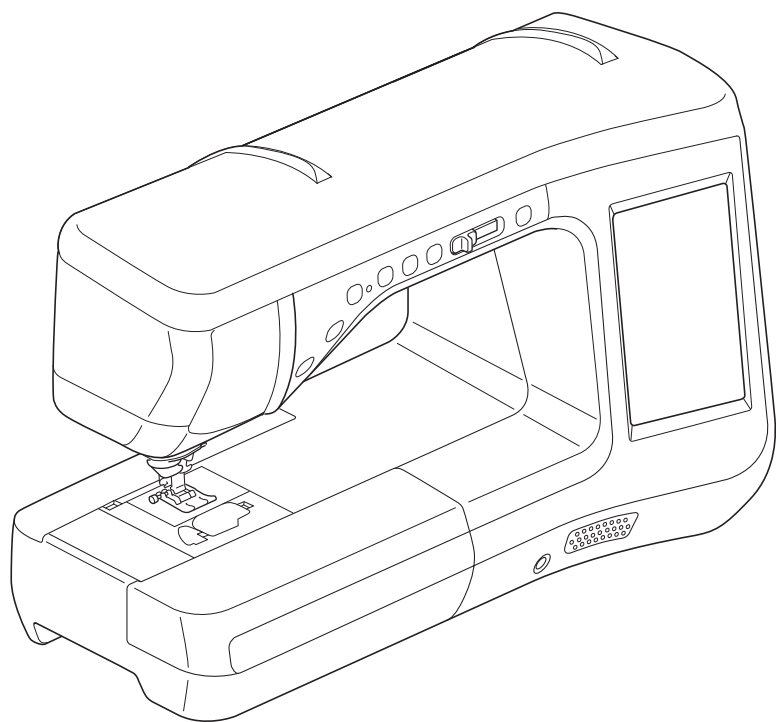


使用說明書

縫紉機

Product Code (產品編號) : 882-D00



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。

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.

SD 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。

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

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

簡介

感謝您購買本機。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 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 \circ 的位置關閉縫紉機，然後再握住電源插頭將其從電源插座中拔出。請勿拉扯電源線。
 - 請務必將電源插頭直接插入電源插座。請勿使用延長線。
 - 如果電源被切斷，請務必拔出縫紉機的電源插頭。
- 3 電氣危險：
 - 本機應連接至銘牌標示範圍內的交流電源。請勿連接至直流電流或變頻器。如果您不確定您的電源類型，請與合格的電工聯絡。
 - 本機僅供在購買國家使用。
- 4 當電源線或插頭破損、縫紉機不能正常運作、發生過跌落或損壞或濺上水時，切勿繼續使用本機。請將機器送到最近的授權代理商，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。
- 切勿掉落或插入不相關的物品到任何機器的開口。
- 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測筆。

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。

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），不適用於使用本機，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。

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

僅針對英國、愛爾蘭、馬爾他 及賽浦路斯

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  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。

雷射注意事項

IEC 60825-1 規格

本縫紉機是符合 IEC 60825-1:2007 規格定義的 1 級雷射產品。



本機雷射組件發射的雷射光符合安全輸出規範。但本機含有 7 毫瓦、650-660 奈米波長、6-12 度平行發散角、24-34 度垂直發散角的 InGaAlP 雷射二極體。因此拆卸或修改本機可能會傷害眼睛。為避免操作人員暴露於任何可能的雷射光下，已設計了安全預防措施。

注意

- 本縫紉機的雷射組件含有 3B 級雷射二極體。在任何情況下都不能打開雷射組件。
- 使用非本手冊記載的控制、調整或步驟，可能會導致暴露在有害輻射下。

實用的功能

將雷射參考標記設定為縫紉導引

參考標記顯示縫紉位置。您可以一邊查看布料上的參考標記，一邊移動參考標記，調整縫紉位置。不需尋找車針落點，即可查看縫紉位置。

可以使用參考標記進行其他多種調整。

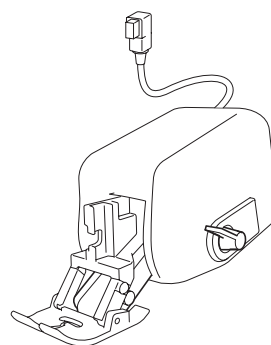
請參考第 B-64 頁上的「使用感測器功能縫紉針趾」。

實用感測器功能 – 多種功能

縫紉時，可以使用感測筆輕鬆指定參考標記位置、車針落點、針趾的寬度和 L/R SHIFT（左右偏移），以及縫紉終點。

請參考第 B-64 頁上的「使用感測器功能縫紉針趾」。

使用雙向送布壓布腳，盡情發揮您的創意



您想嘗試新材質，如薄布料或尼龍布嗎？若要縫紉不好處理的布料，隨附雙向送布壓布腳很實用。將不同類型的布料（如薄布料和厚布料）一同車縫時，此壓布腳也很實用。您可以調整各種料的送布長度。

請參考第 B-54 頁上的「使用雙向送布壓布腳」。

您可以使用本機執行的操作

B 基本縫紉

購買本機後，務必先閱讀本節。本節說明初始設定的詳細步驟與本機的常用功能。

第 1 章 準備工作

學習主要零組件和畫面的操作
第 B-18 頁

第 2 章 感測器功能

使用隨附的感測筆嘗試新功能
第 B-58 頁

S 縫紉

本節說明使用各種實用針趾和其他功能的程序、基本縫紉的詳細資訊，以及本機較具代表性的功能（從縫紉管狀布料和釦眼，到縫紉文字和裝飾性針花樣）。

第 1 章 基本縫紉

學習如何準備好縫紉和基本縫紉操作
第 S-2 頁

第 2 章 實用針趾

預設 100 多種常用針趾
第 S-20 頁

第 3 章 文字 / 裝飾性針趾

提供多種針趾選擇，讓您盡情發揮創意
第 S-76 頁

第 4 章 MY CUSTOM STITCH（我的自創針趾）

創建原始裝飾性針趾
第 S-102 頁

A 附錄

本節提供操作本機的重要資訊。

第 1 章 如何創建底線刺繡

學習如何創建底線刺繡
第 A-2 頁

第 2 章 保養與故障排除

了解故障排除技巧和要點，以及如何使本機保持最佳狀況。
第 A-14 頁

目錄

商標	
簡介.....	1
安全須知.....	1
實用的功能.....	7
您可以使用本機執行的操作.....	8
本機零組件名稱及其功能.....	11
縫紉機.....	11
車針與壓布腳部分.....	12
操作按鈕.....	13
使用零配件盒.....	13
隨附的配件.....	14
選購.....	16

B 基本縫紉

第 1 章 準備工作 18

開啓 / 關閉本機.....	19
第一次設定本機.....	20
LCD 螢幕.....	22
使用本機設定模式鍵.....	25
使用縫紉機說明鍵.....	30
使用操作導覽功能.....	31
使用縫紉導覽功能.....	32
使用花樣說明功能.....	33
穿底線.....	34
梭子繞線.....	34
設置梭子.....	39
將底線往上拉.....	41
穿上線.....	42
穿上線.....	42
使用雙針模式.....	45
使用快速繞出的線.....	47
更換壓布腳.....	49
取下壓布腳.....	49
安裝壓布腳.....	49
安裝隨附轉接器的選購壓布腳.....	49
更換車針.....	51
關於車針和布料.....	52
關於車針.....	52
布料 / 線 / 車針組合.....	52
將配件連接至本機以使用功能.....	53
使用 USB 媒體.....	53
將本機連接至電腦.....	53
使用 USB 滑鼠.....	54
使用雙向送布壓布腳.....	54

第 2 章 感測器功能 58

使用感測筆的便利縫紉功能.....	59
連接感測筆.....	59
使用感測筆筆座.....	60
使用感測筆.....	61
使用感測筆.....	61
關於感測筆的重要資訊.....	61
校準感測筆.....	62
使用感測器功能縫紉針趾.....	64
感測器功能區.....	64
用感測筆指定參考標記位置.....	64
用感測筆指定車針落點.....	66
用感測筆指定針趾寬度和針趾位置.....	67
用感測筆指定縫紉終點.....	69

S 縫紉

第 1 章 基本縫紉 2

縫紉.....	3
縫紉針趾.....	3
原地止針.....	5
原地自動止針.....	5
縫紉曲線.....	7
改變縫紉方向.....	7
厚布料的縫紉方法.....	7
魔鬼氈的縫紉方法.....	8
薄布料的縫紉方法.....	9
伸縮布料的縫紉方法.....	9
針趾設定.....	10
設定針趾寬度.....	10
設定針趾長度.....	10
設定「L/R SHIFT (左右偏移)」.....	11
設定線張力.....	12
有用的功能.....	13
自動剪線.....	13
使用參考標記調整車針落點 (配備參考標記的機型).....	14
使用壓布腳抬桿.....	15
繞軸旋轉.....	15
Automatic Fabric Sensor System (自動布料感測器系統) (自動壓布腳壓力).....	17
Needle Position - Stitch Placement (車針位置 - 針趾位置).....	18
鎖定畫面.....	18

第 2 章 實用針趾 20

選擇實用針趾.....	21
選擇針趾.....	21
儲存針趾設定.....	22
縫紉針趾.....	24
直線針趾.....	24
縫褶縫份.....	28
抽細摺.....	29
平接縫.....	29
摺飾.....	30
鋸齒縫針趾.....	31
鬆緊帶鋸齒縫針趾.....	33
車布邊.....	33
壓線.....	35
暗針縫.....	45
貼布.....	48
貝殼縫.....	49
彎月縫.....	50
瘋狂拼布.....	50
衣褶裝飾縫.....	51
抽紗縫.....	52
車縫帶子或鬆緊帶.....	52
傳家寶花樣.....	53
一步驟開釦眼.....	55
綴補縫.....	58
重趾縫.....	59
縫紉鈕釦.....	61
裝飾孔.....	62
多向縫 (直線針趾和鋸齒縫針趾).....	63
安裝拉鍊.....	64
針趾設定表.....	67

第 3 章 文字 / 裝飾性針趾 76

選擇針趾花樣	77
選擇裝飾性針趾花樣 / 7mm 裝飾性針趾花樣 /	
緞繡針趾花樣 / 7mm 緞繡針趾花樣 /	
十字繡 針趾 / 實用裝飾性針趾花樣	78
文字	78
縫紉針趾花樣	81
縫紉漂亮的作品	81
基本縫紉	81
進行調整	82
編輯針趾花樣	84
變更尺寸	86
變更長度 (僅限 7mm 緞繡針趾花樣)	86
創建垂直鏡像	86
創建水平鏡像	86
連續縫紉一個花樣	86
變更繡線密度 (僅限緞繡針趾花樣)	87
返回花樣的起點	87
檢查影像	88
組合針趾花樣	89
組合前	89
組合多個針趾花樣	89
組合大小針趾花樣	90
組合水平鏡像針趾花樣	91
組合不同長度的針趾花樣	91
製作階梯式針趾花樣 (僅限 7mm 緞繡針趾花樣)	92
使用記憶功能	94
針趾資料的注意事項	94
儲存針趾花樣在本機記憶體	95
儲存針趾花樣到 USB 媒體	96
儲存針趾花樣在電腦	97
自本機記憶體讀取針趾花樣	98
從 USB 媒體讀取	99
從電腦讀取	100

