針模式選擇鍵 （單針 / 雙針）	按此鍵可選擇雙針縫紉模式。每按一次此鍵，就會在單針模式和雙針模式之間切換縫紉模式。如果按鍵顯示為淺灰色，無法以雙針模式縫紉所選針趾花樣。	65
⑦		回到起點鍵	停止縫紉時，按此鍵可返回針趾起點。	114
⑧		單一 / 重複縫紉鍵	按此鍵可選擇單一針趾或連續針趾。	114
⑨		感測器功能鍵	按此鍵可使用感測器功能。	100
⑩		車布邊鍵	使用內建的相機，按此鍵可測量布料邊緣到針趾間的範圍寬度，然後將相機設定為車布邊。	162
⑪	Retrieve	讀取鍵	按此鍵可讀取儲存的花樣。	115
⑫	Memory	手動記憶鍵	變更針趾花樣設定（左右寬度和針趾長度、線張力、自動剪線或原地自動止針等），然後按此鍵可儲存。一個針趾花樣可儲存五組設定。	115
⑬	Reset	重設鍵	按此鍵可將已儲存的所選針趾花樣設定恢復到預設設定。	90-92
⑭	Tension 4.0	線張力鍵	顯示目前所選針趾花樣的自動線張力設定。您可使用加號和減號鍵變更線張力設定。	92
⑮	L/R Shift 0.00 mm	「L/R Shift （左 / 右偏移）」鍵	按 ＋ 將針趾花樣向右偏移，或是按 － 將其向左偏移。並非花樣都可使用這項功能。只有適用的花樣會進行偏移。本機預設設定反白顯示。	91

編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
⑯		針趾寬度和針趾長度鍵	顯示目前所選針趾花樣的左右寬度和針趾長度設定。您可使用加號和減號鍵調整左右寬度和針趾長度設定。	90
⑰		導引線標記鍵	按此鍵，使導引線標記隨縫紉線一起顯示。導引線標記方便對齊針趾與布料邊緣或布料上其他標記。	94
⑱		樞軸鍵	按此鍵可選擇樞軸功能。若選擇樞軸功能，停止本機時將自動降下車針，並稍微抬起壓布腳。此外，重新開始縫紉時，將自動放下壓布腳。 • 如果此鍵顯示為  ，無法使用樞軸功能。	95
⑲		自動剪線鍵	按此鍵可設定自動剪線功能。在縫紉前先設定自動剪線功能，可使本機在縫紉開始和結束時原地自動止針（視花樣而定，本機可能會迴針縫紉），並且在縫紉後修剪線頭。	93
⑳		原地自動止針鍵	按此鍵可使用原地自動止針（迴針縫紉）設定。如果您在縫紉前先選擇此設定，本機將在縫紉開始和結束時原地自動止針（視花樣而定，本機可能會迴針縫紉）。	85
㉑		繡線顏色變更鍵	按此鍵變更畫面上顯示的繡線顏色。	114

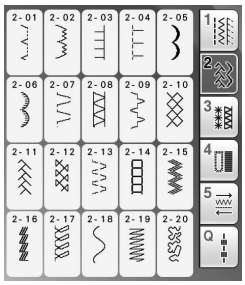
■ 針趾選擇畫面

有 6 個實用針趾類型。

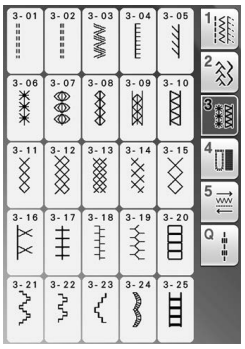
直線 / 布邊



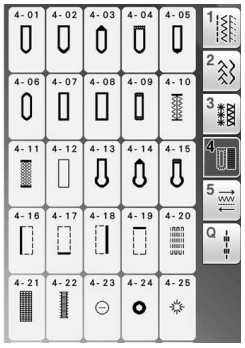
裝飾性針趾



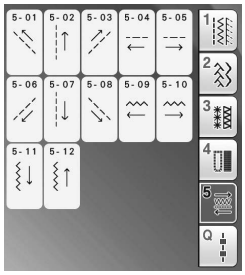
傳家寶花樣針趾



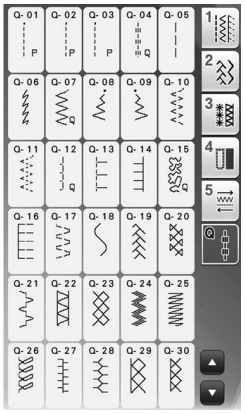
釦眼 / 重止縫



多向縫



壓線縫



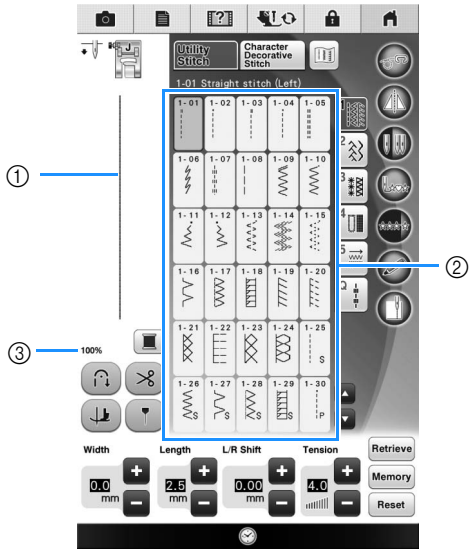
選擇針趾

1 **將主電源開啓，按 顯示實用針趾。**

→「1-01 Straight stitch (Left)（1-01 直線針趾（左針位））」或「1-03 Straight stitch (Middle)（1-03 直線針趾（中針位））」已經選取，須視設定畫面中所選擇的設定而定。

2 **用 選擇所要的類型。**

* 按 ，檢視下一頁。
* 按 ，檢視上一頁。



① 所選針趾的預覽
② 針趾選擇畫面
③ 檢視尺寸百分比

3 **按所要縫紉的針趾鍵。**

備註
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考本說明書最後的「針趾設定表」。

■ 使用鏡像鍵

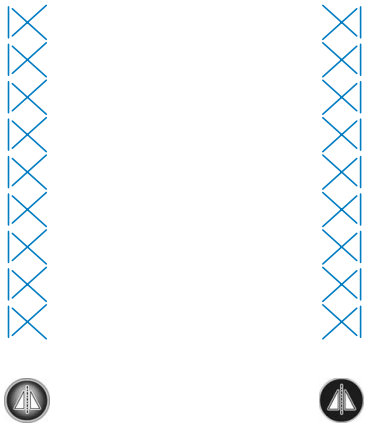
視選擇的實用針趾類型而定，可能縫製出針趾的水平鏡像。

如果選擇針趾時 亮起，表示可縫製針趾鏡像。

註釋
- 如果選擇針趾後 顯示灰色，表示您無法創建所選針趾的水平鏡像，因為受到建議的針趾類型或壓布腳類型的限制（此情況發生於釦眼、多向縫等）。

按 可產生所選針趾的水平鏡像。

此鍵將顯示為 。

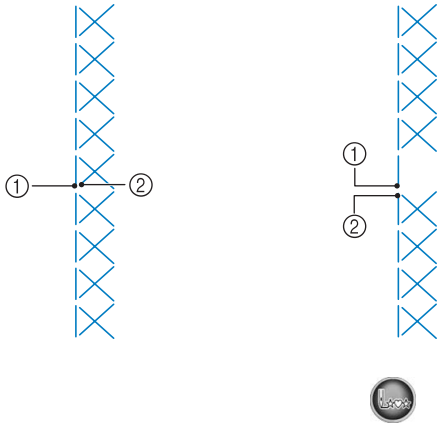


■ 返回針趾的起點

即使您在縫紉時停止針趾，也可以返回針趾花樣的起點。在嘗試縫紉以後，或是針趾縫紉不正確時，這項功能很實用。

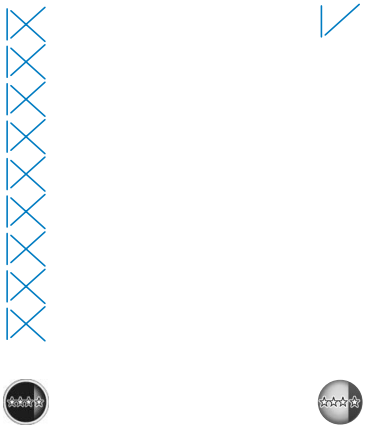
開始縫紉前，按  返回針趾的起點。

① 停止針趾
② 重新開始針趾



■ 縫紉連續 / 單一針趾

按  選擇連續縫紉或單一針趾縫紉。



■ 使用影像鍵

可以顯示所選針趾的影像。也可以檢查與變更畫面上的影像顏色。

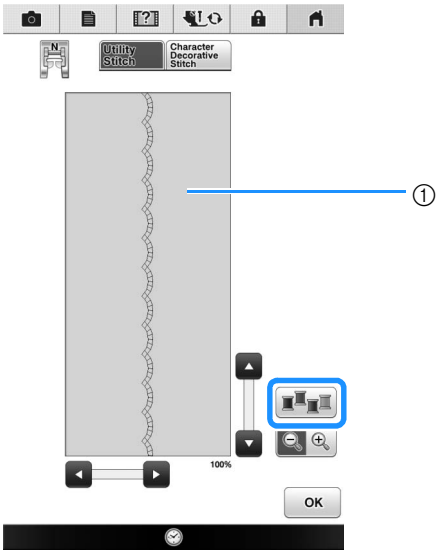
1 **按  。**

→ 顯示所選針趾的影像。

2 **按  在畫面上變更針趾的繡線顏色。**

有 4 種顏色可供選擇：藍色、紅色、黑色或黃色。

* 按  可顯示針趾的放大影像。



① 針趾畫面

備註

- 每按一次  ，就會變更顏色。

註釋

- 如果針趾比畫面顯示寬或大，按深色的箭頭可移動針趾花樣，獲得更好的顯示效果。

3 **按  ，返回原畫面。**

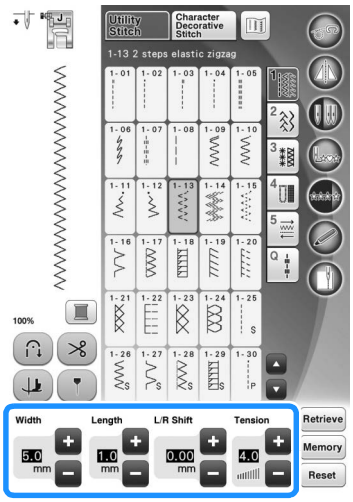
儲存針趾設定

在本機中為各個針趾預設鋸齒縫針趾寬度、針趾長度、線張力、自動剪線、原地自動止針等設定。但是，如果您想要保留特定設定以供後續使用，可以變更並儲存該針趾的設定。一個針趾可儲存五組設定。

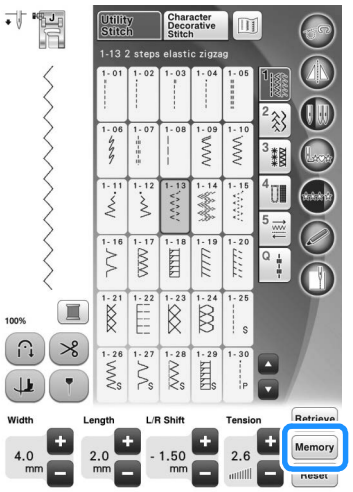
■ 儲存設定

1 **選擇針趾。（範例：  ）**

2 **指定您喜好的設定。**



3 **按 Memory。**



→ 設定已儲存，自動出現原畫面。

備註

- 若要為已儲存 5 組設定的針趾儲存設定，會出現「The pockets are full. （口袋已滿。）Delete a pattern （請刪除花樣）」訊息。請關閉訊息，並參考第 115 頁刪除設定。

■ 讀取已儲存的設定

1 **選擇針趾。**

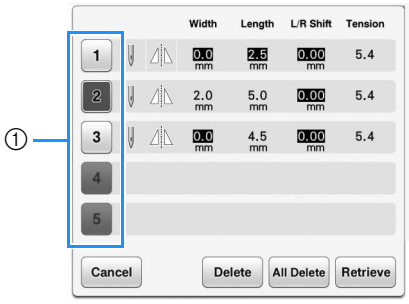
備註

- 選擇針趾時，將顯示最近讀取的設定。即使關機或選擇不同的針趾，最近讀取的設定仍會保留。

2 **按 Retrieve。**

3 **按要讀取設定的編號鍵。**

* 按 Cancel，返回原畫面，而不讀取設定。



① 編號鍵

4 **按 Retrieve。**

→ 讀取所選設定，自動出現原畫面。

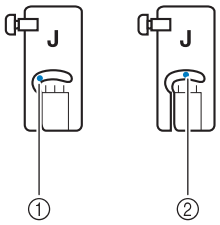
備註

- 若要為已儲存 5 組設定的針趾儲存新設定，按 Retrieve。按要刪除設定的編號鍵。按 Delete，再按 OK，然後按 Memory。新設定將儲存在最近刪除設定的位置。
- 按 All Delete 可刪除所有儲存的設定。

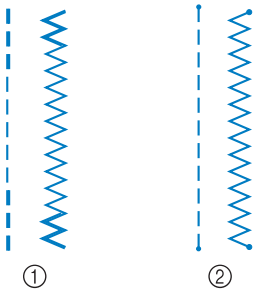
縫紉針趾

直線針趾

針趾	針趾名稱	壓布腳
1-01	直線針趾 （左針位）	J
1-02	直線針趾 （左針位）	J
1-03	直線針趾 （中針位）	J
1-04	直線針趾 （中針位）	J
1-05	三重直線縫	J
1-06	輪廓繡	J
1-07	裝飾性針趾	N
1-08	疏縫針趾	J



① 左針位
② 中針位

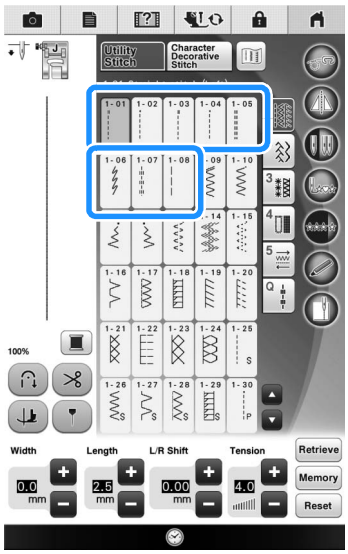


① 迴針
② 原地止針

備註

- 如果所選針趾在按鍵顯示頂部有雙引號「〃」，按住 「迴針」按鈕可以迴針（請參見第 85 頁）。
- 如果所選針趾在按鍵顯示頂部有點號 「・」，按住 「原地止針」按鈕可以原地止針。

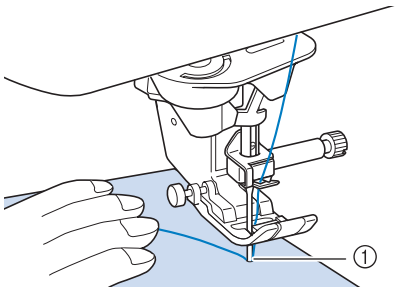
1 **選擇針趾。**



2 **安裝壓布腳 「J」。**

* 選擇 1-07 時安裝壓布腳 「N」。

3 左手握住線頭和布料，右手轉動手輪，將車針插入布料中。

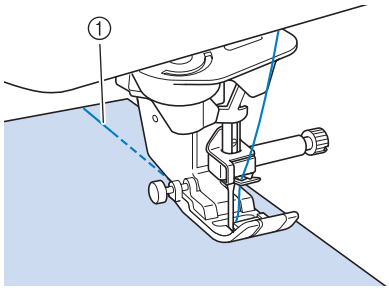


① 縫紉開始位置

4 放下壓布腳，然後按住 「迴針」按鈕或「原地止針」按鈕縫 3-4 針。

→ 本機會進行迴針或原地止針。

5 按 「手控停動」按鈕向前縫紉。



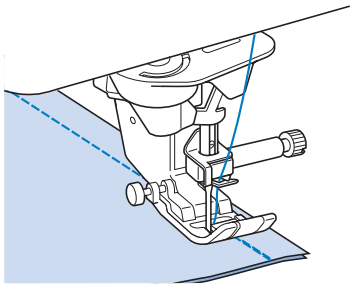
① 迴針或原地止針

→ 本機將開始慢慢縫紉。

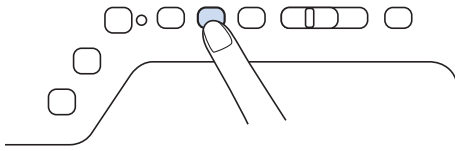
⚠ 注意

- 在縫紉期間，請小心別讓車針扎到作品上的珠針或其他物品。線可能打結，或是車針可能會斷裂，而引起受傷。

6 完成縫紉後，按住 「迴針」按鈕或 「原地止針」按鈕，在縫份末端縫 3-4 個迴針或原地止針。



7 縫紉後，按 「切線器」按鈕切斷繡線。

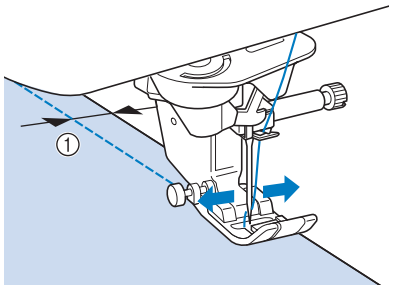


備註

- 如果已經選擇螢幕上的自動剪線和原地自動止針鍵，按 「手控停動」按鈕後，縫紉開始時將自動迴針或原地止針。按 「迴針」按鈕或 「原地止針」按鈕，在縫紉結束時自動迴針或原地止針並剪線。

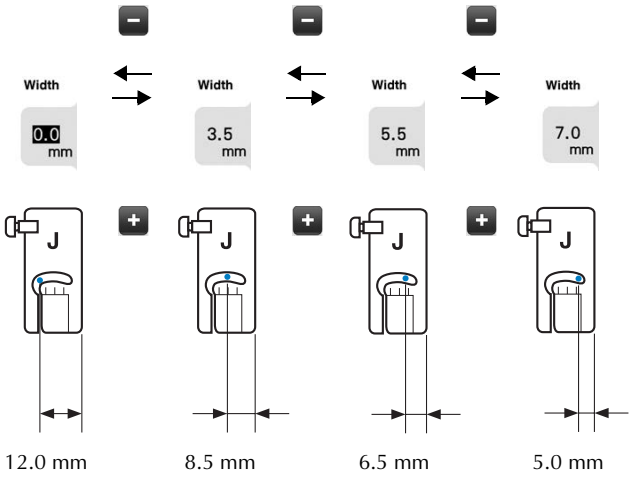
■ 改變車針位置 （僅限左針位或中針位的針趾）

選擇左針位或中針位的針趾時，可以使用針趾寬度顯示中的 − 和 + 改變車針位置。使壓布腳右邊到車針間的距離與針趾寬度一致，然後在縫紉時將壓布腳邊緣對準布邊，以縫紉漂亮的作品。



① 針趾寬度

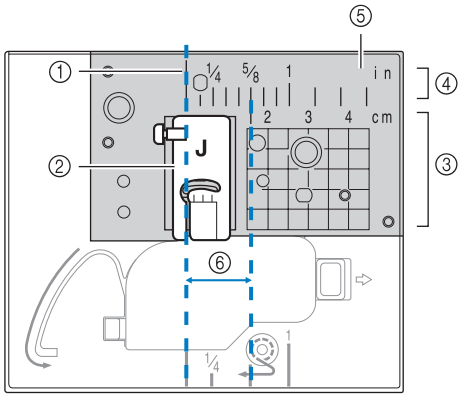
範例： 左針位 / 中針位的針趾



■ 將布料對準針板或梭蓋 （有標記）上的標記

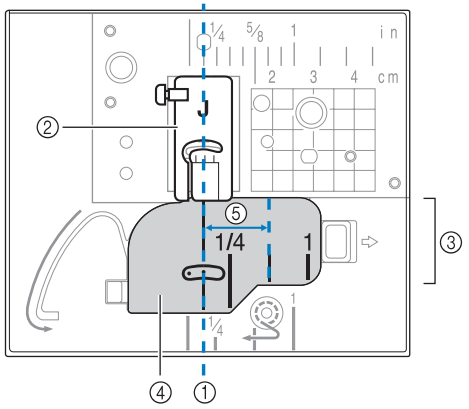
縫紉時，視車針位置 （僅限左針位或中針位的針趾）而定，將布邊對準針板或梭蓋 （有標記）上的 16 mm 標記。

左針位的針趾
（針趾寬度：0.0 mm）



① 縫份
② 壓布腳
③ 公分
④ 英吋
⑤ 針板
⑥ 16 mm

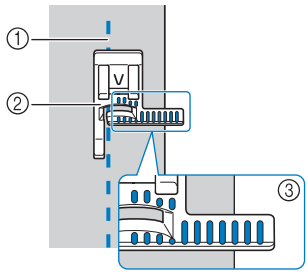
中針位的針趾
（針趾寬度：3.5 mm）



① 縫份
② 壓布腳
③ 英吋
④ 梭蓋 （有標記）
⑤ 16 mm

■ 將布料對準垂直針趾對齊 「V」壓布腳

縫紉時，將布料右邊對準垂直針趾對齊 「V」壓布腳標記中所要的位置。
透過內建相機，您也可以將垂直針趾對齊 「V」壓布腳，藉此設定針趾寬度 （請參見第 162 頁）。

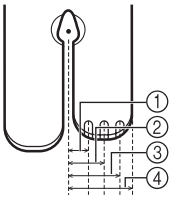


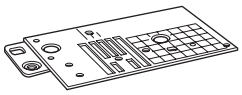
① 縫份
② 垂直針趾對齊 「V」壓布腳
③ 標記

■ 使用直線針趾針板和直線針趾壓腳

直線針趾針板和直線針趾壓腳只能用於直線針趾（中針位的針趾）。縫紉薄布料或容易沉入普通針板的小片布料時，請使用直線針趾針板和直線針趾壓腳。直線針趾壓腳可避免薄布料起皺。車布時，壓腳的小開口可支撐布料。







① 2.25 mm
② 4.25 mm
③ 6.25 mm
④ 8.5 mm

⚠ 注意

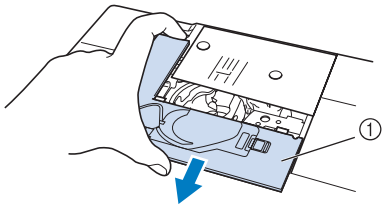
- 務必將直線針趾壓腳與直線針趾針板一起使用。

1 按 「車針位置」按鈕升起車針並將主電源設為 OFF （關），或按 鎖定所有按鍵和按鈕。

2 取下車針和壓布腳腳脛 （請參見第 71 至 75 頁）。

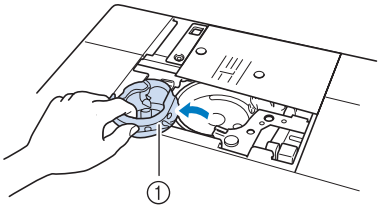
3 如果已裝上零配件盒或繡花專用座，請將其取下。

4 握住針板蓋的兩側，然後朝自身方向滑出。



① 針板蓋

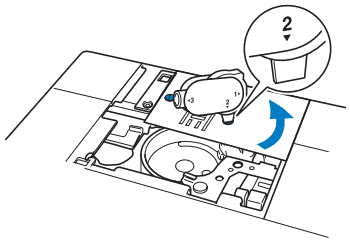
5 握住梭殼，然後拉出。



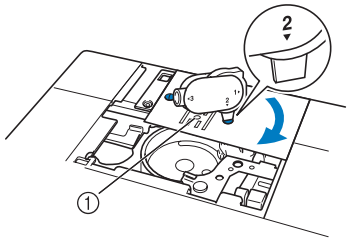
① 梭殼

6 請用本機隨附的多功能螺絲起子鬆開並取下普通針板。

* 使用多功能螺絲起子，將位置設定為 「2」。（請參見第 24 頁）



7 將直線針趾針板放好，然後用多功能螺絲起子鎖緊針板。



① 圓孔

註釋
- 將針板上的兩個螺絲孔對準本機上的兩個孔。請用本機隨附的多功能螺絲起子，將螺絲固定在針板中。

8 將梭殼插入原位，然後安裝針板蓋。

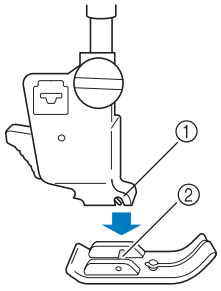
9 重新安裝針板蓋後，選擇任一直線針趾。

註釋
- 如果選擇其他針趾，將顯示錯誤訊息。

備註
- 使用直線針趾針板時，許多直線針趾都會變成中針位的針趾。若是所選取的直線針趾，在安裝了直線針趾針板的情況下並不適用，便會出現錯誤訊息以避免使用這個針趾。您無法使用寬度顯示改變車針位置。
- 將梭殼插入原位前，務必固定針板。

⚠ 注意
- **縫紉前朝自身方向慢慢轉動手輪 （逆時針），確認車針不會碰撞到直線針趾壓腳和直線針趾針板。**

10 插入車針，然後安裝直線針趾壓腳。



① 凹槽
② 栓

11 按 解鎖所有按鍵和按鈕，然後開始縫紉。

* 縫紉後，務必取出直線針趾針板和直線針趾壓腳，然後重新安裝普通針板、針板蓋和壓布腳 「J」。

備註
- 為了避免薄布料起皺，請使用 75/11 號的細針與短針趾。縫紉厚布料時，請使用 90/14 號的粗針與長針趾。

■ 疏縫

1 選擇 1-08 並安裝壓布腳 「J」。

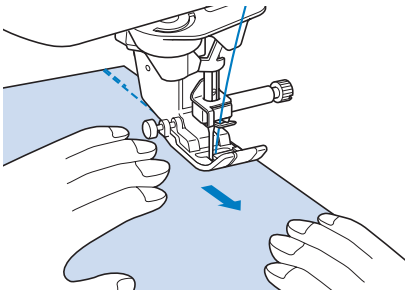
2 一直按住 「迴針」按鈕或 「原地止針」按鈕，縫 4 針原地止針，然後按 「手控停動」按鈕繼續縫紉。

備註
- 將疏縫針趾用於抽細摺時，請勿在縫紉開始時使用原地止針；應抬起壓布腳、朝自身方向轉動手輪 （逆時針）、將底線往上拉，並從本機後方拉出一段上線和底線。
- 您可以將針趾長度設定為 5 mm 到 30 mm 之間



① 5 mm-30 mm 之間

3 縫紉時，保持布料拉直。

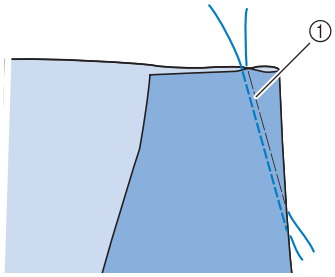


4 原地止針結束疏縫。

縫褶縫份

1 選擇  並安裝壓布腳「J」。

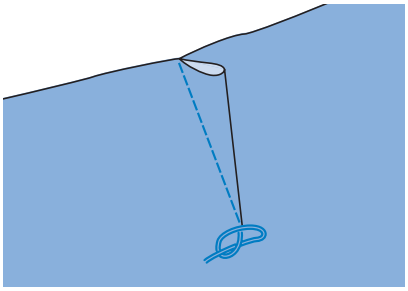
2 開始縫褶時迴針縫紉，然後從寬邊往另一邊縫紉沒有彈性的布料。



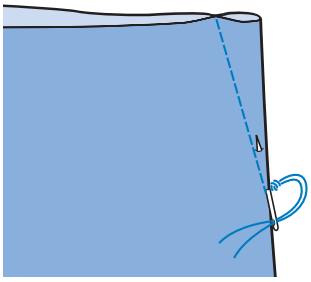
① 疏縫

3 剪線時預留 50 mm 的布邊，然後將兩端綁緊。

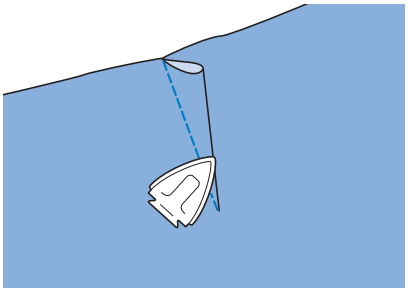
* 請勿在結束時迴針。



4 用手縫針將線頭插入縫褶。



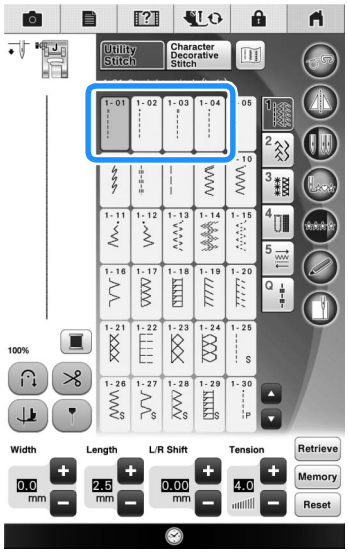
5 將縫褶向一邊燙平。



抽細褶

用於裙子的腰部、衣服的袖子等。

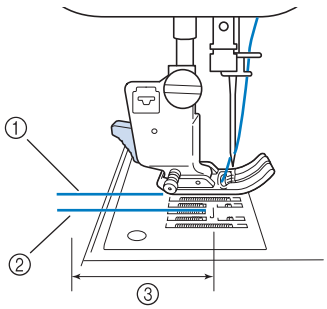
1 選擇直線針趾並安裝壓布腳「J」。



2 將針趾長度設定為 4.0mm，而線張力設成大約 2.0（張力較弱）。

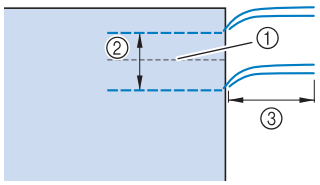
* 如果在按 [?] 後按 GATHERING，再按 Sewing Guide，針趾長度會自動設定為 4.0 mm，線張力自動設定為 2.0。

3 將底線和上線拉出 50 mm（請參見第 61 頁）。



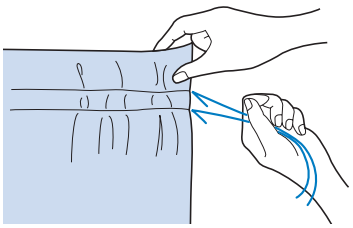
① 上線
② 底線
③ 約 50 mm

4 平行縫份線車出兩道直線，然後修剪突出的線頭，留下 50 mm。

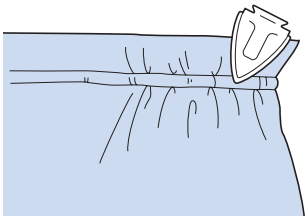


① 縫份線
② 10 到 15 mm
③ 約 50 mm

5 抽拉底線，來取得所需要的皺摺程度，然後將線綁緊。



6 用熨斗燙平皺摺。



7 沿著縫份線縫紉，然後拆除疏縫針趾。

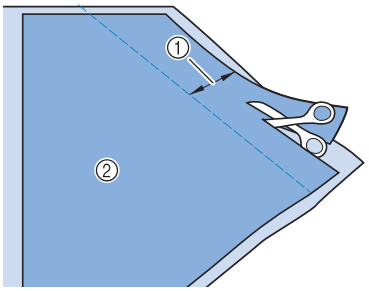
平接縫

用來加強縫合處並整齊收邊。

1 選擇 1-03 並安裝壓布腳「J」。

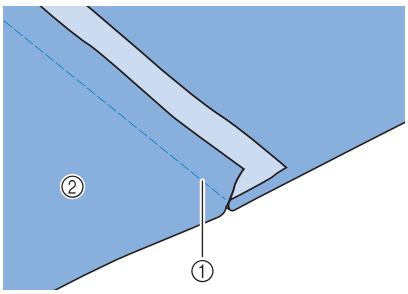
2 縫紉完成線，然後從平接縫側剪下一半縫份。

* 若已預設自動剪線和原地自動止針，縫紉開始時將會迴針。按「原地止針」按鈕，在結束縫紉時自動原地止針並剪線。



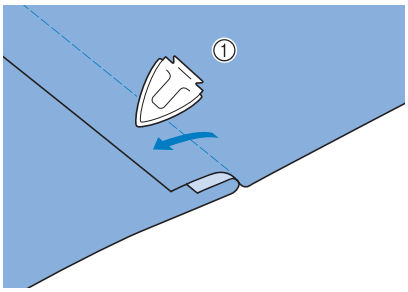
① 約 12 mm
② 反面

3 沿著完成線展開布料。



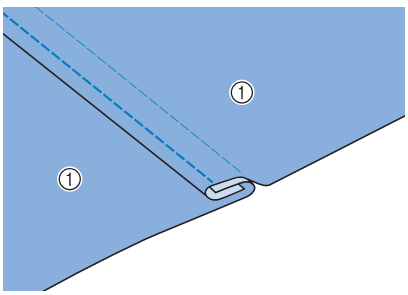
① 完成線
② 反面

4 將較長的縫份和較短的縫份一起放在較短的縫份（已剪下縫份）側，並燙平。



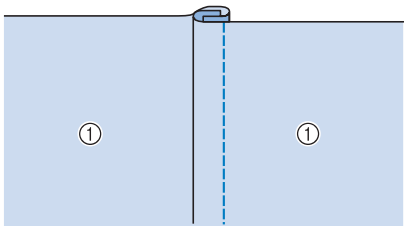
① 反面

5 將較長的縫份摺疊在較短的縫份上，然後縫紉摺疊邊。



① 反面

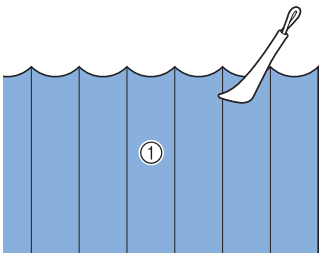
完成的平接縫



① 表面

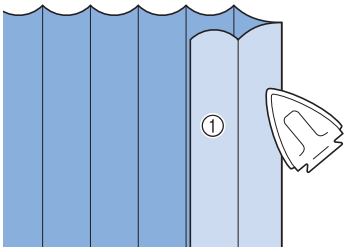
摺飾

1 沿著布料反面的摺層標記。



① 反面

2 旋轉布料，僅燙平摺層部分。

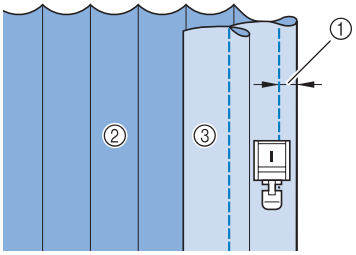


① 表面

3 選擇 1-03 並安裝壓布腳「I」。

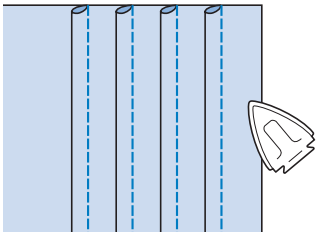
4 沿著摺層縫紉直線針趾。

* 若已預設自動剪線和原地自動止針，縫紉開始時將會迴針。按「原地止針」按鈕，在結束縫紉時自動原地止針並剪線。



① 摺飾寬度
② 反面
③ 表面

5 依相同方向燙平摺層。



鋸齒縫針趾

鋸齒縫針趾適用於車布邊、貼布繡、拼布和許多其他用途。
選擇針趾並安裝壓布腳 「J」。
如果您選擇的針趾在按鍵顯示頂部有雙引號 「〃」，按住 「迴針」按鈕可以迴針。（請參見第 85 頁）
如果您選擇的針趾在按鍵顯示頂部有點號 「・」，按住 「原地止針」按鈕可以原地止針 （請參見第 85 頁）。

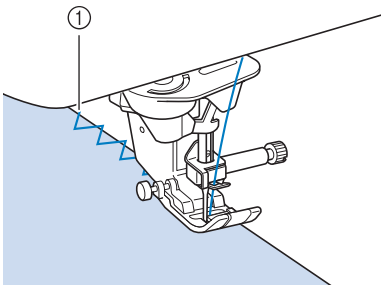
針趾	針趾名稱	壓布腳
	鋸齒縫針趾	
	鋸齒縫針趾	
	鋸齒縫針趾 （右針位）	
	鋸齒縫針趾 （左針位）	

1 選擇針趾。

2 安裝壓布腳 「J」。

■ 車布邊 （使用鋸齒縫針趾）

沿著布的邊緣車布邊時，讓車針的落針位置剛好落在布料的邊緣。

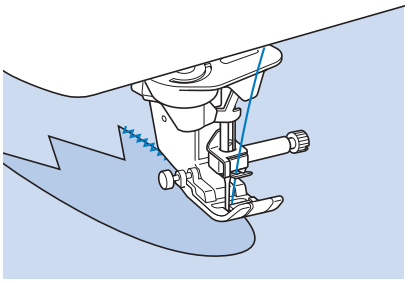


① 車針落點

■ 貼布繡 （使用鋸齒縫針趾）

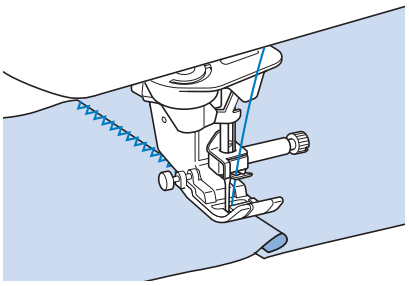
使用暫時性噴膠或疏縫的方式固定貼布的材料，然後縫紉。

* 縫紉針趾時，讓車針的落針位置剛好落在布料的邊緣。



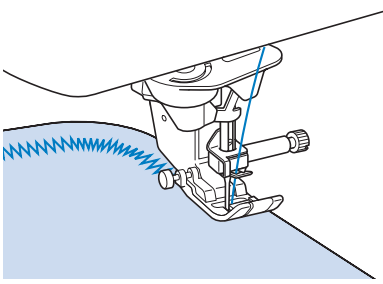
■ 拼布 （瘋狂拼布）

把所要的布料寬度反摺，置放於底下那片布上，然後將兩片布料一起縫紉，使縫紉的花樣能夠橫跨在兩邊的布料上。



■ 縫紉曲線 （使用鋸齒縫針趾）

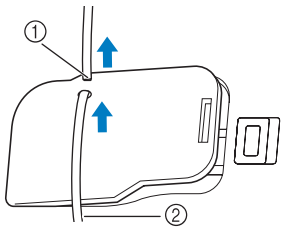
縮短針趾長度設定以取得細針趾。沿曲線導引布料時，將縫份與布邊平行慢慢縫紉。



■ 引線梭蓋 （使用鋸齒縫針趾）

1 將梭蓋卸下 （請參見第 59 頁）。

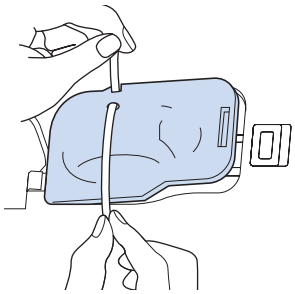
2 將絨絲線由上往下穿過引線梭蓋的孔。將線放在引線梭蓋背面的凹槽中。



① 凹槽
② 絨絲線

3 將引線梭蓋插入定位，確定絨絲線可任意穿梭。

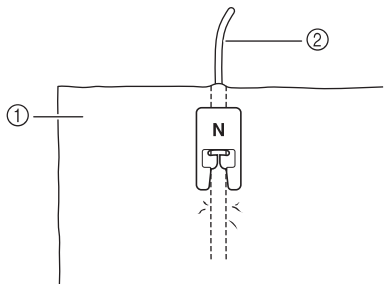
* 穿線時，確定沒有受到阻礙。



4 將左右寬度設定為 2.0-2.5 mm。

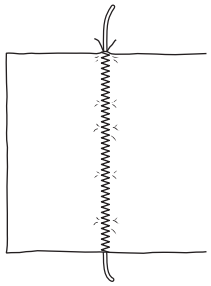
5 安裝壓布腳 「N」。

6 將布料正面朝上放在引線的上面，然後將引線穿過本機後側放在壓布腳下方。



① 布料 （正面）
② 絨絲線

7 放下壓布腳，開始縫紉，做出摺飾。



鬆緊帶鋸齒縫針趾

鬆緊帶鋸齒縫針趾適用於車縫帶子、車布邊、綴補縫或多種其他用途。

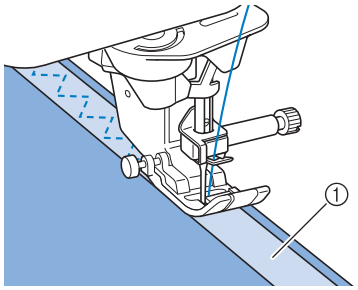
針趾	針趾名稱	壓布腳
1-13	2 段式鋸齒縫鬆緊帶	J
1-14	2 段式鋸齒縫鬆緊帶	J
1-15	3 段式鋸齒縫鬆緊帶	J

1 選擇針趾。

2 安裝壓布腳 「J」。

■ 車縫帶子

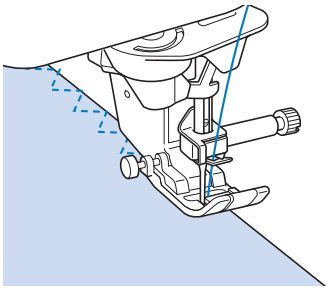
拉平帶子，同時將帶子車到布料上。



① 帶子

■ 車布邊

使用此針趾在伸縮布料邊緣車布邊。沿著布的邊緣車布邊時，讓車針的落針位置剛好落在布料的邊緣。



車布邊

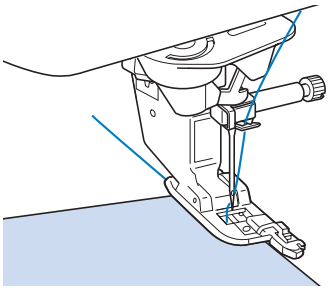
適用於裙子或褲子的縫份邊緣，以及所有裁邊。根據您選擇的車布邊針趾類型，選擇使用壓布腳「G」、壓布腳 「J」或裁邊器。

■ 使用壓布腳 「G」車布邊

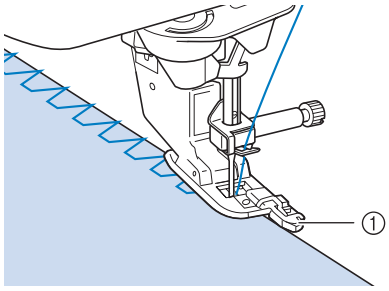
針趾	針趾名稱	壓布腳
1-16	車布邊針趾	G
1-17	車布邊針趾	G
1-18	車布邊針趾	G

1 選擇針趾並安裝壓布腳 「G」。

2 放下壓布腳，使壓布腳導引板與布邊齊平。



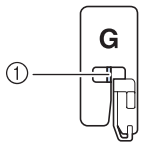
3 沿壓布腳導引板縫紉。



① 導引板

⚠ 注意

- 調整針趾寬度後，朝自身方向轉動手輪 （逆時針）。確認車針不會碰撞到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，車針可能會斷裂，而引起受傷。



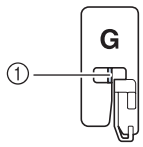
① 車針不可碰撞到中央橫柱

- 如果壓布腳抬起到最高點，車針可能會撞到壓布腳。

4 按下 「手控停動」按鈕在結束時停止縫紉，然後抬起壓布腳和車針，以便將布料往後拉出取下。

⚠ 注意

- 結束縫紉後將布料拉到本機後方。將布料往前或往方邊拉出的話，壓布腳 「G」的中央橫柱可能斷裂。

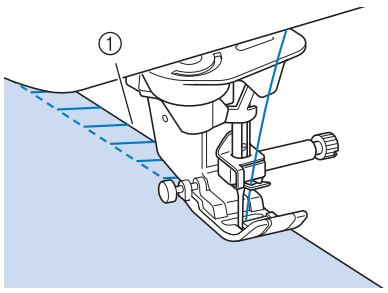


① 中央橫柱

■ 使用壓布腳 「J」車布邊

針趾	針趾名稱	壓布腳
1-19	車布邊針趾	J
1-20	車布邊針趾	J
1-21	車布邊針趾	J
1-22	車布邊針趾	J
1-23	單鑽布邊	J
1-24	單鑽布邊	J

1. 選擇針趾並安裝壓布腳 「J」。
2. 縫紉時，請讓車針的落針位置剛好落在布料的邊緣。



① 車針落點

註釋
- 使用 「L/R Shift （左 / 右偏移）」即可在布料上微調針趾。在縫紉專案之前，請記得選用與實際專案相同的條件進行試縫。

備註
- 為達最佳效果，縫紉伸縮布料時，請降低壓布腳壓力。

■ 使用裁邊器 （另售）車布邊

使用裁邊器，可以裁切布料同時車布邊。

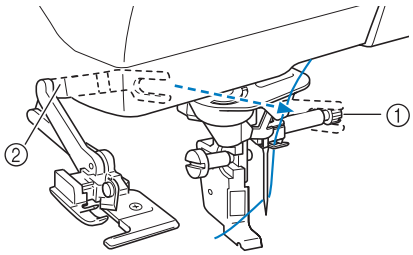
⚠ 注意
- 建議針趾的右下角會標示 「S」，因此請務必選擇下列針趾之一。使用其他針趾可能會使車針撞到壓布腳，造成車針斷裂，而引起受傷。

註釋
- 使用裁邊器時，請手動穿線；或是先使用 「自動穿線」按鈕穿好線之後，再安裝裁邊器。

針趾	針趾名稱	壓布腳
1-25 S	使用裁邊器	S
1-26 S	使用裁邊器	S
1-27 S	使用裁邊器	S
1-28 S	使用裁邊器	S
1-29 S	使用裁邊器	S

1. 選擇針趾。
2. 按照第 70 頁中的步驟取下壓布腳。
3. 為車針穿線 （請參見第 62 頁）。

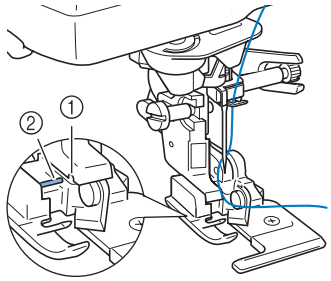
4 將裁邊器的操作桿分叉放在針留螺絲上。



① 針留螺絲
② 操作桿

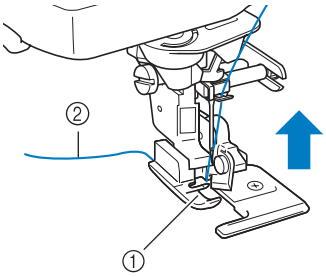
備註
- 確定操作桿分叉在針留螺絲上夾緊。

5 將裁邊器上的固定栓，對準壓布腳腳脛的凹槽，然後放下壓布腳。



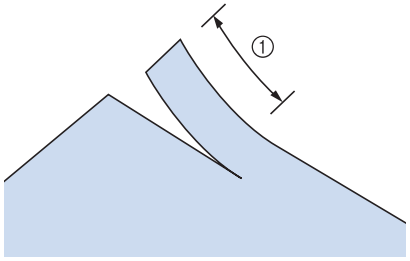
① 壓布腳腳脛的凹槽
② 栓
→ 此時，裁邊器已安裝完成。

6 抬起壓布腳，拉出一長段上線。讓上線繞入壓布腳底下，並往送布方向拉出。



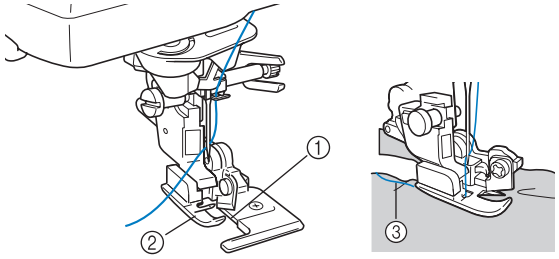
① 壓布腳
② 上線

7 在布料上剪出一道約 20 mm 長的缺口。



① 20 mm

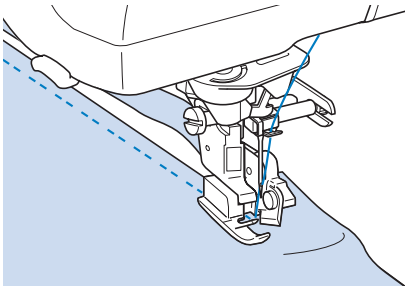
8 將缺口右側的布料放在導引板上；將缺口左側的布料放在壓布腳的底下。



① 導引板（下刀）
② 壓布腳
③ 上線

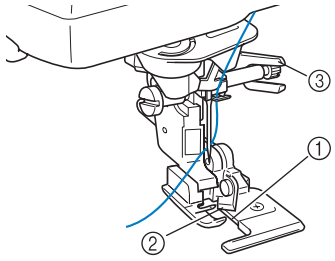
備註
- 如果布料沒有放置正確，將無法裁布。

9 放下壓布腳，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。

- **使用裁邊器時，採用慢速到中等速度之間的縫紉速度，縫紉時不要碰撞到刀件或裁邊器的操作桿，以免損壞設備或受傷。**



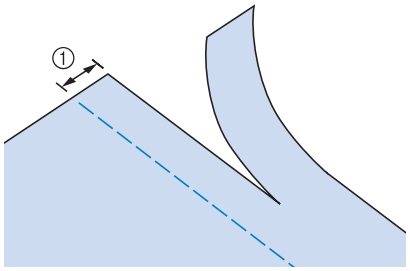
① 導引板（下刀）
② 上刀
③ 操作桿

註釋

- 如果已調整寬度，朝自身方向轉動手輪（逆時針）。確認車針不會碰撞到裁邊器。如果車針碰撞到裁邊器，可能會造成車針斷裂。

■ 縫紉直線縫兼使用裁邊器（另售）

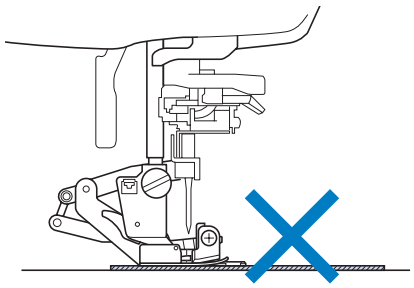
縫份約 5 mm。



① 縫份

備註

- 如果將整塊布展開在壓布腳導引板底下，將無法裁布。按照上節步驟 8 中的說明設置布料，然後開始縫紉。



- 裁邊器可裁下一層 13 盎司的丹寧布。
- 使用完畢後，請清潔裁邊器，以免裁剪區域堆積灰塵和線屑。
- 注入少許的針車油來擦拭裁邊器的裁刀邊緣。

壓線

使用本機可快速且容易的製作出漂亮的壓線。壓線時，只要使用壓布腳抬桿和腳踏板，而空出的雙手即可自由的操縱布料（第 83 頁上的「使用多功能腳踏板（僅限隨附腳踏板的機型）」和 / 或第 96 頁上的「使用壓布腳抬桿」）。

Q-01 到 Q-30 共 30 個壓線縫，以及按鍵上標示「P」或「Q」的實用針趾適用於絎縫。

按鍵顯示底部的「P」或「Q」表示這些針趾適用於（「Q」）壓線縫和（「P」）直線接合縫。

針趾	針趾名稱	壓布腳	
Q-01 P	直線接合縫（中針位）	J	C
Q-02 P	直線接合縫（右針位）	J	O
Q-03 P	直線接合縫（左針位）	J	O
Q-04 Q	仿手縫花樣（中針位）	J	O
Q-05	疏縫針趾	J	O

針趾	針趾名稱	壓布腳	
Q-06	輪廓繡	J	
Q-07	壓線貼布鋸齒縫針趾	J	
Q-08	鋸齒縫針趾 （右針位）	J	
Q-09	鋸齒縫針趾 （左針位）	J	
Q-10	2 段式鋸齒縫鬆緊帶	J	
Q-11	3 段式鋸齒縫鬆緊帶	J	
Q-12	壓線貼布針趾	J	
Q-13	貝殼縫邊	J	
Q-14	毛毯邊縫	J	
Q-15	壓線縫	J	
Q-16	車布邊針趾	J	
Q-17	車縫帶子	J	
Q-18	蛇紋縫	N	
Q-19	羽毛縫	J	
Q-20	十字抽紗縫紐	J	
Q-21	釘線縫	J	
Q-22	拼布雙包縫	J	
Q-23	衣褶裝飾縫	J	
Q-24	荷葉邊縫	J	

針趾	針趾名稱	壓布腳	
Q-25	裝飾性針趾	N	
Q-26	裝飾性針趾	J	
Q-27	布邊縫	N	
Q-28	布邊縫	N	
Q-29	單鑽布邊	J	
Q-30	車布邊針趾	J	
1-30	直線接合縫 （右針位）	J	
1-31	直線接合縫 （中針位）	J	C
1-32	直線接合縫 （左針位）	J	
1-33	仿手縫花樣	J	
1-34	壓線貼布鋸齒縫針趾	J	
1-35	壓線貼布針趾	J	
1-36	壓線縫	J	

備註

- 選擇壓線縫類型 （Q-02 到 Q-30）中的針趾花樣時，可以設定比其他類型中的針趾花樣較小的針趾寬度。
  例如：針趾 Q-03 有 57 個車針位置，針趾 Q-19 有 29 個寬度選擇。

註釋

- 針趾設定的寬度範圍只適用於壓線縫的「Q」壓線類型。

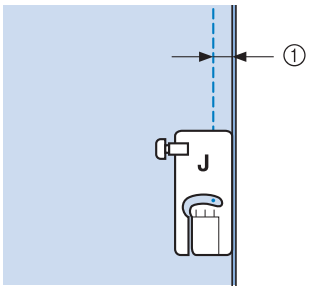
■ 直線接合縫

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

1 **選擇 Q-02 或 Q-03 並安裝壓布腳「J」。**

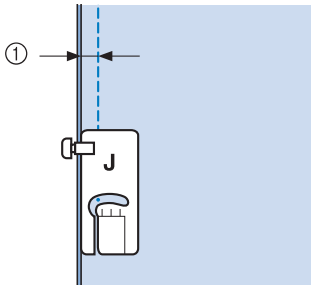
2 **將布邊對準壓布腳邊緣，然後開始縫紉。**

* 當選用 Q-02 時，若要在壓布腳的左側邊緣縫紉出 6.5 mm 的縫份，寬度應設定為 5.50 mm。



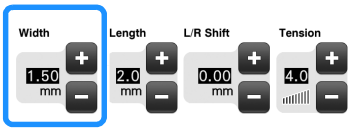
① 6.5 mm

* 當選用 Q-03 時，若要在壓布腳的左側邊緣縫紉出 6.5 mm 的縫份，寬度應設定為 1.50 mm。



① 6.5 mm

* 若要改變車針位置，使用寬度顯示中的 + 或 −。



備註

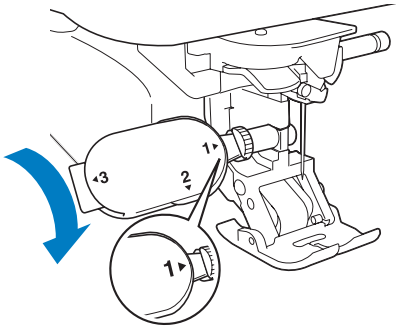
- 使用直線針趾 （中針位），以順暢縫紉 （請參見第 116 頁）。
- 在選擇 Q-01 （中央，寬度 3.5 mm）的情況下，若導引線標記設定為 10.0 mm （3.5 mm 加 6.5 mm），可以參考導引線標記進行直線接合縫。

■ 絎縫

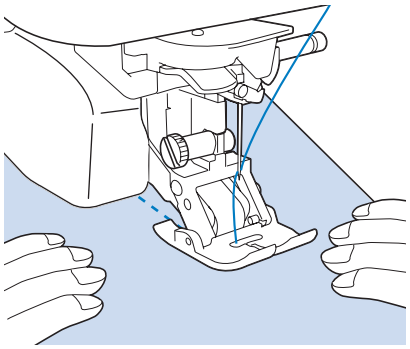
將表布、鋪棉、襯料一起車縫，即稱為壓線。您可以使用雙重送布壓布腳縫紉壓線，以免表布、鋪棉、襯料滑動。雙重送布壓布腳具備一組馬達傳送帶，縫紉時會與針板中的送布齒一起移動。
直線絎縫時，使用雙重送布壓布腳和直線針趾針板。使用直線針趾針板時，務必選擇直線針趾（中針位）。

1 **選擇 Q-01 、Q-03 或 Q-07 。**

2 **安裝雙重送布壓布腳 （請參見第 72 頁）。**



3 **兩手分別放在壓布腳兩側，以便在縫紉時固定布料。**

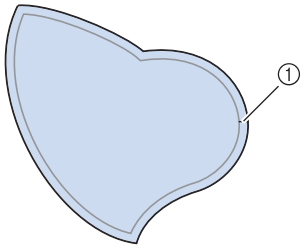


備註

- 以慢速到中等速度之間縫紉。
- 開始縫紉前，務必確定壓線表面已妥善疏縫。特殊車針和線也可用於壓線。

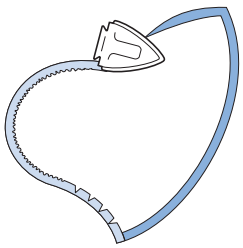
■ 貼布繡

1 在貼布布料上，先勾勒出花樣的輪廓，預留 3 到 5 mm 的縫份，再沿著外緣裁下。

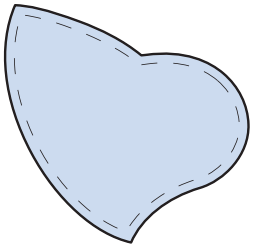


① 縫份：3 至 5 mm

2 在布料上放置一片依貼布的實際大小所裁剪下的襯料，然後用熨斗把預留的縫份往內摺疊並燙平。如果必要還可修剪曲線。

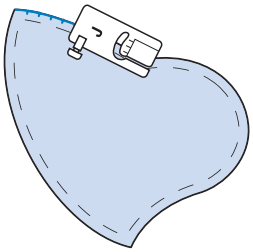


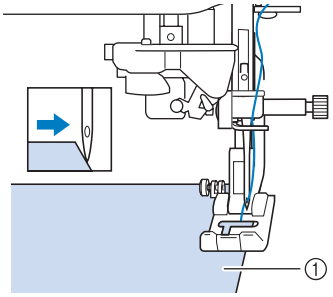
3 翻轉貼布，用珠針或疏縫針趾來固定襯料。

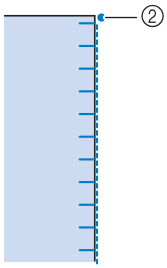


4 選擇 並安裝壓布腳 「J」。

5 用壓線貼布縫固定貼布。沿著邊緣縫紉，車針落點盡量靠近邊緣。





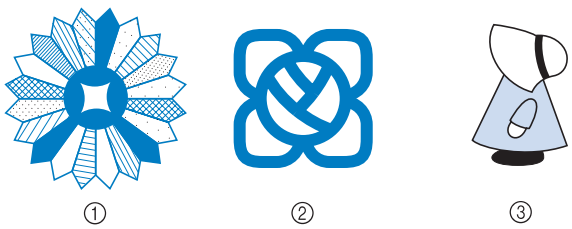


① 貼布
② 車針落點

⚠ 注意

- 在縫紉期間，請小心別讓車針撞到珠針。撞到珠針可能會造成車針斷裂，而引起受傷。

您可以運用貼布繡技巧，繡上類似下列三個圖案的貼布設計。



① 德雷斯登之盤
② 彩色玻璃
③ 蘇姑娘

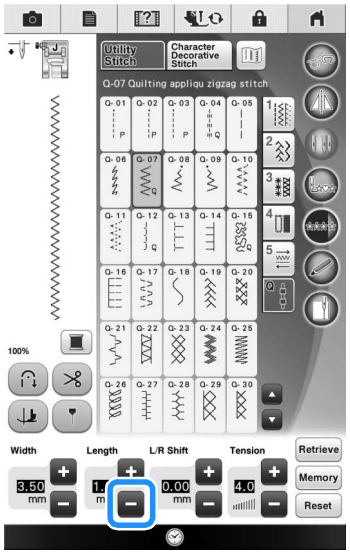
■ 緞繡針趾壓線

為了比較能夠控制布料，請使用腳踏板來縫紉緞繡針趾。縫紉時，可移動速度控制鈕來微調針趾寬度。

1 **安裝腳踏板 （請參見第 83 頁）。**

2 **選擇 Q-07 並安裝壓布腳 「J」。**

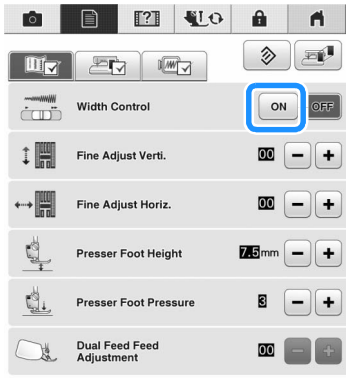
3 **按長度顯示中的 − 可縮短針趾長度。**



備註
- 設定因布料的性質與線的組細而異，但是對緞繡針趾而言，0.3 ~ 0.5 mm 的針趾長度，能得到最好的結果。

4 **按 可移動速度控制鈕來控制針趾寬度。**

5 **將 「Width Control （寬度控制）」設定為 「ON」。**



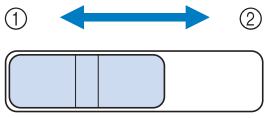
備註
- 您可移動速度控制鈕來調整針趾寬度。使用腳踏板來調整縫紉速度。

6 **按 OK。**

→ 顯示將返回原畫面。

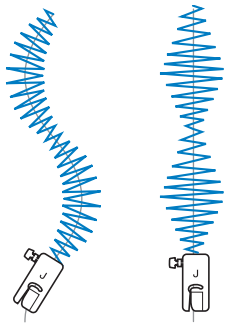
7 **開始縫紉。**

* 縫紉時，可移動縫紉速度控制器來調整針趾寬度。當速度鈕往左滑動，則針趾寬度會變窄。當速度鈕往右滑動，則針趾寬度會變寬。中針位兩側的寬度大小以相同幅度改變。



① 變窄
② 變寬

範例：變更寬度



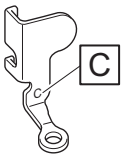
8 **當縫紉完成後，請將 「Width Control （寬度控制）」設定為 「OFF」。**

■ 自由壓線絎縫

所謂的自由壓線，是指當按 降下送布齒後，可以任意方向移動布料。
自由壓線絎縫時，依據所選的針趾，使用自由壓線曲線壓布腳 「C」或自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳 「O」，並將本機設定為自由壓線縫紉模式。在此模式中，壓布腳會抬起到自由縫紉所需的高度。
我們建議您裝上腳踏板，並保持一個固定的速度縫紉。您可移動速度控制鈕來調整縫紉速度。

使用自由壓線曲線壓布腳 「C」

自由壓線縫紉時，將自由壓線曲線壓布腳 「C」與直線針趾針板一起使用。



自由壓線曲線壓布腳 「C」

⚠ 注意

- **自由壓線時，將送布速度控制為符合縫紉速度。如果布料的移動速度比縫紉速度快，車針可能會斷裂，或是造成其他損壞。**
- **使用自由壓線曲線壓布腳 「C」時，務必使用直線針趾針板，並且以中針位縫紉。如果車針移動到中針位以外的任何位置，車針可能會斷裂，而引起受傷。**

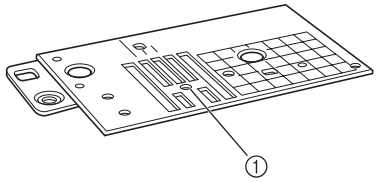
備註

- 開始縫紉時，內部感測器會偵測布料的厚度，而曲線壓布腳會抬起到本機設定畫面中指定的高度。按 可顯示設定畫面的「Free Motion Foot Height （自由壓布腳高度）」。按 − 或 + 可選擇曲線壓布腳在布料上抬起的高度。例如，縫紉伸縮性很大的布料時，可按 + 增加設定值，以便縫紉。



- 為了以均勻的張力縫紉，可能需要調整上線張力。使用類似所選布料的布料試縫。

1 裝上直線針趾針板 （請參見第 119 頁）。



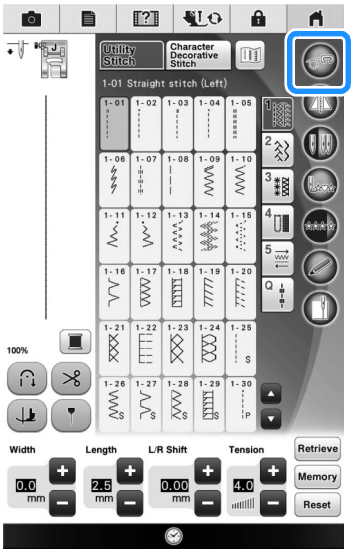
① 圓孔

備註

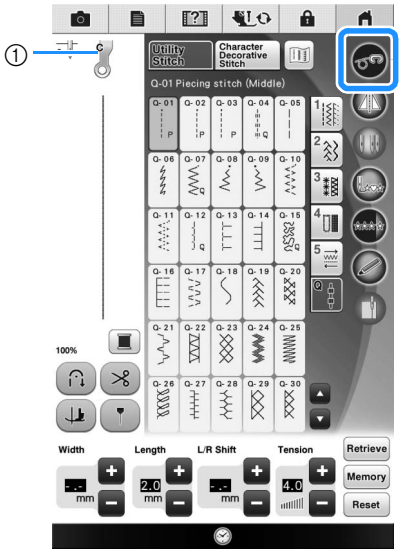
- 請注意，此針板有一個車針專用的圓孔。

2 選擇 或 。

3 按 可將本機設定為自由縫紉模式。



→ 按鍵顯示為 ，曲線壓布腳抬起到所需的高度，然後送布齒放下，以進行自由縫紉。

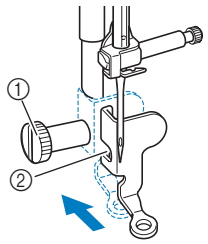


① 自由壓線曲線壓布腳 「C」

→ 選擇針趾 Q-01 或 1-31 時，自由壓線曲線壓布腳 「C」將顯示在螢幕左上角。

4 取下壓布腳腳脛 （請參見第 71 頁）。

5 將壓布腳腳脛螺絲對準曲線壓布腳的凹槽，從正面裝上自由壓線曲線壓布腳 「C」。



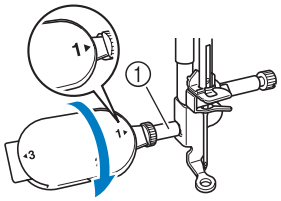
① 壓布腳腳脛螺絲

② 凹槽

註釋

- 確定曲線壓布腳已妥善裝好，沒有傾斜。

6 右手拿著曲線壓布腳，左手用多功能螺絲起子將壓布腳腳脛螺絲鎖緊。

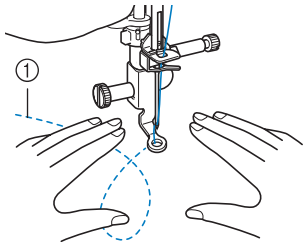


① 壓布腳腳脛螺絲

⚠ 注意

- 請確實使用隨附的多功能螺絲起子，將螺絲鎖緊固定。否則，車針可能會碰撞到曲線壓布腳，而導致車針彎曲或是折斷。

7 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，讓縫紉時的針趾，均勻的保持在大約 **2.0-2.5 mm** 的長度。



① 針趾

8 按 可取消自由縫紉模式。

→ 朝自身方向轉動手輪 （逆時針），以抬起送布齒。

9 縫紉後，務必取出直線針趾針板和壓布腳 「C」，然後重新安裝普通針板和針板蓋。

註釋

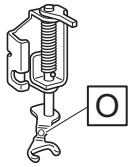
- 自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳 「O」，也可與直線針趾針板一起使用。建議將自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳 「O」，用於自由壓線縫紉不平整的布料。
- 使用直線針趾針板時，所有直線針趾都會變成中針位的針趾。您無法使用寬度顯示改變車針位置。

備註

- 一般縫紉時，送布齒通常會抬起。
- 一開始成品可能不是很漂亮，請不要灰心。這項技術需要練習。

使用自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳 「O」

自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳 「O」，是用於以鋸齒縫或裝飾性針趾進行自由壓線，或是在不平整的布料上進行自由壓線絎縫直線。可使用自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳 「O」縫紉多種針趾。如需關於可用針趾的詳細資訊，請參考本說明書最後的 「針趾設定表」。



自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳 「O」

備註

- 為了以均勻的張力縫紉，可能需要調整上線張力 （請參見第 92 頁）。使用被面布試縫。

1 按 可將本機設定為自由縫紉模式。

→ 按鍵顯示為 ，曲線壓布腳抬起到所需的高度，然後送布齒放下，以進行自由縫紉。

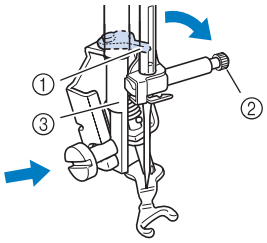
2 選擇針趾。

備註

- 選擇針趾 Q-01 或 1-31 時，自由壓線曲線壓布腳 「C」將顯示在螢幕左上角。選擇其他針趾時，自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳 「O」將顯示在螢幕上。

3 取下壓布腳腳脛 （請參見第 71 頁）。

4 安裝自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳 「O」時，將曲線壓布腳的栓放在針留螺絲上，並將曲線壓布腳的左下側對準壓布棒。



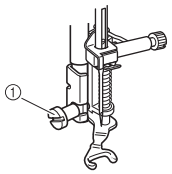
① 栓
② 針留螺絲
③ 壓布棒

註釋

- 確定曲線壓布腳沒有傾斜。

5 右手拿著曲線壓布腳，左手用多功能螺絲起子將壓布腳腳脛螺絲鎖緊。

* 使用多功能螺絲起子，將位置設定為 「1」。（請參見第 24 頁）

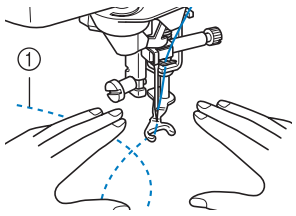


① 壓布腳腳脛螺絲

⚠ 注意

- 請確實使用隨附的多功能螺絲起子，將螺絲鎖緊固定。否則，車針可能會碰撞到曲線壓布腳，而導致車針彎曲或是折斷。

6 用雙手撐開布料，並將布料繃緊。然後以規律的距離來移動布料，讓縫紉時的針趾，均勻的保持在大約 2.0-2.5 mm 的長度。



① 針趾

7 按 可取消自由縫紉模式。

→ 朝自身方向轉動手輪（逆時針），以抬起送布齒。

備註

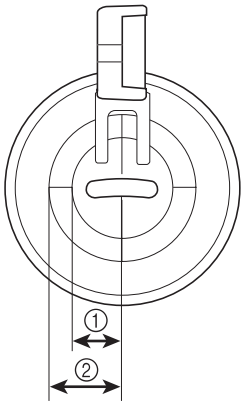
- 一開始成品可能不是很漂亮，請不要灰心。這項技術需要練習。

■ 使用自由壓線滾輪曲線壓布腳「E」進行滾輪壓線

以同等距離繞著鏤空圖案縫紉壓線即稱為滾輪壓線。自鏤空圖案往外盪漾波紋所呈現的壓線，為此壓線風格的獨有特性。滾輪壓線時，請使用自由壓線滾輪曲線壓布腳「E」。將壓布腳上的量距作為導引，以固定的間隔繞著鏤空圖案縫紉。我們建議您裝上腳踏板，並保持一個固定的速度縫紉。



自由壓線滾輪曲線壓布腳「E」量距



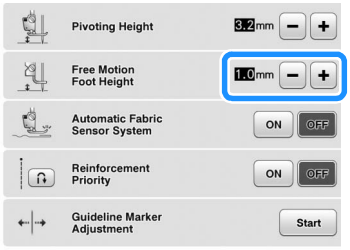
① 6.4 mm
② 9.5 mm

⚠ 注意

- **自由壓線時，將送布速度控制為符合縫紉速度。如果布料的移動速度比縫紉速度快，車針可能會斷裂，或是造成其他損壞。**

備註

- 開始縫紉時，內部感測器會偵測布料的厚度，而曲線壓布腳會抬起到本機設定畫面中指定的高度。按 可顯示設定畫面的「Free Motion Foot Height（自由壓布腳高度）」（請參見第 33 頁）。按 − 或 + 可選擇曲線壓布腳在布料上抬起的高度。例如，縫紉很軟的布料時，可按 + 增加設定值，以便縫紉。



- 為了以均勻的張力縫紉，可能需要調整上線張力（請參見第 92 頁）。使用被面布試縫。

1 選擇 1-03。

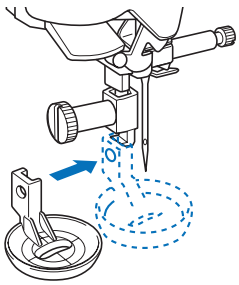
2 按 可將本機設定為自由縫紉模式。

→ 按鍵顯示為 ，曲線壓布腳抬起到所需的高度，然後送布齒放下，以進行自由縫紉。

3 按照第 70 頁「取下壓布腳」的步驟，將壓布腳取下。

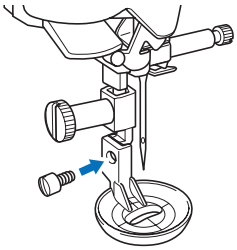
4 取下壓布腳腳脛（請參見第 71 頁）和螺絲。

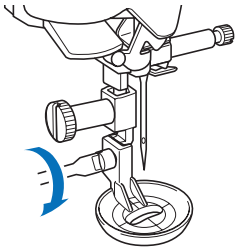
5 將自由壓線滾輪曲線壓布腳「E」放在壓布棒左側，並將曲線壓布腳中的孔與壓布棒對齊。



6 **使用隨附的多功能螺絲起子將螺絲鎖緊。**

* 使用多功能螺絲起子，將位置設定為「1」。（請參見第 24 頁）

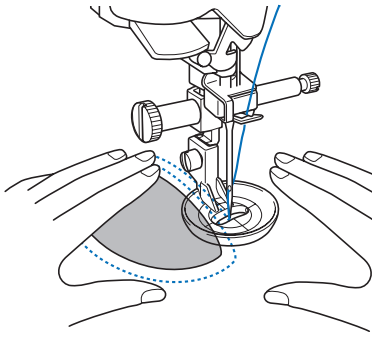


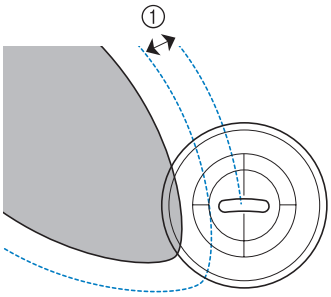


⚠ 注意

- **請確實使用隨附的多功能螺絲起子，將螺絲鎖緊固定。否則，車針可能會碰撞到曲線壓布腳，而導致車針彎曲或是折斷。**

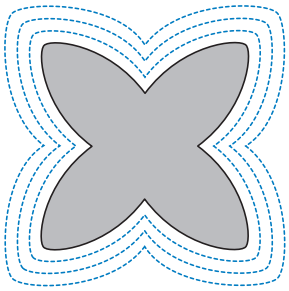
7 **將曲線壓布腳上的量距作為導引，繞著鏤空圖案縫紉。**





① 6.4 mm

完成的繡品



8 **按 可取消自由縫紉模式。**

→ 朝自身方向轉動手輪（逆時針），以抬起送布齒。

暗針縫

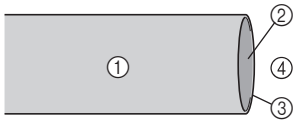
可用來牢固褲子或裙子等底部的反摺車縫。共有 2 種有用的暗針縫針趾。

針趾	針趾名稱	壓布腳
2-01	暗針縫	R
2-02	伸縮暗針縫	R

備註

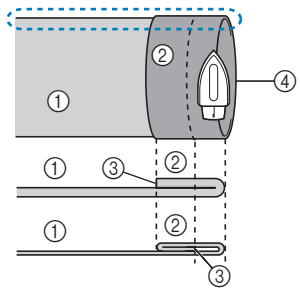
- 如果圓筒狀的布片太小，無法滑入縫紉機的巧臂中，或是長度太短，則無法送布，或是無法達到想要的效果。

1 **將褲子或裙子的反面向外翻。**



① 布料的反面
② 布料的正面
③ 布料邊緣
④ 底部

2 沿著想要摺邊的記號線來摺疊布料，然後按下。



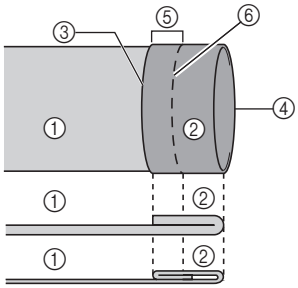
① 布料的反面
② 布料的正面
③ 布料邊緣
④ 想要摺邊的邊緣

< 厚布料 >

< 普通布料 >

< 從 側面看 >

3 用粉土筆在距離布邊大約 5 mm 處標記，然後疏縫。



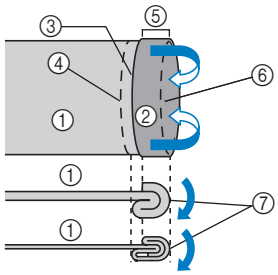
① 布料的反面
② 布料的正面
③ 布料邊緣
④ 想要摺邊的邊緣
⑤ 5 mm
⑥ 疏縫

< 厚布料 >

< 普通布料 >

< 從側面看 >

4 沿著疏縫線反摺布料。



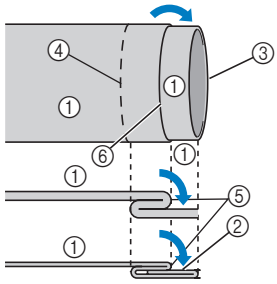
① 布料的反面
② 布料的正面
③ 布料邊緣
④ 想要摺邊的邊緣
⑤ 5 mm
⑥ 疏縫
⑦ 疏縫點

< 厚布料 >

< 普通布料 >

< 從側面看 >

5 攤開布邊，將布料反面朝上放置。



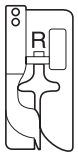
① 布料的反面
② 布料的正面
③ 布料邊緣
④ 想要摺邊的邊緣
⑤ 疏縫點
⑥ 疏縫

< 厚布料 >

< 普通布料 >

< 從側面看 >

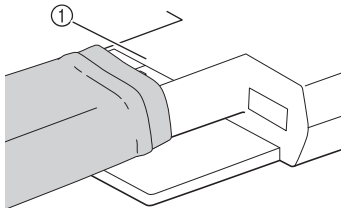
6 安裝暗針縫壓布腳 「R」。



7 選擇 或 。

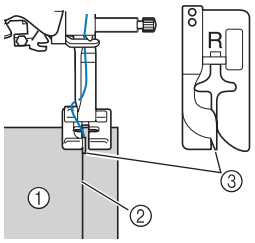
8 取下零配件盒，使其形成巧臂。

9 將您要縫紉的物品滑入巧臂中，確定能夠正確送布，然後開始縫紉。



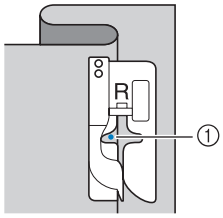
① 巧臂

10 讓布料的摺邊，緊靠著壓布腳導引板。然後放下壓布腳拉柄。



① 布料的反面
② 反摺的摺邊
③ 導引板

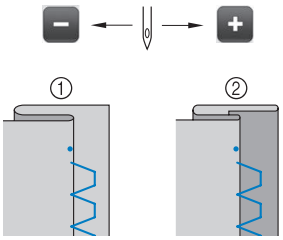
11 **調整針趾寬度，直到車針能夠稍微車住反摺的摺邊處。**



① 車針落點

當您想要改變車針落點時，請升起車針，然後調整針趾寬度。

< 針趾寬度 >



① 厚布料
② 普通布料

備註

- 假如左側車針沒有車住摺邊，則無法暗針縫。假如車針車住摺邊太多，則無法攤開布料，而布料右側的縫份會太大，使製作出的成品不漂亮。如果發生這類情況，請按照以下指示解決問題。

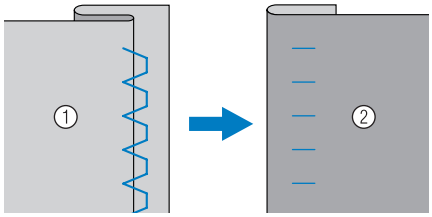
■ 假如車針車住摺邊太多

車針太偏左。

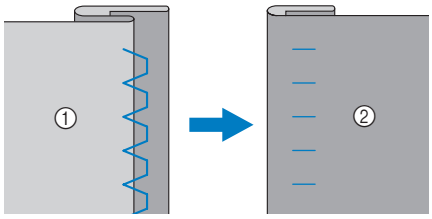
按 ＋ 縮小針趾寬度，使車針能夠稍微車住反摺的摺邊處。



< 厚布料 >



< 普通布料 >



① 布料的反面
② 布料的正面

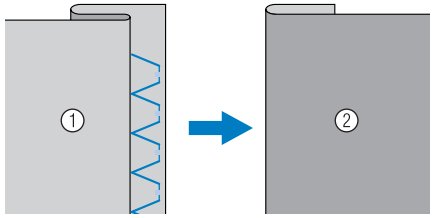
■ 假如左側車針沒有車住摺邊

車針太偏右。

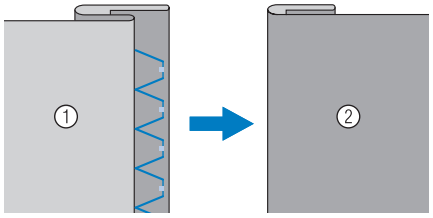
按 － 放大針趾寬度，使車針能夠稍微車住反摺的摺邊處。



< 厚布料 >



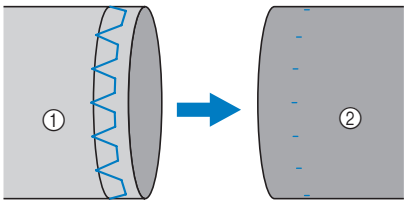
< 普通布料 >



① 布料的反面
② 布料的正面

12 **縫紉時，反摺的摺邊處緊靠著壓布腳導引板。**

13 **拆除疏縫針趾，然後翻轉布料。**

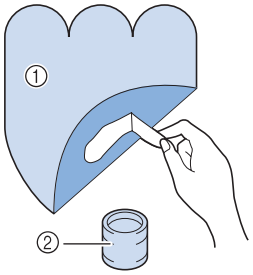


① 布料的反面
② 布料的正面

貼布繡

1 **用暫時性噴膠、布膠或疏縫針趾，將貼布固定在布料上。**

* 縫紉時可避免布料移動。



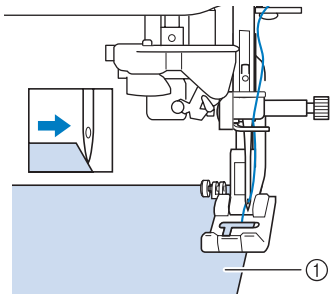
① 貼布
② 布膠

2 **選擇** 2-03 **或** 1-10 **。**

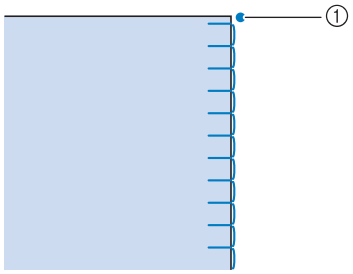
* 依據貼布形狀、大小和材質，調整針趾長度和寬度（請參見第 90 頁）。

備註
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考本說明書最後的「針趾設定表」。

3 **安裝壓布腳「J」。確定車針的落點剛好落在貼布的邊緣，然後開始縫紉。**



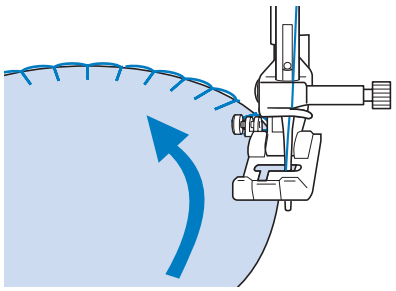
① 貼布的材料



① 車針落點

■ 貼布銳曲線

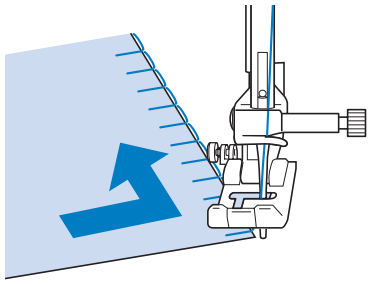
停止本機時，車針停留在貼布外側的布料中。縫合時，抬起壓布腳，一次旋轉一點布料。



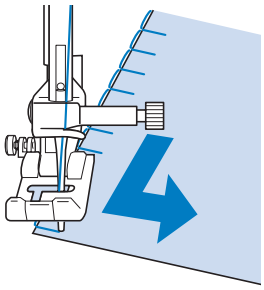
■ 貼布的邊角

停止本機時，車針停留在貼布外側（或內側）邊角的正確位置中。抬起壓布腳，旋轉布料，以對齊布邊。放下壓布腳，然後繼續縫紉。

①



②



① 外角
② 內角

備註
- 將一層輕質易撕襯料放在縫紉區域底下，可改善針趾沿著貼布布料的邊緣定位。

貝殼縫

貝殼縫是沿著衣領曲線提供一個外觀如同貝殼般的縫紉花樣。可適用於製作洋裝和女性上衣的領口或袖口。

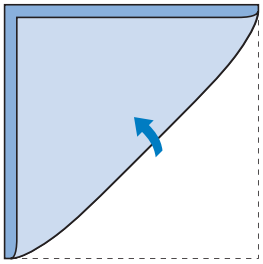
1 **選擇** 2-04。

備註
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考本說明書最後的「針趾設定表」。

2 **增加上線張力，為貝殼縫做漂亮的彎月摺飾（請參見第 92 頁）。**

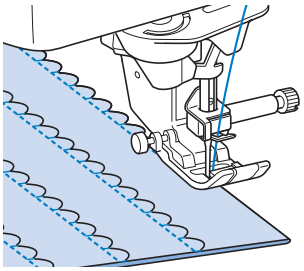
備註
- 如果上線張力太弱，無法為貝殼縫做彎月摺飾。

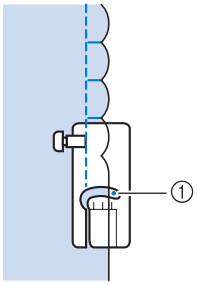
3 **若要車出多道貝殼縫的花樣，將布料沿著對角線對摺。**



備註
- 使用薄布料。

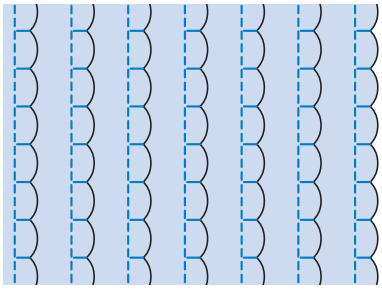
4 **安裝壓布腳「J」。讓車針的落針位置剛好落在貼布的邊緣，然後開始縫紉。**





① 車針落點

5 **攤開布料，然後用熨斗將所有的皺摺往同一邊熨燙。**



備註
- 若要在袖口或領口進行貝殼縫，請按照花樣的指示，然後使用此針趾在袖口或領口做裝飾性摺飾。

彎月縫

這種行進時形狀如同波浪般的針趾，就稱為彎月縫。可適用於女性上衣的衣領、手帕邊緣，或是用於強調布邊的裝飾。

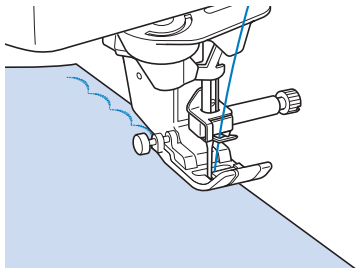
備註
- 薄布料可能需要使用暫時性噴膠。請先試縫布料，再開始專案縫紉。

1 **選擇** 2-05。

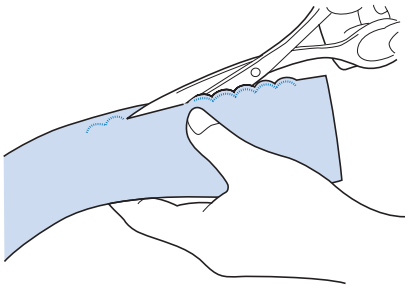
備註
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考本說明書最後的「針趾設定表」。

2 安裝壓布腳 「N」。沿著布料邊緣縫紉彎月縫的針趾。

* 縫紉時，針趾不可超出布料邊緣。



3 沿著花樣的邊緣仔細修剪。修剪時，請小心不要剪到花樣。



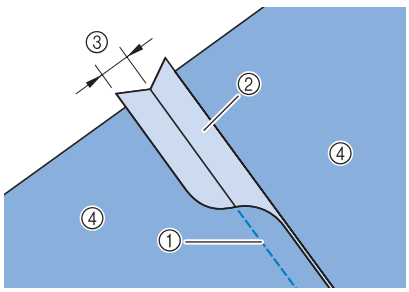
備註
- 使用縫份密封膠固定彎月縫的邊緣。

瘋狂拼布

若使用 「瘋狂拼布」裝飾圖案，可在壓平後的縫份上車縫以下針趾。

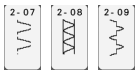
1 選擇直線針趾並安裝壓布腳 「J」。

2 將兩片布料的正面相對一起縫紉布料，然後再把縫份攤開壓平。

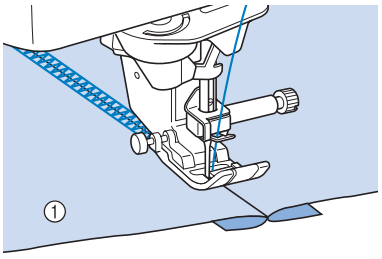


① 直線針趾
② 縫份
③ 6.5 mm
④ 反面

3 選擇繡布的針趾。



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



① 布料的正面

衣褶裝飾縫

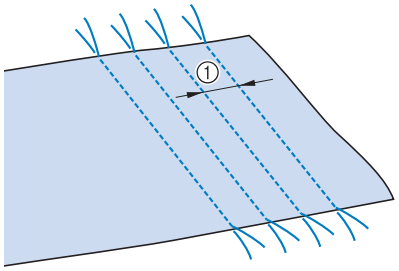
在衣服等布料上縫紉裝飾花樣時，可使用衣褶裝飾縫。

1 選擇直線針趾並安裝壓布腳 「J」。

2 將針趾長度設定為 4.0 mm，並將上線張力放鬆至大約 2.0 （請參考第 91 頁上的 「設定針趾長度」和第 92 頁上的 「設定線張力」）。

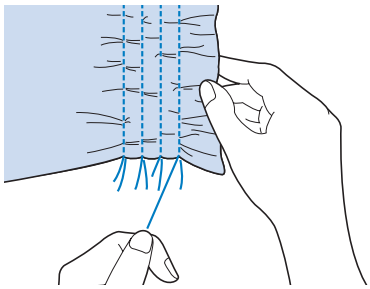
3 將底線和上線拉出 50 mm。

4 縫紉縫份，在縫份之間保留約 10 mm，然後剪去多餘的繡線，保留 50 mm。



① 約 10 mm

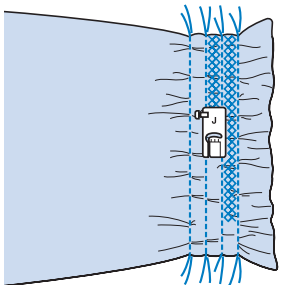
5 抽拉底線，來取得所需要的皺摺程度，然後用熨斗燙平皺摺。



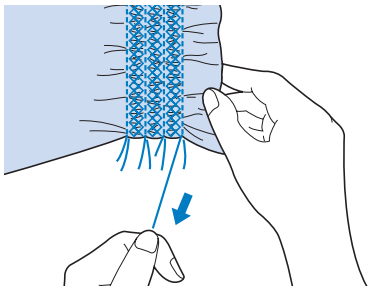
6 選擇 2-10 或 2-12。

備註
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考本說明書最後的 「針趾設定表」。

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。

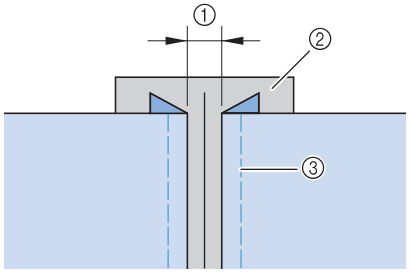


抽紗縫

當兩片布料之間有空隙，而線在縫紉時，卻可以越過空隙將兩片布料連結在一起，即稱為抽紗縫。此針趾可用於縫紉女性上衣或童裝。

1 把兩片布料疏縫在一片薄紙上，並於兩片布料之間，留下大約 4 mm 的空隙。

* 如果在薄紙或水溶性襯料的中間畫一條線，更容易縫紉。

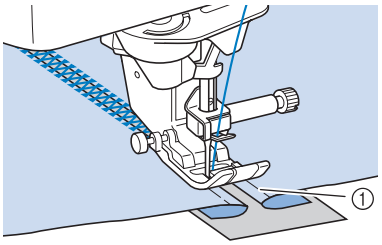


① 4.0 mm
② 紙張
③ 疏縫針趾

2 選擇 2-11 或 2-12。

備註
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考本說明書最後的 「針趾設定表」。

3 安裝壓布腳 「J」。將壓布腳的中心點對準兩片布料的正中心，然後開始縫紉。



① 疏縫針趾

備註
- 使用粗線。

4 縫紉完成後，請將紙張輕輕除去。

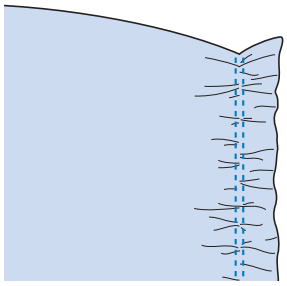
車縫帶子或鬆緊帶

1 選擇直線針趾並安裝壓布腳 「J」。

2 將針趾長度設定為 4.0 mm，並將上線張力放鬆至 2.0 （請參考第 91 頁上的 「設定針趾長度」和第 92 頁上的 「設定線張力」）。

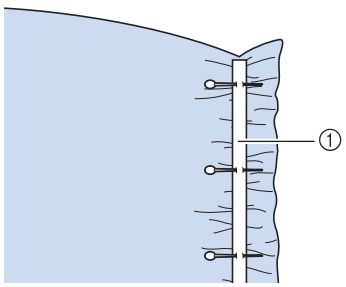
備註
- 不可選擇原地自動止針或自動剪線。

3 在布料右側縫兩道直線，然後抽拉底線，來取得所需要的皺摺程度。



備註
- 縫紉直線針趾前，朝自身方向轉動手輪 （逆時針），然後將底線往上拉。握住上線和底線，並從本機後方拉出一段線。（確認壓布腳抬起。）

4 將帶子放在皺摺上，並用珠針固定。

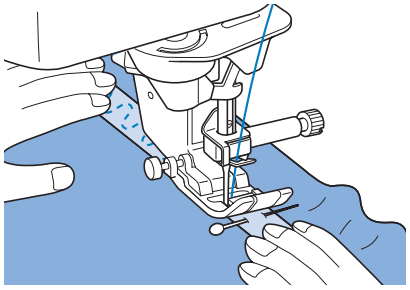


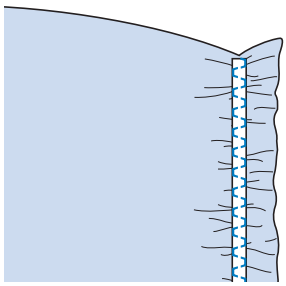
① 帶子

5 選擇 或 。

備註
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考本說明書最後的 「針趾設定表」。

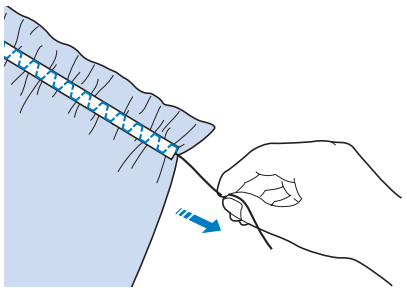
6 車入帶子 （或鬆緊帶）。





⚠ 注意
- 在縫紉期間，請小心別讓車針扎到作品上的珠針或其他物品。線可能打結，或是車針可能會斷裂，而引起受傷。

7 將直線針趾的線，全部拉出。



傳家寶花樣

■ 布邊縫 （1）（雛菊繡）

適用於桌巾、摺邊的裝飾，及襯衫前襟的裝飾。

備註
- 使用薄的或普通的，具有少許硬度的手織布料。

1 換裝一支 130/705H 型，尺寸 100/16 的翼針。

* 本機沒有配備此款特殊車針。必須另購。

⚠ 注意
- 「自動穿線」按鈕無法使用。將翼針由前往後手動穿線。使用 「自動穿線」按鈕可能會損壞本機。
- 縫紉這些花樣時，如果使用 「130/705H 翼針」，可縫合得更漂亮。如果使用翼針，並手動設定針趾寬度，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，然後再開始縫紉。

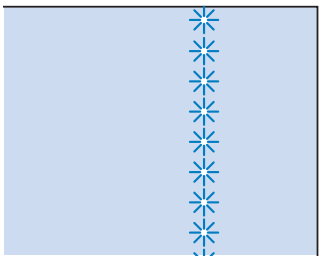
2 選擇針趾並安裝壓布腳 「N」。

* 選擇 3-01 到 3-25 之間的任何針趾。

備註
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考本說明書最後的 「針趾設定表」。

3 開始縫紉。

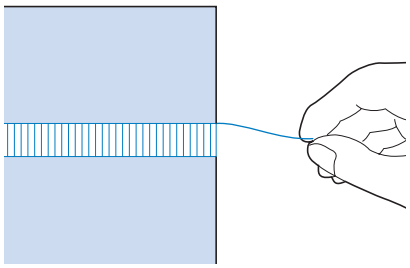
範例： 成品圖



■ 布邊縫 （2）（抽花繡 （1））

1 從一塊布上的某一個區域拉出幾條線，使這個區域打開。

* 拉出 5 或 6 條線，空出 3 mm 的區域。



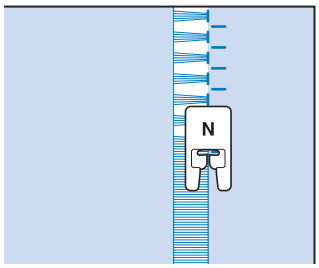
備註
- 布料編織鬆散能提供最好的效果。

2 選擇 

。

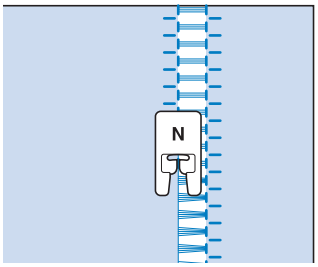
備註
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考本說明書最後的 「針趾設定表」。