第 4 章 MY CUSTOM STITCH (我的自創針趾) 102

設計一個針趾	103
輸入針趾資料	105
使用儲存的自創針趾	110
將自創針趾儲存在清單中	110
讀取已儲存針趾	111

A 附錄**第 1 章 如何創建底線刺繡 2**

關於底線刺繡	3
準備底線刺繡	3
所需的材料	3
穿上線	4
準備底線	5
創建底線刺繡	9
放上布料並縫紉	9
底線刺繡自由縫紉	11
調整線張力	12
故障排除	13

第 2 章 保養與故障排除 14

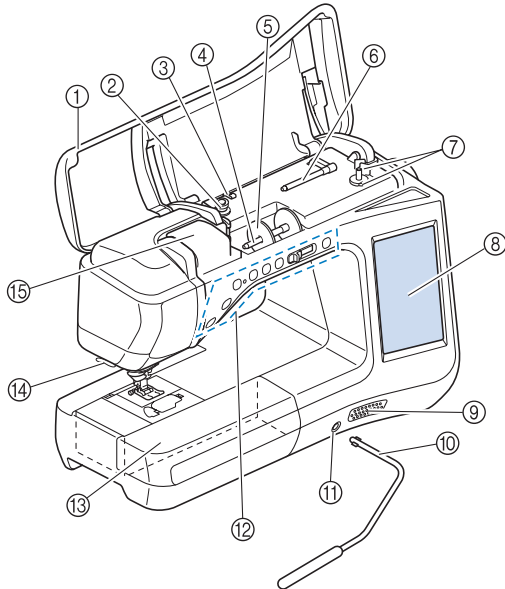
照料與保養	15
加機油的限制	15
存放本機的注意事項	15
清潔 LCD 螢幕	15
清潔機殼	15
清潔梭床	15
清潔梭殼區域中的剪線器	17
如需關於保養的訊息	17
調整螢幕	18
調整螢幕顯示的亮度	18
觸控面板故障	18
故障排除	19
常見故障排除主題	19
上線太緊	19
布料反面發生纏線	20
線張力不正確	22
無法取下卡在本機中的布料	23
現象清單	26
錯誤訊息	29
規格	31
升級本機軟體	32
用 USB 媒體升級的程序	32
用電腦升級的程序	33
索引	34

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。

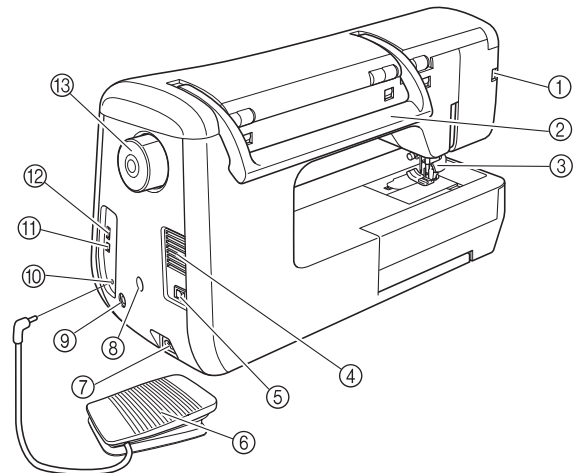
縫紉機

■ 前視圖



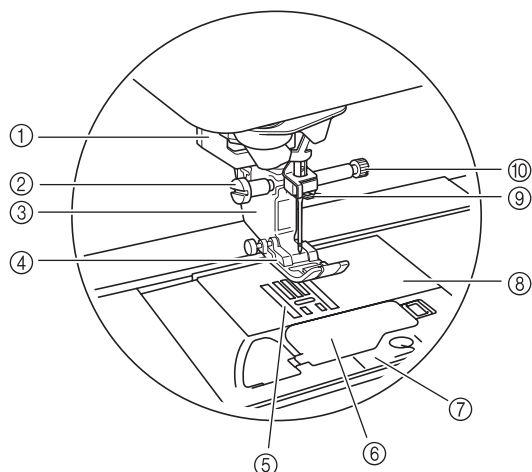
- ① **上蓋**
打開上蓋，即可穿上線和捲底線。
- ② **預張力盤**
捲底線時，將線繞在預張力盤上。(第 B-34 頁)
- ③ **捲底線的線導引**
捲底線時，將線穿過此線導引。(第 B-34 頁)
- ④ **線輪柱**
將線輪放在線輪柱上。(第 B-42 頁)
- ⑤ **線輪蓋板**
使用線輪蓋板固定線輪。(第 B-42 頁)
- ⑥ **輔助線輪柱**
用此線輪柱捲底線，或是以雙針縫紉。(第 B-34, B-45 頁)
- ⑦ **梭子繞線器**
梭子繞線時，使用梭子繞線器。(第 B-34 頁)
- ⑧ **LCD (液晶顯示螢幕)**
所選針趾的設定和錯誤訊息都會在 LCD 中顯現。(第 B-22 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 S-15 頁)
- ⑪ **壓布腳抬桿槽**
將壓布腳抬桿插入槽口。(第 S-15 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 B-13 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 B-13 頁)
- ⑭ **切線器**
將線自切線器穿過，然後切斷線。(第 B-44 頁)
- ⑮ **線導引板**
穿上線時，將線繞過線導引板。(第 B-42 頁)

■ 右 / 後視圖



- ① **壓布腳接頭**
連接雙向送布壓布腳。(第 B-54 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 B-49 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，可啟動或關閉縫紉機。(第 B-19 頁)
- ⑥ **腳踏板**
踩下腳踏板可控制縫紉速度。(第 S-4 頁)
- ⑦ **電源線插座**
將電源線插入本機的插座。(第 B-19 頁)
- ⑧ **感測筆筆座接頭**
連接隨附的感測筆筆座。購買時，接頭孔用保護蓋蓋住。(第 B-60 頁)
- ⑨ **感測筆插孔**
連接感測筆。(第 B-59 頁)
- ⑩ **腳踏板插孔**
將腳踏板插頭插入本機插孔。(第 S-4 頁)
- ⑪ **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 B-53, S-97 頁)
- ⑫ **滑鼠 / 媒體用 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 B-53, S-96 頁)
連接 USB 滑鼠，用滑鼠操作。(第 B-54 頁)
- ⑬ **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。

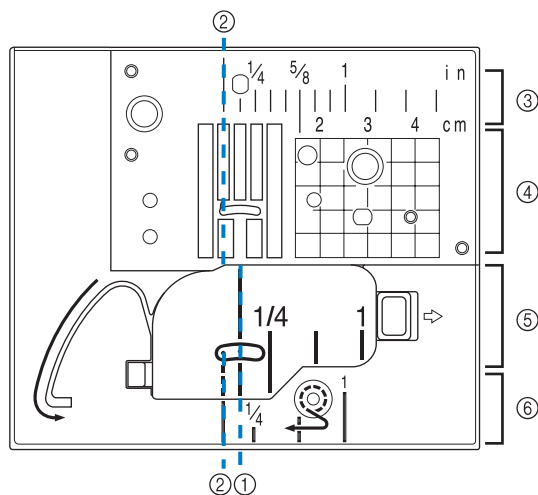
車針與壓布腳部分



- 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 S-55 頁)
- ② 壓布腳腳脛螺絲
用壓布腳腳脛螺絲鎖緊壓布腳。(第 B-49 頁)
- ③ 壓布腳腳脛
將壓布腳安裝在壓布腳腳脛上。(第 B-49 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 B-49 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 B-39 頁, S-32)
- ⑦ 針板蓋
取下針板蓋，可清潔梭床。(第 S-26 頁)
- ⑧ 針板
針板上的記號，可用於縫紉直線時的縫份導引。(第 S-26 頁)
- ⑨ 針柱線導引
將上線穿過這個針柱線導引中。(第 B-42 頁)
- ⑩ 針留螺絲
用針留螺絲鎖緊車針。(第 B-49 頁)

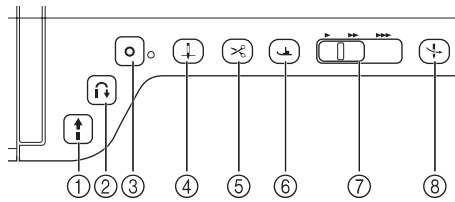
針板、梭蓋（有標記）和針板蓋上的量距

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>

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。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。以相反方向縫紉針趾。

如果選擇其他針趾，使用此按鈕，可在縫紉開始和結束時原地止針。按住此按鈕，本機將在同一個位置縫紉 3 針，然後自動停止。(請參考第 S-5 頁)

③ 「原地止針」按鈕

使用此按鈕重複縫紉單一針趾並打結。

縫紉文字 / 裝飾性針趾時，按此按鈕即可全繡結束，而非中點。本機縫紉完整的鏤空圖案時，此按鈕旁的 LED 燈亮起，縫紉停止時會自動熄滅。(請參考第 S-5 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 「剪線器」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

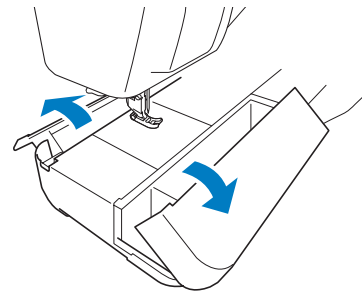
使用此控制器來調整縫紉速度。往左滑動滑桿，即可以較慢的速度縫紉。往右滑動滑桿，即可以較快的速度縫紉。初學者應以慢速縫紉。

⑧ 「自動穿線」鈕

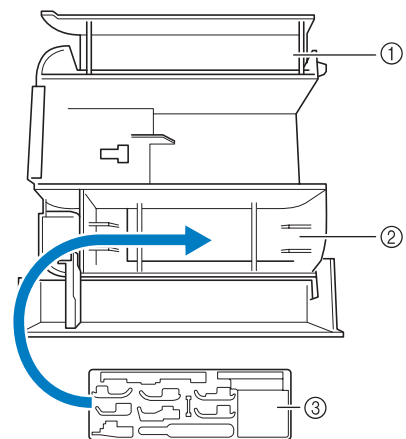
使用此按鈕可自動穿線。

使用零配件盒

拉開零配件盒蓋，即可打開隔間。



壓布腳隔間板存放在零配件盒內的隔間。



① 零配件盒的存放空間

② 零配件盒的壓布腳存放空間

③ 壓布腳隔間板

還有選購壓布腳 (如垂直針趾對齊壓布腳「V」) 的存放空間。

⚠ 注意

- 切斷線後，請勿按剪線器按鈕。否則可能造成斷針、纏線或損壞本機。

隨附的配件

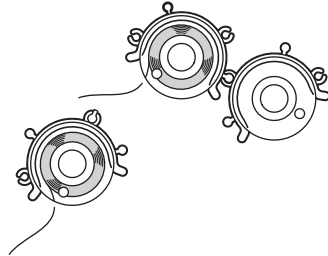
1	2	3	4	5	6	7	
8	9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22	
 75/11 2 支針 90/14 2 支針 90/14 2 支針： 圓頭針（鍍金針）	 2.0/11 針						
23	24	25	26	27	28	29	30
31	32	33	34	35	36	37	38
39	40	41	42	43	44	45	46
47	48	49	50*				

* 隨附的配件因國家或地區而異。

編號	零組件名稱	配件編號	
		美洲	其他
1	萬用壓布腳「J」(在機上)	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」	X57789-251	
6	暗針縫壓腳「R」	X56409-051	
7	縫鈕釦壓腳「M」	130489-001	
8	直線針趾壓腳	SA167	F042N: XC1973-052
9	自由曲線壓布腳「C」	XF4737-001	
10	自由滾輪曲線壓布腳「E」	XE0766-001	
11	1/4" 曲線壓布腳導引	SA185	F057: XC7416-252
12	自由前開式密針縫曲線壓布腳「O」	XF4873-001	
13	雙向送布壓布腳	DF1: XF4166-001 (歐盟地區) XF3165-001 (其他地區)	
14	轉接器	XF3613-001	
15	螺絲 (小)	XA4813-051	
16	車針組	X58358-051	
17	雙針	X59296-151	
18	梭子 × 10 (一個在機上。)	SA156	SFB: XA5539-151
19	拆線刀	XF4967-001	
20	清潔刷	X59476-051	
21	打孔錐子	XZ5051-001	
22	螺絲起子 (小)	X55468-051	
23	螺絲起子 (大)	XC4237-021	
24	盤狀螺絲起子	XC1074-051	
25	垂直線輪柱	XC8619-052	
26	線輪蓋板 (小)	130013-154	
27	線輪蓋板 (中) × 2 (一個在機上。)	X55260-153	
28	線輪蓋板 (大)	130012-054	
29	線輪蓋板 (特殊)	XA5752-121	
30	梭夾 × 10	XE3060-001	
31	線輪毛氈 (在機上)	X57045-051	
32	線輪網 × 2	XA5523-050	
33	觸控筆	XA9940-051	
34	壓布腳抬桿	XA6941-052	
35	USB 連接線	XD0745-051	
36	梭殼 (灰色, 用於底線刺繡)	XE8298-001	
37	直線針趾針板	XF3076-001	
38	引線梭蓋 (單孔)	XE8991-101	
39	梭蓋 (有標記)	XF0750-101	
40	梭蓋 (在機上)	XE8992-101	
41	腳踏板	XD0501-151 (歐盟地區) XC8816-051 (其他地區)	
42	大型輔助桌	SAWT6200D (美國) SAWT6200DC (加拿大)	WT10: XF4184-001
43	方格紙	SA507	GS3: X81277-151
44	感測筆	XF4992-001 (歐盟地區) XF3116-001 (其他地區)	
45	筆座	XF2973-001	
46	防塵蓋	XF4569-001	
47	配件袋	XC4487-021	
48	使用說明書	本說明書	
49	快速導覽手冊	XF5655-001	
50	MY CUSTOM STITCH (我的自創針趾) CD*	XE8901-001	

 備註

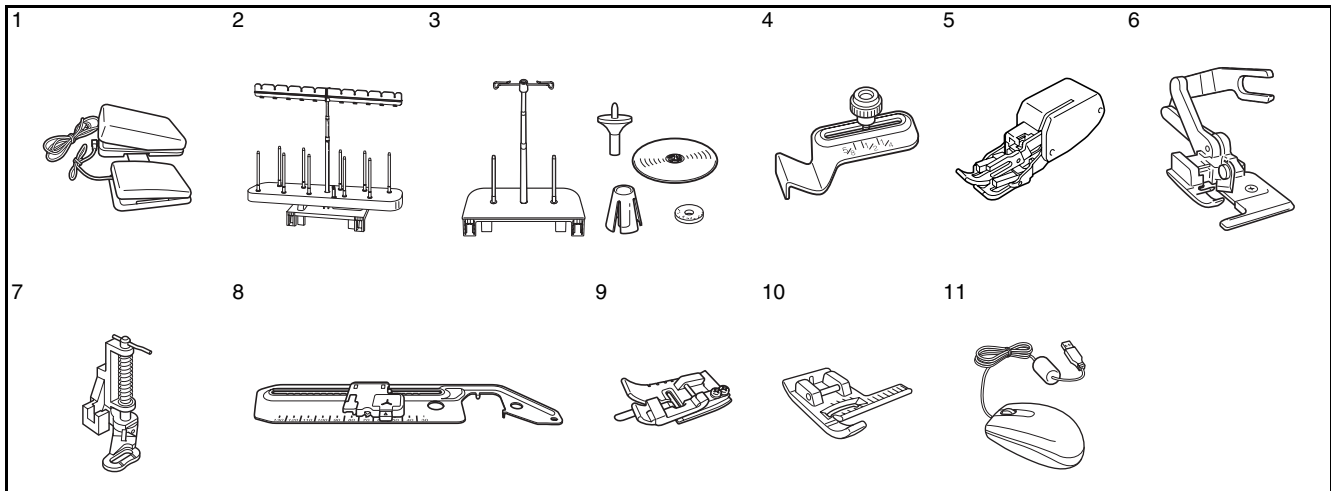
- 腳踏板：T 機型
此款腳踏板可用於 Product code (產品編號) 882-D00 的縫紉機。Product code (產品編號) 位於本機銘牌上。
- 請務必使用本機專用的配件。
- 將梭夾放在梭子上, 可防止線從梭子繞出。此外, 將梭夾扣在一起, 可方便存放梭子, 而且可防止梭夾在掉落時四處滾動。



- 隨附的配件因國家或地區而異。

選購

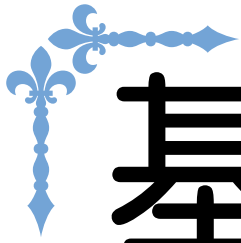
下列為可向授權的 Brother 經銷商另購的選購配件。



編號	零組件名稱	配件編號	
		美洲	其他
1	多功能腳踏板	SAMFFC (美國) SAMFFCC (加拿大)	MFFC1: XF4159-001 MFFC1OC: XF4471-001 (澳大利亞)
2	10 個線輪座	SA561 (美國) SA561C (加拿大)	TS5: XF4175-001
3	2 個線輪座	SA562 (美國) SA562C (加拿大)	TS6: XF4180-001
4	縫份導引	SA538	SG1: XC8483-052
5	均勻送布壓布腳	SA140	F033N: XC2214-052
6	裁邊器壓布腳	SA177	F054: XC3879-152
7	自由曲線壓布腳	SA129	F005N: XC1948-052
8	圓規器	SACIRC1	CIRC1: XE3527-001
9	接縫壓線壓布腳	SA191	F065: XF2339-001
10	垂直針趾對齊壓布腳「V」	SA189	F063: XE5224-001
11	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。



基本縫紉

本節說明初始設定的詳細步驟與本機的常用功能。
本節中的頁碼以「B」開頭。

第 1 章 準備工作.....B-18

第 2 章 感測器功能.....B-58

第 1 章 準備工作

開啓 / 關閉本機	19
第一次設定本機	20
LCD 螢幕	22
■ 實用針趾畫面	22
■ 按鍵功能	23
使用本機設定模式鍵	25
■ 選擇 Eco Mode (節能模式) 或 Shutoff Support Mode (關機支援模式)	28
■ 使用 USB 滑鼠時變更游標形狀	28
■ 選擇初始螢幕顯示	28
■ 選擇顯示語言	29
■ 將設定畫面影像儲存到 USB 媒體	29
使用縫紉機說明鍵	30
使用操作導覽功能	31
使用縫紉導覽功能	32
使用花樣說明功能	33
穿底線	34
梭子繞線	34
■ 使用輔助線輪柱	34
■ 使用線輪柱	37
■ 從梭子繞線器底座下方解開線	38
設置梭子	39
將底線往上拉	41
穿上線	42
穿上線	42
使用雙針模式	45
使用快速繞出的線	47
■ 使用線輪網	47
■ 使用垂直線輪柱	48
更換壓布腳	49
取下壓布腳	49
安裝壓布腳	49
安裝隨附轉接器的選購壓布腳	49
■ 安裝自由滾輪曲線壓布腳「E」	50
更換車針	51
關於車針和布料	52
關於車針	52
布料 / 線 / 車針組合	52
將配件連接至本機以使用功能	53
使用 USB 媒體	53
將本機連接至電腦	53
使用 USB 滑鼠	54
■ 點選某個鍵	54
■ 換頁	54
使用雙向送布壓布腳	54
■ 安裝雙向送布壓布腳	55
■ 雙向送布壓布腳的可卸式壓腳已拆下時	56
■ 使用雙向送布定位桿	56
■ 調整雙向送布壓布腳的送布量	56

開啓 / 關閉本機

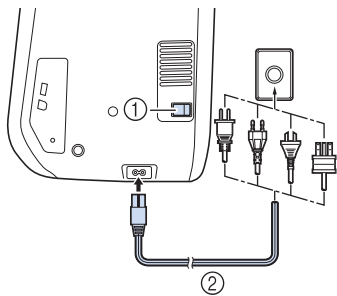
警告

- 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。
- 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

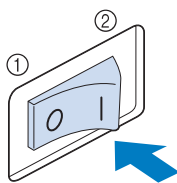
- 只能使用本機隨附的電源線。
- 不要使用延長線或已插入許多其他電氣設備的多孔插座。否則可能造成火災或觸電。
- 不要用濕手碰觸插頭。否則可能造成觸電。
- 拔出電源線時，請先將主電源關閉。請握住插頭，將其從插座取下。拉電源線可能將其損壞，或者造成火災或觸電。
- 請勿剪斷、損壞、改造、彎折、拉伸、扭曲或捆紮電源線。不要在電源線上放置重物。不要使電源線受熱。這樣做可能會損壞電源線，或者造成火災觸電。電源線或插頭損壞時，請停止使用本機並送請授權經銷商處修理。
- 如果長時間不使用本機，請拔出電源線。否則可能造成火災。
- 本機無人照看時，請務必關閉主電源開關，或者將電源線插頭從電源插座拔出。
-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



- ① OFF (關)
- ② ON (開)



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

- 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 本機開機後，螢幕顯示歡迎動畫。壓按螢幕上的任一點，將顯示縫紉畫面。

⚠ 注意

- 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會損壞螢幕。

- 4 將主電源開關扳到「O」的位置後關機。



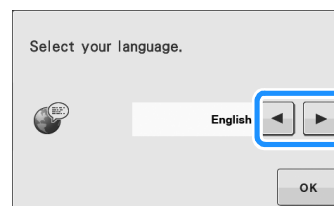
備註

- 如果本機在使用「縫紉」功能的縫紉過程中被關機，再次開啓電源後不會繼續操作。

第一次設定本機

第一次開機時，請將語言和時間 / 日期設定為您的語言和當地時間 / 日期。自動出現設定畫面時，請按照下述步驟操作。

- 1 按 ◀ 和 ▶ 設定語言。



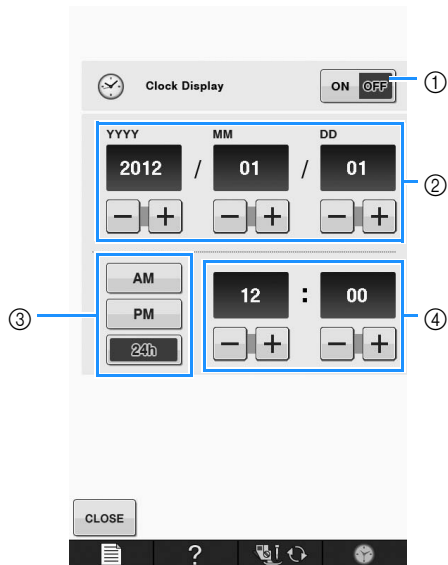
- 2 按 OK。

- 3 顯示確認是否設定時間 / 日期的訊息畫面。

若要設定時間 / 日期，按 OK；若要取消設定，按 CANCEL。

→ 顯示設定時間 / 日期的畫面。

4 按 **-** 或 **+** 設定時間 / 日期。



- ① 按下可在畫面上顯示時間。
- ② 設定年 (YYYY)、月 (MM)、日期 (DD)。
- ③ 選擇顯示 24 小時或 12 小時設定。
- ④ 設定目前時間。