3 安裝壓布腳 「N」。放上布料，讓布料的正面朝上，然後沿著打開區域的一側邊緣縫紉。



4 按  可產生針趾的鏡像。

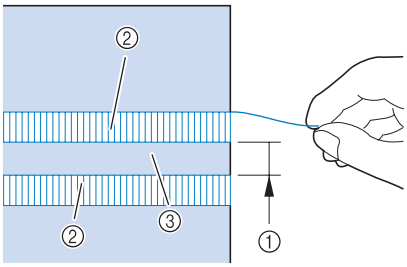
5 對應打開區域另一側邊緣的起始車針落點，並讓針趾保持對稱。



■ 布邊縫 （3）（抽花繡 （2））

1 在尚未打開的布料上預留 4 mm 範圍的寬度，並在其兩側的區域，抽拉出幾條線。

* 抽出四條線，留下五條線，然後再抽出四條線。五條線的寬度約 4 mm 以下。

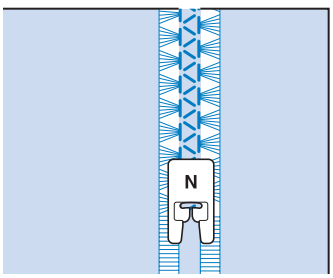


① 約 4 mm 以下
② 四條線 （抽出）
③ 五條線 （留下）

2 選擇 3-10。

備註
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考本說明書最後的 「針趾設定表」。

3 沿著上述五條線的區域中心縫綴裝飾性針趾。



備註
- 翼針可用於布邊縫 （3）。

鋸齒釘線縫

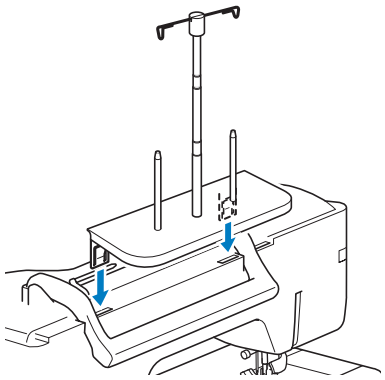
您也可以使用毛線等材料縫綴裝飾性針趾。

注意
- **建議您選擇重量 4 （MEDIUM 4）的毛線。若是使用的毛線極細或極粗、形狀特殊 （扁平或表面有絨毛），或使用超過 2 條毛線，則難以達到最佳的縫綴效果，也可能讓您受傷或是造成本機損壞。**

註釋
- 進行專案縫綴之前，請先在布料上試縫針趾。
- 縫綴伸縮布料、薄布料、織法疏鬆布料或容易皺縮的布料時，建議加裝襯料。

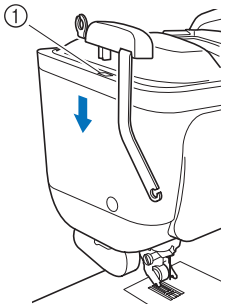
■ 準備鋸齒釘線縫

1 將線輪座安裝到本機。



* 請參考第 58 頁上的 「使用線輪座」。

2 將左上方毛線引線器插入本機左上方的槽。



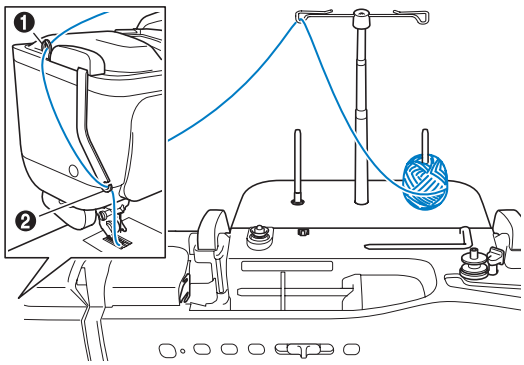
① 槽

3 按鎖定所有按鍵和按鈕。

4 在本機安裝雙重送布壓布腳，但不要安裝釘線縫雙重送布壓布腳的腳趾。

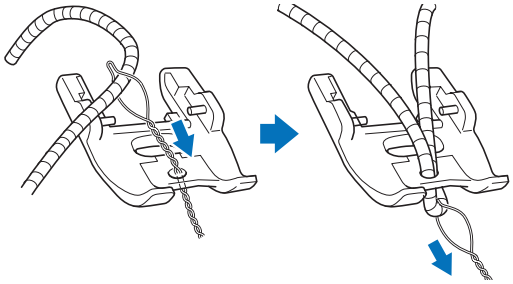
* 請參考第 72 頁上的「安裝雙重送布壓布腳」。

5 將毛線等穿過伸縮線導引以及毛線引線器（❶）至（❷）。

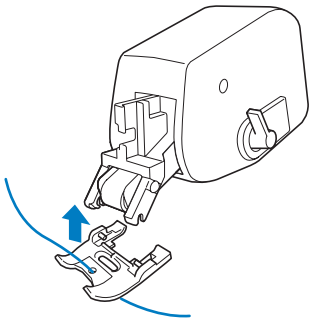


註釋
- 請確保毛線等在您作業同時不會糾結。

6 將毛線等穿過釘線縫腳趾。將毛線穿過毛線穿線器的線圈，然後將穿線器從上而下穿過釘線縫腳趾上的孔。



7 將以下所示的釘線縫雙重送布壓布腳腳趾，安裝到雙重送布壓布腳。



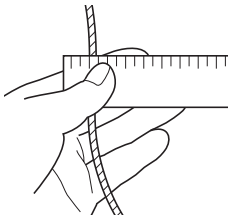
8 將毛線拉出約 100 mm 到本機後方。

9 按解鎖所有按鍵和按鈕。

■ 縫紉鋸齒釘線縫

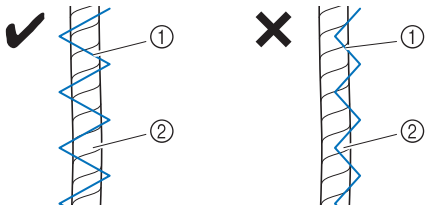
1 選擇。

2 測量毛線等的寬度，並根據其寬度設定針趾寬度。





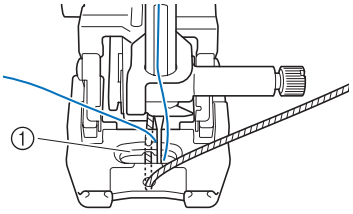
註釋
- 請務必確認該寬度足夠包覆毛線等。
- 您可以一邊查看相機檢視，一邊調整針趾寬度。請參考第 98 頁上的「檢查畫面中的車針位置」。



① 鋸齒縫針趾
② 毛線

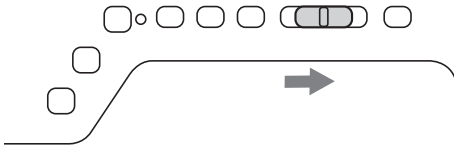
3 轉動手輪，將車針設定在縫紉開始位置。從毛線右邊開始縫紉。

4 請確認毛線等筆直通過釘線縫雙重送布壓布腳腳趾背面的凹槽內，然後降下壓布腳。



① 凹槽

5 將縫紉速度設定為中速。



6 按「手控停動」按鈕開始縫紉。

* 用雙手輕輕按住布料，同時調整縫紉方向。

備註

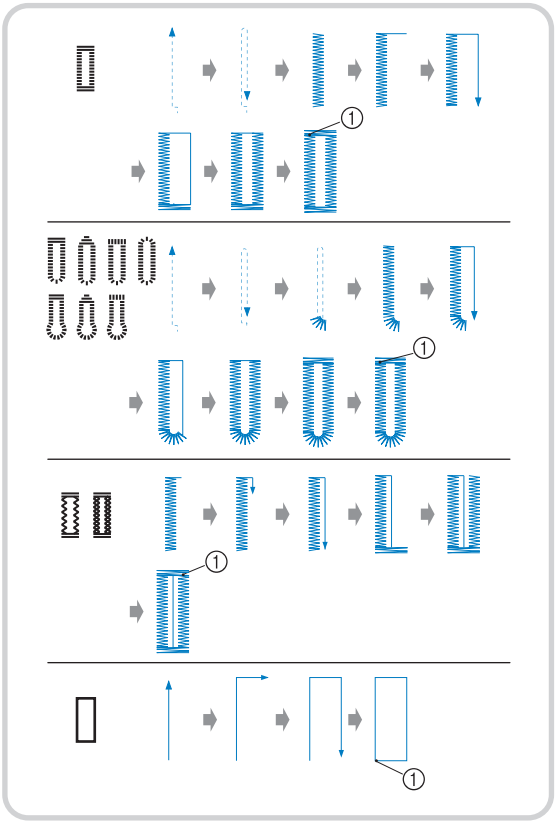
- 若將多功能腳踏板設定為單一針趾縫紉，在縫紉銳角時也非常實用。如需多功能腳踏板的詳細資訊，請參考第 84 頁。
- 使用雙手轉動布料時，繞軸旋轉也相當實用。
- 將導引線標記設定為開啓時，筆直縫紉鋸齒釘線縫並不困難。

一步驟開釦眼

使用一步驟開釦眼，可縫紉適合鈕釦尺寸的釦眼。

針趾	針趾名稱	壓布腳
4-01	圓形窄釦眼	A
4-02	前端圓形寬釦眼	A
4-03	前端圓錐形釦眼	A
4-04	前端圓形釦眼	A
4-05	前端圓形釦眼	A
4-06	兩端圓形釦眼	A
4-07	方形窄釦眼	A
4-08	方形寬釦眼	A
4-09	方形釦眼	A
4-10	伸縮釦眼	A
4-11	傳家寶花樣釦眼	A
4-12	車出釦眼的形狀	A
4-13	鳳眼的釦眼	A
4-14	錐形鳳眼的釦眼	A
4-15	鳳眼的釦眼	A

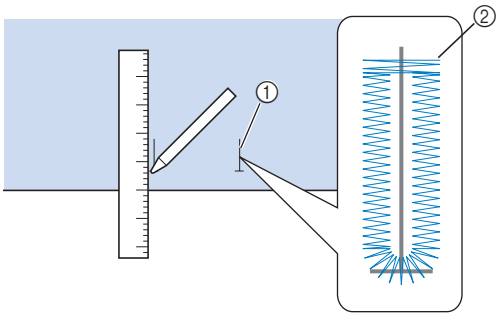
一步驟開釦眼為使用壓布腳由前往後縫紉，說明如下：



① 原地自動止針處

1 **選擇釦眼針趾並安裝開釦眼壓布腳「A」。**

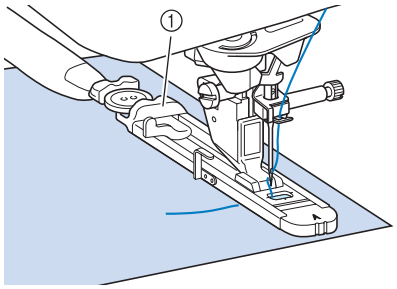
2 **在布料上作記號來標明釦眼位置和長度。**



① 布料上的標記
② 釦眼縫紉

備註
- 釦眼長度上線約為 28 mm（鈕釦的直徑 + 厚度）。

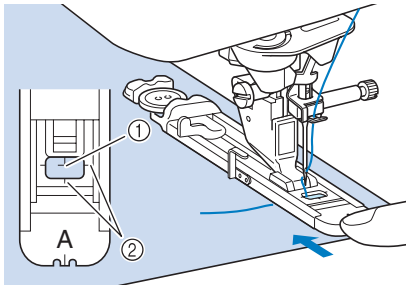
3 **拉開開釦眼壓布腳上的鈕釦座，將鈕釦放入鈕釦座中。然後夾緊鈕釦座。**



① 鈕釦座

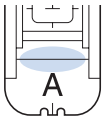
備註
- 釦眼尺寸由鈕釦座中的鈕釦尺寸決定。

4 **將壓布腳對準布料上的標記，然後放下壓布腳。**

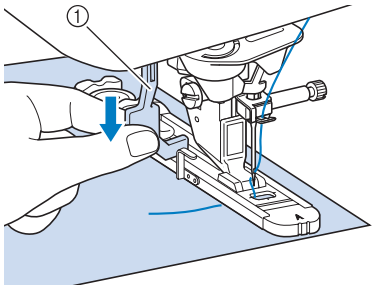


① 布料上的標記
② 壓布腳上的標記

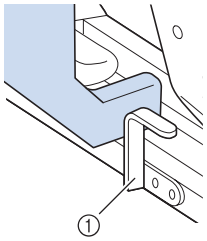
註釋
- 將線自壓布腳下方穿過。
- 如圖所示，將開釦眼壓布腳的外框往後滑到底，確定壓布腳中標示「A」的部分後面沒有空隙。如果開釦眼壓布腳沒有往後滑到底，無法縫紉正確尺寸的釦眼。



5 放下開釦眼拉柄，將它置於開釦眼壓布腳上的金屬托架後面。



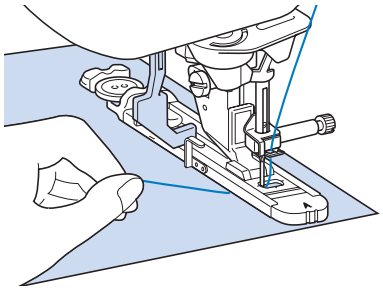
① 開釦眼拉柄



① 金屬托架

6 輕輕的拉著上線的線頭，然後開始縫紉。

* 縫紉釦眼時，小心地手動送布。

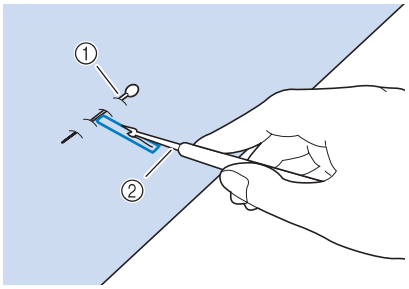


→ 一旦縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行原地止針縫紉的動作，然後停止。

備註

- 如果在開始縫紉前啓用了自動剪線，原地止針後，會自動切斷線。如果沒有送布（例如因為太厚），可將針趾長度調長。

7 沿著釦眼尾端插入一根珠針，然後將拆線刀插入釦眼的中心，把釦眼範圍內的布割開。



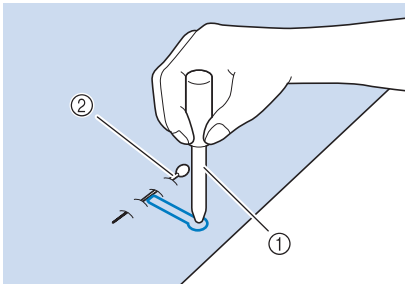
① 珠針
② 拆線刀

⚠ 注意

- **當使用拆線刀割開釦眼時，請勿將手或手指放在拆線刀的切割路徑。否則，可能會因為拆線刀滑開而導致受傷。請勿將拆線刀用於原本用途外的任何其他用途。**

備註

- 若是開鳳眼，請先使用打孔錐子在鳳眼前端圓形處內打洞，然後在鳳眼尾端別上珠針，用拆線刀把釦眼範圍內的布割開。

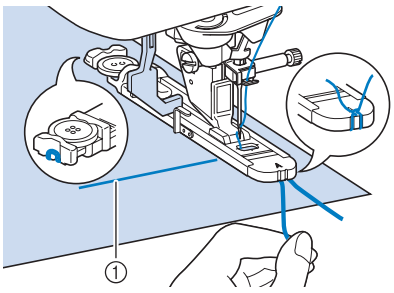


① 打孔錐子
② 珠針

■ 伸縮布料的縫紉方法

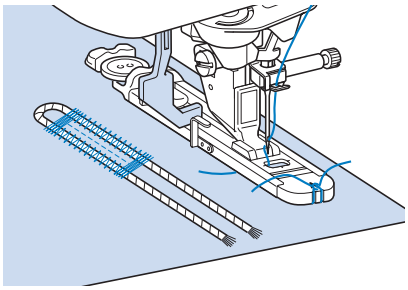
在伸縮布料上縫紉 4-10 或 4-11 時，應在釦眼針趾上使用一條絨絲線。

1 **把絨絲線鉤在壓布腳「A」後方的鉤子上。把絨絲線兩端插入壓布腳前方的槽中，並把線暫時繫住。**



① 上線

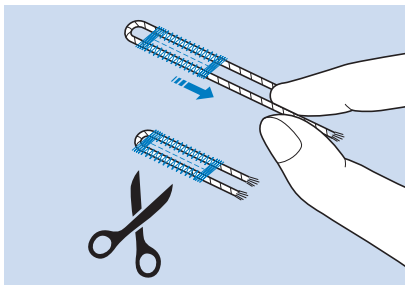
2 **放下壓布腳，然後開始縫紉。**



備註

- 將緞繡針趾的寬度設定為絨絲線的寬度，將釦眼寬度設定為絨絲線寬度的 2-3 倍。

3 **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，並修剪任何突出的部分。**

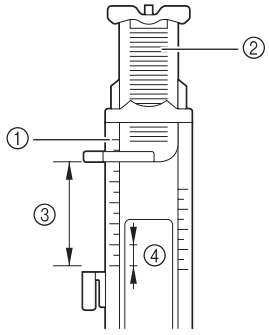


備註

- 當使用拆線刀割開釦眼上的線後，剪斷線頭。

■ 特殊形狀的鈕釦 / 無法放進鈕釦座的鈕釦

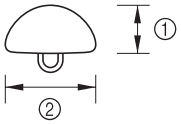
利用壓布腳的刻度記號，可設定釦眼的尺寸。而壓布腳上的每一個刻度是等於 5 mm。
壓布腳量規的刻度設定長度是鈕釦的直徑＋厚度的總合。



① 壓布腳刻度
② 鈕釦座
③ 直徑＋厚度的總合
④ 5 mm

備註

- 範例：一顆直徑 15 mm，厚度 10 mm 的鈕釦，其鈕釦座必須打開到 25 mm。



① 10 mm
② 15 mm

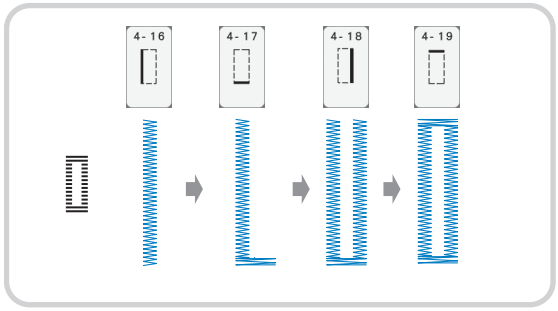
四步驟開釦眼

您可以一起使用以下 4 個針趾，以 4 步驟開釦眼。使用 4 步驟開釦眼時，可以車出任何想要的釦眼長度。安裝過大的鈕釦時，4 步驟開釦眼是很好的選擇。

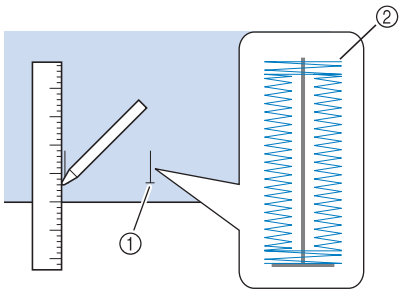
註釋
- 改變針趾設定時，確定所有針趾設定都變更為符合的設定。

針趾	針趾名稱	壓布腳
4-16	4 步驟開釦眼 1	N
4-17	4 步驟開釦眼 2	N
4-18	4 步驟開釦眼 3	N
4-19	4 步驟開釦眼 4	N

四步驟開釦眼的縫紉動作，順序如下所示：

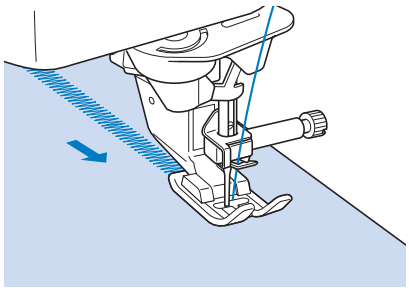


1. 在布料上作記號來標明釦眼位置和長度。

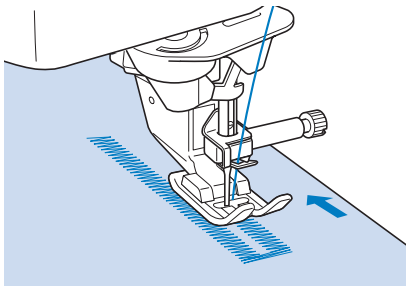


① 布料上的標記
② 釦眼縫紉

2. 安裝密針縫壓腳 「N」，然後選擇 4-16 針趾縫紉釦眼左側。
3. 按 「手控停動」按鈕開始縫紉。
4. 車出想要的釦眼長度，然後再按一次 「手控停動」按鈕。



5. 選擇 4-17 針趾縫紉尾端，然後按 「手控停動」按鈕。
   → 縫紉尾端後，縫紉機將自動停止。
6. 選擇 4-18 針趾縫紉釦眼右側，然後按 「手控停動」按鈕開始縫紉。



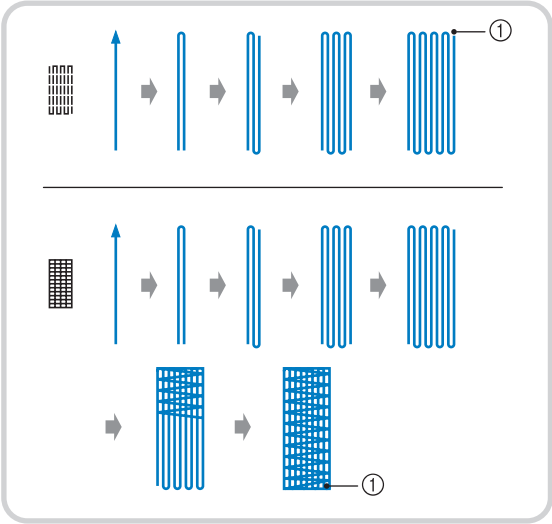
7. 縫紉釦眼右側，然後再按一次 「手控停動」按鈕。
   * 縫紉釦眼右側與左側相同的長度。
8. 選擇 4-19 針趾縫紉尾端，然後按 「手控停動」按鈕。
   → 縫紉機將自動縫紉尾端，完成時停止。
9. 抬起壓布腳，然後取下布料。
10. 請參考第 151 頁割開釦眼。

■ 綴補縫

綴補縫可用於縫補和其他用途。

針趾	針趾名稱	壓布腳
4-20	綴補縫	A
4-21	綴補縫	A

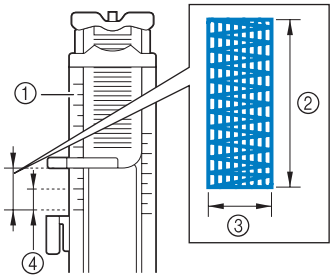
綴補縫為使用壓布腳由前往後縫紉，說明如下：



① 原地止針

1 **選擇針趾並安裝開釦眼壓布腳「A」。**

2 **將刻度設定為想要縫紉的綴補縫長度。**

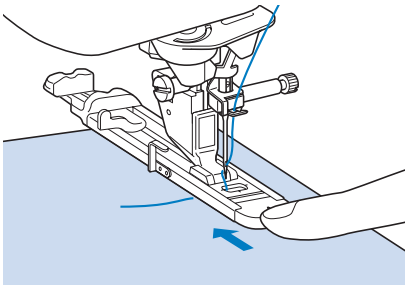


① 壓布腳刻度
② 長度總合
③ 寬度 7 mm
④ 5 mm

備註

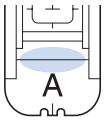
- 綴補縫的最大長度為 28 mm。

3 **檢查車針是否落在想要的位置，然後放下壓布腳，務必將上線自開釦眼壓布腳下方穿過。**

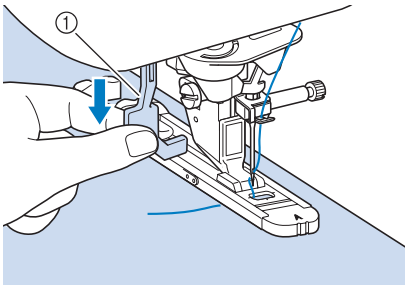


註釋

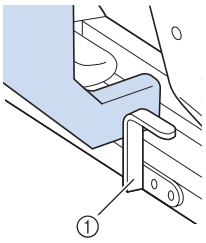
- 將線自壓布腳下方穿過。
- 設置壓布腳，使標示「A」的部分後面沒有空隙（下圖中的陰影區）。如果有空隙，則綴補尺寸不正確。



4 **放下開釦眼拉柄，將它置於開釦眼壓布腳上的金屬托架後面。**

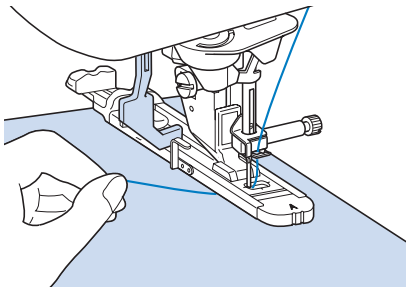


① 開釦眼拉柄



① 金屬托架

5 輕輕的拉著上線的線頭，然後按「手控停動」按鈕開始縫紉。



→ 一旦縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行原地止針縫紉的動作，然後停止。

備註

- 如果在開始縫紉前啓用了自動剪線，原地止針後，會自動切斷線。如果沒有送布（例如因為太厚），可將針趾長度調長。

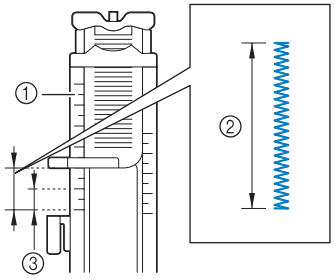
重趾縫

重趾縫是用於補強容易被拉扯的地方，例如口袋的四周。

針趾	針趾名稱	壓布腳
4-22	重趾縫	A

1 選擇 4-22。

2 安裝開釦眼壓布腳「A」，將刻度設定為您想要縫紉的重趾縫長度。

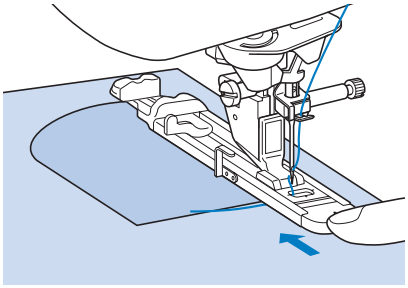


① 壓布腳刻度
② 長度總合
③ 5 mm

備註

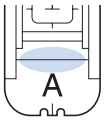
- 重趾縫長度範圍是 5 mm 到 28 mm。重趾縫通常在 5 mm 到 10 mm 之間。

3 移動布料，使縫紉時口袋朝自身方向移動。

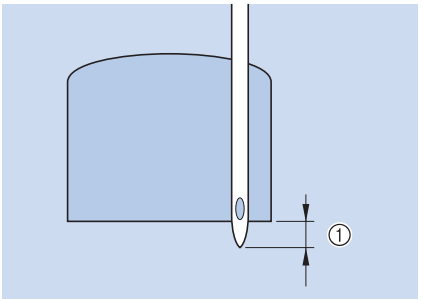


註釋

- 將線自壓布腳下方穿過。
- 如圖所示，將開釦眼壓布腳的外框往後滑到底，確定壓布腳中標示「A」的部分後面沒有空隙。如果開釦眼壓布腳沒有往後滑到底，無法縫紉正確尺寸的重趾縫。

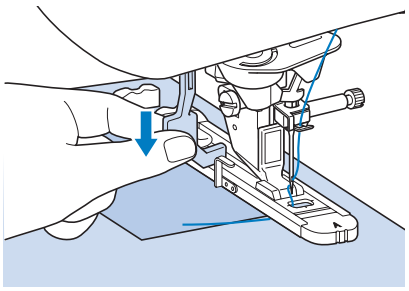


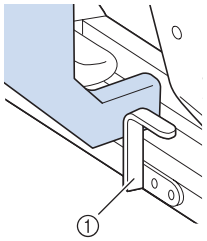
4 檢查第一個車針落點，然後放下壓布腳。



① 2 mm

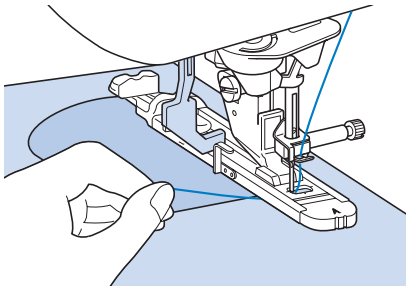
5 **放下開釦眼拉柄，將它置於開釦眼壓布腳上的金屬托架後面。**





① 金屬托架

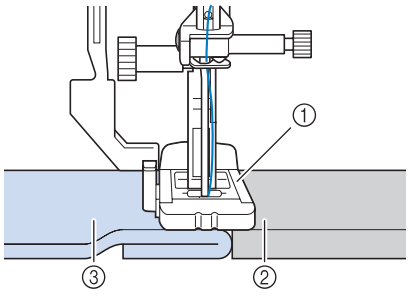
6 **輕輕的拉著上線的線頭，然後開始縫紉。**



→ 縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行原地止針縫紉的動作，然後停止。

■ 厚布料上的重止縫

在縫紉的布料旁放置一片摺疊的布料或紙板，使開釦眼壓布腳呈水平狀態，方便均勻送布。



① 壓布腳
② 厚紙
③ 布料

備註

- 如果在開始縫紉前啓用了自動剪線，原地止針後，會自動切斷線。如果沒有送布（例如因為太厚），可將針趾長度調長。

縫紉鈕釦

使用本機時，2 孔或 4 孔鈕釦，皆可以安裝。

針趾	針趾名稱	壓布腳
4-23	縫紉鈕釦	M

註釋

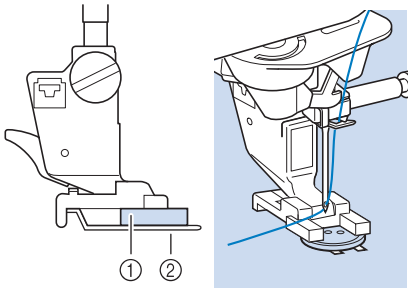
- 縫紉鈕釦時，請勿使用自動剪線功能。否則線頭會被切斷。

1 **選擇** 4-23 。

→ 送布齒會自動降下。

2 **抬起壓布腳。**

3 **安裝縫鈕釦壓布腳「M」，沿著金屬板將鈕釦滑入壓布腳，然後放下壓布腳。**



① 鈕釦
② 金屬板

4 **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每一個洞孔中。**

* 如果車針無法碰到左側的洞孔，請調整針趾寬度。
* 為能牢牢固定鈕釦，請重複上述流程。

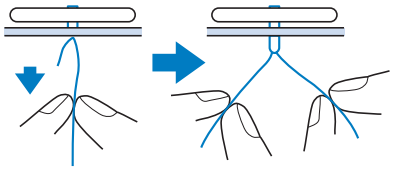
5 輕輕的拉著上線的線頭，然後開始縫紉。

→ 縫紉完成時，縫紉機會自動停止。

⚠ 注意

- 在縫紉期間，請確認車針不會去碰撞到鈕釦。否則可能會斷針，造成受傷。

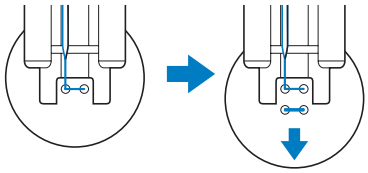
6 從布料反面拉出底線的線頭，並將上線拉到布料的反面。將兩條線的線頭一起綁緊，然後剪斷線。



7 安裝鈕釦後，選擇另一個針趾，朝自身方向轉動手輪（逆時針），以抬起送布齒。

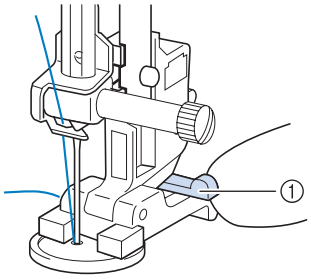
■ 安裝 4 孔鈕釦

縫紉最接近自身方向的鈕釦。然後抬起壓布腳，並移動布料，使車針進入下兩個孔，以相同的方式縫紉。



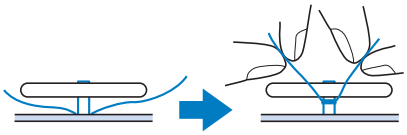
■ 附屬拉柄的用法

1 縫紉前，將附屬拉柄朝自身方向拉。



① 附屬拉柄

2 拉著鈕釦和布料之間的上線兩端，在附屬拉柄上纏繞數圈後，再將兩端打結綁緊。



3 而縫紉開始處和結尾處的底線，就在布料反面一起打結綁緊。

註釋

- 縫紉完成後，務必選擇另一個針趾，朝自身方向轉動手輪（逆時針），以抬起送布齒。

4 修剪任何多餘的線頭。

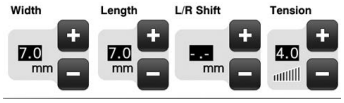
裝飾孔

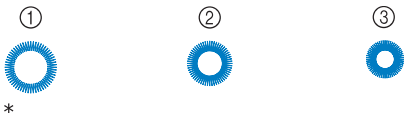
此針趾是用在帶子上製作裝飾孔和其他類似的運用。

針趾	針趾名稱	壓布腳
4-24	裝飾孔	N
4-25	星形裝飾孔	N

1 選擇 4-24 或 4-25。

2 用針趾寬度顯示或針趾長度顯示中的 −，+，選擇裝飾孔尺寸。



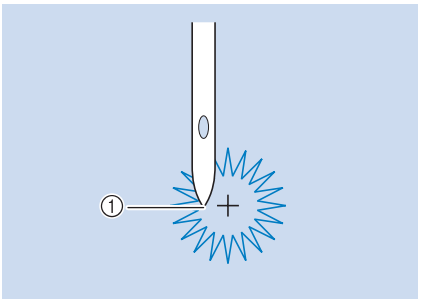


*

* 實際尺寸
① 大 7 mm
② 中 6 mm
③ 小 5 mm

註釋
- 4-25 只可使用一個尺寸。

3 裝上密針縫壓腳 「N」，然後朝自身方向轉動手輪 （逆時針）以檢查車針落點。



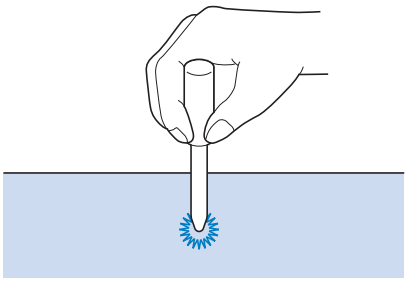
① 車針落點

4 放下壓布腳，然後開始縫紉。

→ 縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行原地止針縫紉的動作，然後停止。

註釋
- 如果針趾花樣不佳，請依照第 175 頁上的「縫紉針趾花樣」進行調整。

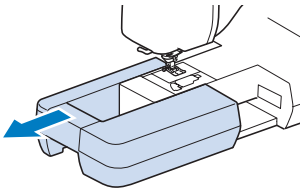
5 使用打孔錐子在裝飾孔中心打一個洞。



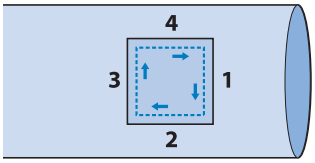
多向縫（直線針趾和鋸齒縫針趾）

使用這些針趾花樣，將綴飾或徽章安裝到褲管、襯衫袖子等。

1 取下零配件盒，使其形成巧臂。



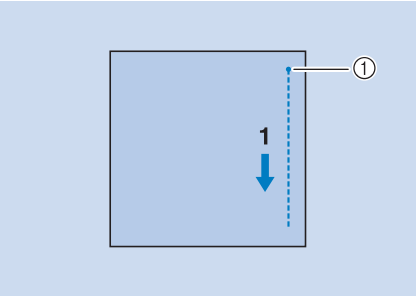
備註
- 將管狀布料插入巧臂，然後按照圖示順序縫紉。



2 選擇 5-07 並安裝密針縫壓腳 「N」。

備註
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考本說明書最後的 「針趾設定表」。

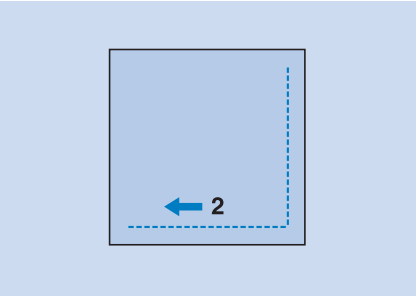
3 將車針設置在布料上的縫紉起點，然後如圖所示車出縫份 「1」。



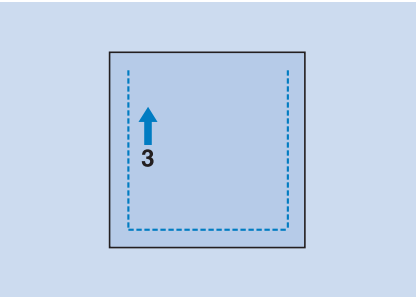
① 起始點

4 選擇 5-04，然後如圖所示車出縫份 「2」。

* 布料會往側邊移動，請用手導引布料，以保持直線縫紉。

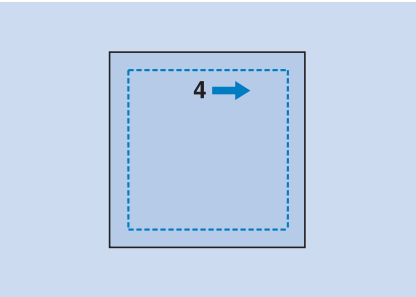


5 選擇 5-02，然後如圖所示車出縫份 「3」。



→ 布料會往前方推送，而針趾往後退。

6 選擇 5-05，然後如圖所示車出縫份 「4」。



→ 縫份將連接到縫份 1 的起點。

安裝拉鍊

■ 中間的拉鍊

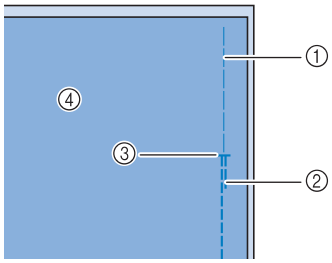
適用於袋子和其他用途。

1 選擇 1-03。

備註
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考本說明書最後的 「針趾設定表」。

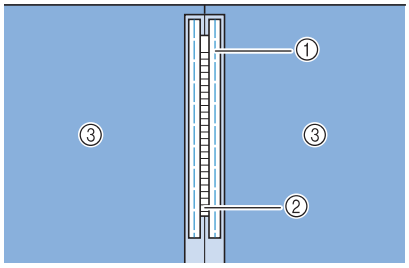
註釋
- 務必使用中針位縫紉。

2 安裝壓布腳 「J」，並車縫直線至拉鍊開口的末端。更換為疏縫的針趾 （請參見第 120 頁），並縫紉至布料頂端。



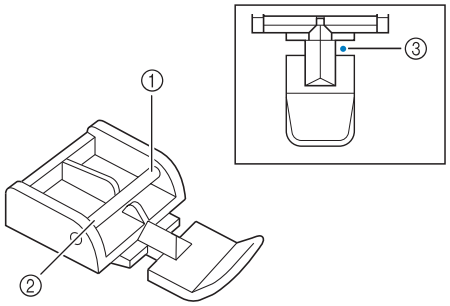
① 疏縫針趾
② 迴針
③ 拉鍊打開的停止點
④ 反面

3 將縫合時的縫份攤開壓平，將疏縫針趾的拉鍊安裝在拉鍊帶兩面的中央。



① 疏縫針趾
② 拉鍊
③ 反面

4 取下壓布腳 「J」。將拉鍊壓布腳 「I」的右側栓對準壓布腳腳脛，然後安裝拉鍊壓布腳。

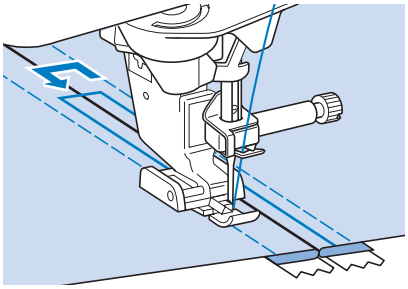


① 右
② 左
③ 車針落點

⚠ 注意

- 使用拉鍊壓布腳 「I」時，請確定選擇的是直線針趾、中針位。朝自身方向轉動手輪 （逆時針），確認車針不會撞到壓布腳。如果選擇其他針趾，可能會使車針撞到壓布腳，造成車針斷裂，而引起受傷。

5 由布料縫合邊緣的頂端開始縫紉 7 到 10 mm，然後拆除疏縫。



⚠ 注意

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

■ 安裝側面的拉鍊

使用於安裝裙子或洋裝側面的拉鍊。

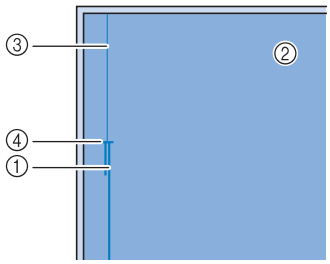
1 選擇 

。

註釋

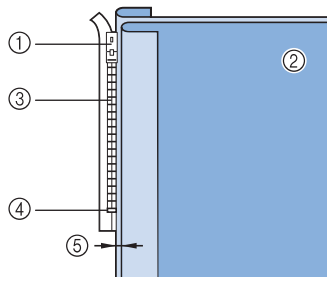
- 務必使用中針位縫紉。

2 安裝壓布腳 「J」，並車縫直線至拉鍊開口的末端。更換為疏縫的針趾，並縫紉至布料頂端。



① 迴針
② 布料的反面
③ 疏縫針趾
④ 拉鍊打開的停止點

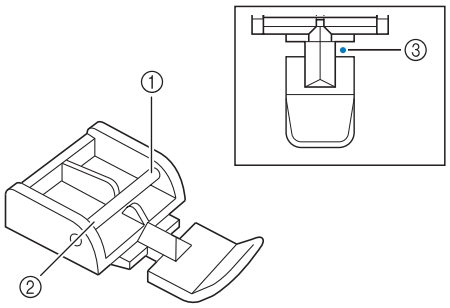
3 將縫合時的縫份攤開壓平，然後將摺邊對齊拉鍊的齒，同時保留 3 mm 的縫份。



① 拉鍊的拉片
② 布料的反面
③ 拉鍊的齒
④ 拉鍊打開的停止點
⑤ 3 mm

4 取下壓布腳 「J」。

5 將拉鍊壓布腳 「I」的右側栓對準壓布腳腳脛，然後安裝壓布腳。



① 右
② 左
③ 車針落點

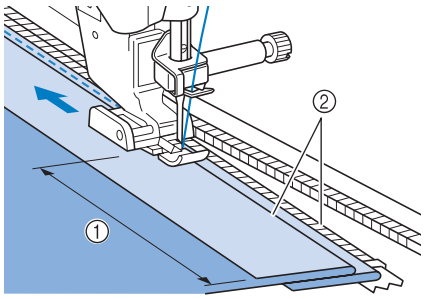
⚠ 注意

- 使用拉鍊壓布腳 「I」時，請確定選擇的是直線針趾、中針位。朝自身方向轉動手輪 （逆時針），確認車針不會撞到壓布腳。如果選擇其他針趾，可能會使車針撞到壓布腳，造成車針斷裂，而引起受傷。

6 在 3 mm 縫份處設置壓布腳。

7 從拉鍊開口的末端開始，車縫至距離布料邊緣 50 mm 處，然後停止本機。

8 拉下拉鍊頭，然後再繼續縫紉到布邊。

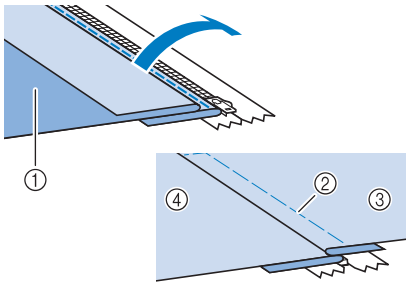


① 50 mm
② 3 mm

⚠ 注意

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

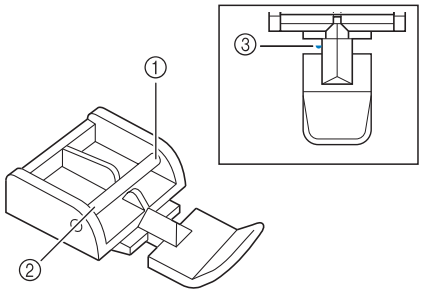
9 拉上拉鍊，翻轉布料，並縫紉一個疏縫針趾。



① 裙子正面 （布料反面）
② 疏縫針趾
③ 裙子正面 （布料正面）
④ 裙子反面 （布料正面）

10 取下壓布腳，然後重新安裝，使左側栓安裝到壓布腳腳脛。

* 縫紉拉鍊左側時，車針應落在壓布腳右側。縫紉拉鍊右側時，車針應落在壓布腳左側。



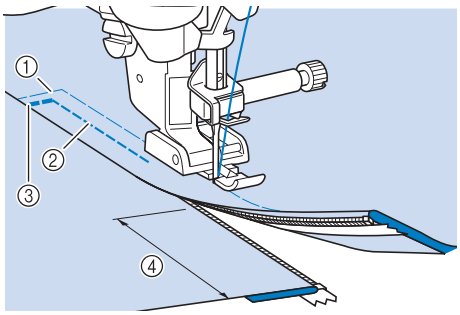
① 右
② 左
③ 車針落點

11 設置布料時，使壓布腳左邊碰到拉鍊齒邊緣。

12 從拉鍊頂端迴針，然後繼續縫紉。

13 在距離布料邊緣 50 mm 處停止縫紉，讓車針停留在布料中，然後拆除疏縫針趾。

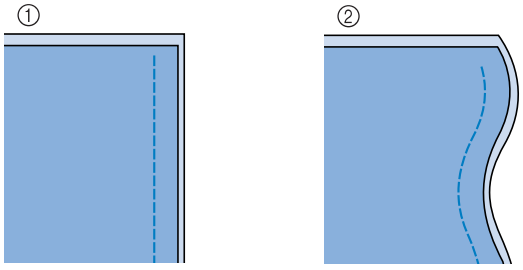
14 **打開拉鍊，然後縫紉剩餘的部分。**



① 疏縫針趾
② 7 到 10 mm
③ 迴針
④ 50 mm

車布邊

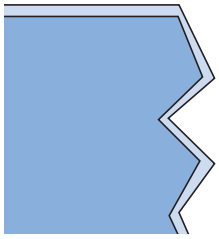
使用內建的相機，可測量布料邊緣到針趾線間的範圍寬度，然後設定為車布邊。
當布料邊緣為直線或柔和的曲線時，可以使用此功能。



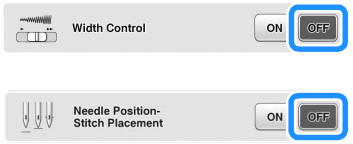
① 直線
② 曲線

註釋

- 布料邊緣有如下所示的邊角時，如果使用此功能，無法縫出平整的針趾。



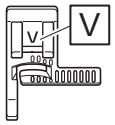
- 使用內建的相機車布邊時，確定室內光線均勻。如果車布邊時室內亮度改變，內建的相機可能無法偵測布邊。
- 內建的相機偵測布料和背景之間的對比。因此請遵守下列注意事項。
  —如果布邊綻開，請修剪任何多餘的線頭。
  —如果布料花樣複雜、輕薄或光滑，如乙烯基材料，內建的相機可能無法正確偵測。
- 為了能獲得最好的效果，摺疊布料邊緣以車布邊時，請燙平摺層。
- 若設定畫面 1/9 頁上的 「Width Control （寬度控制）」設為 「ON」，或是 4/9 頁上的 「Needle Position - Stitch Placement （車針位置 - 針趾位置）」設定為 「ON」，則車布邊時無法使用內建相機。如果上述參數之一設定為 「ON」， 會呈現灰色，無法選擇。
  使用內建的相機車布邊前，將設定畫面中的 「Width Control （寬度控制）」和 「Needle Position - Stitch Placement （車針位置 - 針趾位置）」設定為 「OFF」。



1 **選擇針趾。**

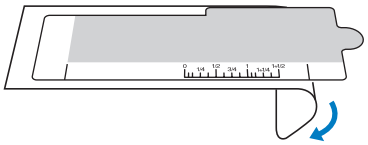
* 使用內建相機的車布邊，無法用於選擇花樣時 呈現灰色的花樣。

2 安裝垂直針趾對齊壓布腳「V」。



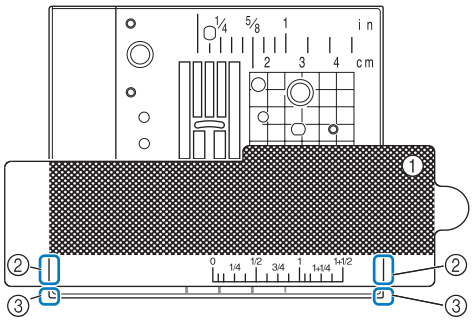
> **⚠ 注意**
>
> - 使用內建的相機車布邊時，務必使用垂直針趾對齊壓布腳「V」。為了與布料邊緣保持固定的距離，即使使用直線針趾縫紉時，車針將稍微偏向一邊。如果使用了不同的壓布腳，車針可能會撞到壓布腳而彎折或斷針，甚至導致受傷。

3 撕下車布邊板的透明紙。



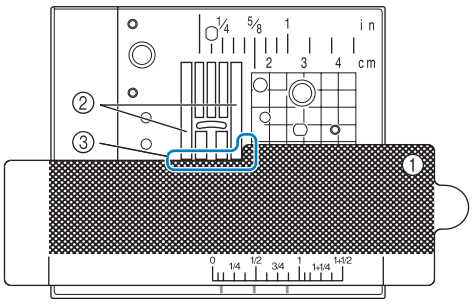
4 將車布邊板放在針板蓋上。

將車布邊板上的導引對準針板蓋兩側，然後調整車布邊板的位置，使車布邊板的缺角對準送布齒開口的邊緣。放置車布邊板，使其與送布齒開口的邊緣沒有空隙。



① 車布邊板
② 車布邊板上的導引
③ 針板蓋的兩側

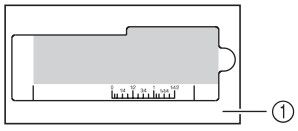




① 車布邊板
② 送布齒
③ 送布齒和車布邊板間

> **註釋**
>
> - 如果在送布齒和車布邊板之間看得到金屬針板，內建相機可能未正確偵測布料。

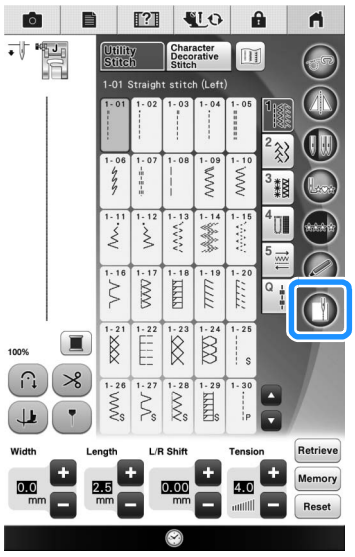
> **備註**
>
> - 使用車布邊板前，先撕下透明紙。使用後，將車布邊板貼在透明紙上，以免積塵。



① 透明紙

- 在開始使用車布邊功能和內建相機之前，務必先安裝捲繞好底線的梭子。如果您需要在車布邊時更換梭子，將車布邊板小心取下，更換梭子後再重新放好。

5 按 。



→ 視針趾而定，無論預設針趾寬度如何，有些針趾將選擇以中針位縫紉直線針趾。

* 無論在本機設定畫面中選擇的設定如何，燈光亮度都會變成「5」。

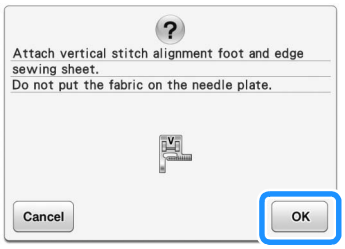
註釋

- 按 後，無法變更針趾寬度和針趾長度。

  請在按 前變更針趾寬度和針趾長度。

- 車布邊可以搭配使用某些裝飾性針趾。若選擇的針趾不適用於這項功能，便會出現錯誤訊息。

6 出現下列訊息時，請確認已安裝垂直針趾對齊壓布腳「V」並已放置車布邊板，然後按 OK。



→ 然後將出現車布邊視窗。

註釋

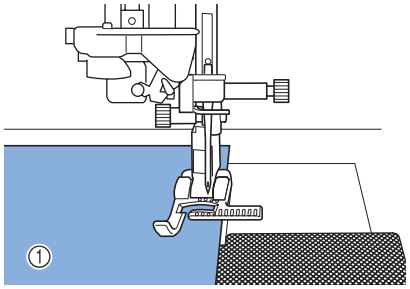
- 按 OK 之前，先安裝垂直針趾對齊壓布腳「V」，並放置車布邊板；否則內建相機無法偵測布料。

  如果在放置車布邊板前按 OK，步驟 6 中顯示的訊息將再次出現。

- 按 OK 後，直到「Recognizing… （辨識中…）」訊息消失前，請勿將手或任何其他物品放在針板附近。

7 將布料放在壓布腳下。

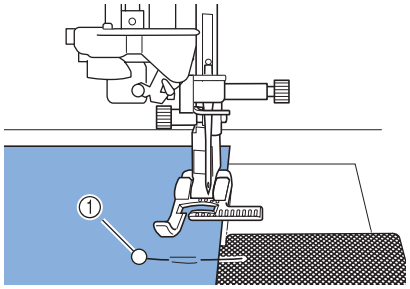
8 將布料移動到想要車布邊的位置。放置布料時，將布邊盡量拉直。



① 布料

註釋

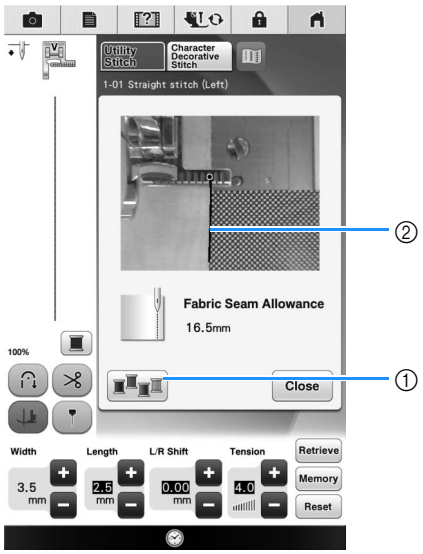
- 別住布料時，請按下圖所示插入珠針。如果針頭超出布邊，可能無法正確偵測布料。



① 珠針

9 確定內建相機正確偵測布料。

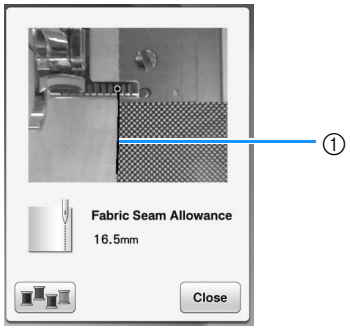
* 按 可根據布料顏色改變布邊指示線和起點的顏色。每按此鍵一次，布邊指示線的顏色就會變為紅色（藍色起點）、藍色（黑色起點）或黑色（紅色起點）。



① 改變布邊指示線的顏色鍵
② 布邊指示線

內建相機可偵測布邊時

顯示的布邊指示線與布邊正確齊平。



① 布邊指示線

沒有顯示布邊指示線時

內建相機無法偵測布邊。



按 Close，再從步驟 1 開始，重新執行。

布邊指示線未對準布邊時

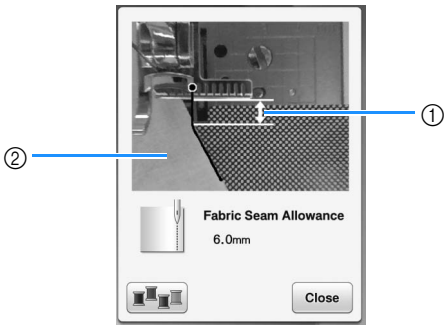
顯示的布邊指示線未對準布邊。縫紉開始時布料沒拉直。



縫紉開始時拉直布邊（與壓布腳邊緣平行）。

註釋

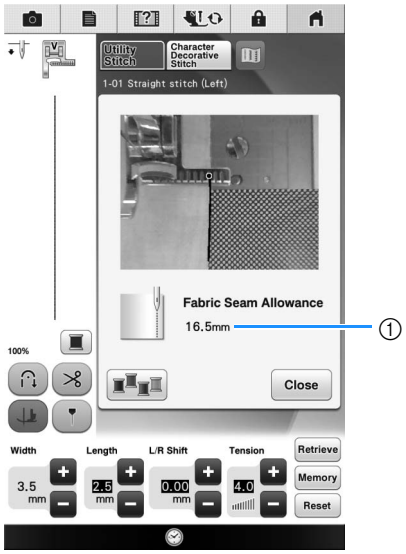
- 如果布邊指示線的直線部分（下圖所示）沒有與布邊齊平，將無法正確車布邊。



① 直線部分
② 布料

10 藉由檢查布邊到車布邊位置間距離的畫面，將布料移動到想要的位置。

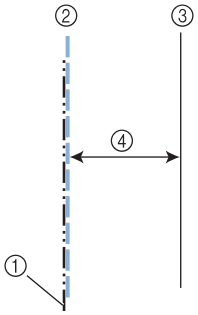
* 布邊指示線的起點顯示開始縫紉的位置。開始縫紉的實際位置在車針正下方、與起點平行。



① 與布邊之間的距離

範例： 選擇直線針趾時

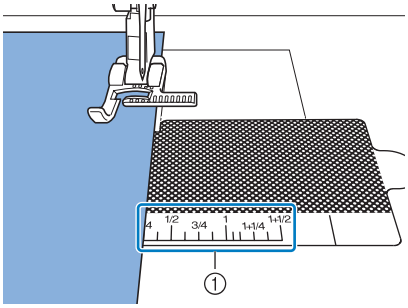
（範例：  ）



① 中針位
② 縫紉
③ 布料邊緣
④ 車布邊寬度

註釋

- 可以測量 1.5 mm 到 38.5 mm 之間的距離。距離以 0.5 mm 為單位顯示在畫面上。
- 距離以 mm 為單位顯示。但是，視測量設定而異，可能也會以英吋顯示。
- 如果距離顯示為「-_- mm」，而且沒有顯示英吋量距，表示內建相機無法偵測布邊。
- 選擇直線針趾時，將車布邊板上的刻度作為布料位置的參考。



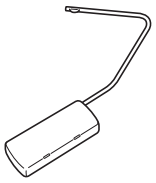
① 車布邊板上的刻度

11 放下壓布腳。

→ 設定布邊與縫份間的距離。

備註

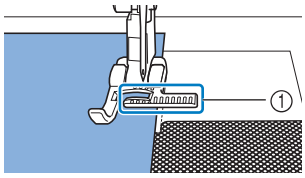
- 如果使用壓布腳抬桿放下壓布腳，可以用雙手固定布料，這樣放下壓布腳時就不會移動布料。



12 **按「手控停動」按鈕開始車布邊。**

→ 保持設定的布邊距離，開始縫紉。

* 縫紉時，使用垂直針趾對齊壓布腳「V」上的紅色刻度標記作為參考，保持固定的布邊距離。

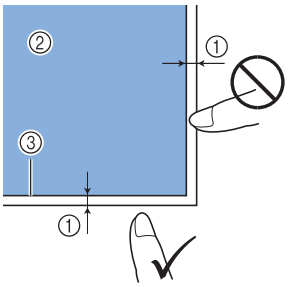


① 紅色刻度標記

* 開始縫紉時，將顯示內建相機的靜態影像。

註釋

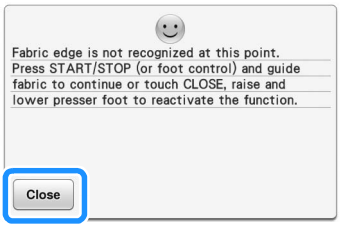
- 縫紉時，不要在布邊 2 mm 範圍內放置任何東西（包括您的手），否則無法正確偵測布邊。用手導引布料時，將手放在沒有物品的範圍外，而且距離布邊超過 2 mm。



① 約 2 mm
② 布料
③ 布料邊緣

13 **在距離布邊 10 到 20 mm 之間縫紉時，將自動停止縫紉，並出現下列訊息。若要停止縫紉，按 Close。**

* 出現此訊息時，將取消車布邊（縫合精靈功能）。



註釋

- 若要繼續縫至布邊，出現上圖所示的訊息時，請勿按 Close。顯示以上訊息時，按「手控停動」按鈕繼續縫紉。

備註

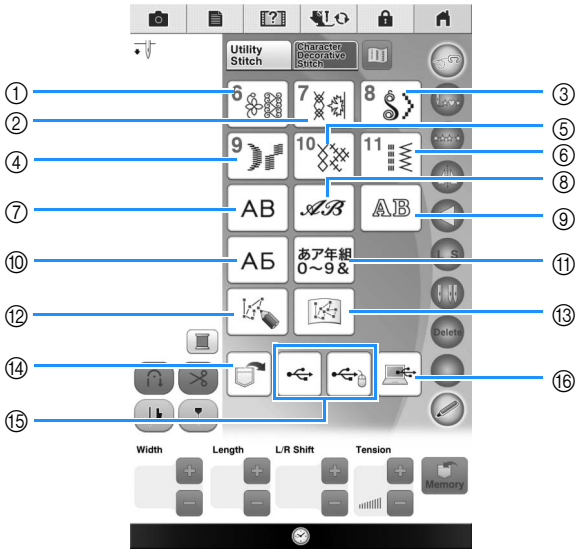
- 車完布邊時，將車布邊板貼上透明紙後存放，以免積塵。

第 4 章
文字 / 裝飾性針趾

選擇針趾花樣 170
■ 針趾選擇畫面 171
選擇裝飾性針趾花樣 /7 mm 裝飾性針趾花樣 /
緞繡針趾花樣 /7 mm 緞繡針趾花樣 / 十字繡針趾 /
實用裝飾性針趾花樣 172
字母文字 / 日語文字 172
■ 刪除文字 173
■ 調整文字間距 173
縫紉針趾花樣 175
縫紉漂亮的作品 175
基本縫紉 175
進行調整 176
編輯針趾花樣 178
■ 按鍵功能 178
變更尺寸 180
變更長度 （僅限 7 mm 緞繡針趾花樣） 180
創建垂直鏡像 180
創建水平鏡像 180
連續縫紉一個花樣 180
變更繡線密度 （僅限緞繡針趾花樣） 181
返回花樣的起點 181
檢查影像 182
組合針趾花樣 183
組合前 183
組合多個針趾花樣 183
組合大小針趾花樣 184
組合水平鏡像針趾花樣 185
組合不同長度的針趾花樣 186
製作階梯式針趾花樣
（僅限 7 mm 緞繡針趾花樣） 186
■ 更多範例 187
使用記憶功能 189
針趾資料的注意事項 189
■ 能使用的針趾資料類型 189
■ 能使用的 USB 裝置 / 媒體類型 189
■ 將本機連接至 PC 189
■ 使用電腦創建和儲存資料的注意事項 189
將針趾花樣儲存於本機記憶體 190
■ 如果記憶體已滿 190
儲存針趾花樣到 USB 媒體 190
儲存針趾花樣在電腦 191
自本機記憶體讀取針趾花樣 192
從 USB 媒體讀取 193
從電腦讀取 194

選擇針趾花樣

按  ，然後按Character Decorative Stitch顯示以下畫面。



① 裝飾性針趾花樣
② 7 mm 裝飾性針趾花樣。可以設定針趾長度和寬度。
③ 緞繡針趾花樣
④ 7 mm 緞繡針趾花樣。可以設定針趾長度和寬度。
⑤ 十字繡針趾
⑥ 實用裝飾性針趾花樣
⑦ 字母文字 （哥德式字體）
⑧ 字母文字 （手寫字體）
⑨ 字母文字 （中空）
⑩ 古斯拉夫字體
⑪ 日語文字
⑫ 按此鍵可使用 「我的自創針趾」功能創建針趾 （請參考第 200 頁）
⑬ 「我的自創針趾」中存放的花樣 （請參考第 206 頁）
⑭ 本機記憶體中儲存的花樣 （請參見第 192 頁）
⑮ USB 媒體中儲存的花樣 （請參見第 193 頁）
⑯ 電腦中儲存的花樣 （請參見第 194 頁）

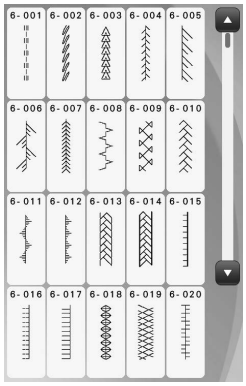
註釋

- 如果畫面已鎖定 （ ），按 可解鎖畫面。畫面已鎖定時，其他鍵都不能使用。

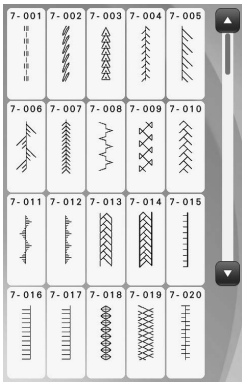
■ 針趾選擇畫面

有 11 個文字 / 裝飾性針趾花樣類型。如果出現 ▲ ▼，表示這個類型顯示超過一個針趾選擇畫面。

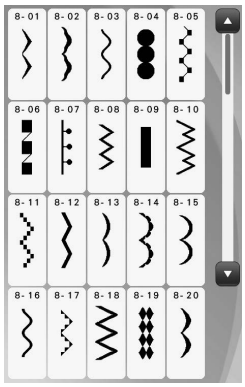
裝飾性針趾花樣



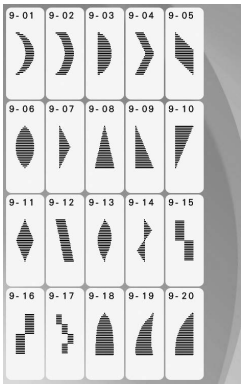
7 mm 裝飾性針趾花樣



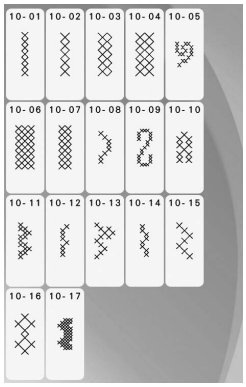
緞繡針趾花樣



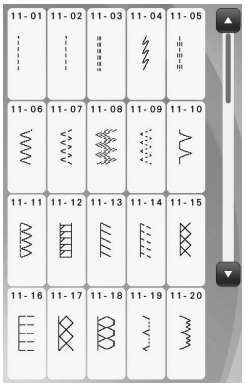
7 mm 緞繡針趾花樣



十字繡針趾



實用裝飾性針趾花樣



字母文字
（哥德式字體）



字母文字
（手寫字體）



字母文字
（中空）



古斯拉夫字體



日語文字

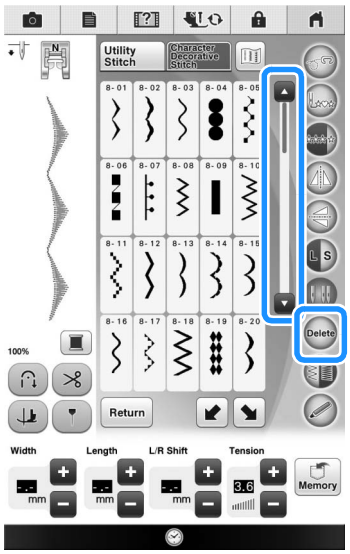


選擇裝飾性針趾花樣 /7 mm 裝飾性針趾花樣 / 緞繡針趾花樣 / 7 mm 緞繡針趾花樣 / 十字繡針趾 / 實用裝飾性針趾花樣

1 **選擇所要縫綴的花樣類型。**

2 **按所要縫綴的針趾花樣鍵。**

* 按 ▼，檢視下一頁。
* 按 ▲，檢視上一頁。
* 壓按 ▼ 和 ▲ 之間的捲軸，可一次跳過多個頁面。
* 若要選擇多個針趾花樣，按 Delete。目前的針趾花樣被刪除時，選擇新的針趾花樣。

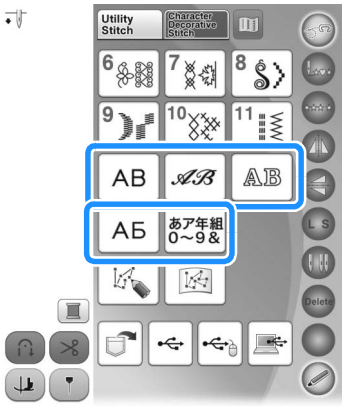


→ 顯示所選的花樣。

字母文字 / 日語文字

利用下方所示群組輸入文字，例如「Blue Sky」。

1 **按 AB、AB、AB、AБ 或 あア年組 0~9& 選擇字體。**



備註

- 字母文字針趾有四種字體，而日語文字針趾有一種字體。

2 **按下以變更選擇畫面。**



3 **按 ABC，然後輸入「B」。**

4 **按 abc，然後輸入「lue」。**

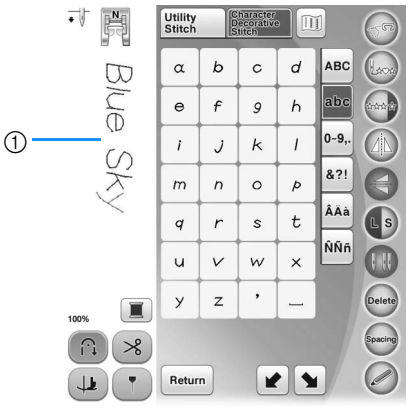
5 按 _ ，輸入空格。



6 再按一次 ABC ，輸入「S」。

7 按 abc ，然後輸入「ky」。





① 跳繡針趾

* 縫紉後拆除跳繡針趾。

* 若要以不同的字體繼續輸入文字，按 Return ，然後重複執行從 1 開始的步驟。

■ 刪除文字

1 按 Delete 刪除最後一個文字。



備註

- 從最後一個輸入的文字開始刪除文字。

2 選擇正確的文字。

■ 調整文字間距

可以調整文字間距。

1 按 Spacing 。



→ 顯示文字間距視窗。

2 按 − + 調整文字間距。



* 按 + 增大文字間距，按 − 縮小文字間距。

範例：

* 每個設定值對應特定的文字間距。

設定值：0

Blue Sky

設定值：10

Blue Sky

設定值	mm
0	0
1	0.18
2	0.36
3	0.54
4	0.72
5	0.9
6	1.08
7	1.26
8	1.44
9	1.62
10	1.8

備註

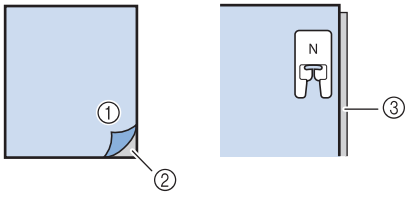
- 預設設定為 「0」。不能設定小於 「0」的數字。
- 使用這個方法變更的文字間距將套用於所有文字。間距變更不只適用於正在輸入的文字，而且也適用於輸入之前或之後的文字。

縫紉針趾花樣

縫紉漂亮的作品

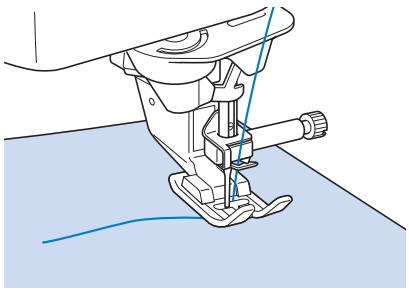
縫紉文字 / 裝飾性針趾時，若要製作出漂亮的作品，請遵從下表中所列的布料 / 車針 / 線組合。

註釋
- 其他因素，如布料厚度、襯料等，也會影響針趾，因此正式縫紉前，請務必進行幾次試縫。
- 縫紉緞繡針趾花樣時，針趾可能會收縮或起褶，因此務必在布料上加襯。
- 縫紉時用手導引布料，以保持直線均勻送布。

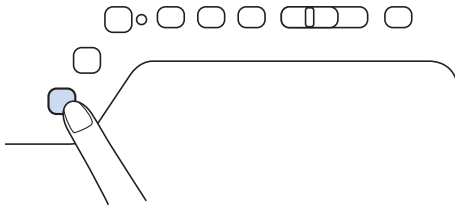
布料	縫紉伸縮布料、薄布料或織法疏鬆布料前，請先在布料反面貼上襯料。如果您不想要這麼做，請將布料放在薄紙 （如描圖紙）上。  ① 布料 ② 襯料 ③ 薄紙
線	#50 - #60
車針	用於薄布料、普通布料或伸縮布料：圓頭針 （鍍金針） 用於厚布料：90/14 號家用縫紉機車針
壓布腳	密針縫壓腳 「N」。 使用其他壓布腳可能會影響效果。

基本縫紉

1. 選擇針趾花樣。
2. 安裝密針縫壓腳 「N」。
3. 將布料放置在壓布腳底下，將上線向側邊拉出，然後放下壓布腳。



4. 按 「手控停動」按鈕開始縫紉。

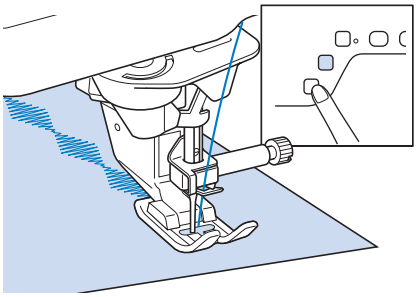


⚠ 注意
- **縫紉 7 mm 緞繡針趾花樣時，如果針趾起褶，請加長針趾長度。針趾皺縮時，如果繼續縫紉，車針可能彎曲或斷裂 （第 91 頁上的 「設定針趾長度」）。**

備註
- 如果在縫紉時拉扯或推擠布料，可能無法產生正確的花樣。而且，視花樣而定，可能會向左右或前後移動。縫紉時用手導引布料，以保持直線均勻送布。

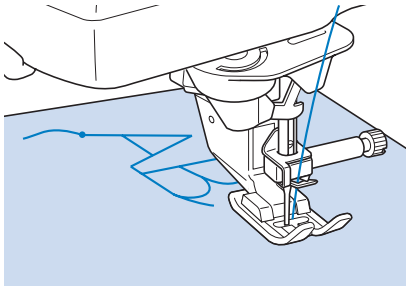
5 按 「手控停動」按鈕停止縫紉。

6 一直按住 「迴針」按鈕或 「原地止針」按鈕，縫紉 4 針原地止針。

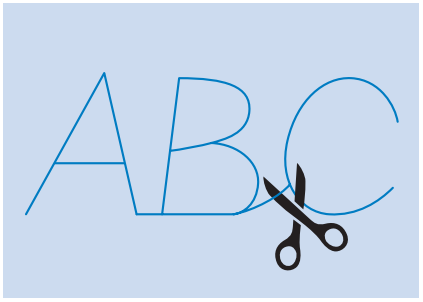


備註

- 縫紉文字針趾時，本機會在每個文字開始和結束時自動實行原地止針。



- 當縫紉完成後，修剪文字間任何多餘的線頭。



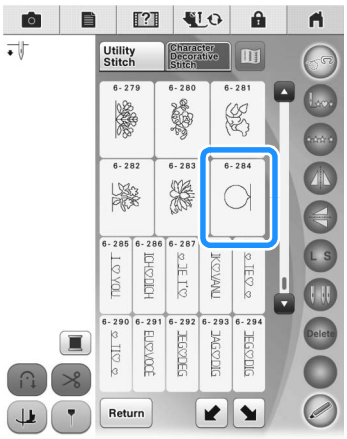
註釋

- 縫紉某些花樣時，由於本機使用的針柱分離裝置運作，車針會在送布時暫停在上針位。此時，將聽到咔嗒聲 （與縫紉時發出的聲音不同）。這個聲音是正常的，並不表示本機故障。

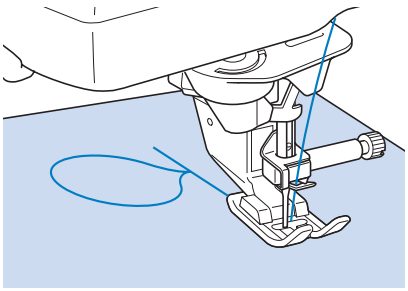
進行調整

有時候，視布料的類型或厚度、使用的襯料、縫紉速度等等音速的不同，可能會產生不如預期的針趾花樣。若縫紉效果不佳，請使用與實際縫紉相同的條件進行試縫，並按照下方說明調整針趾花樣。如果根據  花樣進行調整後，產生的花樣仍然不漂亮，請個別調整花樣。

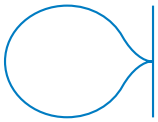
1 按  ，選擇  。



2 裝上密針縫壓腳 「N」，然後縫紉花樣。



3 **將完成的花樣與下圖中的正確花樣做比較。**

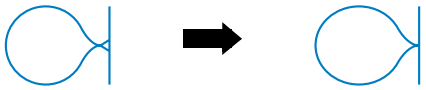


4 **按 [ ]，然後利用「Fine Adjust Verti.（垂直微調）」或「Fine Adjust Horiz.（水平微調）」顯示調整花樣。**



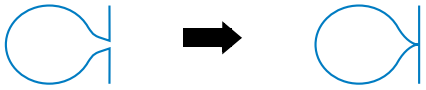
* 如果花樣皺縮：
在「Fine Adjust Verti.（垂直微調）」顯示中按 [+]。

→ 每按一次此按鈕，顯示的數值會增加，且花樣會變長。



* 如果花樣有間隙：
在「Fine Adjust Verti.（垂直微調）」顯示中按 [−]。

→ 每按一次此按鈕，顯示的數值會減少，且花樣會變短。



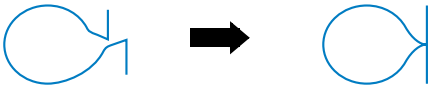
* 如果花樣向左歪斜：
在「Fine Adjust Horiz.（水平微調）」顯示中按 [+]。

→ 每按一次此按鈕，顯示的數值會增加，且花樣會向右滑動。



* 如果花樣向右歪斜：
在「Fine Adjust Horiz.（水平微調）」顯示中按 [−]。

→ 每按一次此按鈕，顯示的數值會減少，且花樣會向左滑動。



5 **再次縫紉針趾花樣。**

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

備註

- 您可以使用螢幕上的設定畫面縫紉。

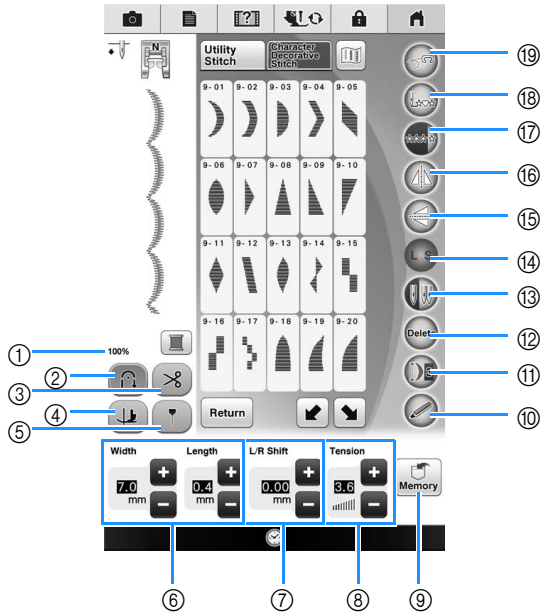
6 **按 [OK]，返回原畫面。**

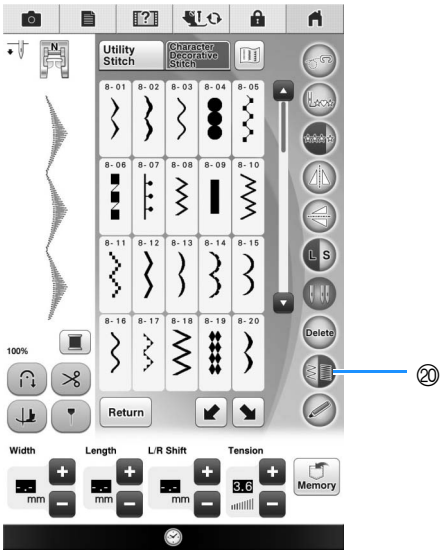
編輯針趾花樣

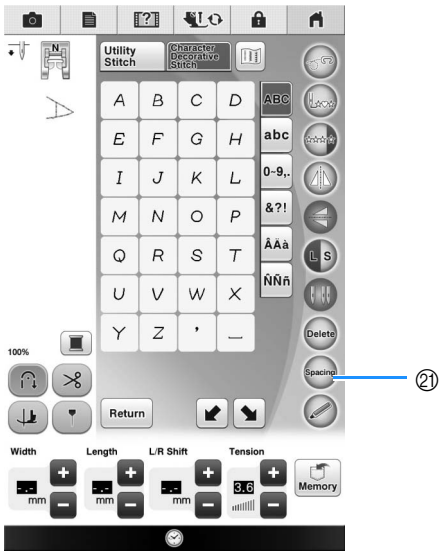
■ 按鍵功能

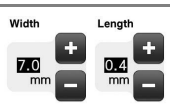
使用編輯功能，可以精確創建您想要的刺繡作品。將花樣變大或變小、創建鏡像等。

> **註釋**
> • 有些編輯功能無法用於某些針趾花樣。選擇某個花樣時，只能使用顯示鍵的功能。







編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
①	100%	花樣顯示尺寸	顯示所選花樣的大概尺寸。 100%：與刺繡花樣的尺寸幾乎相同 50%：刺繡花樣尺寸的 1/2 25%：刺繡花樣尺寸的 1/4 * 刺繡花樣的實際尺寸可能因使用的布料和線的類型而異。	113
②		原地自動止針鍵	按此鍵可啓用原地自動止針模式。	85
③		自動剪線鍵	按此鍵可啓用自動剪線模式。	93
④		樞軸鍵	按此鍵可選擇樞軸功能。若選擇樞軸功能，停止本機時將自動降下車針，並稍微抬起壓布腳。此外，重新開始縫紉時，將自動放下壓布腳。 • 如果此鍵顯示為  ，無法使用樞軸功能。 • 確定本機設定的第 4 頁車針位置設定為下針位。	95
⑤		導引線標記鍵	按此鍵，使導引線標記隨縫紉線一起顯示。導引線標記方便對齊針趾與布料邊緣或布料上其他標記。	94
⑥		針趾寬度和針趾長度鍵	顯示所選針趾花樣的針趾寬度和針趾長度。本機預設設定反白顯示。	90-92
⑦		「L/R Shift （左 / 右偏移）」鍵	按  將針趾花樣向右偏移，或是按  將其向左偏移。不是所有花樣都可以使用這項功能。只有適用的花樣會進行偏移。本機預設設定反白顯示。	91
⑧		線張力鍵	顯示所選針趾花樣的線張力設定。本機預設設定反白顯示。	92
⑨		記憶體鍵	使用此鍵可儲存針趾花樣組合。	190
⑩		感測器功能鍵	按此鍵可使用感測器功能。	100
⑪		延伸鍵	選擇 7 mm 緞繡針趾花樣時，按此鍵可從 5 個自動長度設定中選擇，不需變更針趾左右寬度或針趾長度設定。	180
⑫		刪除鍵	如果在選擇針趾花樣時出錯，使用此鍵可刪除錯誤。如果在組合針趾花樣時出錯，使用此鍵可刪除針趾花樣。	172、173
⑬		車針模式選擇鍵（單針 / 雙針）	按此鍵可選擇單針縫紉或雙針縫紉。	65
⑭		尺寸選擇鍵	使用此鍵可選擇針趾花樣的尺寸 （大、小）。	180
⑮		垂直鏡像鍵	選擇針趾花樣後，使用此鍵可創建針趾花樣的垂直鏡像。	180
⑯		水平鏡像鍵	選擇針趾花樣後，使用此鍵可創建針趾花樣的水平鏡像。	180
⑰		單一 / 重複縫紉鍵	按此鍵可選擇單一針趾或連續針趾。	180
⑱		回到起點鍵	停止縫紉時，按此鍵可返回花樣起點。	181
⑲		自由模式鍵	按此鍵可進入自由縫紉模式。 送布齒放下，且壓布腳抬起到適當的高度，以進行自由壓線。	133
⑳		繡線密度鍵	選擇針趾花樣後，使用此鍵可變更花樣的繡線密度。	181
㉑		文字間距鍵	按此鍵可變更文字花樣的間距。	173

變更尺寸

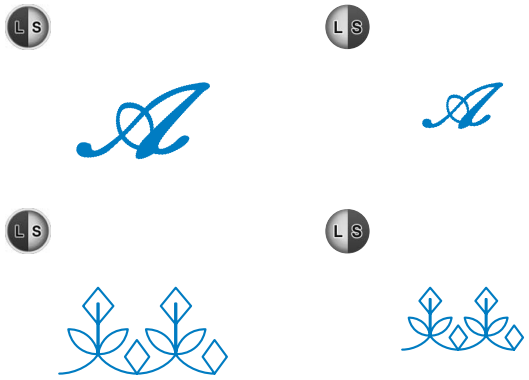
選擇針趾花樣，然後按 變更針趾花樣的尺寸。將以此鍵上反白的尺寸縫級針趾花樣。

備註

- 如果您在變更尺寸後繼續輸入針趾花樣，這些花樣也會以該尺寸縫級。
- 輸入針趾花樣後，就無法變更組合針趾花樣的尺寸。

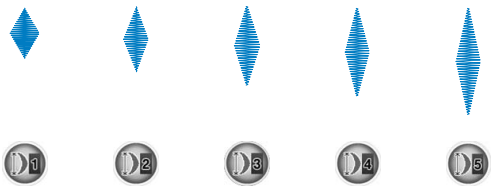
實際針趾花樣尺寸

* 尺寸因布料和線而異。



變更長度 （僅限 7 mm 緞繡針趾花樣）

選擇 7 mm 緞繡針趾花樣時，按 可從 5 個自動長度設定中選擇，不需變更針趾左右寬度或針趾長度設定。



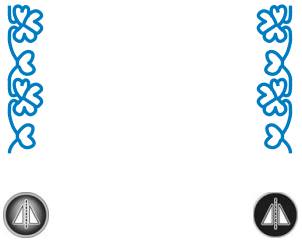
創建垂直鏡像

若要創建垂直鏡像，選擇針趾花樣，然後按 。



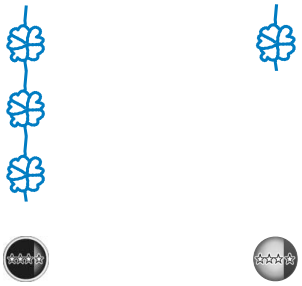
創建水平鏡像

若要創建水平鏡像，選擇針趾花樣，然後按 。



連續縫級一個花樣

按 選擇連續縫級或單一針趾縫級。

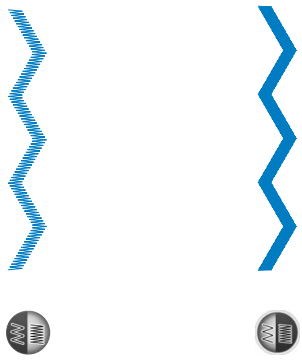


備註

- 若要在連續縫級花樣時完成一個完整的鏤空圖案，可以在縫級時按 鍵。完成鏤空圖案時，本機會自動停止。

變更繡線密度 （僅限緞繡針趾花樣）

選擇緞繡針趾花樣後，按 選擇您喜好的繡線密度。



⚠ 注意

- **如果在繡線密度變為 時針趾皺縮，將繡線密度恢復為 。針趾皺縮時，如果繼續縫紉，車針可能彎曲或斷裂。**

備註

- 即使您在變更繡線密度後選擇新花樣，繡線密度仍會維持相同，直到您變更繡線密度。
- 新增其他花樣後，無法變更組合花樣的繡線密度。

返回花樣的起點

縫紉文字 / 裝飾性針趾時，您可以在試縫後或不正確縫紉針趾時返回花樣起點。

1 按 「手控停動」按鈕停機，然後按 。



→ 從縫紉停止點返回所選花樣起點 （「W」）縫紉。

備註

- 如果在縫紉停止時按此鍵，可在組合針趾花樣的最後新增花樣。（在這個範例中新增「!」。）



2 按 「手控停動」按鈕繼續縫紉。

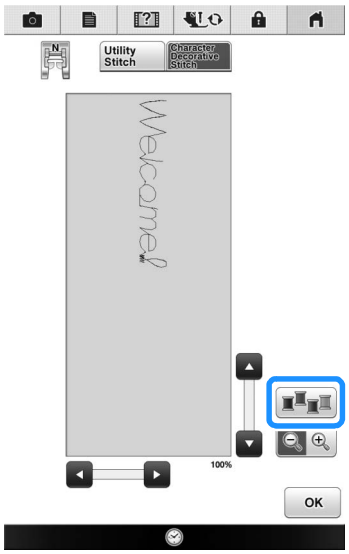
檢查影像

可以顯示所選針趾花樣的大概尺寸影像。也可以檢查與變更畫面上的影像顏色。

1 按 。

→ 顯示所選花樣的影像。

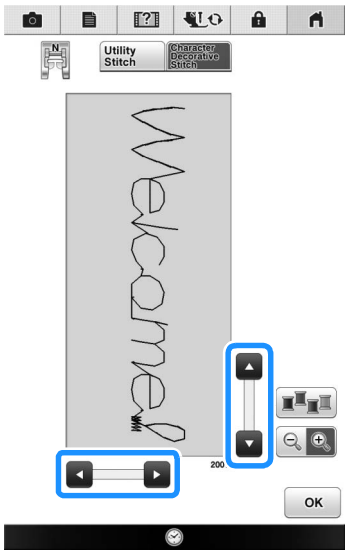
2 按 將影像中的繡線顏色變更為紅色、藍色、黑色或黃色。



→ 每按一次此按鈕，就會變更顏色。

3 按 ，顯示放大的影像。

4 用 / / / 可檢視超出可檢視顯示區的任何影像部分。



5 按 OK，返回原畫面。

備註

- 顯示壓布腳符號時，您也可以在本畫面縫紉。
- 某些花樣的影像只會以預設尺寸顯示。

組合針趾花樣

您可以組合多種針趾花樣，如文字針趾、十字繡針趾、緞繡針趾或使用我的自創針趾功能設計的針趾（有關 MY CUSTOM STITCH （我的自創針趾）資訊，請參考第 5 章）。您也可以組合不同尺寸的針趾花樣、鏡像針趾花樣，以及其他針趾花樣。

組合前

縫紉組合花樣時會自動選擇單一針趾縫紉。若要連續縫紉花樣，在完成針趾花樣組合後按 。

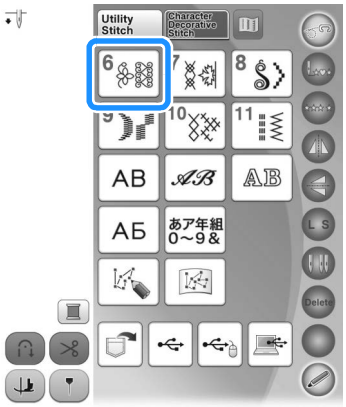
為組合針趾花樣變更尺寸、創建鏡像，或是進行其他調整時，務必先編輯所選針趾花樣，再選擇下一個針趾花樣。選擇下一個針趾花樣後，就無法編輯上一個針趾花樣。

組合多個針趾花樣

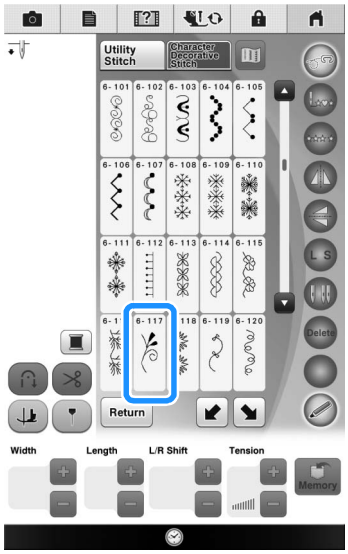
範例：



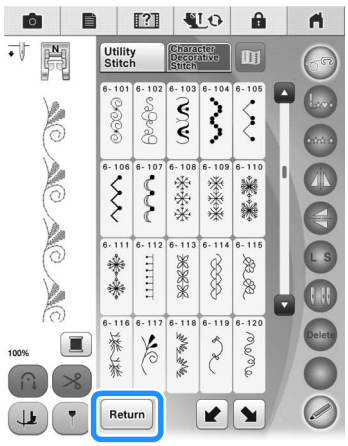
1 按 。



2 選擇 。

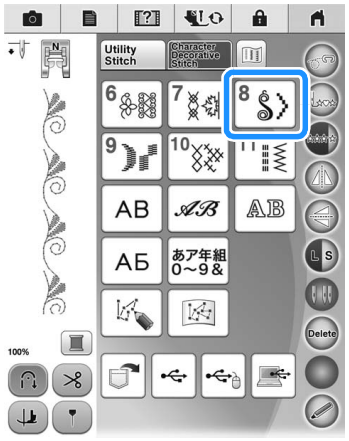


3 按 Return 。

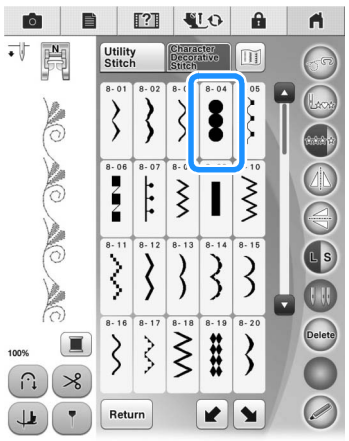


→ 返回針趾選擇畫面。

4 按 8 。



5 選擇 8-04 。



6 按 連續縫紋花樣。

備註

- 按 Delete 將從最後一個輸入的花樣開始刪除花樣。

組合大小針趾花樣

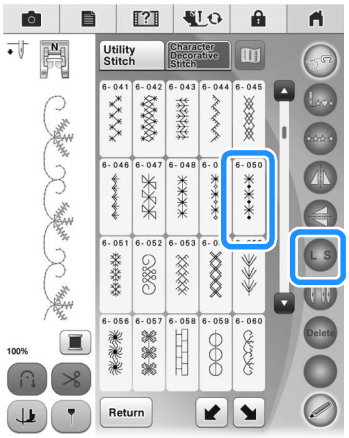
範例：



1 按 6-060 。

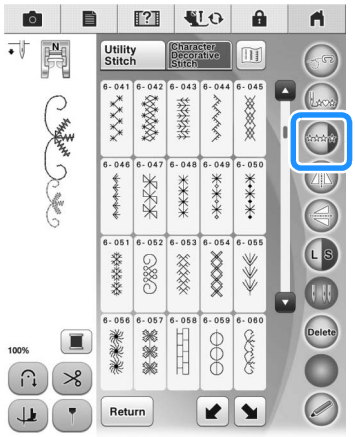
→ 將選擇大尺寸的針趾。

2 再按一次 6-060 ，然後按 L S 選擇小尺寸。



→ 以較小尺寸顯示花樣。

3 按 連續縫紉。



→ 重複輸入的花樣。

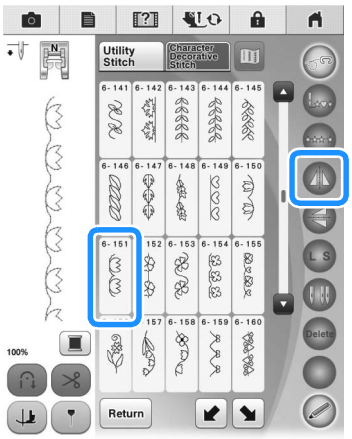
組合水平鏡像針趾花樣

範例：



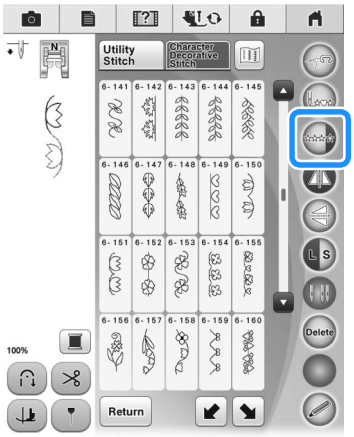
1 按 6-151。

2 再按一次 6-151，然後按 。



→ 花樣沿著垂直軸翻轉。

3 按 。



→ 重複輸入的花樣。

組合不同長度的針趾花樣

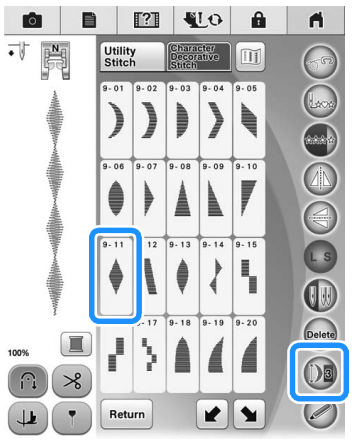
範例：



1 按 9-11，然後按一下 。

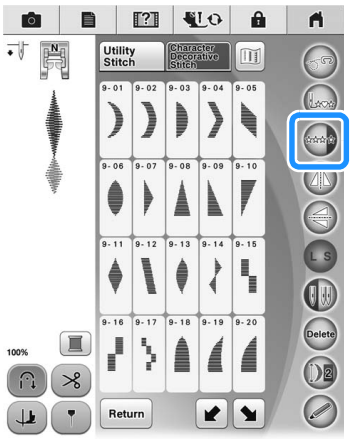
→ 影像長度設定為 。

2 再次選擇 9-11，然後按 3 次 。



→ 影像長度設定為 。

3 按 。

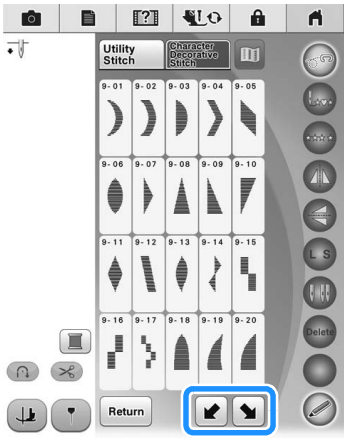


→ 重複輸入的花樣。

製作階梯式針趾花樣（僅限 7 mm 緞繡針趾花樣）

您可以在 7 mm 緞繡針趾花樣中使用 鍵，創造階梯效果，或是階梯式針趾花樣。

* 按 將針趾花樣向左移動，移動距離等同針趾花樣的一半。
* 按 將針趾花樣向右移動，移動距離等同針趾花樣的一半。



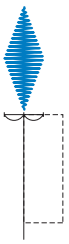
範例：



1 按 

。

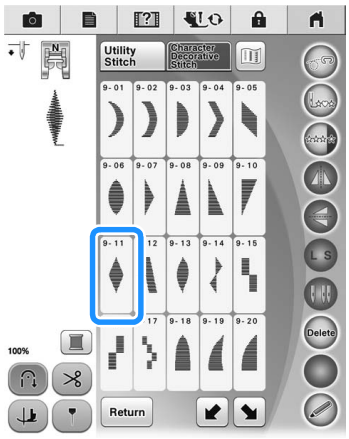
2 按 
。



→ 下一個針趾花樣將向右移。

3 再按一次 

。

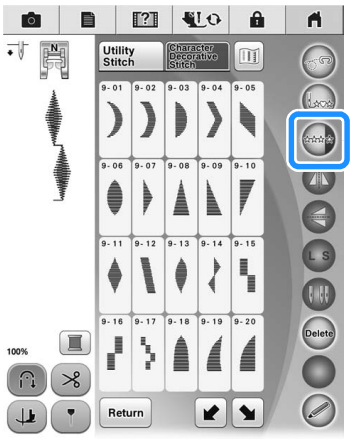


4 按 
。



→ 下一個針趾花樣將向左移。

5 按 
。



→ 重複輸入的花樣。

■ 更多範例

按 

→  → 

→  →  。



按 

→  →  → 

→ 

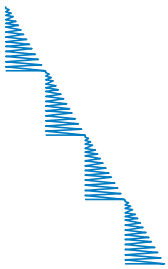
→  →
 → 

→  。



按 

→ → → → 。



按 



→ → → → 



→ →
→ → → 。



使用記憶功能

針趾資料的注意事項

所用的針趾資料異於本機所建立和儲存的資料時，請遵守下列注意事項。

■ 能使用的針趾資料類型

- 本機可以使用 Character/Decorative Stitch （文字 / 裝飾性針趾）記憶體中的 「.pmv」和 「.pmx」和 「.pmu」針趾資料檔案。可讀取 「.pmu」針趾資料檔案；但是，當本機用來儲存檔案時，會儲存為 「.pmv」針趾資料檔案。
- 使用非本機或非建立 「.pmu」針趾資料檔案的縫紉機所建立的資料，可能會造成本機故障。