5 按 **CLOSE** 開始使用本機。

→ 從您設定的時間 0 秒開始啓動時鐘。



註釋

- 如果您在一段時間內沒有開機，您設定的時間 / 日期可能會被清除。

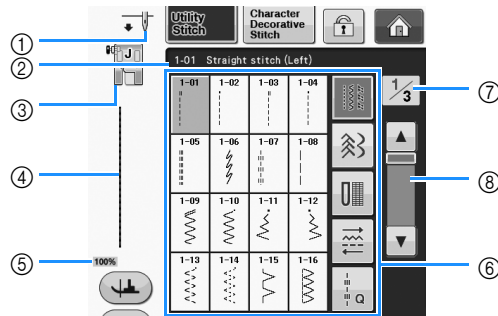
LCD 螢幕

⚠ 注意


- 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會損壞螢幕。

■ 實用針趾畫面

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。如果按鍵顯示為淺灰色，表示目前無法使用此功能。

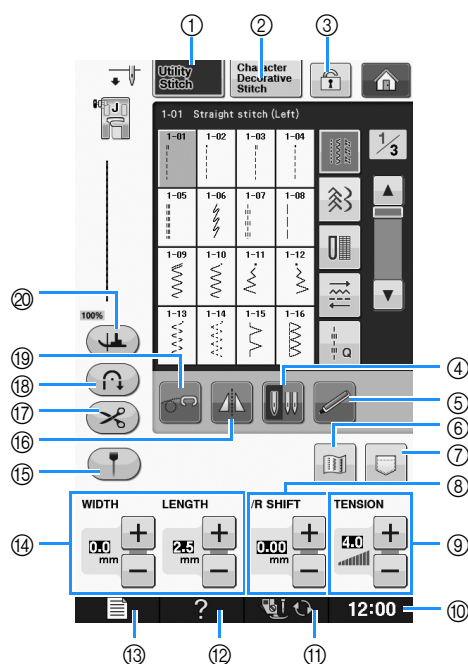


編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
①		車針位置設定顯示	顯示單針或雙針模式設定，以及車針停止位置。 單針 / 下針位 單針 / 上針位 雙針 / 下針位 雙針 / 上針位	—
②	1-01 Straight stitch (Left)	所選針趾畫面	顯示所選針趾的名稱和編號。	S-3
③		壓布腳顯示	顯示壓布腳編號。縫紉之前，請先安裝此顯示圖示中指示的壓布腳。	B-49
④		針趾預覽	顯示所選針趾的預覽。以 100% 顯示時，畫面上出現的針趾接近實際尺寸。	S-21
⑤	100%	花樣顯示尺寸	顯示所選花樣的大概尺寸。 100% ：與刺繡花樣的尺寸幾乎相同 50% ：刺繡花樣的尺寸 1/2 25% ：刺繡花樣的尺寸 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。	S-21
⑥		針趾選擇畫面	按所要縫紉的花樣鍵。用 可變更到不同的針趾群組。	S-21
⑦	1/3	頁面顯示	可顯示其他頁面。	—




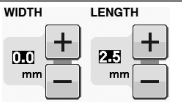







編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
⑧		捲動鍵	按 ▲ 或 ▼ 一次移動一頁，或是壓按捲軸上的任一點跳到其他針趾頁面。	—

* LCD 的所有按鍵功能如下「按鍵功能」中所述。

■ 按鍵功能



編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
①		「實用針趾」鍵	按此鍵可選擇直線針趾、鋸齒縫針趾、釘眼、暗針縫或其他衣物結構常用的針趾。	S-21
②		「文字 / 裝飾性針趾」鍵	按此鍵可選擇文字或裝飾性針趾花樣。	S-77
③		畫面鎖定鍵	按此鍵可鎖定畫面。畫面鎖定時，各種設定（如針趾寬度和針趾長度）將被鎖定，無法變更。再按一次此鍵即可解鎖設定。	S-18
④		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樣。	B-45
⑤		感測器功能鍵	按此鍵可使用感測器功能。	B-64
⑥		影像鍵	按此鍵可顯示所選針趾花樣的放大影像。	S-22
⑦		本機記憶體鍵	按此鍵可選擇 3 種記憶功能：讀取、儲存或重設。	S-22, S-95, S-97
⑧		「L/R SHIFT（左右偏移）」鍵	顯示原始鋸齒縫針趾目前所選針趾花樣的中央線左右偏移。	S-11
⑨		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。	S-12
⑩		時鐘鍵	按此鍵可將時鐘設定為當地時間。	B-20

編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
⑪		壓布腳 / 車針更換鍵	在更換車針、壓布腳等前，先按此鍵。此鍵可鎖定所有按鍵和按鈕功能，以防止本機操作。	B-49 -B-51
⑫		縫紉機說明鍵	按此鍵可參考關於如何使用本機的說明。	B-30
⑬		本機設定模式鍵	按此鍵可變更車針停止位置、變更操作聲音的音量、調整花樣或畫面，以及變更其他本機設定。	B-25
⑭		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。	S-10
⑮		參考標記鍵	按此鍵可沿著縫紉線顯示參考標記。參考標記方便對準布邊或布料上其他標記縫紉針趾。	S-14
⑯		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。	S-21
⑰		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），並在縫紉後修剪線頭。	S-13
⑱		自動迴針 / 原地止針鍵	按此鍵可使用自動迴針 / 原地止針設定。 如果您在縫紉前先選擇此設定，視花樣而定，本機將在縫紉開始和結束時自動迴針或原地止針。	S-5
⑲		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。	S-40
⑳		樞軸鍵	按此鍵可選擇樞軸設定。若選擇樞軸設定，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。 <ul style="list-style-type: none"> • 如果此鍵顯示為 ，無法使用樞軸功能。 • 確定本機設定的第 B-26 頁車針位置設定為下針位。 	S-15

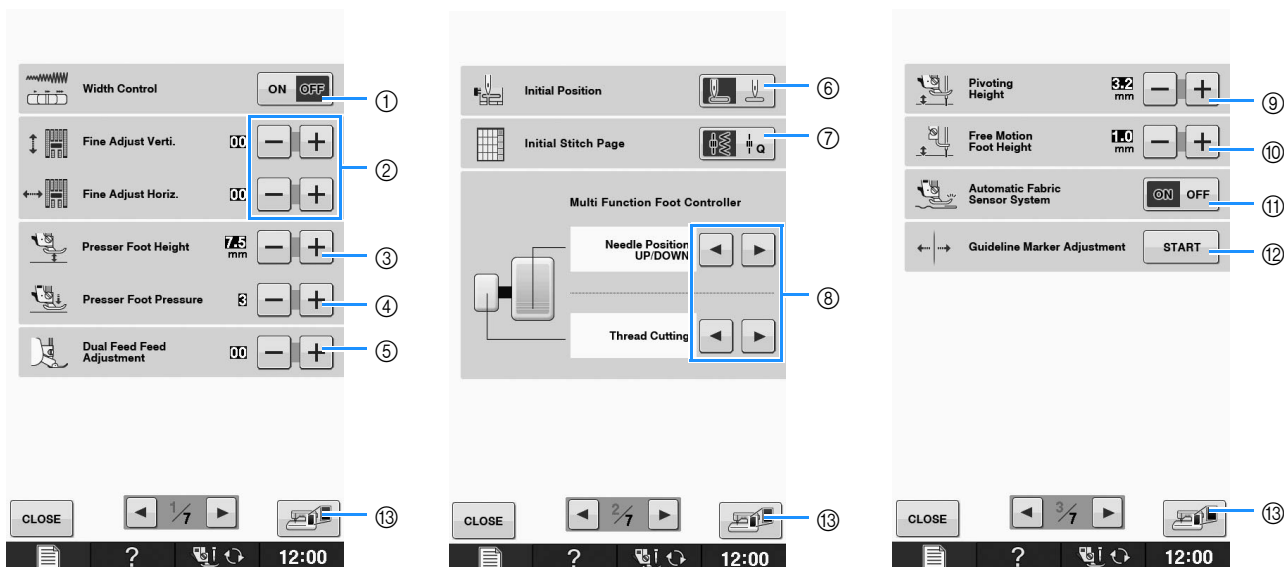
如需詳細的操作資訊，請參閱上述參考頁碼。

使用本機設定模式鍵

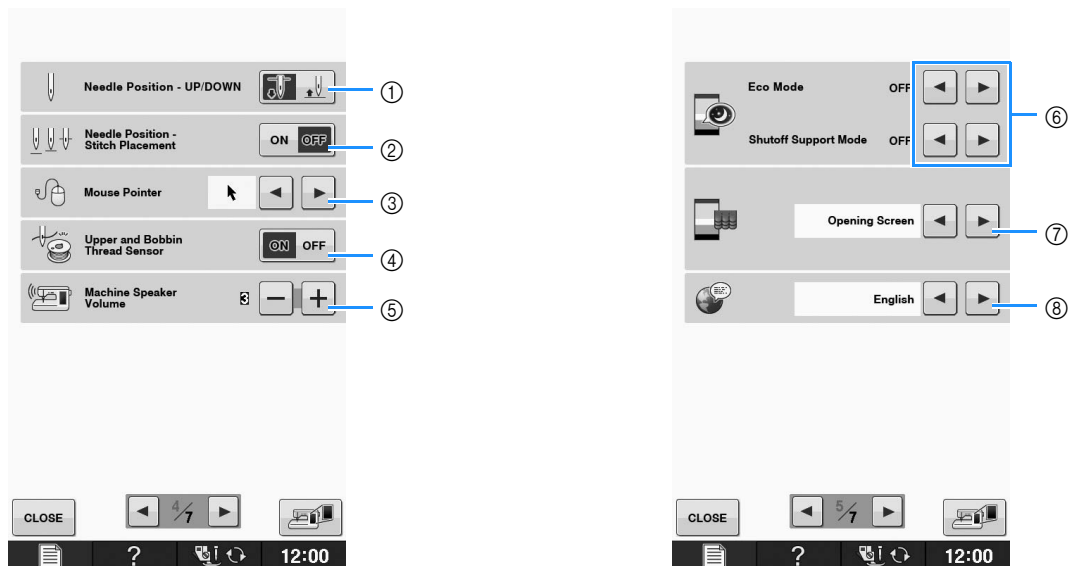
按  可變更本機預設設定（車針停止位置、歡迎畫面等）。

備註

- 按頁碼旁的  或  可顯示不同的設定畫面。



- 選擇是否使用縫紉速度控制器決定左右寬度（請參考第 S-39 頁）。
- 對文字或裝飾性針趾花樣進行調整（請參考第 S-82 頁）。
- 調整壓布腳高度。（壓布腳抬起時，選擇壓布腳高度。）
- 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」。）（請參考第 S-17 頁）
如果已安裝雙向送布壓布腳，且滾軸已降下，壓力設定將固定為「2」，無法變更。
- 微調雙向送布壓布腳的送布（請參考第 B-54 頁）。
- 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（請參考第 S-21 頁）
- 選擇選取「Sewing（縫紉）」時針趾選擇畫面上先顯示「Utility Stitch（實用針趾）」或「Quilt Stitch（壓線縫）」。
- 連接選購多功能腳踏板後，可以啟動此設定。（除非本機已安裝選購多功能腳踏板，否則無法操作這些設定。）
- 選擇樞軸設定時，變更縫紉停止時的壓布腳高度（請參考第 S-15 頁）。將壓布腳調整為三個高度（3.2 mm、5.0 mm、7.5 mm）之一。（請參考第 S-15 頁）
- 本機設定為自由縫紉模式時，變更壓布腳高度（請參考第 S-40 頁）。
- 如果設定為「ON（開）」，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 S-8 頁和第 S-17 頁）。
- 調整參考標記位置和亮度（請參考第 S-14 頁）。
- 按此鍵可將目前設定畫面影像儲存到 USB 媒體（請參考第 B-29 頁）。

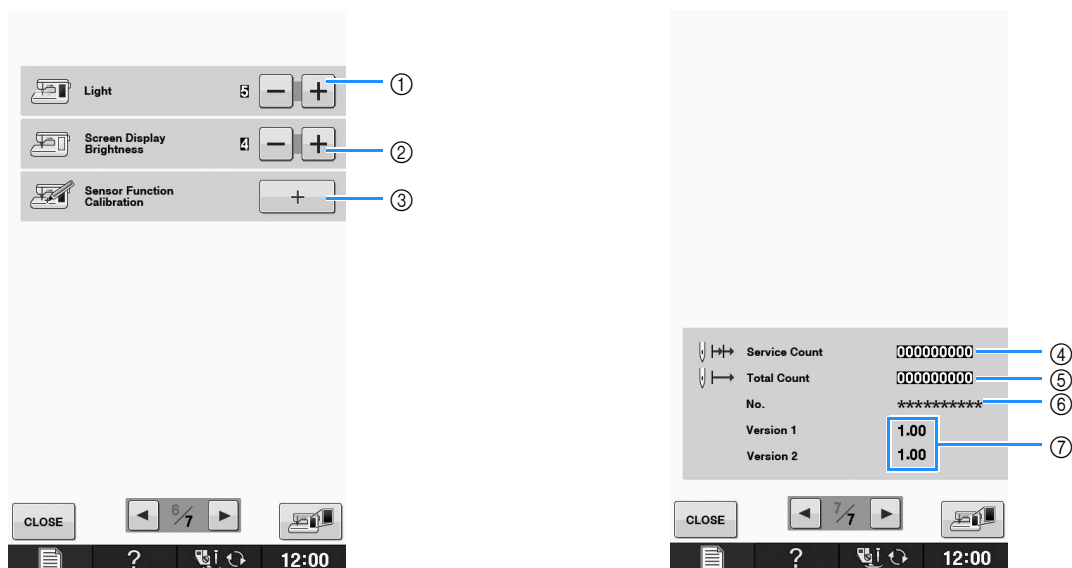


- ① 選擇車針停止位置（機器沒有運行時的車針位置）為上針位或下針位。使用樞軸鍵時選擇下針位。（請參考第 S-15 頁）
- ② 從下列兩個順序選擇「Needle Position - Stitch Placement（車針位置 — 針趾位置）」鈕的操作（請參考第 S-18 頁）。
每按一次「Needle Position - Stitch Placement（車針位置 — 針趾位置）」鈕：
「ON（開）」— 升起車針，在接近下針位時停止，然後降下
「OFF（關）」— 升起車針，然後降下
- ③ 使用 USB 滑鼠時變更游標形狀（請參考第 B-28 頁）。
- ④ 將「Upper and Bobbin Thread Sensor（上線和底線感測器）」轉至「ON（開）」或「OFF（關）」。如果轉至「OFF（關）」，可在不穿線的情況下使用本機。（請參考第 S-4 頁）

⚠ 注意

- 如果「Upper and Bobbin Thread Sensor（上線和底線感測器）」設定為「OFF（關）」，請清除上線。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。

- ⑤ 變更揚聲器音量。增加數字可提高音量，減少數字則降低音量。
- ⑥ 選擇透過設定「Eco Mode（節能模式）」或「Shutoff Support Mode（關機支援模式）」省電（請參考第 B-28 頁）。
- ⑦ 選擇開機時顯示的初始畫面（請參考第 B-28 頁）。
- ⑧ 變更顯示語言（請參考第 B-29 頁）。



- ① 變更車針區和工作區指示燈的亮度。
- ② 變更螢幕顯示亮度（請參考第 A-18 頁）。
- ③ 校準感測器功能（請參考第 B-62 頁）。
- ④ 顯示使用次數，可提醒您本機需要進行定期的保養檢查。（詳細資訊請洽詢授權經銷商。）
- ⑤ 顯示本機縫過的針趾總數。
- ⑥ 「No.（編號）」是本機的内部機器編號。
- ⑦ 顯示程式版本。「Version 1」顯示 LCD 面板的程式版本，「Version 2」顯示本機的程式版本。

備註

- 本機已安裝最新的軟體版本。關於可用的軟體更新，請洽詢當地的 Brother 授權經銷商或造訪「<http://solutions.brother.com>」網站瀏覽（請參考第 A-32 頁）。

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




透過設定節能模式或關機支援模式可省電。如果本機閒置不使用長達指定時間，本機將進入這些模式之一。

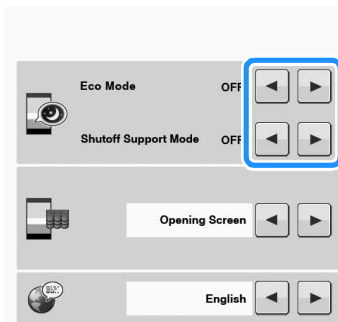
「Eco Mode（節能模式）」；
本機將進入睡眠模式。壓按螢幕或「手控停動」按鈕繼續縫紉。

「Shutoff Support Mode（關機支援模式）」；
經過設定時間之後，本機將進入省電模式。關機後再開機，即可重新開始縫紉。

情況	節能模式	關機支援模式
可用時間	0 - 120（分鐘）	1 - 12（小時）
「手控停動」按鈕	閃爍綠燈	慢速閃爍綠燈
暫停功能	本機燈光、螢幕顯示、參考標記	所有功能
恢復後	本機從上一個操作啟動。	必須關機。

按「手控停動」按鈕或壓按螢幕顯示可從這些模式恢復。

- 1 按 。
→ 顯示設定畫面。
- 2 顯示設定畫面的第 5 頁。
- 3 用  或  選擇進入模式前的等待時間。









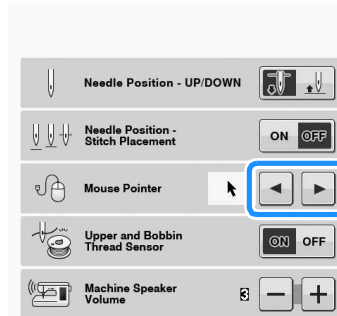
註釋

- 如果關機時本機處於「Eco Mode（節能模式）」或「Shutoff Support Mode（關機支援模式）」，請等待約 5 秒後再重開機。

■ 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。

- 1 按 。
→ 顯示設定畫面。
- 2 顯示設定畫面的第 4 頁。
- 3 用  或 ，從三個選項中（、 及 ），選擇所要的游標形狀。



- 4 按 ，返回原畫面。






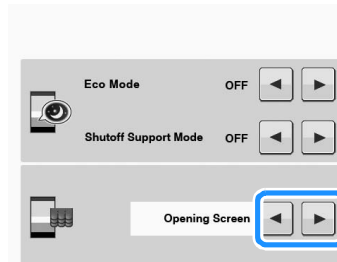
備註

- 即使關機後，所選擇的設定仍繼續有效。

■ 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 顯示設定畫面的第 5 頁。
- 3 用  或  選擇初始螢幕顯示的設定。

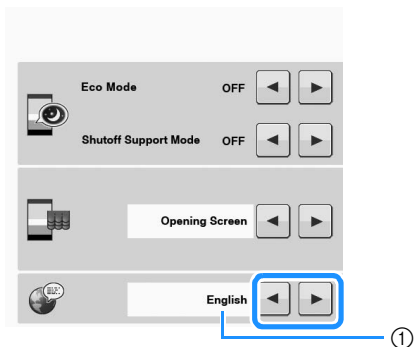


- * **Opening Screen（開機畫面）**：本機開機後，壓按歡迎動畫畫面會出現縫紉畫面。
- * **Sewing Screen（縫紉畫面）**：本機開機後，會出現縫紉畫面。


- 4 按 ，返回原畫面。

■ 選擇顯示語言

- 1 按 。
→ 顯示設定畫面。
- 2 顯示設定畫面的第 5 頁。
- 3 用  及 ，選擇顯示語言。



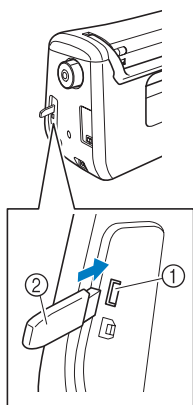
① 顯示語言

- 4 按 ，返回原畫面。



■ 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。選擇設定畫面頁面、進行變更，然後儲存畫面影像。
- 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，以供日後參考。

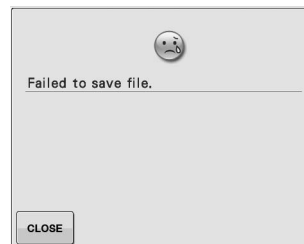
設定畫面的影像檔案以「S##.BMP」名稱儲存。

* 「S##.BMP」名稱中的「##」會自動替換成 S00 到 S99 之間的數字。



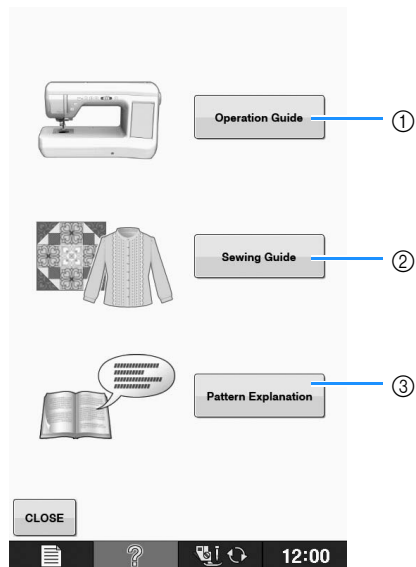
註釋

- 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。



使用縫紉機說明鍵 **?**

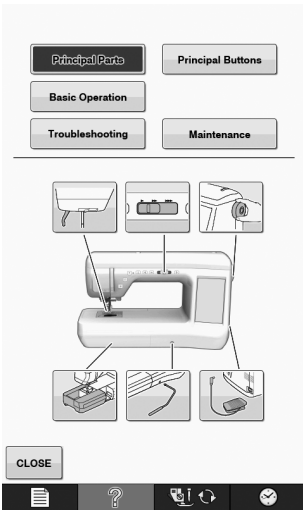
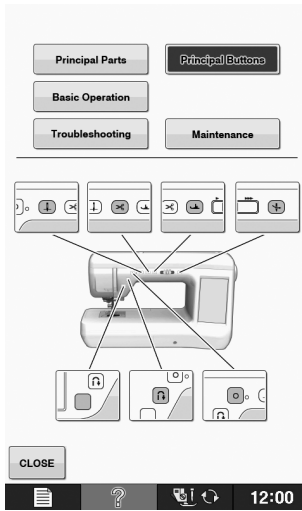
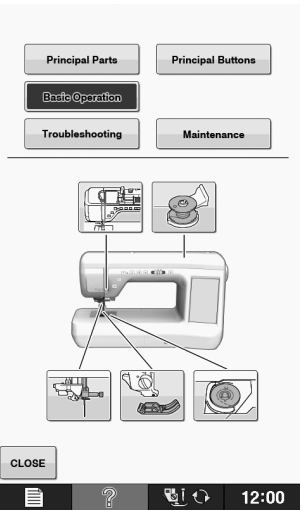
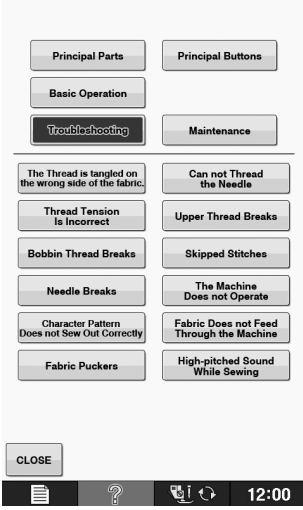