■ 能使用的 USB 裝置 / 媒體類型

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

- USB 隨身碟 （USB 快閃記憶體）
- USB 軟碟機

只能讀取下列裝置中的針趾資料：

- USB CD-ROM、CD-R、CD-RW 驅動器

也可以使用下列帶有 USB 讀卡器 /USB 寫卡器模組的 USB 媒體類型。

- Secure Digital （SD）卡
- CompactFlash
- Memory Stick
- Smart Media
- 多媒體卡 （MMC）
- xD-Picture Card

> **註釋**
> - 某些 USB 媒體可能無法用於本機。更多詳細資訊，請造訪我們的網站。
> - 插入 USB 裝置 / 媒體後存取燈將開始閃爍，約 5 到 6 秒後可識別出裝置 / 媒體。（時間會因 USB 裝置 / 媒體而異）。

- 請用電腦建立檔案資料夾。

■ 將本機連接至 PC

- 相容的機型：
  原機配備 USB 連接埠的 IBM PC
  原機配備 USB 連接埠的 IBM PC 相容電腦
- 相容的作業系統：
  Microsoft Windows XP、Windows Vista、Windows 7、Windows 8

■ 使用電腦創建和儲存資料的注意事項

- 針趾資料檔案的檔案 / 資料夾名稱因包含特殊文字無法識別時，則無法顯示該檔案 / 資料夾。若發生此情況，請變更檔案 / 資料夾的名稱。請使用 26 個字母 （大寫或小寫）、數字 0 到 9、「-」以及 「_」。
- 可以讀取在 USB 媒體中建立的資料夾內含的針趾資料。
- 請勿在電腦的 「Removable Disk （抽取式磁碟）」建立資料夾。本機無法讀取儲存在 「Removable Disk （抽取式磁碟）」資料夾的針趾資料。

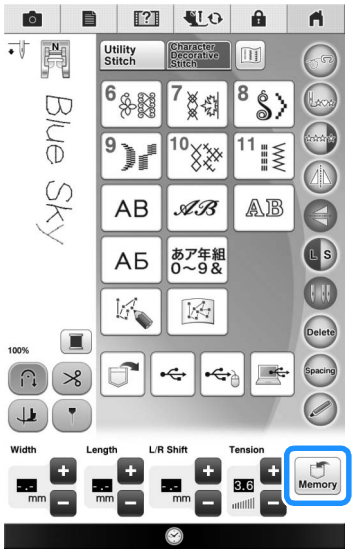
將針趾花樣儲存於本機記憶體

您可以在本機記憶體中儲存常用的針趾花樣。本機記憶體可儲存的針趾花樣總容量約為 1 MB。

註釋
- 顯示「Saving… （儲存中…）」畫面時，請勿將主電源關閉。否則將會丟失儲存的針趾花樣。

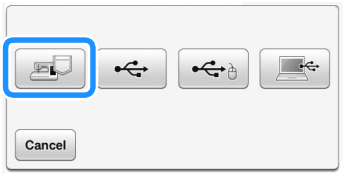
備註
- 儲存針趾花樣可能耗時幾秒鐘。
- 有關讀取已儲存針趾花樣的資訊，請參考第 192 頁。

1 按 Memory。



2 按 。

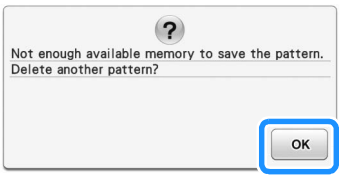
* 按 Cancel，不儲存而返回原畫面。



→ 顯示「Saving… （儲存中…）」畫面。花樣儲存完畢後，將自動返回原畫面。

■ 如果記憶體已滿

在本機記憶體中儲存花樣時，如果出現下列畫面，則表示記憶體太滿，無法容納目前所選針趾花樣。若要在本機記憶體中儲存針趾花樣，必須刪除之前儲存的針趾花樣。按 OK，然後參考第 192 頁上的「自本機記憶體讀取針趾花樣」。

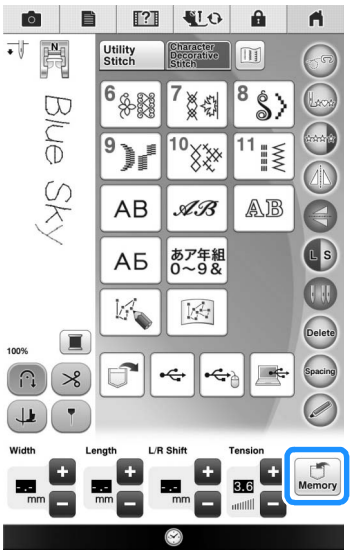


儲存針趾花樣到 USB 媒體

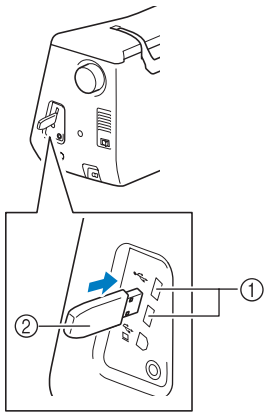
從本機傳送針趾花樣到 USB 媒體時，請將 USB 媒體插入本機頂部的 USB 連接埠。

備註
- 市面上有販售 USB 媒體，但本機不能使用某些 USB 媒體。更多詳細資訊，請造訪我們的網站。
- 根據正在使用的 USB 媒體類型，可直接將 USB 裝置插入本機的 USB 連接埠，或是將 USB 媒體讀取器 / 寫入器插入本機的 USB 連接埠。
- USB 媒體可隨時插入或拔下。

1 按 Memory。



2 將 USB 媒體插入本機的任一個 USB 連接埠。

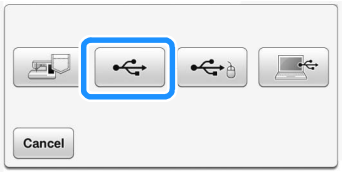


① USB 連接埠
② USB 媒體

3 按  。

* 將 USB 媒體連到滑鼠用 USB 連接埠時，按  。

* 按 Cancel，不儲存而返回原畫面。



→ 顯示「Saving… （儲存中…）」畫面。花樣儲存完畢後，將自動返回原畫面。

註釋
- 顯示「Saving… （儲存中…）」畫面時，請勿插入或移除 USB 媒體。否則將會丟失某些或所有儲存的花樣。

儲存針趾花樣在電腦

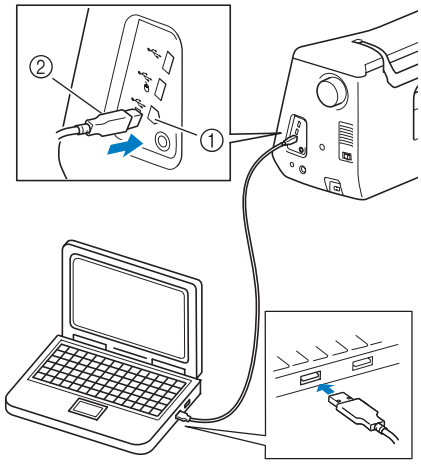
您可用隨附的 USB 連接線，將本機連接到電腦，然後暫時讀取並儲存在電腦的「Removable Disk（抽取式磁碟）」資料夾中針趾花樣。
「Removable Disk （抽取式磁碟）」可以儲存總共約 3 MB 的針趾花樣，但是當本機為 OFF（關）時，儲存的針趾花樣將被刪除。
有關電腦和作業系統，請參考第 189 頁上的「將本機連接至 PC」。

註釋
- 顯示「Saving… （儲存中…）」畫面時，請勿將主電源關閉。否則將會丟失儲存的針趾花樣。

1 將 USB 連接線接頭分別插入電腦和本機的相應 USB 連接埠。

2 將電腦開機，選擇「Computer (My Computer)（電腦 （我的電腦））」。

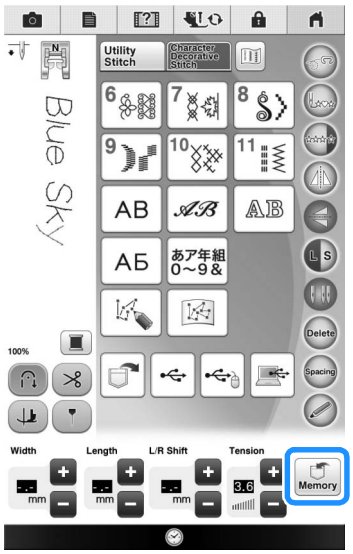
* 無論電腦和本機是否已開機，USB 連接線都可以插入其 USB 連接埠。



① 電腦用 USB 連接埠
② USB 連接線接頭
→「Removable Disk （抽取式磁碟）」圖示會顯示在電腦的「Computer (My Computer)（電腦 （我的電腦））」中。

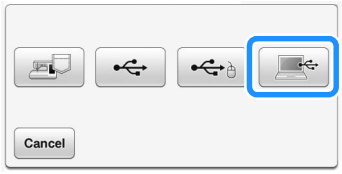
註釋
- USB 連接線上的接頭只可從一個方向插入連接埠。如果難以插入，請不要用力插入，並確認接頭方向是否正確。
- 如需關於電腦上 USB 連接埠 （或 USB 集線器）位置的詳細資訊，請參考相應設備的使用說明書。

3 按 Memory。



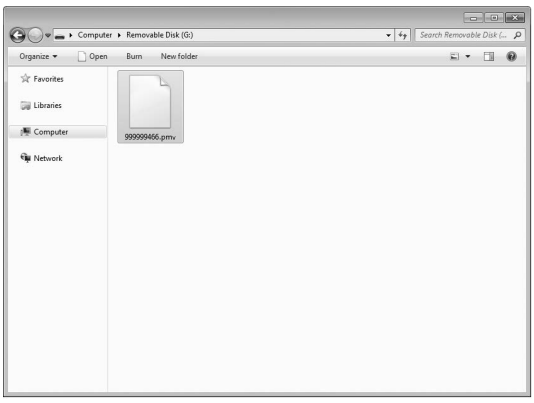
4 按 。

* 按 Cancel，不儲存而返回原畫面。



→ 針趾花樣會暫時儲存在「Computer (My Computer)（電腦（我的電腦））」下的「Removable Disk（抽取式磁碟）」。

5 **選擇針趾花樣的 .pmv 檔案，並將檔案複製到電腦。**

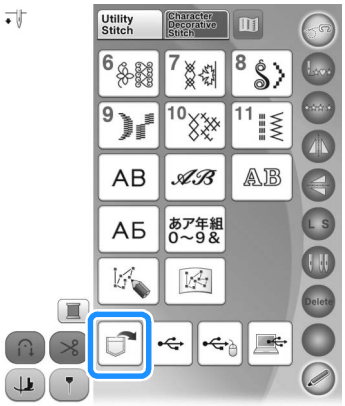


註釋

- 顯示「Saving…（儲存中…）」畫面時請勿關機。否則可能會丟失資料。

自本機記憶體讀取針趾花樣

1 按 。

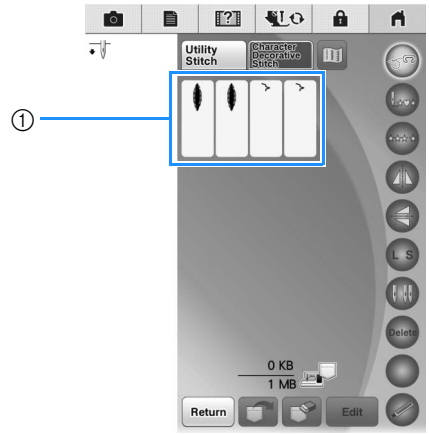


→ 顯示口袋選擇畫面。

2 **選擇要讀取的針趾花樣。**

* 如果沒有顯示所有儲存的針趾花樣，請按縮圖。

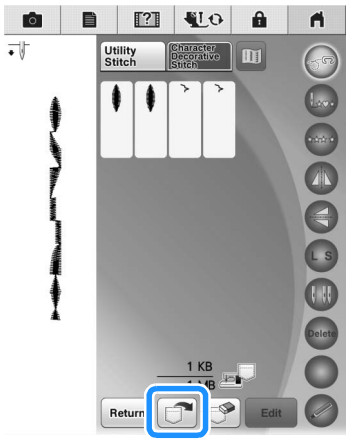
* 按 Return，不儲存而返回原畫面。



① 儲存的針趾花樣

3 按 。

* 按 可刪除針趾花樣。

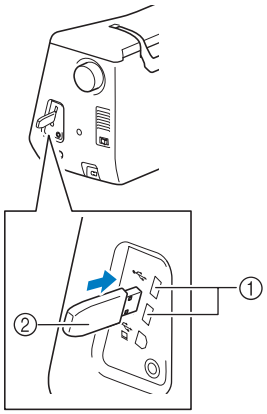


→ 讀取所選針趾花樣，並顯示縫紉畫面。

從 USB 媒體讀取

您可直接從 USB 媒體或 USB 媒體資料夾讀取個別的針趾花樣。如果針趾花樣在資料夾中，請查看各個資料夾以找出針趾花樣。

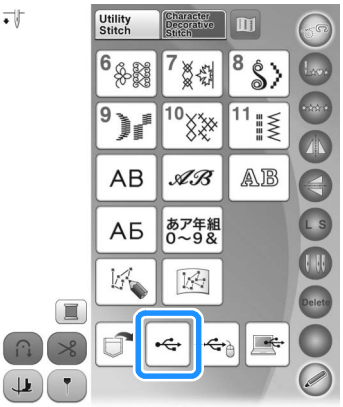
1 **將 USB 媒體插入本機的任一個 USB 連接埠（請參見第 190 頁）。**



① USB 連接埠
② USB 媒體

2 按 。

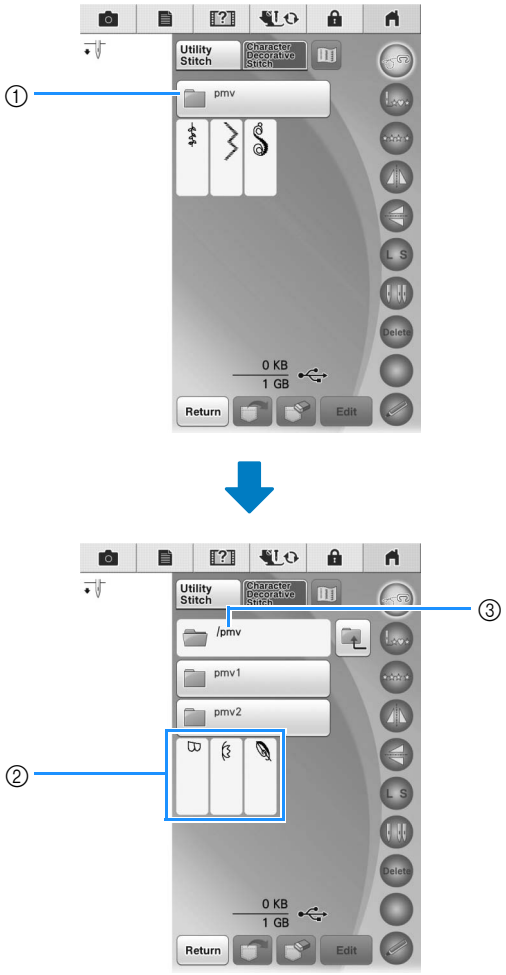
* 將 USB 媒體連到滑鼠用 USB 連接埠時，按 。



→ 顯示頂層資料夾內的針趾花樣和資料夾。

3 **如果有將 USB 媒體中兩個以上的針趾花樣分類的子資料夾，按 ，將顯示子資料夾中的針趾花樣。**

* 按 Return，不讀取而返回原畫面。



① 資料夾名稱

② 資料夾內的針趾花樣只顯示任何組合花樣的第一個花樣。

③ 路徑

→ 在頂層清單顯示目前資料夾的路徑。
顯示資料夾內的針趾花樣和子資料夾。

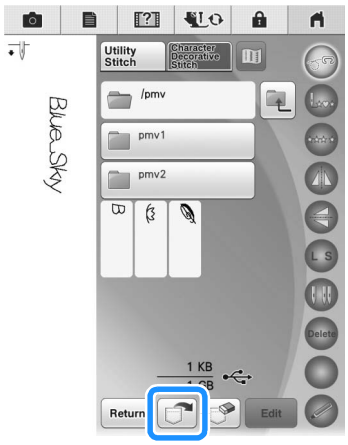
* 按 ，返回上一個資料夾。

* 使用電腦建立資料夾。無法使用本機建立資料夾。

4 **按所要讀取的針趾花樣鍵。**

5 **按 。**

* 按 可刪除針趾花樣。將從 USB 媒體刪除花樣。



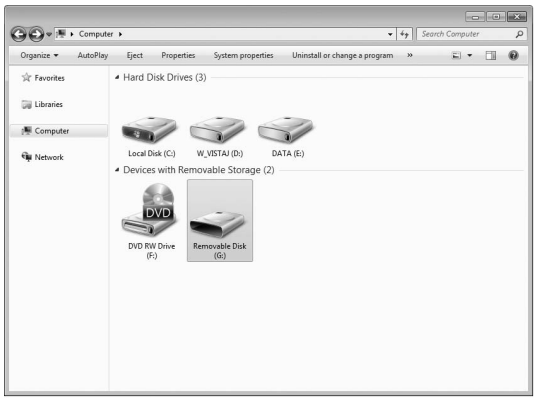
→ 讀取所選針趾花樣，並顯示縫紉畫面。

從電腦讀取

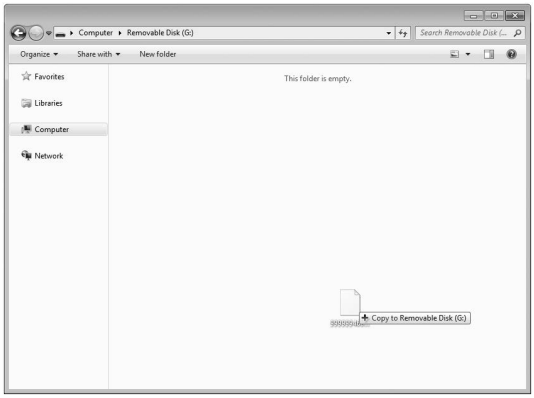
有關電腦和作業系統，請參考第 189 頁上的 「將本機連接至 PC」。

1 **將 USB 連接線接頭分別插入電腦和本機的相應 USB 連接埠 （請參見第 191 頁）。**

2 **在電腦上，開啓 「Computer (My Computer) （電腦 （我的電腦））」然後前往 「Removable Disk （抽取式磁碟）」。**



3 **將花樣資料移動 / 複製到 「Removable Disk （抽取式磁碟）」。**

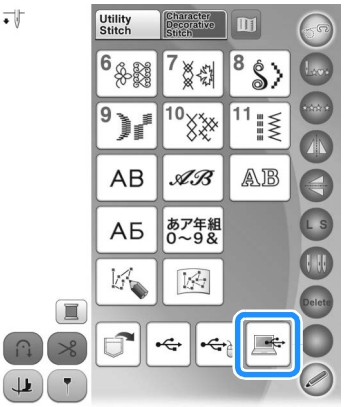


→ 「Removable Disk （抽取式磁碟）」的針趾花樣資料即寫入本機。

註釋

- 寫入資料中，請勿斷開 USB 連接線。
- 不得在 「Removable Disk （抽取式磁碟）」內建立資料夾。由於未顯示資料夾，因此無法讀取資料夾內的針趾花樣資料。

4 **按** 。



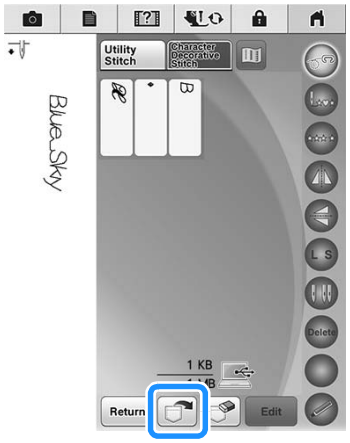
→ 電腦中的針趾花樣顯示在選擇畫面上。

5 **按所要讀取的針趾花樣鍵。**

* 按 Return，不讀取而返回原畫面。

6 **按** 。

* 按 可刪除針趾花樣。
將從電腦的 「Removable Disk （抽取式磁碟）」資料夾刪除花樣。



→ 讀取所選針趾花樣，並顯示縫紉畫面。

註釋

- 從電腦讀取的花樣只會暫時寫入本機。本機關機時即被刪除。如果想要保留針趾花樣，請將其儲存在本機 （第 190 頁上的 「將針趾花樣儲存於本機記憶體」）。

第 5 章
我的自創針趾

設計一個針趾 198

輸入針趾資料 200

- ■ 按鍵功能 200
- ■ 移動點 202
- ■ 移動部分或全部設計 203
- ■ 插入新點 204

編輯儲存在本機的針趾 204

使用儲存的自創針趾 206

將自創針趾儲存在清單中 206

- ■ 如果記憶體已滿 206

讀取已儲存針趾 206

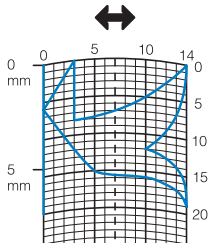
設計一個針趾

藉由我的自創針趾功能，您將可以註冊您自行創建的針趾。您也可以縫紉我的自創針趾與內建文字組合的設計 （請參見第 183 頁）。

備註

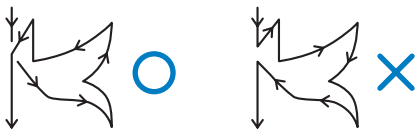
- 使用我的自創針趾創建的針趾寬度最多 7 mm，長度最多 37 mm。
- 如果您先在隨附的方格紙上描繪針趾，可以更容易使用我的自創針趾來設計針趾。

1 將針趾設計描繪在方格紙上 （配件編號 SA507, GS3:X81277-151）。



備註

- 簡化設計，使其能以連續線條縫紉。為了創建更完美的針趾，交叉線的設計一定要密合。

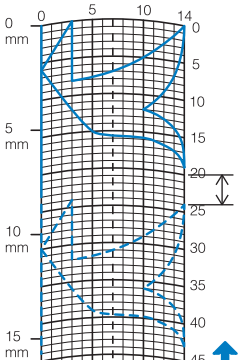


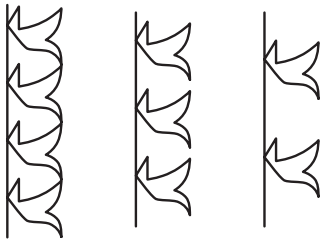
若是設計的針趾將會重複和連接，則起始點與結束點的設計高度必須一致。



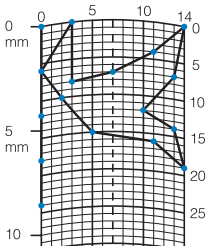
2 決定針趾間隔。

* 透過調整針趾間隔，可以使用一個針趾創建多種花樣。

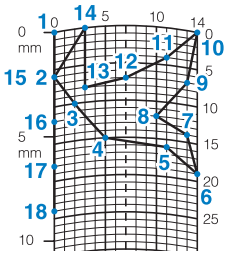




3 在方格紙上的格子交叉處，點上花樣的點，並將這些點連成一條線。



4 決定各個標記的 x 和 y 座標。



備註

- 如此可決定要縫紉的針趾設計。

自創針趾的範例



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



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



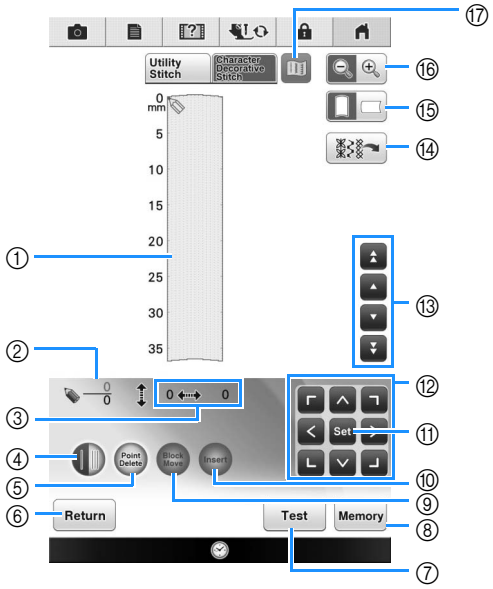
針趾	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
↕	0	3	5	8	12	17	20	24	27	29	31	32	30	27	24
↔	0	5	8	11	13	14	14	13	12	11	9	6	3	1	0
針趾	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**	**21**	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
↕	21	18	16	15	15	16	18	21	25	28	33	37	41	43	44
↔	0	1	3	5	8	10	12	13	14	14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



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

輸入針趾資料

■ 按鍵功能



① 本區顯示正在創建的針趾。

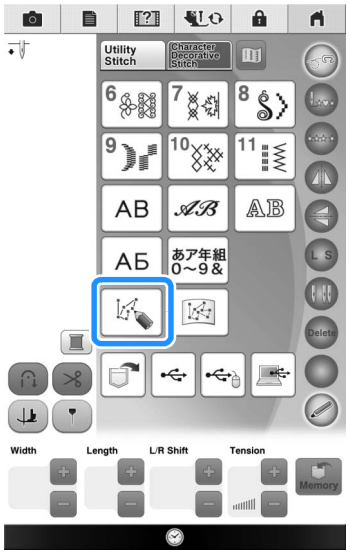
② 上面數字顯示目前設定的點數，下面數字顯示針趾中的總點數。

③ 左邊數字顯示的 y 座標，右邊數字顯示的 x 座標。

編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
④		單重 / 三重直線鍵	按此鍵可選擇在兩個點之間使用單重直線或三重直線針趾縫紉。	201
⑤	Point Delete	點刪除鍵	按此鍵可刪除所選點。	202
⑥	Return	返回鍵	按此鍵可離開輸入針趾資料畫面。	—
⑦	Test	試縫鍵	按此鍵可試縫針趾。	202、206
⑧	Memory	我的自創針趾記憶體鍵	按此鍵可儲存正在創建的針趾。	206
⑨	Block Move	區塊移動鍵	按此鍵可將多個點當成一個群組一起移動。	203
⑩	Insert	插入鍵	按此鍵可在針趾設計上插入新的點。	204
⑪	Set	設定鍵	按此鍵可在針趾設計上設定點。	201-203
⑫		方向鍵	用這些鍵在顯示區上移動。	201-204
⑬		點對點鍵	用這些鍵可將從針趾上的某一個點移動到另一個點，或是移動到在針趾上輸入的第一個點或最後一個點。	202-204
⑭		針趾編輯鍵	按此鍵編輯本機的實用針趾。	204
⑮		方格紙方向鍵	按此鍵可變更方格紙的方向。	201
⑯		放大鍵	按此鍵可查看正在創建的針趾的放大版本。	201
⑰		影像鍵	按此鍵可查看針趾影像。	202

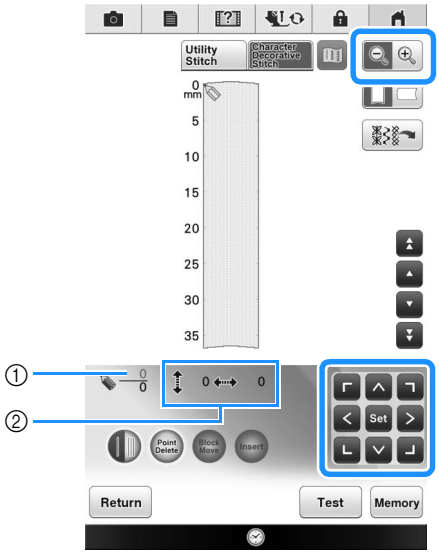
1 按 ，然後按 Character Decorative Stitch 。

2 按 。



3 用 將 移動到方格紙上第一個點的座標。

* 按 可變更方格紙的方向。
* 按 可放大正在創建的針趾影像。

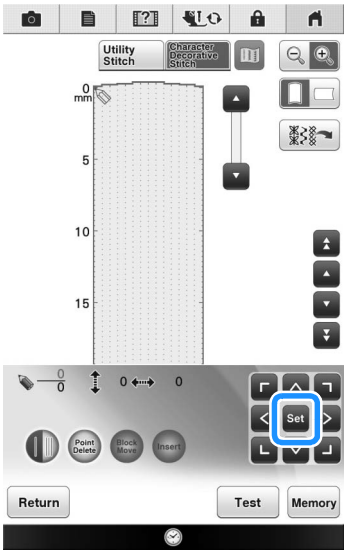


① 目前所選點 / 總點數

② 的座標

4 按 Set 新增以 標示的點。

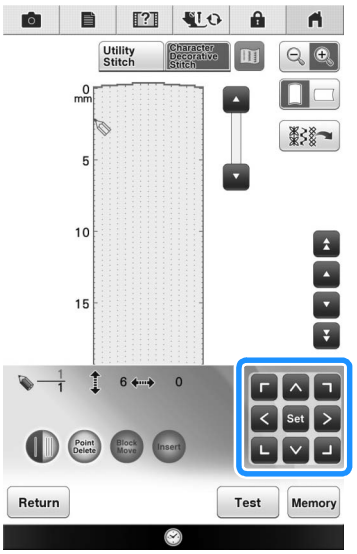
* 若要使用觸控筆插入座標，將筆尖移動到所要的點。將筆從螢幕上拿開時，點將輸入這些座標圖中。將顯示目前所選點數和總點數。



5 在第一個兩個點之間，選擇使用單重直線或是三重直線針趾縫紉。

* 若要使用三重直線針趾縫紉，按此鍵使其顯示為 。

6 用 將 移動到第二個點，然後按 Set 。



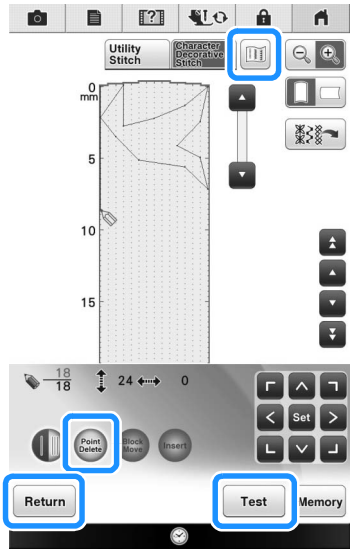
7 **請重複上述步驟在方格紙上標記各個點，直到針趾設計以連續線條描繪在螢幕上。**

* 按 Point Delete 可刪除所選輸入點。

* 按 Test 可試縫針趾。

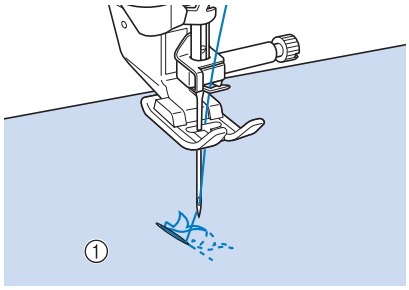
* 按 Return，返回原畫面。

* 按 可查看針趾影像。



備註

- 如果所輸入的點與點之間距離太近，可能無法正確送布。編輯針趾資料，在點與點之間保留較大的空間。
- 若是設計的針趾將會重複和連接，務必加入連接針趾，使針趾設計不會重疊。



① 連接針趾

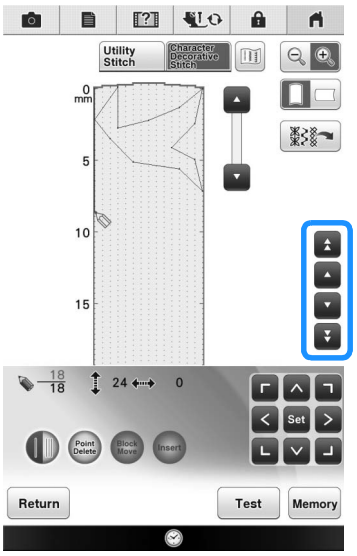
- 壓按方格紙可設定點，也可以使用 USB 滑鼠設定點。

■ 移動點

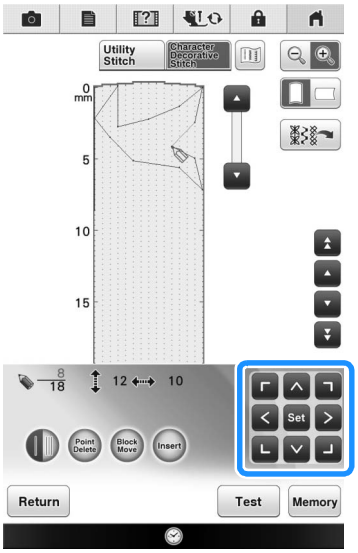
1 **按 或 將 移動到所要移動的點。**

* 若要將 移動到第一個點，按 。

* 若要將 移動到最後一個點，按 。



2 **用 移動點。**



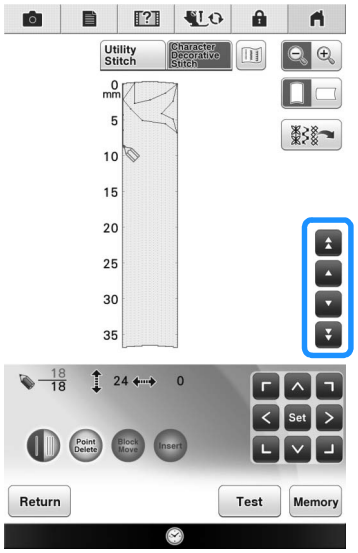
* 您也可以使用觸控筆來移動 。

■ 移動部分或全部設計

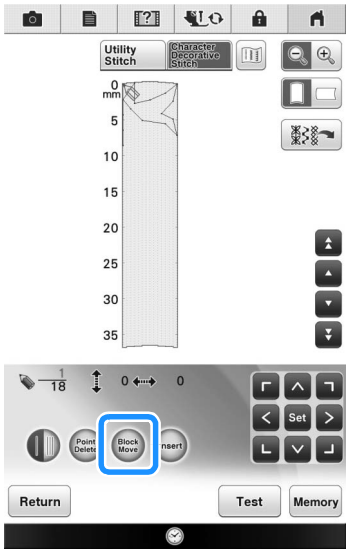
1 按▲或▼將移動到所要移動部分的第一個點。

* 若要將移動到第一個點，按⏫。

* 若要將移動到最後一個點，按⏬。

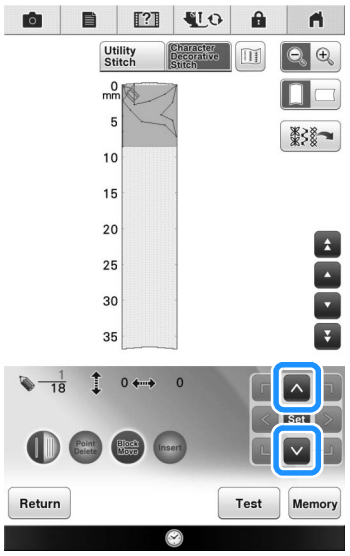


2 按Block Move。

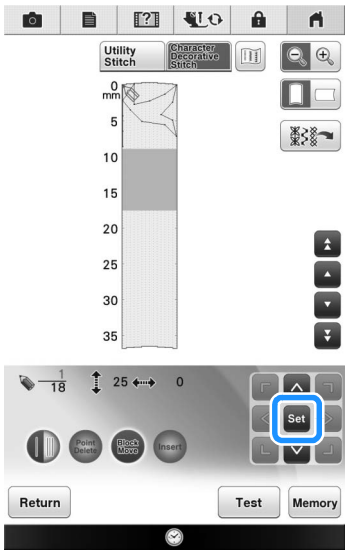


→ 所選點與之後輸入的所有點將被選取。

3 按▲或▼移動部分。



4 按Set。



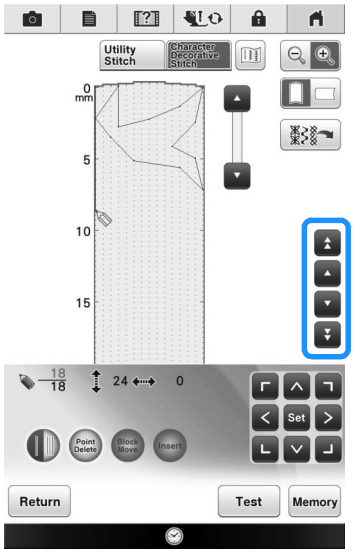
→ 此部分將被移動。

■ 插入新點

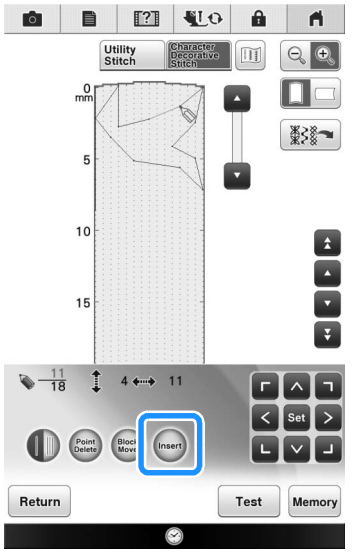
1 按▲或▼將移動到要在設計上新增點的位置。

* 若要將移動到第一個點，按⏫。

* 若要將移動到最後一個點，按⏬。

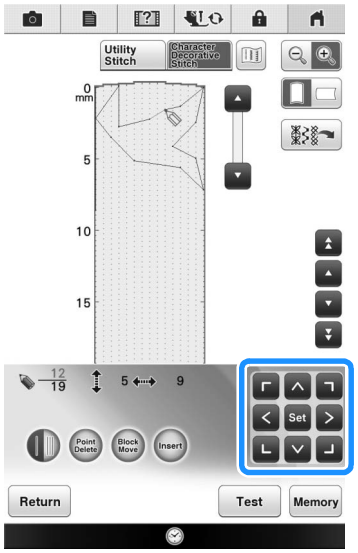


2 按 Insert。



→ 將輸入一個新點，且會移動到此點。

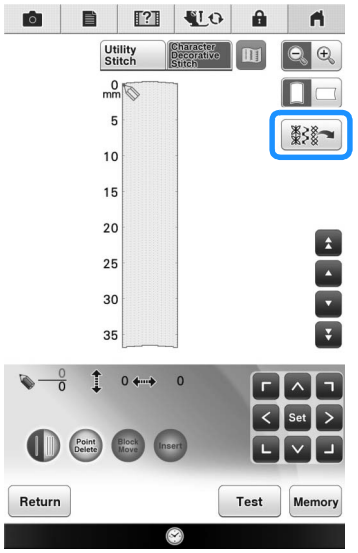
3 用移動點。



* 您也可以使用觸控筆來移動。

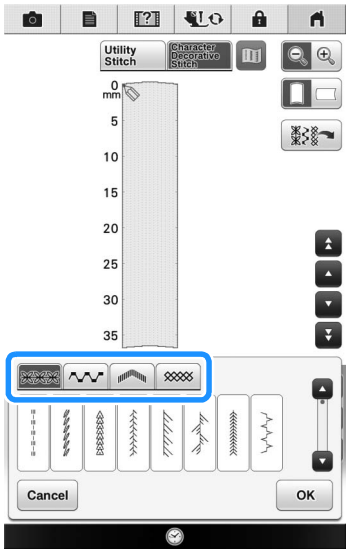
編輯儲存在本機的針趾

1 按。



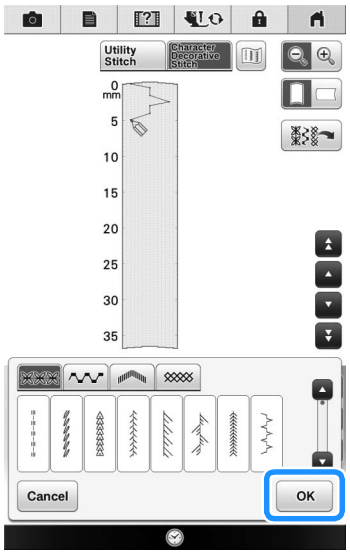
2 選擇針趾類型以及要編輯的針趾。

* 按 ▲ 或 ▼，顯示其他針趾。



→ 選取的針趾隨即顯示於方格紙內。

3 按 OK。

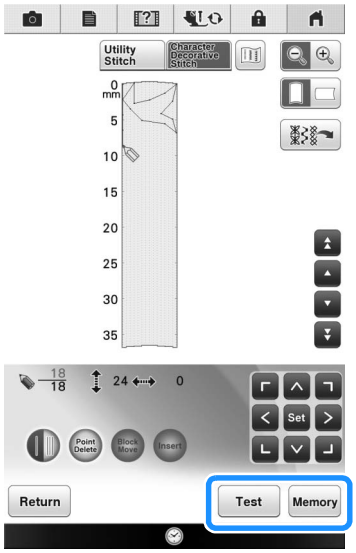


→ 隨心所欲編輯針趾。

使用儲存的自創針趾

將自創針趾儲存在清單中

可以儲存使用我的自創針趾功能創建的針趾花樣，以供後續使用。完成針趾資料輸入後，按 Memory，選擇儲存資料的位置。「Saving… （儲存中…）」訊息隨即出現，針趾即會儲存。
儲存針趾前，按 Test 試縫針趾。



備註

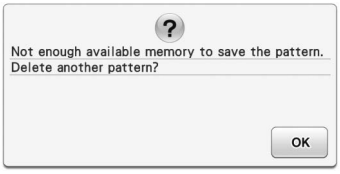
- 儲存針趾花樣可能耗時幾秒鐘。
- 如需關於讀取已儲存針趾花樣的詳細資訊，請參考請參見第 206 頁。

註釋

- 出現「Saving… （儲存中…）」訊息時請勿關機，否則可能會遺失正在儲存的針趾花樣資料。

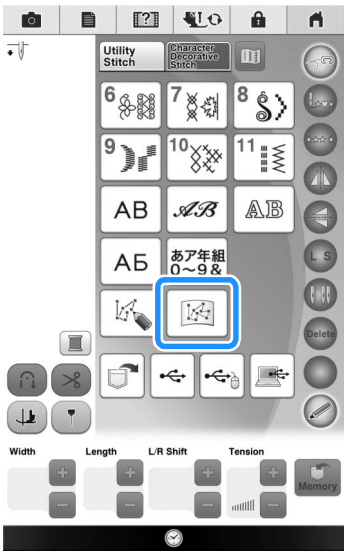
■ 如果記憶體已滿

如果在按 Memory 後出現下列訊息，代表本機記憶體已滿，或正在儲存的針趾花樣比可用的記憶體空間更大，使針趾花樣無法儲存。若要將針趾花樣儲存在本機記憶體，必須刪除之前儲存的針趾花樣。請參考第 206 頁上的 「讀取已儲存針趾」。



讀取已儲存針趾

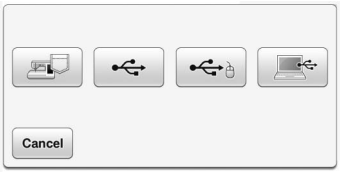
1 按 。



備註

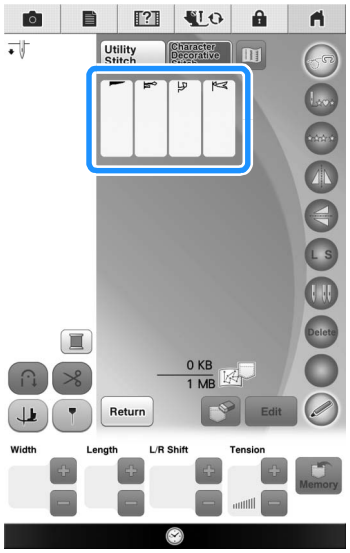
- 您也可以按照讀取 Decorative/Character stitches （裝飾性 / 文字針趾）的程序來讀取針趾。請參考第 192 頁至 194。

2 選擇要從中讀取花樣的裝置。



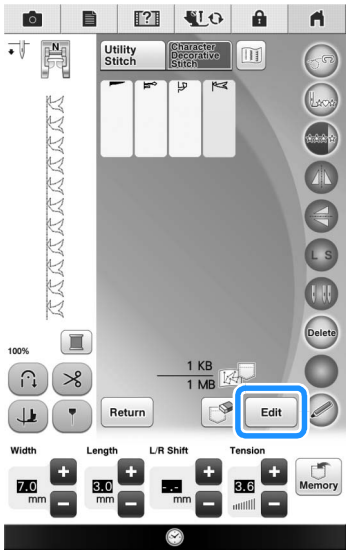
3 選擇針趾花樣。

* 按 Return，返回前一畫面，而不讀取。



4 按 Edit，開始編輯花樣。

* 按 ，刪除已儲存針趾花樣。
* 您可以在此畫面開始縫紉。



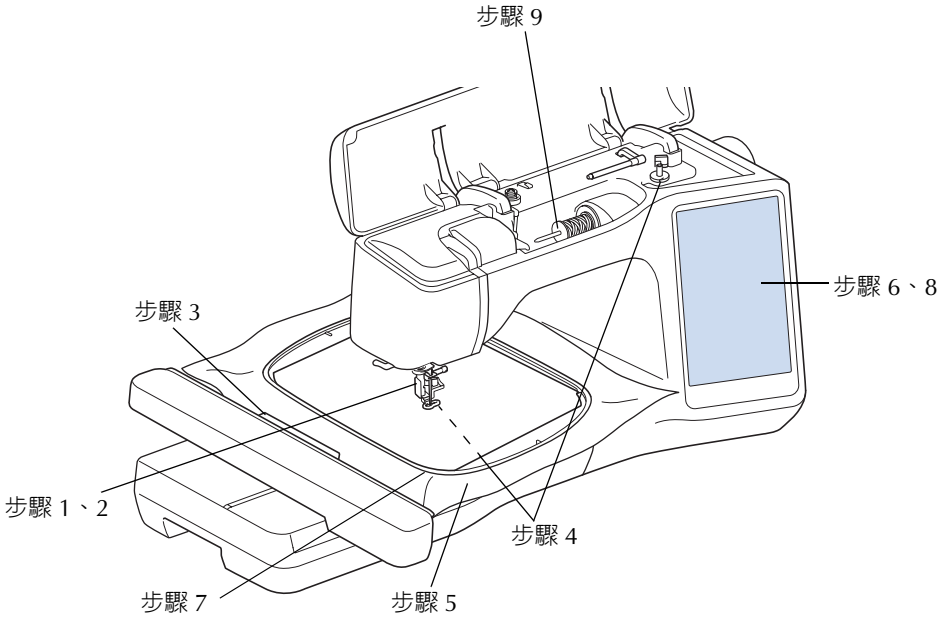
第 6 章 基本刺繡

刺繡前 210
刺繡的步驟 210
換裝附有 LED 提示燈的繡花壓布腳 「W+」 211
安裝繡花專用座 211
■ 關於繡花專用座 211
■ 取下繡花專用座 212
選擇花樣 214
■ 版權資訊 214
■ 花樣選擇畫面 215
選擇刺繡花樣 / 裝飾性字母花樣 / 實用刺繡花樣 / 底線刺繡花樣 216
選擇字母文字花樣 217
選擇外框花樣 219
選擇刺繡卡中的花樣 219
■ 關於刺繡卡讀卡器 （另售）和 USB 寫卡器模組 * 219
■ 關於刺繡卡 （另售） 219
從 USB 媒體讀取 221
從電腦讀取 222
編輯花樣 224
■ 按鍵功能 225
預覽花樣 226
移動花樣 226
旋轉花樣 227
變更花樣尺寸 228
■ 變更花樣尺寸與密度 229
■ 以拖曳方式變更尺寸 229
創建水平鏡像 229
變更字型 230
編輯字母 （大小 / 字型） 230
變更密度 （僅限字母文字和外框花樣） 231
變更字母文字花樣的顏色 232
變更字母文字花樣的設置 233
刪除花樣 233
在放大畫面上顯示花樣 234
■ 選擇放大百分比 234
變更字母文字間距 235
隔開組合的文字花樣 235
變更繡線顏色 236
創建自訂繡線顏色表 237
■ 從清單添加顏色到自訂繡線顏色表 238
■ 將自訂繡線顏色表儲存到 USB 媒體 239
■ 從 USB 媒體讀取自訂繡線顏色表資料 239
從自訂繡線顏色表選擇繡線顏色 240
使用 Color Shuffling （色彩隨機）功能尋找新的配色 241
設計重複花樣 243
■ 縫紉重複花樣 243
■ 重複已被重複花樣內的單一元素 245
■ 按顏色將重複的花樣排序 246
■ 指定繡線標記 246
重複刺繡花樣 247
複製花樣 249
編輯後 249
檢視 EMBROIDERY （刺繡）畫面 250
■ 按鍵功能 251
組合花樣 252
編輯組合花樣 252
■ 選擇組合刺繡花樣 254
縫紉組合花樣 255
準備好布料 256
加裝熨燙型襯料 （背襯）到布料 256
將布料撐在繡花框上 257
■ 繡花框類型 257
■ 放入布料 258
■ 使用繡花板 259
刺繡小片布料或布料邊緣 259
■ 刺繡小片布料 259
■ 刺繡布邊或布角 260
■ 刺繡飄帶或帶子 260
安裝繡花框 261
■ 卸下繡花框 261
確認花樣位置 263
以附有 LED 提示燈的繡花壓布腳 「W+」檢查車針落點 263
■ 調整 LED 提示燈 263
■ 調整 LED 提示燈的亮度 264
透過內建相機對齊刺繡位置 264
善用內建相機對準刺繡位置 266
用感應筆指定刺繡位置 268
■ 依花樣邊緣選擇刺繡位置 269
■ 依花樣中心點選擇刺繡位置 270
檢查花樣位置 271
刺繡花樣 273
繡出漂亮的作品 273
■ 繡針板蓋 274
刺繡花樣 274
線輪座 LED 276
■ 不使用線輪座 LED 276
使用貼布 276
■ 1. 製作貼布片 277
■ 2. 在底布縫上貼布的位置 277
■ 3. 將貼布片固定到底布上 278
■ 4. 繡上花樣的其餘部分 279
在刺繡流程中調整 280
底線跑完 280
縫紉中斷線 281
從頭開始 282
關閉電源後恢復刺繡 282

刺繡前

刺繡的步驟

按照以下步驟將本機準備好刺繡。



步驟 #	目的	動作	頁數
1	換裝壓布腳	換裝繡花壓布腳 「W+」。	211
2	檢查車針的狀況	刺繡時使用 75/11 號車針。*	77
3	安裝繡花專用座	安裝繡花專用座。	211
4	放上底線	對於底線，請纏繞刺繡專用底線，並將底線裝好。	54
5	布料的準備工作	在布料上加襯，並將布料箍在一個繡花框上。	256
6	花樣選擇	將主電源開啓，然後選擇一個刺繡花樣。	214
7	安裝繡花框	將繡花框安裝到繡花專用座上。	261
8	檢查佈局	檢查和調整刺繡的尺寸和位置。	263
9	放上繡線	依照花樣來放置繡線。	62

* 在厚重的布料上刺繡或穩定產品 （例如，丹寧布、泡棉）等時，建議使用 90/14 號車針。刺繡時不建議使用圓頭針 （鍍金針） 90/14 號。

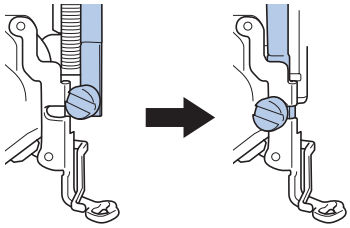
換裝附有 LED 提示燈的繡花壓布腳 「W+」

⚠ 注意

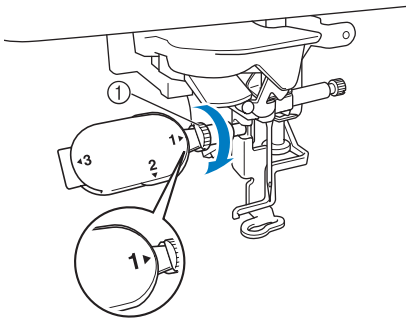
- 在換裝壓布腳前，務必按螢幕上的。否則如果不小心按到 「手控停動」按鈕，可能會受傷。
- 刺繡時請務必使用附有 LED 提示燈的繡花壓布腳 「W+」或 「W」（選購）。使用其他針趾可能會使車針撞到壓布腳，造成車針彎折或斷裂，而引起受傷。

1. 取下壓布腳及壓布腳腳脛。詳細資訊請參考第 70 頁上的 「更換壓布腳」。
2. 將壓布腳的凹槽對準大螺絲，將附有 LED 提示燈的繡花壓布腳 「W+」放到壓布棒上。

側視圖



3. 右手拿著繡花壓布腳，然後用隨附的多功能螺絲起子將壓布腳腳脛螺絲鎖緊。

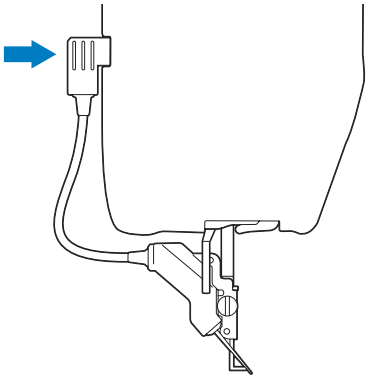


① 壓布腳腳脛螺絲

⚠ 注意

- 用隨附的多功能螺絲起子鎖緊壓布腳腳脛的螺絲。如果螺絲鬆動，車針可能會撞到壓布腳，導致受傷。

4. 將附有 LED 提示燈的繡花壓布腳 「W+」接頭，插入本機左側後方的插孔。



5. 按解鎖所有按鍵和按鈕。

→ 所有按鍵和操作按鈕都被解鎖，並顯示上一個畫面。

安裝繡花專用座

■ 關於繡花專用座

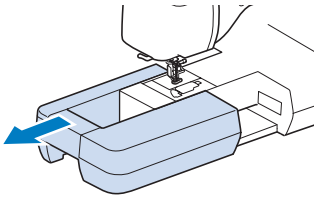
⚠ 注意

- 當安裝了繡花專用座時，請別再移動縫紉機。否則繡花專用座可能會因脫落摔下而導致受傷。
- 當縫紉機在刺繡時，請讓您的手以及不相關的物品遠離繡花臂和繡花框。否則，可能會導致受傷。
- 為了避免繡件變形，本機刺繡時，請勿觸摸繡花臂和繡花框。

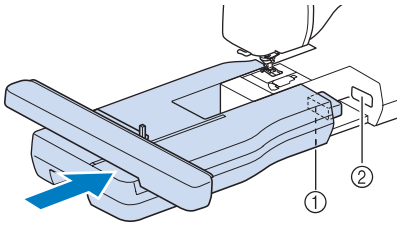
註釋

- 安裝了繡花專用座時，也可以縫紉實用 / 裝飾性針趾。壓按 和 。縫紉實用和裝飾性針趾時，送布齒將自動抬起。
- 安裝繡花專用座前，務必關閉電源。否則，縫紉機可能會損壞。
- 請勿觸摸繡花專用座的內部接頭。繡花專用座連接的鎖栓可能會損壞。
- 請勿對繡花專用座巧臂施力過大，或是以巧臂抬起專用座。否則，繡花專用座可能會損壞。
- 請將繡花專用座存放在安全的地點，以避免損壞。

1 **將主電源關閉，然後取下零配件盒。**



2 **將繡花專用座連接插入本機連接埠。輕推連接埠蓋，直到專用座卡入定位。**



① 繡花專用座連接
② 本機連接埠

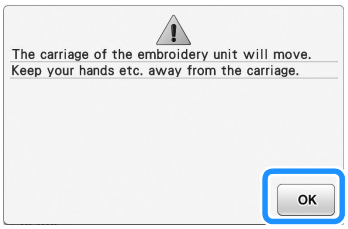
註釋

- 確定繡花專用座和縫紉機之間沒有空隙。如果有空隙，則刺繡花樣不會以正確的對位刺繡。
- 將繡花專用座安裝在本機上時，請勿推動繡花臂。移動繡花臂可能會損壞繡花專用座。

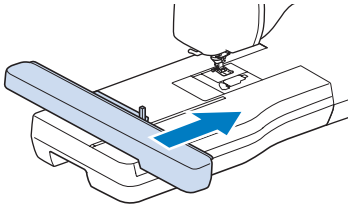
3 **將主電源開啓。**

→ 出現下列訊息。

4 **按 OK。**



→ 繡花臂移回初始位置。



■ 取下繡花專用座

1 **按 ，再按 。**

→ 繡花臂移回卸除位置。

⚠ 注意

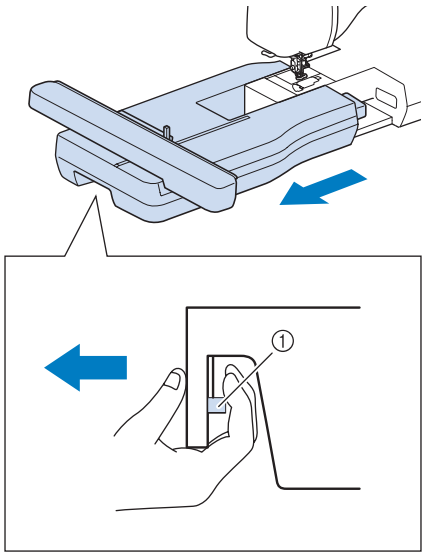
- **在按 之前，務必卸下繡花框。否則，繡花框可能會撞到繡花壓布腳，而引起受傷。**

2 **將主電源關閉。**

註釋

- 務必在取下繡花專用座前關機，以免對本機造成損壞。

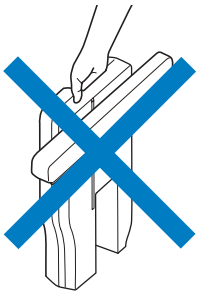
3 按鬆開鈕，並將繡花專用座拔離本機。



① 鬆開鈕

⚠ 注意

- 請勿藉由抓著鬆開鈕的隔間，來攜帶繡花專用座。



選擇花樣

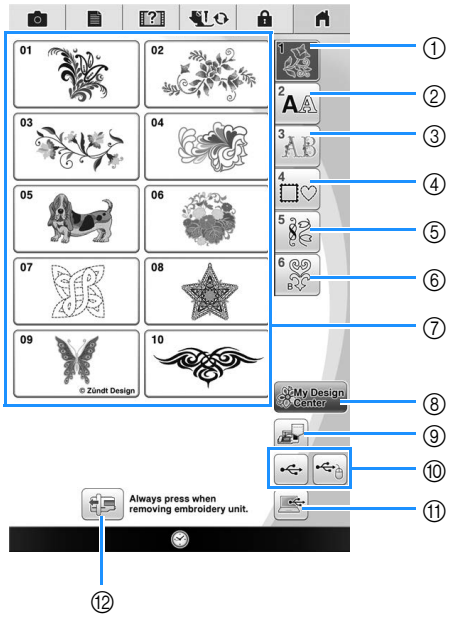
■ 版權資訊

花樣儲存於本機中，另售的花樣是專供個人使用。任何公開的或是商業上的使用有版權的花樣，是會違反著作權法而被嚴格禁止。

有許多文字和裝飾性刺繡花樣儲存在本機記憶體中 （有關本機記憶體中所有花樣的完整概要，請參閱快速導覽手冊）。也可使用另售的花樣。

一旦本機完成初始化，且繡花臂移回開始位置，即會顯示花樣選擇畫面。

如果顯示其他畫面，按 ，然後按 顯示以下畫面。

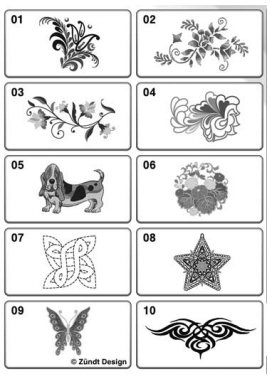


① 刺繡花樣
② 文字花樣
③ 裝飾性字母花樣
④ 外框花樣
⑤ 實用刺繡花樣
⑥ 底線刺繡花樣 （請參見第 381 頁）
⑦ 花樣類型選擇鍵
⑧ My Design Center （我的設計中心）（請參見第 338 頁）
⑨ 本機記憶體中儲存的花樣 （請參見第 315 頁）
⑩ USB 媒體中儲存的花樣 （請參見第 221 頁）
⑪ 電腦中儲存的花樣 （請參見第 222 頁）
⑫ 按此鍵可放入繡花專用座存放

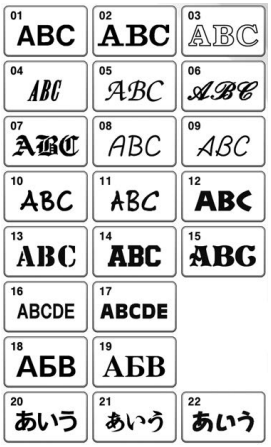
■ 花樣選擇畫面

本機有 6 個花樣類型。

1 刺繡花樣



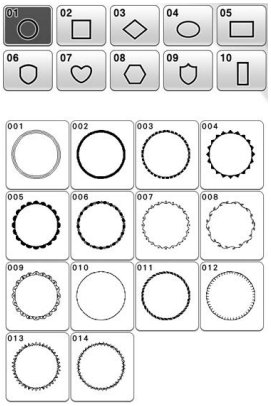
2 字母文字



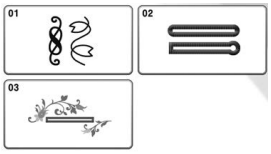
3 裝飾性字母花樣



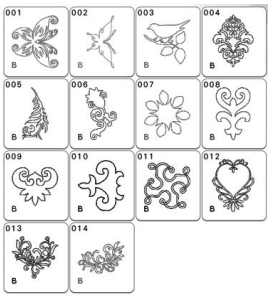
4 外框花樣



5 實用刺繡花樣



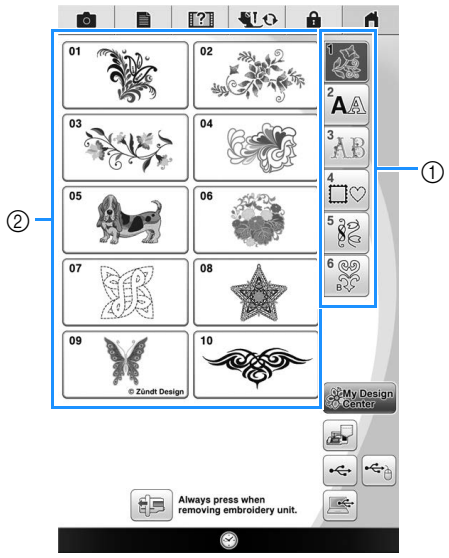
6 底線刺繡花樣



選擇刺繡花樣 / 裝飾性字母花樣 / 實用刺繡花樣 / 底線刺繡花樣

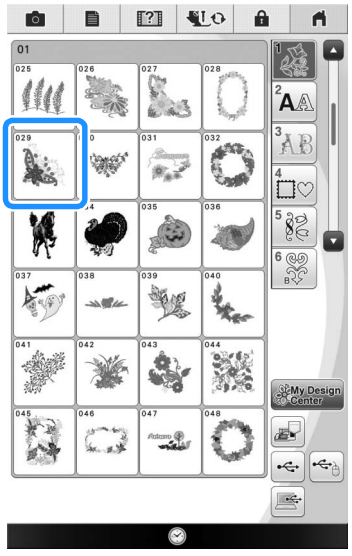
1 按下類別標籤，然後按要繡的花樣類型選擇鍵或花樣鍵。

* 如需底線刺繡的相關資訊，請參考第 371 頁上的「如何創建底線刺繡」。



① 花樣類型標籤
② 花樣類型 / 花樣選擇鍵

2 按所要刺繡的花樣鍵。



* 按 ▼，檢視下一頁。

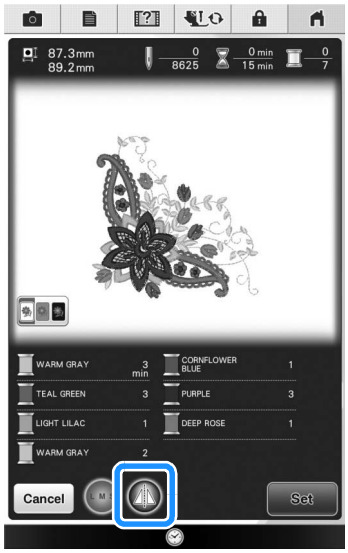
* 按 ▲，檢視上一頁。

* 按下類別標籤，返回前一畫面。

→ 顯示所選的花樣。

3 按 可產生所需花樣的鏡像。

* 若誤選了花樣，請按 Cancel 返回前一畫面，重新選擇要繡的花樣。



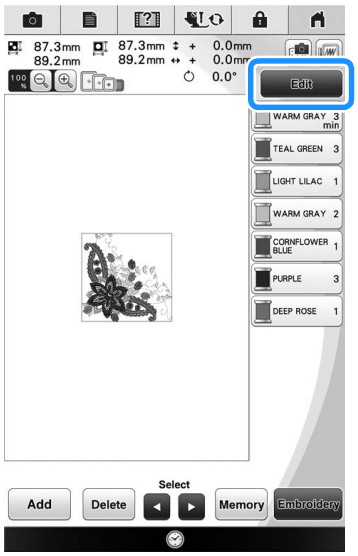
* 按 可將繡線顏色較亮之花樣的畫面背景調暗，使影像更加清晰。

4 請按 Set 或輕觸所選的花樣。

→ 選取的花樣會在「Edit」（編輯）畫面上以紅色框包圍。

5 按 Edit，編輯所選的花樣。

* 「Edit」（編輯）畫面的相關資訊，請參考第 224 頁上的「編輯花樣」。



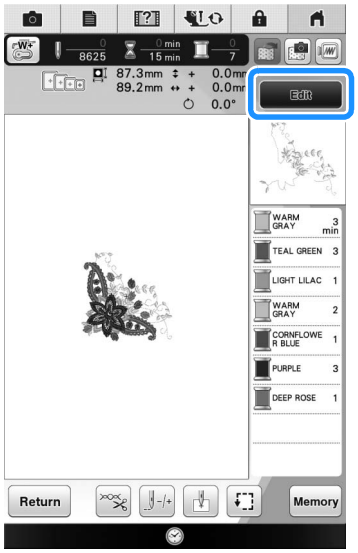
6 按 Embroidery。

→ 顯示刺繡畫面。

7 在此「Embroidery」（刺繡）畫面中，按 Edit 編輯花樣，再開始刺繡。

* 請參考第 250 頁上的「檢視 EMBROIDERY （刺繡）畫面」。

* 若要返回前一畫面選擇另一個花樣，按 Return。



8 按「手控停動」按鈕開始刺繡。

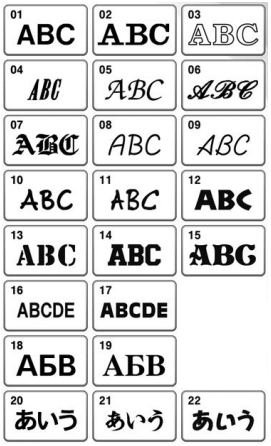
* 請參考第 274 頁上的「刺繡花樣」。

選擇字母文字花樣

範例： 輸入「Blue Sky」。

1 按 AA。

2 按所要刺繡的字體鍵。



3 請按標籤選擇文字類型。



4 按 ABC，然後輸入「B」。

* 若要變更文字大小，選擇文字，然後按 L M S 變更大小。每按一次此鍵，就會按照大中小的順序切換。

* 輸入錯誤時，按 Delete 可刪除錯誤。

* 如果花樣太小，顯示不清楚，可以使用 Check 鍵來檢查。

備註

- 如果您在變更尺寸後繼續新增文字，新文字也會以新尺寸輸入。
- 組合文字針趾花樣後，無法變更所輸入文字的大小。

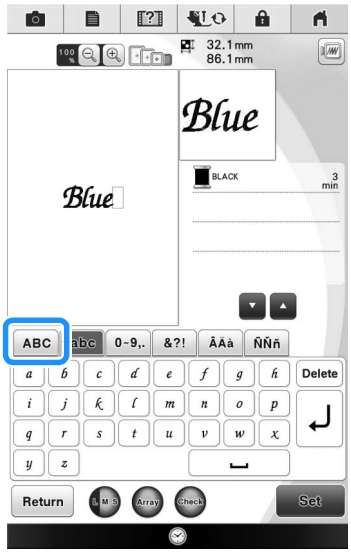
5 按 abc，輸入「lue」。



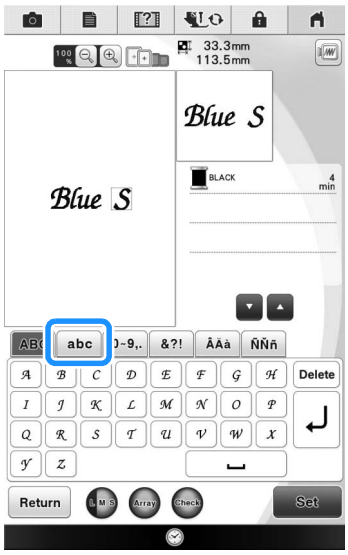
6 按 ␣，輸入空格。



7 再按一次 ABC，輸入「S」。



8 按 abc，然後輸入「ky」。



9 按 Set。

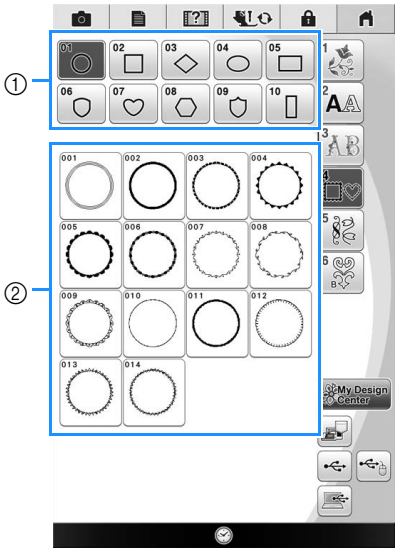
→ 顯示刺繡畫面。

10 請按照第 216 頁上的「選擇刺繡花樣 / 裝飾性字母花樣 / 實用刺繡花樣 / 底線刺繡花樣」中 5-8 的步驟進行。

選擇外框花樣

1 按  。

2 在畫面上方部分按所要刺繡的外框形狀鍵。



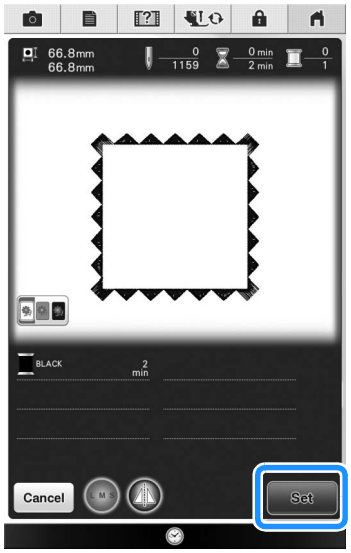
① 外框形狀
② 外框花樣
→ 畫面下方部分顯示多種外框花樣。

3 按所要刺繡的外框花樣鍵。

* 如果在選擇花樣時出錯，按所要刺繡的花樣鍵。

→ 螢幕上顯示所選花樣。

4 按 Set。



→ 顯示刺繡畫面。

5 請按照第 216 頁上的「選擇刺繡花樣 / 裝飾性字母花樣 / 實用刺繡花樣 / 底線刺繡花樣」中 5 到 8 的步驟進行。

選擇刺繡卡中的花樣

■ 關於刺繡卡讀卡器 （另售）和 USB 寫卡器模組 *

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

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

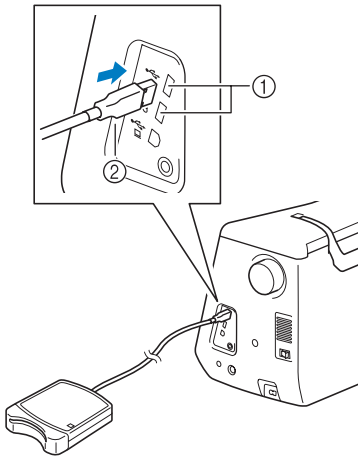
註釋

- 不能將花樣從本機儲存至插入 USB 寫卡器模組 * 的刺繡卡。

■ 關於刺繡卡 （另售）

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

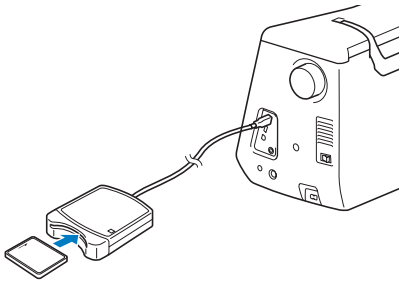
1 **將選購的刺繡卡讀卡器 /USB 寫卡器模組插入本機的 USB 連接埠。**



① USB 連接埠
② 刺繡卡讀卡器 /USB 寫卡器模組

2 **將卡完全插入讀卡器 /USB 寫卡器模組。**

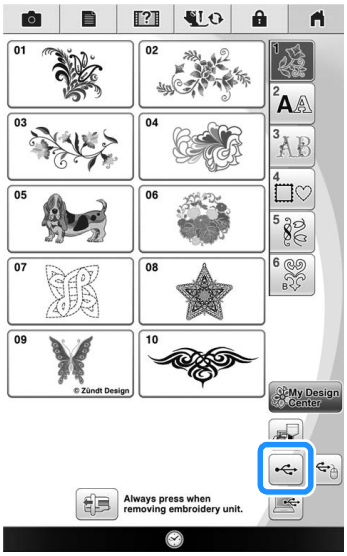
* 插入刺繡卡時，印有箭頭標示的面朝上。



註釋

- 不能在本機上同時使用兩個刺繡卡讀卡器 / USB 寫卡器模組。若同時插入兩個刺繡卡讀卡器 /USB 寫卡器模組，本機僅會偵測到先插入的模組。

3 **按** [USB]。



→ 刺繡卡中的花樣顯示在選擇畫面上。

4 **按所要讀取的花樣鍵。**

* 按 [Return]，返回原畫面。

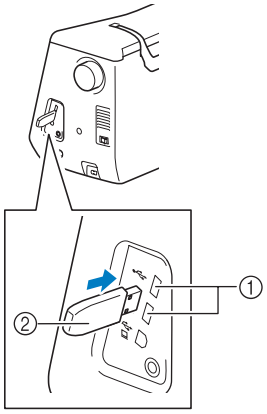
5 **按** [Set]。

從 USB 媒體讀取

您可直接從 USB 媒體或 USB 媒體資料夾讀取個別的刺繡花樣。如果花樣在資料夾中，請查看各個資料夾以找出刺繡花樣。

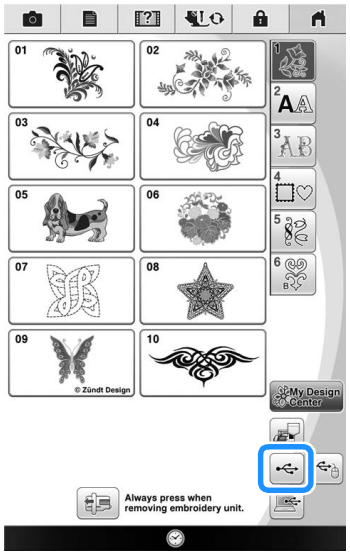
註釋
- 處理速度視資料量而異。

1 將 USB 媒體插入本機的 USB 連接埠。



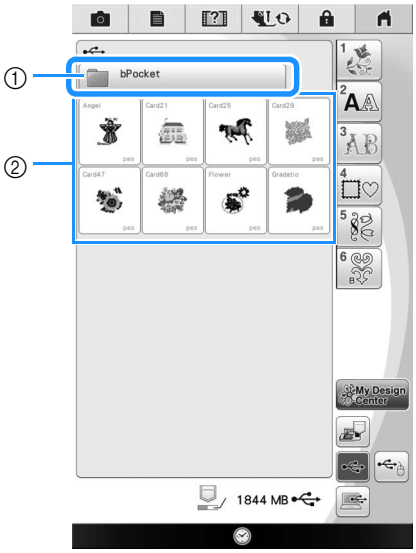
① USB 連接埠
② USB 媒體

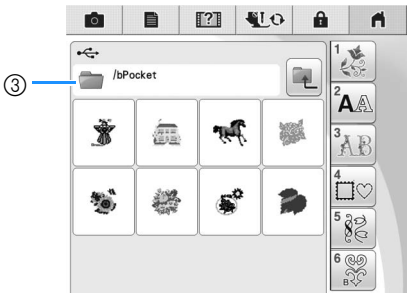
2 按 。



→ 顯示頂層資料夾內的刺繡花樣和資料夾。

3 如果有子資料夾將 USB 媒體中兩個以上的針趾花樣加以分類，按 ，將顯示子資料夾中的刺繡花樣。





① 資料夾名稱
② USB 媒體中的刺繡花樣
③ 路徑

* 在頂層清單顯示目前資料夾的路徑。顯示資料夾內的刺繡花樣和子資料夾。

* 按 ，返回上一個資料夾。

* 使用電腦建立資料夾。無法使用本機建立資料夾。

4 按所要讀取的花樣鍵。

* 按 Cancel ，返回原畫面。

5 按 Set。

* 按 Delete 從 USB 媒體中刪除花樣。



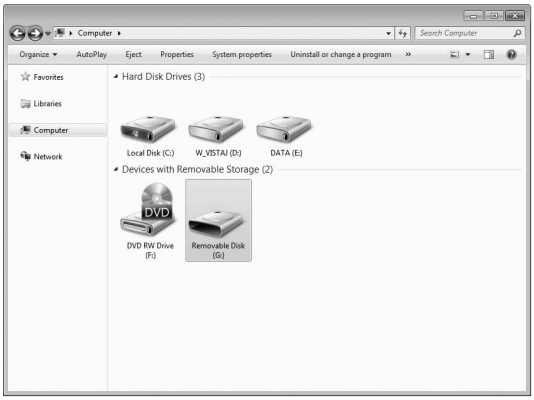
→ 顯示 Embroidery Edit （刺繡編輯）畫面。

從電腦讀取

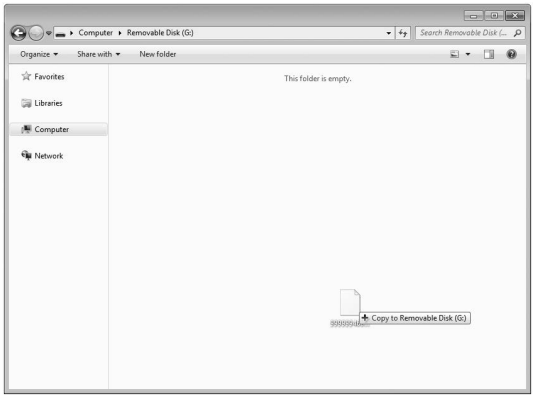
請參考第 312 頁上的 「將本機連接至 PC」，瞭解可用的電腦作業系統。

1 **將 USB 連接線接頭分別插入電腦和本機的相應 USB 連接埠 （請參見第 314 頁）。**

2 **在電腦上，開啓 「Computer (My Computer) （電腦 （我的電腦））」然後前往 「Removable Disk （抽取式磁碟）」。**



3 **將花樣資料移動 / 複製到 「Removable Disk （抽取式磁碟）」。**

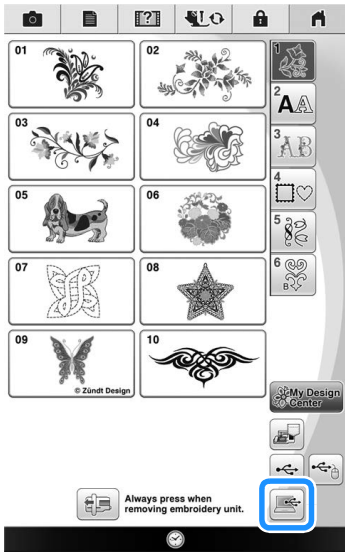


→ 「Removable Disk （抽取式磁碟）」的花樣資料即寫入本機。

註釋

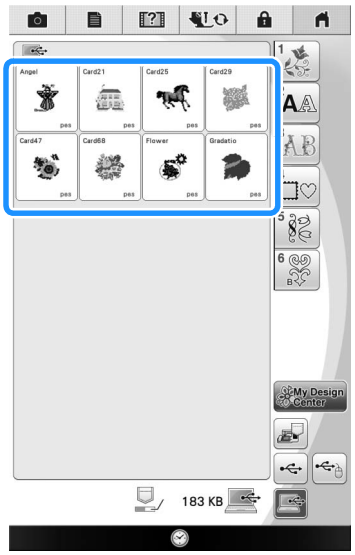
- 寫入資料中，請勿斷開 USB 連接線。
- 不得在 「Removable Disk （抽取式磁碟）」內建立資料夾。由於未顯示資料夾，因此無法讀取資料夾內的針趾花樣資料。

4 按 。



→ 電腦中的花樣顯示在選擇畫面上。

5 按所要讀取的花樣鍵。



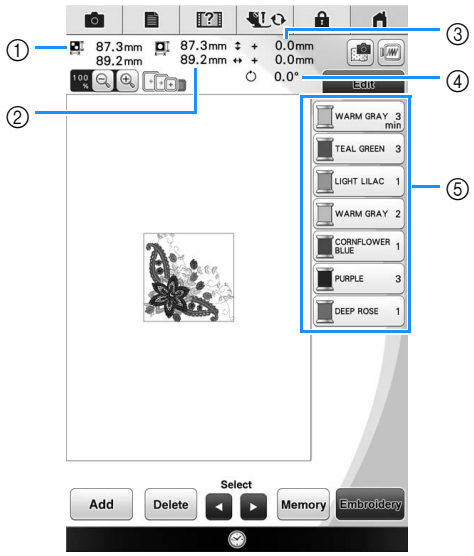
6 按 Set 。

* 按 Delete 從電腦中刪除花樣。



→ 顯示 Embroidery Edit （刺繡編輯）畫面。

編輯花樣



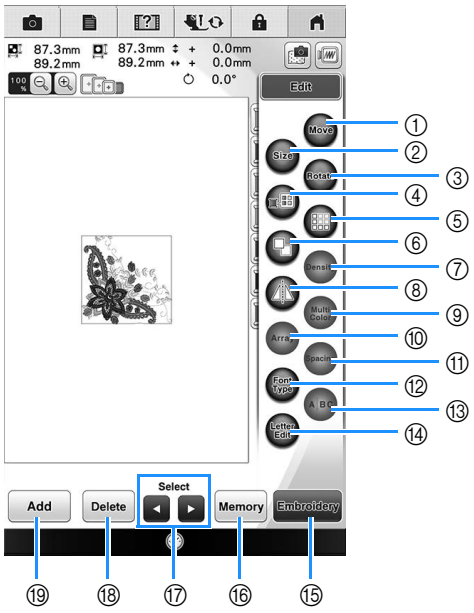
① 顯示整個組合花樣的尺寸。
② 顯示目前所選花樣的尺寸。
③ 顯示與外框中央之間的距離。
④ 顯示花樣的旋轉度數。
⑤ 顯示目前所選花樣的顏色順序，以及每個步驟的針趾時間。

備註

- 如果按鍵顯示變暗，表示所選花樣無法使用該功能。

■ 按鍵功能

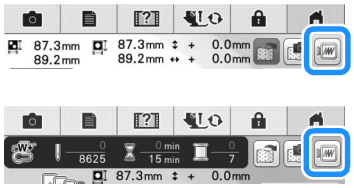
運用這些按鍵，即可隨心所欲編輯花樣。按 Edit ，顯示編輯視窗。



編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
①	Move	Move （移動）鍵	按此鍵可顯示花樣移動視窗。	226
②	Size	尺寸鍵	按此鍵可變更花樣尺寸。可放大或縮小花樣。	228
③	Rotate	旋轉鍵	按此鍵可旋轉花樣。一次可將花樣旋轉 1 度、10 度或 90 度。	227
④		繡線調色盤鍵	按此鍵可變更所顯示的花樣顏色。	236
⑤		邊框鍵	按此鍵可製作和編輯重複的花樣。	243
⑥		複製鍵	按此鍵可複製花樣。	249
⑦	Density	密度鍵	按此鍵可變更外框花樣或文字花樣的密度。	231
⑧		水平鏡像鍵	按此鍵可創建所選花樣的水平鏡像。	229
⑨	Multi Color	多色鍵	按此鍵可變更花樣中個別文字的顏色。	232
⑩	Array	排列鍵	按此鍵可變更文字花樣設置。	233
⑪	Spacing	文字間距鍵	按此鍵可變更文字花樣的間距。	235
⑫	Font Type	Font Type （字型）鍵	按此鍵可在輸入所有文字後變更其字型。	230
⑬	A B C	分隔鍵	按此鍵可顯示花樣分隔視窗。可將已組合起來的文字花樣分隔開來，以便稍後個別調整間距或編輯。	235
⑭	Letter Edit	Letter Edit （字母編輯）鍵	按此鍵可在輸入所有文字後進行編輯。可變更其大小或字型。	230
⑮	Embroidery	刺繡鍵	按此鍵可顯示刺繡畫面。	249
⑯	Memory	記憶體鍵	按此鍵可儲存花樣於本機記憶體、USB 媒體或電腦。	313、314
⑰		花樣選擇鍵	選擇組合花樣時，用這些鍵選擇要編輯的花樣部分。	254
⑱	Delete	刪除鍵	按此鍵可刪除所選花樣 （以紅色框包圍的花樣）。	233
⑲	Add	新增鍵	按此鍵可新增花樣到編輯花樣。	249

預覽花樣

1 按 。



→ 出現要刺繡的花樣影像。

2 按 選擇預覽中使用的繡花框。

* 無法選擇顯示為深灰色的繡花框。

* 按 ，放大花樣的影像。

* 花樣可按照下列畫面縫紉。



備註

- 按「手控停動」按鈕可在本畫面開始縫紉。

3 按 OK 。

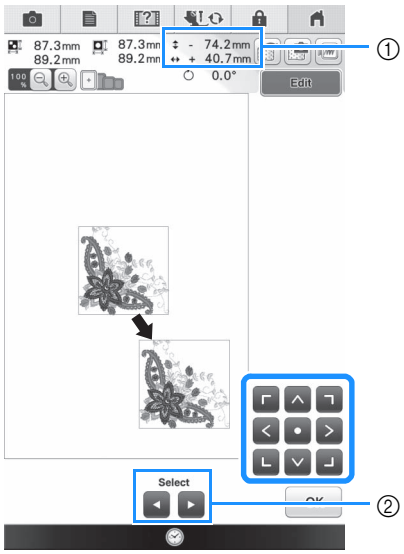
移動花樣

用手指、感應筆或已連線的滑鼠在螢幕上拖曳，便能將花樣移動到想要的位置，無需開啓編輯視窗。若需進行微調，請在編輯視窗內移動花樣。

1 按 Move 可顯示花樣移動視窗。

2 若畫面上有多個花樣，按下 可選擇想要的花樣。

3 用 可使花樣按照方向鍵的箭頭方向移動。按 ，使花樣置中。



① 自中央點的距離

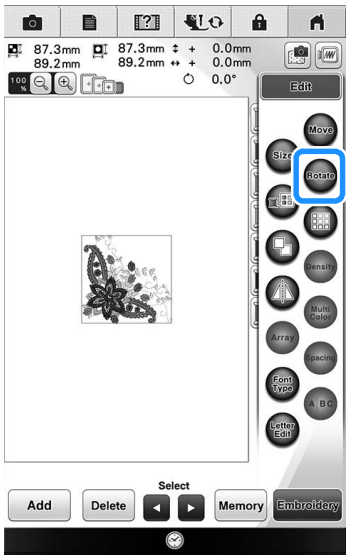
② 花樣選擇鍵

也可用拖曳的方式移動花樣。
如果連接了 USB 滑鼠，將游標移動到所要的花樣，然後選擇並拖曳花樣。也可用手指或觸控筆直接選擇花樣後加以拖曳。

4 按 OK 。

旋轉花樣

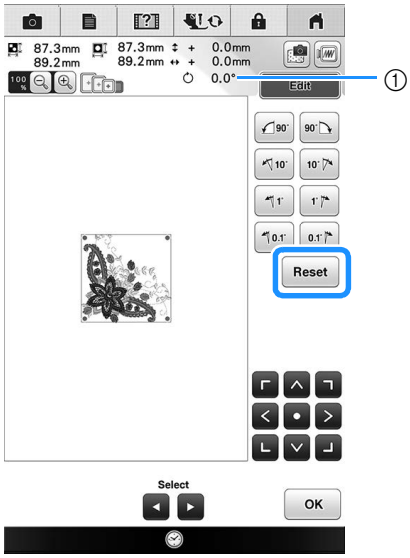
1 按 Rotate。



2 選擇花樣的旋轉角度。

90°	將花樣向左旋轉 90 度。
90°	將花樣向右旋轉 90 度。
10°	將花樣向左旋轉 10 度。
10°	將花樣向右旋轉 10 度。
1°	將花樣向左旋轉 1 度。
1°	將花樣向右旋轉 1 度。
0.1°	將花樣向左旋轉 0.1 度。
0.1°	將花樣向右旋轉 0.1 度。

* 按 Reset 將花樣恢復到原始位置。



① 旋轉度數



0°



90°

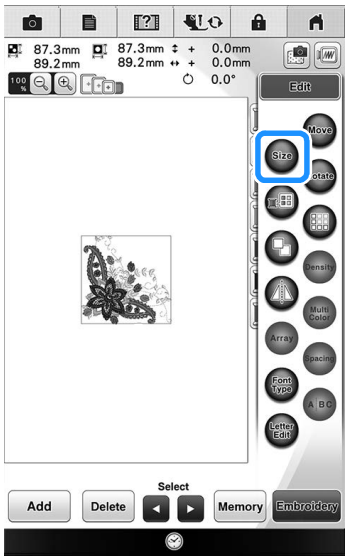
備註

- 旋轉滑鼠滾輪可旋轉花樣。向外旋轉滑鼠滾輪使花樣向左旋轉 10 度。向內旋轉滑鼠滾輪使花樣向右旋轉 10 度。
- 可使用視窗上的 來移動花樣。

3 按 OK。

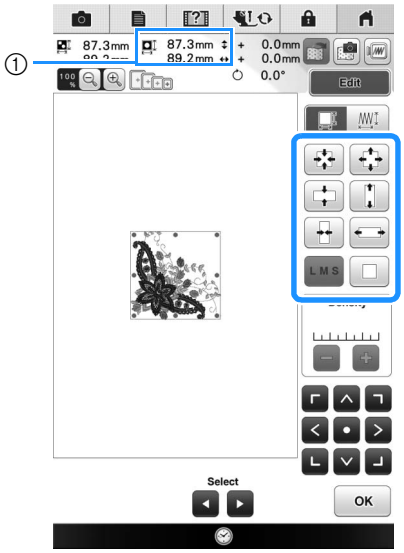
變更花樣尺寸

1 按 。

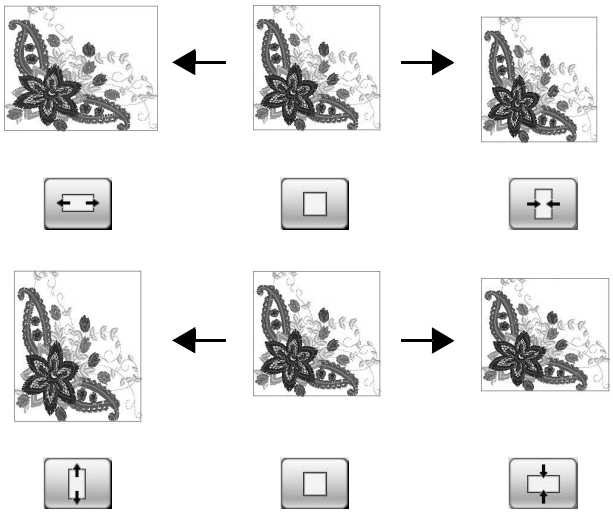


2 選擇變更尺寸的方向。

	按比例放大花樣。
	按比例縮小花樣。
	水平延展花樣。
	水平縮小花樣。
	垂直延展花樣。
	垂直縮小花樣。
	將花樣恢復到原始外觀。



① 花樣尺寸



備註

- 有些花樣或文字可能放大到比其他花樣或文字大。
- 有些花樣或文字可能放大到較大的度數（如果旋轉 90 度）。
- 旋轉滑鼠滾輪可變更花樣尺寸。向外旋轉滑鼠滾輪可縮小花樣。向內旋轉滑鼠滾輪可放大花樣。
- 可使用視窗上的 來移動花樣。

3 按 OK。

■變更花樣尺寸與密度

可變更花樣尺寸，同時維持所要的繡線密度。本機會自動重新計算針趾密度。使用此功能，可以使用大於正常花樣尺寸的調整比率來放大或縮小花樣。

註釋
- 正式進行刺繡專案前，請務必使用相同布料和線進行試縫以檢查縫紉效果。
- 此功能無法用於字母文字花樣、外框花樣或邊界花樣。但是，使用此功能後，即可編輯邊界花樣。
- 有大量針趾的花樣（約 100,001 個以上）無法在調整尺寸後，仍維持所要的繡線密度。針趾數上限因花樣的資料尺寸而異。