按 **?** 開啓縫紉機說明畫面。在如下所示的畫面上，有三種功能可供選用。



- ① 按此鍵可參考關於穿上線、捲繞底線、更換壓布腳及使用本機的說明（請參考第 B-31 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（請參考第 B-32 頁）。
- ③ 按此鍵可參考所選針趾的說明（請參考第 B-33 頁）。

使用操作導覽功能

按 **Operation Guide**，開啓下面所示畫面。畫面上方顯示五個類型。按此鍵可參考該類型的詳細資訊。

 <p>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。</p>	 <p>Principal Buttons 顯示操作按鈕的資訊。</p>	 <p>Basic Operation 顯示穿線、更換壓布腳等的資訊。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。某些個別穿線畫面為動畫。</p>
 <p>Troubleshooting 顯示故障排除資訊。</p>	 <p>Maintenance 顯示清潔本機等資訊。</p>	

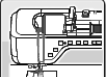
範例：顯示穿上線的資訊

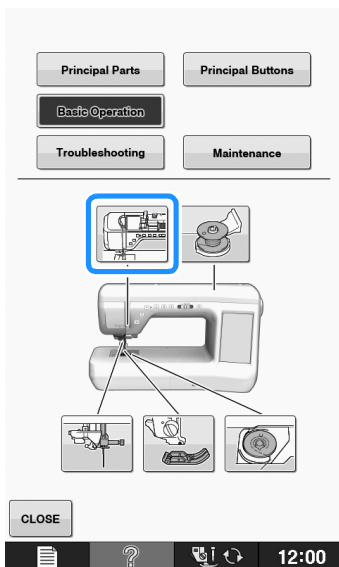
1 按 。

2 按 。




3 按 。
→ 畫面的下半部將變更。

4 按  (穿上線)。





→ 畫面顯示穿上線的指示。


5 閱讀指示。

* 若要查看短片，按所顯示指示的 。

按短片下的  回到起點。按  暫停。按

 在暫停後重新開始。按  關閉短片。

* 按 ，檢視下一頁。

* 按 ，檢視上一頁。

6 按 ，返回原畫面。

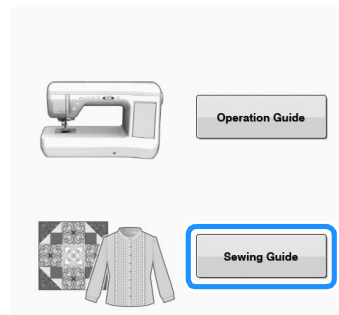
使用縫紉導覽功能

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，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。

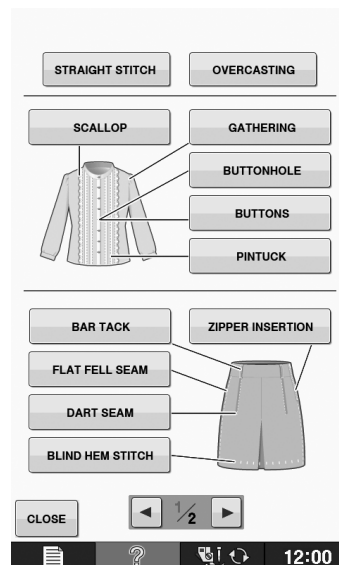
1 按 。

2 按 。
→ 顯示建議畫面。




3 按您想查看的縫紉指示類型鍵。

* 按 ，返回原畫面。



4 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。

* 按 ，檢視下一頁。

* 按 ，檢視上一頁。

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。



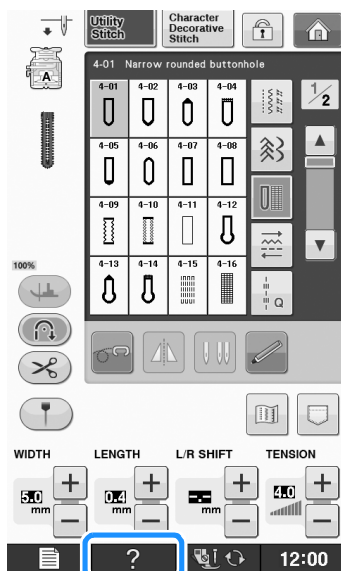
註釋

- 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。

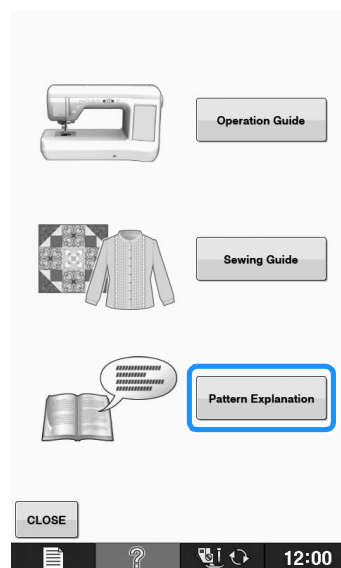
範例：顯示 **4-01** 的資訊

1 按 **4-01**。

2 按 **?**。



3 按 **Pattern Explanation**。



→ 畫面顯示資訊。

4 按 **CLOSE**，返回原畫面。



備註

- 設定維持顯示，可讓您微調針趾。

穿底線

梭子繞線

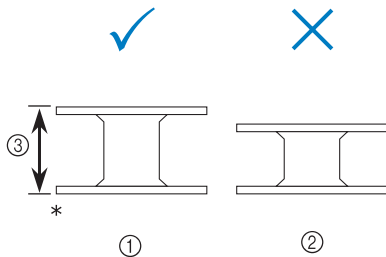
依此順序按 **?** → **Operation Guide** →

Basic Operation →  →  可在 LCD 上顯示梭子繞線的示範短片（請參考第 B-33 頁）。請按照以下步驟完成操作。

示梭子繞線的示範短片（請參考第 B-33 頁）。請按照以下步驟完成操作。

⚠ 注意

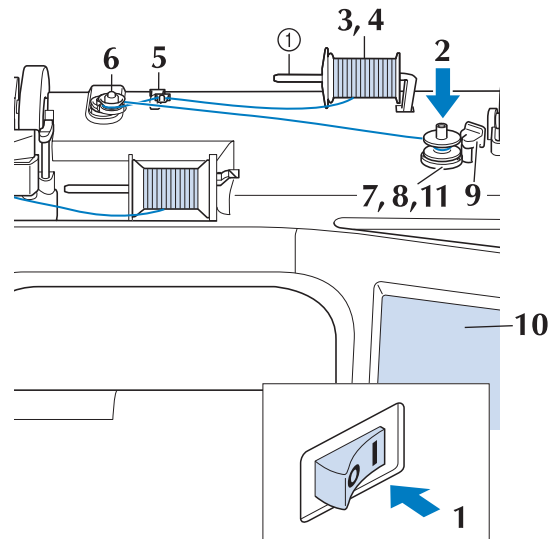
- 隨附的梭子為本機專用。如果使用其他機型的梭子，本機無法正確運行。只能使用隨附的梭子或相同類型的梭子（配件編號：SA156, (SFB: XA5539-151)）。



- * 實際尺寸
- ① 本款機型
 - ② 其他機型
 - ③ 11.5 mm

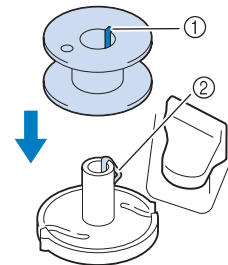
■ 使用輔助線輪柱

使用本機時，可以在梭子上繞線，不需將本機上的線繞出。使用主線輪柱縫紉時，可以使用輔助線輪柱來繞線。



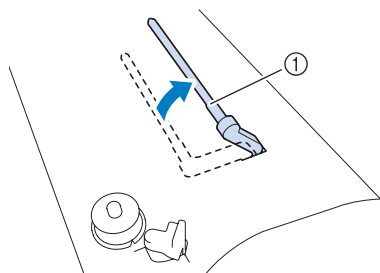
① 輔助線輪柱

- 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。



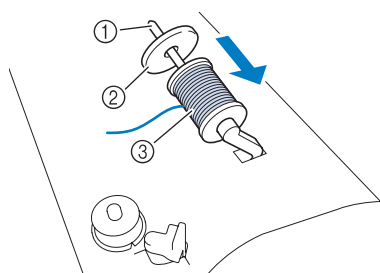
- ① 梭子上的凹槽
- ② 繞線器軸上的彈簧

3 將輔助線輪柱設置在「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。



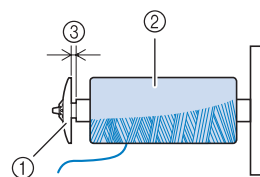
① 線輪柱
② 線輪蓋板
③ 線輪

⚠ 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。

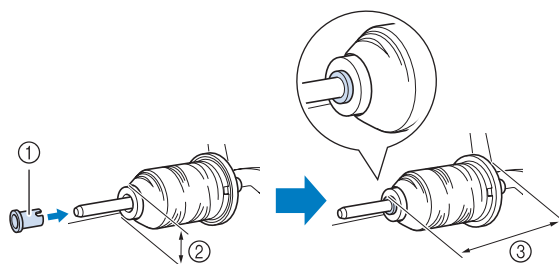
備註

- 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。



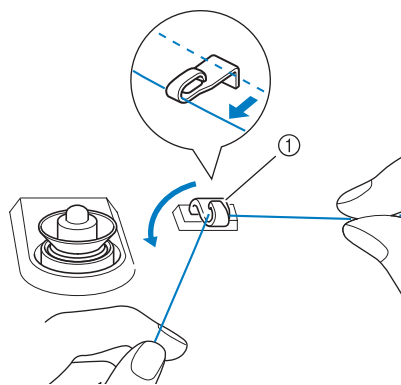
① 線輪蓋板（小）
② 線輪（繡線交叉纏繞）
③ 空間

- 若要将直徑 12 mm、高度 75 mm 的線輪芯插入線輪柱，請使用特殊線輪蓋。



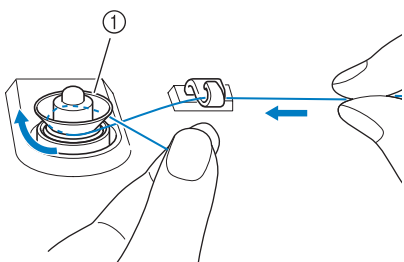
① 線輪蓋板（特殊）
② 12 mm
③ 75 mm

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。

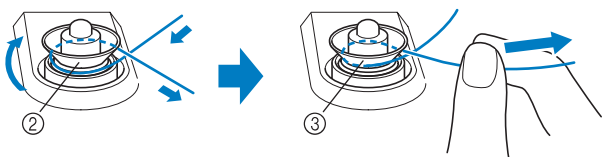


① 線導引

6 將線繞在預張力盤上，確認線在預張力盤下方。

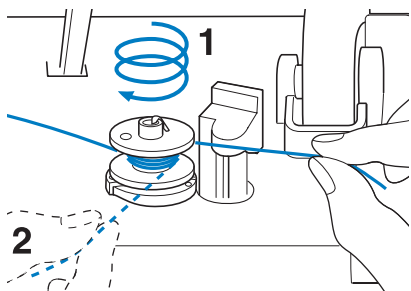


① 預張力盤
→ 確認線從預張力盤下方穿過。

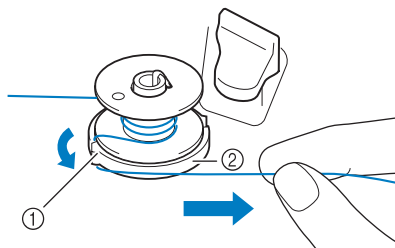


② 預張力盤
③ 將線盡量拉緊。
→ 確認線已固定在預張力盤之間。

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。

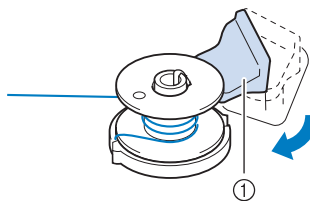


① 線槽（內建剪線器）
② 梭子繞線器組

⚠ 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

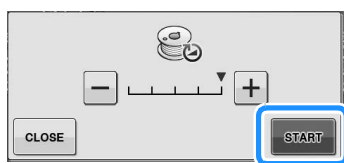
📖 備註

- 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**。

→ 自動開始為梭子繞線。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。

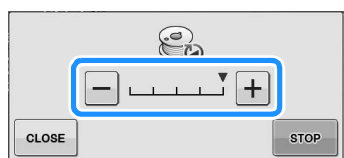



註釋

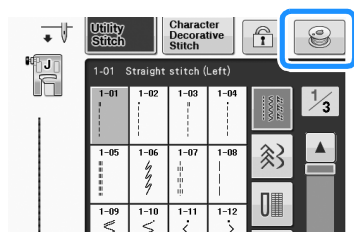
- 梭子繞線時，**START** 變為 **STOP**。
- 梭子繞線時請待在本機附近，確定底線正確繞線。如果底線繞線不良，立即按 **STOP** 停止梭子繞線。
- 為梭子繞硬線（如用於壓線的尼龍線）的聲音，可能與正常繡線繞線時的聲音不同；但是這並不表示故障。

備註

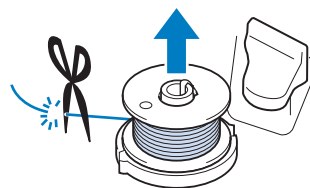
- 您可以按梭子繞線視窗中的 **-**（降低）或 **+**（提高）改變繞線速度。



- 按 **CLOSE** 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 用剪刀剪斷線，然後取下梭子。

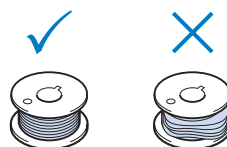


備註

- 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。

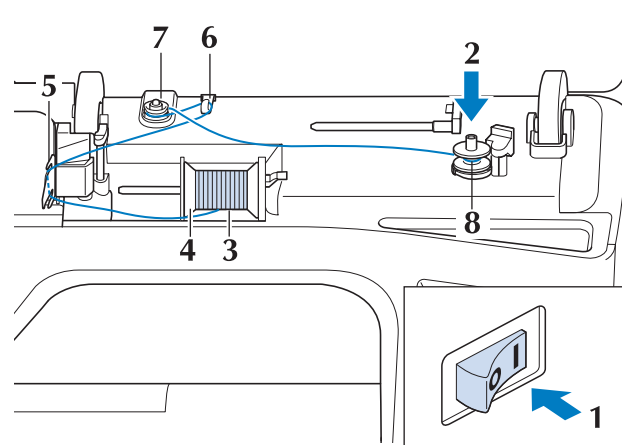
注意

- 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。

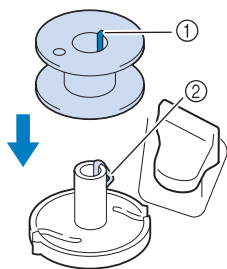


■ 使用線輪柱

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。

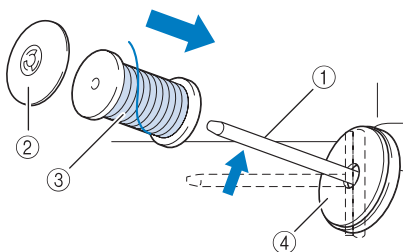


- 1 將主電源開啓，然後打開上蓋。
- 2 將梭子上的凹槽與梭子繞線器軸上的彈簧對齊，然後將梭子插入線軸。



- ① 梭子上的凹槽
- ② 繞線器軸上的彈簧

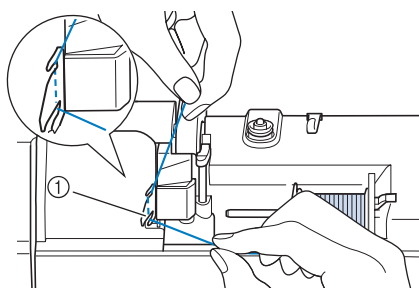
- 3 旋轉線輪柱，使角度朝上。將線輪放在線輪柱上，使線從線輪前面繞出。



- ① 線輪柱
- ② 線輪蓋板
- ③ 線輪
- ④ 線輪毛氈

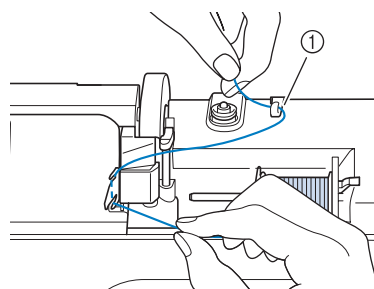
- 4 將線輪蓋板向線輪柱推到底，然後將線輪柱返回原位。

- 5 雙手握住線，將線自線導引板下方往上拉。



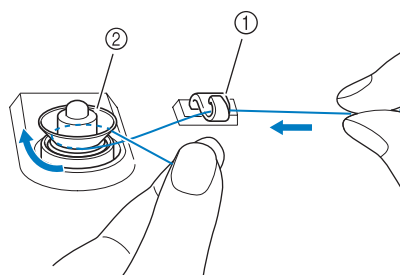
- ① 線導引板

- 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。

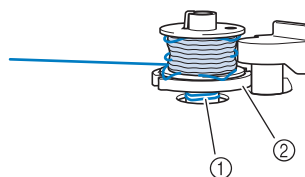


- ① 線導引
- ② 預張力盤

- 8 按照第 B-36 頁到 B-37 的步驟 7 到 11。

■ 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。



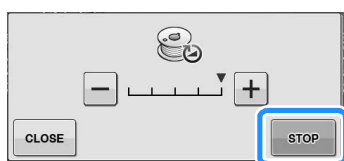
- ① 線
- ② 梭子繞線器組

⚠ 注意

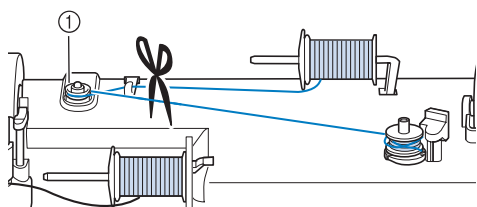
- 即使線在梭子繞線器底座下方打結，也不要取下梭子繞線器底座。否則可能導致傷害。

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。

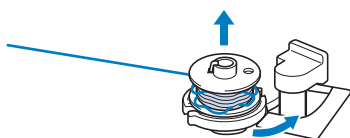


2 在接近預張力盤的位置用剪刀剪斷線。

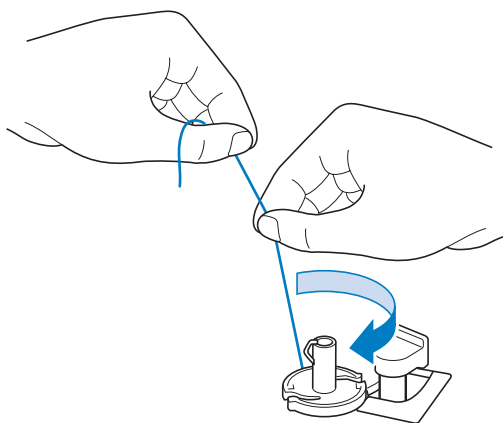


① 預張力盤

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 10 cm。



4 在接近梭子的位置剪斷線，左手握住線頭。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 B-36 頁）。

設置梭子

依此順序按 **?** → **Operation Guide** → **Basic Operation**

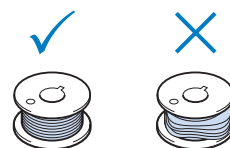


→ **可在 LCD 上顯示操作的示**

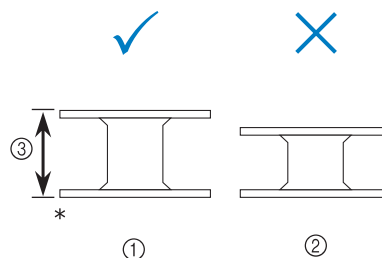
範短片（請參考第 B-33 頁）。請按照以下步驟完成操作。

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)）。



* 實際尺寸

① 本款機型

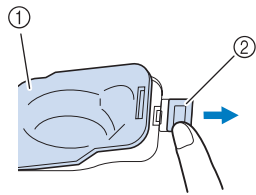
② 其他機型

③ 11.5 mm

- 放入或更換梭子前，務必按 LCD 上的 **⏮**，否則意外按下「手控停動」按鈕或其他按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。