1 按尺寸視窗中的 。

* 按 ：變更大小時，花樣會維持原始密度。

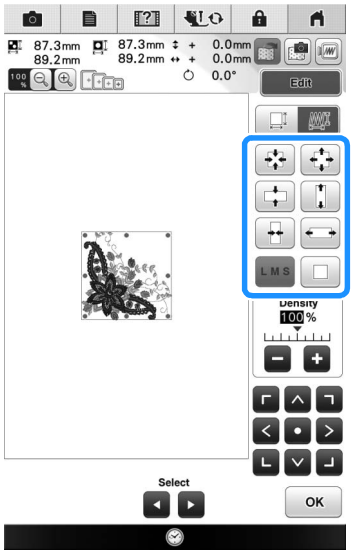
* 按 ：想增加或降低設計圖案的密度時。

2 變更密度。

* 按 降低花樣密度。

* 按 提高花樣密度。

3 選擇變更尺寸的方向。

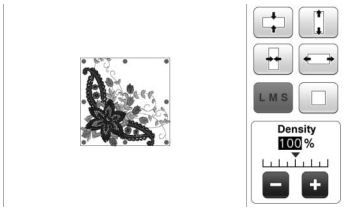


4 按 OK。

註釋
- 如果花樣變大且針趾之間有空隙，增加繡線密度可改善效果。
- 如果花樣變小且針趾太密，減少繡線密度可改善效果。

■以拖曳方式變更尺寸

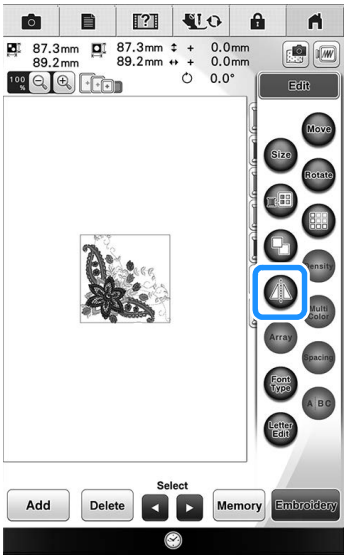
以手指、觸控筆或已連線的滑鼠拖曳花樣影像上的紅點，也可改變花樣的大小。

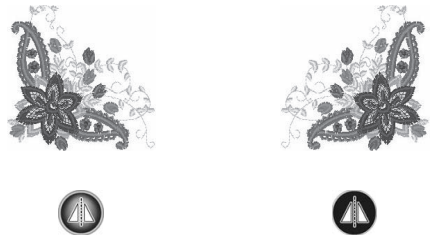


註釋
- 單指便可更改花樣的大小。用兩隻以上手指會無法運作。

創建水平鏡像

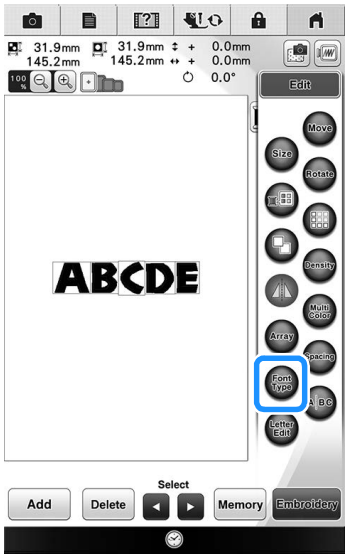
按 使其顯示為 ，可產生所選花樣的水平鏡像。再按一次 使花樣恢復正常。





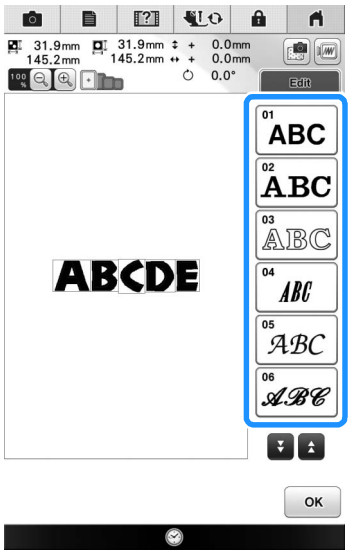
變更字型

1 按Font Type。



2 選擇字型。

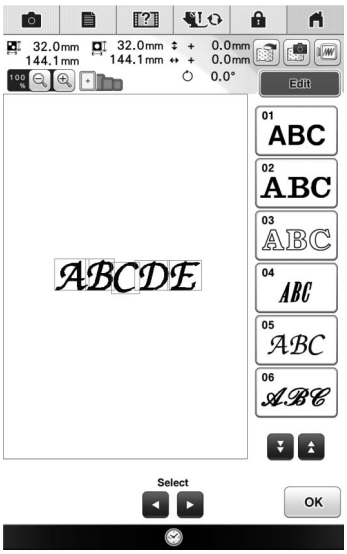
→ 畫面上的所有文字會變更為所選的字型。



* 按▲或▼，顯示出畫面上未顯示的字型。

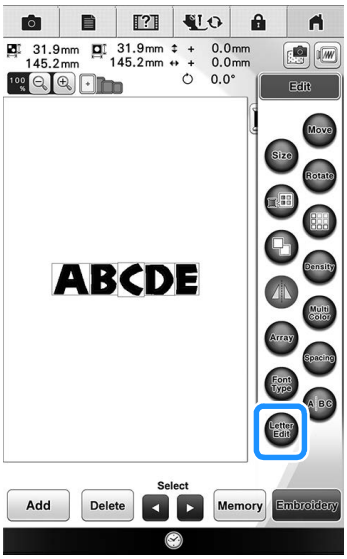
3 按OK。

→ 已選擇新字型。



編輯字母（大小 / 字型）

1 按Letter Edit。

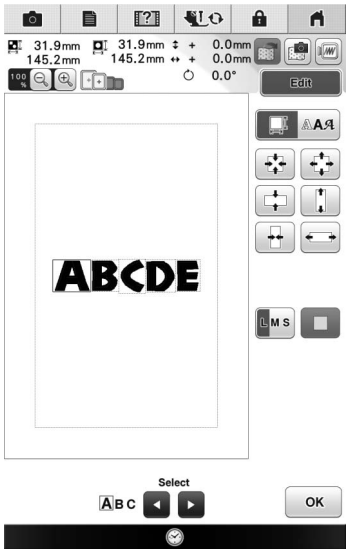


2 按◀或▶選擇要編輯的字母。

3 變更字母的大小。

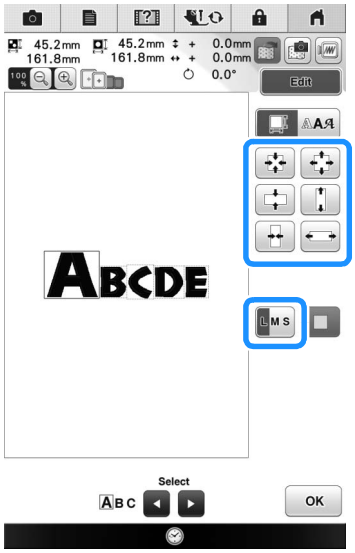
→ 所選的字母會重新調整大小。

* 若未顯示大小調整鍵，請按 。



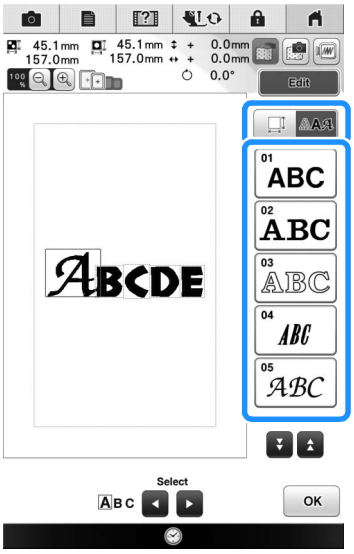
4 選擇變更尺寸的方向，或按 。

→ 選擇方向的相關資訊，請參考第 228 頁上的「變更花樣尺寸」。



5 按 更改字型，然後選擇字型。

→ 所選字母的字型將會更改。

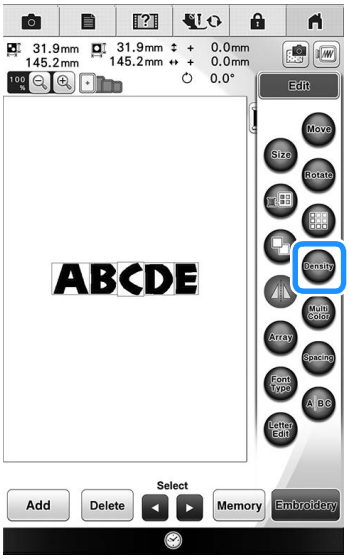


6 按 OK。

變更密度（僅限字母文字和外框花樣）

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

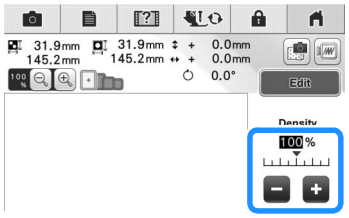
1 按 Density。

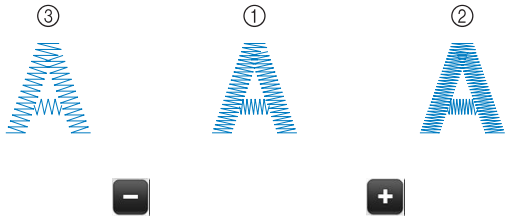


2 變更密度。

* 按 − 降低花樣密度。

* 按 + 提高花樣密度。





① 正常

② 細 （針趾細密）

③ 粗 （針趾粗疏）

→ 每按一次此按鈕，就會變更花樣密度。

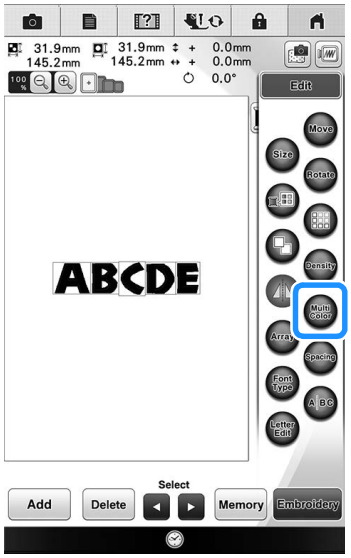
3 按 OK 。

變更字母文字花樣的顏色

可以用一種顏色縫紉一個字母，縫紉組合的字母文字花樣。如果設定為「Multi Color （多色）」，縫紉每個文字後，本機會停止，可將繡線變更為不同的顏色。

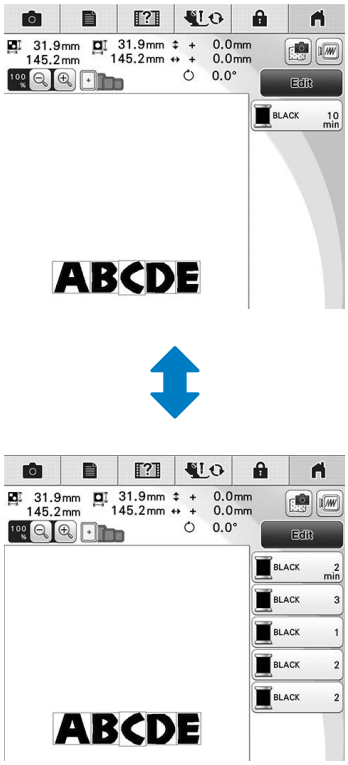
1 按 Multi Color 使其顯示為 Multi Color 。

* 再按一次此鍵可恢復到原設定。



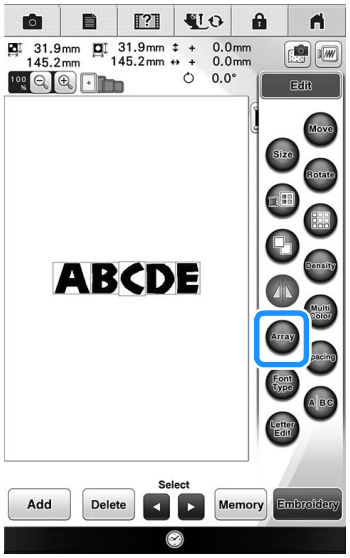
2 按 Edit 。

3 縫完一個文字後，可變更繡線顏色，然後再縫紉下一個文字。



變更字母文字花樣的設置

1 按 Array。



2 選擇佈局。（範例：）

選擇曲線時，用 和 變更曲線程度。

* 按 使曲線變平。

* 按 使曲線變彎。



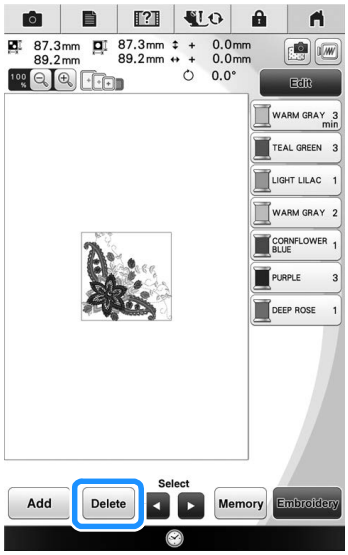
備註

- 選擇 後，按 及 ，改為 及 。您可增減傾斜的角度。
- 可使用視窗上的 來移動花樣。

3 按 OK。

刪除花樣

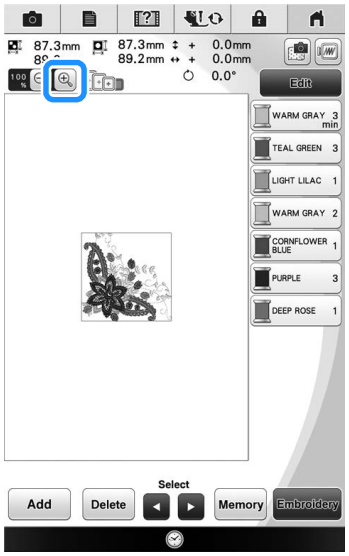
按 Delete 從畫面中刪除花樣。



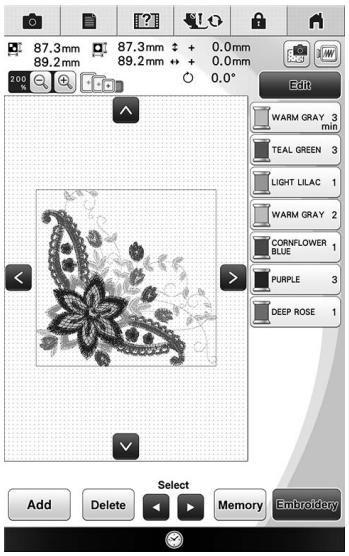
在放大畫面上顯示花樣

1 按，放大影像。

* 隨著您按，影像會放大 125%、150% 和 200%。



2 查看顯示的花樣。

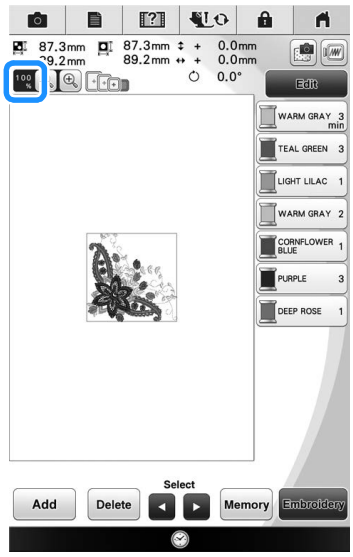


→ 用向任何方向捲動畫面。

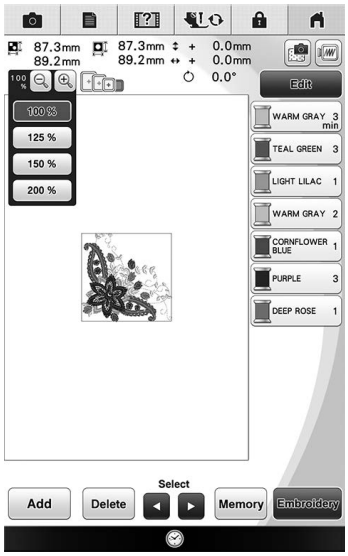
3 按，恢復以正常尺寸 （100%）顯示花樣影像。

■ 選擇放大百分比

1 按。

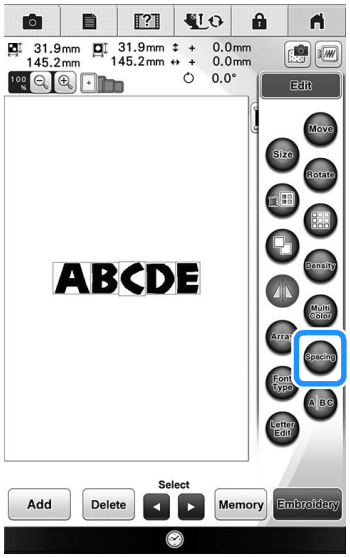


2 按下所需的放大百分比。



變更字母文字間距

1 按 Spacing。



2 選擇間距。

* 按 ABC 增大文字間距。

* 按 ABC 縮小文字間距。

* 按 A B C 將花樣恢復到原始外觀。



A B C D E ⇔ ABCDE

ABC ABC

備註

- 可使用視窗上的 ⌜ ^ ⌝ / < • > / ⌞ v ⌟ 來移動花樣。

3 按 OK。

註釋

- 不建議編輯資料並傳輸到其他或較早版本的刺繡縫紉機。同樣的功能並不適用於其他刺繡縫紉機，因此可能會發生問題。
- 只有在直線上正常排列文字時，才能縮小文字間距。

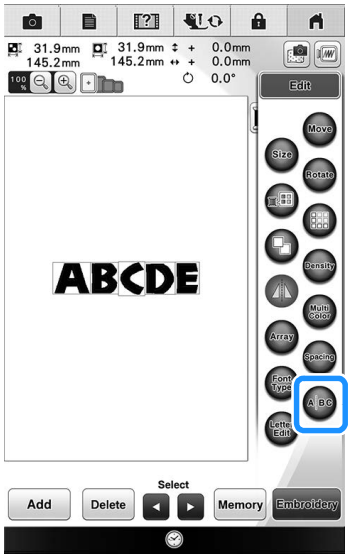
備註

- 文字間距可縮小為群組中最窄文字的 50%。

隔開組合的文字花樣

可以分隔組合的文字花樣，以調整文字間距，也可以在輸入所有文字後個別編輯各個花樣。

1 按 A BC。



2 用 ◀ ▶，選擇需要分隔的花樣，然後按 ✎ 將其分隔。例如，花樣會在「C」和「D」之間分隔。



註釋
- 分隔後的文字花樣不能再組合。

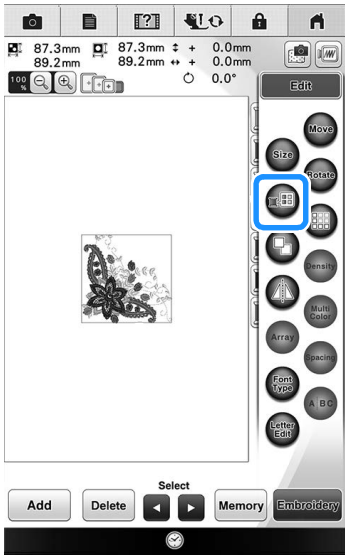
備註
- 可使用視窗上的 ⌜ ^ ⌝ < • > ⌞ v ⌟ 來移動花樣。

3 按 OK。

變更繡線顏色

將要變更的顏色移動到縫紉順序之首，並從本機的繡線顏色選擇新的顏色，即可變更繡線顏色。

1 按 ⊞。

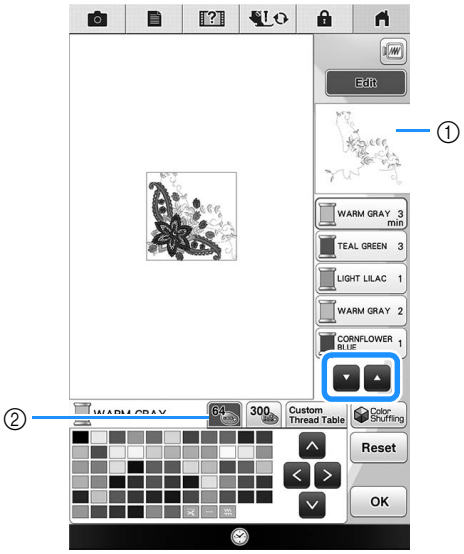


→ 顯示繡線顏色調色盤畫面。

2 按下想變更的繡線顏色鍵。

* 按 ▲ ▼，顯示畫面上未顯示的繡線顏色。

→ 顯示所選的繡線顏色影像。

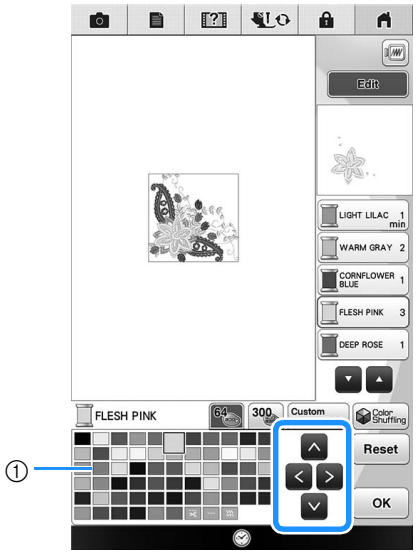


① 所選繡線顏色的影像

② 64 種繡線顏色表

3 按▲ ◀ ▶ ▼或彩色筆尖，從調色盤中選擇新顏色。

* 若要恢復原色，按 Reset。如果已變更多種顏色，此指令可將所有顏色恢復其原色。



① 調色盤

→ 所選顏色出現在縫紉順序之首。

→ 螢幕顯示變更後的顏色。

4 按 OK。

備註

- 若要從自訂繡線顏色表選擇顏色，第 240 頁上的 「從自訂繡線顏色表選擇繡線顏色」。

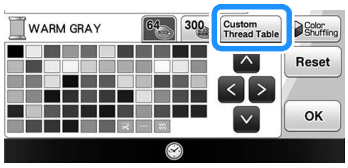
創建自訂繡線顏色表

本機提供豐富的繡線顏色清單，其中顏色來自九個不同的繡線品牌。您可從中選擇繡線顏色，來創建自訂繡線顏色表，並納入常用的繡線顏色。您可選擇並將任意顏色移動到自訂繡線顏色表。

註釋

- 某些機型的自訂繡線顏色表可能已有 300 種 Robison-Anton 繡線顏色。可以從我們的網站下載 300 種 Robison-Anton 繡線顏色表資料： 「 http://support.brother.com 」。

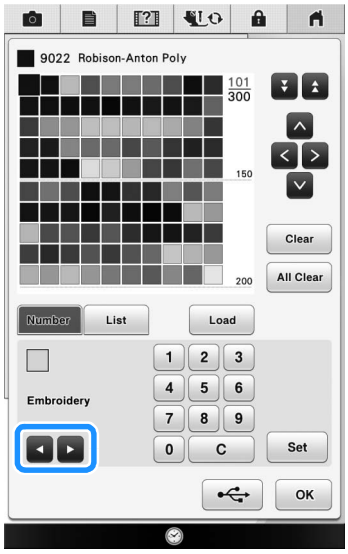
1 按，然後按 Custom Thread Table。



2 用▲ ◀ ▶ ▼或直接按按鍵，選擇在繡線顏色表加入繡線顏色的位置。

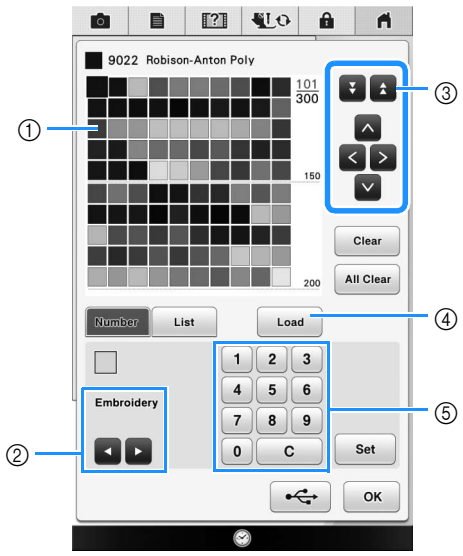
* 您可用自訂繡線顏色表的▲▲及▼▼，一次捲動瀏覽 100 個顏色。

3 用◀ ▶，選擇繡線品牌。



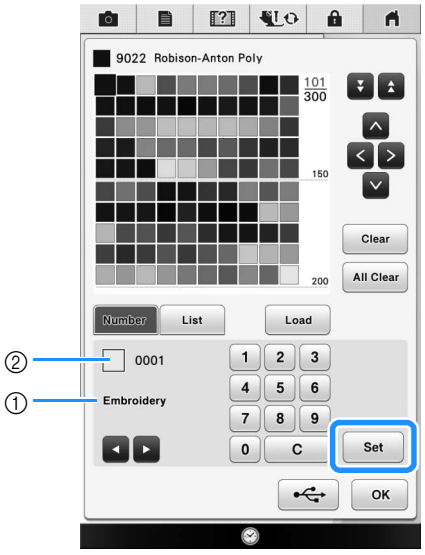
4 用 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0，輸入 4 位數的顏色編號。

* 輸入錯誤時，按 C，刪除輸入的顏色編號後輸入正確的繡線顏色。



① 自訂繡線顏色表
② 選擇繡線品牌。
③ 選擇加入色彩的位置。
④ 按 Load，讀取自訂繡線顏色表的資料（請參見第 239 頁）。
⑤ 輸入 4 位數的顏色編號。

5 按 Set。



① 繡線品牌
② 輸入繡線顏色編號
→ 所選的繡線顏色會設定在自訂繡線顏色表中。

註釋
- 未按 Set 時，顏色編號不會變更。

6 重複上一步驟，直到指定了所要的繡線顏色為止。

* 按 Clear，自調色盤刪除指定的顏色。
* 按 All Clear，自調色盤刪除所有指定的顏色。

註釋
- 您可儲存創建的自訂繡線顏色表資料。關於詳細程序，請參考第 239 頁上的 「將自訂繡線顏色表儲存到 USB 媒體」。

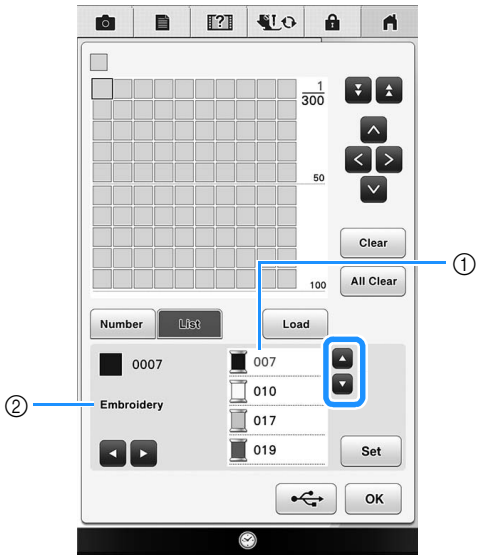
7 按 OK。

■ 從清單添加顏色到自訂繡線顏色表

1 按，然後按 Custom Thread Table。

2 按 List，顯示繡線清單。

3 用 ▲ ▼，選擇繡線顏色。



① 繡線清單
② 繡線品牌

4 按 Set。

5 重複上一步驟，直到指定了所要的繡線顏色為止。

* 按 Clear，自調色盤刪除指定的顏色。

* 按 All Clear，自調色盤刪除所有指定的顏色。

6 按 OK。

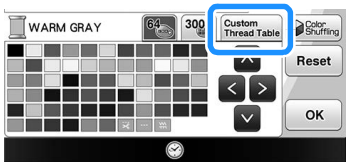
■ 將自訂繡線顏色表儲存到 USB 媒體

您可將自訂繡線顏色表資料檔案儲存到 USB 媒體。

註釋

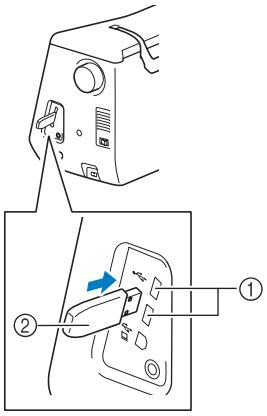
- 自訂繡線顏色表資料只能儲存到 USB 媒體。您不能將資料儲存在本機記憶體或電腦中。
- 自訂繡線顏色表資料儲存為 「.pcp」資料檔案。

1 按 ，然後按 Custom Thread Table。



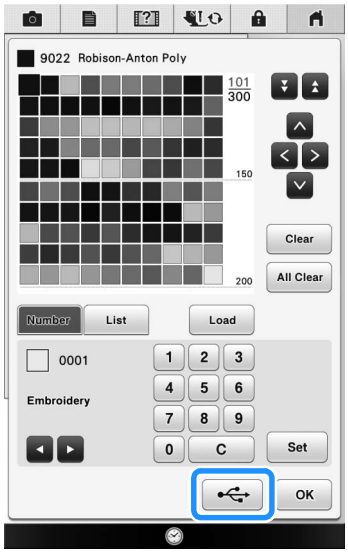
2 根據第 237 頁上的 「創建自訂繡線顏色表」中的程序，在自訂繡線顏色表中設定所要的顏色。

3 將 USB 媒體插入本機的 USB 連接埠。



① USB 連接埠
② USB 媒體

4 按 。



→ 選擇 USB 連接埠，隨即顯示「Saving… （儲存中…）」畫面。資料儲存完畢後，畫面自動返回原畫面。

註釋

- 顯示 「Saving… （儲存中…）」畫面時，請勿插入或移除 USB 媒體。否則將會丟失某些或所有儲存的資料。

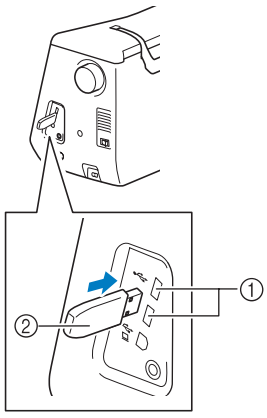
■ 從USB媒體讀取自訂繡線顏色表資料

您可從 USB 媒體讀取自訂繡線顏色表資料。

註釋

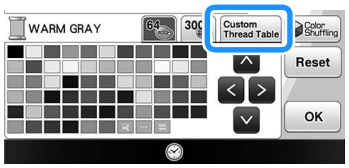
- 請勿在 USB 媒體中儲存兩個以上的 「.pcp」資料檔案。一次只能讀取一個自訂繡線顏色表資料。

1 將含有自訂繡線顏色表資料的 USB 媒體插入 USB 連接埠。

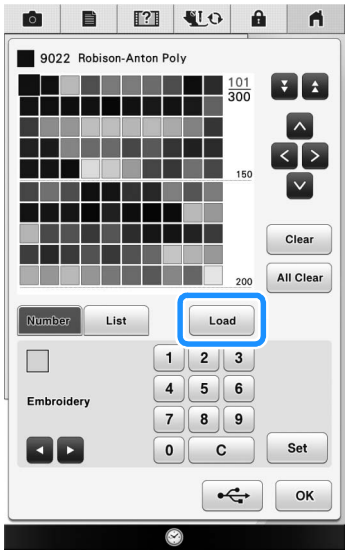


① USB 連接埠
② USB 媒體

2 按 ，然後按 Custom Thread Table 。



3 按 Load 。



→ 顯示「Saving… （儲存中…）」畫面。資料載入本機後，畫面自動返回原畫面。

註釋

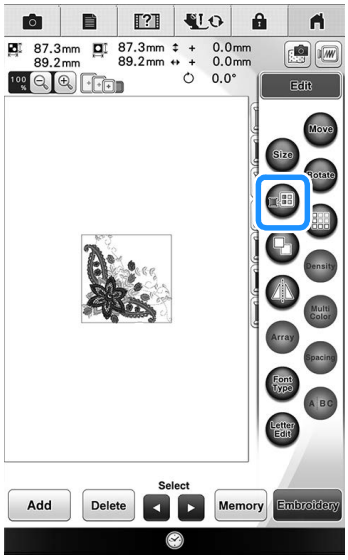
- 顯示「Saving… （儲存中…）」畫面時，請勿插入或移除 USB 媒體。否則將會丟失某些或所有儲存的資料。

4 螢幕上顯示讀取的自訂繡線顏色表。

從自訂繡線顏色表選擇繡線顏色

您可從先前設定於自訂繡線顏色表的 300 種顏色挑選繡線顏色。

1 按 。



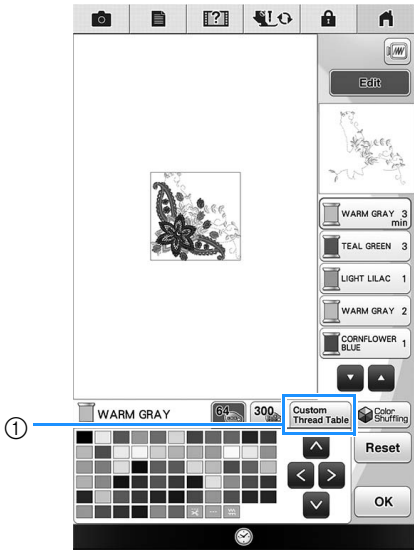
→ 顯示繡線顏色調色盤畫面。

2 按下想變更的繡線顏色鍵。

* 按 ，顯示畫面上未顯示的繡線顏色。

→ 顯示所選的繡線顏色影像。

3 按 300 。



① 自訂繡線顏色變更鍵

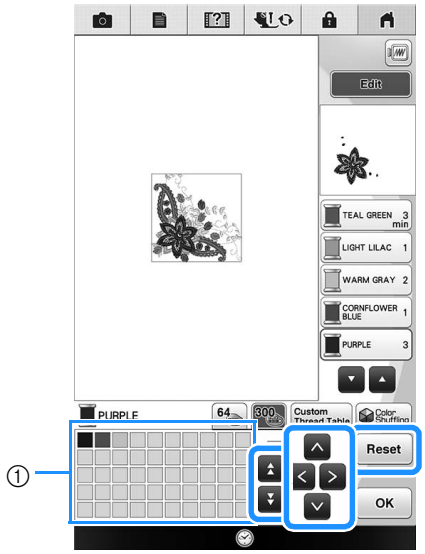
→ 顯示自訂繡線顏色表。

4 按 ▲ ◀ ▶ ▼，從自訂繡線顏色表挑選繡線顏色。

* 用 ▲▼ 及 ▼▼，捲動翻閱自訂繡線顏色表。

* 按 Reset，返回原色。

* 用觸控筆或手指直接輕觸螢幕，可從自訂繡線顏色表挑選繡線顏色。



① 自訂繡線顏色表

→ 螢幕顯示變更後的顏色。

5 按 OK。

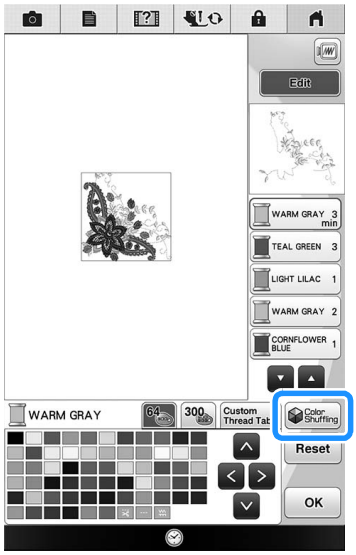
使用 Color Shuffling （色彩隨機）功能尋找新的配色

使用色彩隨機功能，本機會為所選刺繡花樣建議新的配色。從四種可用的效果 （Random （隨機）、Vivid （鮮艷）、Gradient （漸層）和 Soft （柔和））中選擇所要的效果後，會顯示所選效果的配色範例。

1 按 。

→ 顯示繡線顏色調色盤畫面。

2 按 Color Shuffling。

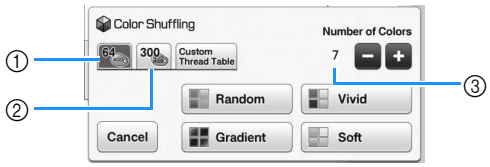


→ 顯示色彩隨機畫面。

註釋

- 視您選擇的花樣而定 （如：邊界刺繡花樣、無法翻轉的花樣），可能無法使用此功能。按下色彩隨機鍵時若響起警告聲音，請選擇其他花樣。

3 選擇製作花樣時要使用的顏色表與顏色數量。



① 繡線顏色表 （64 種顏色）

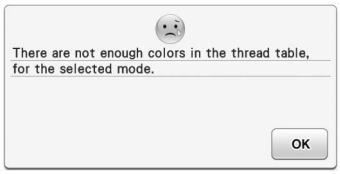
② 自訂繡線顏色表 （300 種顏色）

③ 要使用的顏色數。

註釋

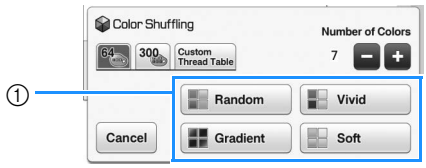
- 要使用的顏色數選擇，必須在所選花樣的繡線顏色變更次數範圍內。
- 如果在此步驟出現錯誤訊息，請參考第 405 頁。





- 如果尚未在自訂繡線顏色表中設定任何顏色，色彩隨機鍵將呈現灰色。此時，請改為使用繡線顏色表 （64 種顏色），或是在自訂繡線顏色表中設定某些顏色。詳細資訊請參考第 237 頁上的 「創建自訂繡線顏色表」。

4 選擇您要使用的顏色數，然後選擇所要的效果。



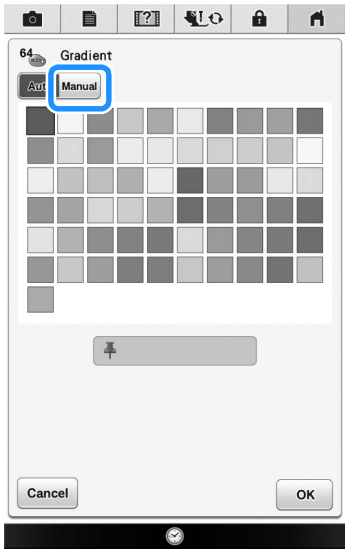
① 配色效果

→ 若選擇 「Random」（隨機）或 「Gradient」（漸層），隨即顯示色彩指定畫面。

* 若選擇 「Vivid」（鮮豔）或 「Soft」（柔和），請繼續執行步驟 6。

5 按 Manual，並指定在想要達成的效果中所需的繡線顏色。

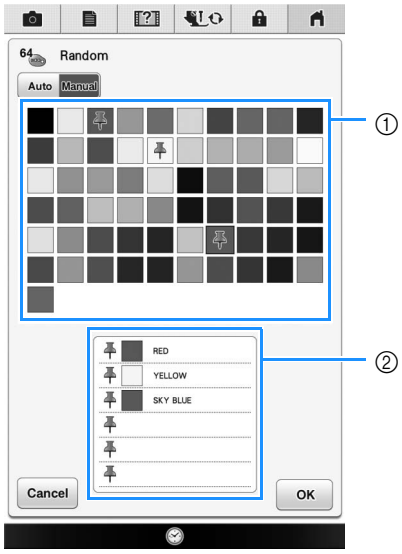
* 若不需要指定繡線色彩，設定為 Auto 即可。



「Random （隨機）」的 「手動」設定

最多可選擇 6 種顏色，以便用於 「Random （隨機）」效果。

將會使用所選的顏色來製作效果。



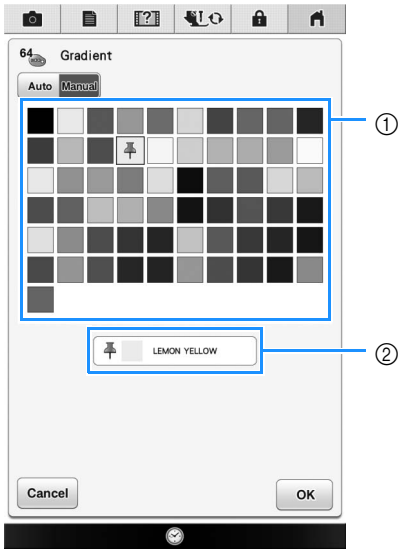
① 從調色盤上選擇色彩。

② 列出所選的色彩。

「Gradient （漸層）」的「手動」設定

可選擇一種顏色用於「Gradient （漸層）」效果。

將會使用所選的顏色來製作效果。



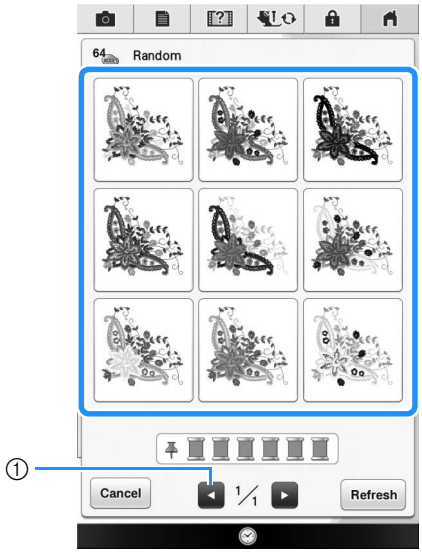
① 從調色盤上選擇一種色彩。

② 顯示所選的色彩。

6 按 OK 。

7 從範例中按所需配色。

* 按 Refresh ，顯示新的配色。



① 按下以檢視前幾種配色。

註釋

- 可檢視最多 10 頁配色。在 10 頁配色後，每按一次 Refresh ，就會刪除最舊的頁面。

8 按 Set ，然後選擇顯示的配色。

* 按 OK ，返回前一畫面。

* 按 Set 前，可以繼續從所選頁面選擇配色。

* 按 ◀ 或 ▶ 顯示其他配色。



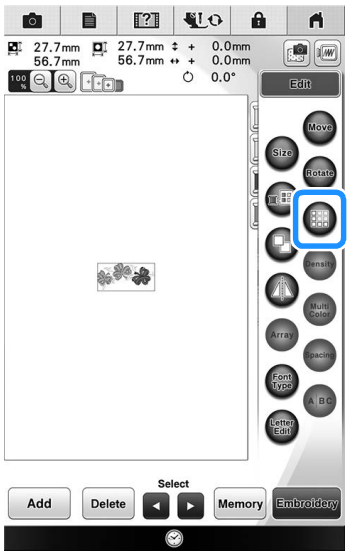
→ 顯示繡線顏色調色盤畫面。

設計重複花樣

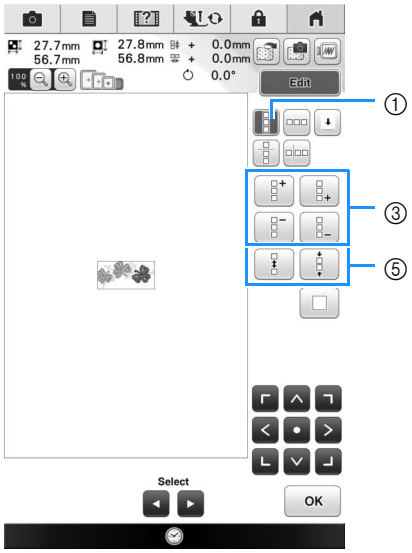
■ 縫紉重複花樣

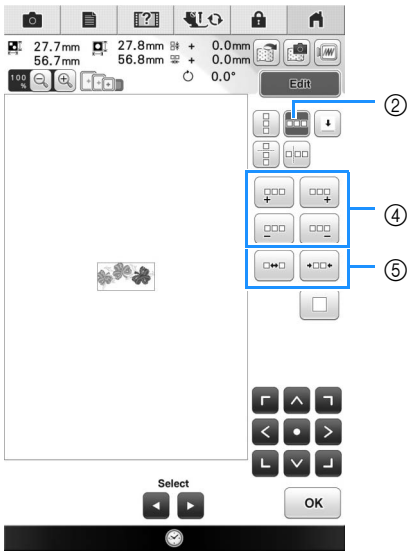
藉由邊界功能，您可用重複花樣創建針趾。也可以在重複花樣針趾範圍內調整花樣的間隔。

1 按 。



2 選擇花樣重複的方向。





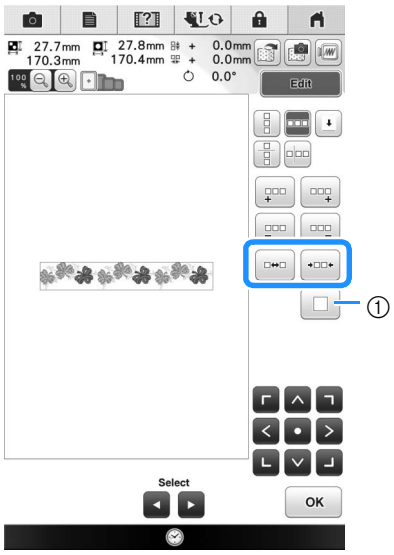
① 垂直方向
② 水平方向
③ 重複及刪除垂直鍵
④ 重複及刪除水平鍵
⑤ 間隔鍵
→ 花樣方向標示按所選的方向變更。

3 用 ，重複左側花樣，按 ，重複右側花樣。

* 按 ，刪除左側花樣。
* 按 ，刪除右側花樣。

4 調整重複花樣的間隔。

* 按 ，放大間隔。
* 按 ，縮小間隔。



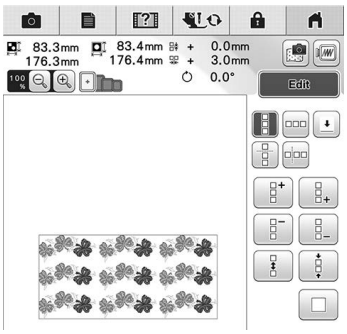
① 按 ，將重複花樣改回未重複前的原樣。

備註
- 您只能調整紅框內花樣的間隔。

5 重複執行步驟 2 到 4，完成重複花樣的操作。

6 按 OK。

備註
- 紅框內的多個花樣會組合成為單一花樣。



- 變更要重複之花樣的方向後，紅框內全部的花樣會自動組合為單一花樣。按 ，將重複花樣改回未重複前的原樣。重複某重複花樣的單一元素的做法，說明如下。

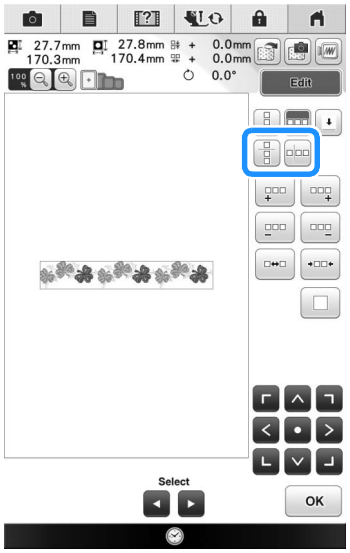
■ 重複已被重複花樣內的單一元素

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

1 **選擇重複花樣要裁切的方向。**

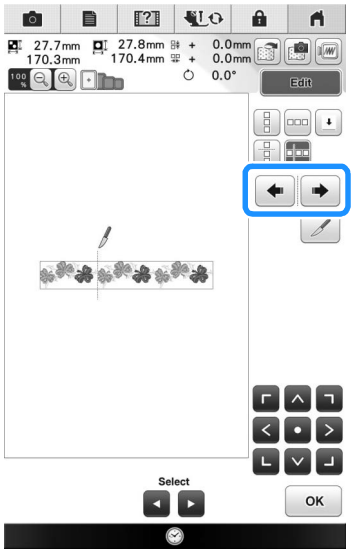
* 按 ，水平裁切。

* 按 ，垂直裁切。



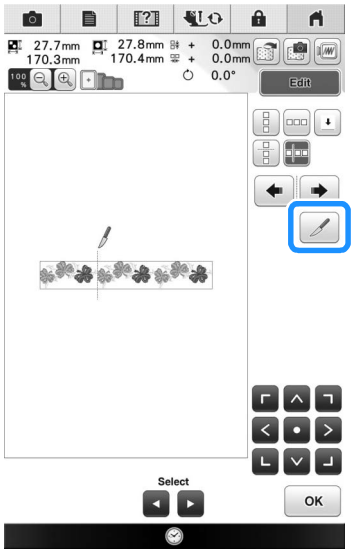
→ 花樣方向標示按所選的方向變更。

2 **用 及 ，選擇裁切線。**



→ 裁切線會移動。

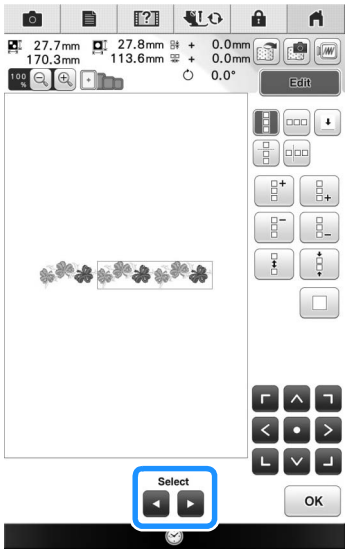
3 **按 。**



→ 重複花樣會裁切成獨立的元素。

4 **按 。**

5 **用 及 ，選擇要重複的元素。**



6 **重複所選的元素。**

7 **按 OK 。**

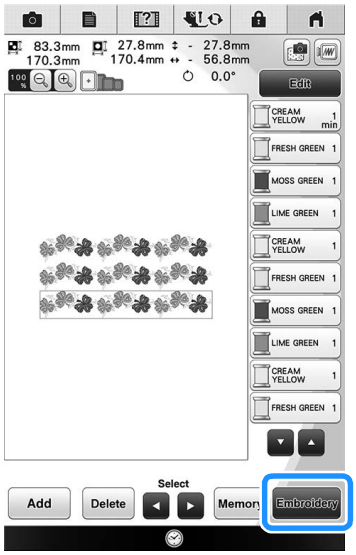
> **註釋**
> - 重複花樣被裁切為單獨的元素後，則無法返回原始的重複花樣。
> - 每個元素可在編輯畫面中單獨編輯。請參考第 254 頁上的 「選擇組合刺繡花樣」。

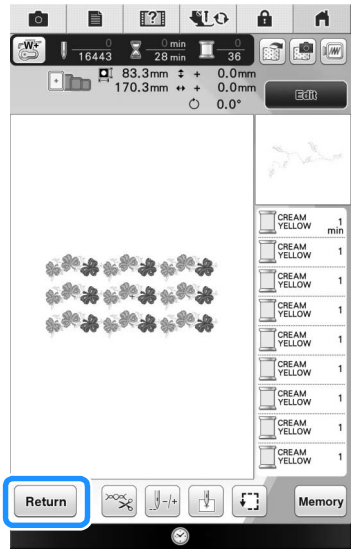
■ 按顏色將重複的花樣排序

按Embroidery，自動變更組合邊界刺繡花樣的縫紉顏色順序，以便相同的顏色可連續縫紉。本功能讓您在不換上線或手動調整縫紉順序的條件下，連續縫紉。

備註

- 對兩個以上邊界花樣，或以邊界花樣組合而成的其他花樣的組合花樣，只有邊界花樣的縫紉順序可以變更。
- 重複以兩個以上邊界花樣組合的花樣群組時，縫紉順序會變更，使相同繡線的顏色可在各花樣中連續縫紉。





■ 指定繡線標記

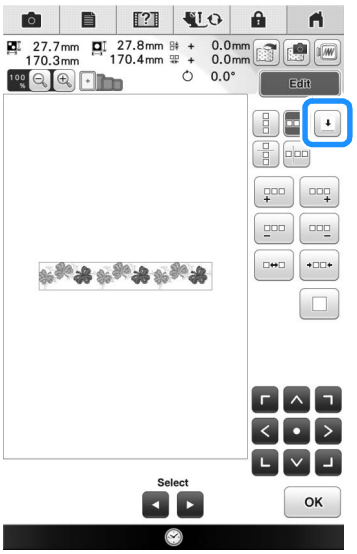
縫紉繡線標記，有助於縫紉一系列花樣時輕鬆對齊。在花樣縫紉操作完成時，本機會用最後一條繡線，縫上箭頭形狀的繡線標記。縫紉一系列花樣時，請用該箭頭定位後續的花樣。

備註

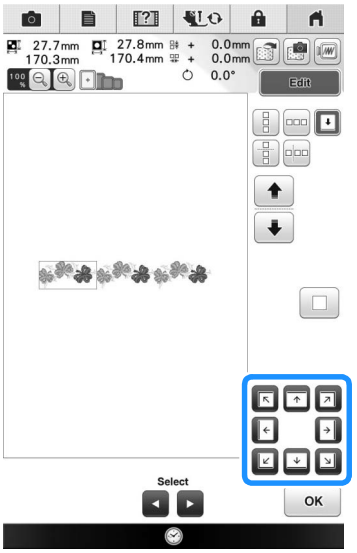
- 重複縫紉單個花樣時，繡線標記可縫在花樣四周。

1 按  。

2 按  。



3 按  ，選擇要縫紉的繡線標記。



備註

- 有兩個或多個元素時，用◀及▶或⬅及➡，選擇想要指定繡線標記的花樣。

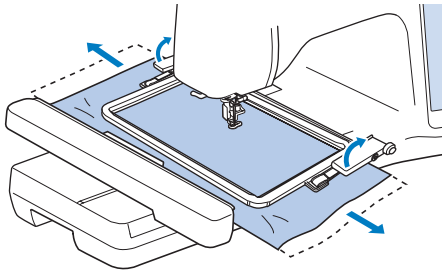
4 按 OK。

重複刺繡花樣

創建重複花樣後，將花樣重新箍上繡花框，縫紉下一個花樣。

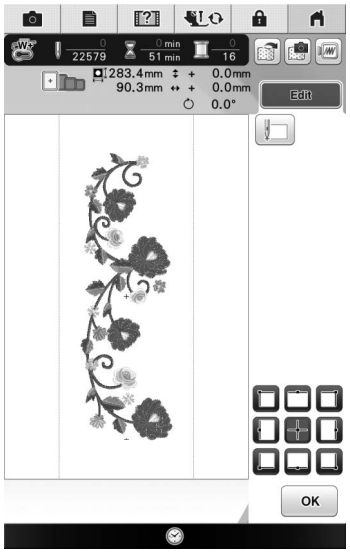
備註

- 選購的邊框讓您無需卸下繡花框即可輕鬆重箍布料。



1 **利用花樣終點的中心繡線標記，選擇邊界花樣。**

* 請參考第 246 頁上的「指定繡線標記」。



2 按 OK，然後按 Embroidery。

3 **按「手控停動」按鈕開始刺繡。**

→ 刺繡完成後，繡線標記會用最後一個繡線顏色縫紉。

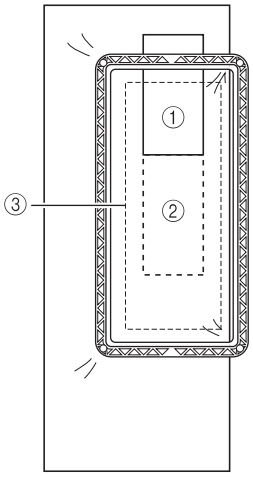


4 **卸下繡花框。**

5 **將布料重新箍上繡花框。**

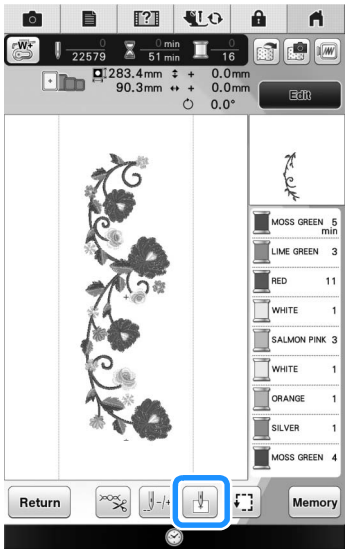
註釋

- 調整布料的位置，使下一個花樣的刺繡區落在繡花板的刺繡區內。

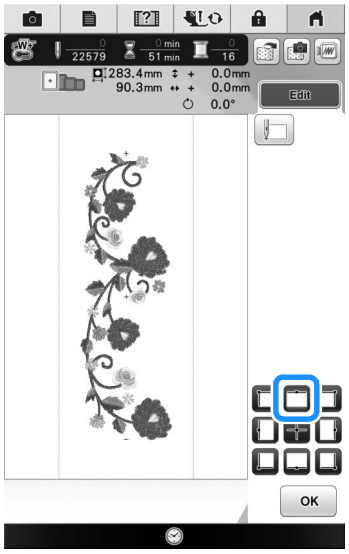


① 首先刺繡的花樣
② 下一個要刺繡的花樣位置
③ 繡花板的刺繡區

6 將繡花框安裝到本機，然後輕觸 。



7 輕觸 ，將起點設定在花樣的中心點。

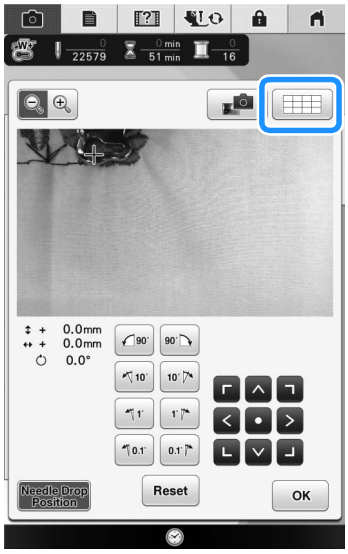


8 輕觸 OK 。

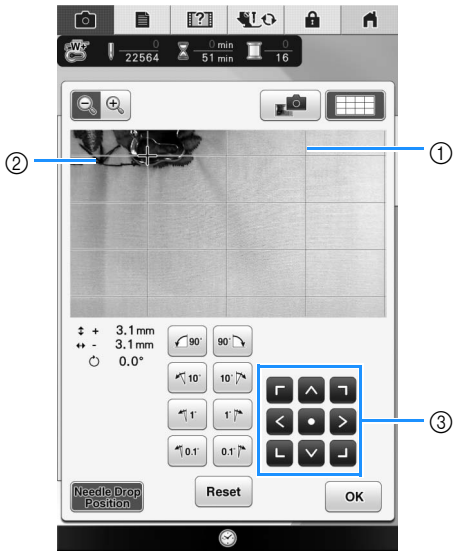
9 按 「壓布腳抬起」按鈕，放下壓布腳。

10 按 。

11 按 。



12 按定位鍵，移動繡花框，直到布料上的繡線標記對齊相機檢視視窗的起點。



① 格線
② 布料上的繡線標記
③ 定位鍵

備註

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

13 花樣位置無法以定位鍵調整時，重箍布料，再用定位鍵重新對齊。

> **註釋**
> • 刺繡重複花樣時，無法在相機檢視視窗中旋轉花樣。旋轉相機檢視視窗的花樣後，即使相機檢視視窗內的繡線標記及起點都已對齊，仍無法縫級已適當對齊的花樣。

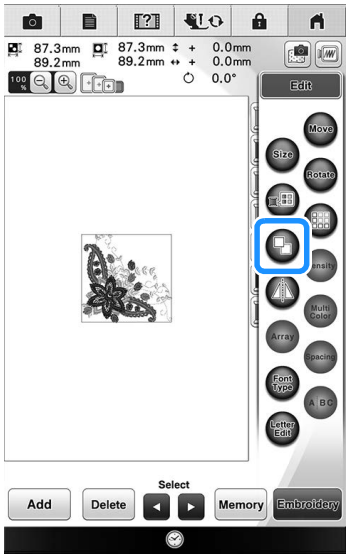
14 按 OK，返回前一畫面。

15 拆下繡線標記。

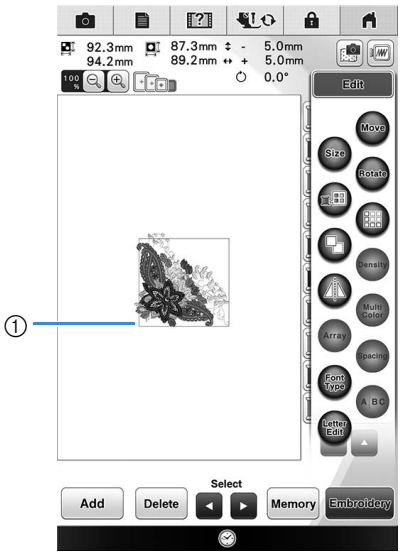
16 按「手控停動」按鈕開始刺繡。

複製花樣

1 按 。



→ 複本置於原花樣上。

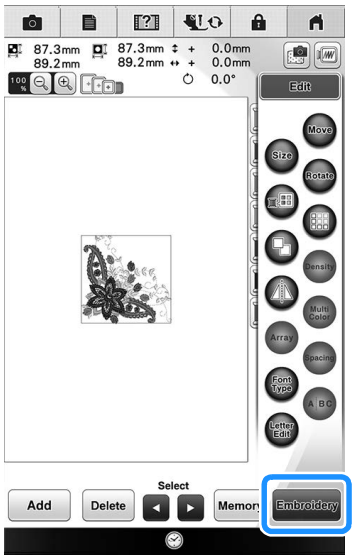


① 複製的花樣

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

編輯後

1 按 Embroidery。

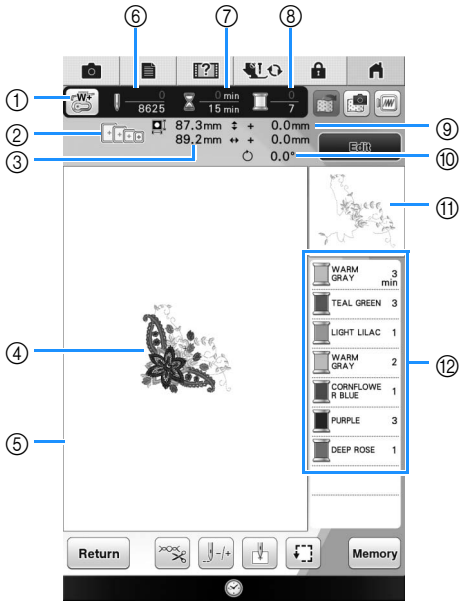


* 若要組合其他花樣，選擇 Add（請參見第 252 頁）。

* 關於縫級花樣的詳細資訊，請參考第 273 頁。

> **備註**
> • 按 Embroidery 後，若要返回編輯畫面，按 Return。

檢視 EMBROIDERY （刺繡）畫面



① 顯示壓布腳編號。
換裝附有 LED 提示燈的繡花壓布腳 「W+」或 「W」（選購），供所有刺繡專案使用。畫面上顯示壓布腳符號時，即可縫紉。

② 顯示可用於所選花樣的繡花框。務必使用適當的繡花框 （請參見第 257 頁）。

③ 顯示所選花樣的尺寸。

④ 顯示所選花樣的預覽。

⑤ 顯示刺繡邊界以及於設定畫面所選的繡花框。（請參見第 306 頁）

⑥ 顯示所選花樣的針趾數，以及目前已縫紉的針趾數。

⑦ 顯示縫紉花樣所需的時間，以及目前已耗費的時間 （不包括換線和自動剪線）。

⑧ 顯示所選花樣的顏色數，以及目前縫紉的顏色數。

⑨ 顯示縫紉位置到中心點的距離 （移動縫紉位置時）。

⑩ 顯示花樣的旋轉度數。

⑪ 顯示將以第一個繡線顏色縫紉的繡花區塊。

⑫ 顯示繡線顏色的變更順序，以及每個繡線顏色的刺繡時間。

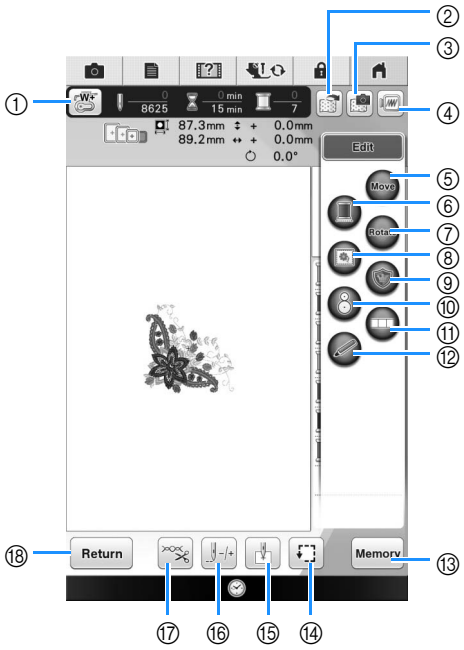
* 顯示時間是所需的大概時間。視使用的繡花框而定，實際刺繡時間可能比顯示時間長。此外，變更繡線顏色所需的時間不包含在內。

註釋

- 下一頁有其他按鍵功能的說明。

■ 按鍵功能

可使用這些按鍵來移動或旋轉花樣等。按 Edit ，顯示編輯視窗。



> **註釋**
> - 有些操作或功能無法用於某些樣式。如果按鍵顯示變暗，表示所選花樣無法使用該功能或操作。

編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
①		車針落點檢查鍵	按此鍵可利用 LED 提示燈照明來檢查車針落點。	263
②		布料影像儲存鍵	按此鍵可儲存目前顯示的布料影像。	286
③		布料掃描鍵	按此鍵可掃描布料以對齊刺繡位置。	286
④		影像鍵	按此鍵可預覽繡好後的影像。	226
⑤	Move	Move （移動）鍵	按此鍵可顯示花樣移動視窗。	226
⑥		不間斷刺繡鍵	按此鍵會以單色刺繡所選花樣。	286
⑦	Rotate	旋轉鍵	按此鍵可旋轉花樣。一次可旋轉花樣 0.1 度、1 度、10 度或 90 度。	227
⑧		疏縫鍵	按此鍵可在花樣上加上疏縫針趾。可設定所需的疏縫距離。	290
⑨		貼布繡鍵	按此鍵可使用所選花樣製作貼布片。	291
⑩		刺繡定位鍵	按此鍵可用內建的相機對準刺繡位置。	266
⑪		花樣連結鍵	按此鍵可開始刺繡相連的花樣。利用內建相機可精準連接各個花樣。	321
⑫		感測器功能鍵	按此鍵可使用感測器功能。	268
⑬	Memory	記憶體鍵	按此鍵可儲存花樣於本機記憶體、USB 媒體或電腦。	313、314
⑭		試縫鍵	按此鍵可檢查花樣位置。繡花框將移動到所要的位置，您可以檢查是否有足夠的空間可以縫紉花樣。	271
⑮		起點鍵	按此鍵可移動車針的起點位置，使車針與花樣位置對齊。	307、308
⑯	-/+	前進 / 倒退鍵	按此鍵可在花樣中前進 / 倒退針趾：如果縫紉時斷線，或是您要從頭開始，可以使用此功能。	281-283
⑰		剪線 / 張力鍵	按此鍵可指定自動剪線、剪線或線張力功能。刺繡時會自動設定這些功能。	301-304
⑱	Return	返回鍵	按此鍵可返回花樣類型選擇畫面。	—

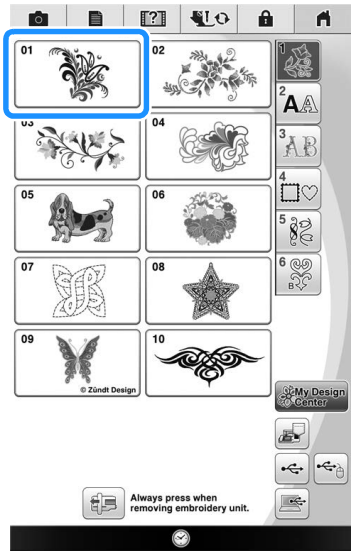
組合花樣

編輯組合花樣

範例： 組合字母文字與刺繡花樣並編輯



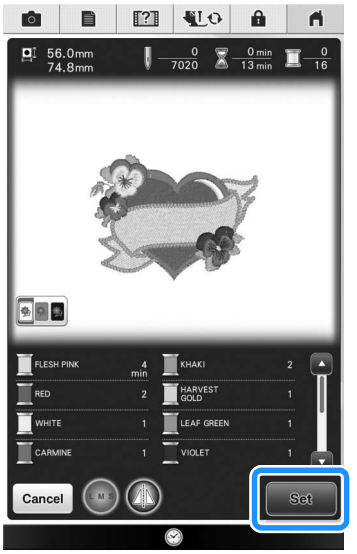
1 按  選擇刺繡花樣。



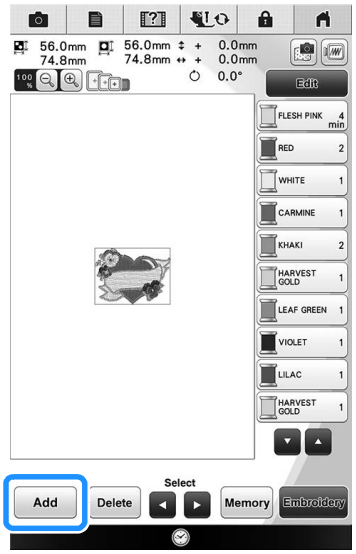
2 選擇  。



3 請按 Set 或輕觸所選的花樣。

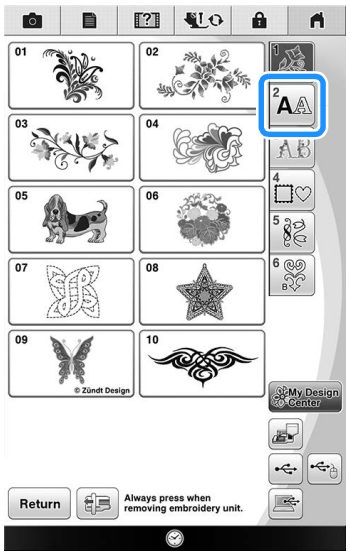


4 按 Add 。



5 按 輸入字母文字。

* 按 Return ，返回前一畫面。

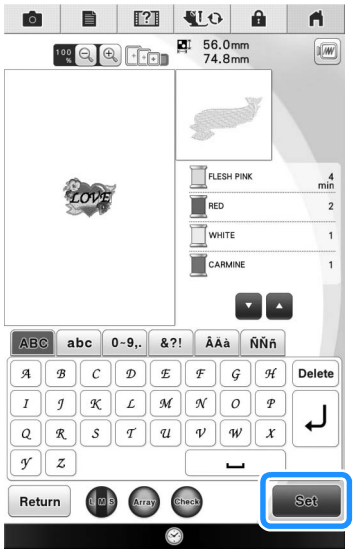


6 選擇 ，輸入「LOVE」。



→ 輸入的文字將顯示在畫面中央。

7 按 Set 。



8 按 可變更文字佈局。按 OK 。

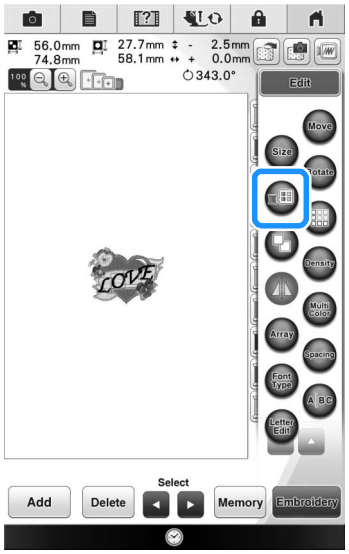
* 關於變更佈局的詳細資訊，請參考第 233 頁。

9 用 移動文字。

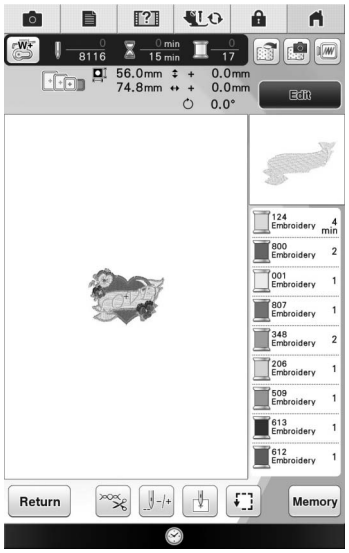
* 用 USB 滑鼠、手指或觸控筆，拖曳文字。

10 按 可變更文字顏色。

* 關於變更顏色的詳細資訊，請參考第 236 頁。



11 所有編輯完成後，按 Embroidery。

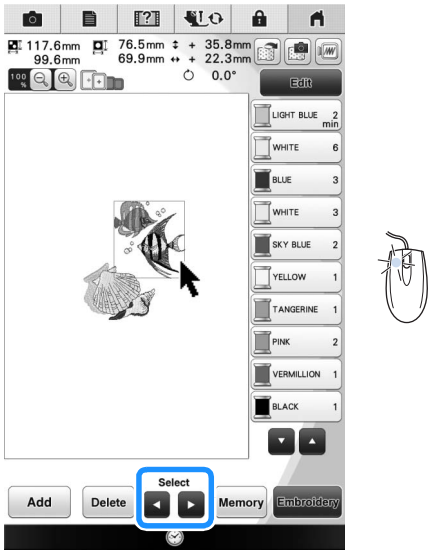


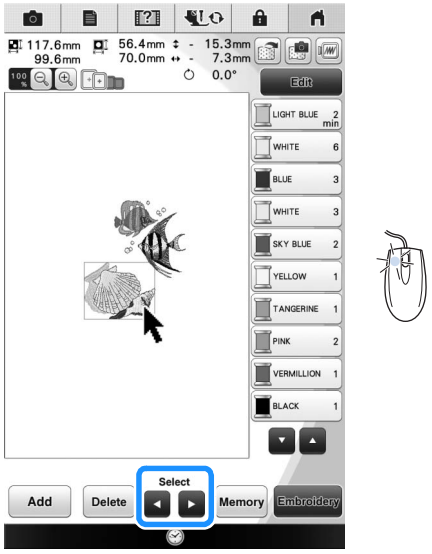
■ 選擇組合刺繡花樣

如果已組合多個花樣，按 Select 選擇要編輯的花樣。如果連接了 USB 滑鼠，點選花樣即可選擇。將滑鼠游標移動到所要的花樣，然後按一下滑鼠左鍵。用手指或觸控筆直接輕觸畫面，也可選擇花樣。

備註

- 用 Select 選擇無法透過點選或壓按畫面選擇的重疊花樣。





縫紉組合花樣

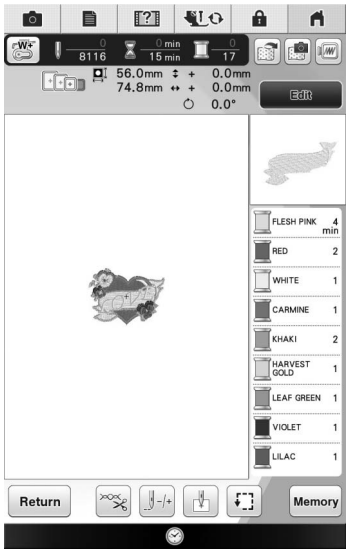
組合花樣將依照輸入順序刺繡。本例中，刺繡順序如下：



註釋

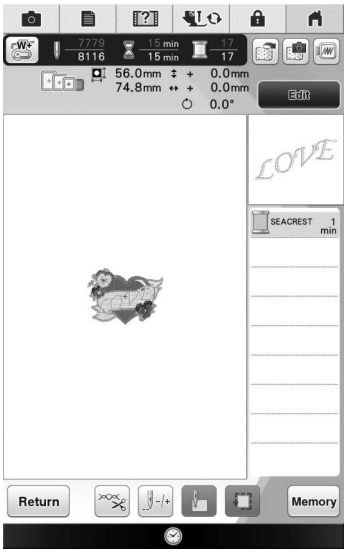
- 依照第 274 頁上的 「刺繡花樣」中的指示。

1 按照畫面右側的顏色順序刺繡  。



→ 繡好愛心後，[+] 游標將移動到花樣的 「LOVE」部分。

2 刺繡  。



→ 「LOVE」繡好後，將返回刺繡畫面。

準備好布料

⚠ 注意

- 使用厚度小於 3 mm 的布料。使用厚度超過 3 mm 的布料可能會造成斷針。
- 使用鋪棉等較厚的布料層時，調整刺繡設定畫面中的繡花壓布腳高度，可以製作出漂亮的繡件 （說明如下）。
- 如果使用厚毛圈毛巾布，建議您將一塊水溶性襯布放在毛巾上面。這樣能減少毛巾的絨毛，以製作出漂亮的繡件。

註釋

- 按 ，選擇第 7 頁，使用刺繡設定畫面的 「Embroidery Foot Height （繡花壓布腳高度）」顯示中的 − 和 + 。調整厚布料或蓬鬆布料的壓布腳高度。



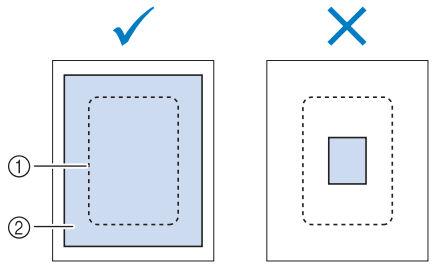
- 若要增加壓布腳和針板之間的距離，請將 「Embroidery Foot Height （繡花壓布腳高度）」設定為較大的數值，刺繡通常使用 1.5 mm 設定。

加裝熨燙型襯料 （背襯）到布料

⚠ 注意

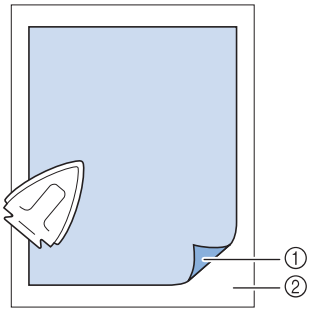
- 縫紉伸縮布料、薄布料、織法疏鬆布料或花樣容易收縮的布料時，務必加裝襯料後才進行刺繡。否則可能會斷針，造成受傷。不使用襯料可能會造成刺繡成品不漂亮。

1 使用比所用繡花框大的襯料。



① 繡花框尺寸
② 熨燙型襯料 （背襯）

2 用熨斗將熨燙型襯料燙到布料反面。



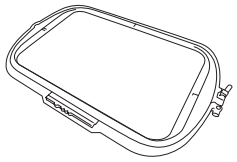
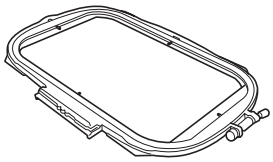
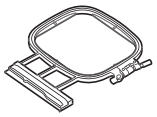
① 襯料的可熔面
② 布料 （反面）

備註

- 刺繡薄布料 （如玻璃紗、細麻布）或絨毛布料 （如毛巾、燈芯絨）時，使用水溶性襯料 （另售）能提供最好的效果。水溶性襯布可在水中完全溶解，縫紉出漂亮的刺繡作品。

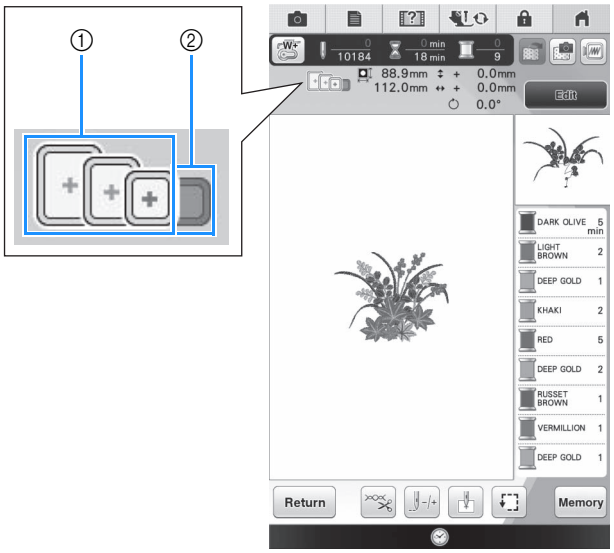
將布料箍在繡花框上

■ 繡花框類型

超大	特大	大	中
			
刺繡區 36 cm × 24 cm	刺繡區 30 cm × 20 cm	刺繡區 18 cm × 13 cm	刺繡區 10 cm × 10 cm
用於尺寸超過 30 cm × 20 cm 的刺繡花樣。	用於刺繡連接或組合的文字或花樣，或是刺繡大型花樣。	用於尺寸介於 10 cm × 10 cm 與 18 cm × 13 cm 的刺繡花樣。	用於尺寸不到 10 cm × 10 cm 的刺繡花樣。

可以使用其他選購的繡花框。選擇畫面上沒有顯示的繡花框時，務必檢查選購繡花框的刺繡區設計大小。關於繡花框的相容性，請洽詢 Brother 授權經銷商。

選擇與花樣大小相匹配的繡花框。隨附的繡花框選項顯示在 LCD 上。



① 醒目：可使用
② 變暗：不可使用

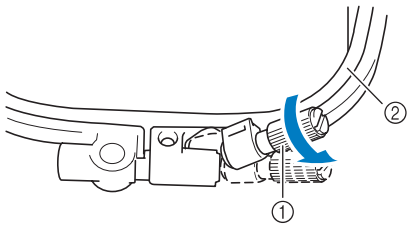
⚠ 注意

- **如果您使用太小的繡花框，縫紉時壓布腳可能撞到繡花框，導致受傷。**

■ 放入布料

註釋
- 如果布料無法牢牢箍在繡花框上，這樣縫出的繡件可能不漂亮。將布料放在平坦的表面上，在繡花框上輕輕拉緊布料。請按照以下步驟以正確放入布料。

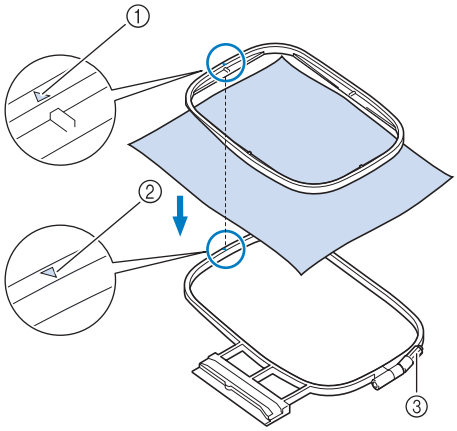
1 **抬起並鬆開外框調整螺絲，然後取下內框。**



① 外框調整螺絲
② 內框

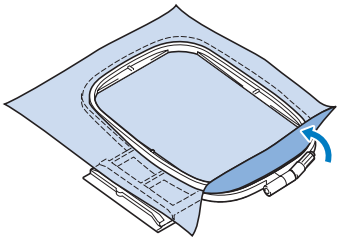
2 **將布料正面朝上放在外框上面。**

重新插入內框，務必對準內框的 △ 與外框的 ▽。



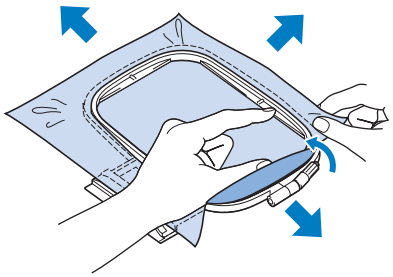
① 內框 △
② 外框 ▽
③ 外框調整螺絲

3 **輕輕鎖緊外框調整螺絲，然後拉出布邊和布角來消除布料的鬆弛部分。請勿鬆開螺絲。**

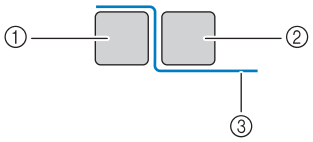


4 **輕輕拉緊布料，然後鎖緊外框調整螺絲，以免布料在拉緊後變鬆。**

* 拉緊布料後，確定布料繃緊。



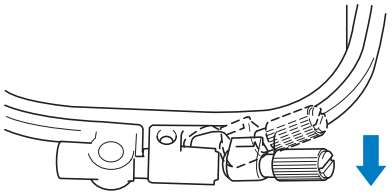
* 開始刺繡前，請確保內外部繡花框平齊。



① 外框
② 內框
③ 布料

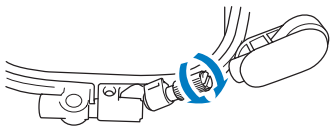
備註
- 從四個角和四個邊拉緊布料。拉緊布料時，鎖緊外框調整螺絲。

5 **將外框調整螺絲返回初始位置。**



備註

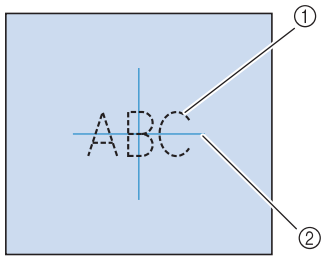
- 鬆開或鎖緊外框調整螺絲時，可以使用隨附的多功能螺絲起子，將位置設定為「3」。



■ 使用繡花板

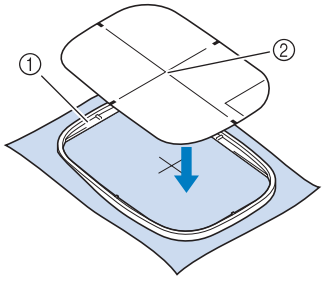
要在特定位置刺繡花樣時，使用繡花板和繡花框。

1 **用粉土筆標明布料的刺繡區。**



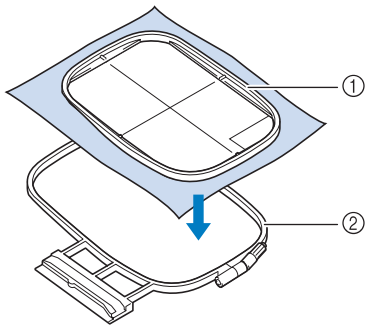
① 刺繡花樣
② 標記

2 **將繡花板放在繡花框內框上。將繡花板上的導桿對準布料上的標記。**



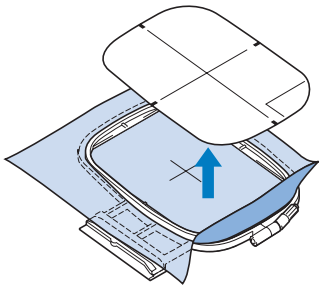
① 內框
② 導桿

3 **輕輕拉緊布料到不褶不皺的程度，然後將內框扣進外框。**



① 內框
② 外框

4 **取下繡花板。**

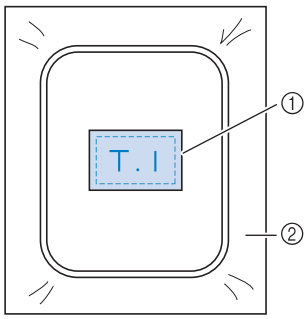


刺繡小片布料或布料邊緣

請使用襯料以提供更多的支撐。刺繡後，小心地取下襯料。如下列範例所示加裝襯料。刺繡時建議使用襯料。

■ 刺繡小片布料

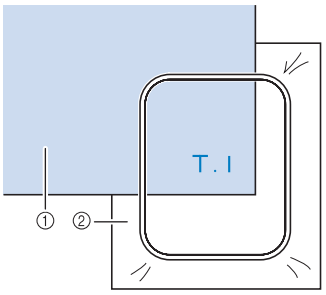
使用暫時性噴膠將小片布料黏在繡花框中的大片布料上。
如果您不要使用暫時性噴膠，用疏縫針趾來固定襯料。



① 布料
② 襯料

■ 刺繡布邊或布角

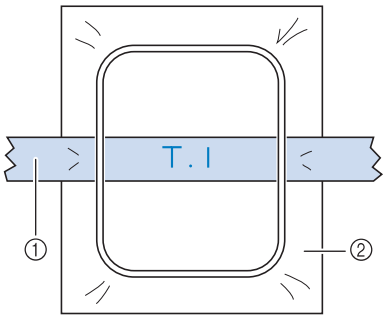
使用暫時性噴膠將小片布料黏在繡花框中的大片布料上。
如果您不要使用暫時性噴膠，用疏縫針趾來固定襯料。



① 布料
② 襯料

■ 刺繡飄帶或帶子

用雙面膠或暫時性噴膠來固定。

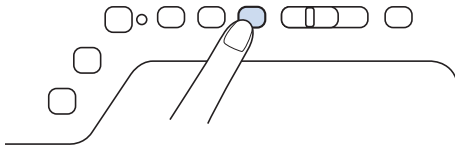


① 飄帶或帶子
② 襯料

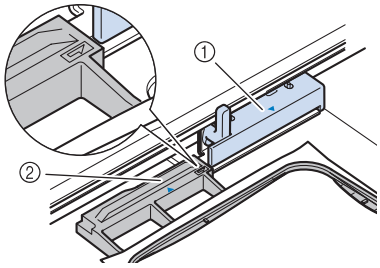
安裝繡花框

註釋
- 安裝繡花框前，將梭子繞線後插入。

1 按「壓布腳抬起」按鈕，抬起壓布腳。

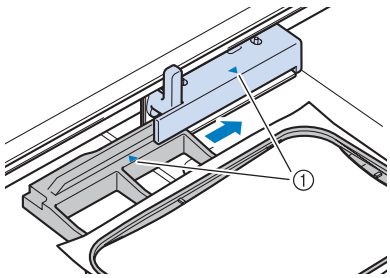


2 將繡花框導引對準繡花臂框架的右側。



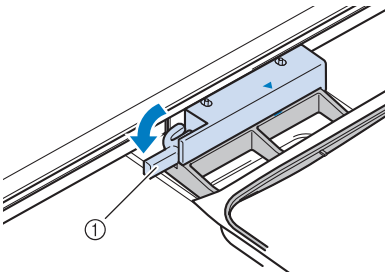
① 繡花臂框架
② 繡花框導引

3 將繡花框滑入框架，務必對準繡花框的△與框架的▽。



① 箭頭標記

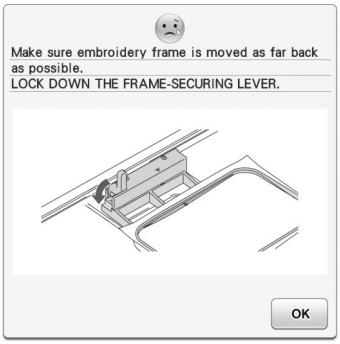
4 將繡花框固定桿降低到與繡花框呈水平狀態，使繡花框固定在繡花臂框架上。



① 繡花框固定桿

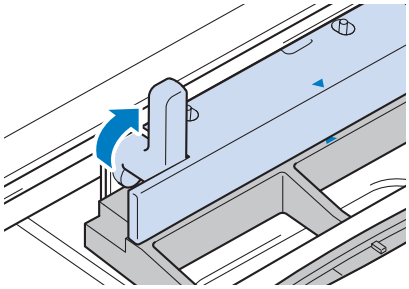
⚠ 注意

- 如果繡花框固定桿沒有降下，將出現下列訊息。直到降低繡花框固定桿後，才能開始縫紉。

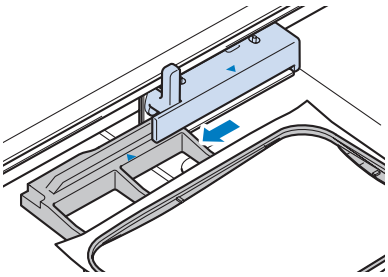


■ 卸下繡花框

1 抬起繡花框固定桿。



2 將繡花框朝自身方向拉出。



確認花樣位置

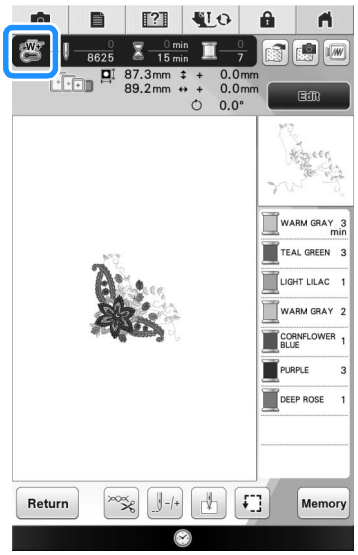
花樣通常位於繡花框中央。如果需要改變花樣位置以調整花樣在衣物上的位置，可以先檢查佈局再開始刺繡。

以附有 LED 提示燈的繡花壓布腳「W+」檢查車針落點

在刺繡前可先利用附有 LED 提示燈的繡花壓布腳「W+」，確認車針的落點。

1 **按刺繡畫面中的 [W+]。**

→ LED 提示燈會指出車針落點。



備註

- LED 提示燈開啓時，會自動依據布料厚度調整壓布腳的高度。
- 若未顯示 [W+]，則無法使用 LED 提示燈。

* 將壓布腳降低或是回到前一頁時，會自斷關閉 LED 提示燈。

註釋

- 若使用的是較厚重的布料，由於布料的厚度不一，落點位置可能會不太精確。
- 若布料表面十分不平整（如絎縫），可能會無法正確測量布料厚度。在此情況下，指示器的指示僅為參考。

■ 調整 LED 提示燈 [?]

若 LED 提示燈所指示的位置與實際的車針落點有所出入，請調整 LED 提示燈。調整 LED 提示燈前，請在要刺繡的布料上標示出實際的車針落點，然後箍上布料並安裝繡花框。

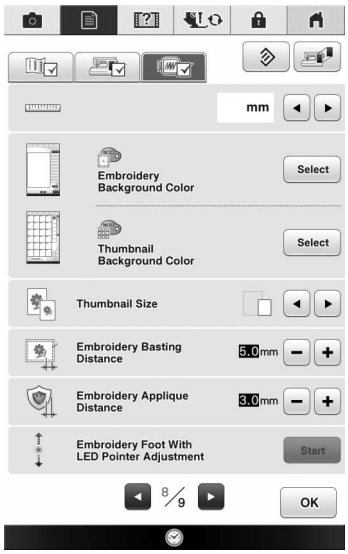
註釋

- 根據預設值，下列程序中提及的按鍵會呈現淺灰色而且無法使用。要啓用指定設定的按鍵，請安裝附有 LED 提示燈的繡花壓布腳「W+」。裝上繡花壓布腳後，按鍵即啓用。

1 **按 [ ]。**

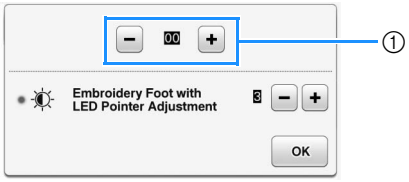
→ 顯示設定畫面。

2 **顯示 Embroidery （刺繡）設定畫面的第 8 頁。**



3 **按 [Start]。**

→ 顯示 Embroidery Foot 「W+」with LED Pointer Adjustment （附有 LED 提示燈的繡花壓布腳「W+」調整）畫面。



① LED 提示燈調整

註釋
- 指定的設定值儲存在本機記憶體中。持續刺繡時若要進行定位，十分有用。
- 若為一般用途時，請將設定恢復為「00」。

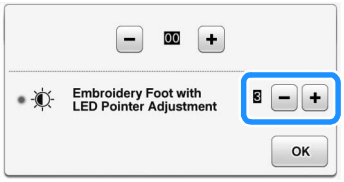
4 使用 − 或 + 來調整 LED 提示燈，使其指出正確的車針落點。

5 按 OK 兩次，返回原畫面。

■ 調整 LED 提示燈的亮度

1 依照 1 至 4 的步驟，顯示附有 LED 提示燈的繡花壓布腳的調整畫面。

2 使用 − 或 +，調整 LED 提示燈的亮度。



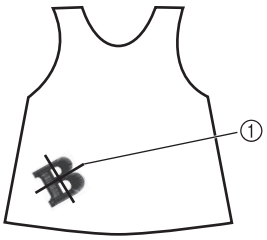
3 按 OK 兩次，返回原畫面。

透過內建相機對齊刺繡位置

內建的相機可用於對齊刺繡位置。特別適用於下述要在特定位置進行刺繡的花樣。



1 用粉土筆在所要的刺繡位置打個叉。



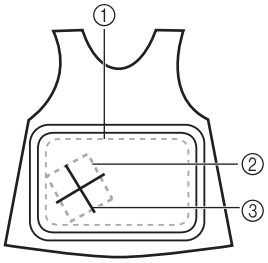
① 粉土筆標記

* 在花樣畫面顯示格線或十字格線，查看花樣方向。（請參考第 306 頁上的「變更繡花框顯示」。）

2 箍布料。



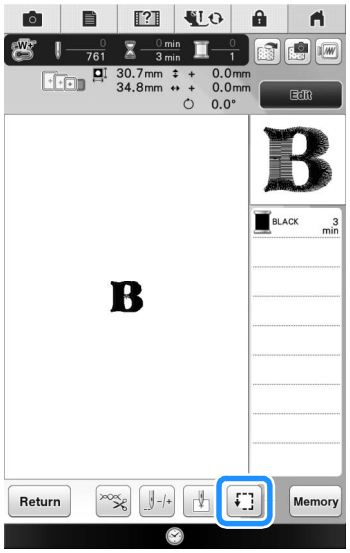
註釋
- 布料箍上繡花框時，請將刺繡花樣調整在所用繡花框的刺繡區內。



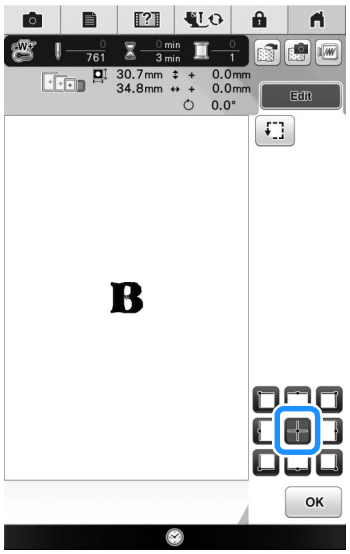
① 刺繡區
② 刺繡花樣尺寸
③ 粉土筆標記

3 在縫紉機上選擇花樣，並按 Embroidery。

4 按刺繡畫面中的 。



5 按 ，將起點設定在花樣的中心點。

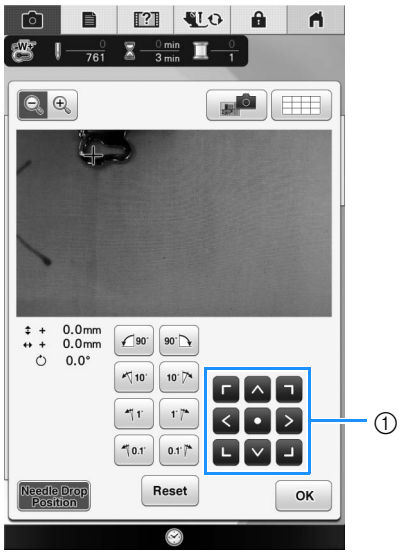


6 按 OK。

7 按 「壓布腳抬起」按鈕，放下壓布腳。

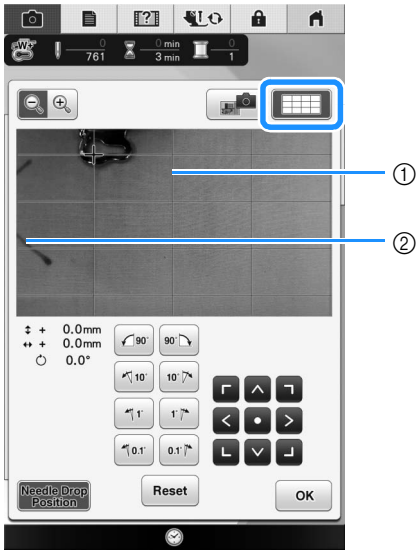
8 按 。

9 按定位鍵，移動繡花框直到布料上的十字粉土筆標記顯示在相機檢視視窗。



① 定位鍵

10 按 ，顯示格線。



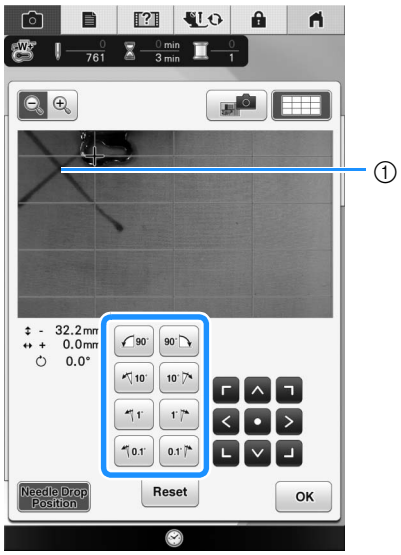
① 格線

② 布料上的粉土筆標記

備註

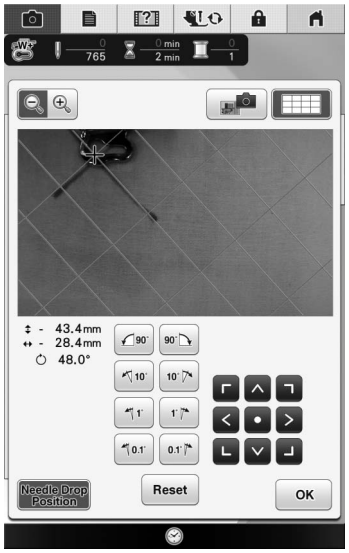
- 按 ，放大相機檢視。您可放大檢視區，微幅移動繡花框精細調整其中心點。

11 按方向鍵調整花樣方向，直到格線與布料上的粉土筆標記平行。（請參考第 227 頁上的「旋轉花樣」。）



① 花樣中心點

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



13 按 OK，返回前一畫面。

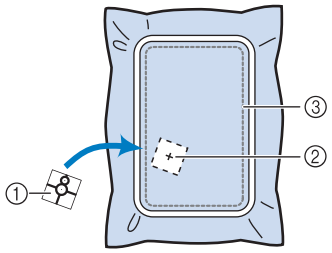
14 按「手控停動」按鈕開始刺繡。

* 請參考第 274 頁上的「刺繡花樣」。

善用內建相機對準刺繡位置

使用本機內建的相機及隨附的刺繡定位標籤，可輕鬆對齊刺繡位置。

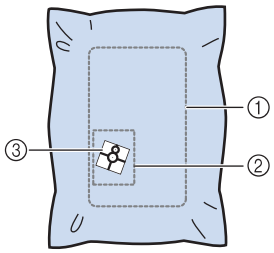
1 將刺繡定位標籤貼到要刺繡的布料位置上。對齊刺繡定位標籤上大圈的中心點，以及刺繡花樣的中心點或邊緣。



① 刺繡定位標籤
② 刺繡花樣中心點或邊緣
③ 刺繡區

註釋

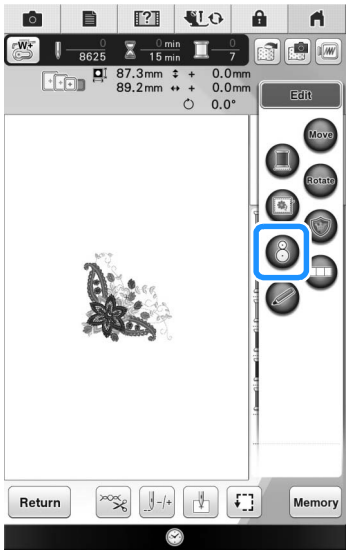
- 布料放入繡花框時，請將刺繡花樣調整在所用繡花框的刺繡區內。



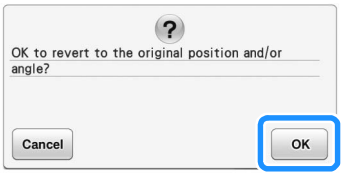
① 刺繡區
② 刺繡花樣
③ 刺繡定位標籤

- 視所用的布料類型而異，刺繡定位標籤可能無法輕鬆取下。使用刺繡定位標籤前，確定可從同樣質料的碎布上徹底取下。

2 按 Edit，顯示編輯視窗，然後按 8。

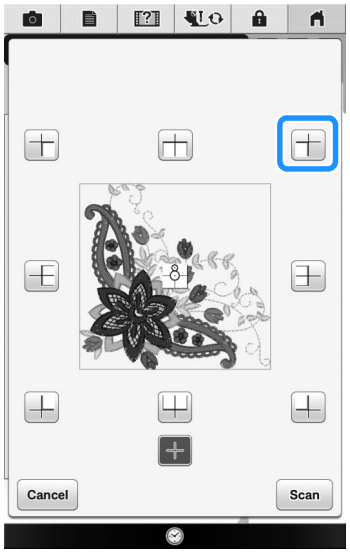


3 出現下列訊息。按 OK。



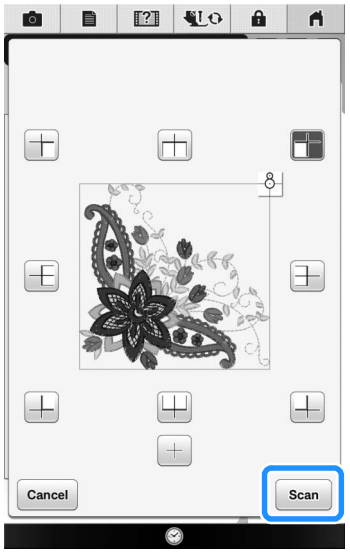
→ 即使曾經修改過，刺繡的位置也會恢復至原始位置。

4 選擇要設為參考點的位置。



* 若要以刺繡定位標籤作為刺繡時花樣中心位置的參考，請選擇 ＋。

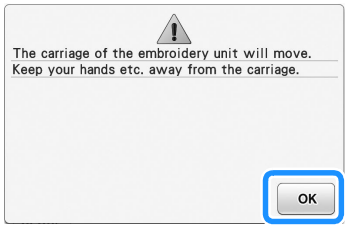
5 按 Scan。



註釋

- 請先換裝附有 LED 提示燈的繡花壓布腳「W+」，再按 Scan。繡花壓布腳「W+」降下，檢查布料厚度，有助於內建相機辨識繡件定位標籤。

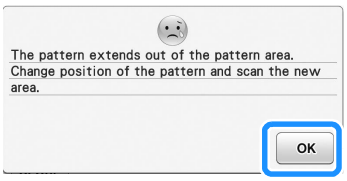
6 出現下列訊息。按 OK。



→ 內建相機會自動搜尋刺繡定位標籤，然後移動繡花臂，使所選的刺繡花樣參考點對準刺繡定位標籤。內建相機在搜尋刺繡定位標籤時，本機燈光的亮度會減弱。

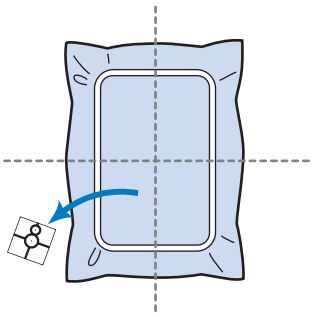
註釋

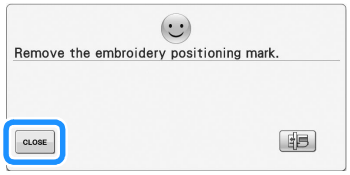
- 如果出現下列警告訊息，壓按 OK 並重新定位刺繡定位標籤，使花樣位於刺繡區內，然後再按一次 Scan。



7 出現提示訊息。取下布料上的刺繡定位標籤，然後按 OK 。

* 為能更容易取下刺繡定位標籤，按 使繡花框稍微向前移動離開車針下方。取下刺繡定位標籤後，按 OK 。





8 按「手控停動」按鈕開始刺繡。

* 請參考第 274 頁上的「刺繡花樣」。

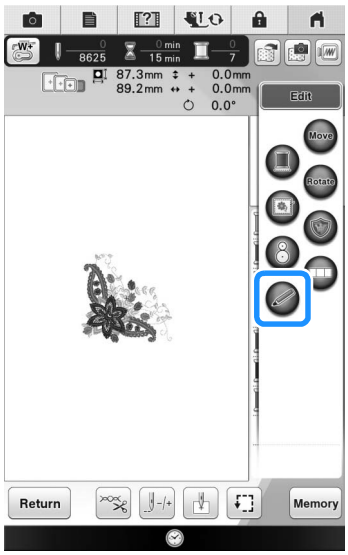
> **註釋**
> • 用完隨附的刺繡定位標籤後，可以使用選購的標籤。詳細資訊請參考第 22 頁上的「選購」。

用感應筆指定刺繡位置

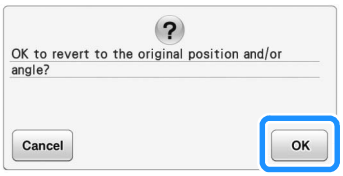
可使用感應筆，將刺繡位置調整至所需位置。

> **註釋**
> • 若操作時出現「The carriage of the embroidery unit will move.（繡花專用座的繡花臂會移動。） Keep your hands etc. away from the carriage.（請將您的手及其他東西遠離繡花臂。）」的訊息，請確認安全無虞後按 OK 。

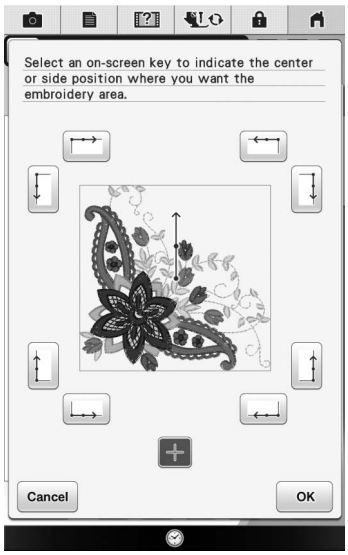
1 按 Edit ，然後按 。



2 按 OK 。



→ 顯示刺繡位置選擇畫面。

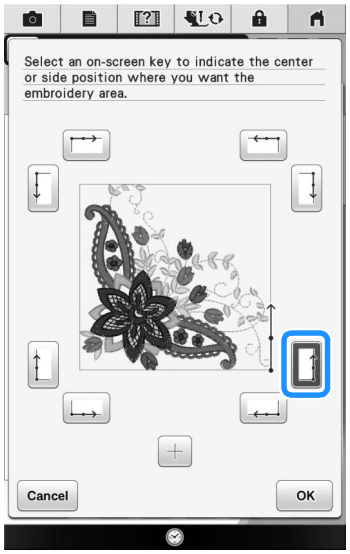


3 選擇刺繡花樣的定位參考點。

* 若要對齊刺繡邊緣與布料花樣或標記，請選擇設計的邊緣。若決定了刺繡花樣的中心點，請選擇中心位置。

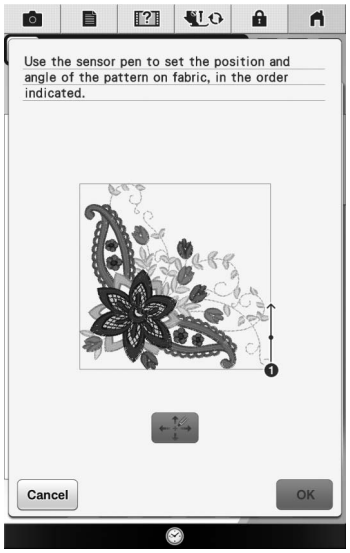
■ 依花樣邊緣選擇刺繡位置

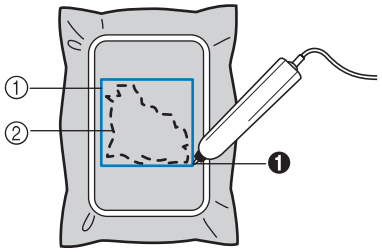
1 請從畫面上的邊緣，按下要作為定位參考的對應按鍵。



2 按 OK 。

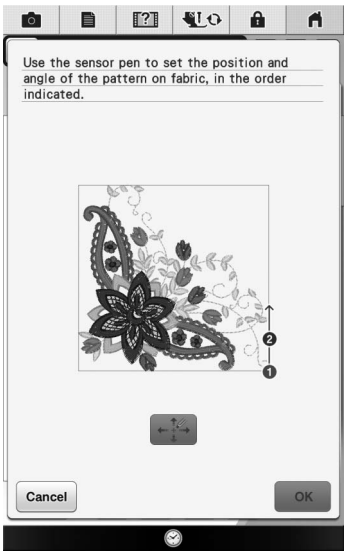
3 若使用感應筆，請輕觸與畫面中 ❶ 角相對的布料位置。

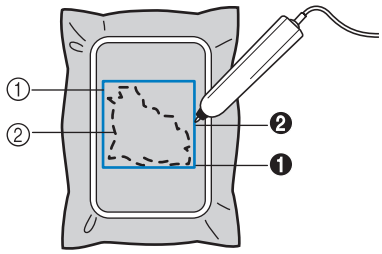




① 花樣邊緣方框
② 花樣位置

4 若使用感應筆，請輕觸與畫面中 ❷ 角相對的布料位置。



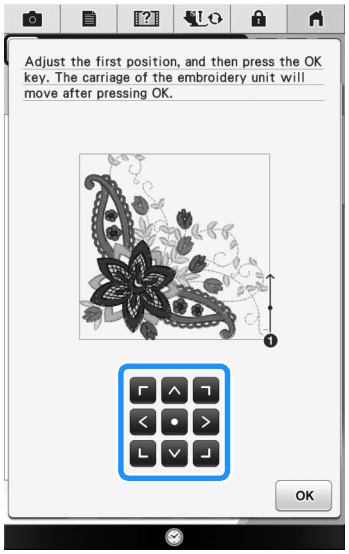


① 花樣邊緣方框
② 花樣位置

5 按 ，調整位置。

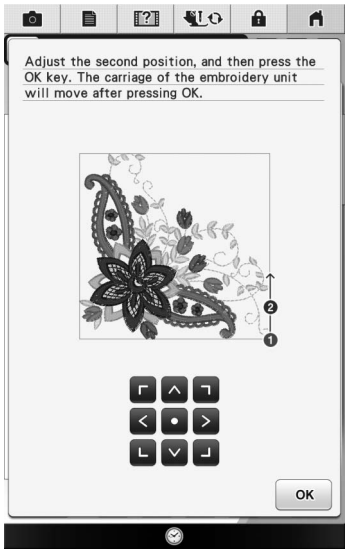
→ 若無需調整位置，請繼續進行步驟 9 。

6 按 在布料上移動 LED 提示燈，調整第一個位置。



7 按 OK，套用設定。

8 按 在布料上移動 LED 提示燈，調整第二個位置。



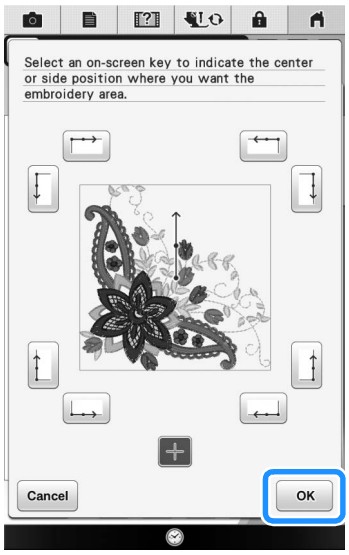
9 按 OK，套用設定。

10 螢幕預覽會依據指定的刺繡位置進行更新。

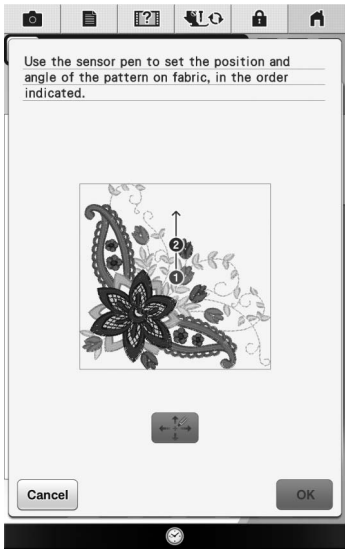
11 按「手控停動」按鈕開始刺繡。

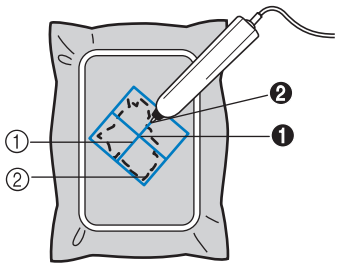
■ 依花樣中心點選擇刺繡位置

1 按下列畫面中的 OK。



2 在布料上使用感應筆，輕觸 2 點，其對應該刺繡花樣中心點的編號。



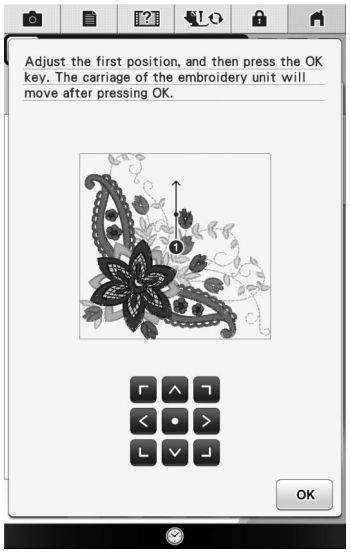


① 花樣中心線
② 花樣位置
→ 指定的點編號變為紅色。

3 按 ，調整位置。

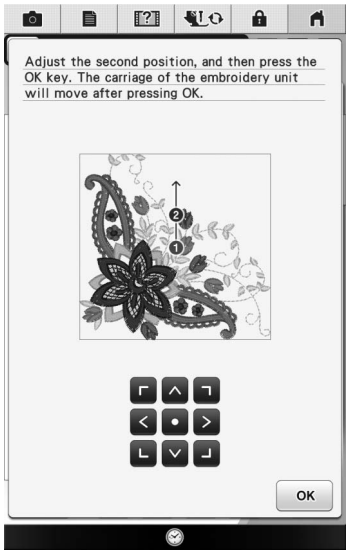
→ 若無需調整位置，請繼續進行步驟 7 。

4 按 在布料上移動 LED 提示燈，調整第一個位置。



5 按 OK ，套用設定。

6 按 在布料上移動 LED 提示燈，調整第二個位置。



7 按 OK ，套用設定。

8 螢幕預覽會依據指定的刺繡位置進行更新。

9 按「手控停動」按鈕開始刺繡。

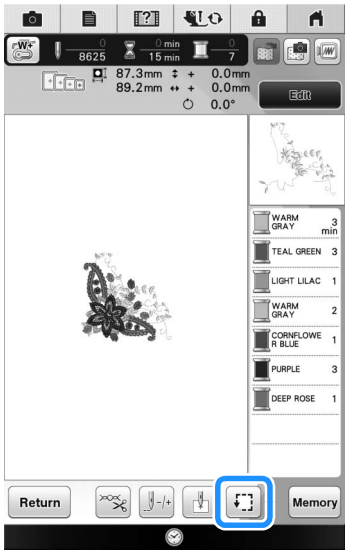
註釋

- 使用感應筆指定刺繡位置時，可能無法精確地指定想要的位置。在此情況下，請移動繡花框，使 LED 提示燈指示的位置對齊花樣中心點。

檢查花樣位置

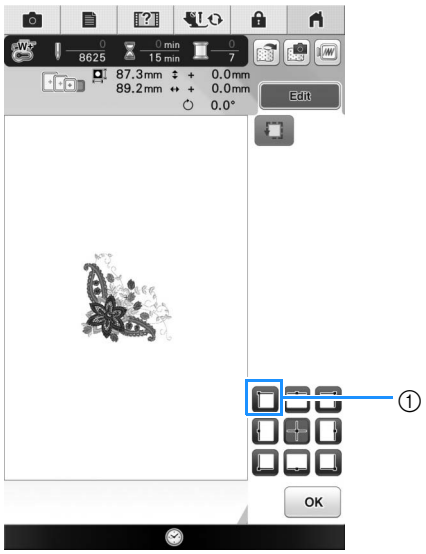
繡花框移動並顯示花樣位置。仔細觀察繡花框，確定花樣將縫紉在正確的位置上。

1 按 。



→ 顯示下列畫面。

2 在上，按您要查看的位置鍵。

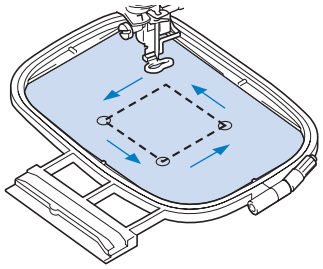


① 選擇的位置

→ 車針將移動到所選的花樣位置。

備註

- 若要查看整個刺繡區，按。繡花框移動並顯示刺繡區。



注意

- 繡花框移動時，確認車針在上針位。如果車針在下針位，可能會斷裂，而引起受傷。

3 按 OK。

刺繡花樣

繡出漂亮的作品

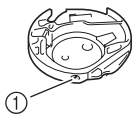
要縫紉出漂亮的刺繡作品，是需要很多要素來達成。使用適當的襯料 （請參見第 256 頁）和將布料箍在繡花框 （請參見第 257 頁）是兩個最重要的因素。而另一個重點是利用針和線的性質做最合適的使用，請看下列線的說明。而縫紉機隨附的兩個梭殼，也一併說明如下。

線	**上線**	請使用可配合縫紉機使用的繡線。其他繡線可能無法取得最適當的結果。
	底線	請使用可配合縫紉機使用的底線。

備註

- 假如使用的是上述以外的其他繡線，則刺繡作品可能無法縫紉正確。

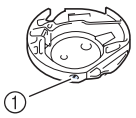
梭殼 （刺繡與縫紉時建議使用，搭配隨附的 60 號底線）



① 標準梭殼 （螺絲上有綠漆記號）

本機原始安裝的就是螺絲上有綠漆記號的標準梭殼。建議使用隨附的刺繡底線來搭配此梭殼。請勿調整此附綠漆記號螺絲之梭殼上的鬆緊螺絲。

梭殼 （預繞線或其他刺繡底線）



① 梭殼 （螺絲上無顏色記號）

螺絲上無顏色記號的梭殼，在使用不同粗細的底線或是各種刺繡技巧時，可隨意設定刺繡張力的緊度。此梭殼內側標示深色標記。這個梭殼上的鬆緊螺絲，可以任意調整。

⚠ 注意

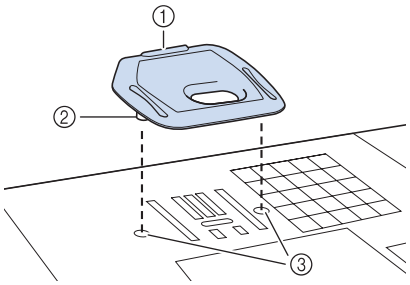
- **刺繡大型衣物 （特別是夾克或其他厚重布料）時，請勿讓布料從工作桌上垂下。否則繡花專用座無法任意移動，繡花框可能會撞到車針，造成車針彎折或斷裂，而引起受傷。**
  放置布料時，請勿讓布料從工作桌上垂下，或是固定布料以免拖拉。

註釋

- 刺繡前，請檢查梭子中有足夠的線。如果開始刺繡時梭子中沒有足夠的線，在刺繡花樣的過程中，將需要重新為梭子繞線。
- 請勿將物體放在繡花框的移動範圍內。繡花框可能會撞到物體，造成刺繡成品不漂亮。
- 刺繡大型衣物 （特別是夾克或其他厚重布料）時，請勿讓布料從工作桌上垂下。否則繡花專用座無法任意移動，而且可能無法產生預期的花樣。

■ 繡針板蓋

在某些情況下，根據所用布料、襯料或線的類型而定，上線可能形成線圈。在這個情況下，將隨附的繡針板蓋安裝到針板。按下圖所示，將針板蓋下方的兩個凸起部分插入針板上的凹槽，以安裝針板蓋。



① 溝槽
② 凸起部分
③ 凹槽

若要取出繡針板蓋，將手指放在溝槽中，將針板拉出來。

⚠ 注意

- **將繡針板蓋推到底以安裝。如果繡針板蓋未牢固安裝，可能會造成斷針。**

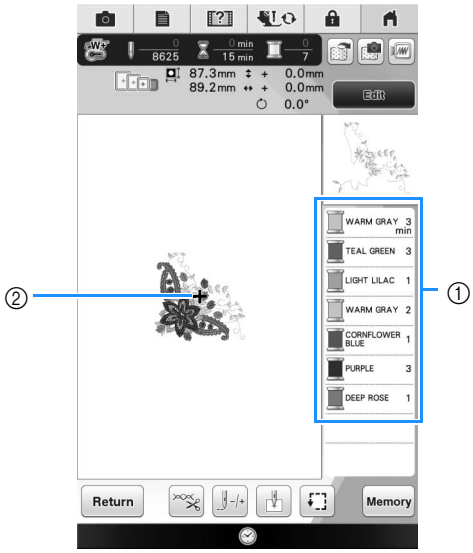
註釋

- 繡針板蓋請勿用於非刺繡的用途。

刺繡花樣

範例：



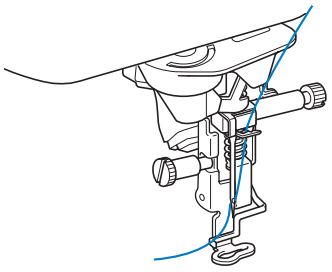


① 刺繡顏色順序
② 游標

備註

- [+] 游標在花樣上移動，顯示正在縫紉的花樣部分。

1 使用自動穿線器，為本機穿上第一種顏色的繡線。

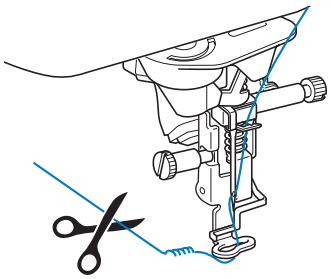


2 **放下壓布腳，然後按 「手控停動」按鈕開始刺繡。**

→ 繡完第一種顏色後，本機會自動修剪線頭並停止。然後壓布腳將自動抬起。
在刺繡顏色順序畫面上，下一種顏色將上移。

備註

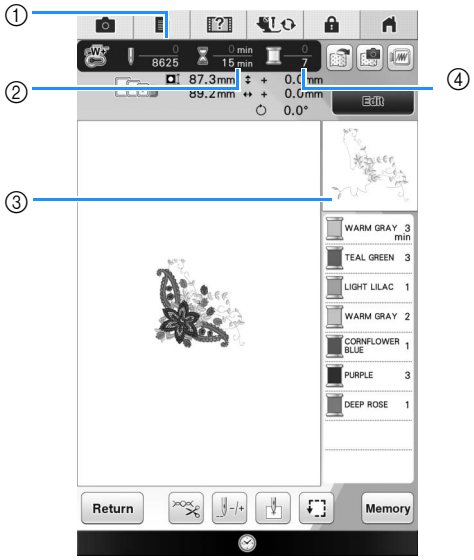
- 若想做出更漂亮的作品，請試試下列程序：
  - 縫 5-6 個針趾後，再按一次 「手控停動」按鈕停機。
  - 修剪縫合處突出的線頭。如果縫合處位於壓布腳下，抬起壓布腳，然後修剪突出的線頭。



- 如果開始縫紉時有剩下的線，當您繼續刺繡花樣時可能會用完，造成花樣完成後難以處理線。每次開始更換繡線時都要剪線。

3 **將第一種顏色的線從本機取出。將本機穿上下一種顏色的線。**

4 **重複相同的步驟刺繡剩餘顏色。**



① 目前針趾數 / 總針趾數
② 目前時間 / 總時間
③ 接下來要繡的花樣部分
④ 已繡顏色數量 / 總顏色數量

→ 縫完最後一種顏色時，螢幕上會顯示 「Finished embroidering （完成刺繡）」。按 OK，顯示將返回原畫面。

備註

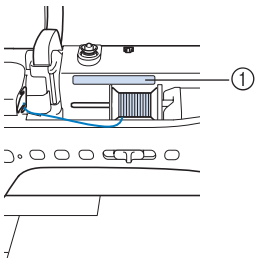
- 剪線功能原始設定為修剪突出的跳繡線頭（花樣的繡線連接部分等）。因使用的線和布料的類型而異，上線線頭可能會留在針趾起點的布料表面上。繡完後，修剪此多餘的線頭。
  如果設定已關閉，花樣完成後用剪刀修剪突出的跳繡線頭。
  關於剪線功能的資訊，請參考第 304 頁。

線輪座 LED

本機具有線輪座 LED。其亮燈狀態與顏色代表本機狀態以及繡線顏色。

備註

- 請將 LED 燈光顏色作為導引。由於實際的刺繡線色可能稍有不同，請務必也要檢查 LCD 上的線色編號。



① 線輪座 LED

亮燈	亮起繡線顏色
亮燈 （顏色變化）	代表線輪更換 （然後亮起繡線顏色）
閃爍 （紅色）	錯誤
閃爍 （綠色）	針趾結束

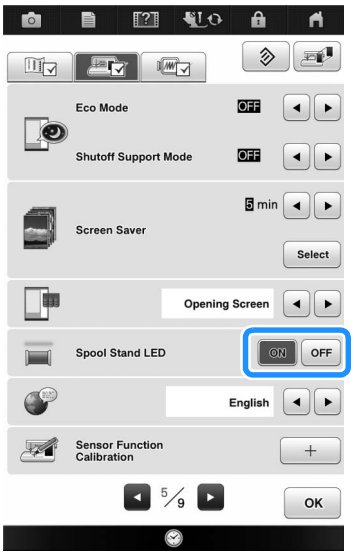
備註

- 若以不間斷刺繡進行花樣刺繡時，LED 會亮灰燈。
- 若在進行貼布繡花樣刺繡，則 LED 提示燈在繡「 APPLIQUE MATERIAL （貼布的材料）」、「 APPLIQUE POSITION （貼布的位置）」或「 APPLIQUE （貼布繡）」時不會顯示顏色。

■ 不使用線輪座 LED

1. 按 。
2. 按 。

   → 顯示一般設定畫面。
3. 顯示 Embroidery （刺繡）設定畫面的第 5 頁。
4. 將 「線輪座 LED」設定為 「OFF」。



5. 按 OK，返回原畫面。

使用貼布

本機可縫出含有貼布的花樣。按照下列程序，可縫出刺繡顏色順序畫面上附有 （貼布片）、 （貼布的位置）和 （貼布繡）的花樣。

1. 製作貼布片。
   ↓
2. 在底布縫上貼布的位置。
   ↓
3. 將貼布片固定到底布上。
   ↓
4. 繡上花樣的其餘部分。

所需的材料

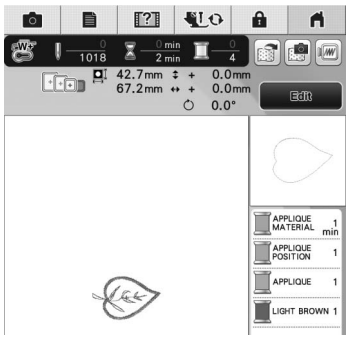
- 貼布片布料
- 貼布底布的布料
- 襯料
- 工藝用膠水
- 繡線

註釋

- 若刺繡顏色順序畫面出現 ┈┈✂（貼布片）、┈┈（貼布的位置）和 ～～～（貼布繡），則不會顯示繡線顏色的名稱和編號。請依據貼布花樣的資訊選擇繡線顏色。

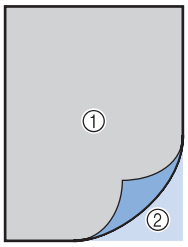
■ 1. 製作貼布片

1 **選擇貼布花樣，然後繼續至刺繡畫面。**



2 **將襯料固定至貼布布料的反面。**

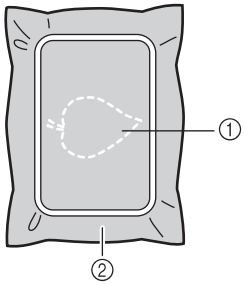
將布料箍在繡花框上，然後將繡花框安裝到繡花專用座。



① 貼布 （棉布、絨布等）
② 襯料

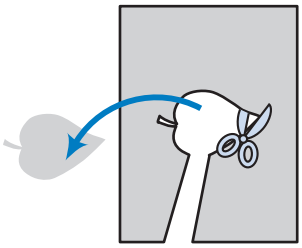
3 **為本機穿上繡線，降低壓布腳拉柄，然後按「手控停動」按鈕，縫上貼布片的裁切線。**

→ 縫好貼布片的外廓後，機器即會停止。



① 貼布片的裁切線
② 貼布片布料

4 **將貼布片的布料從繡花框取下，然後小心沿著裁切線剪下。**



註釋

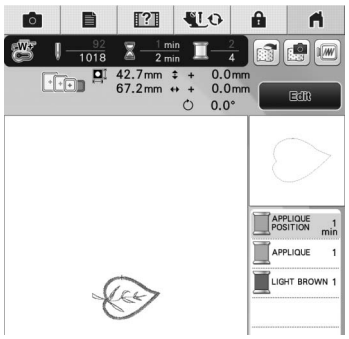
- 若沿著裁切線內側剪下貼布片，可能會與布料不吻合。因此，請沿著裁切線小心剪下貼布片。
- 剪下貼布片後，小心地拆掉縫線。

■ 2. 在底布縫上貼布的位置

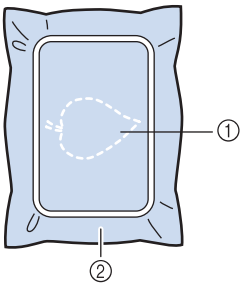
1 **將襯料固定至貼布底布布料的反面。**

將布料箍在繡花框上，然後將繡花框安裝到繡花專用座。

2 **為本機穿上繡線，降低壓布腳拉柄，然後按「手控停動」按鈕，縫上貼布的位置。**



→ 貼布的位置縫好後，機器即會停止。



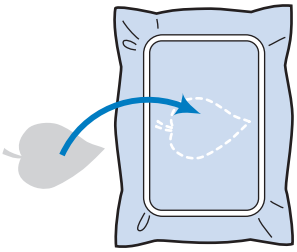
① 貼布的位置
② 底布

3 **將繡花框從繡花專用座取下。**

註釋
- 縫紉完成之前，請勿將底布從繡花專用座上取下。

■ 3. 將貼布片固定到底布上

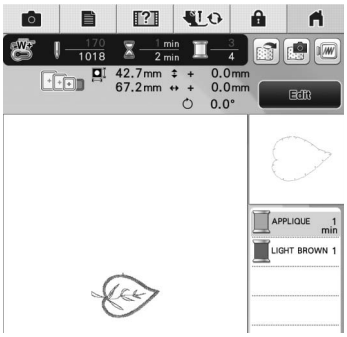
1 **將少許工藝用膠水塗抹在貼布片的背面，然後將貼布片放到底布上的外廓內，該外廓即「2. 在底布縫上貼布的位置」的步驟 2 所縫紉之處。**



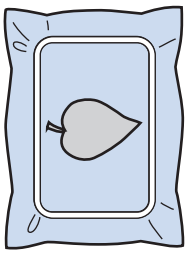
註釋
- 若貼布片未牢固黏於底布，縫紉過程中貼布片可能會翹起，導致位置偏移。
- 若無法以工藝用膠水將貼布片黏在底布上，請以疏縫針趾將貼布片牢牢固定就位。
- 若貼布片所用的布料較薄，請以熨燙型黏著紙加強固定。可用熨斗將貼布片固定在貼布位置。
- 將貼布片固定到底布後，請勿從繡花框上取下布料。

2 **固定貼布片後，請將繡花框安裝到本機。**

為本機穿上繡線，降低壓布腳拉柄，然後按「手控停動」按鈕，縫上貼布。



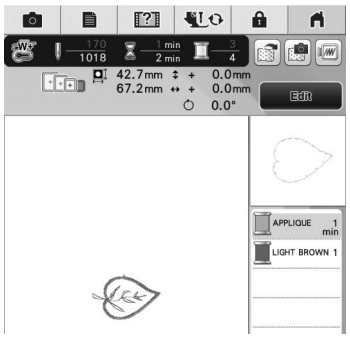
→ 貼布片縫到底布上後，機器即會停止。

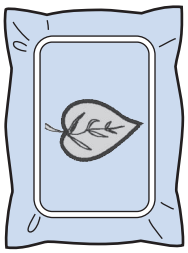


備註
- 依所選的花樣不同，（貼布片）、（貼布的位置）和（貼布繡）三個步驟可能不會全數出現。若（貼布繡）顯示為某種顏色，請使用該色繡線進行刺繡。

■ 4. 繡上花樣的其餘部分

1 依據刺繡顏色順序畫面所示變更繡線，然後繡完花樣的其餘部份。





備註

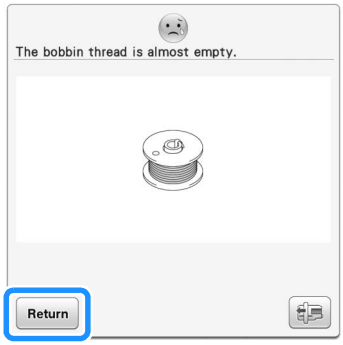
- 膠水可能會黏到壓布腳、車針或針板上，因此在繡完貼布花樣後，請將膠水清除乾淨。
- 為達最佳效果，每次更換繡線顏色時，請修剪所有多餘的線頭。

在刺繡流程中調整

註釋
- 裝卸繡花框時，小心不要碰撞到繡花專用座巧臂或壓布腳。否則無法正確刺繡花樣。

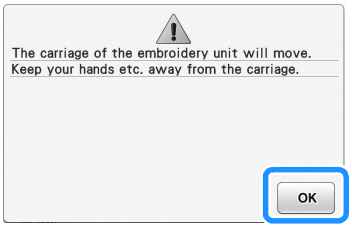
底線跑完

刺繡中底線跑完時，本機會停止並出現下列訊息。按 並依照以下指示重穿底線。如果繡品快要完成，按 Return 可以縫最後 10 針，不需重新穿線。縫 10 針後，本機會停止。



註釋
- 如果在本機設定模式的 General （一般）設定畫面中，將「Upper and Bobbin Thread Sensor （上線和底線感測器）」設定為「OFF」，不會出現上圖所示的訊息。

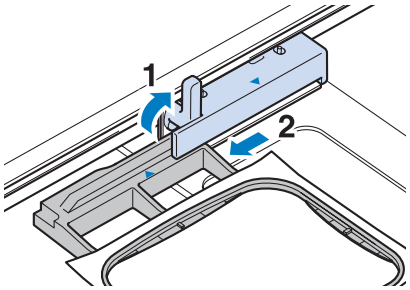
1 按 OK。



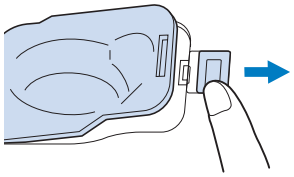
→ 自動剪線後，繡花臂會移動。

2 解鎖繡花框固定桿，然後卸下繡花框。

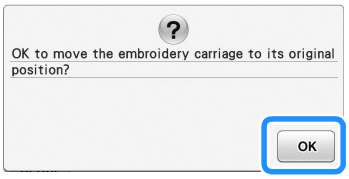
* 此時小心不要對布料施力過大。否則繡花框中的布料可能會鬆開。



3 將繞有底線的梭子放入本機。（關於設置梭子，請參考請參見第 59 頁。）



4 按 OK。



→ 繡花臂將返回原位。

5 安裝繡花框。

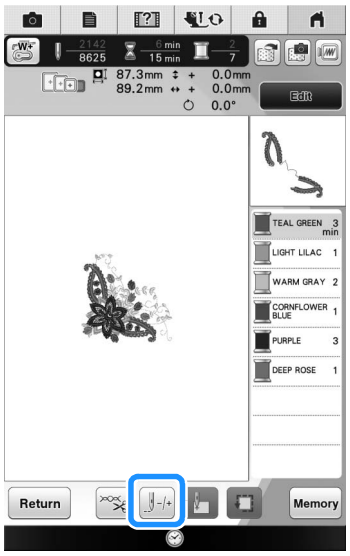
6 若要返回停止縫紉花樣的位置，按照下一節的步驟 3 到 9。

縫紉中斷線

1 按「手控停動」按鈕停機。

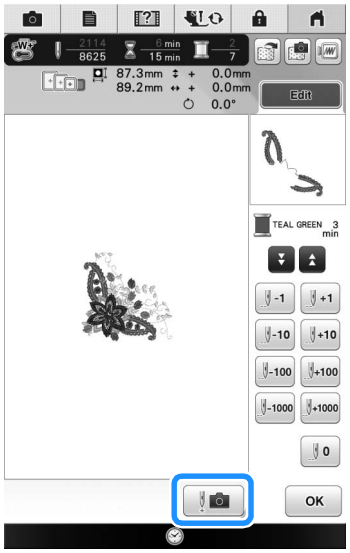
2 如果上線斷裂，請重新執行穿上線。如果底線斷裂，按 並按照上一節中步驟 1 到 5 的指示重設梭子。

3 按 。



4 按「壓布腳抬起」按鈕，放下壓布腳。

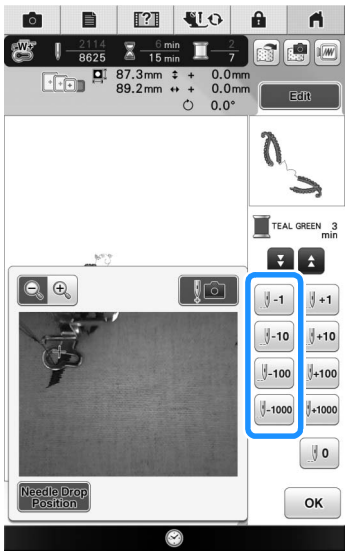
5 按 。



→ 即顯示相機檢視視窗。

6 按 、 、 或 ，將車針移回斷線前的正確針趾數位置。

* 如果無法移回斷線前的位置，按 或 選擇顏色，並移動到該顏色的開始位置，然後使用 、 、 或 ，向前移動到斷線前的位置。



* 按 ，在螢幕中放大影像。

* 按 將「 」從畫面中移除。

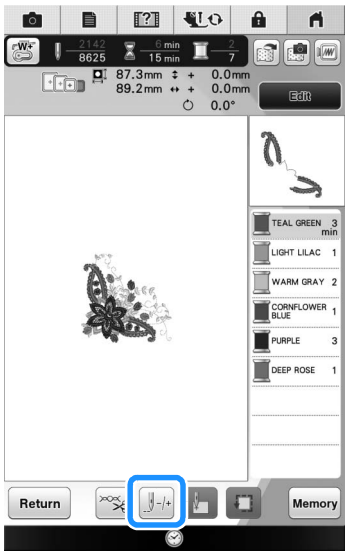
7 按 ，關閉相機檢視視窗。

8 按 OK ，返回原畫面。

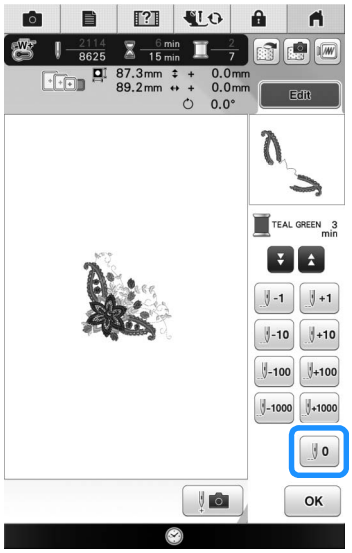
9 按「手控停動」按鈕繼續縫紉。

從頭開始

1 按 -/+。



2 按 0。



→ 繡花框移動，車針將返回花樣起點。

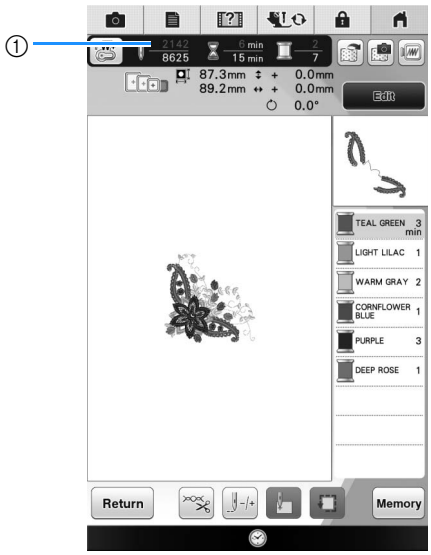
3 按「壓布腳抬起」按鈕，放下壓布腳，開始縫紉。

關閉電源後恢復刺繡

刺繡停止時，儲存目前色彩和針趾數。下次開機時，您可以選擇繼續或刪除花樣。

備註

- 即使本機在刺繡過程中被關機，本機再次開機時將恢復到刺繡停止的位置。



① 刺繡停止時的目前針趾數

註釋

- 請勿移除繡花專用座，否則記憶體不再記住您的設計。

1 **將主電源開啓。**

2 **按照畫面上的指示卸下繡花框。**

→ 出現下列訊息。

3 安裝繡花框，然後按 OK 。

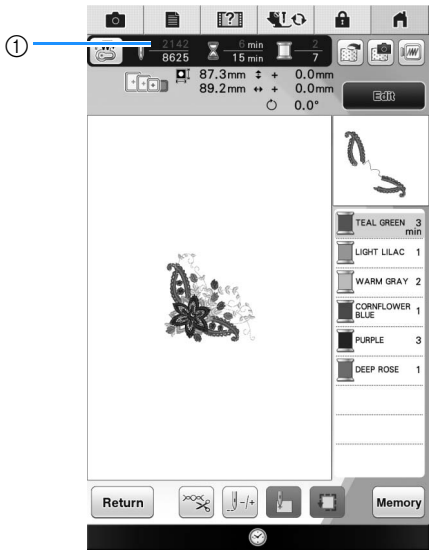


→ 顯示本機關機前顯示的上一個刺繡畫面。

備註

- 如果您要開始新的刺繡花樣，按 Cancel 即顯示花樣選擇畫面。

4 繼續刺繡。



① 恢復刺繡時的針趾數

第 7 章
進階刺繡

各種刺繡功能 286
不間斷刺繡 （使用單色：單色） 286
對齊刺繡位置時顯示布料 286
■ 於設定畫面指定布料顯示方式 288
■ 將掃描影像儲存到 USB 媒體 288
■ 將花樣放在厚布上 289
疏縫刺繡 290
製作貼布片 291
■ 製作貼布片 291
■ 用外框花樣當作外廓 294
印刷和針趾 （組合刺繡花樣和印刷設計） 296
選擇花樣 297
■ 檢查組合影像 297
輸出背景影像並放置影像 297
■ 使用 USB 媒體 298
■ 使用 USB 連接線 298
印刷背景和刺繡位置頁 299
縫紉刺繡花樣 300
進行刺繡調整 301
調整線張力 301
■ 調整線張力 301
■ 上線太緊 301
■ 上線太鬆 302
■ 調整上線整體張力 302
調整替換梭殼 （螺絲上無顏色記號） 303
■ 正確的線張力 303
■ 底線太鬆 303
■ 底線太緊 303
使用自動剪線功能 （End Color Trim （結束顏色修剪）） 304
使用剪線功能 （修剪跳繡針趾） 304
■ 選擇不修剪的跳繡針趾長度 305
調整刺繡速度 305
變更繡線顏色顯示 305
變更繡花框顯示 306
對齊花樣與車針 307
刺繡連接的文字 308
使用記憶功能 311
刺繡資料的注意事項 311
■ 能使用的刺繡資料類型 311
■ 能使用的 USB 裝置 / 媒體類型 311
■ 將本機連接至 PC 312
■ 使用電腦創建和儲存資料的注意事項 312
■ Tajima (.dst) 刺繡資料 312
儲存刺繡花樣在本機記憶體 313
■ 如果記憶體已滿 313
儲存刺繡花樣到 USB 媒體 313
儲存刺繡花樣在電腦 314
自本機記憶體讀取花樣 315
刺繡應用 317
用外框花樣製作貼布 （1） 317
用外框花樣製作貼布 （2） 318
縫紉拆分刺繡花樣 319
透過相機連結花樣 321
連結三種花樣 321
變更標籤位置 327
連結旋轉花樣 330
沿邊緣連結花樣 332
■ 測量花樣將會滑動的距離 332
■ 試縫 333
恢復功能 335

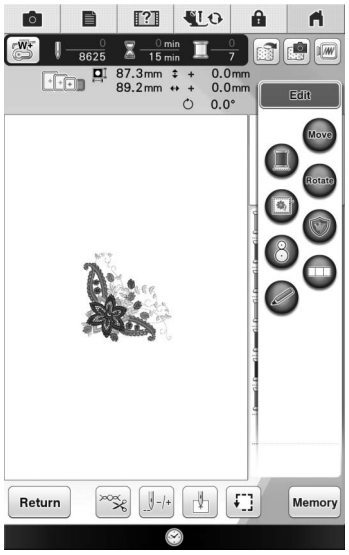
各種刺繡功能

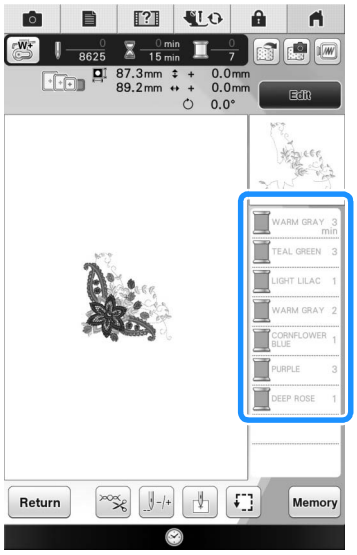
不間斷刺繡 （使用單色：單色）

所選花樣可以用一種而非多種顏色刺繡。機器會持續運作，直到花樣完成為止。

1 按 。

* 再按一次此鍵可恢復到原設定。





→ 畫面上顯示的繡線顏色將呈現灰色。

備註

- 即使設定了不間斷刺繡 ，仍可使用自動剪線功能和剪線功能 （請參見第 304 頁和 304）。

對齊刺繡位置時顯示布料

繃上繡花框的布料可顯示在 LCD 上，以便對齊刺繡位置。

範例：



註釋

- 安裝繡花框 （小：高 2 cm × 寬 6 cm）後，無法使用內建相機來對齊刺繡位置。安裝中繡花框或更大的繡花框。
- 如需關於使用被面等較厚布料的詳細資訊，請參考「將花樣放在厚布上」（第 289 頁）。

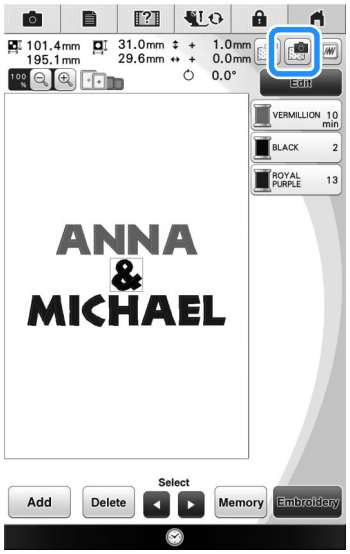
1 **將布料繃在繡花框，然後將繡花框安裝到本機上。**

2 **選擇花樣，然後按** Set 。

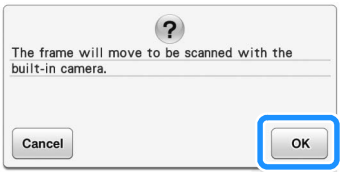
註釋

- 使用輕質到普通布料時，請檢查設定畫面，確認「Fabric Thickness Sensor （布料厚度感測器）」已設定為 「OFF」。

3 按 。



4 出現下列訊息時，按 OK 。



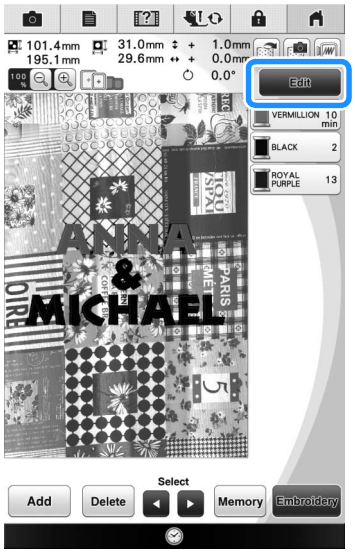
→ 繡花框會移動，以便掃描布料。

備註

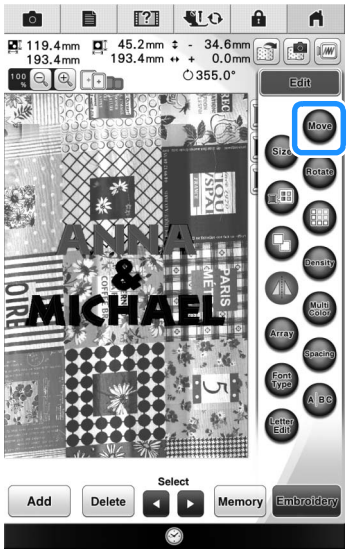
- 如果不要一起掃描上線和布料，掃描布料時請不要為車針穿上線。

5 當布料顯示為花樣的背景時，按 Edit 可打開編輯視窗。

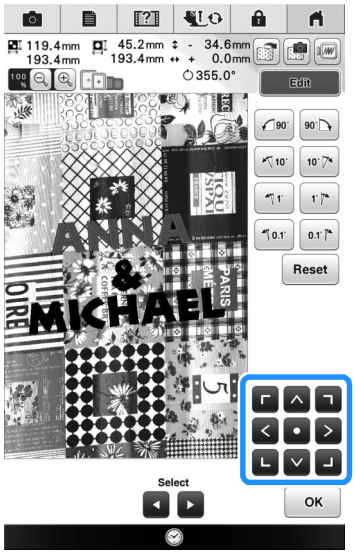
* 用手指、感應筆或已連線的滑鼠在螢幕上拖曳，便能將花樣移動到想要的位置，無需開啓編輯視窗。若需進行微調，請在編輯視窗內移動花樣。



6 按 Move 可顯示花樣移動視窗。



7 用 ，將花樣對齊所要的刺繡位置。



8 按 OK 。

備註

- 如有必要，請按 顯示預覽，檢查花樣位置。

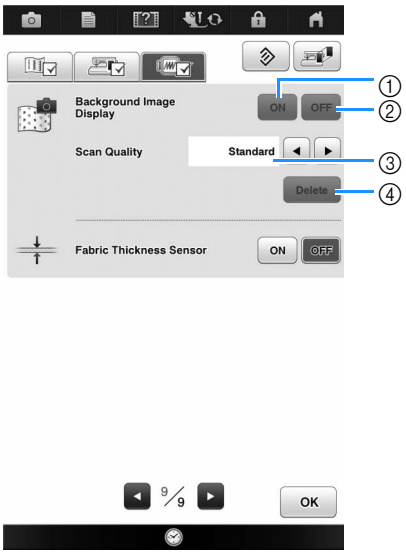
9 按「手控停動」按鈕開始刺繡。

* 請參考第 274 頁上的「刺繡花樣」。

→ 繡件繡好後，顯示在背景上的布料將消失。

■ 於設定畫面指定布料顯示方式

可在設定畫面指定布料消失或繼續顯示。



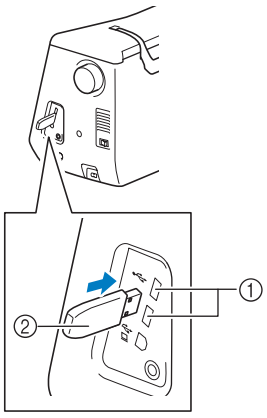
① 設定為「ON」可讓布料繼續顯示在背景上。
② 設定為「OFF」時，背景將消失。
③ 設定為「Fine（細緻）」時，掃描影像會比設為「Standard（標準）」更清楚。
④ 按 Delete 完全移除背景影像。

註釋

- 若刺繡尚未完成，則會保留布料背景。在此情況下，請將背景影像從設定畫面清除。

■ 將掃描影像儲存到 USB 媒體

1 將 USB 媒體插入本機的 USB 連接埠。



① USB 連接埠
② USB 媒體

2 按，選取 USB 連接埠以儲存影像。

→ 播放一小段音樂後，影像檔案將儲存到 USB 媒體。

3 移除 USB 媒體，然後用電腦檢查儲存的影像。

→ 掃描影像會命名為「BG**.JPG」，儲存在標示為「bPocket」的資料夾內。

* 「BG**.JPG」名稱中的「**」會自動替換成 00 到 99 之間的數字。

■將花樣放在厚布上

將花樣放在被面等厚布上時，可能無法正確偵測布料。為能正確偵測布料，必須先測量其厚度。

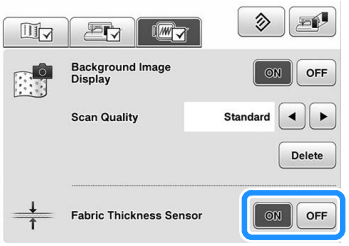
備註

- 只有掃描布料後，才能執行此功能。如果在正常刺繡中開啓，不會影響刺繡。

1 將布料箍在繡花框，然後將繡花框安裝到本機上。

2 選擇花樣，然後按 Set。

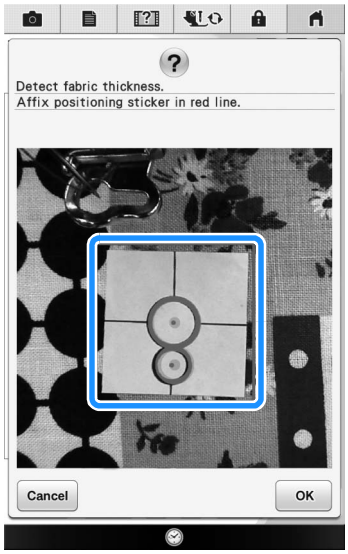
3 開啓 Settings （設定）畫面的第 9 頁，然後將「Fabric Thickness Sensor （布料厚度感測器）」設定為「ON」。



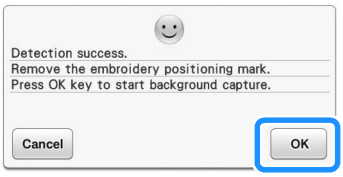
4 按 OK。

5 按。

6 將刺繡定位標籤貼到LCD中紅框區域內的布料上，然後按 OK。



7 出現下列錯誤訊息時，取下刺繡定位標籤，然後按 OK。



→ 繡花框移動，偵測貼到布料上的刺繡定位標籤。

8 繼續執行第 288 頁上的步驟 7，將花樣對齊所要的刺繡位置。

⚠ 注意

- 使用厚度小於 3 mm 的布料。使用厚度超過 3 mm 的布料可能會造成斷針。

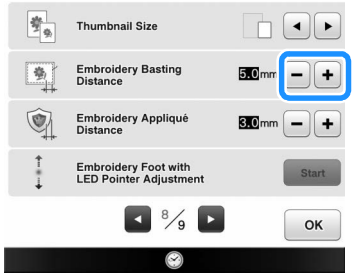
疏縫刺繡

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

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

1 按 。

2 用 及 ，設定花樣與疏縫針趾之間的距離。

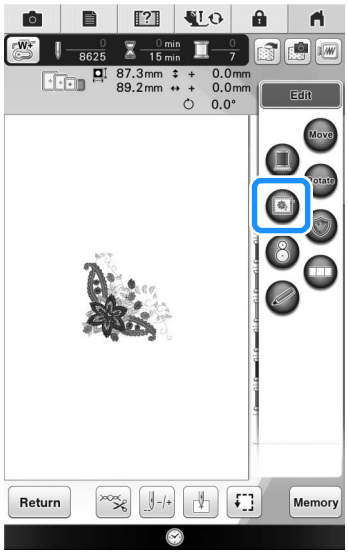


> **備註**
> - 設定值越高，疏縫距離花樣越遠。
> - 即使關機後，所選擇的設定仍繼續有效。

3 按 OK ，返回前一畫面。

4 按 Embroidery 。

5 按 ，選擇疏縫設定。



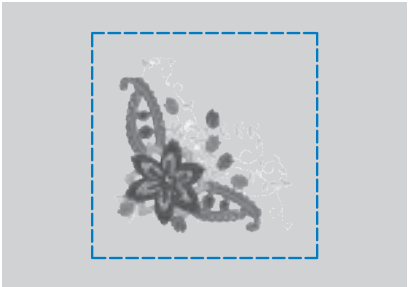
> **註釋**
> - 按 後，花樣移動到中心點。選擇疏縫設定後，將花樣移動到所要的位置。

> **備註**
> - 按 ，取消設定。
> - 如果沒有選擇花樣，此鍵將呈現灰色，無法選取。

→ 疏縫加在縫紉順序的開頭。

6 按「手控停動」按鈕開始刺繡。

7 刺繡結束後，拆除疏縫針趾。



製作貼布片

您可用內建花樣和刺繡卡上的花樣製作貼布片。此功能可用於不能刺繡的布料，想在衣物縫貼貼布片時也相當便利。

■ 製作貼布片

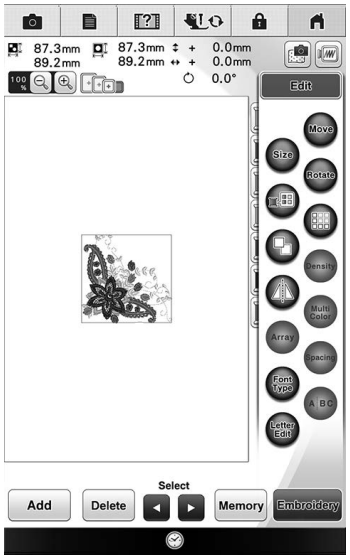
用以下的花樣來製作貼布片。



註釋

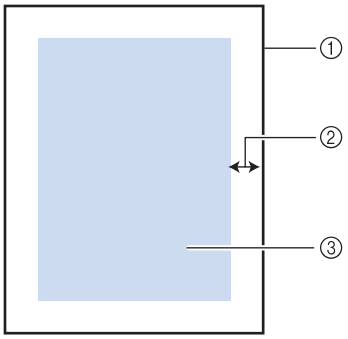
- 建議用絨布或丹寧布製作貼布片。較輕質的布料會使針趾看起來更小，視所用的花樣和布料而有所不同。
- 為了獲得最佳效果，刺繡時務必使用襯料。
- 選擇與花樣大小相匹配的繡花框。繡花框選項顯示在 LCD 畫面上。
- 製作貼布片時，請勿使用繡花邊框。因所用花樣密度和布料而異，針趾可能收縮。

1 **選擇花樣，並按需要編輯花樣。**



註釋

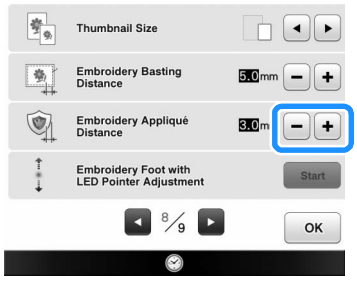
- 請在選擇貼布片設定之前，先完成花樣的組合和編輯。選擇貼布片設定之後再編輯花樣，貼布片針趾和花樣可能變形。
- 由於增加了外廓，貼布片的花樣（選擇貼布繡設定時）會大於原來的花樣。請先按下圖所示，調整花樣大小和位置。



① 刺繡區
② 約 10 mm
③ 花樣尺寸

2 **按 ，顯示設定畫面。**

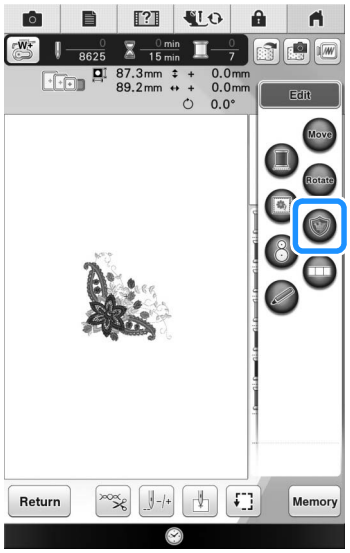
3 **用 − 及 +，設定花樣與貼布片外廓之間的距離。**



4 **按 OK。**

5 **按 Embroidery。**

6 按 Edit，然後按，確定設計外圍的緞繡針趾位置。



註釋

- 按後，花樣移動到中心點。選擇貼布繡設定後，將花樣移動到所要的位置。

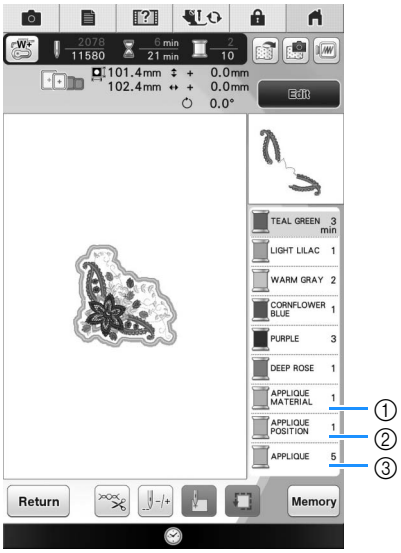
備註

- 按，取消設定。
- 如果沒有選擇花樣，此鍵會變暗，無法選取。

→ 製作貼布片的步驟即加入縫紉順序。

備註

- 在縫紉順序增加 3 個步驟：貼布裁切線、花樣在衣物上的位置，以及貼布繡針趾。



① 貼布裁切線
② 花樣在衣物上的位置
③ 貼布繡針趾

註釋

- 如果花樣太大或過於複雜，或組合的花樣被分開，則不能製作貼布片。即使所選擇的花樣處於刺繡區內，整個貼布花樣仍可能因增加外廓而超出刺繡區。出現錯誤訊息時，請選擇其他花樣或對該花樣進行編輯。

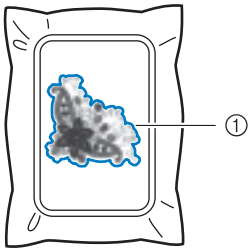
7 將襯料貼或繡在要用作貼布片的絨布或丹寧布料背面。

註釋

- 為了獲得最佳效果，刺繡時務必使用襯料。

8 將布料箍上繡花框，再將繡花框安裝到本機上，開始刺繡。

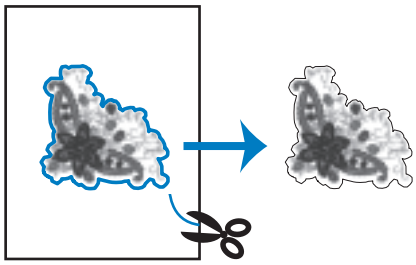
9 繡好花樣後，使用裁切線為本機穿線，然後縫級裁切線 （APPLIQUE MATERIAL （貼布的材料））。



① 貼布裁切線

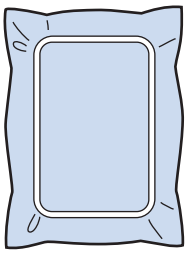
備註
- 建議使用最接近布料顏色的線作為裁切線。

10 從繡花框中取出貼布材料，並沿針趾小心剪下貼布。剪下後，小心地拆除裁切線的線。



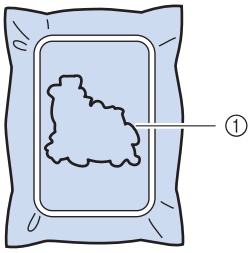
註釋
- 由於所用花樣密度和布料的不同，貼布片花樣可能收縮或未與位置線對齊。最好沿裁切線稍微偏外的地方剪裁。
- 對垂直或水平方向對稱的花樣，請先用粉土筆標出花樣方向再將其剪下。
- 沿著先前縫的剪切線剪下花樣。切勿剪到裁切線內側，以免貼布片無法以貼布繡針趾固定。

11 使用兩層具有黏性的水溶性襯料，將有黏性的一面黏在一起，然後將其箍上繡花框。



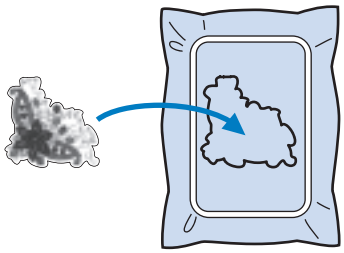
註釋
- 如果使用水溶性襯料，縫好貼布片裁切線後，無需拆除襯料。若要減少花樣收縮，最好使用水溶性襯料。
- 將兩層水溶性襯料疊在一起，以免刺繡時襯料撕裂。

12 用步驟 14 的外廓繡線穿線，然後縫級貼布位置 （APPLIQUE POSITION （貼布的位置））的位置線。



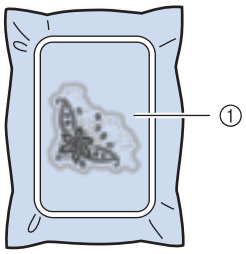
① 花樣位置線

13 淺敷一層布膠或噴膠，將貼布片黏貼與位置線對齊。



註釋
- 黏貼貼布片時，貼布片務必位於位置線以內。

14 用步驟 12 的外廓繡線穿線後，縫紉外廓（APPLIQUE（貼布繡））。



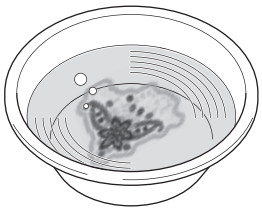
① 貼布片的外廓

備註
- 用緞繡針趾縫紉外廓。
- 布膠可能沾到壓布腳、車針和針板上。完成貼布花樣的刺繡後，請將布膠清除乾淨。

15 刺繡完成後，從繡花框上取下襯料。

16 用剪刀沿著貼布片外廓的外側，剪下多餘的水溶性襯料。

17 將貼布片浸在水中，溶解水溶性襯布。



18 晾乾貼布片，如果必要還可熨燙一下。

註釋
- 請勿用力熨燙繡件，以免針趾受損。

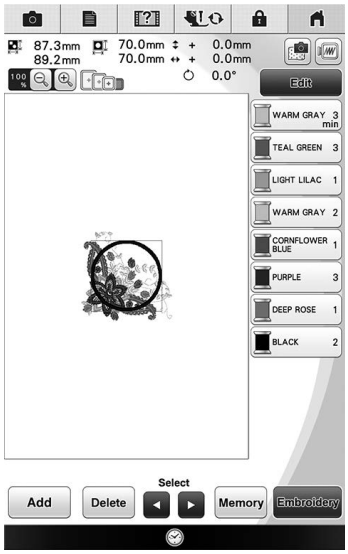
■ 用外框花樣當作外廓

使用外框花樣，所要的形狀可當作外廓加入貼布中。若想要選擇喜歡的外框，請參考第 219 頁上的「選擇外框花樣」。

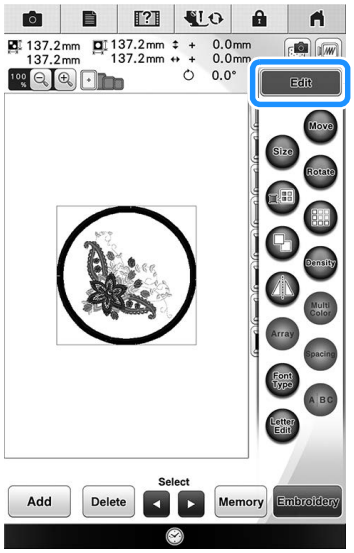


1 執行第 291 頁上的「製作貼布片」中步驟 1 到 4 所指定的操作。

2 選擇所要的繡花框形狀和花樣，並加入貼布花樣中。

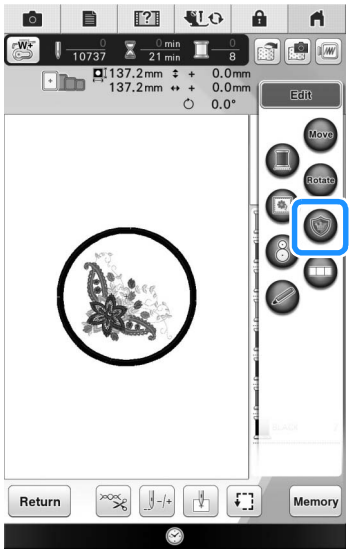


3 按 Edit 編輯外框花樣以符合貼布花樣的尺寸。



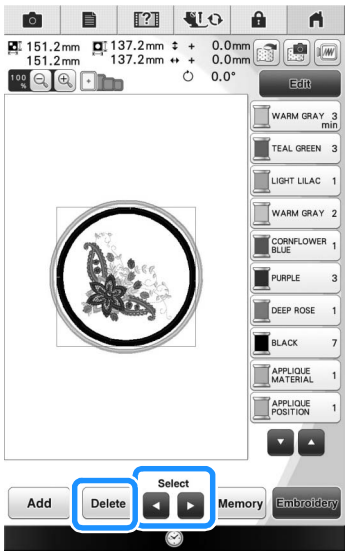
4 按 OK，然後按 Embroidery。

5 按 Edit，然後按 ，選擇貼布片設定。



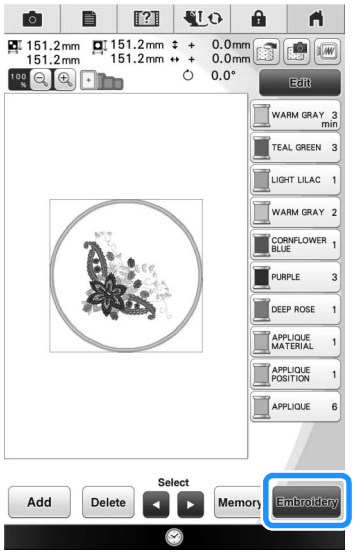
6 按 Return。

7 用 Select ，選擇外框花樣，再按 Delete 及 OK。



→ 外框花樣即被刪除。

8 按 Embroidery。

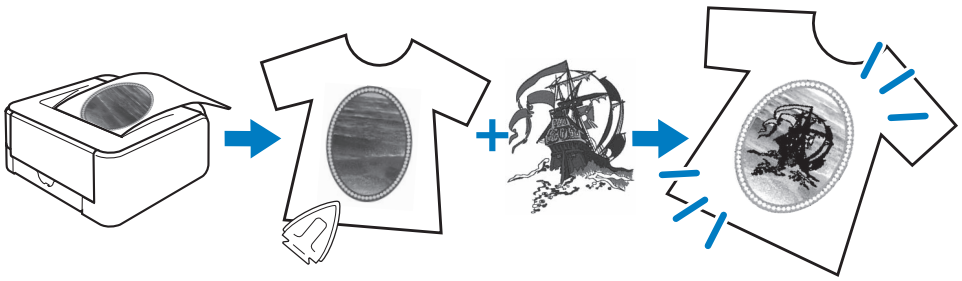


9 繼續執行第 291 頁上的「製作貼布片」的步驟 7，完成貼布片製作。

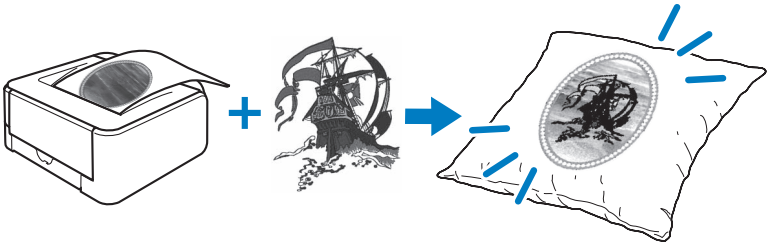
印刷和針趾 （組合刺繡花樣和印刷設計）

本機內建完成的刺繡花樣與印刷設計的組合。
將背景熨燙在布料上或印在可印花的布料上，然後在背景上縫出互補刺繡，可以創建漂亮的 3D 刺繡設計。

使用熨燙紙



使用可印花的布料



步驟 1	**選擇要與背景影像組合的花樣**。 → 請參考第 297 頁上的 「選擇花樣」。
步驟 2	**從本機輸出背景影像，然後放置影像**。 → 請參考第 297 頁上的 「輸出背景影像並放置影像」。
步驟 3	**使用熨燙紙時** 使用印表機，將背景印在熨燙紙上，然後在普通紙上印刷刺繡位置頁。然後將背景影像熨燙在布料上。 **使用可印花的布料時** 使用印表機，將背景印在可印花的布料上，然後在普通紙上印刷刺繡位置頁。 → 請參考第 299 頁上的 「印刷背景和刺繡位置頁」。
步驟 4	**將已熨燙或印刷背景影像的布料箍上繡花框，檢查刺繡位置，然後開始刺繡**。 → 請參考第 300 頁上的 「縫級刺繡花樣」。

註釋

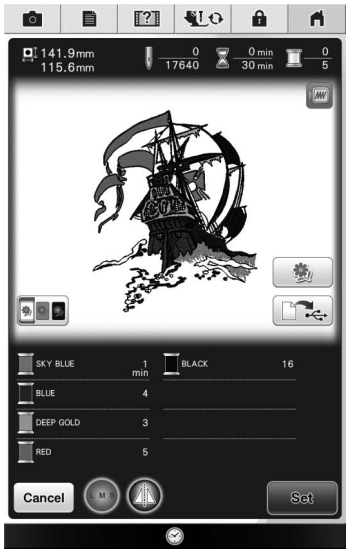
- 以原始尺寸印刷背景和刺繡位置頁。如果以不同的尺寸印刷影像，刺繡花樣和背景的尺寸可能不相符。此外，內建相機無法偵測到刺繡位置標記。務必正確指定印刷設定。

選擇花樣

結合了刺繡和印刷設計的花樣，會隨 和 顯示。

備註
- 如需關於可使用此功能的花樣的詳細資訊，請參考快速導覽手冊。

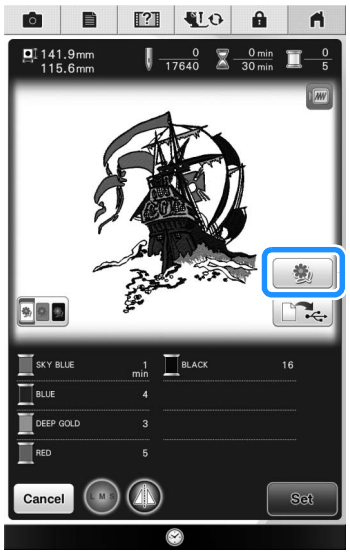
1 **選擇一款結合了刺繡和印刷設計的花樣。**



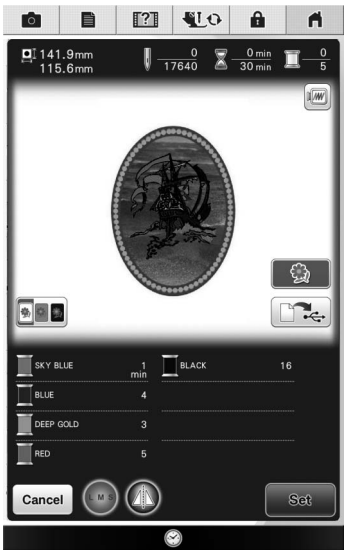
→ 只顯示刺繡花樣 （非所選刺繡花樣的背景影像）。

■ 檢查組合影像

按 。



→ 出現與背景組合的花樣影像。



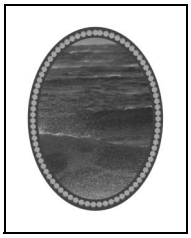
* 若要回到僅有刺繡設計的影像，請按 。

輸出背景影像並放置影像

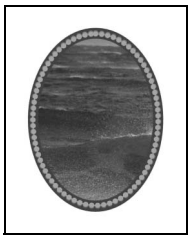
用 USB 媒體或電腦從本機輸出以下三個影像。

* 檔案名稱可能因所選 PDF 檔案而異。

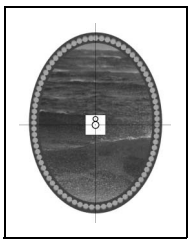
- **[xxx]r.pdf （範例：E_1r.pdf）**
  沿著垂直軸翻轉的影像 （熱轉印）



- **[xxx]n.pdf （範例：E_1n.pdf）**
  未翻轉的影像 （印在可印花的布料上）



- **[xxx]p.pdf （範例：E_1p.pdf）**
  未翻轉但有定位標記 （用於定位）的影像



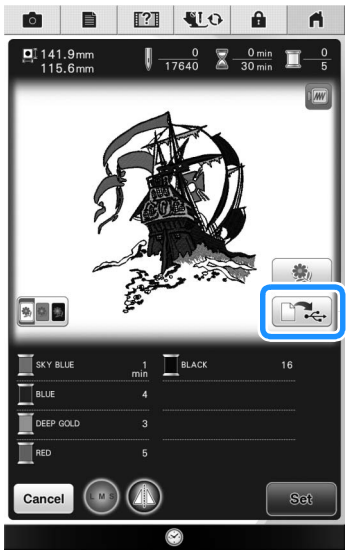
註釋

- 以原始尺寸印刷背景和刺繡位置頁。如果以不同的尺寸印刷影像，刺繡花樣和背景的尺寸可能不相符。此外，內建相機無法偵測到刺繡位置標記。務必正確指定印刷設定。
- 列印含有定位標記的影像的 PDF 檔案時，指定全彩印刷的最高畫質。並且使用霧面紙。如果印刷條件不良，本機的內建相機可能無法正確偵測定位標記。（如需關於印刷的詳細資訊，請參考印表機的使用說明書。）

■ 使用 USB 媒體

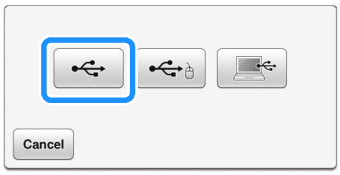
1 將 USB 媒體插入本機的主（頂部）USB 連接埠。

2 選擇花樣，然後按 。



→ 出現選擇 USB 輸出畫面。

3 按 ，選擇插入 USB 媒體的 USB 連接埠。



→ 只有兩個背景影像檔案和一個對齊刺繡位置的檔案複製（PDF 格式）到 USB 媒體。

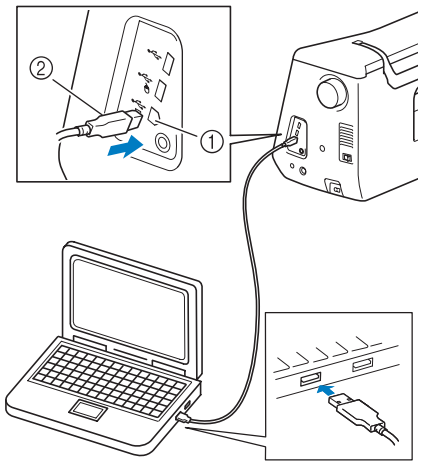
備註

- 資料輸出完成前，不要從機器取下 USB 媒體。

4 從機器取下儲存影像資料的 USB 媒體，然後將影像資料從 USB 媒體複製到電腦。

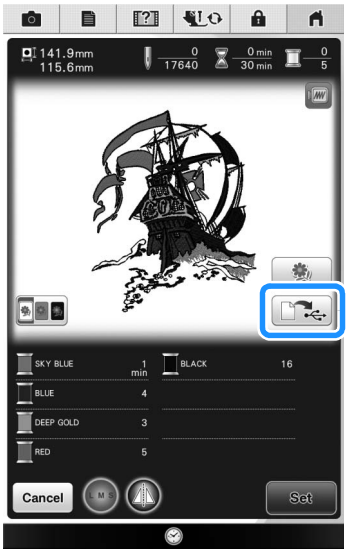
■ 使用 USB 連接線

1 將 USB 連接線接頭分別插入電腦和本機的相應 USB 連接埠。



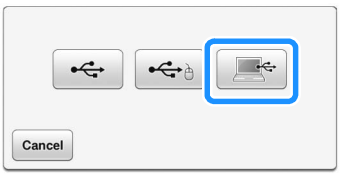
① 電腦用 USB 連接埠
② USB 連接線接頭
→「Removable Disk（抽取式磁碟）」圖示會顯示在電腦的「Computer (My Computer)（電腦（我的電腦））」中。

2 選擇花樣，然後按 。



→ 出現選擇 USB 輸出畫面。

3 按 。



→ 兩個背景影像檔案和一個對齊刺繡位置的檔案，會複製（PDF 格式）到「Computer (My Computer)（電腦（我的電腦））」下的「Removable Disk（抽取式磁碟）」。

備註
- 資料輸出完成前，不要從機器斷開 USB 連接線。

4 **關閉前，將「Removable Disk（抽取式磁碟）」中儲存的影像資料複製到不同的檔案。**

印刷背景和刺繡位置頁

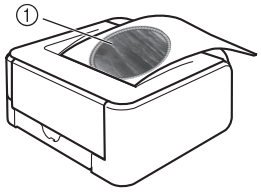
印刷背景和刺繡位置頁的 PDF 檔案。印刷的背景檔案視使用熨燙紙或可印花的布料而異。
若要查看 PDF 檔案，需要 Adobe® Reader®。如果電腦未安裝此程式，可以從 Adobe Systems 網站下載：
http://www.adobe.com/

1 **開啓要印刷的 PDF 檔案，按一下「File（檔案）」-「Print（列印）」，然後將「Page Scaling（頁面縮放）」設定為「None (100%)（無（100%））」。**

註釋
- 以原始尺寸印刷背景和刺繡位置頁。如果以不同的尺寸印刷影像，刺繡花樣和背景的尺寸可能不相符。此外，內建相機無法偵測到刺繡位置標記。務必正確指定印刷設定。

2 **列印背景影像。**

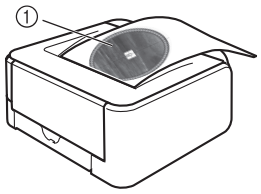
* 在熨燙紙上印花時，列印 E_1r.pdf 檔案（沿著垂直軸翻轉的影像）。在可印花的布料上印花時，列印 E_1n.pdf 檔案（未翻轉的影像）。



① 背景影像

註釋
- 在熨燙紙或可印花的布料上印花時，建議先試印，檢查列印設定。
- 如需關於在熨燙轉印紙或可印花的布料上印花的詳細資訊，請參考熨燙轉印紙和可印花的布料的指示。
- 如果將紙張選擇為熨燙轉印紙，有些印表機會自動列印翻轉的影像。如需詳細資訊，請參考正在使用的印表機的說明書。

3 **在普通紙上印刷刺繡位置頁（檔名 E_1p.pdf）。**



① 刺繡位置頁

註釋
- 列印刺繡位置頁的 PDF 檔案時，指定全彩印刷的最高畫質。此外，建議印在霧面紙上。否則內建相機可能無法正確偵測刺繡定位標記。

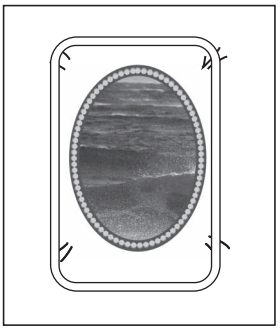
4 **如果使用熨燙轉印紙，將影像轉印在布料上。**



備註
- 如需關於從熨燙轉印紙轉印的詳細資訊，請參考熨燙轉印紙的指示。
- 如有必要，轉印影像前，將熨燙轉印紙修剪為花樣尺寸。

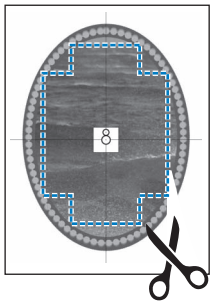
縫級刺繡花樣

1 將已熨燙背景影像的布料箍上繡花框。

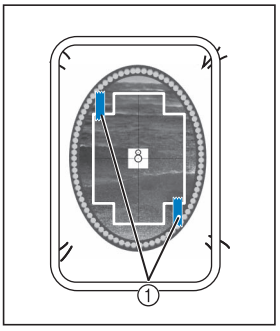


2 剪裁影像 8 置中印刷的紙張，使其能輕易對齊布料上的背景影像。

* 影像中的線條或顏色變更可幫助您找到正確的對齊位置。



3 將印有影像的紙張放在布料上面，使花樣對齊，然後用透明膠帶將紙張貼到布料上，以免紙張移動。



① 透明膠帶

4 確定選擇花樣後，按 Embroidery。

→ 顯示刺繡畫面。

註釋

- 刺繡前，確定刺繡位置頁正好對準背景。

5 根據第 264 頁上的「透過內建相機對齊刺繡位置」的步驟 2 到 13 對準刺繡位置。

6 取下定位紙，然後按 「手控停動」按鈕開始刺繡。

⚠ 注意

- 按 「手控停動」按鈕開始刺繡前，取下在步驟 3 貼在布料上的定位紙。

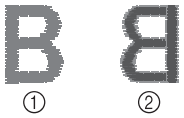
進行刺繡調整

調整線張力

刺繡時的線張力應調整到可從布料反面隱約看到上線的程度。

■ 調整線張力

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



① 正面
② 反面

根據情況按照下述操作調整線張力。

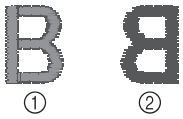
註釋
- 如果線張力設定太小，本機可能在縫紉中停止。這並不表示故障。請略增線張力，然後重新開始縫紉。

備註
- 如果將主電源關閉或選擇不同的花樣，線張力將重設為自動設定。
- 讀取儲存的花樣時，線張力設定將與儲存花樣時相同。

■ 上線太緊

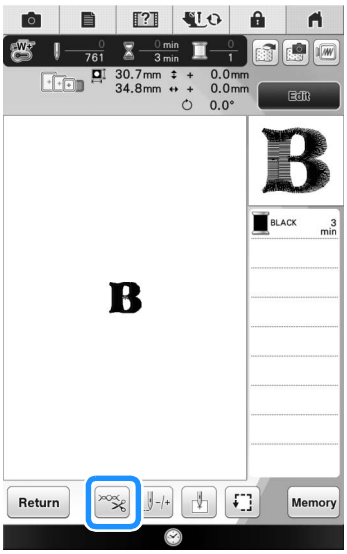
上線張力太緊時，從布料正面便可看到底線。

註釋
- 若未正確穿底線，上線可能太緊。在這個情況下，請參考「設置梭子」（第 59 頁）並重穿底線。

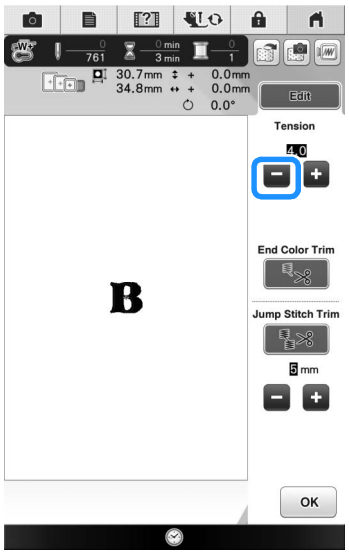


① 正面
② 反面

1 按 。



2 按 − 可使上線張力變弱。（張力值將減少。）



3 按 OK。

■ 上線太鬆

上線張力不足時，布料正面會出現鬆弛的上線、鬆弛的線結或線圈。

> **註釋**
> • 若未正確穿上線，上線可能太鬆。在這個情況下，請參考「穿上線」（第 62 頁）並重穿上線。



① ②

① 正面
② 反面

1 按 。

2 按 + 可使上線張力變緊。（張力值將增加。）



3 按 OK。

> **註釋**
> • 在設定畫面 6/8 頁的「Embroidery Tension（刺繡張力）」中，可以調整刺繡的上線張力。所選設定將套用到所有花樣。
> 刺繡時，如果上線的整體張力太緊或太鬆，可從設定畫面調整。按 + 可使上線張力變緊，按 − 可使上線張力變鬆。如果需要微調個別刺繡花樣，請參考第 301 頁上的「調整線張力」。



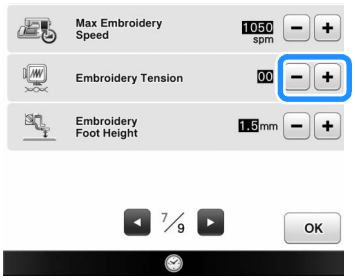
■ 調整上線整體張力

刺繡時，如果上線的整體張力太緊或太鬆，可從設定畫面調整。

1 按 和 。

2 於「Embroidery Tension （刺繡張力）」可使用 + − 來調整上線的張力。

* 按 + 可使上線張力變緊。
* 按 − 可使上線張力變鬆。

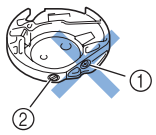


3 按 OK。

調整替換梭殼 （螺絲上無顏色記號）

倘若使用刺繡專用底線，當執行實用的針趾縫紉和刺繡功能時，請確定是選擇有綠色標記的梭殼。當在刺繡功能模式時，倘若使用替代用的刺繡底線 （使用其他繡線），應該選擇替換梭殼（螺絲上無顏色記號）。當線張力是需要改變，來適應不同的底線時，這替換梭殼 （螺絲上無顏色記號）可以很容易地調整。請參考第 175 頁上的「縫紉漂亮的作品」。

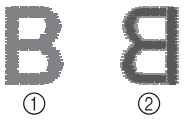
倘若為了刺繡功能而需調整底線張力，請使用替換梭殼 （螺絲上無顏色記號），並使用一支小螺絲起子來轉動一字螺絲 （-）。



① 不可轉動十字螺絲 （＋）。
② 可用一支小螺絲起子來調整。

■ 正確的線張力

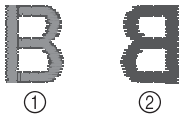
當布料的反面可以看見一些上線，表示這線張力是正確的。



① 正面
② 反面

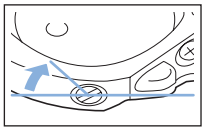
■ 底線太鬆

在布料的正面，將會稍微看到底線。



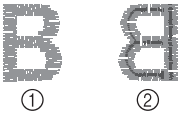
① 正面
② 反面

假如發生此種情況，請順時針方向轉動一字螺絲（-）。請小心千萬不要將螺絲鎖死，並以大概 30-45 度的角度來增加底線張力。



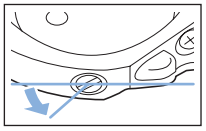
■ 底線太緊

在布料的正面，將會看到上線鬆弛和產生線圈。並且在布料的反面，將幾乎看不到底線。



① 正面
② 反面

假如發生此種情況，請逆時針方向轉動一字螺絲（-）。請小心千萬不要將螺絲過度旋鬆，並以大概 30-45 度的角度來減少底線張力。



⚠ 注意

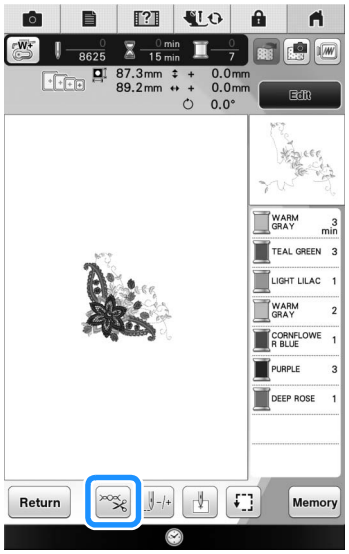
- **當調整替換梭殼時，請確實將梭子從替換梭殼中取出。**
- **請勿調整替換梭殼上的十字螺絲 （＋）的位置。否則，將可能導致梭殼損壞而不堪使用。**
- **假如一字螺絲 （-）轉動困難，切勿使用強力來旋轉。假如過度旋轉一字螺絲或是施加強力在左右旋轉方向的其中之一方，將可能導致梭殼損壞，一旦梭殼發生損壞，將無法保持適當的張力。**

使用自動剪線功能 （End Color Trim （結束顏色修剪））

自動剪線功能 將在各個顏色縫紉結束時剪斷線頭。此功能初始設定為開啓。若要關閉此功能，按 鍵，然後按 。刺繡中可以開啓或關閉此功能。

* 本機關機時，此設定會還原為預設 。

1 按 。



2 按 關閉自動剪線功能。



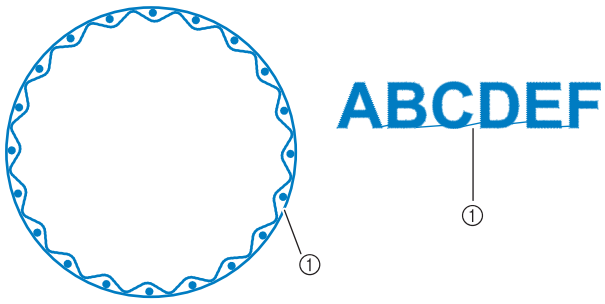
→ 此鍵將顯示為 。

* 繡完第一種顏色後，本機將停止，但不剪線。

使用剪線功能 （修剪跳繡針趾）

剪線功能 將自動修剪冒出顏色的線頭。此功能初始設定為開啓。若要關閉此功能，按 鍵，然後按 。刺繡中可以開啓或關閉此功能。

* 關機再開機後，自訂設定仍繼續有效。

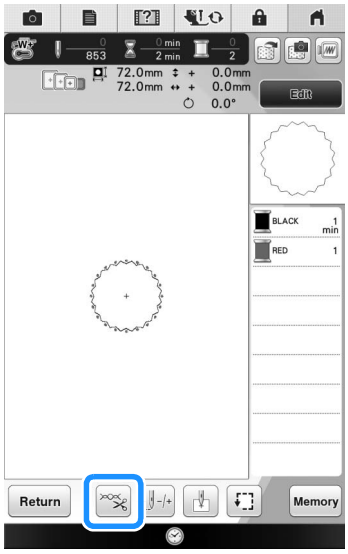


① 跳繡針趾

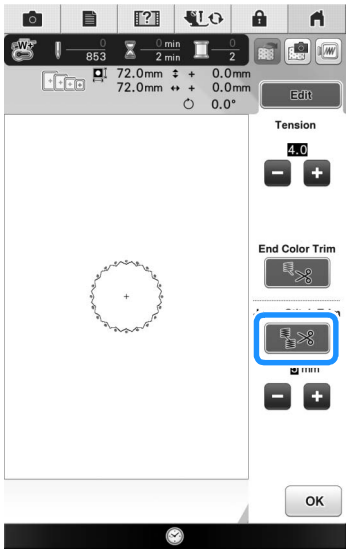
註釋

- 此功能開啓時，若要刺繡短跳繡針趾 （如字母文字）的花樣，使用隨附的 75/11 號圓頭針。使用其他車針可能會造成斷線。

1 按 。



2 按 關閉剪線功能。



→ 此鍵將顯示為 。

* 移動到下一個針趾前，本機不會剪線。

■ 選擇不修剪的跳繡針趾長度

剪線功能 開啓時，可以選擇不剪線的跳繡針趾長度。刺繡中可以開啓或關閉此功能。
選擇 5 mm 到 50 mm 之間的設定 （以 5 mm 為單位）。

* 關機再開機後，自訂設定仍繼續有效。

按 + 或 − 選擇跳繡針趾長度。

例如：按 + 選擇 25 mm，則移動到下一個針趾前，本機不會修剪 25 mm 以下的跳繡針趾。



註釋

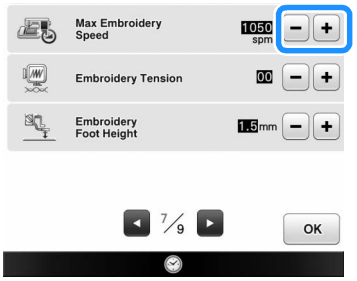
- 如果設計有許多剪線部分，建議選擇較長的修剪跳繡針趾設定，以減少布料背面的多餘線頭。
- 選擇較長的跳繡針趾時，本機修剪次數較少。在此情況下，較多跳繡針趾留在布料表面上。

調整刺繡速度

1 按 和 。

2 於「Max Embroidery Speed （最高刺繡速度）」使用 + − 可變更最大刺繡速度。

* 可以選擇 8 種不同的速度等級。



備註

- SPM 是一分鐘縫紉的針趾數。
- 刺繡薄的、厚的或粗重布料時，請減緩刺繡速度。
- 刺繡中也可以變更刺繡速度。
- 關機之前指定的設定，在下一次開機時仍然有效。
- 用金屬線等特殊繡線刺繡時，請將刺繡速度降到 600 spm。

3 按 OK。

變更繡線顏色顯示

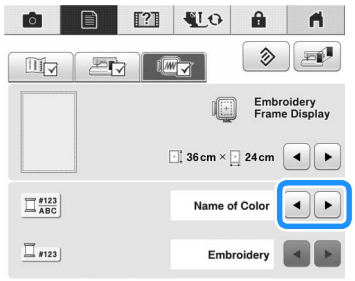
您可顯示繡線顏色名稱或繡線編號。

備註

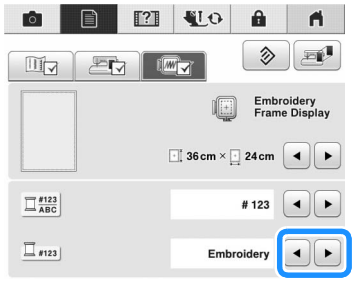
- 螢幕上的顏色與實際顏色可能略有出入。

1 按 ，然後按 。

2 在「繡線顏色顯示」中，使用◀ ▶顯示繡線顏色名稱或繡線編號。



3 出現繡線編號 #123 後，使用◀ ▶，從下圖所示的六個繡線品牌選擇。



刺繡：聚酯纖維線



Country （國家）：棉線 *



Madeira Poly：聚酯纖維線



Madeira Rayon



Sulky



Robison-Anton：聚酯纖維線



* 出售如棉花的聚酯纖維線，視國家或地區而異。

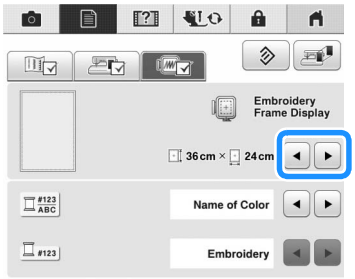
4 按 OK。

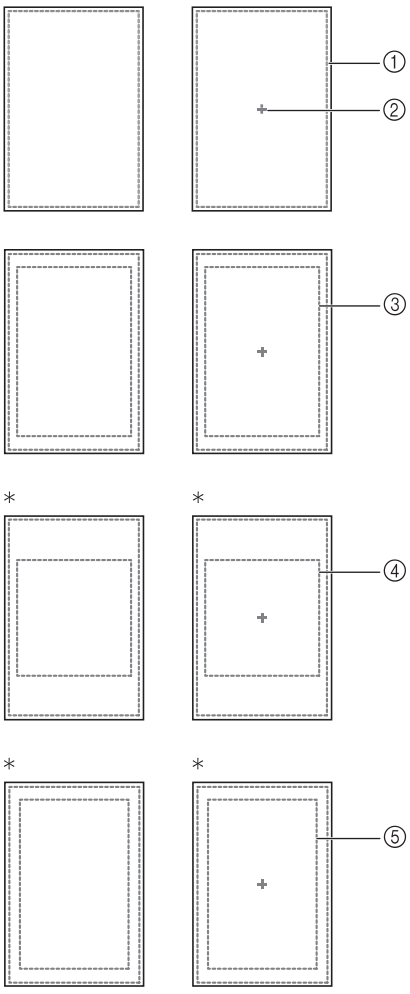
變更繡花框顯示

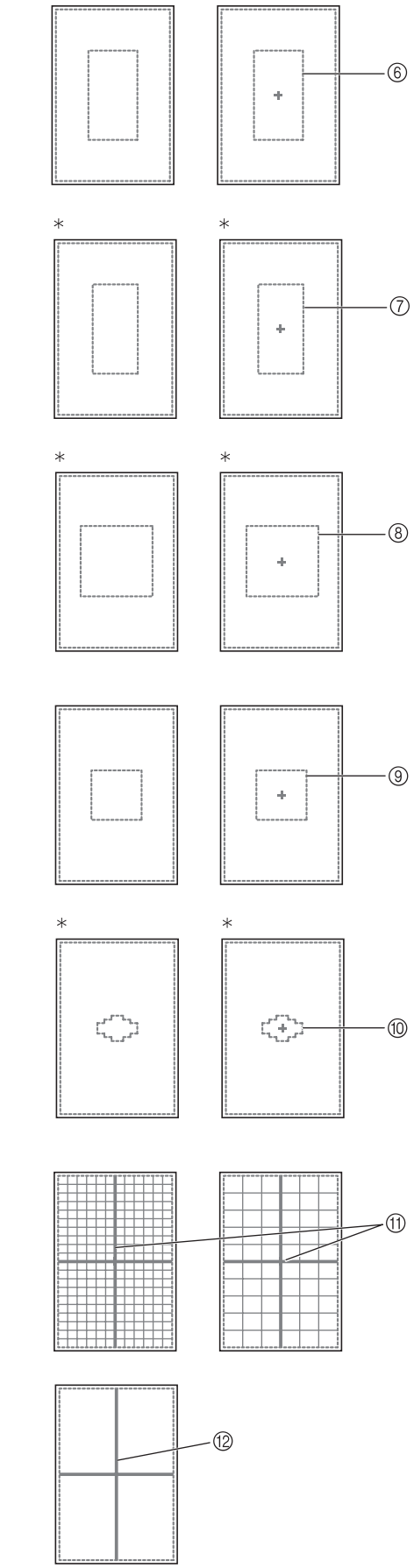
1 按 和 。

2 在「Embroidery Frame Display （繡花框顯示）」中，使用◀ ▶，變更繡花框顯示模式。

* 有 23 個選擇。







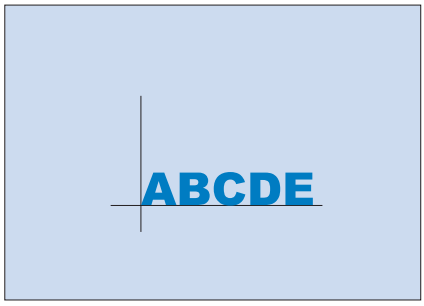
＊ 適用於選購的繡花框。

① 超大繡花框的刺繡區
36 cm × 24 cm
② 中心標記
③ 特大繡花框的刺繡區 30 cm × 20 cm
④ 紉縫繡花框的刺繡區 20 cm × 20 cm
⑤ 特大繡花框的刺繡區 26 cm × 16 cm
⑥ 選購的大繡花框的刺繡區
18 cm × 13 cm
⑦ 選購的繡花邊框的刺繡區
18 cm × 10 cm
⑧ 選購的中繡花框的刺繡區
15 cm × 15 cm
⑨ 中框的刺繡區
10 cm × 10 cm
⑩ 小框的刺繡區
2 cm × 6 cm
⑪ 格線 10 mm、25 mm
⑫ 十字線

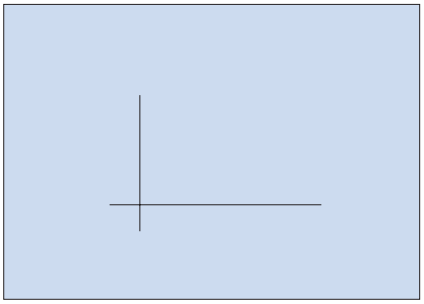
3 按 OK。

對齊花樣與車針

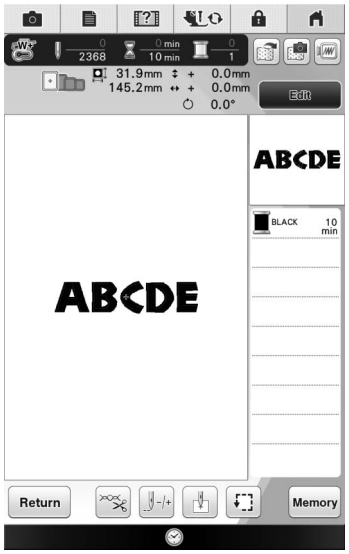
範例： 將花樣的左下角與車針對齊



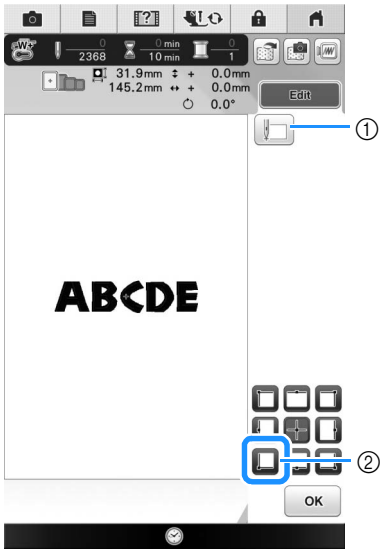
1 如圖所示在布料上標示刺繡開始位置。



2 按 。



3 按 。



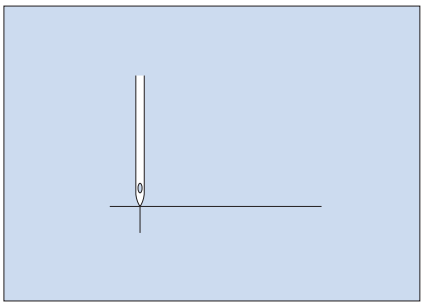
① 此鍵用於對齊連接的文字 （請參見第 308 頁）。

② 開始位置

→ 車針位置移動到花樣的左下角 （移動繡花框，使車針正確定位）。

4 按 OK，然後按 Move。

5 用 ，將車針對齊布料上的標記，然後開始刺繡花樣。



備註

- 可使用相機定位功能。詳細資訊請參考第 264 頁上的 「透過內建相機對齊刺繡位置」。

刺繡連接的文字

整個花樣超出繡花框的刺繡區時，您可按下列步驟，將連接的文字刺繡在單獨一行中。

範例： 將 「FG」連接到文字 「ABCDE」

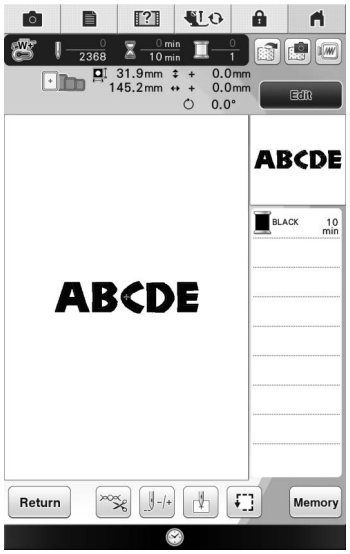
ABCDEFG

1 **選擇 「ABCDE」的文字花樣。**

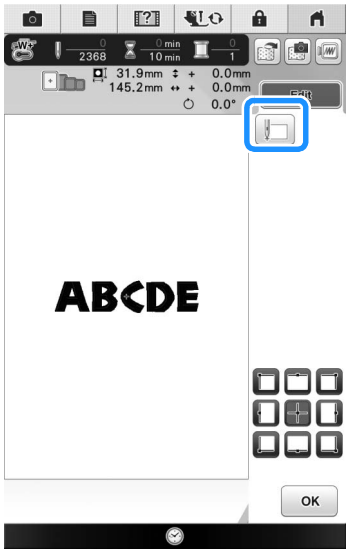
註釋

- 如需關於選擇文字花樣的詳細資訊，請參考第 217 頁上的 「選擇字母文字花樣」。

2 按 。



3 按 。



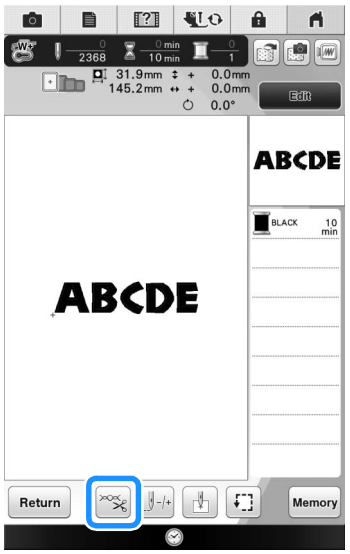
→ 車針定位在花樣的左下角。移動繡花框，使車針正確定位。

註釋

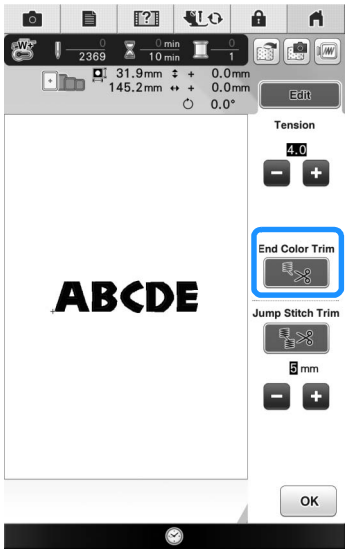
- 按 取消起點設定，並將起點恢復到花樣中心。
- 用 選擇不同的刺繡起點。

4 按 OK 。

5 按 。

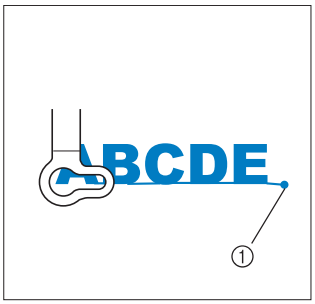


6 按 關閉剪線功能，然後按 OK 。



7 按「手控停動」按鈕。

8 刺繡文字後，將線剪到合適的長度，卸下繡花框，然後再次安裝繡花框，以便刺繡剩餘的文字「FG」。



① 刺繡結束

9 如同步驟 1，選擇文字「FG」的花樣。

10 按 。

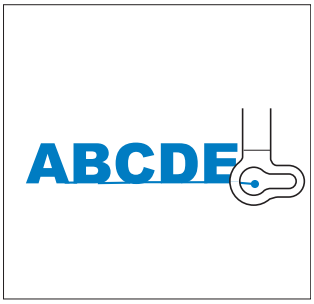
11 按 。



→ 車針定位在花樣的左下角。移動繡花框，使車針正確定位。

12 按 OK。

13 用 ，使車針與上一花樣的終點對齊。



14 按「手控停動」按鈕開始刺繡剩下的文字花樣。



備註

- 可使用相機定位功能。詳細資訊請參考第 264 頁上的「透過內建相機對齊刺繡位置」。

使用記憶功能

刺繡資料的注意事項

所用的刺繡資料異於本機所建立和儲存的資料時，請注意下列注意事項。

⚠ 注意

- **所用的刺繡資料與原始花樣不同，且縫級太密的針趾或三層以上的重疊針趾時，可能會斷針或斷線。倘若發生此狀況，請用本機的原始資料設計系統，來編輯刺繡資料。**

■能使用的刺繡資料類型

- 本機僅能使用附檔名為 .pes、.pha、.phb、.phc 和 .dst 的刺繡資料檔案。使用非本機的資料設計系統所儲存的資料，可能會造成本機故障。

■能使用的 USB 裝置 / 媒體類型

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

- USB 隨身碟 （USB 快閃記憶體）
- USB 軟碟機

只能讀取針趾資料。

- USB CD-ROM、CD-R、CD-RW 驅動器

也可以使用下列 USB 媒體類型，其帶有選購的 Brother USB 讀卡器 /USB 寫卡器模組。

- Secure Digital （SD）卡
- CompactFlash
- Memory Stick
- Smart Media
- 多媒體卡 （MMC）
- xD-Picture Card

註釋

- 處理速度視所選的連接埠和儲存的資料量而異。
- 某些 USB 媒體可能無法用於本機。更多詳細資訊，請造訪我們的網站。
- 插入 USB 裝置 / 媒體後存取燈將開始閃爍，約 5 到 6 秒後可識別出裝置 / 媒體。（時間會因 USB 裝置 / 媒體而異）。

備註

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

■ 將本機連接至 PC

- 相容的機型：
  原機配備 USB 連接埠的 IBM PC
  原機配備 USB 連接埠的 IBM PC 相容電腦
- 相容的作業系統：
  Microsoft Windows XP、Windows Vista、Windows 7、Windows 8

■ 使用電腦創建和儲存資料的注意事項

- 刺繡資料檔案的檔案 / 資料夾名稱因包含特殊文字無法識別時，則無法顯示該檔案 / 資料夾。若發生此情況，請變更檔案 / 資料夾的名稱。請使用 26 個字母 （大寫或小寫）、數字 0 到 9、「-」以及 「_」。
- 如果選擇大於 360 mm （高） × 240 mm （寬）的刺繡資料，會出現是否旋轉花樣 90 度的訊息。
  即使已旋轉 90 度，尺寸大於 360 mm （高） × 240 mm （寬）的刺繡資料仍無法使用。（所有設計的尺寸必須在 360 mm （高） × 240 mm （寬）的設計範圍內。）
- 儲存有針趾數或顏色數的 .pes 檔時，即使超過指定限制也不會顯示。組合的設計針趾數不能超過 600,000 針，繡線顏色變更次數不能超過 127 次。（上述數字是大概的估計，確實數字取決於設計的整體尺寸。）
  請用我們的設計軟體來編輯刺繡花樣，以便符合要求的規格。
- 可以讀取在 USB 媒體中建立的資料夾中儲存的刺繡資料。
- 請勿在電腦的 「Removable Disk （抽取式磁碟）」建立資料夾。本機無法讀取儲存在 「Removable Disk （抽取式磁碟）」資料夾的刺繡資料。
- 即使未安裝繡花專用座，本機仍能辨識刺繡資料。

■ Tajima (.dst) 刺繡資料

- .dst 資料按檔案名稱顯示在花樣清單畫面中 （無法顯示實際影像）。只能顯示檔案名稱的前 8 個文字。
- 由於 Tajima (.dst) 資料不包含個別的繡線顏色資訊，將改按預設的繡線顏色順序顯示。查看預覽影像並按需要變更繡線顏色。

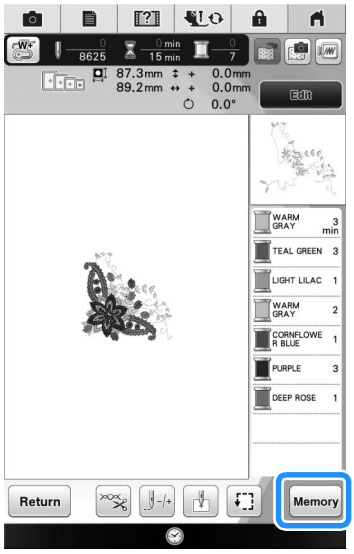
儲存刺繡花樣在本機記憶體

您可儲存自訂和經常使用的刺繡花樣。例如自訂名稱、已旋轉或變更尺寸的花樣，或已經變更過縫紉位置的花樣等。本機可儲存花樣的總容量約為 2 MB。

註釋
- 顯示「Saving… （儲存中…）」畫面時，請勿將主電源關閉。否則將會丟失儲存的花樣。

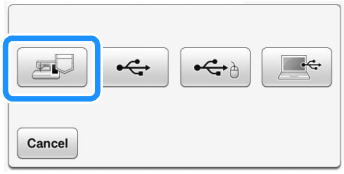
備註
- 儲存花樣在本機記憶體可能耗時幾秒鐘。
- 有關讀取花樣的資訊，請參考第 315 頁。

1 **要儲存的花樣顯示於刺繡畫面時，按 Memory。**



2 **按 。**

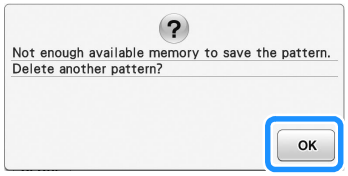
* 按 Cancel，不儲存而返回原畫面。



→ 顯示「Saving… （儲存中…）」畫面。花樣儲存完畢後，將自動返回原畫面。

■ 如果記憶體已滿

出現下列畫面時，表示儲存的花樣數已達上限或您要儲存的花樣佔用大量記憶體，導致本機無法儲存。按 OK 並刪除之前儲存的花樣，即可儲存目前的花樣。請參考第 315 頁上的 「自本機記憶體讀取花樣」。

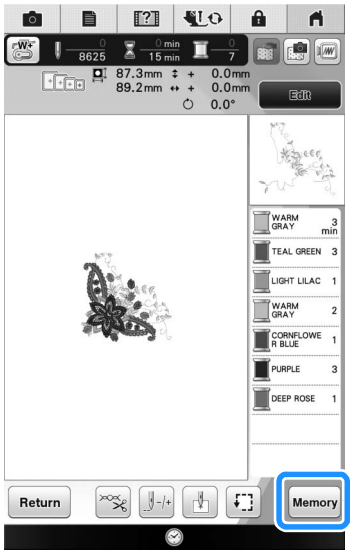


儲存刺繡花樣到 USB 媒體

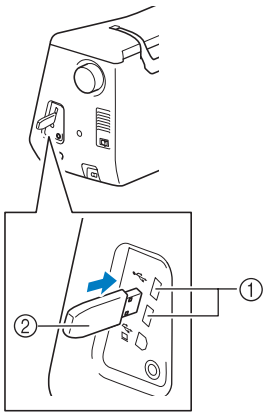
從本機傳送刺繡花樣到 USB 媒體時，請將 USB 媒體插入本機的 USB 連接埠。

備註
- 市面上有販售 USB 媒體，但本機不能使用某些 USB 媒體。更多詳細資訊，請造訪我們的網站。
- 根據正在使用的 USB 媒體類型，可直接將 USB 裝置插入本機的 USB 連接埠，或是將 USB 媒體讀取器 / 寫入器插入本機的 USB 連接埠。
- USB 媒體可隨時插入或拔下。

1 要儲存的花樣顯示於刺繡畫面時，按 Memory。



2 將 USB 媒體插入本機的 USB 連接埠。

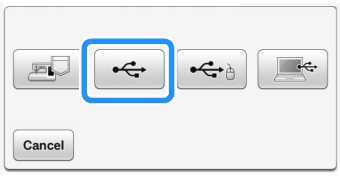


① USB 連接埠
② USB 媒體

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

3 按 。

* 按 Cancel，不儲存而返回原畫面。



→ 顯示「Saving… （儲存中…）」畫面。花樣儲存完畢後，將自動返回原畫面。

註釋
- 顯示「Saving… （儲存中…）」畫面時，請勿插入或移除 USB 媒體。否則將會丟失某些或所有儲存的花樣。

儲存刺繡花樣在電腦

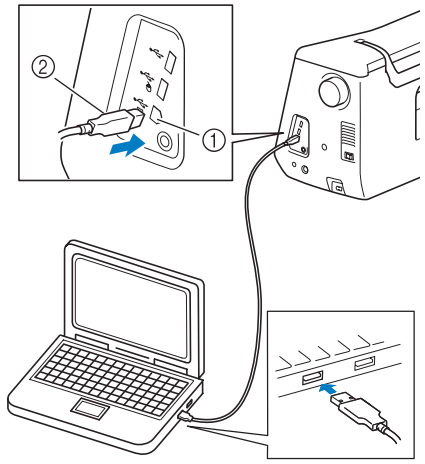
您可用隨附的 USB 連接線，將本機連接到電腦，然後暫時讀取並儲存在電腦的「Removable Disk（抽取式磁碟）」資料夾中刺繡花樣。
「Removable Disk （抽取式磁碟）」可以儲存總共約 3 MB 的刺繡花樣，但是當本機為 OFF（關）時，儲存的刺繡花樣將被刪除。
有關電腦和作業系統，請參考第 312 頁上的「將本機連接至 PC」。

註釋
- 顯示「Saving… （儲存中…）」畫面時，請勿將主電源關閉。否則將會丟失儲存的花樣。

1 將 USB 連接線接頭分別插入電腦和本機的相應 USB 連接埠。

2 將電腦開機，選擇「Computer (My Computer)（電腦 （我的電腦））」。

* 無論電腦和本機是否已開機，USB 連接線都可以插入其 USB 連接埠。

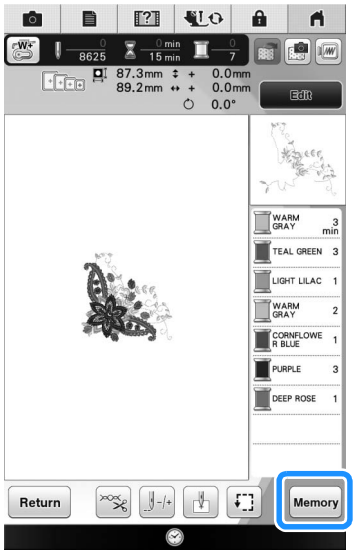


① 電腦用 USB 連接埠
② USB 連接線接頭
→「Removable Disk （抽取式磁碟）」圖示會顯示在電腦的「Computer (My Computer)（電腦 （我的電腦））」中。

註釋

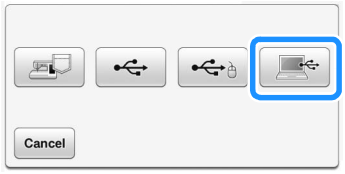
- USB 連接線上的接頭只可從一個方向插入連接埠。如果難以插入，請不要用力插入。檢查接頭的方向。
- 如需關於電腦上 USB 連接埠 （或 USB 集線器）位置的詳細資訊，請參考相應設備的使用說明書。

3 要儲存的花樣顯示於刺繡畫面時，按 Memory。



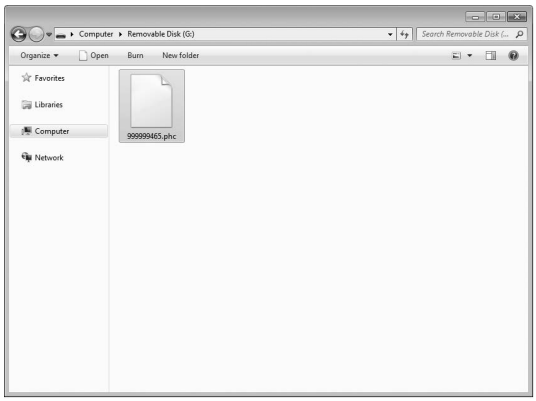
4 按 。

* 按 Cancel，不儲存而返回原畫面。



→ 花樣會暫時儲存在「Computer (My Computer)（電腦 （我的電腦））」下的「Removable Disk（抽取式磁碟）」。

5 選擇「Removable Disk （抽取式磁碟）」中花樣的 .phc 檔案，並將檔案複製到電腦。



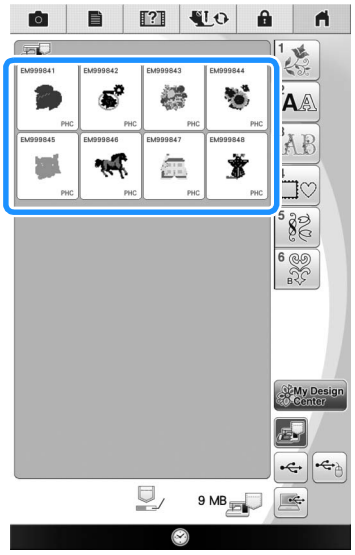
自本機記憶體讀取花樣

1 按 。



→ 本機顯示目前在記憶體中的花樣。

2 按所要讀取的花樣鍵。



3 按 Set 。

* 按 Delete 可刪除刺繡花樣。



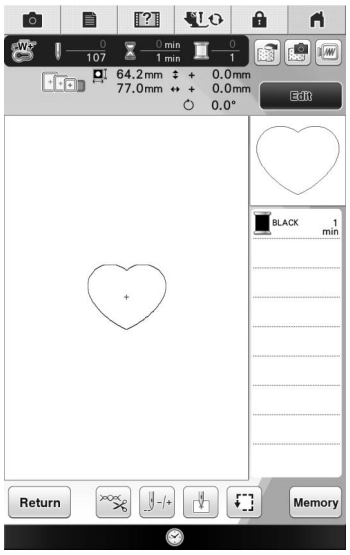
→ 顯示刺繡畫面。

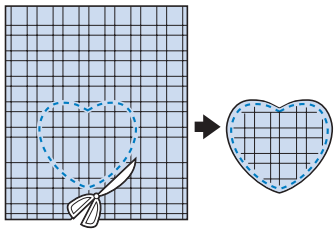
刺繡應用

用外框花樣製作貼布 （1）

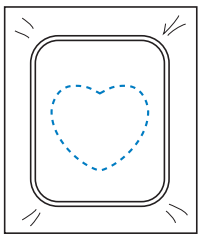
您可用相同大小和形狀的外框花樣來製作貼布。用直線針趾刺繡一個花樣；用緞繡針趾刺繡一個花樣。

1 選擇直線針趾的外框花樣。將花樣繡到貼布的材料上，然後沿著形狀外側整齊剪下。

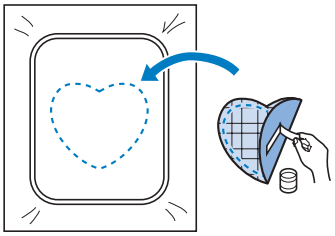




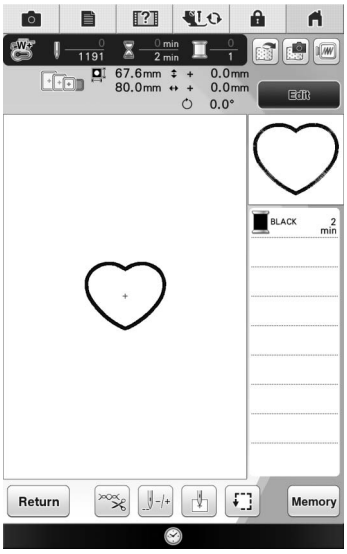
2 將步驟 1 的相同花樣繡到底布上。



3 在步驟 1 所創作的貼布背面塗一層薄薄的布膠，或噴一層薄薄的暫時性噴膠。將貼布貼在形狀相符的底布上。

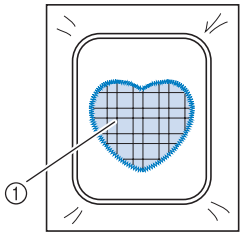


4 選擇與貼布形狀相同的緞繡針趾外框花樣。在步驟 3 中貼上貼布的底布上刺繡，製作貼布片。



註釋

- 選擇花樣時，若要變更其尺寸或位置，請做筆記。

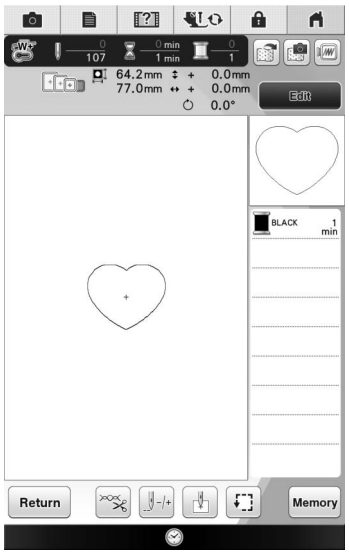


① 貼布的材料

用外框花樣製作貼布 （2）

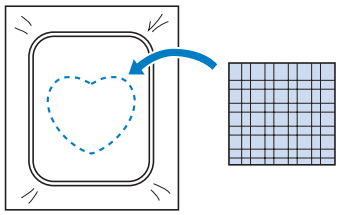
這是使用刺繡花樣製作貼布的第二個方法。這個方法無需更換繡花框內的布料。用直線針趾刺繡一個花樣；用緞繡針趾刺繡一個花樣。

1 **將一片直線針趾的外框花樣，繡到底布上。**

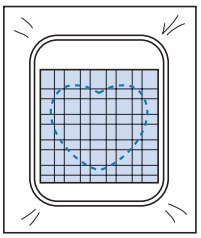


2 **將貼布布料置於步驟 1 所繡的花樣上。**

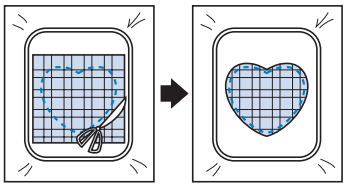
* 確定貼布布料完全蓋住縫份。



3 **將相同的花樣繡到貼布布料上。**



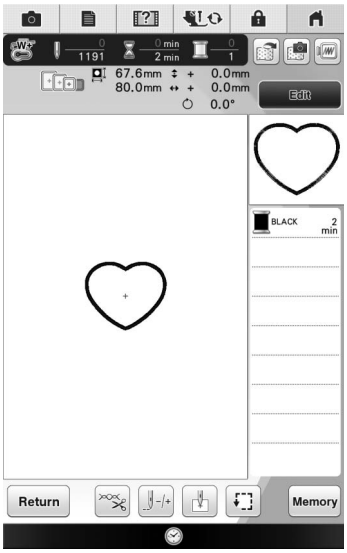
4 **從繡花專用座卸下繡花框，然後沿著針趾外側剪下。**



註釋

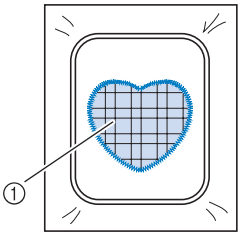
- 裁剪時請勿從繡花框取下布料。也不要用力拉扯布料。否則繡花框中的布料可能會鬆開。

5 **選擇與貼布形狀相同的緞繡針趾外框花樣。**



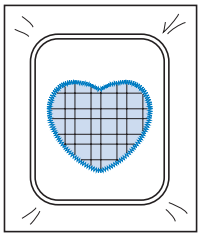
註釋

- 請勿變更花樣的尺寸或位置。
- 選擇花樣時，若要變更其尺寸或位置，請做筆記。



① 貼布的材料

6 將繡花框重新安裝到繡花專用座上，並刺繡緞繡針趾花樣，來製作貼布。

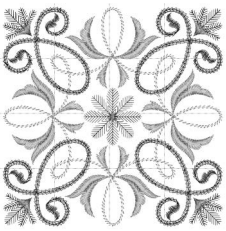


縫紉拆分刺繡花樣

您可刺繡用 PE-DESIGN Ver.7 或更新版本創作的拆分刺繡花樣。大於繡花框的拆分刺繡花樣，可先拆成好幾個部分分別刺繡，然後再合併成單一的繡件。

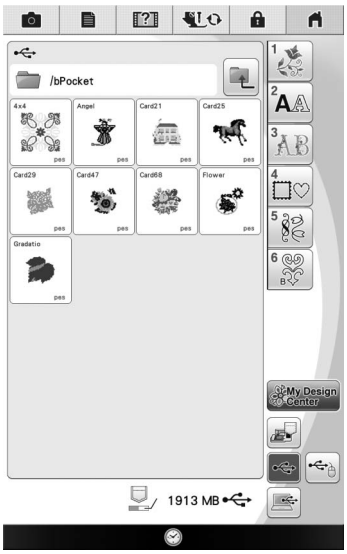
如需關於創作拆分刺繡花樣和拼縫的詳細資訊，請參考 PE-DESIGN Ver.7 或更新版本隨附的使用說明書。

以下說明如何從 USB 媒體讀取並刺繡如下所示的拆分刺繡花樣。



1 將內含拆分刺繡花樣的媒體插入本機，再選擇要刺繡的拆分刺繡花樣。

* 如需關於讀取花樣的詳細資訊，請參考第 219 頁上的「選擇刺繡卡中的花樣」、第 221 頁上的「從 USB 媒體讀取」或第 222 頁上的「從電腦讀取」。



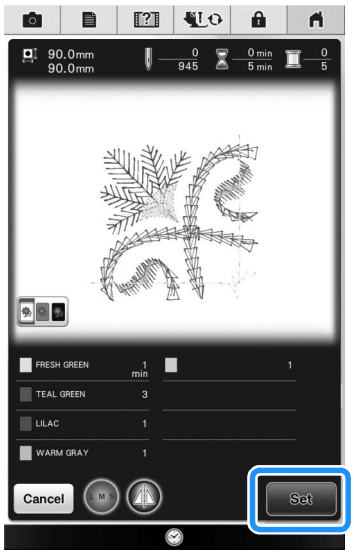
→ 顯示可讓您選擇拆分刺繡花樣某個部分的畫面。

2 選擇要刺繡的部分 。

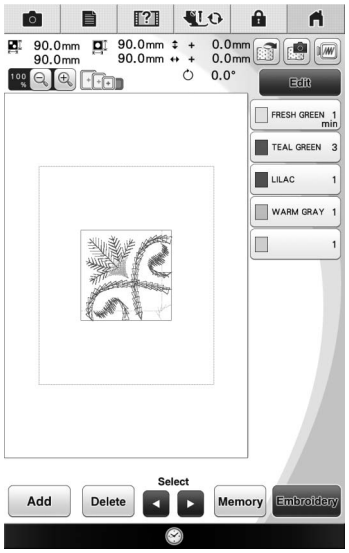
* 按字母順序選擇各個部分。
* 單一頁面只能顯示最多 12 個部分。如有 13 個以上的部分時，請按 ▲ 或 ▼，顯示上一頁或下一頁。



3 按 Set。



4 視需要按 Edit 編輯花樣。按 Embroidery，顯示刺繡畫面。

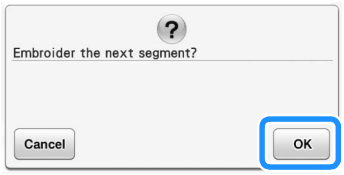


備註

- 按 Rotate，將花樣左右旋轉 90 度。

5 按「手控停動」按鈕，刺繡花樣部分。

6 繡完以後，顯示下列畫面。按 OK。



→ 顯示可讓您選擇拆分刺繡花樣某個部分的畫面。

7 重複執行 2 到 6，刺繡花樣的其餘部分。

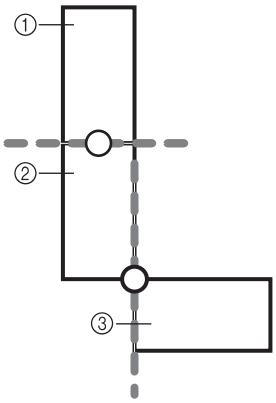
透過相機連結花樣

要在「Embroidery Edit（刺繡編輯）」畫面中連結花樣，可使用相機取代繡線標記。
若透過相機連接圖案的話，可刺繡的區域大小為 33 cm × 21 cm。根據刺繡的尺寸，選擇適當的繡花框。透過相機連結花樣時，建議使用超大繡花框（36 cm × 24 cm）。小繡花框（2 cm × 6 cm）無法搭配相機功能使用。

註釋
- 拆分（大型）刺繡花樣無法使用此功能。

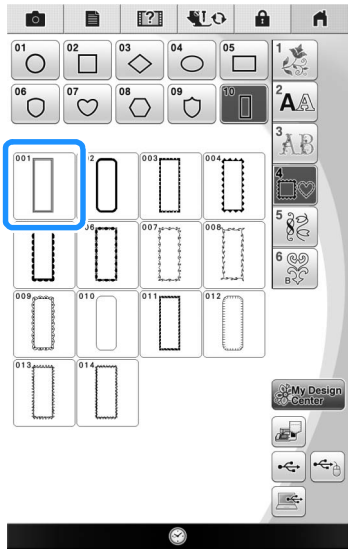
連結三種花樣

範例：



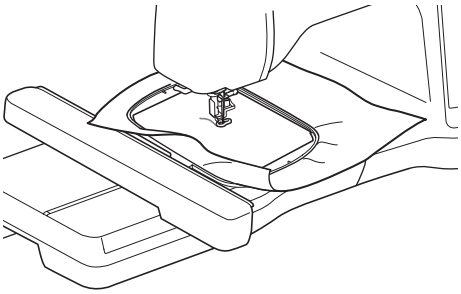
① 花樣 A
② 花樣 B
③ 花樣 C

1 先選擇花樣 A，然後按 Set。



2 為本機上穿上線和底線。

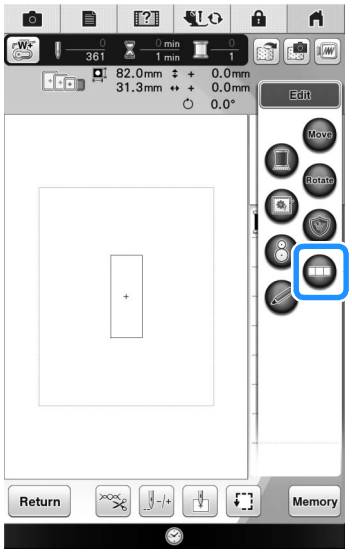
3 在 18 cm × 13 cm 的繡花框上箍上布料，然後將繡花框裝到刺繡縫紉機上。



4 按 Embroidery，顯示刺繡畫面。

5 按 Edit。

6 按 。



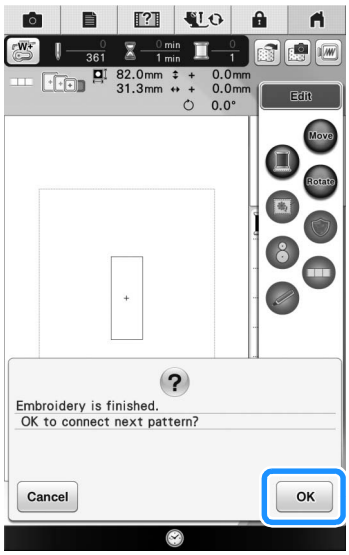
→ 會出現在畫面左側，然後 會變成 。

備註

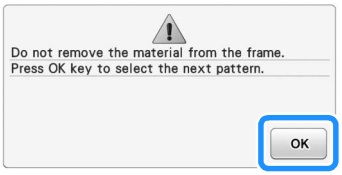
- 在刺繡時也可以按。
- 正在連結花樣時，無法將花樣儲存到本機記憶體中。

7 放下壓步腳，繡上第一個花樣。

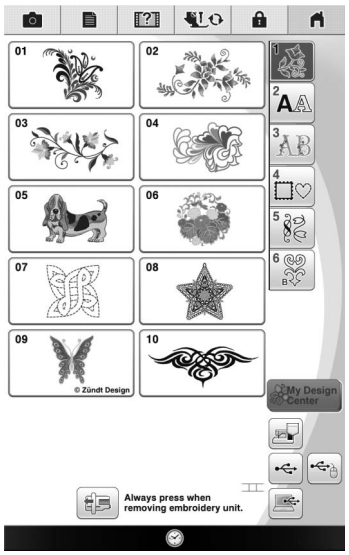
8 繡好第一個花樣後，會出現以下訊息。按 OK。



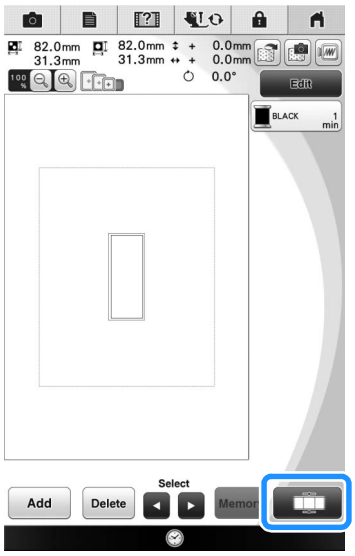
9 出現下列訊息時，按 OK。



10 選擇第二個花樣 B，然後按 Set。



11 按 ，然後選擇花樣的連結方式。

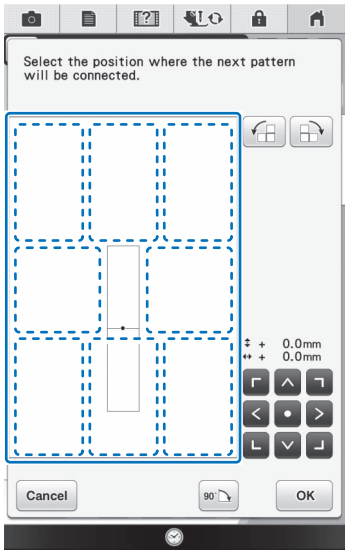


→ 花樣連結設定畫面會出現。

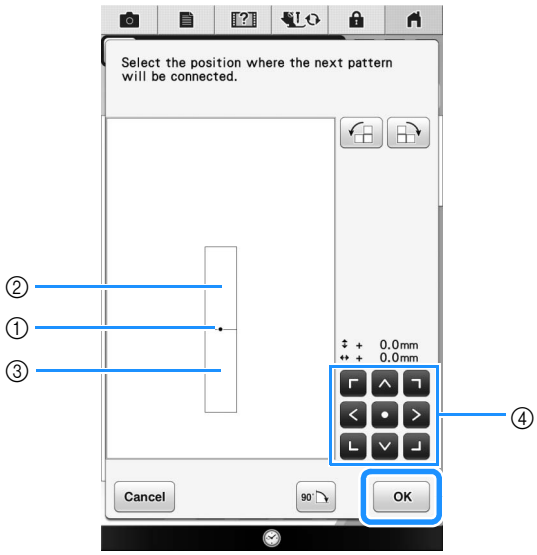
備註

- 可於此畫面編輯第二個花樣。

12 **按畫面以選擇第二個花樣的位置。指定位置後按 OK。**



* 可使用下列按鍵，調整第二個花樣的位置。



① 連結點
② 第一個花樣 A
③ 第二個花樣 B
④ 按此鍵可移動第二個花樣。

	按此鍵可以第一個花樣為中心，順時鐘旋轉第二個花樣。
	按此鍵可以第一個花樣為中心，逆時鐘旋轉第二個花樣。
	將第二個花樣順時鐘旋轉 90 度。

→ 按 OK 後，畫面上會出現訊息，繡花臂會開始移動。

註釋

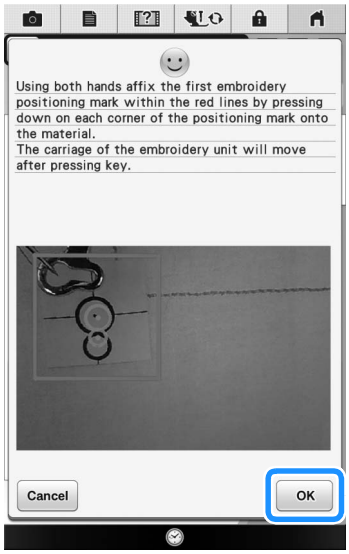
- 第二個花樣會自動連結到第一個花樣，不會進行調整。使用，手動調整第二個花樣的位置。
- 也可使用手指或是隨附的觸控筆，移動第二個花樣的位置。
- 在調整花樣的連結位置時，若想要讓花樣對齊第一個花樣中心的邊角，可使用、或。

13 **準備兩個刺繡定位標籤。依照畫面上的指示，將兩個標籤貼到布料上，使相機可偵測到定位標記。**

註釋

- 請使用本產品隨附的定位標籤，或向 Brother 授權經銷商購買替換用標籤（SAEPS2、EPS2：XF0763-001）。若使用其他的標籤，相機可能會無法辨識。
- 182 mm × 257 mm 的刺繡定位標籤紙，具有強力黏性，最適合用來連結花樣（SAEPS2、EPS2：XF0763-001）。若使用其他的定位標籤，可能會剝離。若標籤剝離，便無法連結花樣。

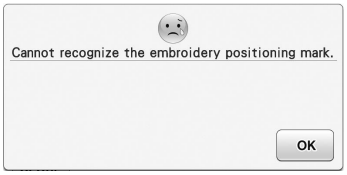
14 雙手按註標籤的每個角落，將第一個刺繡的定位標籤貼到布料上，固定在當下本機螢幕顯示的紅線範圍內。將有大圈的標籤貼在上面，如本機所顯示。然後按 OK 。

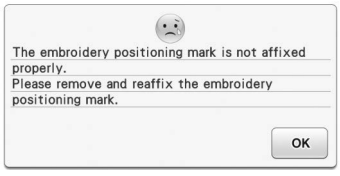


→ 相機會偵測第一個定位標籤。

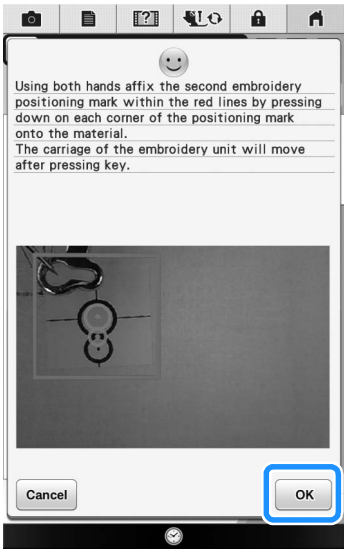
註釋

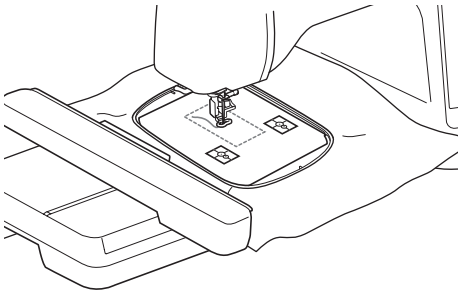
- 請使用新的定位標籤。定位標籤若重複使用，容易剝離。若標籤在此程序中剝離，便無法連結花樣。
- 請以手指按壓定位標籤的邊角，使其牢牢固定在布料上。若標籤未貼牢，相機可能無法正確偵測到標籤。
- 若出以下任何一種訊息，請將定位標籤重新貼到正確的位置上。請確認有大圈的標籤已固定在上方。





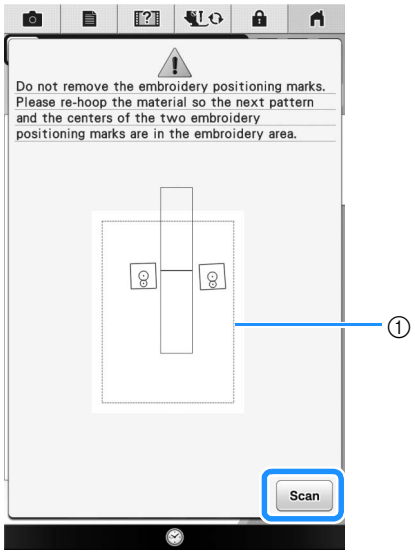
15 雙手將標記的每個邊角按壓到布料上，將第二個刺繡的定位標記貼到布料上，固定在當下本機螢幕顯示的紅線範圍內，然後輕觸 OK 。





→ 相機會偵測第二個定位標籤。

16 偵測到兩個定位標籤後，隨即顯示下列訊息。

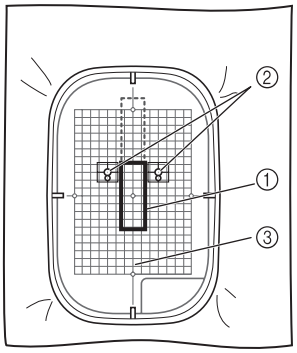


① 刺繡區

註釋

- 定位標籤會隨著傾斜外觀顯示，以確保標記放置在紅色區域內後，本機會正確讀取到標記並連結花樣。

確認兩個定位標籤並未剝離後，將繡花框自本機取下，再重新箍上布料。務必箍上布料，讓下個花樣和兩個定位標籤落在刺繡縫紉區內。重新安裝繡花框，然後按 Scan。

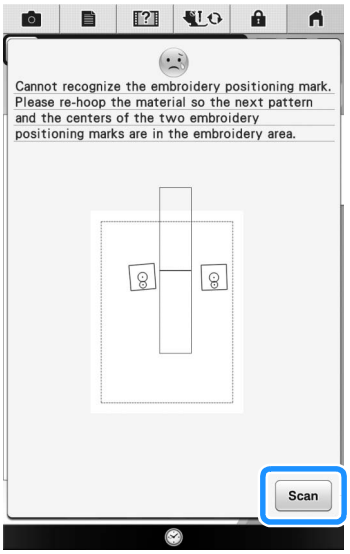


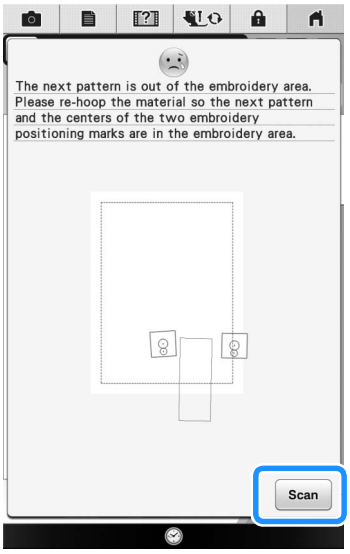
① 下一個要刺繡的花樣
② 標籤的大圈中心點
③ 繡花板
→ 相機會偵測兩個定位標籤。

註釋

- 若出現下列任一訊息，請重新箍上布料，使下個花樣和兩個定位標籤落在畫面所示的刺繡縫紉區內。

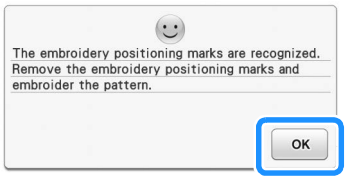
  按 OK，偵測定位標籤。





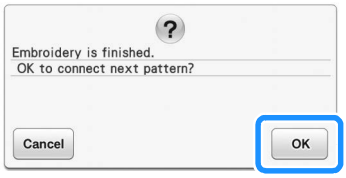
- 若刺繡縫紉機偵測發現，下個花樣和兩個定位標籤大圈的中心點並未落在刺繡區域內，會暫停運作。按照畫面指示，重新放置定位標籤。請參考第 327 頁上的 「變更標籤位置」，重新放置標籤。
- 若標籤在此程序中剝離，便無法連結花樣。若發生此情況，請重新執行本程序。

17 偵測到定位標籤後，按 OK，然後撕下標籤。

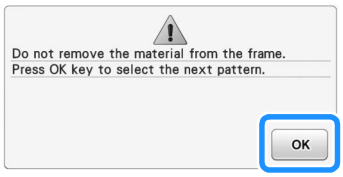


18 放下壓步腳，繡上第二個花樣。

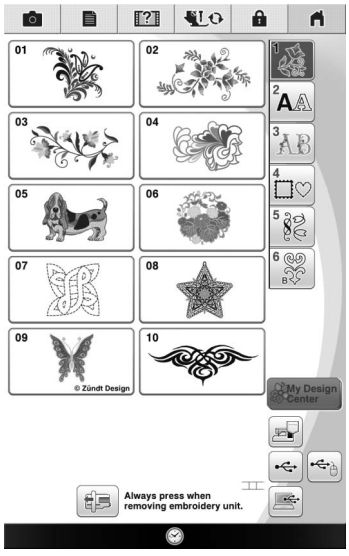
→ 繡完以後，顯示下列訊息。
若要連結第三個花樣，按 OK。



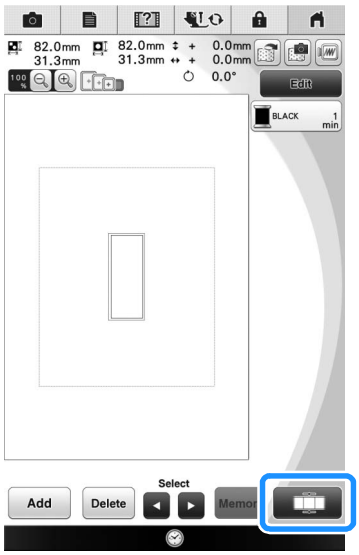
19 出現下列訊息時，按 OK。



20 選擇第三個花樣 C，然後按 Set。



21 按 ，然後選擇花樣的連結方式。

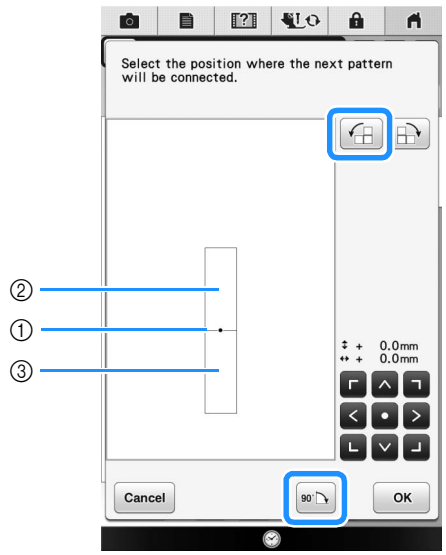


→ 花樣連結設定畫面會出現。

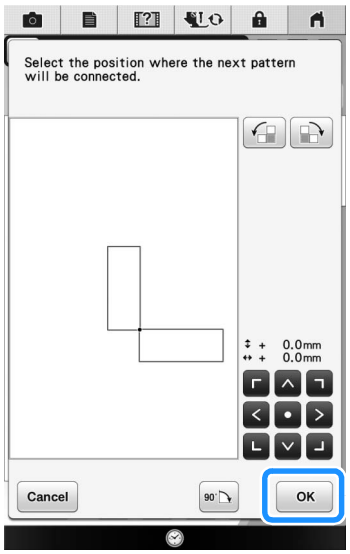
備註
- 可於此畫面編輯第三個花樣。

22 請參考畫面顯示，指定第三個花樣的位置。

此例中，按 2 次，然後按 。指定位置後按 OK。



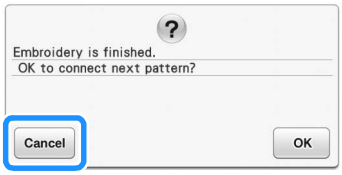
① 連結點
② 第二個花樣 B
③ 第三個花樣 C



→ 按 OK 後，畫面上會出現訊息，繡花臂會開始移動。

23 **放下壓步腳，繡上第三個花樣。**

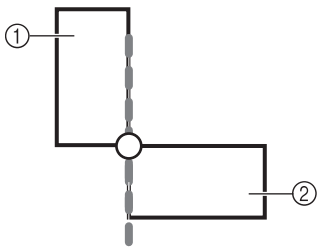
→ 繡完以後，顯示下列訊息。完成花樣連結後，按 Cancel。



→ 刺繡完畢後，即不會再出現於 LCD 螢幕左上方。已經連結上第三個花樣。

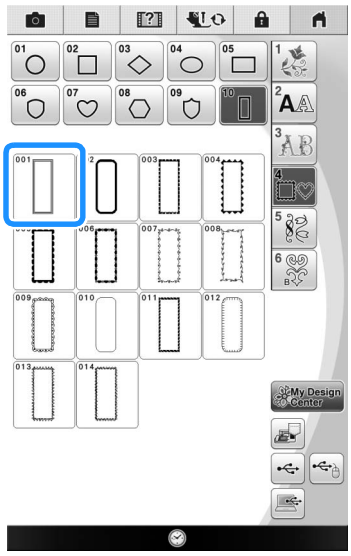
變更標籤位置

若所選的花樣，或是連結下一個花樣所需定位標籤，無法輕易落在刺繡區內，請依照第 324 頁上的「雙手將標記的每個邊角按壓到布料上，將第二個刺繡的定位標記貼到布料上，固定在當下本機螢幕顯示的紅線範圍內，然後輕觸。」上步驟 15 之後的畫面指示操作，移動定位標籤。
舉例而言，當使用尺寸為 10 cm × 10 cm 的繡花框來連結花樣（如下所示）時，畫面上會出現指示。



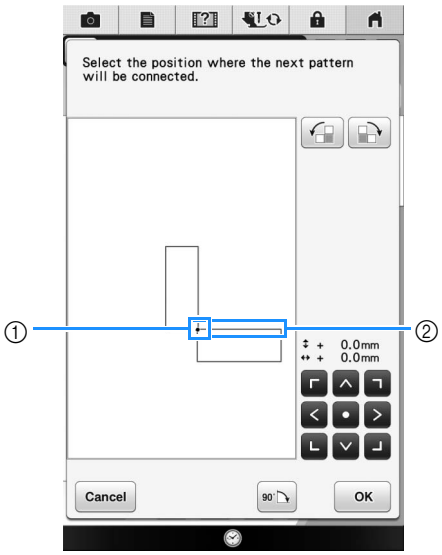
① 花樣 A
② 花樣 B

1 **請參照「連結三種花樣」的步驟 1 至 15，使用尺寸為 10 cm × 10 cm 的繡花框，繡上第一個花樣並連結到第二個花樣。**



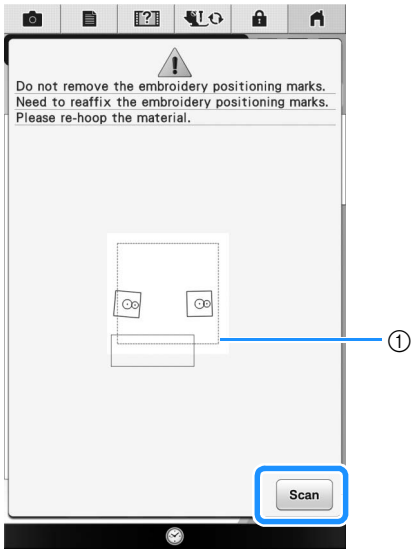
註釋

- 參考步驟 1 至 15 時，請務必更改參考邊和參考點，以符合這次實作情形。

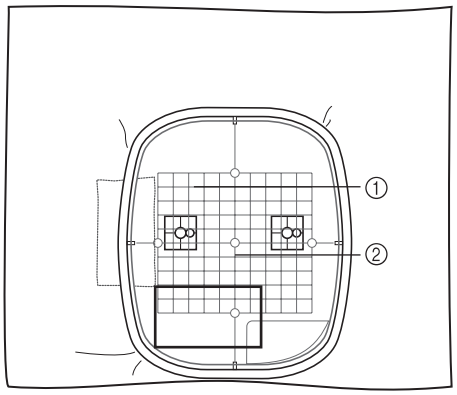


① 參考點
② 參考邊

2 **若下個花樣或貼好的定位標籤即將超出刺繡區，會在步驟 16 時出現以下訊息。請按指示操作，然後按 OK。**



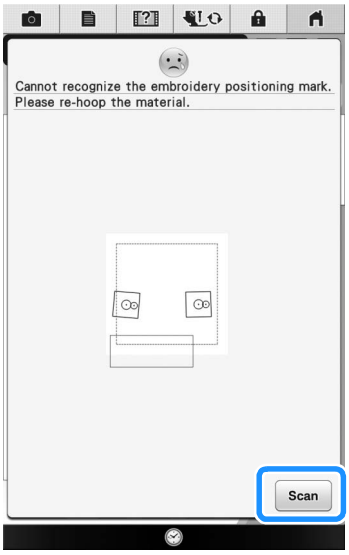
① 刺繡區



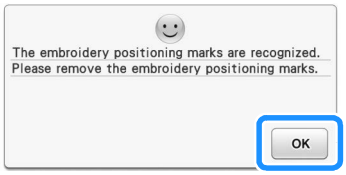
① 下一個要刺繡的花樣
② 繡花板

註釋

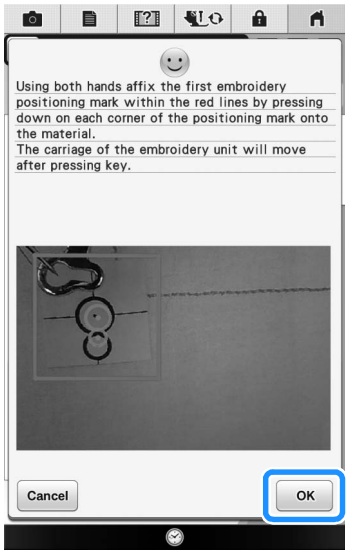
- 下列訊息出現時，請按畫面指示重新箍上布料，然後按 OK。



3 **偵測到標籤位置後，請按 OK，然後撕下標籤。**



4 **再次按照畫面指示固定兩個定位標籤，使下個花樣或定位標記落在刺繡區內。**

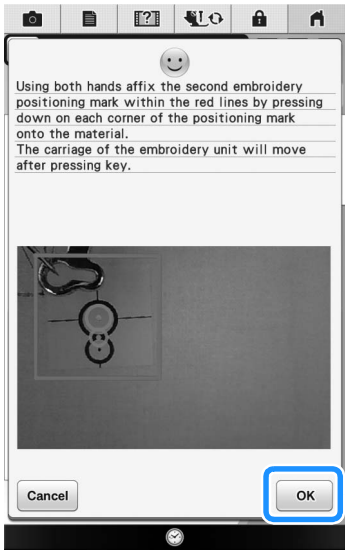


→ 按 OK，使相機偵測第一個定位標籤。

註釋

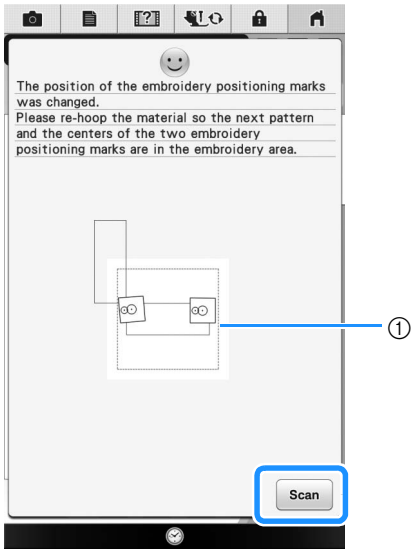
- 定位標籤會隨著傾斜外觀顯示，以確保標記放置在紅色區域內後，本機會正確讀取到標記並連結花樣。

5 固定第二個標籤，然後按 OK。

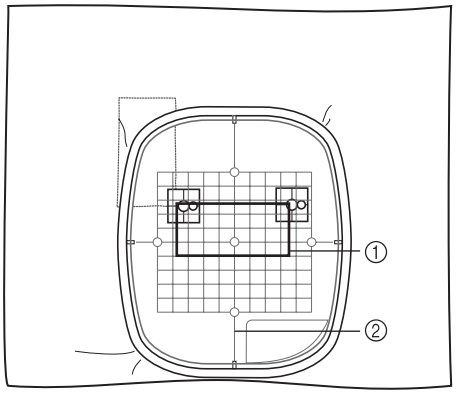


→ 相機會偵測第二個定位標籤。

6 偵測到兩個定位標籤後，隨即顯示下列訊息。確認定位標籤並未剝落後，按照畫面指示所顯示的範例，重新箍上布料。



① 刺繡區

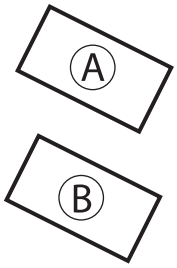


① 下一個要刺繡的花樣
② 繡花板

7 按 OK 之後，從第 326 頁上的「偵測到定位標籤後，按，然後撕下標籤。」上的步驟 17 開始繼續操作。

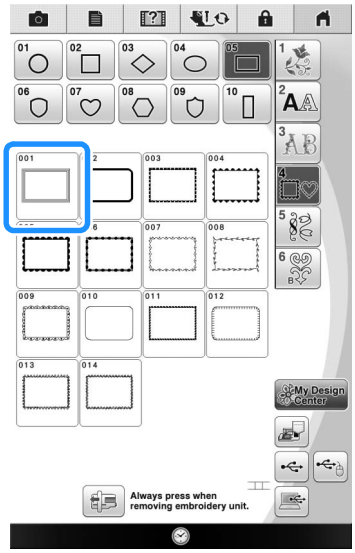
連結旋轉花樣

旋轉花樣可創造出更加多變的設計。以下程序說明如何連結旋轉花樣。



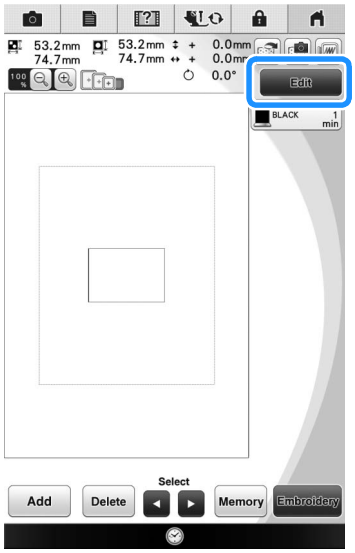
A：第一個花樣
B：第二個花樣

1 **選擇花樣，然後按** Set 。

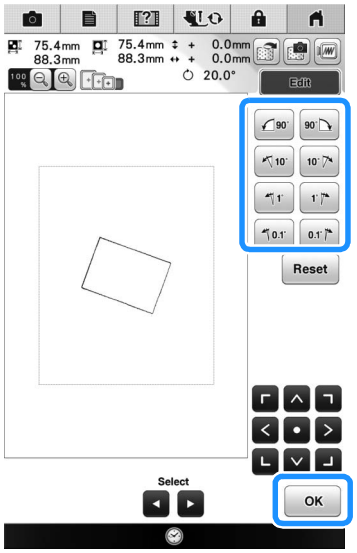


→ 出現花樣編輯畫面。

2 **按** Edit **，然後按花樣編輯畫面中的** Rotate 。



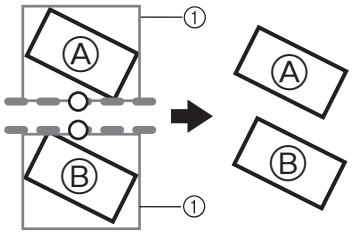
3 **旋轉花樣，然後按** OK 。



註釋

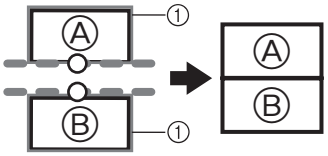
- 請務必在花樣編輯畫面內旋轉花樣。參考邊和參考點，是沿著包含所有選擇花樣的最小矩形（未傾斜）外圍來劃定。

矩形與傾斜花樣



① 矩形

矩形與花樣（未傾斜）



① 矩形

- 在縫紉畫面中按Rotate，可變更花樣連結的角度。

4 按Embroidery，顯示縫紉畫面。

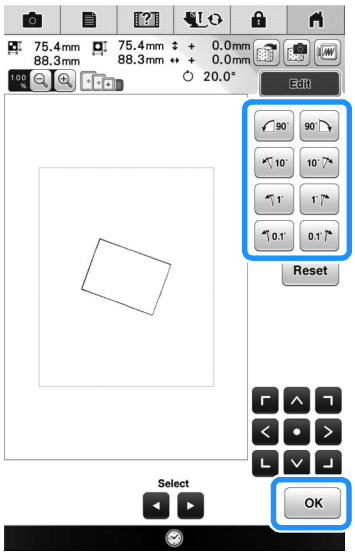
5 按Edit，然後按。

6 參考「連結三種花樣」的步驟 7 至 9，繡上第一個花樣。

7 選擇下一個花樣，然後按Set。

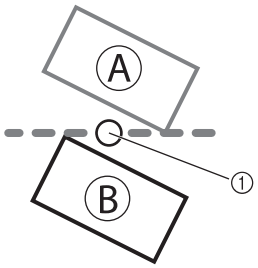
8 按Edit，然後按花樣編輯畫面中的Rotate。

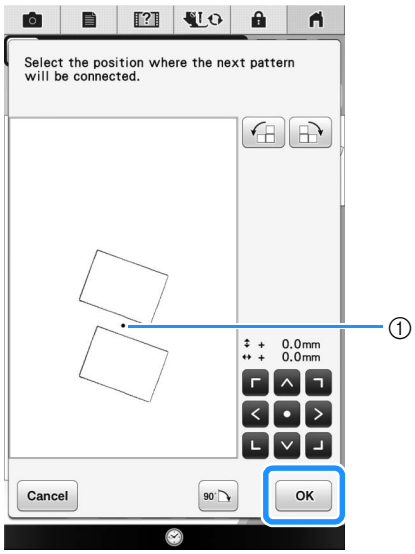
9 將花樣旋轉成與第一個花樣相同的角度，然後按OK。



10 按。

11 在此範例中不需指定花樣的位置。按OK。





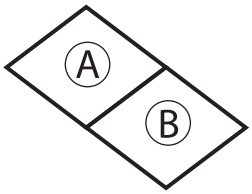
① 連結點

→ 按OK後，畫面上會出現訊息，繡花臂會開始移動。

12 繼續執行 「連結三種花樣」的步驟 13，完成花樣的連結工作。

沿邊緣連結花樣

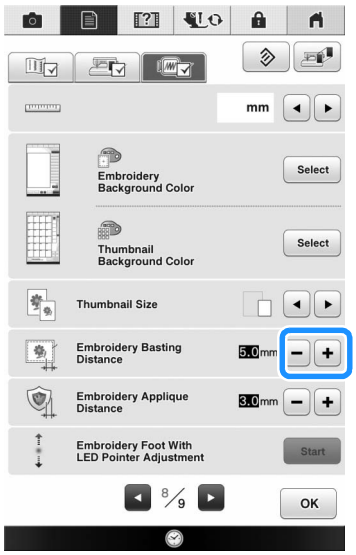
滑動連結的花樣，可創造出更加多變的設計。下列程序說明如何使用此功能來連結花樣，使花樣沿著邊緣連接起來。連結花樣之前，會使用到疏縫功能，來測量花樣將會滑動的距離。



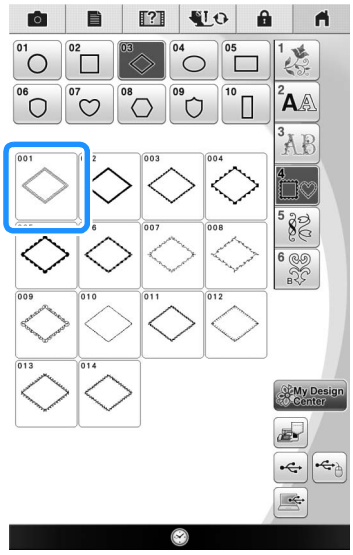
A：第一個花樣
B：第二個花樣

■ 測量花樣將會滑動的距離

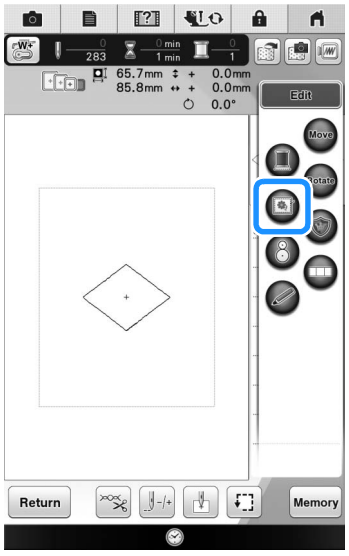
1 將設定畫面中的 「**Embroidery Basting Distance** （刺繡疏縫距離）」設為 「**0.0**」。



2 選擇要測量滑動距離的花樣。

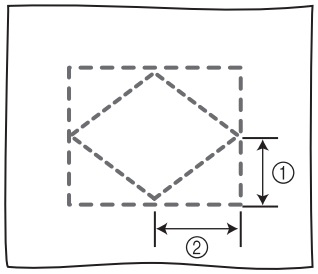


3 前往刺繡畫面，按 Edit 再按 ，選擇疏縫功能。



→ 變更為 。

4 花樣縫紉完畢後，請將布料自繡花框取下，然後測量花樣將要滑動的距離。



① 垂直：32.8 mm
② 水平：42.8 mm

■ 試縫

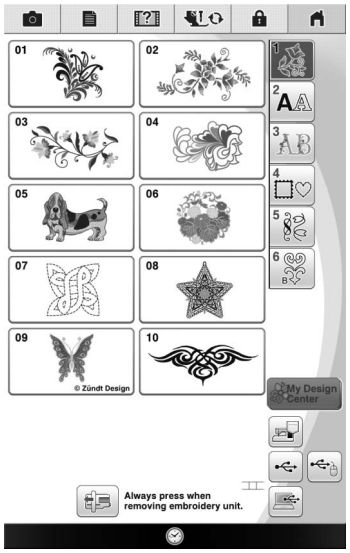
試縫繡件，確認花樣的滑動距離是否正確。

1 選擇花樣後，然後繼續至縫紉畫面。

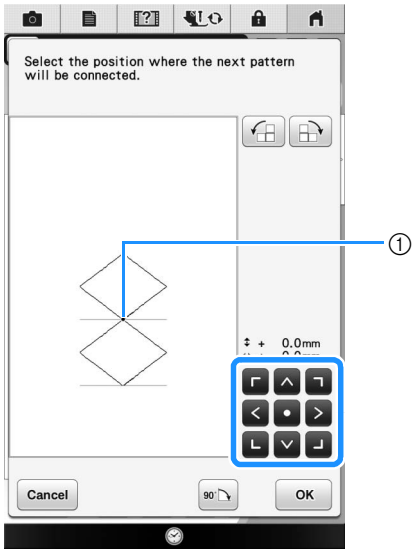
2 按 Edit，然後按縫紉畫面中的 。

3 繡上第一個花樣。

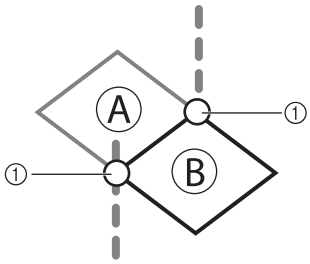
4 參考第 321 頁上「連結三種花樣」的步驟 8 至 11，選擇下一個花樣。

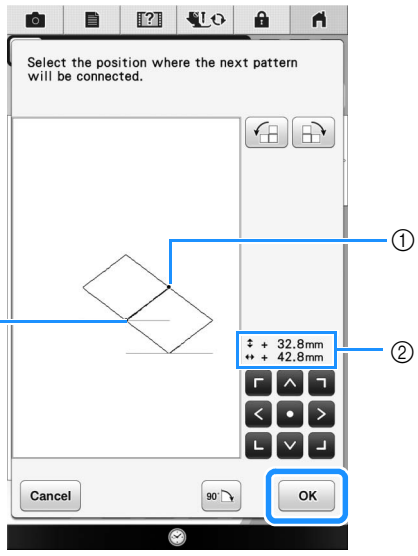


5 請參考第 332 頁上的「測量花樣將會滑動的距離」的步驟 4 中測量到的垂直和水平位置，指定第二個花樣的位置。指定位置後按 OK。



① 連結點





① 連結點
② 垂直 / 水平位置

→ 按 OK 後，畫面上會出現訊息，繡花臂會開始移動。

6 **繼續執行第 323 頁上「連結三種花樣」的步驟 13，完成花樣的連結工作。**

註釋

- 檢查試繡結果，看看是否滿意，再正式開始縫級繡件。若檢查試繡結果後，決定要變更花樣的滑動距離，請變更步驟 5 中所選的設定。

恢復功能

若在使用花樣連結功能時關閉本機，則重新開機後本機會恢復運作，如下所述。本機運作會因關機的時機而有所差異。

範例：連結兩個花樣時

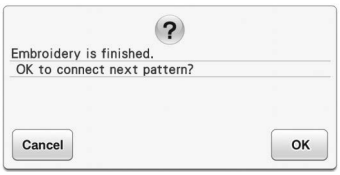
選擇第一個花樣。按花樣連結鍵  。

開始繡第一個花樣。

↓

繡完第一個花樣。（A）

若在進行此欄所示的任何操作時關閉本機，則重新開機後會返回（A）。



↓

選擇第二個花樣。

↓

按  。

↓

指定連結花樣的參考點。

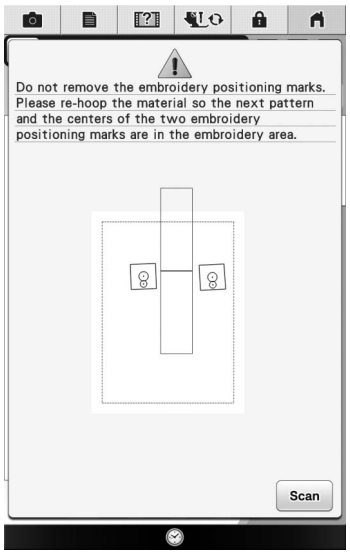
↓

開始偵測定位標籤（2 個位置）。

↓

結束偵測定位標籤。（B）

若在進行此欄所示的任何操作時關閉本機，則重新開機後會返回（B）。

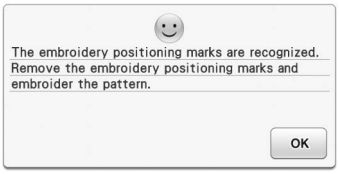


↓

重箍布料。

↓

結束偵測定位標籤（2 個位置）。



↓

開始繡第二個花樣。

↓

繡完第二個花樣刺繡。

第 8 章
My Design Center（我的設計中心）

關於 MY DESIGN CENTER （我的設計中心）..... 338

基礎：創建花樣 338

花樣繪製畫面 340

■ 按鍵功能 341

創作設計之前 341

描繪線條 342

■ 設定線條類型和顏色 343

繪製區域 343

■ 設定筆刷類型及填充顏色 344

使用印章鍵 344

使用清除鍵 345

使用選取鍵 346

編輯設計之後 346

針趾設定畫面 347

■ 線條縫紉針趾設定 347

■ 填充針趾設定 347

■ 壓線針趾設定 348

刺繡影像預覽畫面 349

MY DESIGN CENTER （我的設計中心）與掃描功能 350

使用掃描框 350

■ 使用繡花框進行掃描 351

使用掃描來勾勒背景影像 351

■ 匯入背景影像 353

線條掃描 354

使用掃描框以線條掃描功能創建花樣 354

插圖掃描 357

使用掃描框以插圖掃描功能創建花樣 357

壓線 360

使用 My Design Center （我的設計中心）進行基本壓線 360

掃描圖形以創建壓線花樣 363

掃描布料與壓線 367

關於 MY DESIGN CENTER （我的設計中心）

有了 My Design Center （我的設計中心），即可使用下列功能：

- 手繪功能 - 在 LCD 螢幕上進行描繪，創建刺繡花樣
- 掃描功能 - 不但能用內建相機掃描物件，還能自 USB 媒體或電腦匯入資料，藉此創建刺繡花樣。

也可以將您自創的花樣，與本機的內建花樣相互組合。

要啓動 My Design Center （我的設計中心），可在主頁畫面按  ，或在刺繡花樣選擇畫面按 

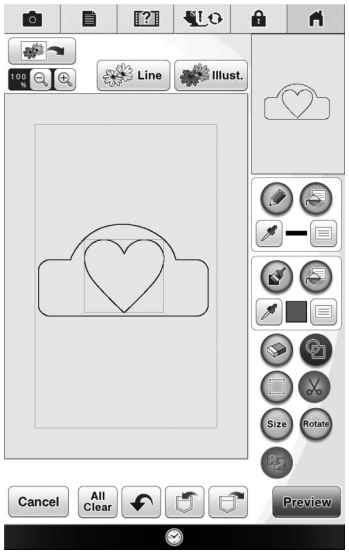
。

⚠ 注意

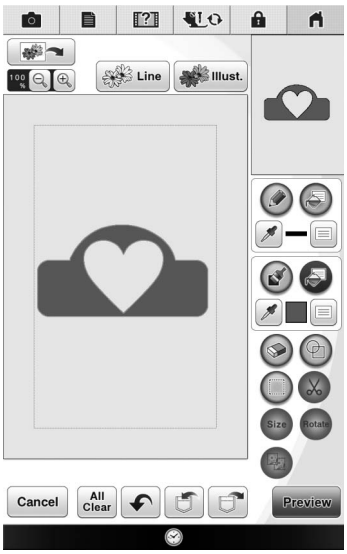
- **觸控螢幕時，請僅使用手指或刺繡縫紉機隨附的觸控筆，而不要使用自動鉛筆、螺絲起子或任何其他硬質或尖銳的物體，也勿過度用力壓按螢幕。否則，螢幕可能會損壞。**
- **有時候，週遭溫度或其他環境條件改變，可能會導致螢幕的所有或任何部份變得較暗或較亮，這並不表示故障。若螢幕難以閱讀，請調整亮度。**

基礎：創建花樣

1. 於花樣繪製畫面上畫出一條線。（第 342 頁）



2. 為花樣加上顏色。

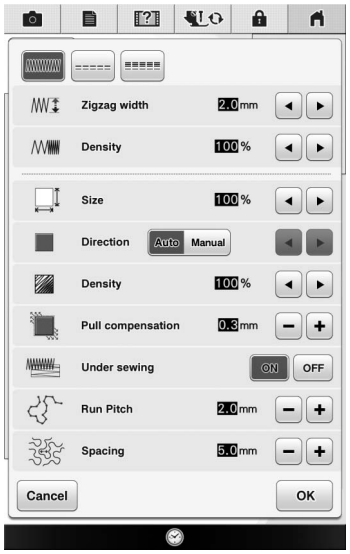


3. 選擇顏色和針趾，加入想要的花樣，完成花樣設計。



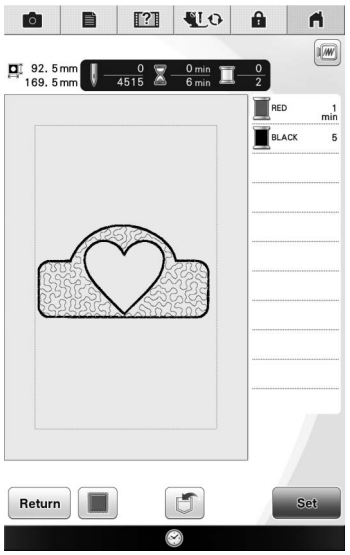
4. 指定針趾設定。（第 347 頁）

指定刺繡針趾的設定 （例如緞繡針趾的寬度和密度、縫紉方向），進一步自訂花樣。

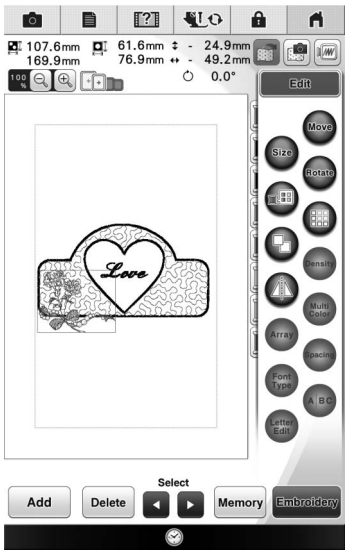


5. 將影像資料轉換為刺繡資料。

顯示刺繡影像預覽畫面。（第 349 頁）

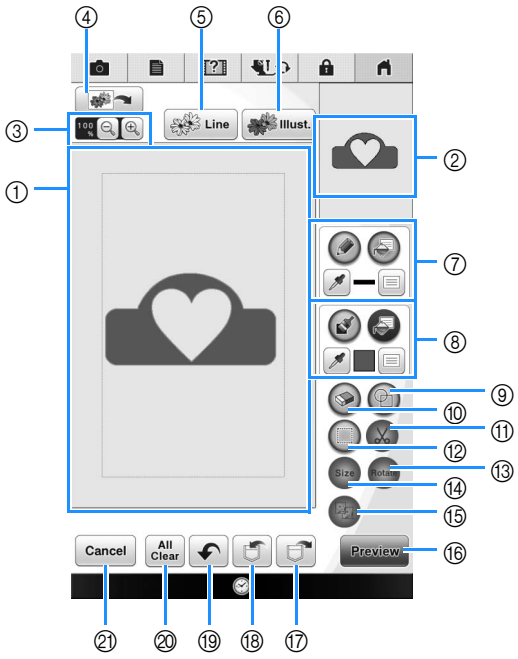


6. 在刺繡編輯畫面中編輯花樣，例如可將其與本機內建的花樣組合。（第 224 頁）



→ 開始刺繡。

花樣繪製畫面



① 花樣繪製區

② 花樣預覽畫面

備註

- 花樣區域的實際尺寸即繡花框的大小，也就是 36 cm × 24 cm。繪製的花樣可能會大於預期尺寸。將設計圖樣轉換為刺繡花樣後，請重新調整花樣的尺寸。
- 若將花樣放大，使花樣僅有一部份顯示在花樣繪製區內，此時在花樣預覽區中會顯示整個花樣。花樣預覽區的紅框，代表花樣繪製區域內所顯示的部份花樣。以觸控筆或手指移動花樣預覽區域的紅框，即可在花樣繪製區內顯示相對應的區域。

■ 按鍵功能

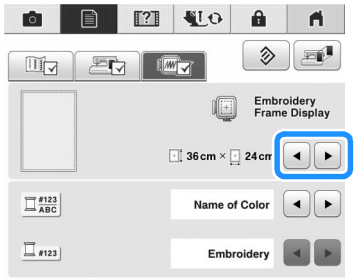
編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
③		放大鍵	按此鍵可將花樣在畫面上放大 200% 和 400%。	234
④		影像掃描鍵	按此鍵可掃描安裝的繡花框，並在使用 My Design Center （我的設計中心）時將其作為背景顯示於畫面上。也可掃描布料作為背景，或掃描圖片做為創建花樣時的參考。	—
⑤		線條設計鍵	按此鍵可掃描線條圖形以供編輯，並可使用內建相機將其轉換為刺繡資料。也可從 USB 媒體或電腦匯入線條圖形影像，並創作刺繡設計。	354
⑥		插圖設計鍵	按此鍵可掃描插圖以供編輯，並可使用內建相機將其轉換為刺繡資料。也可從 USB 媒體或電腦匯入插圖，並創作刺繡設計。	357
⑦		線條工具鍵	繪製線條並設定顏色。可依需求選擇線條類型和顏色。	342
⑧		筆刷工具鍵	以筆刷進行繪製並設定顏色。可依需求選擇筆刷類型和顏色。上色的線條和區域，會轉換為以填充針趾刺繡的花樣。	343
⑨		印章鍵	按此鍵可選擇繪製花樣所需的印章形狀。可自訂填充 / 筆劃設定。	344
⑩		清除鍵	按此鍵可清除畫好的線條和形狀。可選擇清除工具的尺寸 / 形狀。	345
⑪		剪下鍵	按此鍵可剪下所選部分。	346
⑫		選取鍵	按此鍵可選取單一部分，用手指或觸控筆來移動該部份，或是複製、刪除、縮放和旋轉畫好的線條和形狀。	346
⑬		旋轉鍵	按此鍵可旋轉所選部分。	346
⑭		尺寸鍵	按此鍵可變更所選部分的尺寸。	346
⑮		複製鍵	按此鍵可複製所選部分。	—
⑯		Preview （預覽）鍵	按此鍵可將影像資料轉換為刺繡資料。	—
⑰		讀取鍵	按此鍵可讀取本機記憶體、USB 媒體或電腦的影像資料。	—
⑱		儲存鍵	按此鍵可儲存所創建的花樣。	—
⑲		復原鍵	按此鍵可復原最近執行的一項操作，並返回前一項操作狀態。每按一次此鍵，就會復原一項操作。	—
⑳		全部清除鍵	按此鍵可清除所有線條和形狀，從頭開始。	—
㉑		Cancel （取消）鍵	按此鍵可結束 My Design Center （我的設計中心）。按此鍵會清除所有線條和形狀。	—

創作設計之前

花樣預覽所顯示的設計，小於實際尺寸。可設定「Embroidery Frame Display （繡花框顯示）」來檢視實際的花樣大小。

1 按 。

2 選擇「Embroidery Frame Display（繡花框顯示）」的格線。

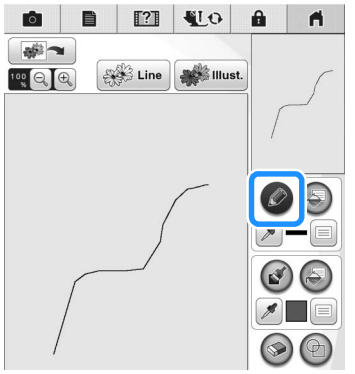




* 格線大小可選擇 10 mm 或 25 mm。

描繪線條

1 按 並描繪線條。



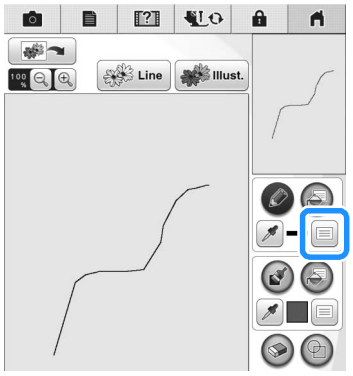
備註

- 按 後，所有區域會顯示於背景，使描繪線在畫面上更清晰。

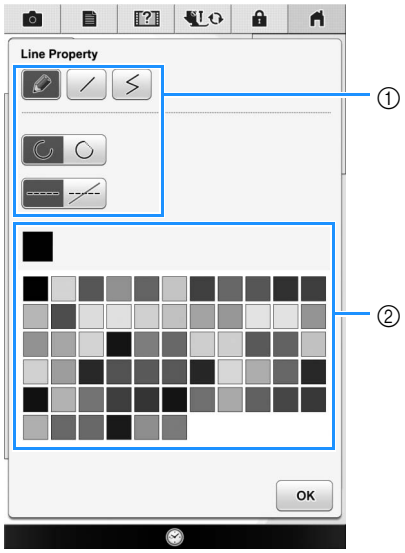
■ 設定線條類型和顏色

您可隨時設定或變更線條類型和顏色，也可先指定線條類型和顏色，再描繪線條。

1 按，設定線條類型和顏色。



→ 顯示線條 / 顏色類型設定畫面。



① 線條類型
② 顏色選擇：輕觸調色盤，啓用該畫筆顏色。

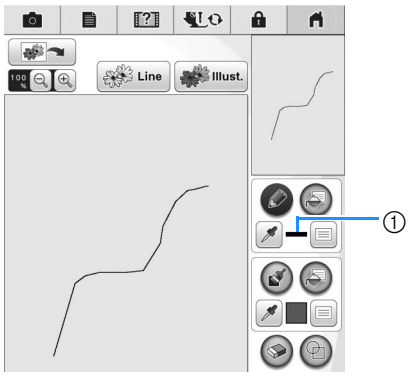
線條類型

	手繪線條 選擇，可繪製開放式線條。選擇，可自動繪製封閉式線條。
	一筆劃畫出直線
	直線在所選的節點上變更方向。若所建立的終點很靠近起點，則會建立封閉物件。

	針趾線條
	非供針趾使用的線條，用於建立區域。所建立的區域會以灰線表示。

2 按 OK，返回花樣繪製畫面。

→ 線條工具鍵上的色條會變為所選的顏色。



① 色條

3 按並按下線條，即可變更顏色。

→ 相連的線條會變成所選擇的顏色。

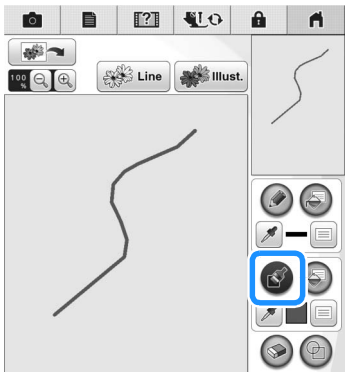
* 可從已畫好的線條中挑選顏色，只要按並選擇想要的顏色即可。

備註

- 無法正確地按到線條時，請按將影像放大。

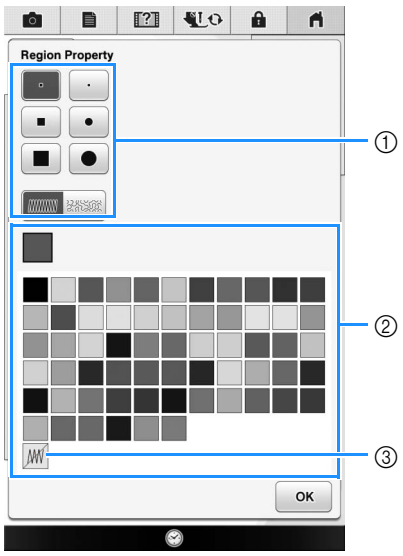
繪製區域

1 按，使用筆刷繪製。



■ 設定筆刷類型及填充顏色

1 按 ，設定筆刷類型和填充顏色。



① 筆刷類型

② 填充顏色選擇：輕觸調色盤，啓用該繪圖筆刷的顏色。

③ 不想使用任何填充針趾時，請選擇 。

筆刷形狀 / 大小

■	平頭筆刷	
●	圓頭筆刷	

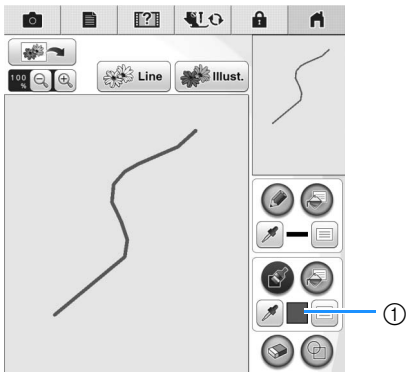
· ·	小型筆刷	
■ ●	中型筆刷	
■ ●	大型筆刷	

填充針趾類型

	填充針趾花樣
	壓線針趾花樣

2 按 OK ，返回花樣繪製畫面。

→ 筆刷工具鍵上的色塊會變為所選的顏色。



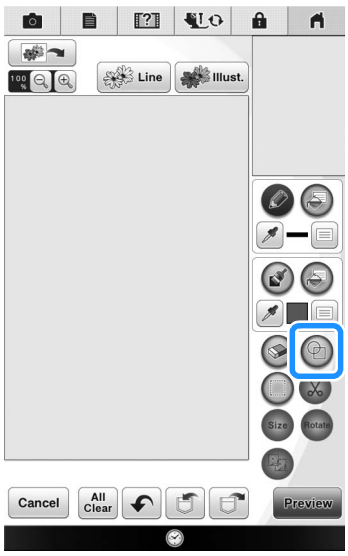
① 色條

3 按 再按筆刷線條，可變更顏色和填充針趾類型。也可設定線條或筆刷線條所組成的封閉區域，作為填充顏色 / 針趾類型。

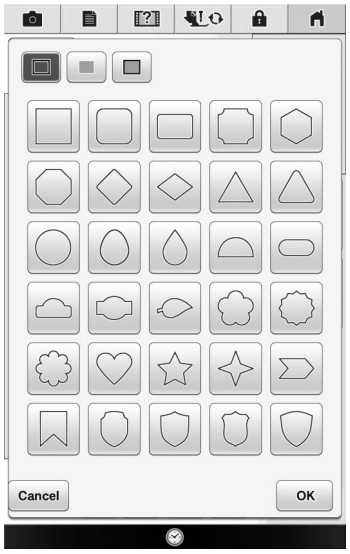
* 可從已畫好的筆刷線條或區域中挑選顏色，只要按 並選擇想要的顏色即可。

使用印章鍵

1 按 。



2 選擇印章類型和印章形狀。



印章類型

	外廓
	填充針趾
	外廓及填充針趾

* 按 Cancel，返回花樣繪製畫面。

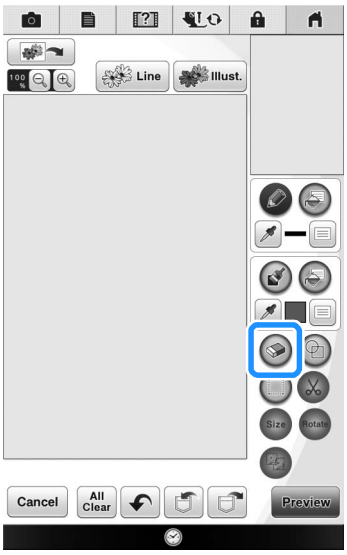
3 按 OK，設定所選的印章。

→ 顯示花樣繪製畫面。

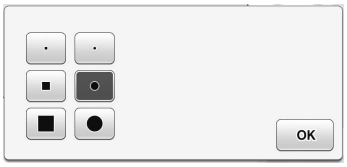
* 按 Size 或 Rotate，可在建立印章後立刻加以變更尺寸、旋轉或移動。

使用清除鍵

1 按 。



2 選擇清除工具的大小和形狀。



3 按 OK，設定所選的清除工具。

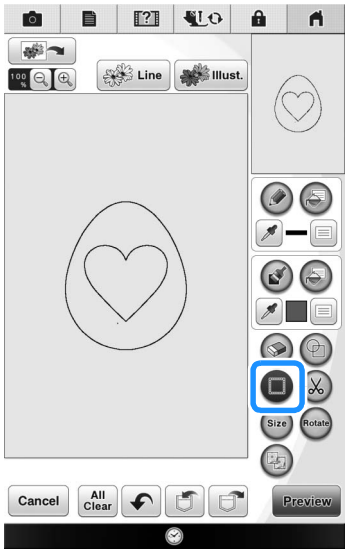
→ 顯示花樣繪製畫面。

4 當按鍵顯示為 時，沿著要清除的區域或線條拖曳。

使用選取鍵

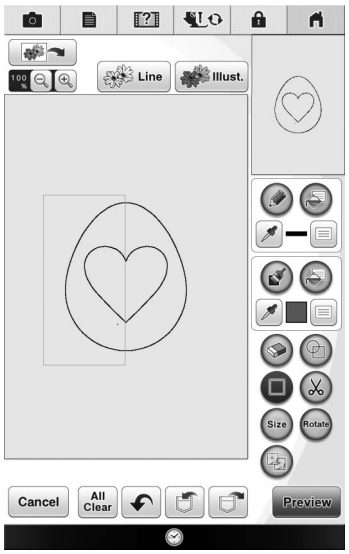
可選取想要移動和 / 或編輯的部分。有些按鍵只有在選取部分後才可使用。

1 按 。

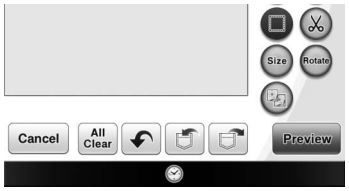


2 **選取要編輯的區域。**

→ 選取的區域會以紅色方框標出。



3 **用可供使用的按鍵編輯設計。（各按鍵功能的詳細資訊，請參考第 341 頁上的 「按鍵功能」。）**



編輯設計之後

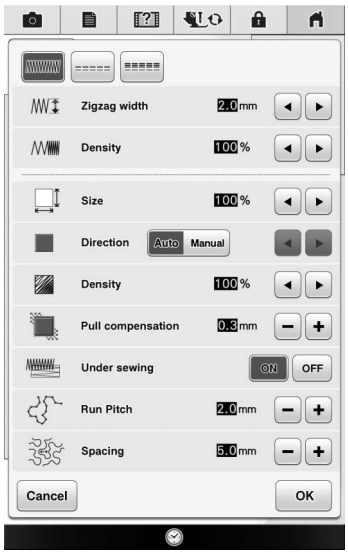
按 Preview，創建刺繡花樣。

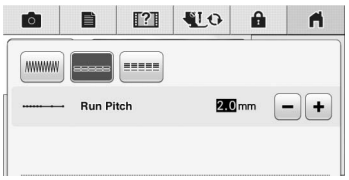
備註

- 請儲存 My Design Center （我的設計中心）花樣。套用針趾設定並繼續前往刺繡編輯畫面後，便無法返回設計畫面。
- 若花樣已儲存，可重新開啓 My Design Center （我的設計中心）並進一步編輯花樣，或是套用同樣的設計和不同的針趾設定，創建全新花樣。

針趾設定畫面

在建立刺繡花樣之前，請先指定針趾設定。設計上的線條會以鋸齒縫針趾、平針、三重直線縫等方式縫製，而各個區域則以填充針趾或壓線針趾縫製。區域的針趾已在第 343 頁上的 「繪製區域」選定，因此請指定詳細設定值。
若設計資料已儲存，則試繡後可變更設定。
指定設定值後，按 OK 可查看花樣預覽。





■ 線條縫緞針趾設定

挑選線條縫緞針趾的類型，可選擇鋸齒縫 （ ）、平針 （ ）或三重直線縫 （ ）。

鋸齒縫針趾

左右寬度	指定緞繡針趾的寬度，用以縫製設計的線條。
密度	指定緞繡針趾的密度，用以縫製設計的線條。

平針/ 三重直線縫
* 兩者均含底部縫緞。

針距	指定設計的直線針趾長度。

■ 填充針趾設定

尺寸	放大 / 縮小花樣的尺寸。
方向	指定縫緞方向。若有想要的填充針趾方向，請設定為 「手動」。
密度	指定填充針趾的針趾密度。
拉力補償	指定是否稍微縮短或加長針趾，以修正花樣的皺縮情形。繡好花樣後變更設定，並檢查皺縮情形。
底部縫緞	選擇是否需要底部縫緞來使布料穩固。

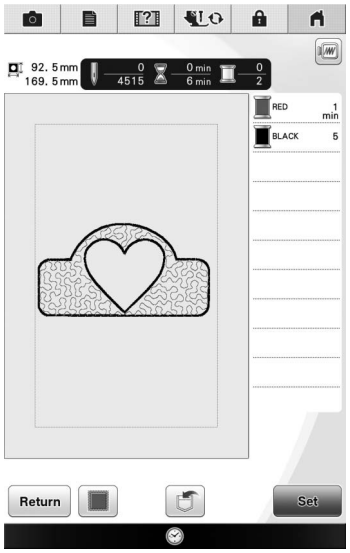
■ 壓線針趾設定

 針距	指定設計填充針趾的單一針趾長度。
 間隔	指定刺繡時壓線針趾時針趾之間的間隔。

刺繡影像預覽畫面

可檢視所繡花樣所使用的針趾總數、刺繡時間和線輪繡線顏色數。按，檢視含繡花框的花樣影像。
按Set，前往花樣編輯畫面。

> **註釋**
> • 一但進入刺繡編輯畫面，便無法回到上一頁。



按，再次變更針趾設定。
按，將花樣儲存為刺繡資料。
按Return，返回花樣繪製畫面。

MY DESIGN CENTER （我的設計中心）與掃描功能

使用掃描框

1 **準備所需的圖形 / 插圖。**

⚠ 注意

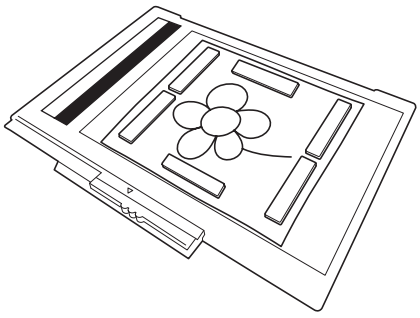
- **為了避免繡花壓布腳在掃描過程中打到繡花框，導致人員受傷，請檢查以下各項：布料或紙張的厚度，以及是否有捲起而太靠近繡花框的布料或紙張皺褶情形。**

備註

- 每次掃描只能在掃描框內放進一張紙。

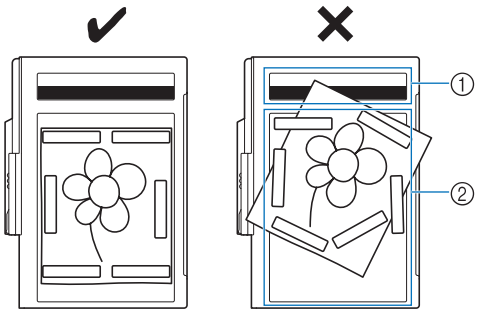
2 **將欲掃描的紙張放進掃描框，然後用隨附的磁鐵固定紙張。**

* 將磁鐵放在紙張周圍的六個定點來固定紙張，並確認磁鐵未遮蓋住線條圖形。



註釋

- 將紙張放在掃描框內，確定紙張未遮蓋到白平衡區域，否則無法正確掃描圖形。同時，請務必將掃描影像放置在掃描區域內。無法掃描超出掃描範圍的影像。



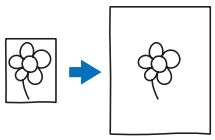
① 白平衡區域

② 掃描區域

- 請確認白平衡區域掃描區域上沒有髒汙或刮痕，否則影像無法正確掃描。
- 務必使用隨附的磁鐵。若使用其他磁鐵，可能會在掃描過程中吸附於本機，或造成其他問題，例如掃描影像對齊不當。
- 請務必放置磁鐵，將紙張牢牢固定。若紙張擺放不平整，即無法正確掃描影像。
- 若掃描框出現髒汙，請將布沾取稀釋的中性清潔溶劑，將其擦拭乾淨。

備註

- 若想要掃描無法以磁鐵固定的小片紙張，請將紙上的影像影印到較大的紙上，再放入掃描框。



3 **將繡花專用座安裝到本機上，然後開啓本機。**

* 請參考第 211 頁上的 「安裝繡花專用座」。

註釋
- 請將本機的繡線取下，以免繡線滑出車針，或是卡在繡花框上。

4 **按 「壓布腳抬起」按鈕抬起壓布腳，然後按下 「車針位置」按鈕抬高車針。**

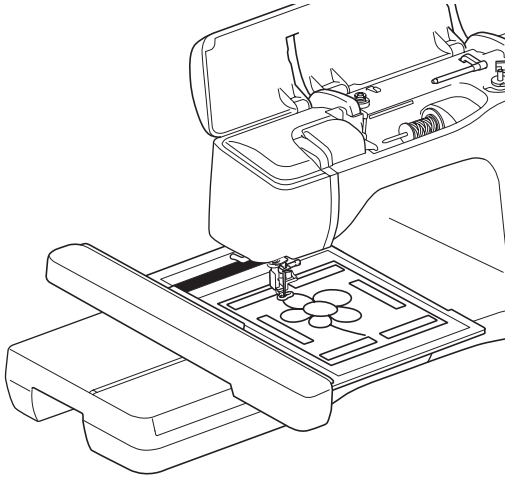
* 無法用壓布腳拉柄將壓布腳抬至足夠的高度。

⚠ 注意
- **若想要掃描無法以磁鐵固定的小片紙張，請將紙上的影像影印到較大的紙上，再放入掃描框。**

註釋
- 請確認壓布腳和車針已完全抬起。若在壓布腳和車針都放低的狀態下開始掃描，掃描框可能會撞到本機，造成本機損壞。

5 **將掃描框安裝到繡花專用座後，請將繡花框固定桿朝自身方向轉動，藉此固定掃描框。**

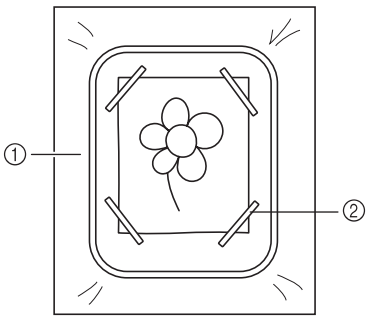
* 請參考第 261 頁上的 「安裝繡花框」。



註釋
- 請將本機的繡線取下，以免繡線遭拉出車針，或是卡在掃描框上。
- 請確認並未安裝任何繡花壓布腳 「W+」或 「W」之外的壓布腳，否則會掃描到該壓布腳。

■ 使用繡花框進行掃描

也可使用繡花框來掃描圖形和插圖。請在繡花框上箍上比繡花框大的布料。請將欲掃描的紙張放置在布料上，然後以膠帶固定。

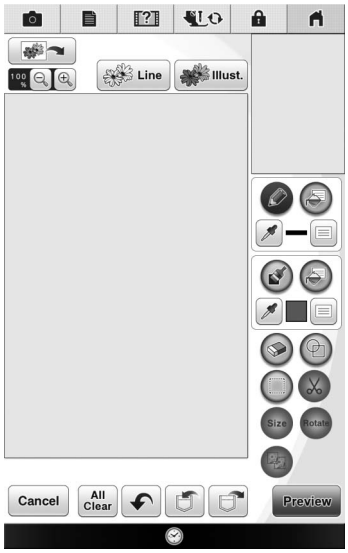


① 布料
② 膠帶

使用掃描來勾勒背景影像

若有喜愛的照片或圖形，本機可輕鬆地在掃描背景影像上將其勾勒出來，讓您創建個人專屬花樣。

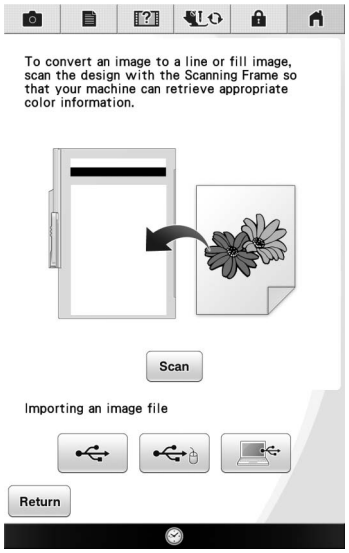
1 **按**  **。**



→ 顯示影像顯示畫面。

2 使用磁鐵將照片固定在掃描框上，再將掃描框安裝到本機。請參考第 350 頁上的 「使用掃描框」。

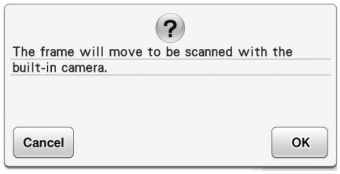
3 按 Scan 。



註釋

- 掃描開始後，部分本機照明燈會在特定情況下熄滅，藉此提升掃描品質。掃描結束後，照明燈會恢復原始亮度。
- 您能夠以 .jpg、.png、.bmp 檔案類型匯入資料。

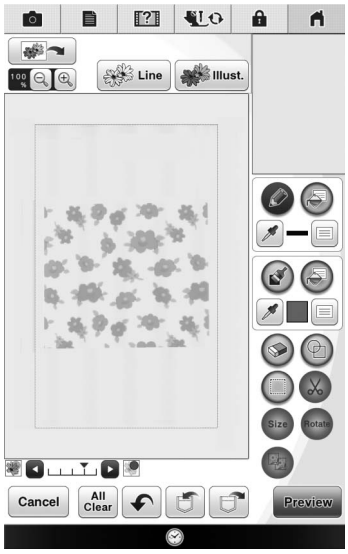
→ 出現下列訊息時，按 OK 。



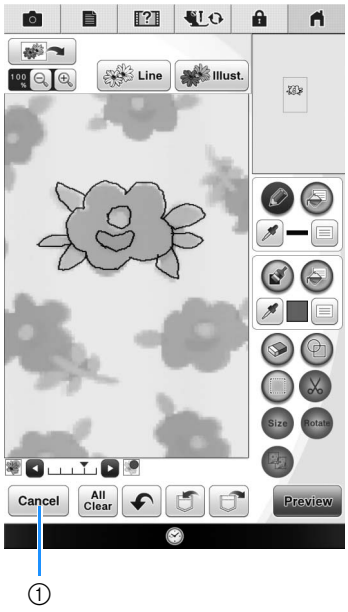
→ 掃描開始。

* 要停止掃描並回到步驟 3 的畫面，請按 Cancel 。

4 掃描完成後，花樣繪製區內的掃描影像會以透明方式呈現。



5 描繪背景影像的輪廓。有關製作自己的花樣，請參考第 340 頁上的 「花樣繪製畫面」。



① 透明度調整

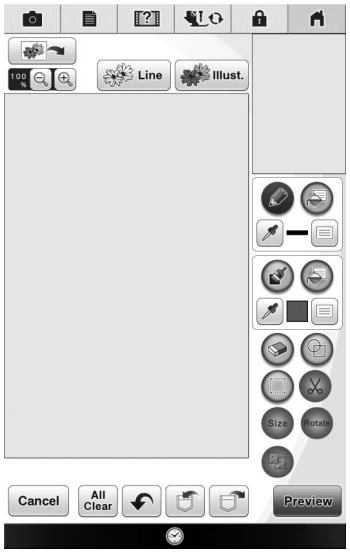
* 按 ▶ 或 ◀ ，調整背景的透明度。
每按一次 ▶ ，背景就會變淡，使線條花樣的顏色顯得更深。每按一次 ◀ ，背景就會變深，使線條花樣的顏色顯得更淡。

6 編輯花樣後，請按第 346 頁上的 「編輯設計之後」內的程序進行。

■ 匯入背景影像

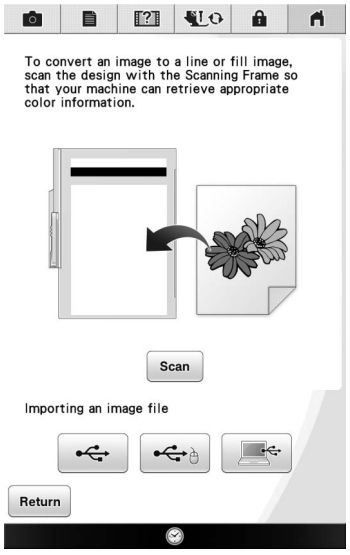
請準備好想要用來創建花樣的偏好圖片資料。將資料以 .jpg 檔案格式儲存到 PC 或 USB 媒體。

1 按  。

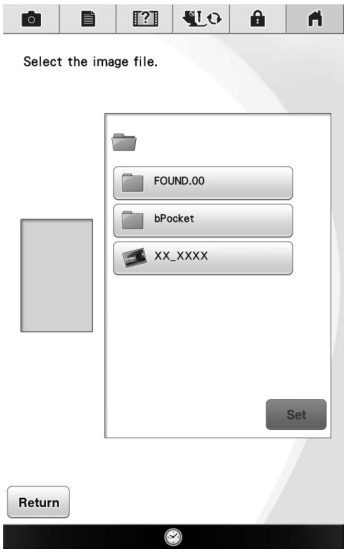


→ 顯示影像顯示畫面。

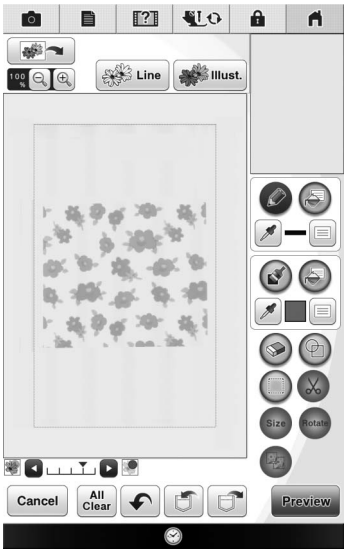
2 選擇儲存資料的目標裝置。



3 選擇資料，然後按 Set。

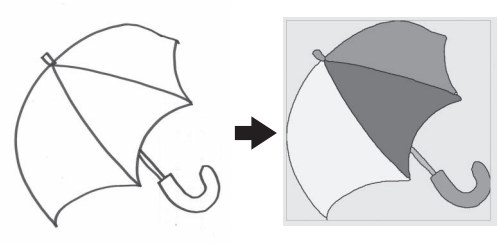


4 在花樣繪製區中，所選取的影像會以透明方式呈現。



線條掃描

自訂花樣能運用圖形來製作。若要創建花樣，可以使用隨附的掃描框來掃描圖形，或是匯入 USB 媒體或電腦內的影像。



適合使用線條掃描的建議線條圖形

- 線條圖形必須以寬約 1 mm 的線條清楚描繪。
- 線條圖形應以對比強烈的方式繪製而成。
- 若線條太短或太密集，會無法正確掃描。

註釋

- 如需使用彩色插圖創建花樣的詳細資訊，請參考第 357 頁上的 「插圖掃描」。
- 若圖形掃描成果不如預期，可在 My Design Center （我的設計中心）中編輯設計。請參考第 340 頁上的 「花樣繪製畫面」。
- 掃描線條圖形時，會以相同方式掃描不同粗細的線條。若想要變更線條的粗細，請於 Setting （設定）畫面指定。請參考第 347 頁上的 「針趾設定畫面」。
- 線條圖形會掃描成黑色線條。若想要變更線條的顏色，請於 My Design Center （我的設計中心）中指定。請參考第 343 頁上的 「繪製區域」。

使用掃描框以線條掃描功能創建花樣

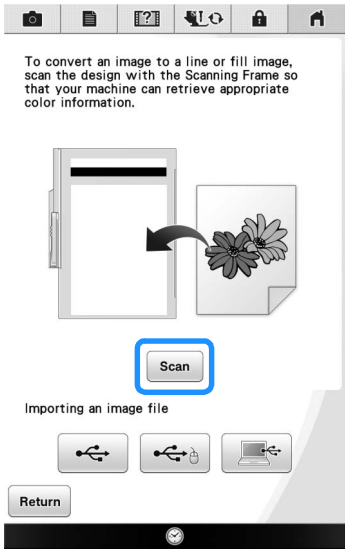
1 按 Line。



→ 顯示影像顯示畫面。

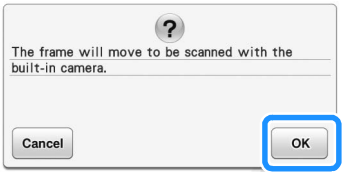
2 按 Scan。

* 掃描影像時，請確認掃描框已安裝到本機。請參考第 350 頁上的 「使用掃描框」。



註釋
- 掃描開始後，部分本機照明燈會在特定情況下熄滅，藉此提升掃描品質。掃描結束後，照明燈會恢復原始亮度。

→ 出現下列訊息時，按 OK 。



→ 掃描開始。

* 要停止掃描並回到步驟 2 的畫面，請按 Cancel 。

3 掃描結束後，請視需要在畫面上指定「Gray-Scale Detection level （灰階偵測等級）」。

「Gray-Scale Detection level （灰階偵測等級）」可變更影像的黑白閾值。



* 若不確定該如何變更設定，請繼續操作，不要指定設定值，然後檢查成果如何。

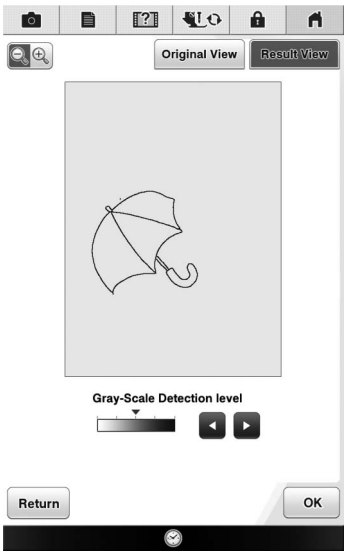
* 要停止掃描並回到步驟 2 的畫面，請按 Cancel 。返回前一畫面後，即會刪除所掃描的影像。

4 移動 ，將花樣的影像框起來。

5 按 OK 。

→ 出現確認轉換影像的畫面。

6 在確認轉換影像畫面上，可視需要再次調整「Gray-Scale Detection level （灰階偵測等級）」。



* 若不確定該如何變更設定，請繼續操作，不要指定設定值，然後檢查成果如何。

* 要放大影像，按 。

* 要先顯示影像再進行轉換，按 Original View 。比較轉換前後的影像，然後視需要變更設定。

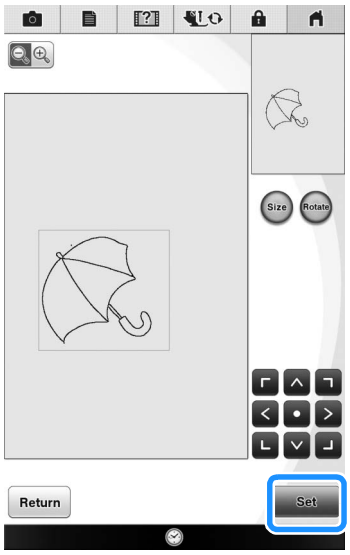
* 要返回前一個畫面，按 Return 。

→ 套用「Detection level （偵測等級）」的設定變更後，OK 會變更為 Retry 。按 Retry ，檢查是否滿意影像。

7 按 OK 。

8 按 Set。

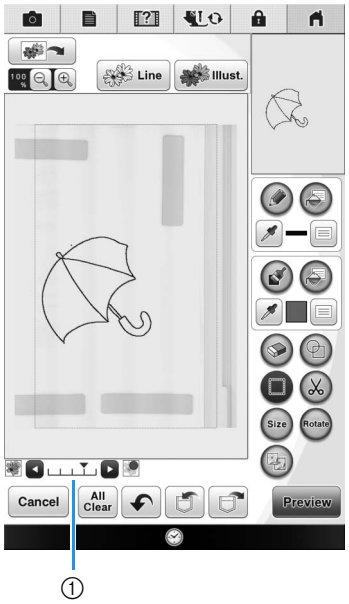
在此畫面中，可調整花樣的大小，或加以旋轉或移動。



→ 出現 My Design Center（我的設計中心）的花樣設計編輯畫面。

* 要返回前一個畫面，按 Return。

9 **按照第 224 頁所述的程序，隨心所欲編輯花樣。**



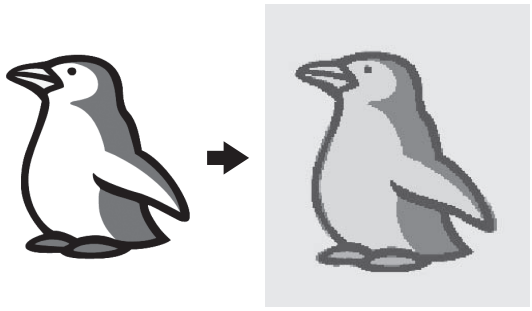
* 原始影像會顯示於背景。使用量尺 ① 調整背景的透明度。每按一次 ▶，背景就會變淡，使線條花樣的顏色顯得更深。每按一次 ◀，背景就會變深，使線條花樣的顏色顯得更淡。

註釋

- 掃描過程中，可清除掉出現的小點和不必要的線條。
- 若要從 USB 媒體或電腦匯入影像，按 、 或 。詳細資訊請參考第 353 頁。

插圖掃描

自訂花樣能運用彩色插圖來製作。若要創建花樣，可以使用隨附的掃描框來掃描插圖，或是匯入 USB 媒體或電腦內的影像。



適合使用插圖掃描的建議插圖

- 花樣必須描繪清晰，無漸層、漸淡或模糊效果。
- 花樣尺寸至少為長寬各 5 mm 的方格
- 花樣影像極為簡潔

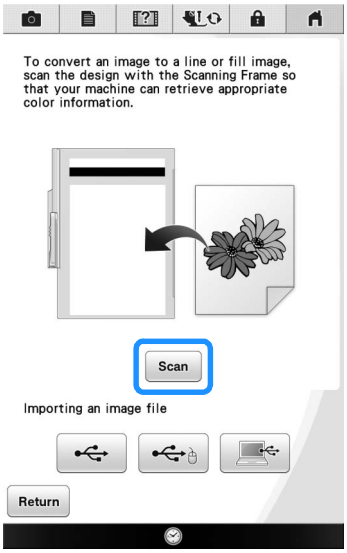
使用掃描框以插圖掃描功能創建花樣

1 按 Illust.。



→ 顯示影像顯示畫面。

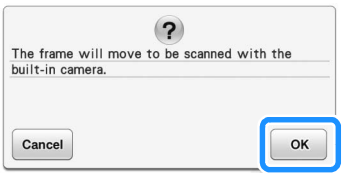
2 按 Scan。



註釋

- 掃描開始後，部分本機照明燈會熄滅，藉此提升掃描品質。掃描結束後，照明燈會恢復原始亮度。

→ 出現下列訊息時，按 OK。

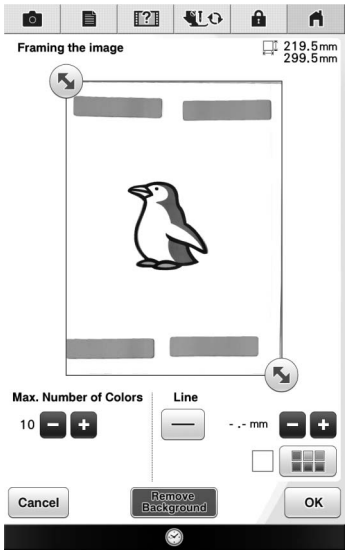


→ 掃描開始。

* 要停止掃描並回到步驟 2 的畫面，請按 Cancel。

3 掃描結束後，請在掃描影像確認畫面中指定必要的設定。

變更設定來調整影像，使影像可輕易轉換成所要的花樣。

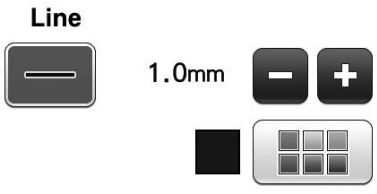


①	Max. Number of Colors（顏色數上限）	影像中的顏色數會縮減至小於此數值，再擷取其外廓。
②	Remove Background（移除背景）	選擇是否將背景顏色納為其中一種顏色。
③	Line （線條）	選擇是否將外廓偵測為線條。較粗的外廓也可被偵測為區域。 若偵測成線條，則線條的粗細和顏色可另外指定。

* 要停止掃描並回到步驟 2 的畫面，請按 Cancel。

備註

- 按 —，偵測外廓。
  線條粗細可指定為 1.0 mm 至 5.0 mm。



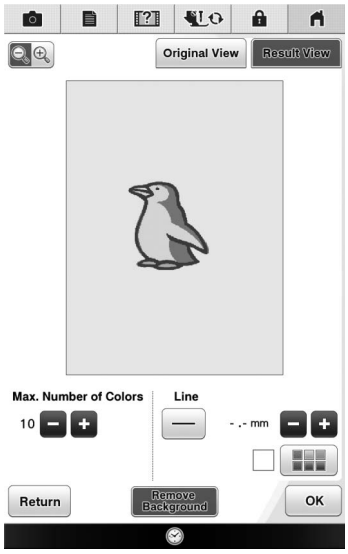
- 按 ，選擇外廓顏色。若要選擇，可輕觸顏色，或是在顏色選擇畫面中使用 移動 圖示。

4 移動 ，將花樣的影像框起來。

5 按 OK。

→ 出現確認轉換影像的畫面。

6 在確認影像轉換的畫面中，可視需要調整影像，如步驟 3 中所述。



* 要放大影像，按 。

* 要先顯示影像再進行轉換，按 Original View。比較轉換前後的影像，然後視需要變更設定。

* 要返回前一個畫面，按 Return。

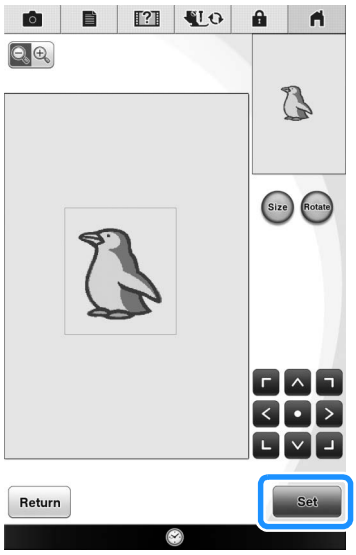
→ 套用上述設定的變更後，OK 會變更為 Retry。

按 Retry，檢查是否滿意影像。

7 按 OK。

8 按 Set。

在此畫面中，可調整花樣的大小，或加以旋轉或移動。



→ 出現 My Design Center（我的設計中心）的花樣設計編輯畫面。

* 要返回前一個畫面，按 Return。

9 按照第 224 頁所述的程序，隨心所欲編輯花樣。



* 原始影像會顯示於背景。使用量尺 ① 調整背景的透明度。每按一次 ▶，背景就會變淡，使插圖花樣的顏色顯得更深。每按一次 ◀，背景就會變深，使插圖花樣的顏色顯得更淡。

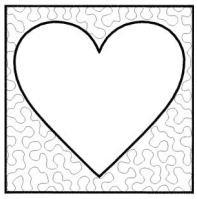
註釋

- 掃描過程中，可清除掉出現的小點和不必要的線條。
- 若要從 USB 媒體或電腦匯入影像，按 、 或 。

壓線

使用 My Design Center （我的設計中心）進行基本壓線

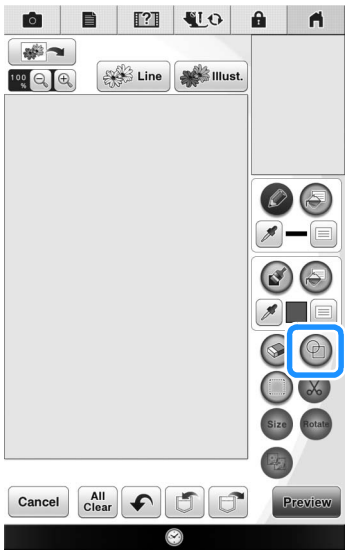
透過基本程序創建壓線設計。
範例：



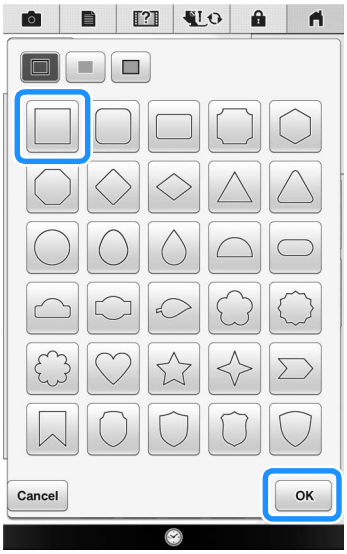
1 按  。

* 也可以在 「刺繡」模式下按  來啓動此功能。

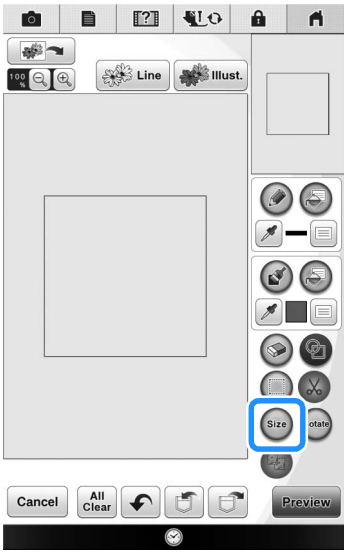
2 按  。



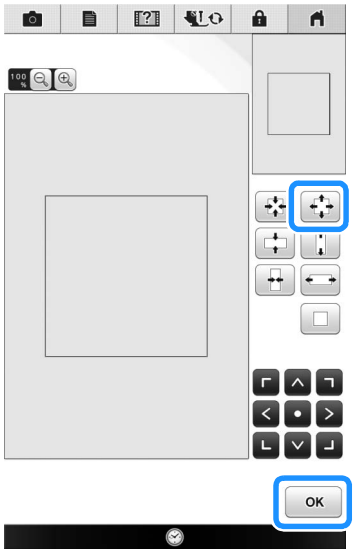
3 選擇正方形，然後按 OK 。



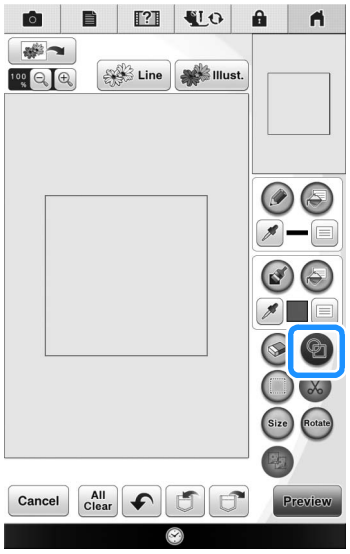
4 按  ，放大正方形。



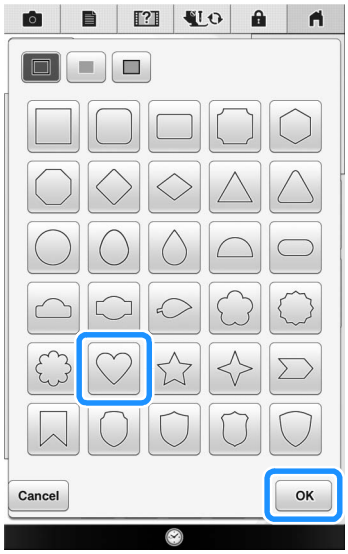
5 在本例中，按 7 次，然後按 OK。



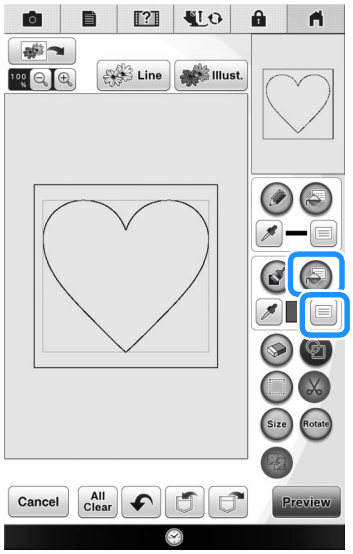
6 按 。



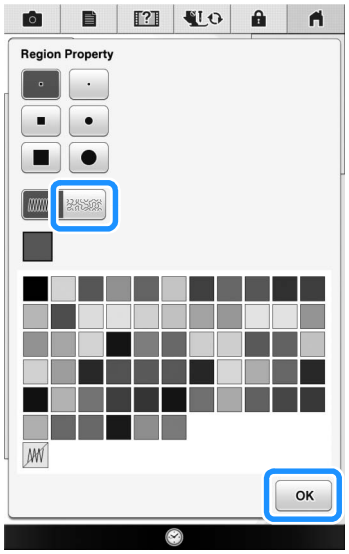
7 選擇心形，然後按 OK。



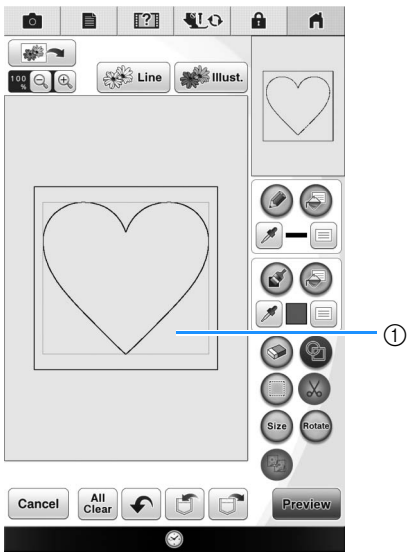
8 按 ，然後按 。



9 按 [壓線]，然後選擇針趾顏色。設定顏色後按 [OK]。

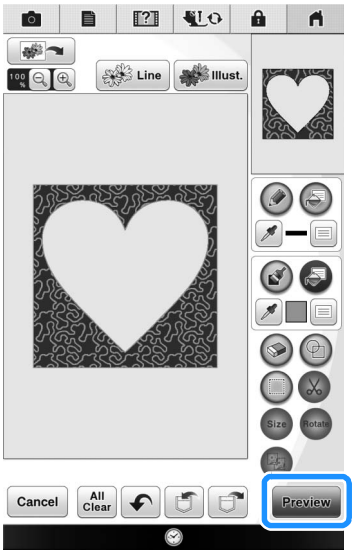


10 選取想要設定壓線效果的區域。



① 選取此區域。

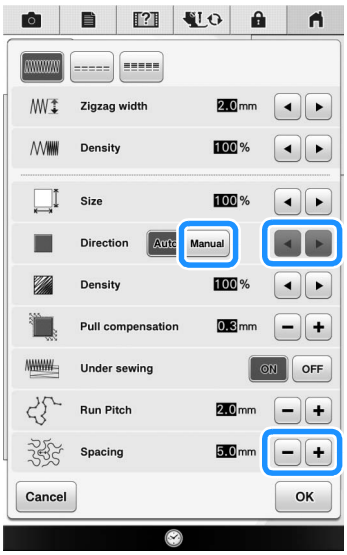
11 按 [Preview]。



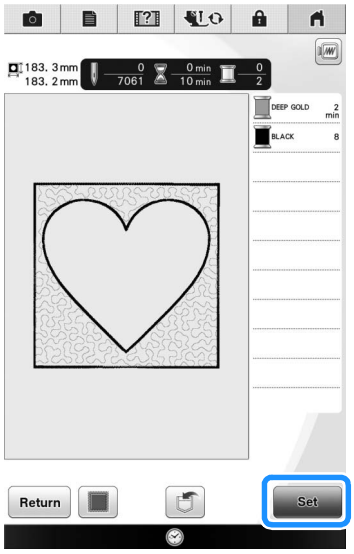
→ 出現下列訊息時，按 [OK]。



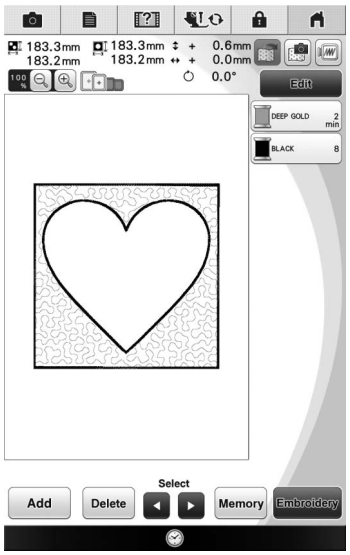
12 調整壓線設定來創造想要的效果，然後按 [OK]。



13 按 Set。



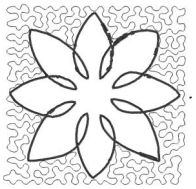
14 按照第 224 頁所述的程序，隨心所欲編輯花樣。



掃描圖形以創建壓線花樣

使用壓線設計創建自訂花樣。

範例：

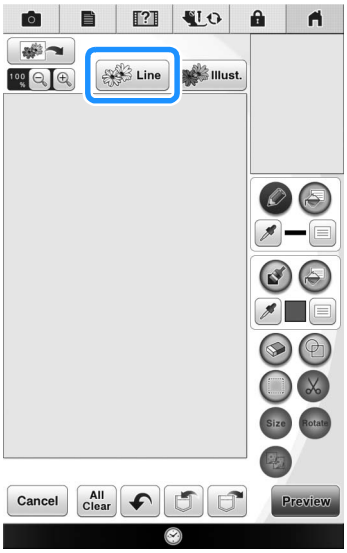


1 將製作花樣的圖形放到掃描框上。

2 按  。

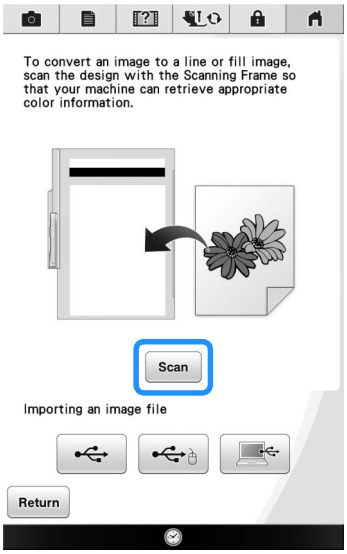
* 也可以在「刺繡」模式下按 My Design Center 來啓動此功能。

3 按 Line。



→ 顯示影像顯示畫面。

4 將掃描框放到本機，然後按 Scan。



註釋

- 掃描開始後，部分本機照明燈會在特定情況下熄滅，藉此提升掃描品質。掃描結束後，照明燈會恢復原始亮度。
- 可從 USB 媒體或電腦匯入最大 5 MB 的影像。

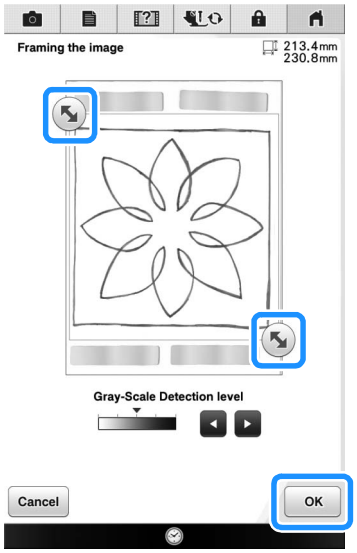
→ 出現下列訊息時，按 OK。



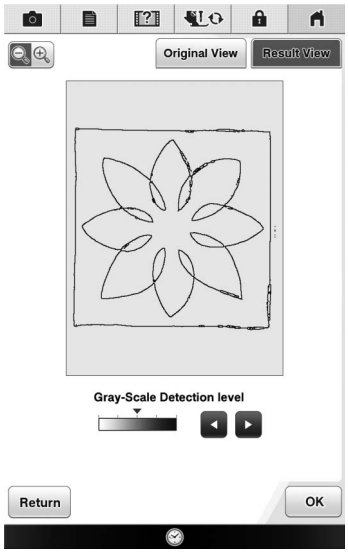
→ 掃描開始。

* 要停止掃描並回到步驟 2 的畫面，請按 Cancel。

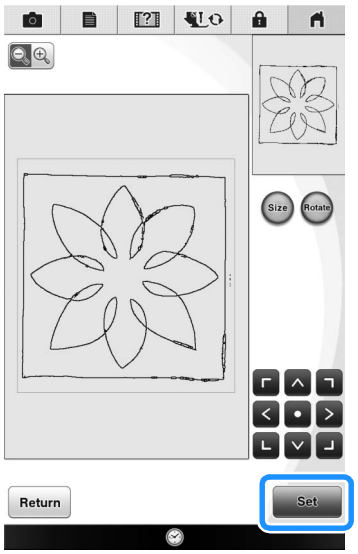
5 掃描結束後，移動框住花樣影像，然後按 OK。



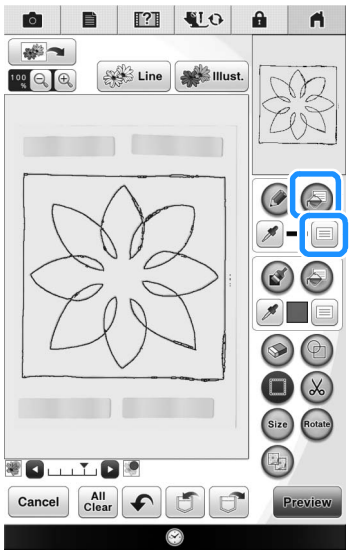
6 按 OK。



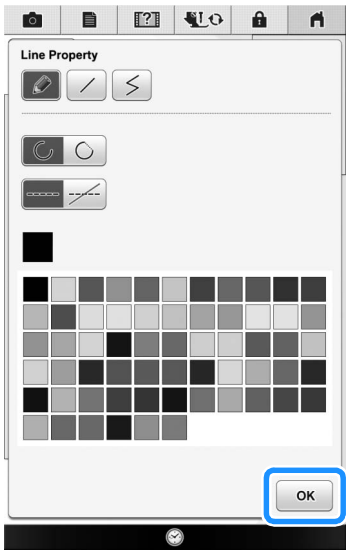
7 按 Set。



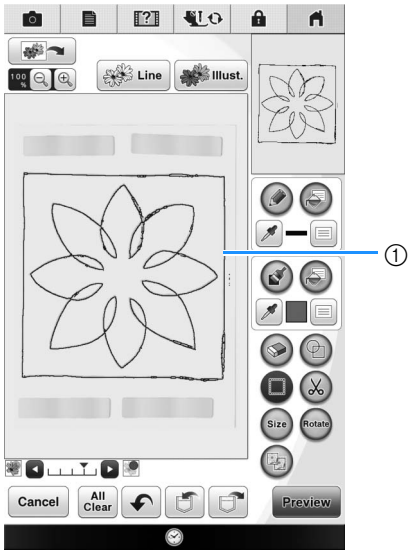
8 按，然後按。



9 按設定花樣的外廓，再按 OK。

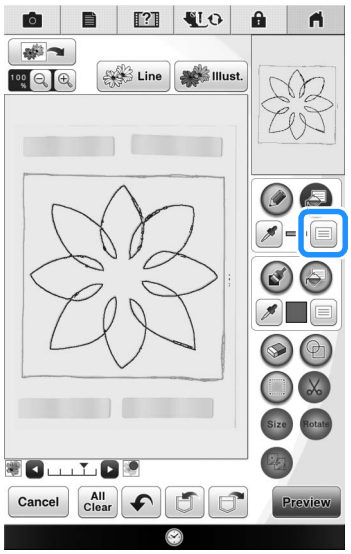


10 選取花樣的外廓，設定為無針趾的線條。

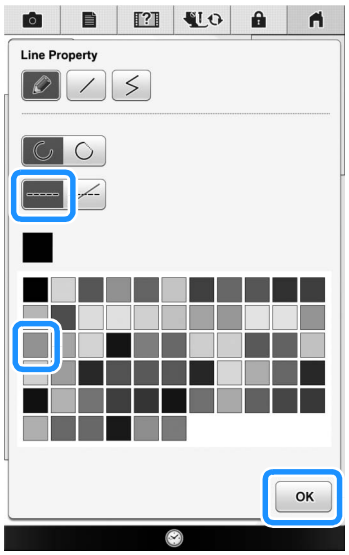


① 花樣外廓

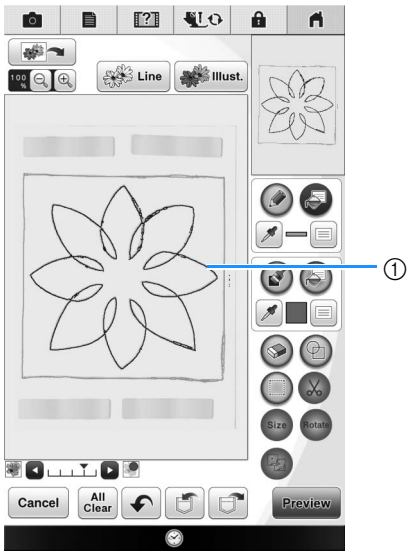
11 按，選擇壓線效果周圍的針趾顏色。



12 按 ----- ，選擇針趾顏色，然後按 OK 。

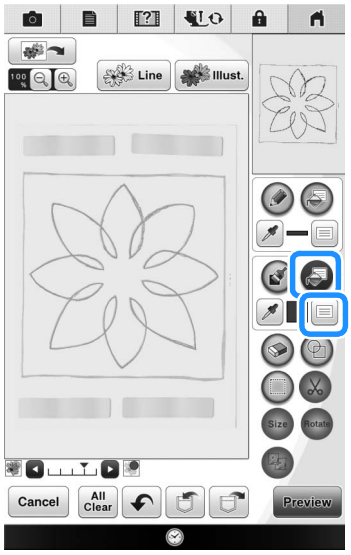


13 選擇壓線效果周遭的針趾線條。

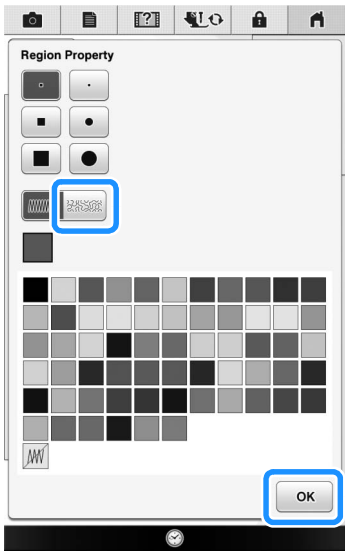


① 針趾線條

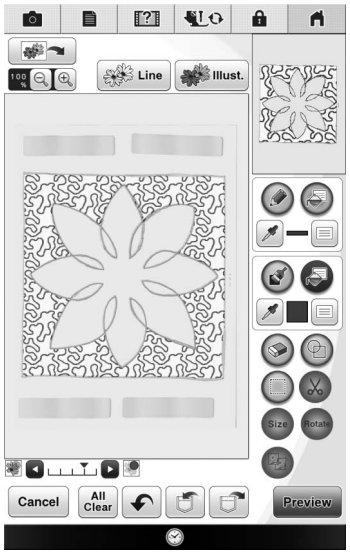
14 按 ，然後按 。



15 按 ，然後選擇針趾顏色。設定顏色後按 OK 。



16 選取想要設定壓線效果的區域。



17 請按照「使用 My Design Center（我的設計中心）進行基本壓線」中步驟 11 開始進行。

掃描布料與壓線

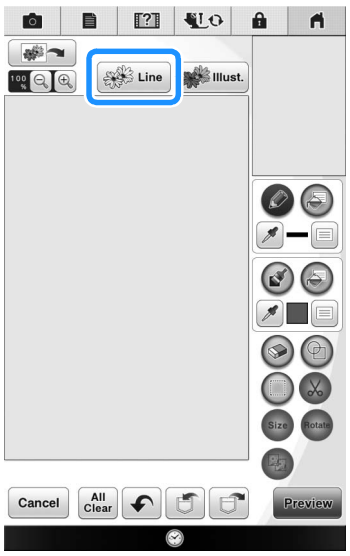
使用布料花樣來搭配壓線花樣。

1 將布料放上繡花框。

2 按 。

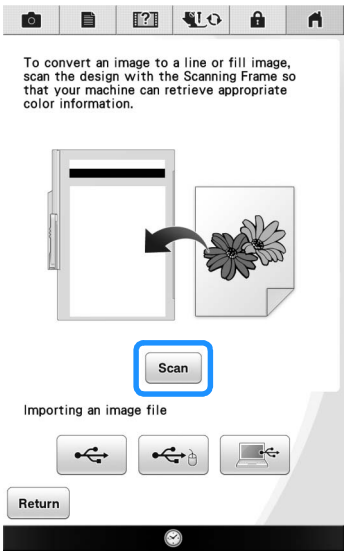
* 也可以在「刺繡」模式下按 My Design Center 來啓動此功能。

3 按 Line。



→ 顯示影像顯示畫面。

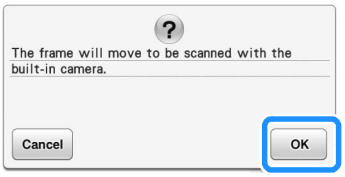
4 將繡花框放到本機，然後按 Scan。



註釋

- 掃描開始後，部分本機照明燈會在特定情況下熄滅，藉此提升掃描品質。掃描結束後，照明燈會恢復原始亮度。
- 可從 USB 媒體或電腦匯入最大 5 MB 的影像。

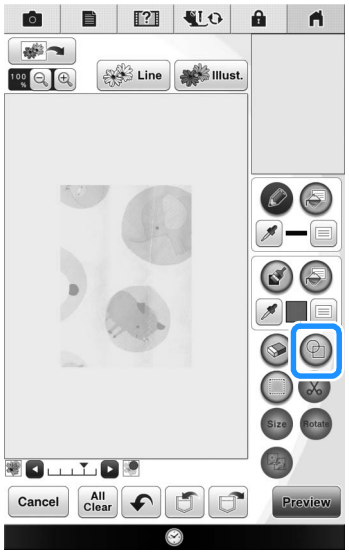
→ 出現下列訊息時，按 OK。



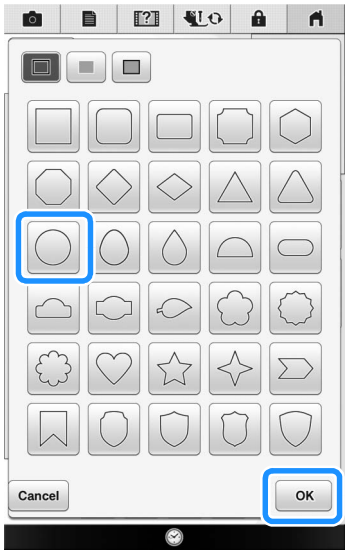
→ 掃描開始。

* 要停止掃描並回到步驟 2 的畫面，請按 Cancel。

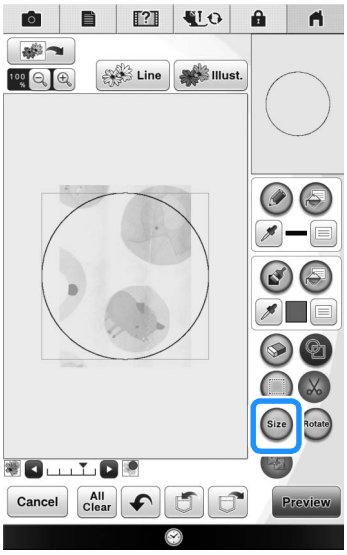
5 按  。



6 選擇圓形，然後按 OK 。

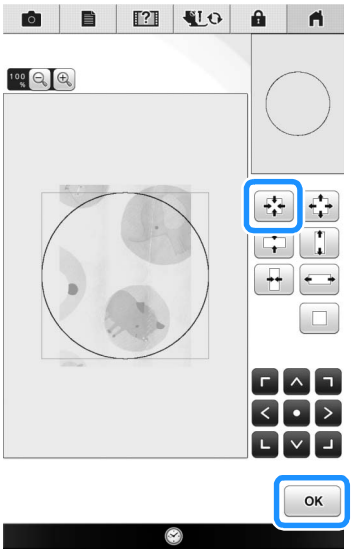


7 按  ，放大圓形。

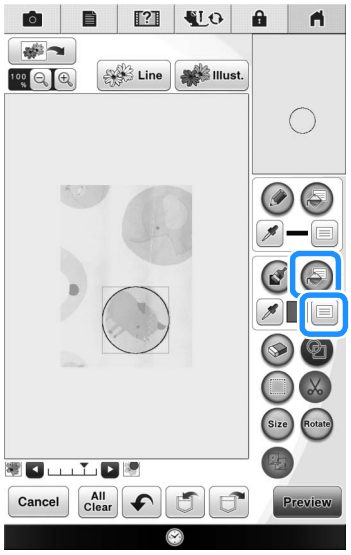


8 按  ，直到圓形的大小符合布料上的花樣大小再放開，然後按 OK 。

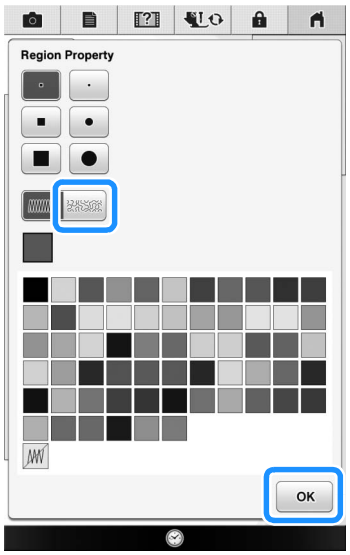
* 使用  ，將圓形的位置對齊布料上的花樣。



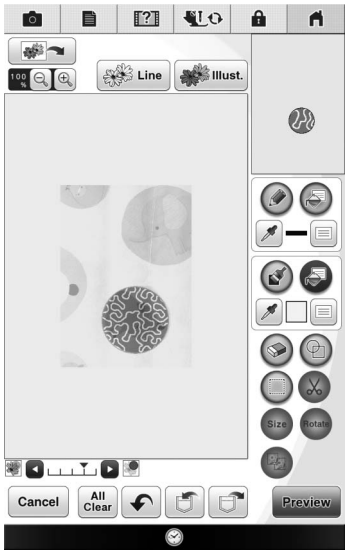
9 按，然後按。



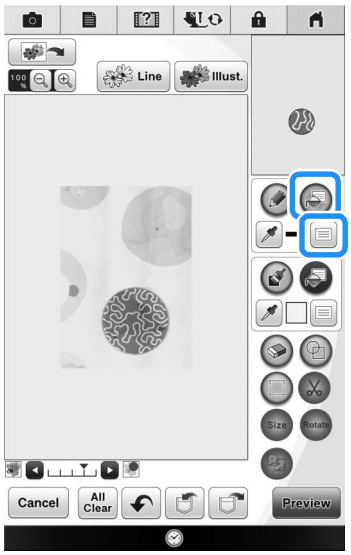
10 按，然後選擇針趾顏色。設定顏色後按 OK。



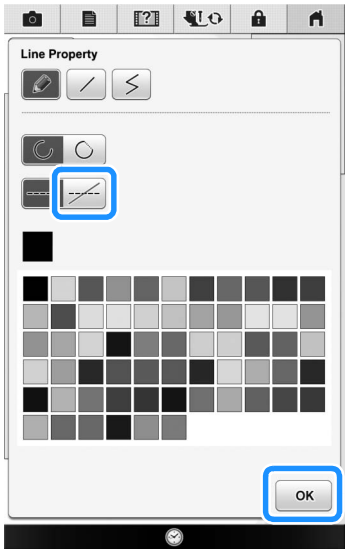
11 選取想要設定壓線效果的區域。



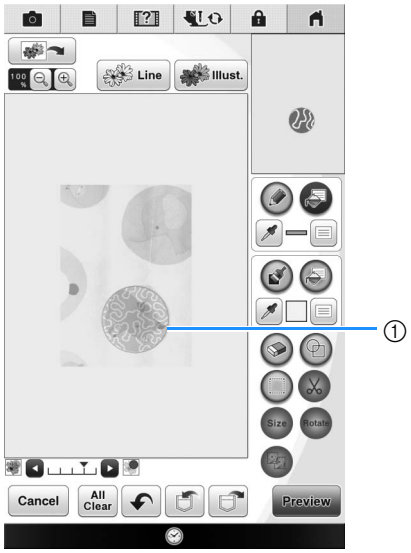
12 按，然後按。



13 按 設定花樣的外廓，再按 OK。



14 選取花樣的外廓，設定為無針趾的線條。



① 花樣外廓

15 請按照「使用 My Design Center （我的設計中心）進行基本壓線」中步驟 11 開始進行。

→ 在起初掃描的布料上開始刺繡。

第 9 章
如何創建底線刺繡

關於底線刺繡 372

準備底線刺繡 373

所需的材料 373
- ■ 梭殼與梭蓋 373
- ■ 底線 373
- ■ 上線 373
- ■ 車針 373
- ■ 壓布腳 373
- ■ 布料 374

穿上線 374

準備底線 374
- ■ 為底線施加張力時 376
- ■ 未為底線施加張力時 376

創建底線刺繡 （縫紉） 378

放上布料並縫紉 378
- ■ 整理線頭 380

底線刺繡自由縫紉 380

創建底線刺繡 （刺繡） 381

選擇花樣 381

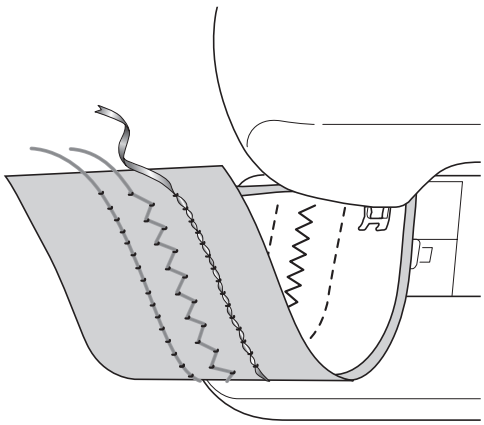
開始刺繡 382

調整底線刺繡張力 385
- ■ 調整上線張力 385
- ■ 調整底線張力 385

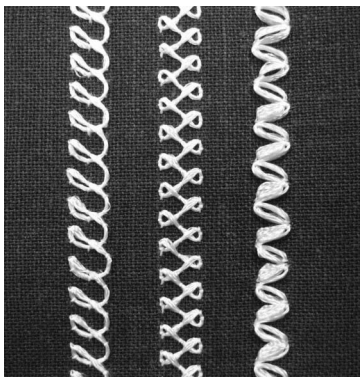
故障排除 386
- ■ 意外自動剪線而且底線卡在本機內 386
- ■ 花樣變形 386
- ■ 底線卡在梭殼的張力彈簧上 386

關於底線刺繡

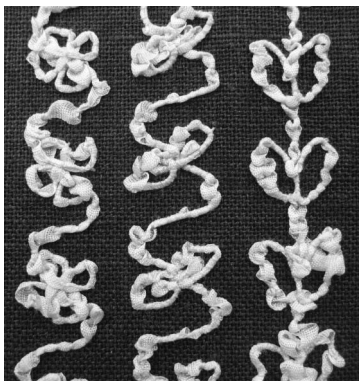
如果梭子繞線時，使用無法穿過本機車針的粗重繡線或飄帶，可做出具有 3D 效果的漂亮繡件。布料反面朝上縫紉時，裝飾性繡線或飄帶會從布料底面探出。



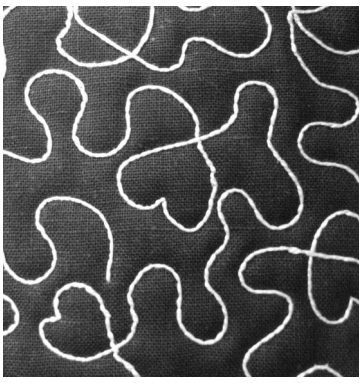
1. 實用針趾



2. 裝飾性針趾



3. 自由縫紉

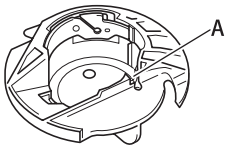


除了某些實用針趾，也使用本產品隨附的底線刺繡花樣，車縫底線刺繡。

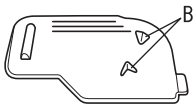
準備底線刺繡

所需的材料

■ 梭殼與梭蓋



① 梭殼（灰色）
標示字母「A」的位置有凹槽。



① 梭蓋
梭蓋背面有兩個 V 形小卡榫，如字母「B」標示。卡榫可固定梭子，以免穿粗線時梭子抬起。

■ 底線

建議使用下列類型的繡線進行底線刺繡。

< 縫紉 / 刺繡 >



5 號或更細的手工繡花線或裝飾性線



彈性編織飄帶
（刺繡時：建議約 2 mm）

< 僅限縫紉 >



精緻刺繡飄帶（絲質或類絲質材料）（建議寬度不要超過 3.5 mm）

* 使用寬飄帶或粗重的線時，建議在梭殼張力裝上和拆除後，分別進行試縫，看哪種方式的刺繡效果最好。
若要使用 3.5 mm 的寬飄帶，建議不要使用梭殼張力。關於詳細指示，請參考第 376 頁。

註釋
- 請勿使用比 5 號手工繡花線粗的線。
- 某些線可能不適合用於底線刺繡。正式縫紉刺繡專案前，請務必進行試縫。

■ 上線

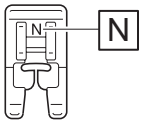
上線的選擇可能因成品所要呈現的外觀而有所不同。使用縫紉機繡線（聚酯纖維）、多功能聚酯纖維線或單絲（透明尼龍）線，可透過不同粗細和顏色的上線選擇，使單一設計外觀呈現多種變化。
若您不希望看到上線，建議使用透明尼龍單絲線，或與底線相同顏色的輕質聚酯纖維線（50wt. 以上）。

■ 車針

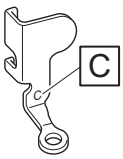
使用適合所用上線和布料的車針。請參考第 77 頁上的「布料 / 線 / 車針組合」及第 210 頁上的「刺繡的步驟」。

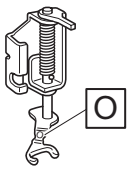
■ 壓布腳

實用針趾或裝飾性針趾：密針縫壓腳「N」



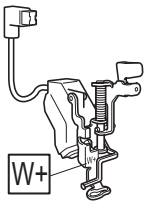
自由壓線縫紉：自由壓線曲線壓布腳「C」、自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳「O」或自由壓線滾輪曲線壓布腳「E」

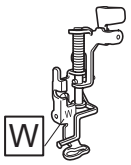






刺繡：刺繡壓布腳「W+」或刺繡壓布腳「W」（選購）





■ 布料

正式縫級刺繡專案前，請務必使用相同繡線，在同樣材質的碎布上進行試縫。

> **註釋**
> • 因所用的布料種類而異，縫級效果可能會受到影響。正式縫級刺繡專案前，請務必在同樣材質的碎布上進行試縫。

穿上線

1 **安裝適合要使用的上線和布料的車針。**

如需安裝車針的詳細資訊，請參考第 75 頁上的 「更換車針」。

2 **安裝壓布腳。**

→ 第 70 頁上的 「更換壓布腳」
→ 第 134 頁上的 「使用自由壓線曲線壓布腳 「C」」
→ 第 136 頁上的 「使用自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳 「O」」
→ 第 137 頁上的「使用自由壓線滾輪曲線壓布腳「E」進行滾輪壓線」
→ 第 211 頁上的「換裝附有 LED 提示燈的繡花壓布腳「W+」」

3 **為本機穿上線。**

如需穿線的詳細資訊，請參考第 62 頁上的 「穿上線」。

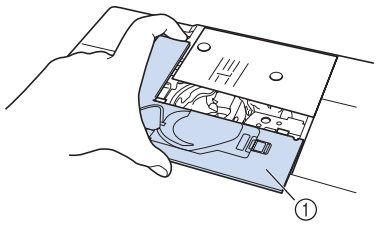
準備底線

若要創建底線刺繡，必須更換成底線刺繡專用的梭殼。
創建底線刺繡前，請清潔梭殼和梭床。

1 **升起車針並抬起壓布腳，然後關機。**

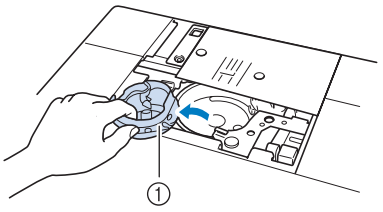
2 **取下零配件盒或繡花專用座。**

3 **握住針板蓋的兩側，然後朝自身方向滑出並取下。**



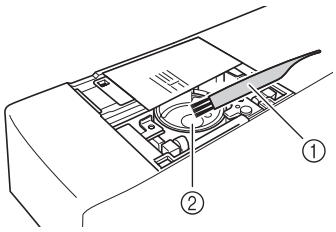
① 針板蓋

4 **取下梭殼。**



① 梭殼

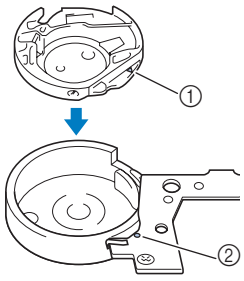
5 **用本機隨附的清潔刷或吸塵器清除梭床及其四周的棉屑和灰塵。**

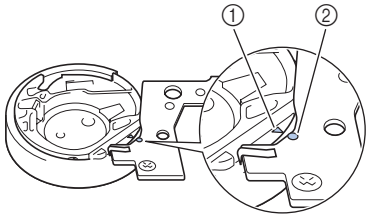


① 清潔刷
② 梭床

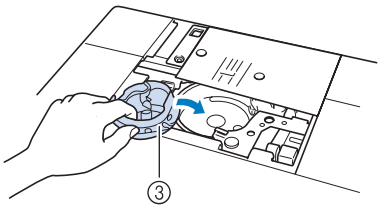
6 **用柔軟的無絨布擦拭梭殼 （灰色）以清潔。**

7 安裝梭殼時，梭殼上的 ▲ 標記應和本機上的 ● 標記對齊放入。





* 對齊 ▲ 和 ● 標記。



① ▲ 標記
② ● 標記
③ 梭殼

註釋

- 梭殼（灰色）無法用於底線刺繡以外的任何縫紉法。車縫底線刺繡後，請參考第 374 頁上的「準備底線」中的步驟，取出並清潔梭殼（灰色），然後重新安裝標準梭殼（黑色）。

⚠ 注意

- **創建底線刺繡時，務必使用梭殼（灰色）。使用其他梭殼可能導致纏線或損壞本機。**
- **務必正確安裝梭殼。若未正確安裝梭殼，可能導致纏線或損壞本機。**

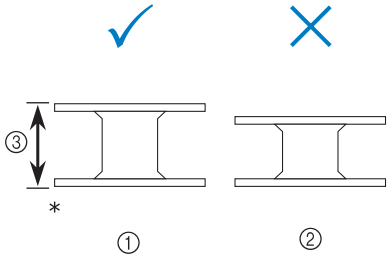
8 用手將裝飾性線繞在梭子上。如下圖所示為梭子繞線（約 80%）後，剪斷線頭。



關於為梭子繞線以進行刺繡的注意事項，請參考第 381 頁上的「選擇花樣」的步驟 2。

⚠ 注意

- **務必使用本機隨附的梭子或專為本機設計的梭子。使用其他梭子可能造成本機損壞或人體傷害。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））。SA156 是 Class 15 型梭子。**

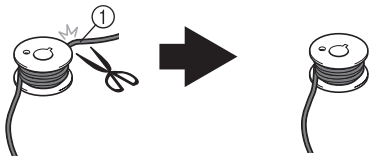


* 實際尺寸
① 本款機型
② 其他機型
③ 11.5 mm

註釋

- 慢慢且均勻地將線繞在梭子上。
- 為了獲得最佳效果，在梭子上繞線時，請使線緊貼梭子而不纏線。

9 儘量接近梭子，小心地用剪刀剪斷線頭。



① 繞線起點

⚠ 注意

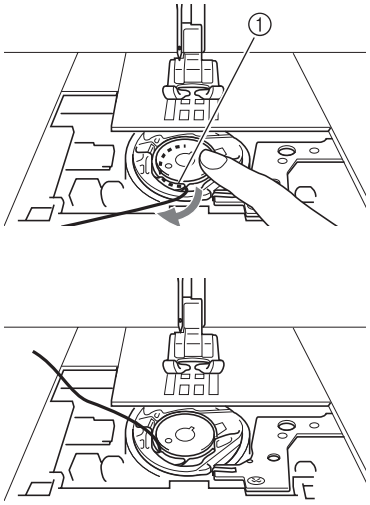
- **如果線超出梭子頂部太多，可能造成纏線或斷針。**

10 **安裝繞有底線的梭子。**

是否為底線施加張力，因所用的繡線類型而異。

■ 為底線施加張力時

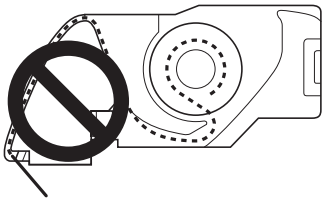
將梭子插入梭殼，使線向左側繞出。
然後按下圖所示，將線正確穿過張力彈簧。



① 張力彈簧

⚠ 注意

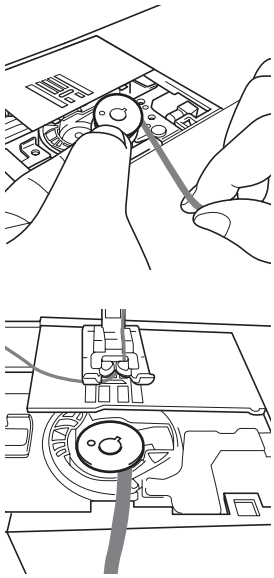
- 為梭子繞線時，確定線不會綻開。使用綻開的線縫紉時，可能導致線卡在梭殼的張力彈簧上，造成纏線或損壞本機。
- 請勿將底線從針板蓋上的凹槽穿過，否則無法正確穿底線。



■ 未為底線施加張力時

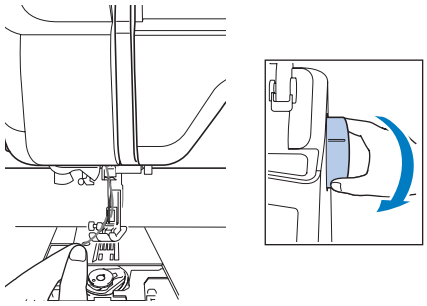
如果試縫時底線太緊，而且調整梭殼張力也無法改善此情況，請勿將線穿過張力彈簧。

左手握住梭子，使線向左側繞出，右手握住線頭。

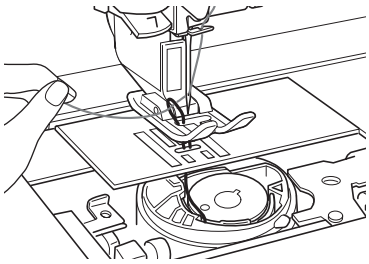


11 **拉出約 8 cm 的底線。**

12 **輕輕的拉著上線的線頭，同時朝自身方向轉動手輪（逆時針），直到手輪上的標記對準本機的頂部中央。**



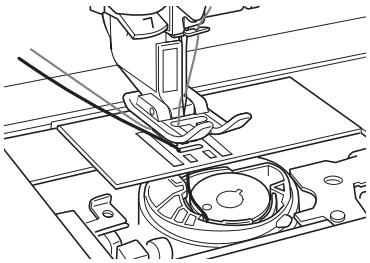
13 **輕拉上線，將底線向上穿過針板。**



→ 底線的線圈從針板孔中探出。

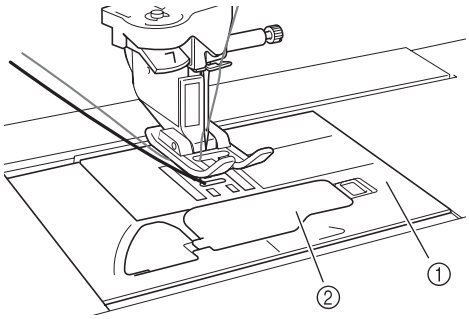
14 **將鑷子穿過底線的線圈，然後將底線從針板向上拉出。**

15 **對齊上線和底線，然後將兩者拉出約 10 cm，並朝本機後側穿過壓布腳下方。**



16 **安裝針板蓋和含有卡榫的梭蓋。**

如需安裝針板蓋的詳細資訊，請參考第 388 頁上的「清潔梭床」。



① 梭蓋
② 含有卡榫的梭蓋

⚠ 注意

- **創建底線刺繡時，請使用含有卡榫的梭蓋，否則可能造成纏線或斷針。**

註釋

- 安裝針板蓋時，請勿夾住線。

17 **安裝零配件盒或繡花專用座。**

註釋

- 安裝零配件盒或繡花專用座時，請勿夾住線。
- 換裝新底線時，務必重複從 1 開始的步驟，否則無法正確穿底線。

→ 穿上線和底線即完成。

註釋

- 若要使用實用針趾，請參考第 378 頁上的「創建底線刺繡 （縫紉）」。若要使用刺繡花樣，請參考第 381 頁上的 「創建底線刺繡（刺繡）」。

創建底線刺繡 （縫紉）

放上布料並縫紉

註釋
- 底線刺繡的建議針趾為開放式針趾。
- 正式縫紉刺繡專案前，請務必使用相同布料和線進行試縫，藉此檢查縫紉效果。
- 因使用的花樣和線的類型而異，底線可能會糾結。這樣可能會造成斷針。如果發生此情況，請立即停止縫紉。請關機，並用剪刀剪斷纏線。然後如第 374 頁上的 「準備底線」所述，清潔梭床和梭殼。

1 開機。

2 在實用和裝飾性針趾模式中選擇針趾。在本例中，按 1-09。

備註
- 為了獲得最佳效果，選擇較長的針趾長度和較寬的針趾寬度。因所選針趾而異，可能無法變更針趾長度和針趾寬度設定。

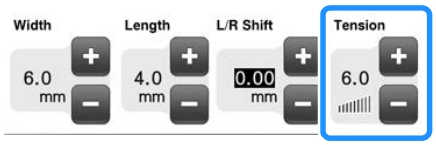


- 因布料而異，可能會發生針趾皺縮。建議選擇簡易針趾，然後進行試縫以檢查縫紉效果。

簡易針趾的範例：1-01、1-09、6-149

3 調整上線張力。

如需調整上線張力的詳細資訊，請參考第 92 頁上的 「設定線張力」。



備註
建議將上線張力設定 6 到 8 之間。

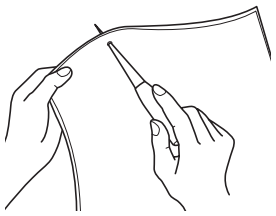
4 確定自動剪線 （）和原地自動止針 / 迴針縫紉 （）已關閉。

注意
- 縫紉前，確定自動剪線已關閉。如果在啓用自動剪線的狀況下開始縫紉，可能導致纏線或損壞本機。

5 將襯料放在布料上 （反面）。

註釋
- 襯料的類型和重量因使用的布料和線而異。

6 如果線太粗，無法從布料穿到縫紉機表面，用尖錐在布料中的針趾起點鑽一個小孔，使底線可以穿過開口處。

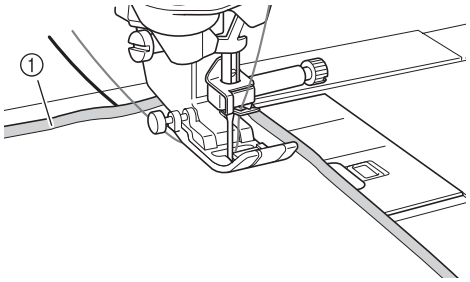


7 按 。

→ 畫面改變，隨即鎖定所有按鍵和操作按鈕。

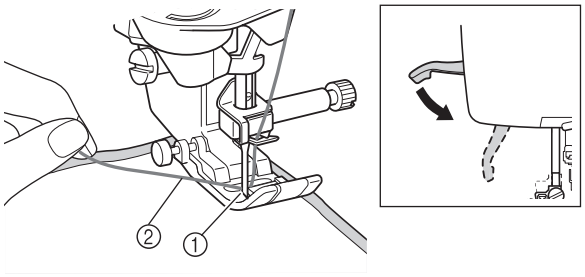
8 用壓布腳拉柄抬起壓布腳。

9 將布料反面朝上，放在壓布腳下。



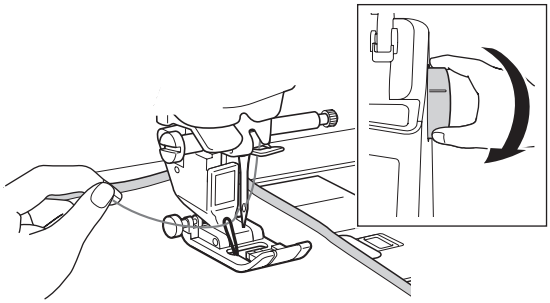
① 布料的反面

10 朝自身方向轉動手輪（逆時針），將車針穿入布料或鑽出的孔。將上線放在壓布腳上，輕輕握住，然後放下壓布腳拉柄。



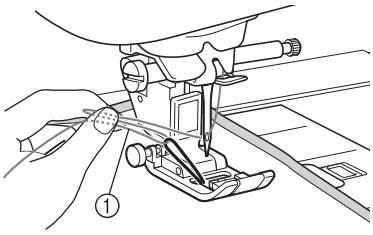
① 鑽出的孔
② 上線放在壓布腳上

11 輕輕的拉著上線，同時朝自身方向轉動手輪（逆時針），直到手輪上的標記對準本機的頂部中央。



→ 底線的線圈從布料孔中探出。

註釋
- 如果底線沒有穿出，如下圖所示拉著上線，並將底線往上拉。

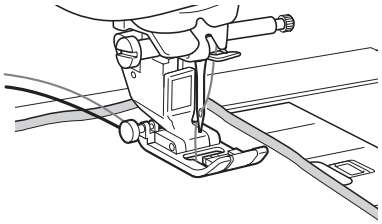


① 上線

12 抬起壓布腳拉柄，然後用鑷子將底線往上拉，並將線頭拉到布料上面。

註釋
- 拉線時，按住布料，以免布料移位。

13 將上線與底線對準，然後朝本機後側穿過壓布腳下方。

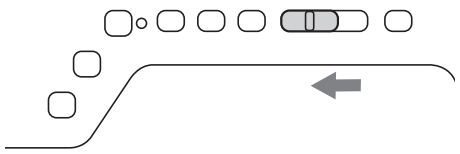


14 輕輕握住本機後側的線，轉動手輪再次將車針穿入布料或鑽出的孔，然後放下壓布腳拉柄。

15 按 。

→ 所有按鍵和操作按鈕都被解鎖，並顯示上一個畫面。

16 選擇慢速，輕輕握住壓布腳後方的線，然後開始縫紉。縫幾針後，即可把線放開。



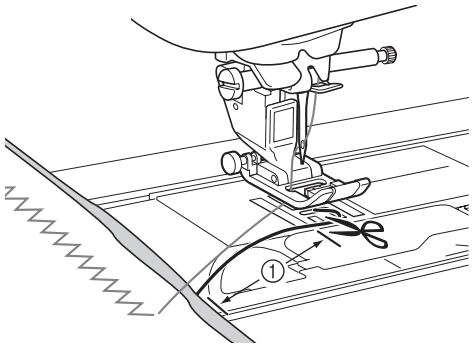
註釋
- 縫紉前，請確認梭子內有足夠的線。

17 **到達針趾區域的終點時，請停機。**

註釋
- 針趾結束時，請勿原地止針 / 迴針縫紉，否則可能造成纏線或斷針。此外，這樣會難以將底線拉出布料的反面。

18 **升起車針並抬起壓布腳。**

19 **預留 10 cm 的線頭，然後用剪刀剪斷線。**

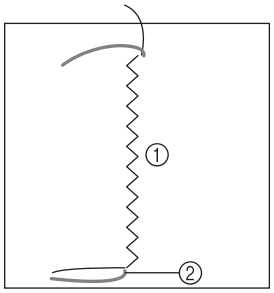


① 10 cm

註釋
- 請勿按「切線器」按鈕以切斷線，否則縫紉機可能會損壞。

■ 整理線頭

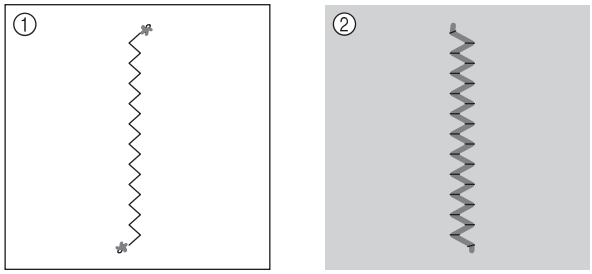
1 **縫完後，用手縫針將底線拉出布料的反面。**



① 布料的反面
② 底線

註釋
- 如果難以將底線穿過手縫針的針眼，用飄帶繡花針將線拉出布料的反面。否則，用尖錐將底線往上拉。

2 **從布料反面，用手將底線和上線綁緊。用剪刀修剪任何多餘的線頭。**



① 布料的反面
② 布料的正面

註釋
- 為了確保綁緊的線不會恢復原狀，請在打結處滴一滴布膠。

3 **如果無法達到想要的效果，請調整底線和上線的張力，然後再次縫紉針趾。**

詳細資訊請參考第 385 頁上的「調整底線刺繡張力」。

底線刺繡自由縫紉

如果需要的話，使用模板或在襯料上描繪設計，以便縫紉針趾。請記住，裝飾性線的針趾將在布料底面，襯料將在布料反面上。

* 關於底線刺繡自由壓線縫紉的指示，請參考第 378 頁上的「創建底線刺繡（縫紉）」。

* 如需關於使用自由壓線曲線壓布腳「C」、自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳「O」或自由壓線滾輪曲線壓布腳「E」的詳細資訊，請參考第 133 頁上的「自由壓線絎縫」。

創建底線刺繡 （刺繡）

選擇花樣

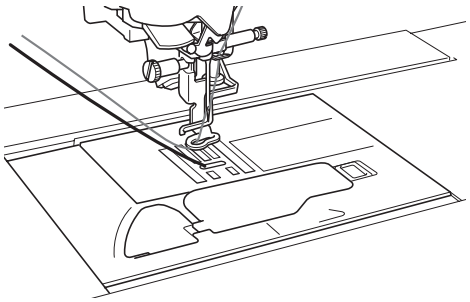
註釋
- 如第 373 頁上的 「準備底線刺繡」所述，使本機就緒，以便進行底線刺繡。

1 安裝繡花壓布腳 「W+」或 「W」和繡花專用座。

2 安裝針對花樣捲繞了適當底線量的梭子。

註釋
- 關於各個花樣所需的預估底線長度，請參考本機隨附的快速導覽手冊。務必使用捲繞了足夠線量的梭子。如果在縫紉時底線用完，即無法完成刺繡。
- 視線的粗細而定，可能無法為梭子捲繞必要長度的線。在此情況下，請再次為梭子繞線，或是使用較輕盈的線。

3 將底線向上穿過針板。



4 開機。

5 按 OK。

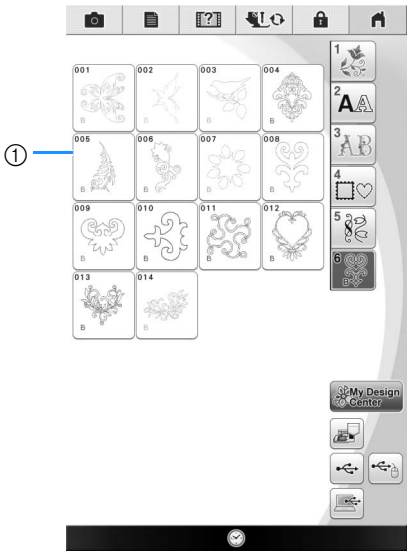
→ 繡花臂移回初始位置。

6 若要選擇底線刺繡的刺繡花樣，按 （刺繡）。

7 按 ，選擇底線刺繡花樣。

8 選擇一種底線刺繡的刺繡花樣。

底線刺繡的刺繡花樣在按鍵左下角顯示字母「B」。



① 「B」標記

→ 不論選取的設定如何，自動剪線功能都會關閉。

→ 選取底線刺繡的刺繡花樣時，刺繡縫紉速度會自動設定為 350 spm。

註釋
- 底線刺繡花樣已指定針趾的起點和終點，不能用於正常刺繡。

⚠ 注意
- **縫紉底線刺繡時，務必選擇底線刺繡的刺繡花樣。如果選擇其他類型的花樣，可能會損壞本機。**

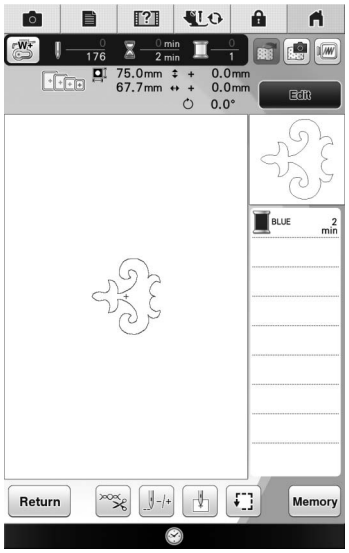
註釋
- 選取底線刺繡的刺繡花樣時，刺繡縫紉速度會預設為 350 spm。在 Settings （設定）畫面上，不能調整速度。

備註

- 選取底線刺繡的刺繡花樣時，自動剪線功能會關閉。之後如果選取非底線刺繡的花樣，自動剪線功能會恢復到選擇底線刺繡的刺繡花樣前所選取的設定。

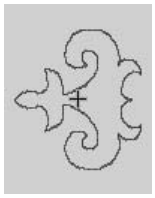
9 按 Set，然後按 Embroidery。

→ 顯示刺繡畫面。

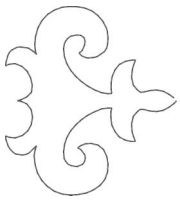


註釋

- 由於底線刺繡是從布料反面縫紉，因此畫面中的花樣將顯示為刺繡成品的鏡像影像。如有必要，請翻轉影像來預覽。此外，使用刺繡畫面中顯示的繡線顏色縫紉時，選擇符合畫面顏色的底線。



① 畫面中顯示的影像



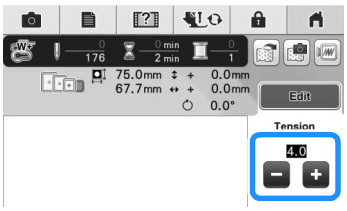
② 刺繡成品
（布料的正面）

備註

- 對於底線刺繡的刺繡花樣，無法變更尺寸和繡線密度。此外，自動剪線功能無法開啓。

10 按，然後調整上線張力。

如需調整上線張力的詳細資訊，請參考第 301 頁上的 「調整線張力」。

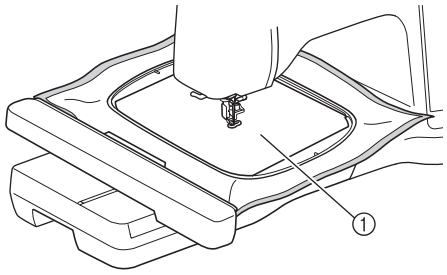


備註

- 建議將上線張力設定 6 到 8 之間。

開始刺繡

1 **將布料箍上繡花框，使布料正面朝下，襯料放在上面。使用符合花樣尺寸的繡花框，然後將繡花框安裝到本機上。從布料反面刺繡這些花樣，操作方式與正常刺繡 「相反」。**

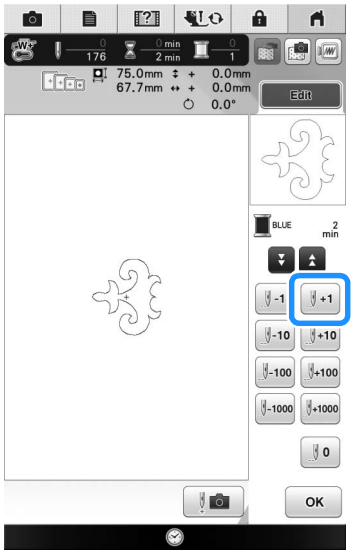


① 布料的反面

⚠ 注意

- **務必加裝襯料後才進行刺繡。否則可能會斷針，造成受傷。不使用襯料可能會造成刺繡成品不漂亮。**

2 必須移動到針趾起點，因此請按 -/+，然後按 +1。



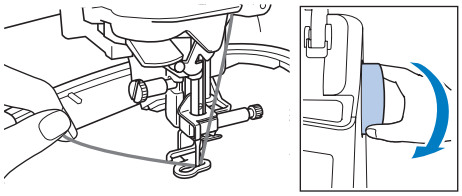
→ 繡花框移動到針趾起點。

3 按 。

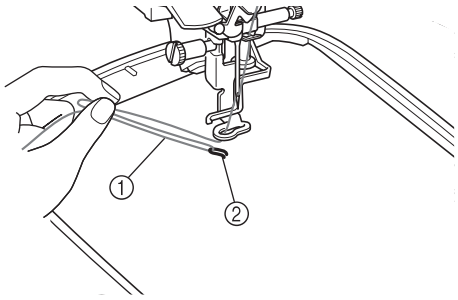
→ 畫面改變，隨即鎖定所有按鍵和操作按鈕。

4 用壓布腳拉柄抬起壓布腳。

5 若要將底線穿到布料上面，請握住上線，同時逆時針轉動手輪。



6 如下圖所示，將上線稍微往左側拉動，將底線往上穿出布料。



① 上線
② 底線

備註

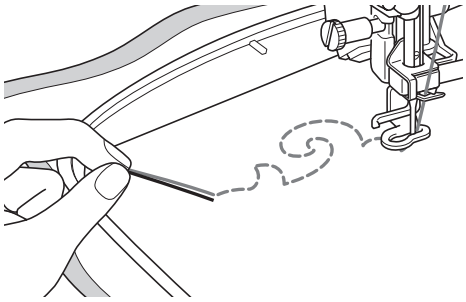
- 如果無法將底線往上拉，用尖錐鑽一個小孔，即可將底線拉到表面。

7 按 解鎖所有按鍵和按鈕。

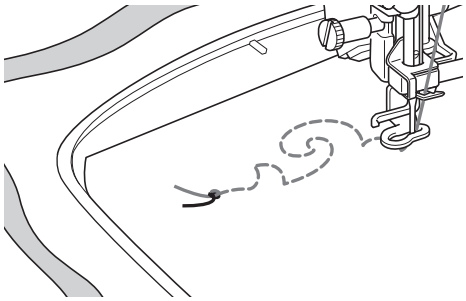
8 放下壓布腳。

9 按 OK。

10 握住上線和底線，縫紉花樣的一個部分。



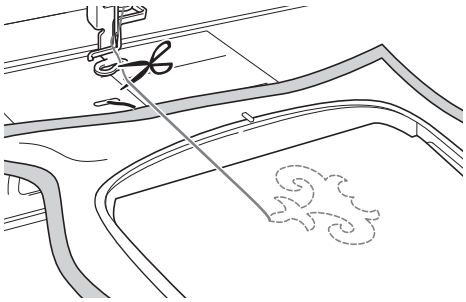
11 停止本機，然後將上線和底線一起綁緊，以固定線頭。



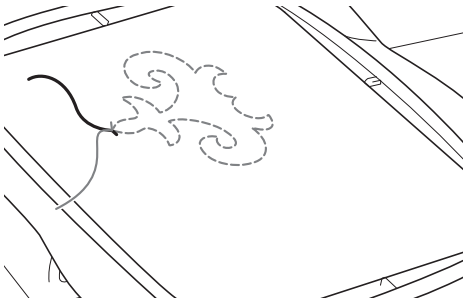
12 再次開始縫紉以完成花樣。

13 升起車針並抬起壓布腳，卸下繡花框，然後剪斷上線和底線。

剪線時，務必保留適當的繡線長度，以確實固定線頭。



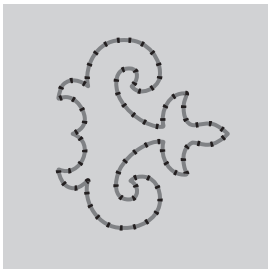
14 用手縫針（例如：飄帶繡花針）將底線拉到布料上（反面），然後將上線和底線一起綁緊。



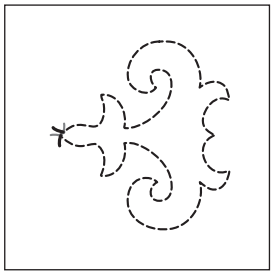
備註

- 花樣起點和終點之間如有空隙，請剪線，並從本機取下布料，然後用飄帶繡花針手縫針趾，連接起點和終點。

15 從繡花框取下布料，然後檢查完成繡件。



① 布料的正面



② 布料的反面

16 如果無法達到想要的效果，調整底線和上線的張力，然後再次縫紉花樣。

詳細資訊請參考第 385 頁上的「調整底線刺繡張力」。

備註

- 縫好每個底線刺繡的刺繡花樣後，確認梭子上有足夠的底線可用於下一個花樣。

調整底線刺繡張力

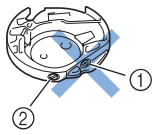
試縫並檢查縫紉效果後，如有必要，請調整線張力。調整張力後，務必再次試縫並檢查縫紉效果。

■ 調整上線張力

建議將上線張力設定 6 到 8 之間。
若要使用實用針趾，請參考第 92 頁上的「設定線張力」。若要使用刺繡花樣，請參考第 301 頁上的「調整線張力」。

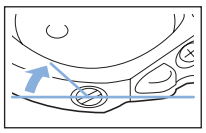
■ 調整底線張力

如果調整上線張力後無法產生想要的針趾，則調整底線的張力。轉動底線刺繡專用梭殼（灰色）上的一字（-）螺絲，即可調整底線的張力。

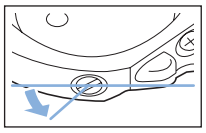


① 不可轉動十字螺絲（+）。
② 可用一支小螺絲起子來調整。

若要增加底線張力，請將一字螺絲（-）順時針方向轉動 30 度到 45 度。

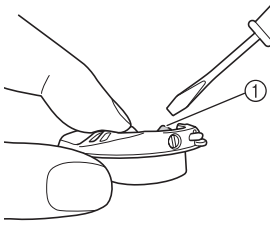


若要降低底線張力，請將一字螺絲（-）逆時針方向轉動 30 度到 45 度。



註釋

- 轉動梭殼（灰色）上的螺絲，可將彈簧板向上推，如下圖所示。
  若發生此情況，可用一支螺絲起子輕壓彈簧板，使其低於梭殼（灰色）的上面，然後將梭殼插入本機。



① 彈簧板

⚠ 注意

- **請勿調整梭殼（灰色）上的十字（+）螺絲位置，否則可能導致梭殼損壞而不堪使用。**
- **假如一字螺絲（-）轉動困難，切勿使用強力來旋轉。假如過度旋轉一字螺絲或是施加強力在左右旋轉方向的其中之一方，將可能導致梭殼損壞，一旦梭殼發生損壞，將無法保持適當的張力。**

註釋

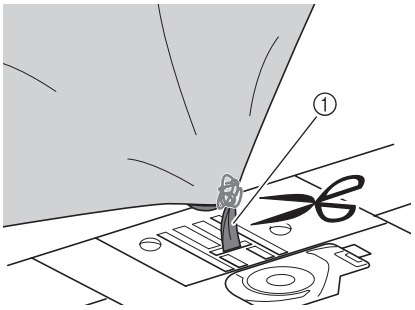
- 如果底線張力太緊，將梭子裝入梭殼時，線無法穿過張力彈簧。（請參考第 376 頁上的「未為底線施加張力時」。）

故障排除

有些小問題的解決方法如下。問題無法解決時，請洽詢最近的 Brother 授權經銷商。

■ 意外自動剪線而且底線卡在本機內

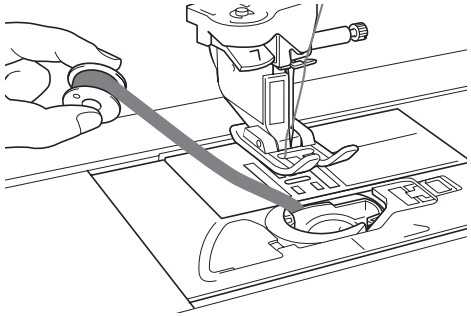
1 在針板上方接近布料處剪斷線頭，然後取下布料。



① 線

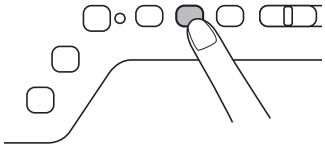
註釋
- 縫好一個刺繡花樣後，卸下繡花框。

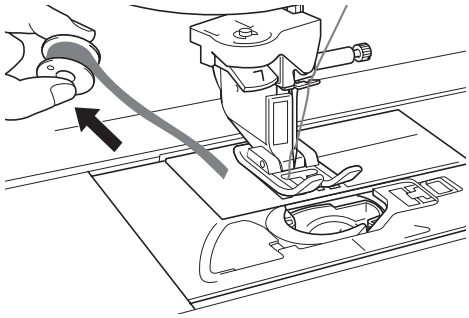
2 取下梭子，然後朝本機左側拉出。



3 放下壓布腳。

4 將線從壓布腳左側拉出，為底線稍微施加張力。再按一次「切線器」按鈕。



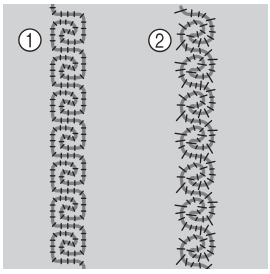


⚠ 注意
- 不要用力拉線。否則，縫紉機可能會損壞。

■ 花樣變形

請參考「調整底線刺繡張力」，增加上線張力。如果花樣仍變形，請減少底線張力。

範例：裝飾性針趾



① 正確的線張力
② 上線張力不足，或是底線張力太緊。

■ 底線卡在梭殼的張力彈簧上

不對底線施加張力而進行縫紉。（請參考第 376 頁上的「未為底線施加張力時」。）

第 10 章 附錄

照料與保養 388
加機油的限制 388
存放本機的注意事項 388
清潔 LCD 螢幕 388
清潔機殼 388
清潔梭床 388
清潔梭殼區域中的剪線器 390
如需關於保養的訊息 390
調整螢幕 391
調整螢幕顯示的亮度 391
觸控面板故障 391
故障排除 392
故障排除常見主題 392
上線太緊 392
■ 症狀 392
■ 原因 392
■ 解決方式 392
布料反面纏線 393
■ 症狀 393
■ 原因 393
■ 解決方式 393
線張力不正確 395
■ 症狀 395
■ 原因 / 解決方式 395
布料卡在本機內無法取出 396
■ 從本機上取下布料 396
■ 檢查縫紉機的操作 398
症狀列表 399
■ 準備工作 399
■ 縫紉時 400
■ 縫紉後 403
錯誤訊息 405
■ 警告聲音 410
規格 411
升級本機軟體 412
用 USB 媒體升級的程序 412
用電腦升級的程序 413
針趾設定表 414
索引 423

照料與保養

⚠ 注意

- **清潔前，務必拔出縫紉機的電源插頭。否則可能引起觸電或受傷。**

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 Brother 授權經銷商或最近的 Brother 授權服務中心。

存放本機的注意事項

請勿將本機存放在下述任何位置，否則可能會損壞本機，例如：因結露造成生鏽。

* 極高溫
* 極低溫
* 溫度劇烈變化
* 有高濕度或蒸汽
* 火焰、加熱器或空調器附近
* 戶外或暴露在直射陽光下
* 多塵或多油的環境

註釋

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

清潔 LCD 螢幕

螢幕髒污時，請用隨附的 LCD 清潔布或柔軟的乾布輕輕擦拭。請勿使用有機溶劑或洗滌劑。

註釋

- 請勿用濕布擦拭 LCD 螢幕。

備註

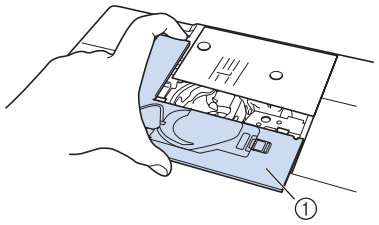
- LCD 螢幕有時可能會結露或起霧；但是這並不是故障。一段時間後，朦朧現象將消失。

清潔機殼

本機表面很髒時，請將浸過中性清潔劑的抹布擰乾後擦拭，然後再用乾布擦乾。

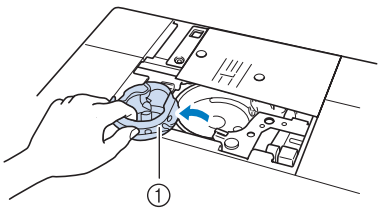
清潔梭床

1. **按「車針位置」按鈕升起車針。**
2. **將主電源關閉。**
3. **取下車針和壓布腳腳脛（請參見第 71 頁至 75）。**
4. **如果已裝上零配件盒或繡花專用座，請將其取下。**
5. **握住針板蓋的兩側，然後朝自身方向將針板蓋滑出。**



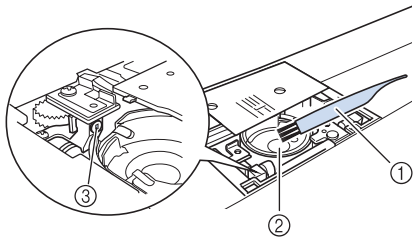
① 針板蓋
→ 針板蓋會被取下。

6 握住梭殼，輕輕抬出來。



① 梭殼

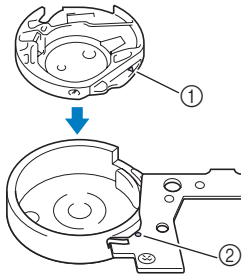
7 用清潔刷或吸塵器清除梭床、底線感測器及其四周的棉屑和灰塵。

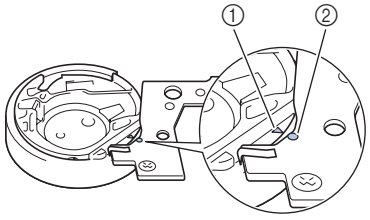


① 清潔刷
② 梭床
③ 底線感測器

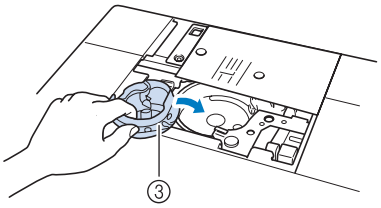
註釋
- 請勿直接在梭殼上加油。
- 如果底線感測器聚積棉屑或灰塵過多，將會造成感測器無法正常運作。

8 安裝梭殼時，梭殼上的 ▲ 標記應和本機上的 ● 標記對齊放入。





* 對齊 ▲ 和 ● 標記。

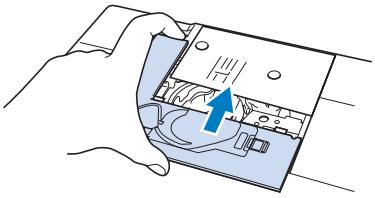


① 梭殼上的 ▲ 標記
② 本機上的 ● 標記
③ 梭殼

* 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（零件編號：XE5342-101（螺絲上有綠漆記號）、XC8167-551（螺絲上無顏色記號）、XE8298-001（灰色，用於底線刺繡）），請洽詢最近的 Brother 授權經銷商。
- 請確認梭殼已安裝在正確位置。否則，可能會引起斷針。

9 將針板蓋上的卡榫插入針板，然後重新裝回針板蓋。



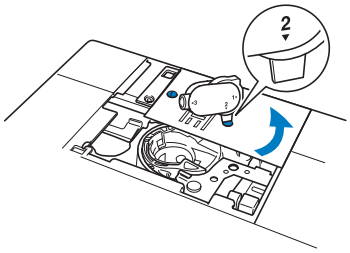
註釋
- 如果針板已取下，安裝梭殼前更應注意重新安裝針板並鎖緊螺絲。

清潔梭殼區域中的剪線器

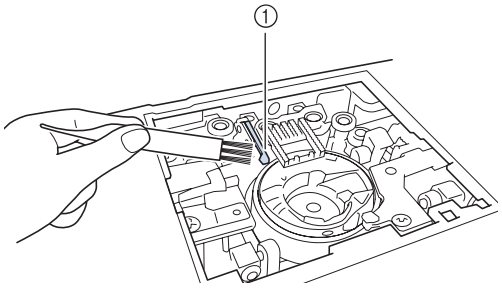
應清潔針板下的剪線器。如果剪線器聚積灰塵或棉屑，按「切線器」按鈕或使用自動剪線功能時，將難以剪斷線。不容易剪斷線時，請清潔剪線器。

1 按照「清潔梭床」中的步驟 1 至 5，取下針板蓋。

2 請用本機隨附的螺絲起子鬆開並取下針板。



3 用清潔刷或吸塵器清除梭殼區域中的剪線器的棉屑和灰塵。

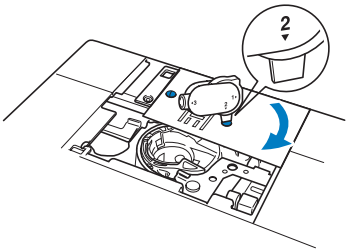


① 剪線器

⚠ 注意

- **請勿觸摸剪線器，否則可能會受傷。**

4 請用本機隨附的螺絲起子鎖緊並安裝針板。



5 將針板蓋上的卡榫插入針板，然後重新裝回針板蓋。

如需關於保養的訊息



出現此訊息後，建議將機器送到 Brother 授權經銷商或最近的 Brother 授權服務中心進行定期的保養檢查。儘管按 OK 後，此訊息會消失，機器仍能繼續使用，但此資訊仍會再顯示幾次，直到執行適當的維修保養為止。

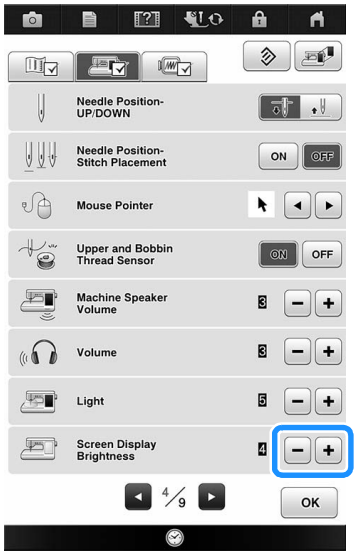
請在出現此訊息後，騰出時間安排本機的維修保養。這些措施有助於確保本機未來持續不斷的操作。

調整螢幕

調整螢幕顯示的亮度

如果在某些情況下螢幕沒有很清楚，可調整螢幕顯示的亮度。

1. 按 。
   → 顯示設定畫面。
2. 按 。
   → 顯示一般設定畫面。
3. **顯示 General （一般）設定畫面的第 4 頁。**
4. **按 − 或 +，調整螢幕顯示的亮度。**



* 如果設定螢幕上的數字減小，螢幕會變暗。如果數字增加，則螢幕會變亮。

觸控面板故障

如果壓按一個按鍵時螢幕沒有正確回應 （本機未執行操作或執行不同的操作），請按照以下步驟進行適當的調整。

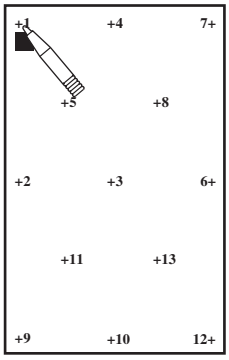
1. **用手指按著螢幕，同時將主電源開關關閉，然後再開啓。**



→ 將顯示觸控面板調整畫面。

2. **用隨附的觸控筆依序壓按從 1 到 13 的 + 號中心。**

> **註釋**
> • 只能用隨附的觸控筆壓按螢幕。請不要使用機械鉛筆、針或其他尖銳的物體。不要用力按螢幕。否則，可能會導致損壞。



3. **將主電源開關關閉，然後再開啓。**

> **註釋**
> • 如果調整畫面後螢幕仍然沒有回應，或是無法執行調整時，請洽詢 Brother 授權經銷商。

故障排除

若本機正常停止運作，詢問客服前請先檢查是否出現下列可能的問題。
大多數問題可由使用者自行解決。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。請造訪 「 http://support.brother.com 」。
如果問題仍然沒有解決，請洽詢 Brother 授權經銷商或最近的 Brother 授權服務中心。

故障排除常見主題

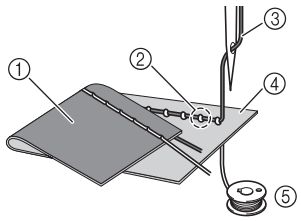
以下會介紹故障排除常見主題的詳細原因和解決方式。聯繫 Brother 授權經銷商前，請務必先參考此章節。

■ 上線太緊	第 392 頁
■ 布料反面纏線	第 393 頁
■ 線張力不正確	第 395 頁
■ 布料卡在本機內無法取出	第 396 頁

上線太緊

■ 症狀

* 上線看起來像一條連續不斷的線條。
* 可從布料正面看到底線。（參考下圖。）
* 上線已拉緊，拉線時會穿出。
* 上線已拉緊，布料上出現皺紋。
* 上線張力過緊，即使線張力調整過後也無法改善。



① 布料的反面
② 可從布料正面看到底線
③ 上線
④ 布料的正面
⑤ 底線

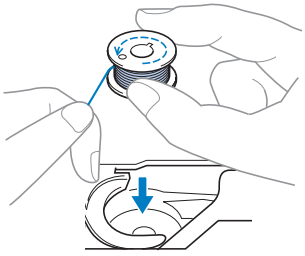
■ 原因

穿底線不正確
若穿底線時操作不當，底線上所施加的張力便會不正確，拉起上線時底線會穿過布料。如此一來，布料正面就會看到底線。

■ 解決方式

正確裝好底線。

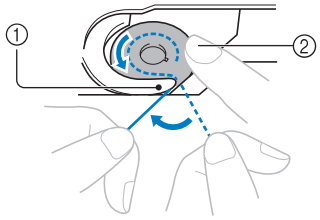
1. **關機。**
2. **將梭子自梭殼取下。**
3. **將梭子放到梭殼內，使線朝正確的方向繞出。**
   * 右手握住梭子，使線向左側繞出，並以左手握住線頭。然後用右手將梭子放到梭殼內。



若梭子插入時，線是朝錯誤的方向繞出，則縫紉時的線張力便會不正確。

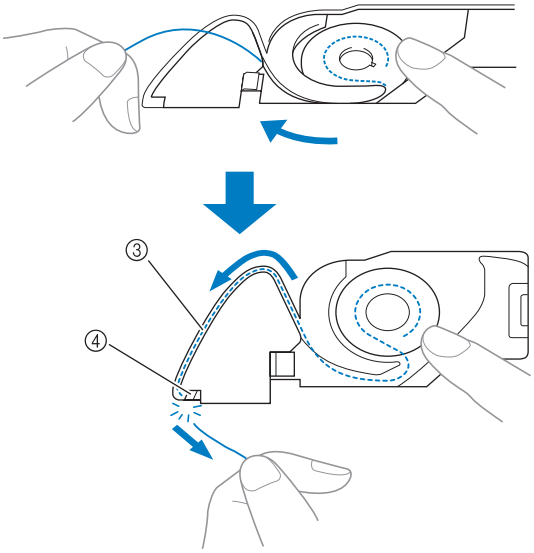
4 **用手指將梭子固定到位，並將線穿過針板中的凹槽。**

* 右手壓著梭子，用左手將突出處周圍的線頭拉出。



① 突出處
② 右手壓著梭子。

將線拉出，穿過針板的凹槽，再以切線器剪斷。



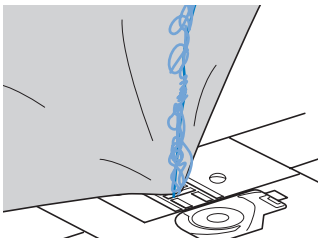
③ 凹槽
④ 剪線器

梭子正確裝入梭殼後，就應能以正確的線張力縫紉。

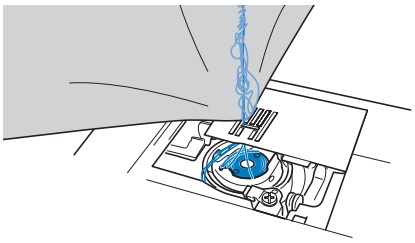
布料反面纏線

■ 症狀

* 布料反面發生纏線。



* 開始縫紉後，機器發出嘎嘎聲，且無法繼續縫紉。
* 檢查布料下方後，發現梭殼內發生了纏線情形。



■ 原因

穿上線不正確
若穿上線時出錯，穿過布料的上線會無法確實拉起，而上線會在梭殼內纏結，發出嘎嘎噪音。

■ 解決方式

移除纏結的線段，正確穿上線。

1 **移除纏線。若無法移除，請以剪刀將線剪斷。**

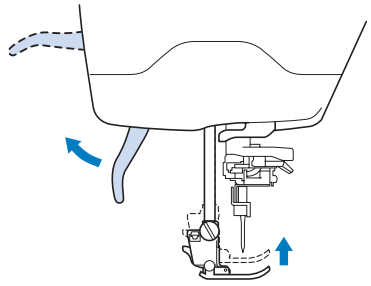
* 請參考第 388 頁上的「照料與保養」的「清潔梭床」。

2 **移除本機的上線。**

3 **請參照以下步驟，正確穿上線。**

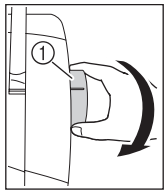
* 若梭子已從梭殼上取下，請參照第 59 頁上的「設置梭子」一節中的第 392 頁上的「上線太緊」和「解決方式」，以正確的方式安裝梭子。

4 使用壓布腳拉柄將壓布腳抬起。

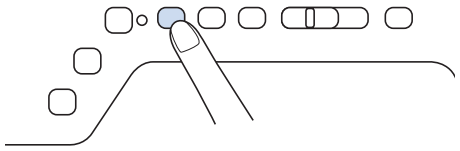


* 若壓布腳未抬起，縫紉機會無法正確穿線。

5 將手輪朝自身的方向轉動（逆時鐘）以抬起車針，輪上的標記會朝上，或按下「車針位置」按鈕一次或二次，將車針抬高。

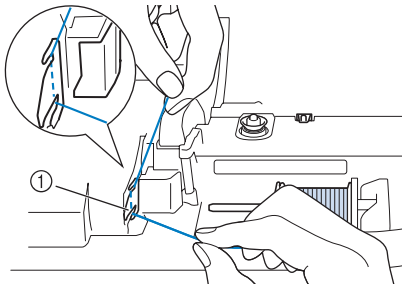


或



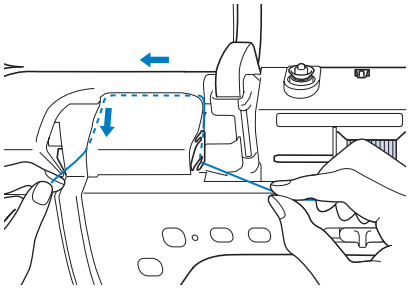
① 標記

6 雙手握住線，將線自線導引板下方往上拉。

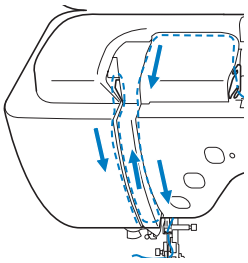


① 線導引板

7 右手握住線，按照圖示方向將線穿過線導引。

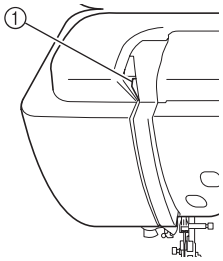


8 如圖所示向下、向上導引線，然後再向下穿過凹槽。



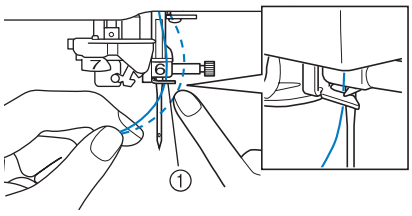
備註

- 查看上部凹槽區域，確認線是否掛在上部凹槽區域內可見的挑線桿上。



① 查看上部凹槽區域

9 雙手握住線，如圖所示導引線穿過針柱線導引（標示「6」）。



① 針柱線導引

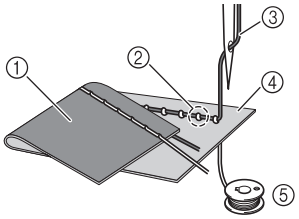
10 依照第 62 頁上的「穿上線」的第 10 步和第 15 步為車針穿線。

線張力不正確

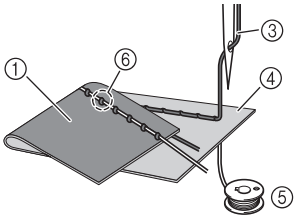
■ 症狀

- 症狀 1：可從布料正面看到底線。
- 症狀 2：布料正面的上線看起來是一條直線。
- 症狀 3：可從布料反面看到上線。
- 症狀 4：布料反面的底線看起來是一條直線。
- 症狀 5：布料反面的針趾鬆動或鬆開。

□ 症狀 1



□ 症狀 3



① 布料的反面
② 可在布料正面看到底線
③ 上線
④ 布料的正面
⑤ 底線
⑥ 可從布料反面看到上線

■ 原因 / 解決方式

□ 原因 1

縫紉機未正確穿線。

< 出現上述的症狀 1 和 2>

穿底線不正確。

調整上線張力，再參照第 92 頁上的 「上線太緊」。

< 出現上述的症狀 3 到 5>

穿上線不正確。

調整上線的線張力，再參照第 393 頁上的 「布料反面纏線」正確地穿上線。

□ 原因 2

所使用的車針和線不適合該布料。

應依據縫紉的布料類型以及線的粗細來選擇縫紉機的車針。

若未使用適合布料的車針和線，便無法正確調整線的張力，導致布料出現皺紋或跳線。

* 請參考第 77 頁上的 「布料 / 線 / 車針組合」，檢查是否使用了適合布料的車針和線。

□ 原因 3

未選擇適當的上線張力。

調整適當的上線張力。

根據布料和線的類型，適合的線張力會有所不同。

* 試縫時使用與專案將使用的相同材質碎布，以之調整線張力。

註釋

- 若穿上線或穿底線不正確，便無法正確調整線張力，即使調整上線張力也沒有效果。請先檢查上線和底線的穿線，再調整線張力。

* 若可從布料正面看到底線。請將上線張力設為較低的數字。（放鬆線張力。）

* 若可從布料反面看到上線。請將上線張力設為較高的數字。（拉緊線張力。）



布料卡在本機內無法取出

若布料卡在本機內且無法取出，針板下的線可能已糾纏在一塊。請按下列步驟將布料自機器清除。若無法成功依照步驟清除布料，請勿強制進行，請洽詢 Brother 授權經銷商或最近的 Brother 授權服務中心。

■ 從本機上取下布料

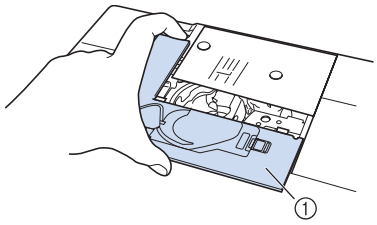
1. **立刻關機。**
2. **關機。**
3. **取下車針。**

   若車針已降低穿過布料，請將手輪往自身的反方向轉動（順時針）以將車針抬高離開布料，再取下車針。

   * 請參考第 75 頁上的「更換車針」。
4. **取下壓布腳及壓布腳腳脛。**

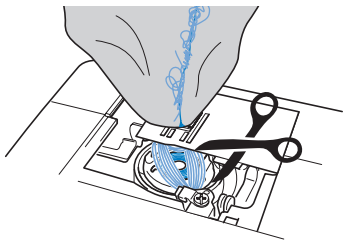
   * 請參考第 70 頁上的「更換壓布腳」。
5. **抬起布料並剪斷下方的線。**

   若可取下布料，請將之取下。繼續後續步驟，清潔梭床。
6. **卸下針板蓋。**



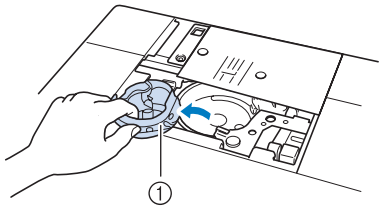
① 針板蓋

7. **剪斷纏結的線，然後取下梭子。**



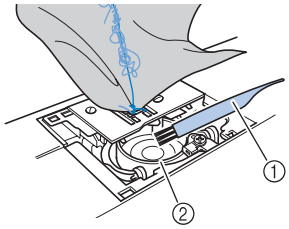
8. **取下梭殼。**

   若仍有線殘留在梭殼內，請取出。



① 梭殼

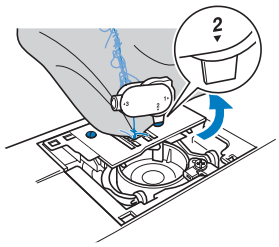
9. **用清潔刷或吸塵器清除梭床及其四周的灰塵或鬆掉的線。**



① 清潔刷
② 梭床

若可取下布料	請前往第 16 步。
若無法取下布料	請前往第 10 步。

10. **用隨附的多功能螺絲起子鬆開針板上的兩顆螺絲。**

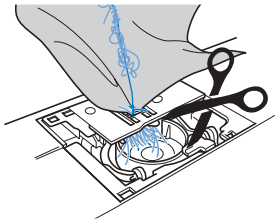


註釋

- 請小心別讓取下的螺絲掉進縫紉機內。

11 **稍微抬起針板，剪斷任何纏線，再取下針板。**

將布料和線從針板取下。



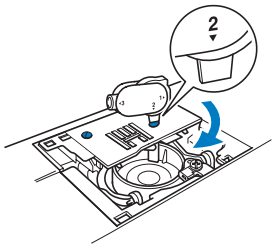
若完成上述步驟後仍無法取下布料，請洽詢 Brother 授權經銷商或最近的 Brother 授權服務中心。

12 **取下梭床內以及送布齒周遭的所有線。**

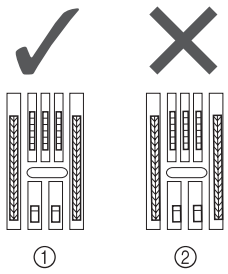
13 **轉動手輪，抬起送布齒。**

14 **將針板上的兩個螺絲孔對準針板裝配底板上的兩個孔，再將針板安置到本機上。**

15 **輕輕用手指轉緊針板上的多功能螺絲起子右側的螺絲。然後用盤狀螺絲起子鎖緊左側的螺絲。最後牢牢轉緊右側的螺絲。**



轉動手輪，檢查送布齒的移動是否順暢，且不會碰觸到針板凹槽的邊緣。



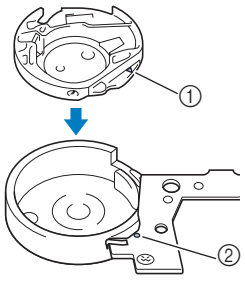
① 正確的送布齒位置

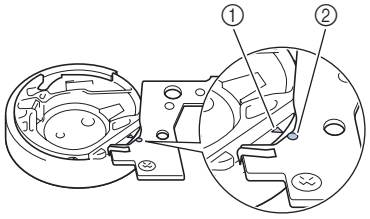
② 不正確的送布齒位置

註釋

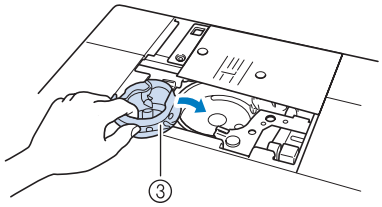
- 請小心別讓取下的螺絲掉進縫紉機內。

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





* 對齊 ▲ 和 ● 標記。



① ▲ 標記

② ● 標記

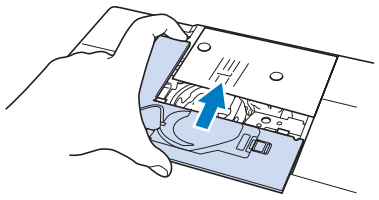
③ 梭殼

* 安裝梭殼前，確定標示點對齊。

⚠ 注意

- 切勿使用損傷的梭殼。否則，可能會造成上線打結、車針斷裂或作品不完美。若是需要一個新的梭殼 （零件編號：XE5342-101 （螺絲上有綠漆記號）、XC8167-551 （螺絲上無顏色記號）、XE8298-001 （灰色，用於底線刺繡）），請洽詢最近的 Brother 授權經銷商。
- 請確認梭殼已安裝在正確位置。否則，可能會引起斷針。

17 **將針板蓋上的卡榫插入針板，然後重新裝回針板蓋。**



註釋
- 如果針板已取下，安裝梭殼前更應注意重新安裝針板並鎖緊螺絲。

18 **檢查車針狀態，然後安裝車針。**

若車針狀態不佳（例如彎曲），請務必裝上新車針。

* 請參考第 75 頁上的「更換車針」。

⚠ 注意
- **請勿使用彎曲的車針。彎曲的車針容易斷裂，可能會導致人員受傷。**

註釋
- 該步驟完成後，請繼續進行「檢查縫紉機的操作」的後續步驟，檢查刺繡縫紉機是否正確運作。

備註
- 布料卡在本機內時，車針可能會受損，因此建議更換新的車針。

■ 檢查縫紉機的操作

若針板已取下，請檢查本機的操作狀況，以確認安裝已正確完成。

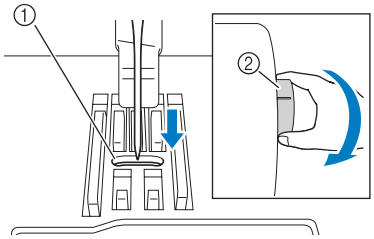
1 **開機。**

2 **選擇** 1-03 。

註釋
- 請先不要裝上壓布腳和線。

3 **朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），從各個方向檢查，確認車針是否落在針板中央的洞上。**

若車針碰到了針板，請取下針板重新安裝，自第 396 頁上的「從本機上取下布料」的第 13 步起。



① 針板上的洞
② 手輪

4 **選擇鋸齒縫針趾** 1-09 **。此時可將針趾的長度和寬度設定為最大值。**

5 **慢慢朝自身方向轉動手輪（逆時針），檢查針柱和送布齒是否運作正確。**

若車針或送布齒會碰到針板，機器可能故障了，請洽詢 Brother 授權經銷商或最近的 Brother 授權服務中心。

6 **請關機並裝上梭子和壓布腳。**

* 請參考「設置梭子」及第 70 頁上的「更換壓布腳」。

7 **為本機正確穿線。**

* 如需本機的詳細資訊，請參考第 62 頁上的「穿上線」。

註釋
- 穿上線不正確的話，可能會造成纏線。請確認本機是否正確穿線。

8 **以一般布料進行試縫。**

註釋
- 請記住，當使用較薄的布料進行縫紉時，請選擇長度較短的中心針趾，並使用直線針趾針板以縫出直線針趾。也可以在布料下方放薄紙襯料。

症狀列表

如果縫紉機有些小問題，請檢查下列的解決方法。若建議的解決方法無法排除故障，請洽詢 Brother 授權經銷商。如果在縫紉時發生小問題，按 [?] → Operation Guide → Troubleshooting 可查看建議。按 Return，可隨時返回原畫面。

■ 準備工作

問題	原因	解決方法	頁數
無法穿線。	車針不在正確位置。	按 「車針位置」按鈕升起車針。	17
	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	75
	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	75
	穿上線不正確。	檢查穿線步驟，然後重新穿線。	62
	穿線器的鉤子彎曲，無法穿過針眼。	請洽詢 Brother 授權經銷商。	—
	穿線器拉柄無法移動或返回初始位置。	請洽詢 Brother 授權經銷商。	—
	使用的是 65/9 尺寸的車針。	車針與穿線器不相容。請手動將線穿過針眼。	65
無法使用壓布腳拉柄放下壓布腳。	透過 「壓布腳抬起」按鈕抬起了壓布腳。	按 「壓布腳抬起」按鈕，放下壓布腳。	17
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。	55
	梭子捲線緩慢。	按梭子繞線視窗中的 + 提高梭子繞線速度。	56
	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 5~6 圈。	55
	空梭子並未適當放在梭子輪柱上。	請將空梭子放在輪柱上，並緩慢轉動梭子直到聽見到位時的喀一聲。	54
纏繞梭子時，梭線會纏繞在梭子繞線器底座下。	一開始在梭子上繞線時，並未正確將線繞在梭子上，也未確認梭線是否位在導引內。	將梭子繞線器底座下的線取出後，用正確方式繞線。 為機器穿線以梭子繞線時，請依照繪在本機上方的圖片進行。	54
無法拉出底線。	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	75
	梭子未正確裝好。	重新正確裝好底線。	59
本機無法運行	所有按鍵和按鈕已被 鎖定。	按下去可解鎖所有按鍵和 按鈕。	70、75
LCD 螢幕沒有畫面。	主電源開關未打開。	將主電源開啓。	30
	電源線的插頭並未插入電源插座。	請將電源線的插頭插入電源插座。	31
LCD 螢幕不清晰。	未調整螢幕的亮度。	請調整設定畫面中的 「Screen Display Brightness （螢幕顯示亮度）」。	391
雖然按下 LCD 螢幕，但是沒有任何反應。	畫面已鎖定。	按下列鍵之一以鎖定畫面。	—
LCD 螢幕起霧。	LCD 螢幕結露。	一段時間後，朦朧現象將消失。	—
繡花專用座無法操作。	繡花專用座未正確裝好。	重新正確安裝繡花專用座。	211
	初始化繡花專用座前已裝上繡花框。	移除繡花專用座，並正確執行初始化程序。	211

問題	原因	解決方法	頁數
附有 LED 提示燈的繡花壓布腳「W+」未指向正確的位置。	若使用的是鬆緊厚布料，在布料突起的地方會無法對齊位置。	請依據布料厚度手動調整位置。	264
	若布料表面十分不平整，會無法正確對齊位置。	指示器的指示僅為參考。	—
感應筆無法準確地發揮指定功能。	感應筆未經校正。	第一次使用感應筆前，請務必先校正。	52
	持筆方式與校正時不同。	使用感應筆時，請用和校正時相同的角度來持筆。若持筆角度不太一樣，指定的位置可能會錯位。在此情況下，請在選取後進行微調。	52

■ 縫紉時

問題	原因	解決方法	頁數
本機無法運行。	未壓按「手控停動」按鈕。	按「手控停動」按鈕。	17
	沒有選擇花樣。	選擇花樣。	113、170、214、313
	壓布腳未放下。	放下壓布腳。	17
	裝上腳踏板，卻又壓按「手控停動」按鈕。	請取下腳踏板，或是用腳踏板操作本機。	83
	設定本機縫紉速度控制器控制鋸齒縫針趾寬度時按下「手控停動」按鈕。	用腳踏板代替「手控停動」按鈕以操作本機，或是將設定畫面中的「Width Control（寬度控制）」設定為「OFF」。	33、83
斷針。	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	75
	針留螺絲沒有鎖緊。	將針留螺絲鎖緊。	76
	車針扭轉或彎曲。	更換車針。	75
	使用不適合所選布料的車針或線。	查看「布料 / 線 / 車針組合」表。	77
	使用了錯誤的壓布腳。	請使用建議的壓布腳。	「針趾設定表」
	上線張力太緊。	調整線張力。	92、301
	在縫紉時拉扯布料。	縫紉時，不要太用力拉扯布料。	—
	線輪蓋板未正確裝好。	檢查安裝線輪蓋板的方法，然後重新安裝線輪蓋板。	62
	針板的開口周圍有刮傷。	請更換針板，或洽詢 Brother 授權的經銷商。	119
	壓布腳的開口周圍有刮傷。	請更換壓布腳，或洽詢 Brother 授權的經銷商。	70
	梭殼刮傷。	請更換梭殼，或洽詢 Brother 授權的經銷商。	388
	車針有瑕疵。	更換車針。	75
	未使用本機專用的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，只能使用本機專用的梭子。	59
	穿上線不正確。	檢查穿線步驟，然後重新穿線。	62
	梭子未正確裝好。	重新正確裝好底線。	59
	壓布腳未正確裝好。	請正確安裝壓布腳。	70
	壓布腳腳脛的螺絲鬆動。	鎖緊壓布腳腳脛的螺絲。	71
	布料太厚。	使用轉動手輪時車針可刺穿的布料。	87
	縫紉厚布料或厚縫份時強行送布。	送布時不要施加壓力。	77、87
	針趾長度太短。	調整針趾長度。	91
	刺繡的布料未貼上襯料。	加裝襯料。	175、256
	底線繞線不良。	請使用正確繞線的梭子。	54

問題	原因	解決方法	頁數
上線斷線。	本機穿線不正確 （使用了錯誤的線輪蓋板、線輪蓋板鬆動、線未穿過針柱線導引中等）	重新正確穿線。	62
	使用了打結或纏結的線。	請去除所有的打結或纏線。	—
	所選用的車針不適合所用的線。	請選擇適合所用線材類型的車針。	77
	上線張力太緊。	調整線張力。	92、301
	纏線。	用剪刀等工具剪斷纏線，然後清除梭床等的纏線。	—
	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	75
	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	75
	針板的開口周圍有刮傷。	請更換針板，或洽詢 Brother 授權的經銷商。	119
	壓布腳的開口周圍有刮傷。	請更換壓布腳，或洽詢 Brother 授權的經銷商。	70
	梭殼刮傷。	請更換梭殼，或洽詢 Brother 授權的經銷商。	388
	使用不適合所選布料的車針或線。	查看 「布料 / 線 / 車針組合」表。	77
	縫紉時，線打結或纏線。	重穿上線和底線。	59、62
	未使用本機專用的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，只能使用本機專用的梭子。	59
布料反面發生纏線。	穿上線不正確。	檢查穿線步驟，然後重新穿線。請確認為刺繡縫紉機穿線時，壓布腳是處於抬起的位置，如此才能以正確的上線張力設置上線。	62
	使用不適合所選布料的車針或線。	查看 「布料 / 線 / 車針組合」表。	77
上線太緊。	底線未正確裝好。	正確安裝底線。	59
底線斷線。	梭子未正確裝好。	重新正確裝好底線。	59
	底線繞線不良。	請使用正確繞線的梭子。	54
	梭子刮傷或無法順暢的轉動。	更換梭子。	59
	纏線。	用剪刀等工具剪斷纏線，然後清除梭床等的纏線。	—
	未使用本機專用的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，只能使用本機專用的梭子。	59
布料起皺。	上線或底線未穿好。	檢查穿線步驟，然後重新正確穿線。	59、62
	線輪蓋板未正確裝好。	檢查安裝線輪蓋板的方法，然後重新安裝線輪蓋板。	62
	使用不適合所選布料的車針或線。	查看 「布料 / 線 / 車針組合」表。	77
	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	75
	縫紉薄布料時，針趾過長。	縮短針趾長度。	91
	線張力未正確設定。	調整線張力。	92、301
	壓布腳錯誤。	請使用正確的壓布腳。	「針趾設定表」
針趾縫紉不正確。	所用的壓布腳不適合欲縫紉的針趾類型。	請裝上適合欲縫紉的針趾類型的壓布腳。	「針趾設定表」
	線張力不正確。	調整上線張力。	92
	發生纏線 （例如梭殼下方）。	移除纏線。若線纏在梭殼內，請清理梭床。	388
跳針	線未正確穿好。	檢查穿線步驟，然後重新正確穿線。	62
	使用不適合所選布料的車針或線。	查看 「布料 / 線 / 車針組合」表。	77

問題	原因	解決方法	頁數
跳針	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	75
	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	75
	車針有瑕疵。	更換車針。	75
	針板下面有聚積灰塵或棉屑。	用清潔刷清除灰塵或棉屑。	388
	車縫薄布料或伸縮布料。	在布料底下加一片薄紙縫紉。	89
無針趾	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	75
	梭子未正確裝好。	重新正確裝好底線。	59
	穿上線不正確。	檢查穿線步驟，然後重新穿線。	62
縫紉時出現噪音	送布齒有聚積灰塵或棉屑。	清除灰塵或棉屑。	388
	線被卡在梭床中。	清潔梭床。	388
	穿上線不正確。	檢查穿線步驟，然後重新穿線。	62
	未使用本機專用的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，只能使用本機專用的梭子。	59
	梭殼內有針孔或磨損刮傷。	請更換梭殼，或洽詢 Brother 授權的經銷商。	388
無法正確送布。	送布齒已被降下。	按  ，然後轉動手輪以抬起送布齒。	133
	針趾過密。	請加長針趾長度設定。	91
	使用了錯誤的壓布腳。	請使用正確的壓布腳。	「針趾設定表」
	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	75
	線纏住。	剪斷纏線，然後清除梭床上的纏線。	—
	開始縫上針趾時，萬用壓布腳 「J」會在厚邊上歪斜。	請使用萬用壓布腳 「J」的壓布腳鎖定銷 （左側黑色按鈕），讓壓布腳在縫紉中保持水平。	88
以相反方向送布。	送布裝置損壞。	請洽詢 Brother 授權經銷商。	—
車針碰到針板。	針留螺絲鬆動。	將針留螺絲牢牢鎖緊。若車針彎曲或變鈍，請更換新車針。	75
	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	75
無法取下縫紉機正在縫紉的布料。	針板下發生纏線。	抬起布料並剪斷下方的線，然後清理梭床。	393
斷掉的車針掉進刺繡縫紉機內。	—	請關機並卸下針板。若可看到掉進刺繡縫紉機內的車針，請使用鑷子將其取出。取出車針後，將針板放回原本的位置。 開機前，請慢慢將手輪朝自身方向轉動，以確定是否可流暢動作。若手輪無法順暢轉動，或是無法取出掉進刺繡縫紉機內的車針，請洽詢 Brother 授權經銷商。	—
轉動手輪時感覺遲緩不順。	梭殼下方發生纏線。	從梭殼取下纏線。重新裝上梭殼，請確認安裝位置正確。	393

■ 縫紉後

問題	原因	解決方法	頁數
線張力不正確。	穿上線不正確。	檢查穿線步驟，然後重新穿線。	62
	梭子未正確裝好。	重新安裝梭子。（如果針板已取下，安裝梭殼前應重新安裝針板並鎖緊螺絲。）	59
	使用不適合所選布料的車針或線。	查看「布料 / 線 / 車針組合」表。	77
	壓布腳腳脛未正確裝好。	重新正確安裝壓布腳腳脛。	71
	線張力未正確設定。	調整線張力。	92、301
	底線繞線不良。	請使用正確繞線的梭子。	54
	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	75
	未使用本機專用的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，只能使用本機專用的梭子。	59
文字或裝飾性花樣錯位。	花樣調整設定未正確設定。	修改花樣調整設定。	176
未產生花樣。	使用了錯誤的壓布腳。	請安裝正確的壓布腳。	「針趾設定表」
	沒有在薄布料或伸縮布料上使用襯料。	在布料上加襯。	175
	線張力未正確設定。	調整線張力。	92、301
	在縫紉時拉扯、推擠或傾斜送入布料。	縫紉時用手導引布料，以直線送入布料。	82
	發生纏線 （例如梭殼下方）。	移除纏線。若線纏在梭殼內，請清理梭床。	
無法正確縫紉刺繡花樣。	纏線。	用剪刀等工具剪斷纏線，然後清除梭殼等的纏線。	—
	線張力未正確設定。	調整線張力。	92、301
	布料未正確地箍在繡花框上 （布料鬆動等）。	如果布料沒有在繡花框中繃緊，可能無法產生正確的花樣，或是造成花樣變形。將布料在繡花框中繃緊。	258
	布料沒有加裝襯料。	若是刺繡伸縮布料、薄布料、織法疏鬆的布料或容易皺縮的布料等，應隨時加襯縫紉。關於適當的襯料，請洽詢 Brother 授權經銷商。	256
	有物品放置在縫紉機附近，當縫紉時繡花臂或是繡花框衝撞到物品。	當縫紉時，若是繡花框有衝撞到物品，可能無法產生正確的花樣。因此，縫紉時請勿在繡花框的運動範圍內放置物品。	273
	邊框外側的布料干擾巧臂，使繡花專用座無法移動。	將布料重新箍上繡花框，使多餘的布料遠離巧臂，並將花樣旋轉 180 度。	258
	布料過重，因此繡花專用座無法任意移動。	將厚重的書本或類似物品放在臂頭下方，稍微抬起較重的側邊，以保持水平。	—
	布料垂掛在桌邊。	假如刺繡時，布料是垂掛在桌邊，繡花專用座將無法任意移動。放置布料時，請勿讓布料從工作桌上垂下，或是固定布料以免拖拉。	273
	布料被勾住或卡住。	停止縫紉機，並正確的放上布料，避免布料被卡住或勾住。	—
	在縫紉時卸下繡花框 （例如：重新安裝梭子）。裝卸繡花框時碰撞到或移動到壓布腳，或是移動到繡花專用座。	假如在縫紉時有碰撞到壓布腳或移動到繡花專用座，可能無法產生正確的花樣。因此，在縫紉時取下或換裝繡花框時，請小心。	280
	襯料未正確裝好，例如小於繡花框。	請正確裝好襯料。	256

問題	原因	解決方法	頁數
刺繡時，布料表面出現線圈	線張力未正確設定。	調整線張力。	301
	未針對所使用的布料、線和花樣正確設定上線張力。	使用繡針板蓋。	274
	梭殼和底線的組合不正確。	更換梭殼或底線，以使用正確的組合。	273

⚠ 注意

- **本機具有線檢測裝置。如果在穿好上線前壓按「手控停動」按鈕，本機無法正確運行。此外，視所選花樣而定，即使升起車針，本機仍然可能送布。這是由於針柱釋放裝置。此時，本機將發出與平常縫紉時不同的聲音。這並不表示故障。**
- **如果在縫紉時斷開電源：**
  將主電源關閉，然後拔出插頭。
  如果重新啓動本機，請按照指示正確操作本機。

錯誤訊息

若在未正確設定本機時按下 「手控停動」按鈕或 「迴針 / 原地止針」按鈕，或是操作步驟不正確，則本機無法啓動。將發出警告聲音，並且在 LCD 上顯示錯誤訊息。如果顯示錯誤訊息，請按照訊息中的說明解決問題。

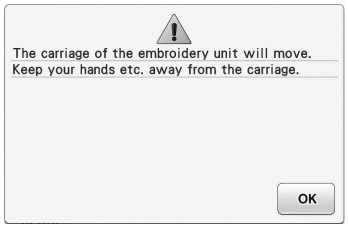
錯誤訊息說明如下。如有需要，請參考 （顯示錯誤訊息時，如果按 OK 或正確執行操作，該訊息將消失）。

⚠ 注意

- **請務必重新穿線。如果還沒重新穿線就按 「手控停動」按鈕，線張力可能錯誤，或是車針可能斷裂，而引起受傷。**



馬達因線糾結或與送線有關的原因鎖定時，將顯示此訊息。



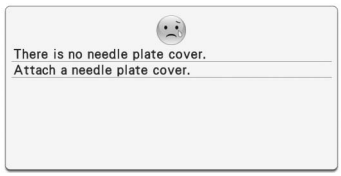
初始化繡花專用座時，將顯示此訊息。



安裝單孔針板時，如果以中針位以外的針趾縫紉，將顯示此訊息。
在開機狀態取下針板，或是在開機狀態選擇刺繡或刺繡編輯模式時，將顯示此訊息（請參見第 59 頁）。



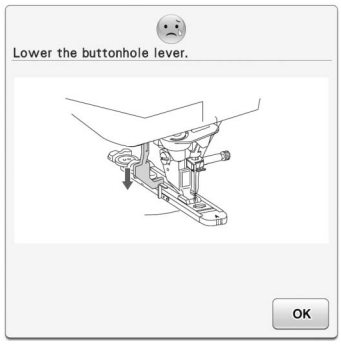
本機需要保養時，將顯示此訊息。（請參見第 390 頁）



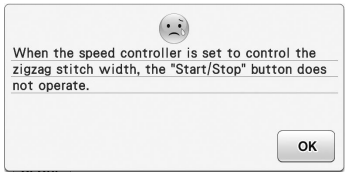
未安裝針板蓋時，將顯示此訊息。



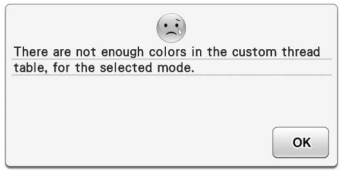
若要組合超過 71 個花樣時，將顯示此訊息。



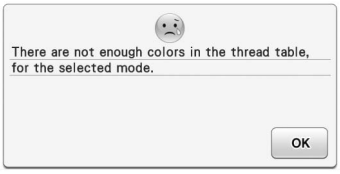
開釦眼拉柄拉起、選擇釦眼針趾，以及壓按 「手控停動」按鈕或 「迴針 / 原地止針」按鈕時，將顯示此訊息。



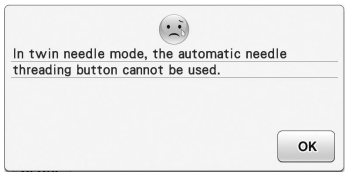
設定速度控制鈕控制鋸齒縫針趾寬度，以及壓按 「手控停動」按鈕時，將顯示此訊息。用腳踏板操作本機。



自訂繡線顏色表中的顏色不足以顯示所選配色時，會出現此訊息。
此時，請在自訂繡線顏色表中設定更多顏色（請參考第 237 頁），或是在色彩隨機功能中選擇較少顏色。（請參考第 241 頁。）



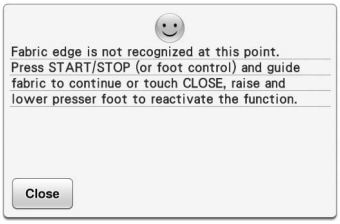
繡線顏色表中的顏色不足以顯示所選配色效果時，會出現此訊息。
此時，請在自訂繡線顏色表中選擇其他效果（300 色調色盤），或是在色彩隨機功能中選擇較少顏色。（請參考第 241 頁。）
如果自訂繡線顏色表中設定的顏色數不足，請在表中設定更多顏色。（請參考第 237 頁。）



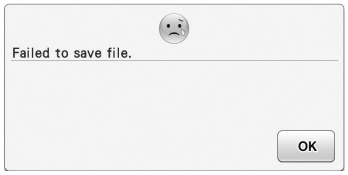
設定為雙針縫紉時，如果壓按自動穿線鈕，將顯示此訊息。



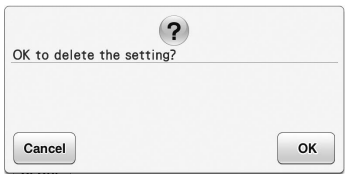
如果在偵測到布邊前按「手控停動」按鈕，將顯示此訊息。若要使用內建的相機偵測布邊，按 Close 抬起壓布腳，然後再次執行操作。（請參見第 162 頁）



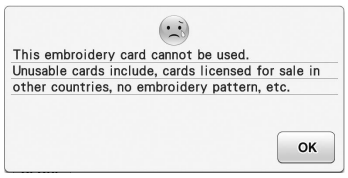
內建相機無法偵測布邊時，將顯示此訊息。
如果縫紉到距離布邊 1~2 cm 後出現此訊息，請參考第 167 頁「車布邊」中的步驟 13。
如果在車布邊時出現此訊息，內建的相機無法偵測布邊。按 Close 抬起壓布腳，升起車針（如果已放下），然後執行從第 164 頁「車布邊」中的步驟 6 開始所述的步驟。
如果再次出現此錯誤訊息，縫紉時不要使用車布邊功能。



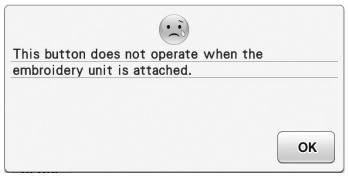
若要將超過 100 張相機影像或設定畫面影像檔案儲存到 USB 媒體，會出現此訊息。此時，從 USB 媒體刪除檔案，或是使用不同的 USB 媒體。（請參考第 36 頁和 98）



按 Delete 或 All Delete 刪除實用針趾的設定時，會出現此訊息。若要刪除所選設定，按 OK。



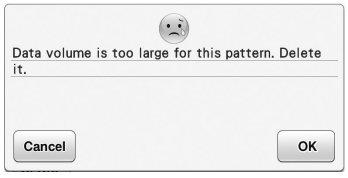
插入了無法使用的刺繡卡時，將顯示此訊息。



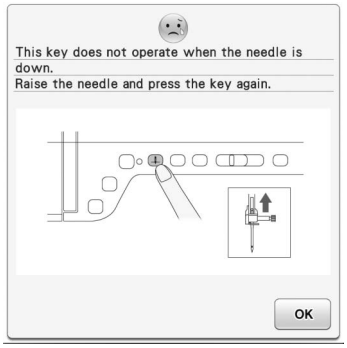
已裝上繡花專用座時，如果壓按「迴針 / 原地止針」按鈕，將顯示此訊息。



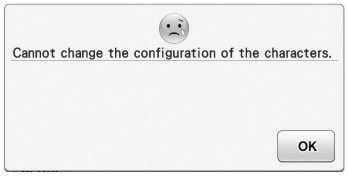
已裝上繡花專用座且本機設定為刺繡時，如果踩下腳踏板，將顯示此訊息。



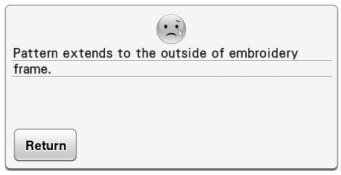
編輯中的花樣佔用太大的空間，或在可用的記憶體編輯過多的花樣時，將顯示此訊息。



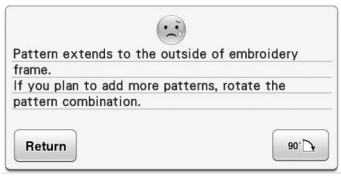
車針位於下針位時，如果壓按 LCD 螢幕上的鍵，將顯示此訊息。



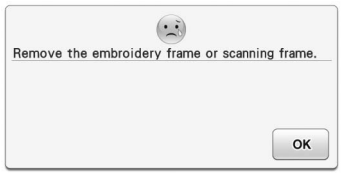
有太多文字，且無法設置曲線文字時，將顯示此訊息。



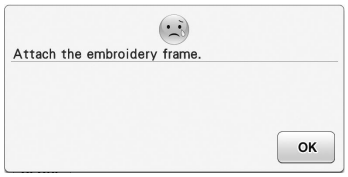
本機處於刺繡模式，且文字花樣組合對繡花框而言過大時，將顯示此訊息。



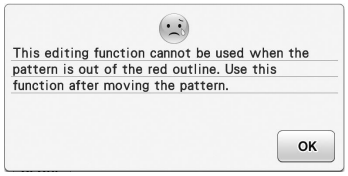
本機處於刺繡模式，且組合文字花樣對繡花框而言過大時，將顯示此訊息。您可將花樣旋轉 90 度再繼續組合文字。



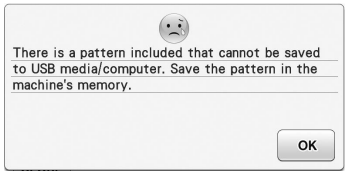
若本機處於刺繡模式而且已裝上繡花框，繡花專用座初始化時，將顯示此訊息。



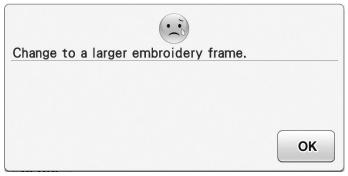
本機準備好縫紉刺繡花樣，且在未安裝繡花框時壓按「手控停動」按鈕，將顯示此訊息。



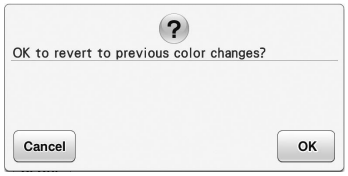
本機處於刺繡編輯模式時，若要編輯超出紅色外廓的花樣，將顯示此訊息。



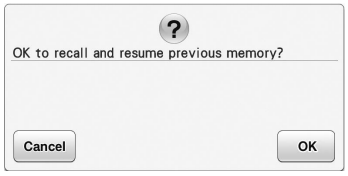
若要儲存有版權保護的花樣到 USB 媒體 / 電腦，將顯示此訊息。按照版權法的規定，非法複製或編輯的花樣不能儲存到 USB 媒體或電腦。如果顯示此訊息，請在本機記憶體中儲存花樣。



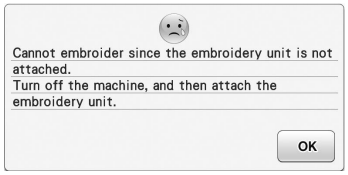
本機處於刺繡模式，且裝上小繡花框時，如果所選花樣對小繡花框而言過大，將顯示此訊息。
用內建的相機對齊刺繡位置時，如果已裝上繡花框（小），會出現此訊息。



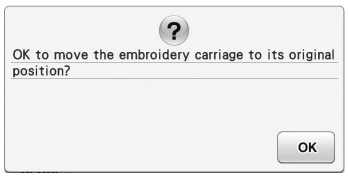
改變繡線顏色時，如果按 Reset，將顯示此訊息。



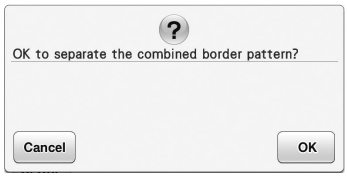
如果正在縫紉時關機，然後再次打開本機，會出現此訊息。按 OK，將本機返回關機前的狀態（如花樣位置及針趾數）。按第 281 頁上的「縫紉中斷線」所述步驟，對齊車針位置並縫紉剩餘的花樣。



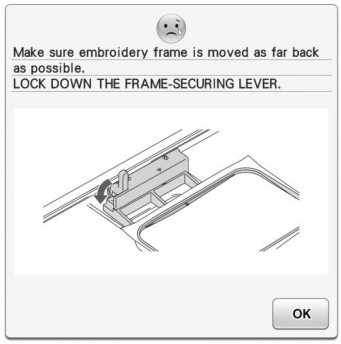
本機處於刺繡模式，但未安裝繡花專用座時，如果壓按「手控停動」按鈕，將顯示此訊息。



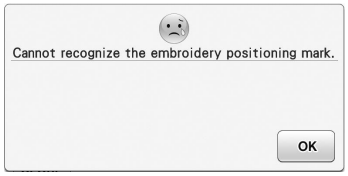
更換刺繡底線時，將顯示此訊息。



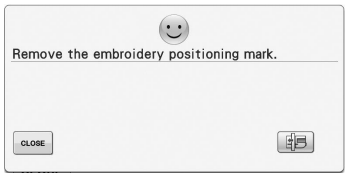
在刺繡畫面中旋轉儲存的組合花樣時，將顯示此訊息。



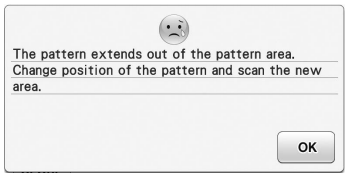
已安裝繡花框時，將顯示此訊息。



無法辨識繡件定位標記時，將顯示此訊息。
- 請檢查繡件定位標記是否在所選的範圍內。問題如果持續出現，請參見第 268 頁重新將標記定位。
- 無法辨識印刷定位標記。將「Page Scaling（頁面縮放）」設定為「None（無）（100%）」，然後再次列印繡件定位標記。（請參見第 299 頁）



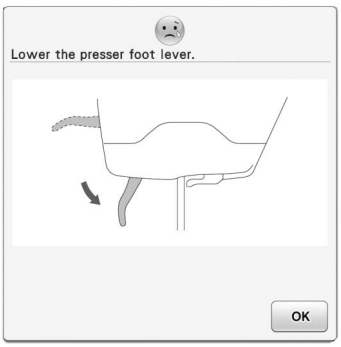
已辨識繡件定位標記時，將顯示此訊息。移除刺繡定位標記後，按 OK 繼續。為能更容易取下刺繡定位標籤，按 。（請參見第 268 頁）



要用內建相機對準刺繡位置時，如果刺繡定位標記太接近邊緣或花樣超出繡花框，會出現此訊息。變更刺繡定位標記的位置，再對齊位置。請參考第 263 頁。



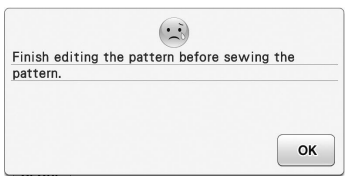
上線損壞或未正確穿線，並按「手控停動」按鈕或「迴針 / 原地止針」按鈕時，將顯示此訊息。



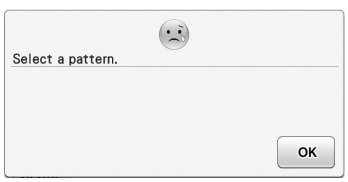
抬起壓布腳拉柄 / 降下車針時，如果壓按「壓布腳抬起」按鈕，將顯示此訊息。



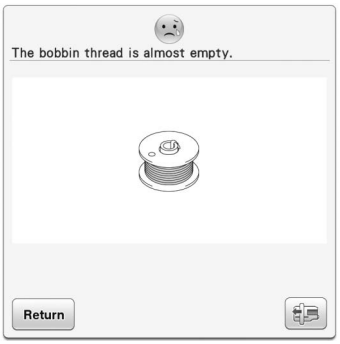
連接腳踏板時，如果壓按「手控停動」按鈕縫紉實用針趾或是文字 / 裝飾性針趾，將顯示此訊息。（刺繡時不會出現此訊息。）



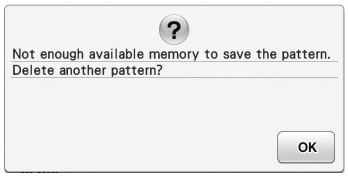
本機處於刺繡編輯模式，而且正在編輯花樣時，如果壓按「手控停動」按鈕，將顯示此訊息。



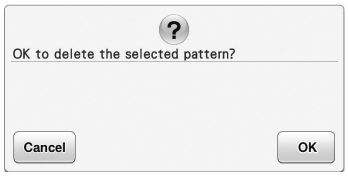
沒有選擇針趾或刺繡花樣，並按「手控停動」按鈕或「迴針 / 原地止針」按鈕時，將顯示此訊息。



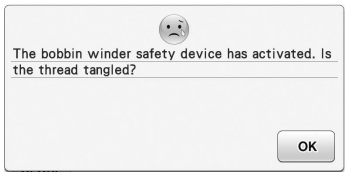
底線用完時，將顯示此訊息。



由於記憶體已滿，針趾或花樣不能被儲存時，將顯示此訊息。



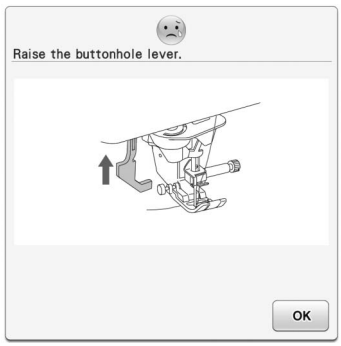
選擇花樣後，如果按 Utility Stitch 、Character Decorative Stitch 或 ，要刪除花樣時，將顯示此訊息。



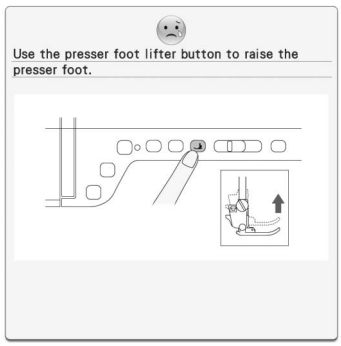
正在捲繞底線，而且馬達因線糾結等原因鎖定時，將顯示此訊息。



所選花樣的資料可能已毀壞時，將顯示此訊息。



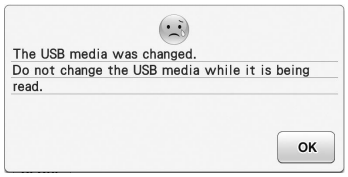
開釦眼拉柄放下、選擇釦眼以外的針趾，以及壓按「手控停動」按鈕或「迴針 / 原地止針」按鈕時，將顯示此訊息。



已裝上繡花專用座，而且在車針位於下針位時開機，將顯示此訊息。



想要使用不相容的媒體時，將顯示此訊息。



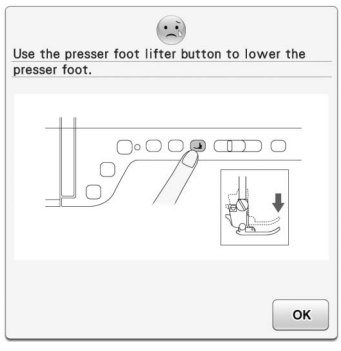
您要從 USB 媒體選擇某個花樣，但在選擇前，如果媒體被換過，將顯示此訊息。



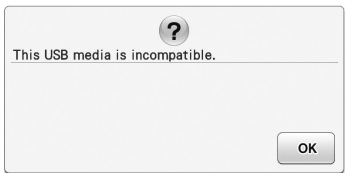
USB 媒體發生錯誤時，將顯示此訊息。



由於記憶體已滿，必須刪除花樣時，將顯示此訊息。



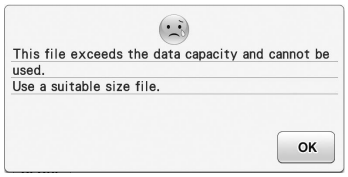
壓布腳抬起時，如果壓按「手控停動」按鈕等按鈕，將顯示此訊息。



想要使用不相容的 USB 媒體時，將顯示此訊息。
關於相容的 USB 媒體清單，請瀏覽 http://support.brother.com 。



上線似乎穿線不良時，將顯示此訊息。



檔案大小超過機器的資料容量時，將顯示此訊息。
請檢查檔案大小及格式。（請參見第 37 頁。）



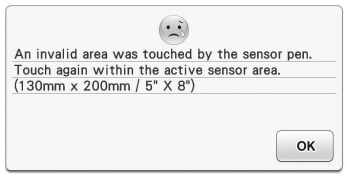
檔案格式與本機不相容時，會出現此訊息。查看與本機相容的檔案格式清單。（請參見第 37 頁。）



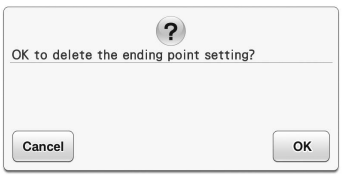
影像被刪除時，將顯示此訊息。



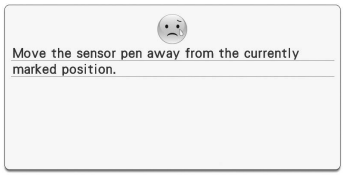
在實用針趾以外的畫面中按 Sewing Guide ，或是在實用針趾或文字 / 裝飾性針趾以外的畫面中按 Pattern Explanation 時，將顯示此訊息。



感應筆碰觸到無效區域時，將顯示此訊息。請碰觸有效區域。（請參見第 100 頁）



當以感應功能指定縫紉終點時，若想要讀取儲存在刺繡縫紉機的花樣，將顯示此訊息。（請參見第 105 頁）



在按下  之前將感應筆筆尖下壓並長按一段時間時，將顯示此訊息。請將感應筆移開目前的位置。



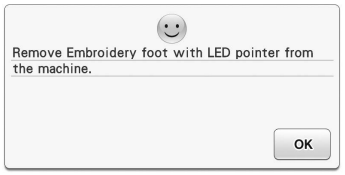
本機的感應裝置發生錯誤時，將顯示此訊息。請洽詢 Brother 授權經銷商。



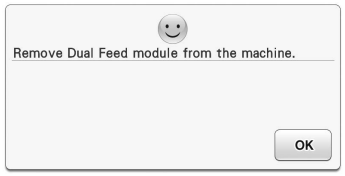
感應筆碰觸到縫紉無效區域時，將顯示此訊息。請碰觸有效區域。（請參見第 100 頁）



未設置時間 / 日期時，將顯示此訊息。請設置時間和日期。（請參見第 31 頁）



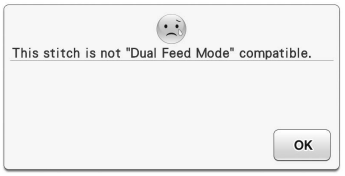
嘗試以本機隨附的具 LED 提示燈的繡花壓布腳縫紉實用 / 裝飾性針趾或文字花樣時，將顯示此訊息。
在進入縫紉模式前，請卸下附有 LED 提示燈的繡花壓布腳。（請參見第 221 頁）



嘗試以本機隨附的雙重送布壓布腳刺繡時，將顯示此訊息。在進入刺繡模式前，請卸下雙重送布壓布腳。（請參見第 72 頁）



目前的針趾無法使用指定縫紉終點功能時，將顯示此訊息。請選擇其他針趾。（請參見第 105 頁）



目前的針趾無法使用雙重送布壓布腳時，將顯示此訊息。請選擇其他針趾。



所選取的功能不適用感應功能時，將顯示此訊息。（請參見第 100、268 頁）

■ 警告聲音

若未正確執行操作，將發出警告聲音，表示發生錯誤。若正確執行操作，將發出警示音，以確認操作。

備註

- 若要取消操作警示音或變更音量，按 顯示 4/9 畫面，然後變更「Machine Speaker Volume （本機揚聲器音量）」。詳細資訊請參考第 34 頁。

規格

	項目	規格
縫紉機 （盒子 1/2）	縫紉機尺寸	約 662 mm （寬） × 348 mm （高） × 321 mm （深）
	盒子尺寸	約 740 mm （寬） × 620 mm （高） × 405 mm （深）
	縫紉機重量	約 17 kg
	盒子重量 （用於運送）	約 26 kg
	縫紉速度	每分鐘 70~1050 針
	車針	家用縫紉機車針 （HA × 130）
繡花專用座 （盒子 2/2）	繡花專用座尺寸	約 595 mm （寬） × 139 mm （高） × 524 mm （深）
	安裝了繡花專用座的縫紉機尺寸	約 916 mm （寬） × 348 mm （高） × 524 mm （深）
	盒子尺寸	約 735 mm （寬） × 620 mm （高） × 190 mm （深）
	繡花專用座重量	約 4.6 kg
	盒子重量 （用於運送）	約 7.4 kg
運送總重量 （2 個盒子加總）		約 37 kg

* 規格如有變更，恕不另行通知。

升級本機軟體

您可以使用 USB 媒體或電腦，升級縫紉機的軟體。
當我們的網站 「 http://support.brother.com 」有升級程式時，請依照網站上的指示和下列的步驟來下載檔案。

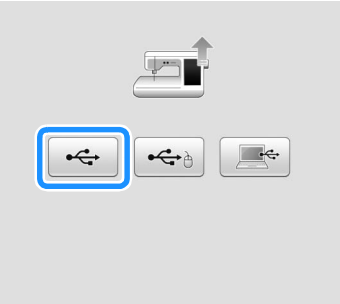
註釋
- 使用 USB 媒體來升級軟體時，在開始升級之前，請檢查所用的 USB 媒體只有儲存升級檔案。
- 相容的作業系統：
  Microsoft Windows XP、Windows Vista、Windows 7、Windows 8

用 USB 媒體升級的程序

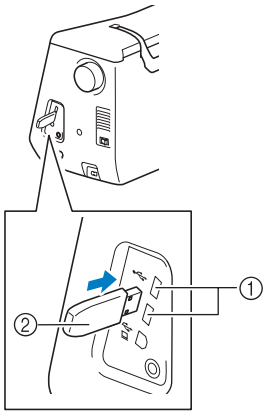
1 **按住 「自動穿線」按鈕，同時將主電源開啓。**

→ 下列畫面顯示於 LCD 螢幕。

2 **按** [USB]。



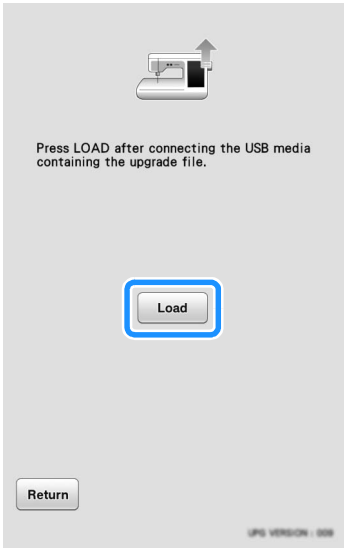
3 **將 USB 媒體插入本機的主（頂部）USB 連接埠。媒體裝置只能包含升級檔案。**



① 媒體用主 （頂部） USB 連接埠
② USB 媒體

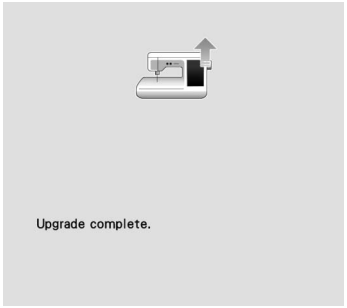
註釋
- 插入 USB 媒體後存取燈將開始閃爍，約 5 到 6 秒後可識別出媒體。（時間長短視 USB 媒體而異。）

4 **按** [Load]。



→ 升級檔即被載入。

註釋
- 若發生錯誤，將會顯示文字錯誤訊息。如果安裝成功，將出現下列訊息。



5 **移除 USB 媒體，並關閉縫紉機，然後再次開啓電源。**

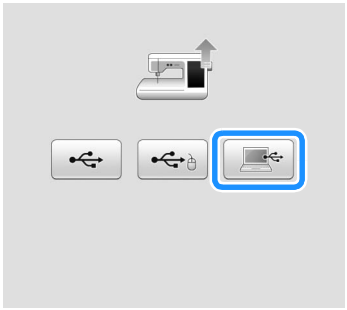
用電腦升級的程序

註釋
- 使用 USB 連接線時，請勿將任何其他的 USB 媒體連接到電腦上。

1 按住 「自動穿線」按鈕，同時將主電源開啓。

→ 下列畫面顯示於 LCD 螢幕。

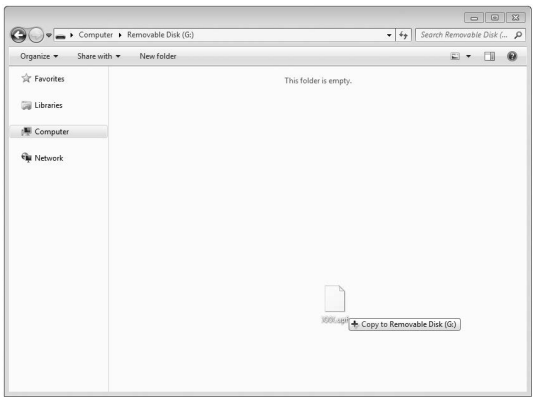
2 按  。



3 將 USB 連接線接頭分別插入電腦和本機的相應 USB 連接埠。

→ 「Removable Disk （抽取式磁碟）」會出現在「Computer (My Computer)（電腦 （我的電腦））」中。

4 將升級檔案複製到 「Removable Disk （抽取式磁碟）」。



→ 出現下列訊息。

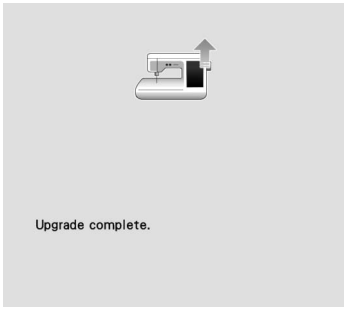


5 訊息消失時，按 Load。



→ 升級檔即被載入。

註釋
- 若發生錯誤，將會顯示文字錯誤訊息。如果安裝成功，將出現下列訊息。



6 拔出 USB 連接線，關機後再開機。

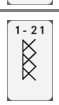
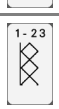
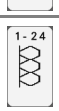
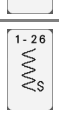
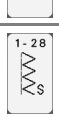
針趾設定表

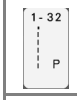
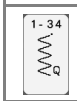
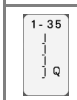
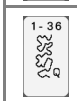
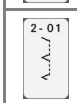
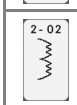
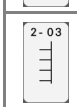
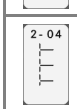
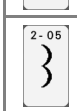
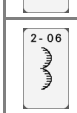
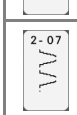
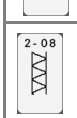
關於各個實用針趾的用途、針趾長度、針趾幅度以及能不能使用雙針等資訊，都會在下表中列出。

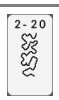
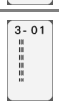
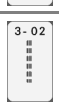
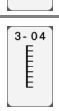
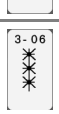
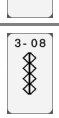
註釋

- 本機上裝有直線針趾針板時，使用曲線壓布腳 「C」。請參考第 134 頁上的 「使用自由壓線曲線壓布腳「C」」。

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm]		針趾長度 [mm]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
1-01	直線針趾（左針位）	J		一般縫製、打褶、摺飾等。收線按 「迴針 / 原地止針」按鈕時迴針。	**0.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.2 - 5.0	OK（J）
1-02	直線針趾（左針位）	J		一般縫製、打褶、摺飾等。收線按 「迴針 / 原地止針」按鈕時原地止針。	**0.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.2 - 5.0	OK（J）
1-03	直線針趾（中針位）	J		一般縫製、打褶、摺飾等。收線按 「迴針 / 原地止針」按鈕時迴針。	**3.5**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.2 - 5.0	OK（J）
1-04	直線針趾（中針位）	J		一般縫製、打褶、摺飾等。收線按 「迴針 / 原地止針」按鈕時原地止針。	**3.5**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.2 - 5.0	OK（J）
1-05	三重直線縫	J		普通的原地止針和由頂端開始的裝飾	**0.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
1-06	輪廓繡	J		原地止針、縫紉和裝飾性應用	**1.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
1-07	裝飾性針趾	N		裝飾、由頂端開始的縫紉	**0.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
1-08	疏縫針趾	J		疏縫	**0.0**	0.0 - 7.0	**20**	5 - 30	NO
1-09	鋸齒縫針趾	J		適用於車布邊、縫補。按 「迴針 / 原地止針」按鈕時迴針。	**3.5**	0.0 - 7.0	**1.4**	0.0 - 5.0	OK（J）
1-10	鋸齒縫針趾	J		適用於車布邊、縫補。按 「迴針 / 原地止針」按鈕時原地止針。	**3.5**	0.0 - 7.0	**1.4**	0.0 - 5.0	OK（J）
1-11	鋸齒縫針趾（右針位）	J		從右針位開始，向左側鋸齒縫。	**3.5**	2.5 - 5.0	**1.4**	0.3 - 5.0	OK（J）
1-12	鋸齒縫針趾（左針位）	J		從左針位開始，向右側鋸齒縫。	**3.5**	2.5 - 5.0	**1.4**	0.3 - 5.0	OK（J）
1-13	**2** 段式鋸齒縫鬆緊帶	J		車布邊 （普通布料和伸縮布料）、帶子和鬆緊帶	**5.0**	0.0 - 7.0	**1.0**	0.2 - 5.0	OK（J）

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm]		針趾長度 [mm]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	**2 段式鋸齒縫鬆緊帶**			車布邊 （普通布料和伸縮布料）、帶子和鬆緊帶	**5.0**	0.0 - 7.0	**1.0**	0.2 - 5.0	OK（J）
	**3 段式鋸齒縫鬆緊帶**			車布邊 （普通布料、厚布料、伸縮布料）、帶子和鬆緊帶	**5.0**	0.0 - 7.0	**1.0**	0.2 - 5.0	OK（J）
	**車布邊針趾**			加強薄布料和厚布料	**3.5**	2.5 - 5.0	**2.0**	0.4 - 5.0	NO
	**車布邊針趾**			加強厚布料	**5.0**	2.5 - 5.0	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	**車布邊針趾**			加強普通布料、厚布料和易綻開的布料或裝飾。	**5.0**	3.5 - 5.0	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	**車布邊針趾**			加強伸縮布料縫合	**5.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**車布邊針趾**			加強普通伸縮布料和厚布料、裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**車布邊針趾**			加強伸縮布料或裝飾	**4.0**	0.0 - 7.0	**4.0**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**車布邊針趾**			伸縮編織縫合	**5.0**	0.0 - 7.0	**4.0**	0.4 - 5.0	NO
	**單鑽布邊**			加強與接合伸縮布料	**6.0**	0.0 - 7.0	**3.0**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**單鑽布邊**			加強伸縮布料	**6.0**	0.0 - 7.0	**1.8**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**使用裁邊器**			當裁剪布邊時，可車縫直線	**0.0**	0.0 - 2.5	**2.5**	0.2 - 5.0	NO
	**使用裁邊器**			當裁剪布邊時，可車縫鋸齒縫花樣	**3.5**	3.5 - 5.0	**1.4**	0.0 - 5.0	NO
	**使用裁邊器**			當裁剪布邊時，可拷克布邊	**3.5**	3.5 - 5.0	**2.0**	0.4 - 5.0	NO
	**使用裁邊器**			當裁剪布邊時，可拷克布邊	**5.0**	3.5 - 5.0	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	**使用裁邊器**			當裁剪布邊時，可拷克布邊	**5.0**	3.5 - 5.0	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	**直線接合縫（右針位）**			直線接合縫 / 拼布 6.5 mm 右縫份	**5.5**	0.0 - 7.0	**2.0**	0.2 - 5.0	NO
	**直線接合縫（中針位）**			直線接合縫 / 拼布	—	—	**2.0**	0.2 - 5.0	NO

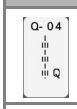
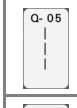
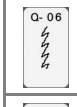
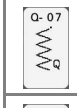
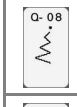
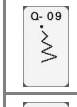
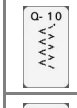
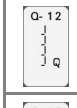
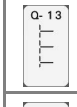
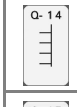
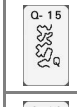
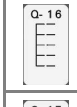
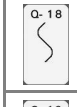
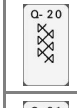
針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm]		針趾長度 [mm]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	**直線接合縫 （左針位）**			直線接合縫 / 拼布 6.5 mm 左縫份	**1.5**	0.0 - 7.0	**2.0**	0.2 - 5.0	NO
	**仿手縫花樣**			直線針趾的壓線，有仿手縫的效果	**0.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	**壓線貼布鋸齒縫針趾**			在貼布片上壓線和縫紉的鋸齒縫針趾	**3.5**	0.0 - 7.0	**1.4**	0.0 - 5.0	NO
	**壓線貼布針趾**			隱形貼布壓線縫或安裝鑲邊	**1.5**	0.0 - 7.0	**1.8**	0.4 - 5.0	NO
	**壓線縫**			作品底部壓線	**7.0**	0.0 - 7.0	**1.6**	0.4 - 5.0	NO
	**暗針縫**			布邊編織布料	**0.0**	+3.0 - -3.0	**2.0**	0.4 - 5.0	NO
	**伸縮暗針縫**			布邊伸縮布料	**0.0**	+3.0 - -3.0	**2.0**	0.4 - 5.0	NO
	**毛毯邊縫**			貼布、裝飾性毛毯邊縫	**3.5**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**貝殼縫邊**			在布邊做貝殼狀的摺飾	**4.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.2 - 5.0	OK（J）
	**彎月縫**			裝飾女性上衣的衣領、手帕邊緣	**5.0**	0.0 - 7.0	**0.5**	0.1 - 5.0	OK（J）
	**彎月縫**			裝飾女性上衣的衣領、手帕邊緣	**7.0**	0.0 - 7.0	**1.4**	0.4 - 5.0	NO
	**拼布縫**			拼布縫、裝飾	**4.0**	0.0 - 7.0	**1.2**	0.2 - 5.0	OK（J）
	**拼布雙包縫**			拼布縫、裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**釘線縫**			裝飾、安裝引線、釘線縫	**5.0**	0.0 - 7.0	**1.2**	0.2 - 5.0	OK（J）
	**衣褶裝飾縫**			衣褶裝飾縫與裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**1.6**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**羽毛縫**			抽紗縫紉與裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**十字抽紗縫紉**			抽紗縫紉、拼合布料、裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**車縫帶子**			車縫帶子接合伸縮布料	**4.0**	0.0 - 7.0	**1.0**	0.2 - 5.0	OK（J）

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm]		針趾長度 [mm]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	梯形縫			裝飾	**4.0**	0.0 - 7.0	**3.0**	0.4 - 5.0	NO
	荷葉邊縫			由頂端開始裝飾	**4.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
	裝飾性針趾			裝飾	**1.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
	裝飾性針趾			裝飾	**5.5**	0.0 - 7.0	**1.6**	0.4 - 5.0	OK（J）
	蛇紋縫			裝飾和車縫鬆緊帶	**5.0**	0.0 - 7.0	**1.0**	0.2 - 5.0	OK（J）
	裝飾性針趾			裝飾與貼布	**6.0**	0.0 - 7.0	**1.0**	0.2 - 5.0	OK（J）
	裝飾壓線縫			裝飾	**7.0**	0.0 - 7.0	**1.6**	0.4 - 5.0	NO
	布邊縫			布邊的裝飾、左側三重直線	**1.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
	布邊縫			布邊的裝飾、中間三重直線	**3.5**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
	布邊鋸齒縫			布邊的裝飾、由頂端開始的縫紉	**6.0**	0.0 - 7.0	**3.0**	0.4 - 5.0	OK（J）
	布邊縫			布邊的裝飾、蕾絲花邊	**3.5**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	布邊縫			布邊的裝飾	**3.0**	0.0 - 7.0	**3.5**	0.4 - 5.0	NO
	布邊縫			布邊的雛菊裝飾	**6.0**	0.0 - 7.0	**3.0**	0.4 - 5.0	NO
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**3.5**	0.4 - 5.0	NO
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**3.5**	0.4 - 5.0	NO
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**3.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**4.0**	0.4 - 5.0	OK（J）
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	**4.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm]		針趾長度 [mm]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	**蜂巢縫**			傳家寶花樣、布邊的裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**蜂巢縫**			傳家寶花樣、布邊的裝飾	**6.0**	0.0 - 7.0	**3.5**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**布邊縫**			傳家寶花樣、布邊的裝飾	**6.0**	0.0 - 7.0	**1.6**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**布邊縫**			傳家寶花樣、布邊的裝飾	**6.0**	0.0 - 7.0	**3.0**	0.4 - 5.0	NO
	**布邊縫**			傳家寶花樣、布邊的裝飾	**6.0**	0.0 - 7.0	**4.0**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**布邊縫**			傳家寶花樣、布邊的裝飾	**4.0**	0.0 - 7.0	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	**布邊縫**			傳家寶花樣、布邊的裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**2.0**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**布邊縫**			布邊的裝飾、拼合布料	**6.0**	0.0 - 7.0	**2.0**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**布邊縫**			布邊的裝飾。抽紗縫、裝上飄帶	**5.0**	0.0 - 7.0	**3.0**	0.4 - 5.0	OK（J）
	**布邊縫**			布邊的裝飾、衣褶裝飾	**6.0**	0.0 - 7.0	**1.6**	0.4 - 5.0	NO
	**布邊縫**			布邊的裝飾、衣褶裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**1.6**	0.4 - 5.0	NO
	**布邊縫**			布邊的裝飾、衣褶裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**1.6**	0.4 - 5.0	NO
	**布邊縫**			布邊的裝飾	**5.0**	0.0 - 7.0	**1.6**	0.4 - 5.0	NO
	**梯形縫**			布邊的裝飾。抽紗縫、裝上飄帶	**7.0**	0.0 - 7.0	**1.6**	0.4 - 2.5	NO
	**圓形窄釦眼**			使用於薄布料和普通布料的釦眼	**5.0**	3.0 - 5.0	**0.4**	0.2 - 1.0	NO
	**前端圓形寬釦眼**			為較大鈕釦提供較大空間的釦眼	**5.5**	3.5 - 5.5	**0.4**	0.2 - 1.0	NO
	**前端圓錐形釦眼**			腰部的加強圓錐形釦眼	**5.0**	3.0 - 5.0	**0.4**	0.2 - 1.0	NO
	**前端圓形釦眼**			厚布料中垂直重止縫的釦眼	**5.0**	3.0 - 5.0	**0.4**	0.2 - 1.0	NO

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm]		針趾長度 [mm]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
4-05	**前端圓形釦眼**			重止縫的釦眼	**5.0**	3.0 - 5.0	**0.4**	0.2 - 1.0	NO
4-06	**兩端圓形釦眼**			適用於細薄、普通、厚重布料的釦眼	**5.0**	3.0 - 5.0	**0.4**	0.2 - 1.0	NO
4-07	**方形窄釦眼**			使用於薄布料和普通布料的釦眼	**5.0**	3.0 - 5.0	**0.4**	0.2 - 1.0	NO
4-08	**方形寬釦眼**			為較大的裝飾鈕釦提供較大空間的釦眼	**5.5**	3.5 - 5.5	**0.4**	0.2 - 1.0	NO
4-09	**方形釦眼**			垂直重止縫的堅固釦眼	**5.0**	3.0 - 5.0	**0.4**	0.2 - 1.0	NO
4-10	**伸縮釦眼**			伸縮或編織布料的釦眼	**6.0**	3.0 - 6.0	**1.0**	0.5 - 2.0	NO
4-11	**傳家寶花樣釦眼**			傳家寶花樣和伸縮布料的釦眼	**6.0**	3.0 - 6.0	**1.5**	1.0 - 3.0	NO
4-12	**車出釦眼的形狀**			車出釦眼形狀的第一步	**5.0**	0.0 - 6.0	**2.0**	0.2 - 4.0	NO
4-13	**鳳眼的釦眼**			適用於厚重或厚布料中較大扁平鈕釦的釦眼	**7.0**	3.0 - 7.0	**0.5**	0.3 - 1.0	NO
4-14	**錐形鳳眼的釦眼**			適用於普通到厚布料中較大扁平鈕釦的釦眼	**7.0**	3.0 - 7.0	**0.5**	0.3 - 1.0	NO
4-15	**鳳眼的釦眼**			厚重或厚布料中加強垂直重止縫的釦眼	**7.0**	3.0 - 7.0	**0.5**	0.3 - 1.0	NO
4-16	**4 步驟開釦眼 1**			4 步驟開釦眼的左側	**5.0**	1.5 - 7.0	**0.4**	0.2 - 1.0	NO
4-17	**4 步驟開釦眼 2**			4 步驟開釦眼的尾端	**5.0**	1.5 - 7.0	**0.4**	0.2 - 1.0	NO
4-18	**4 步驟開釦眼 3**			4 步驟開釦眼的右側	**5.0**	1.5 - 7.0	**0.4**	0.2 - 1.0	NO
4-19	**4 步驟開釦眼 4**			4 步驟開釦眼的尾端	**5.0**	1.5 - 7.0	**0.4**	0.2 - 1.0	NO
4-20	**綴補縫**			綴補普通布料	**7.0**	2.5 - 7.0	**2.0**	0.4 - 2.5	NO
4-21	**綴補縫**			綴補厚布料	**7.0**	2.5 - 7.0	**2.0**	0.4 - 2.5	NO
4-22	**重趾縫**			補強口袋的開口處等。	**2.0**	1.0 - 3.0	**0.4**	0.3 - 1.0	NO

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm]		針趾長度 [mm]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
4-23	縫紉鈕釦	M		安裝鈕釦	**3.5**	2.5 - 4.5	—	—	NO
4-24	裝飾孔	N		用於在帶子上製作裝飾孔等。	**7.0**	7.0 6.0 5.0	**7.0**	7.0 6.0 5.0	NO
4-25	星形裝飾孔	N		用於在洞孔上製作星形裝飾孔等。	—	—	—	—	NO
5-01	右下往左上（直線）	N		將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
5-02	倒退 （直線）	N		將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
5-03	左下往右上（直線）	N		將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
5-04	向左側 （直線）	N		將貼布裝入管狀布料	—	—	—	—	NO
5-05	向右側 （直線）	N		將貼布裝入管狀布料	—	—	—	—	NO
5-06	右上往左下（直線）	N		將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
5-07	前進 （直線）	N		將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
5-08	左上往右下（直線）	N		將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
5-09	向左側 （鋸齒）	N		將貼布裝入管狀布料	—	—	—	—	NO
5-10	向右側 （鋸齒）	N		將貼布裝入管狀布料	—	—	—	—	NO
5-11	前進 （鋸齒）	N		將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
5-12	倒退 （鋸齒）	N		將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
Q-01	直線接合縫（中針位）	J	C	直線接合縫 / 拼布	—	—	**2.0**	0.2 - 5.0	NO
Q-02	直線接合縫（右針位）	J		直線接合縫 / 拼布 6.5 mm 右縫份	**5.50**	0.00 - 7.00	**2.0**	0.2 - 5.0	NO
Q-03	直線接合縫（左針位）	J		直線接合縫 / 拼布 6.5 mm 左縫份	**1.50**	0.00 - 7.00	**2.0**	0.2 - 5.0	NO

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm]		針趾長度 [mm]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	**仿手縫花樣**			直線針趾的壓線，有仿手縫的效果	**3.50**	0.00 - 7.00	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	**疏縫針趾**			疏縫	**3.50**	0.00 - 7.00	**20**	5 - 30	NO
	**輪廓繡**			原地止針、縫紉和裝飾性應用	**1.00**	0.00 - 7.00	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	**壓線貼布鋸齒縫針趾**			在貼布片上壓線和縫紉的鋸齒縫針趾	**3.50**	0.00 - 7.00	**1.6**	0.0 - 5.0	NO
	**鋸齒縫針趾（右針位）**			從右針位開始，向左側鋸齒縫	**3.50**	2.50 - 5.00	**1.6**	0.3 - 5.0	NO
	**鋸齒縫針趾（左針位）**			從左針位開始，向右側鋸齒縫	**3.50**	2.50 - 5.00	**1.6**	0.3 - 5.0	NO
	**2 段式鋸齒縫鬆緊帶**			車布邊（普通布料和伸縮布料）、帶子和鬆緊帶	**5.00**	0.00 - 7.00	**1.0**	0.2 - 5.0	NO
	**3 段式鋸齒縫鬆緊帶**			車布邊（普通布料、厚布料、伸縮布料）、帶子和鬆緊帶	**5.00**	0.00 - 7.00	**1.0**	0.2 - 5.0	NO
	**壓線貼布針趾**			隱形貼布壓線縫或安裝鑲邊	**2.00**	0.00 - 7.00	**2.0**	0.4 - 5.0	NO
	**貝殼縫邊**			在布邊做貝殼狀的摺飾	**4.00**	0.00 - 7.00	**2.5**	0.2 - 5.0	NO
	**毛毯邊縫**			貼布、裝飾性毛毯邊縫	**3.50**	0.00 - 7.00	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	**壓線縫**			作品底部壓線	**7.00**	0.00 - 7.00	**1.6**	0.4 - 5.0	NO
	**車布邊針趾**			伸縮編織縫合	**5.00**	0.00 - 7.00	**4.0**	0.4 - 5.0	NO
	**車縫帶子**			車縫帶子接合伸縮布料	**5.50**	0.00 - 7.00	**1.4**	0.2 - 5.0	NO
	**蛇紋縫**			裝飾和車縫鬆緊帶	**5.00**	0.00 - 7.00	**2.0**	0.2 - 5.0	NO
	**羽毛縫**			抽紗縫紉與裝飾	**5.00**	0.00 - 7.00	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	**十字抽紗縫紉**			抽紗縫紉、拼合布料、裝飾	**5.00**	0.00 - 7.00	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	**釘線縫**			裝飾、安裝引線、釘線縫	**5.00**	0.00 - 7.00	**1.2**	0.2 - 5.0	NO

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm]		針趾長度 [mm]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	**拼布雙包縫**			拼布縫、裝飾	**5.00**	0.00 - 7.00	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	**衣褶裝飾縫**			衣褶裝飾縫與裝飾	**5.00**	0.00 - 7.00	**1.6**	0.4 - 5.0	NO
	**荷葉邊縫**			由頂端開始裝飾	**4.00**	0.00 - 7.00	**2.5**	0.4 - 5.0	NO
	**裝飾性針趾**			裝飾與貼布	**6.00**	0.00 - 7.00	**1.0**	0.2 - 5.0	NO
	**裝飾性針趾**			裝飾	**5.50**	0.00 - 7.00	**1.6**	0.4 - 5.0	NO
	**布邊縫**			傳家寶花樣、布邊的裝飾	**5.00**	0.00 - 7.00	**2.0**	0.4 - 5.0	NO
	**布邊縫**			布邊的裝飾、拼合布料	**6.00**	0.00 - 7.00	**2.0**	0.4 - 5.0	NO
	**單鑽布邊**			加強與接合伸縮布料	**6.00**	0.00 - 7.00	**3.0**	0.4 - 5.0	NO
	**車布邊針趾**			加強伸縮布料或裝飾	**4.00**	0.00 - 7.00	**4.0**	0.4 - 5.0	NO
	**自由壓線釘線縫**			自由壓線釘線縫	**3.50**	2.75 - 3.75	—	—	NO

索引

C

Character/Decorative Stitches （文字 / 裝飾性針趾）
- 按鍵功能 178
- 針趾選擇畫面 171
- 組合 183
- 編輯 178
- 調整 176
- 選擇 170
- 儲存 190, 191
- 讀取 192, 193

E

Eco mode （節能模式） 36

L

L/R Shift （左 / 右偏移） 91
LCD 螢幕 15, 32
- 清潔 388
- 照明 34

M

MPEG-4 （MP4）影片 46
MY CUSTOM STITCH （我的自創針趾）
- 按鍵功能 200
- 設計 198
- 輸入資料 200
- 儲存 206
- 儲存在清單中 206
- 讀取 206

My Design Center （我的設計中心） 338

S

Shutoff support mode （關機支援模式） 36

U

USB 連接埠接頭
- 媒體用 15, 190, 313
- 電腦用 15, 191, 314

USB 連接線 48, 191, 222, 298, 314, 413
USB 媒體
- 能使用 189, 311
- 儲存 190, 313
- 讀取 193, 221

USB 滑鼠 37, 49
Utility stitches （實用針趾）
- 按鍵功能 111
- 針趾選擇畫面 112
- 選擇 110
- 儲存 115
- 讀取 115

三畫

上蓋 15

四畫

不間斷刺繡 286
內建相機 99, 162, 266
切線器 15, 83
切線器按鈕 17
升級 412
尺寸選擇鍵 180
尺寸鍵 228
引線梭蓋 125
手控停動按鈕 17
手輪 15
文字 / 裝飾性針趾
- 縫級 175

文字間距鍵 235
方向鍵 201, 226
方格紙方向鍵 201

五畫

主頁畫面 32
主電源開關 15, 30
布料
- 布料 / 線 / 車針組合 77
- 伸縮布料的縫級方法 89, 152
- 厚布料的縫級方法 87
- 薄布料的縫級方法 89

布邊縫
- 抽花繡 147
- 雛菊繡 146

平接縫 122
本機操作模式鍵 392

六畫

印刷和針趾 296
回到起點鍵 181
多功能腳踏板 15, 26, 83, 84
多功能螺絲起子 24
多向縫 158
多色鍵 232
字母文字
- 文字 / 裝飾性針趾 172
- 刺繡 217

安裝拉鍊
- 中間 159
- 側面 160

自由壓線紉縫
- 自由壓線曲線壓布腳 「C」 134
- 自由壓線前開式密針縫曲線壓布腳 「O」 136
- 自由壓線滾輪曲線壓布腳 「E」 137

自由縫級模式 133
自訂繡線顏色表 237, 240
自動布料感測器系統 97
自動穿線鈕 17, 62
自動剪線鍵 93
色彩隨機功能 241
衣褶裝飾縫 143

七畫

均勻送布壓布腳 71
把手 15
貝殼縫 142
車布邊 124, 126
- 用內建的相機車布邊 162

車針
- 布料 / 線 / 車針組合 77
- 更換車針 75
- 模式 32
- 檢查車針位置 98
- 雙針 65
- 變更車針位置 118

車針位置 98, 118
車針位置按鈕 17
車針校準 78
車針模式選擇鍵 65
車縫帶子 125
車縫帶子或鬆緊帶 145

八畫

刺繡
  小片布料 ... 259
  布邊或布角 ... 260
  自動剪線功能 （End Color Trim （結束顏色修剪）） ... 304
  按鍵功能 ... 251
  剪線功能 （修剪跳繡針趾） ... 304
  從頭開始 ... 282
  調整速度 ... 305
  選擇花樣 ... 214
  繡線顏色顯示 ... 305
  關閉電源後恢復刺繡 ... 282
  飄帶或帶子 ... 260
刺繡定位標籤 ... 266
刺繡花樣
  用外框花樣製作貼布 ... 317, 318
  花樣選擇畫面 ... 215
  挑選 ... 214
  組合 ... 252
  連接的文字 ... 308
  對齊位置 ... 286
  編輯 ... 224
  複製 ... 249
  儲存 ... 313, 314
  檢查位置 ... 271
  縫紉 ... 273
  讀取 ... 221, 315
刺繡貼布 ... 276
刺繡編輯
  自訂繡線顏色表 ... 237, 240
  按鍵功能 ... 225
  重複花樣 ... 243
  組合花樣 ... 252, 255
  變更繡線顏色 ... 236
底線
  用盡 ... 280
底線刺繡 ... 371
延伸鍵 ... 180
抽紗縫 ... 144
抽細摺 ... 121
放大鍵 ... 201
直線針趾 ... 116
直線針趾針板 ... 119
直線針趾壓腳 ... 119
直線接合縫 ... 131

九畫

前進 / 倒退鍵 ... 281, 282
垂直針趾對齊壓布腳 「V」 ... 163
按鍵功能
  MY CUSTOM STITCH （我的自創針趾） ... 200
  文字 / 裝飾性針趾 ... 178
  刺繡 ... 251
  刺繡編輯 ... 225
  實用針趾 ... 111
拼布 ... 124
故障排除 ... 392
穿上線
  使用 「自動穿線」 按鈕 ... 62
  使用線輪網 ... 69
  雙針模式 ... 65
穿底線
  將底線往上拉 ... 61
  梭子設置 ... 59
  梭子繞線 ... 54
重趾縫 ... 155
重複花樣 ... 243

十畫

原地止針 ... 85
原地止針按鈕 ... 85
原地自動止針 ... 85
時鐘 ... 31
起點鍵 ... 308
送布齒 ... 16, 133
迴針 / 原地止針 ... 85
迴針 / 原地止針按鈕 ... 17, 85
迴針按鈕 ... 85
配件
  選項 ... 22
  隨附的配件 ... 18
配件盒 ... 18
釘線縫 ... 147
針板 ... 16
針柱線導引 ... 16, 66
針留螺絲 ... 16
針趾設定表 ... 414

十一畫

剪線 / 張力鍵 ... 301
區塊移動鍵 ... 203
密度鍵 ... 231
掃描 ... 350
排列鍵 ... 233
教學影片 ... 45
旋轉鍵 ... 227
梭子
  將底線往上拉 ... 61
  設置 ... 59
  繞線 ... 54
梭子繞線器 ... 15
梭子繞線器 （開關） ... 56
梭夾 ... 19
梭床 ... 388
梭殼
  清潔 ... 388
梭蓋 ... 16, 59
清潔
  LCD 螢幕 ... 388
  梭床 ... 388
  機殼 ... 388
疏縫 ... 120
組合花樣
  文字 / 裝飾性針趾 ... 183
  刺繡編輯 ... 252
規格 ... 411
設定
  一般設定 ... 34
  本機設定模式鍵 ... 33, 237, 305
  自動剪線 ... 93, 304
  刺繡設定 ... 35
  針趾長度 ... 91
  針趾寬度 ... 90
  剪線 ... 304
  線張力 ... 92, 301
  縫紉設定 ... 33
  顯示語言 ... 39
設定鍵 ... 201
軟式防塵蓋 ... 22
連結的花樣 ... 321
釦眼
  一步驟 ... 149
  四步驟 ... 153
  特殊形狀的鈕釦 / 無法放進鈕釦座的鈕釦 ... 152

十二畫

單一 / 重複縫紉鍵 180
單重 / 三重直線鍵 201
插入鍵 204
換氣孔 15
揚聲器 34
紉縫
　自由壓線 133
　使用鍛繡針趾 133
裁邊器 127
貼布繡 141
　使用鋸齒縫針趾 124
　使用繡花框花樣 317
　紉縫 132
開釦眼拉柄 16, 151, 154
階梯式針趾花樣 186

十三畫

傳家寶花樣 146
圓頭針 75/107 ..... 77, 304
感測器功能
　L/R Shift （左 / 右偏移） 103
　車針落點 102
　刺繡位置 268
　導引線標記 100
感應筆 50
感應筆座 51
感應筆校準 52
暗針縫 138
裝飾孔 157
試縫鍵 202, 206, 271
隔間 18
電源線 31
電源線插座 15
零配件盒 15, 212
預張力盤 15, 55, 58

十四畫

實用針趾
　花樣說明鍵 47
　針趾設定表 414
　縫紉類型選擇鍵 44
對齊位置 264, 266, 286
摺飾 123
滾輪壓線 137
瘋狂拼布 124
綴補縫 154
輔助線輪柱 15, 54, 66

十五畫

影像鍵 114, 182, 202, 226
編輯
　MY CUSTOM STITCH （我的自創針趾） 200
　文字 / 裝飾性針趾 178
　刺繡編輯 224
線
　布料 / 線 / 車針組合 77
　線張力 92, 301
線輪柱 15
線輪座 58, 67
線輪座 LED 276
線輪網 69
線輪蓋板 15
線導引 15, 55, 57, 66
線導引板 15, 57, 62
緞繡針趾 133, 181
調整
　螢幕 391

十六畫

導引線標記 94
操作按鈕 15, 17
螢幕保護 37
鋸齒縫針趾 124
錯誤訊息 405

十七畫

儲存
　MY CUSTOM STITCH （我的自創針趾）設計 206
　USB 媒體 190, 313
　文字 / 裝飾性針趾 190
　本機記憶體 190, 313
　刺繡花樣 313
　針趾設定 115
　電腦 191, 314
　實用針趾 115
壓布腳
　安裝 70
　取下 70
　壓力 97
　類型 414
壓布腳 / 車針更換鍵 65, 70, 75
壓布腳拉柄 15, 88
壓布腳抬起按鈕 17
壓布腳抬桿 15, 96
壓布腳腳脛 16, 70
壓布腳腳脛螺絲 16
壓布腳編號 250
壓線 129
縫紉速度控制器 （速度控制鈕） 15, 17, 82
縫紉鈕釦 156
　4 孔鈕釦 157
　附屬拉柄 157
縫紉機說明鍵 42
縫紉鍵 249
縫紉類型選擇鍵 44
縫褶縫份 121
點刪除鍵 202

十八畫

繞軸旋轉 95
繡布 143
繡花板 259
繡花框
　安裝 261
　使用繡花板 259
　卸下 261
　放入布料 258
　類型 257
繡花框顯示 306
繡花專用座 17, 211
　繡花臂 17
繡花壓布腳「W2」 211
繡針板蓋 274
繡線密度鍵 181
繡線標記 246
繡線調色盤鍵 236, 240
繡線顏色顯示 305
雙重送布壓布腳 72
雙針 65
鬆緊帶鋸齒縫針趾 125

十九畫

邊框鍵 243, 246
鏡像鍵 113, 180, 229

二十畫

觸控筆 ..... 201，237，391
座 15
警告聲音 410

二十二畫

彎月縫 142
襯料 256
讀取
MY CUSTOM STITCH （我的自創針趾）設計 206
USB 媒體 ..... 193，221
文字 / 裝飾性針趾花樣 192
本機記憶體 ..... 192，315
刺繡花樣 315
針趾設定 115
電腦 ..... 194，222
實用針趾 115



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
882-W20/W22
Printed in Taiwan

XG4551-001