1 按 **⏮**。

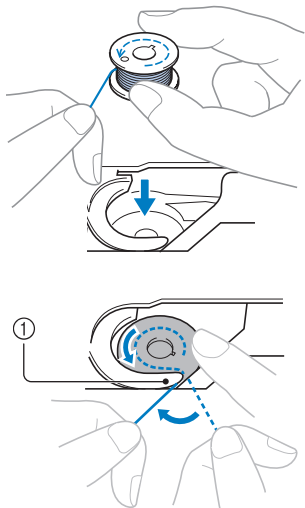
2 向右滑動梭蓋插銷。



- ① 梭蓋
- ② 插銷
- 梭蓋打開。

3 取下梭蓋。

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



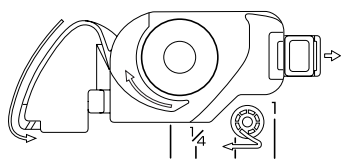
- ① 凸出部分
- * 務必正確插入梭子。

注意

- 安裝梭子時務必使線朝正確的方向繞出，否則可能斷線或線張力不正確。

備註

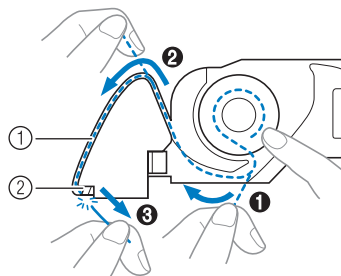
- 底線穿過梭殼的順序如梭殼上的標記所示。請務必按標記進行穿線。



5 如圖所示用右手輕輕按住梭子，將線穿過線槽 (1 和 2)。

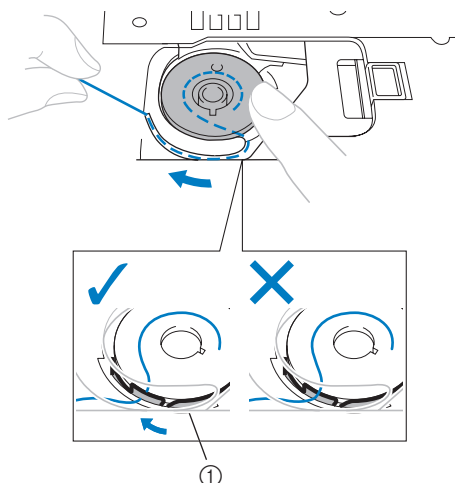
* 此時，確認梭子可輕易逆時針旋轉。

將線朝自身方向拉出後，用剪線器剪斷線 (3)。



- ① 線槽
- ② 剪線器 (用剪線器剪斷線頭。)
- 剪線器會剪斷線頭。

確定線正確穿過梭殼的板片彈簧。若未正確插入，請重新安裝線。

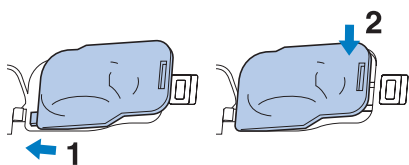


- ① 板片彈簧

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。

- 6 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)。



將底線往上拉

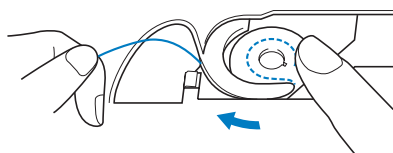
可能有些縫紉操作需要將底線往上拉；例如，抽細摺、縫褶、自由壓線。

備註

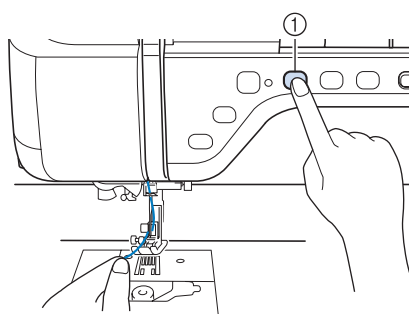
- 穿上線後，可以將底線往上拉（第 B-42 頁上的「穿上線」）。

- 1 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。



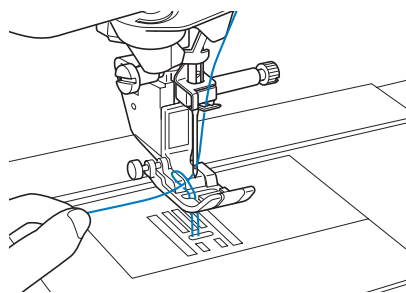
- 2 握住上線時，按「車針位置」按鈕降下車針。



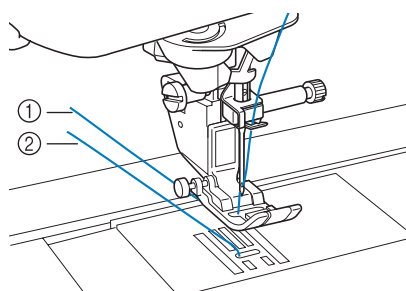
① 「車針位置」按鈕

- 3 按「車針位置」按鈕升起車針。

- 4 輕拉上線。底線的線圈從針板孔中探出。

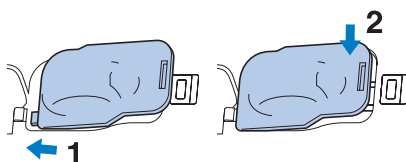


- 5 將底線往上拉，自壓布腳下方穿過，然後朝本機後側拉出約 100 mm，與上線平齊。



- ① 上線
② 底線

- 6 更換梭蓋。



穿上線

穿上線

依此順序按 **?** → Operation Guide →



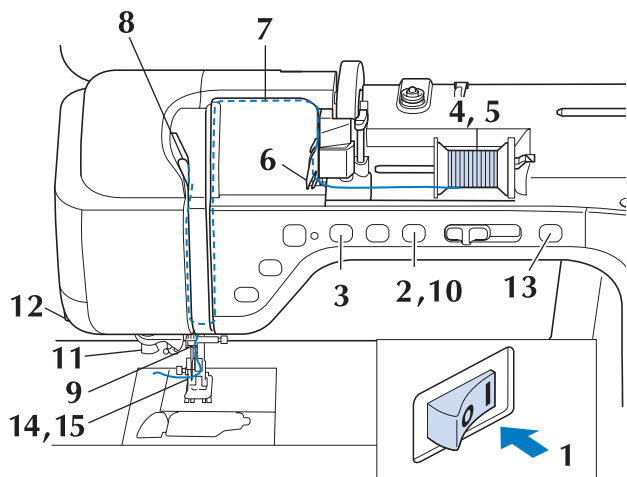
可在 LCD 上顯示操作的示範短片 (請參考第 B-33 頁)。請按照以下步驟完成操作。

⚠ 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。

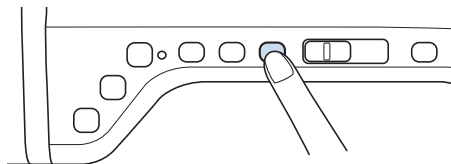
📖 備註

- 自動穿線功能可用於 75/11 到 100/16 的縫紉機車針尺寸。
- 自動穿線功能不適用於透明尼龍單絲線和厚度 130/20 以上的線。
- 自動穿線功能不適用於翼針或雙針。

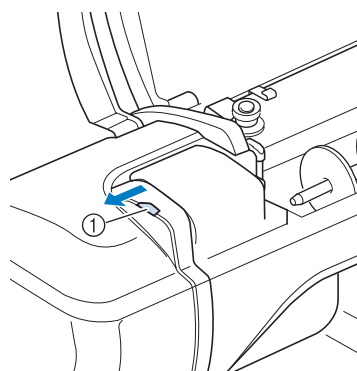


1 將主電源開啓。

2 按「壓布腳抬起」按鈕，抬起壓布腳。



→ 上線閘打開，即可穿線。

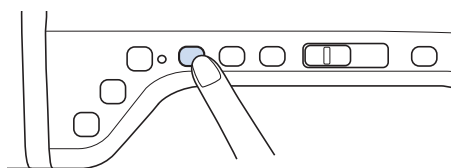


① 上線閘

📖 備註

- 本機配備上線閘，可讓您檢查穿上線是否正確。

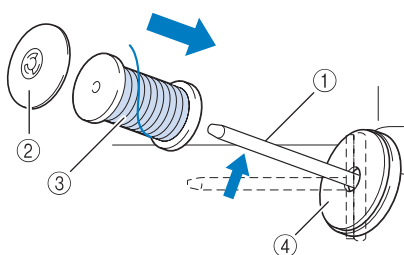
3 按「車針位置」按鈕升起車針。



💡 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

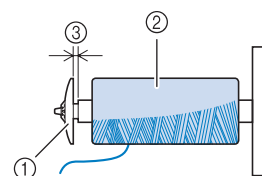
- 5 將線輪蓋板向線輪柱推到底，然後將線輪柱返回原位。

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、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。

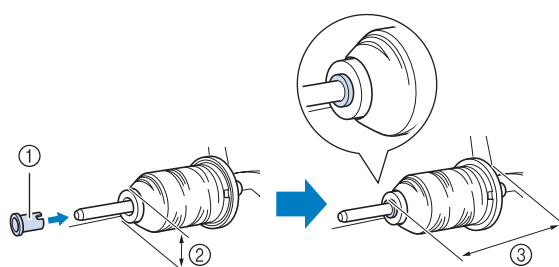
備註

- 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。



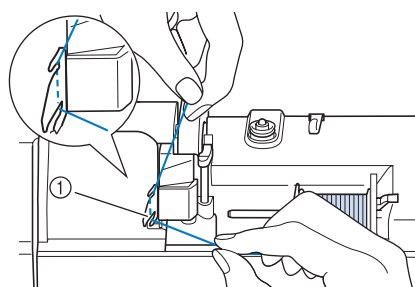
- ① 線輪蓋板（小）
- ② 線輪（繡線交叉纏繞）
- ③ 空間

- 若要将直径 12 mm、高度 75 mm 的線輪芯插入線輪柱，請使用特殊線輪蓋。



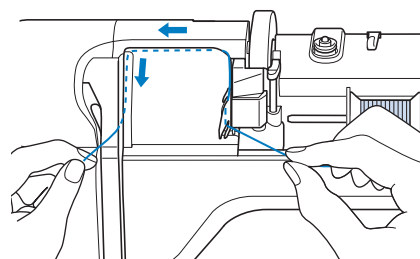
- ① 線輪蓋板（特殊）
- ② 12 mm
- ③ 75 mm

- 6 雙手握住線，將線自線導引板下方往上拉。

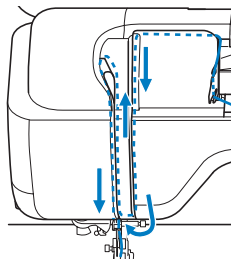


- ① 線導引板

- 7 右手握住線，按照圖示方向將線穿過線導引。

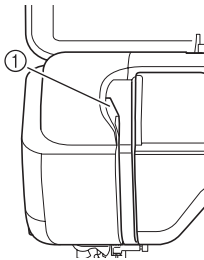


- 8 如圖所示向下、向上導引線，然後再向下穿過凹槽。



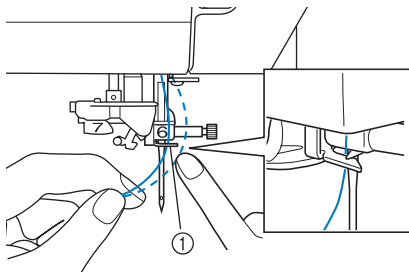
 備註

- 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。



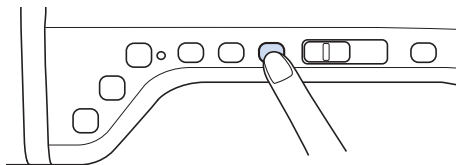
① 查看上部凹槽區域

- 9 雙手握住線，如圖所示導引線穿過針柱線導引（標示「6」）。

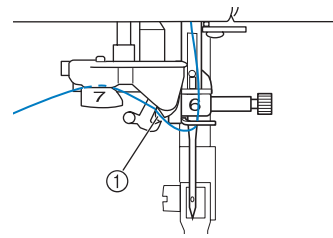


① 針柱線導引

- 10 按「壓布腳抬起」按鈕，放下壓布腳。

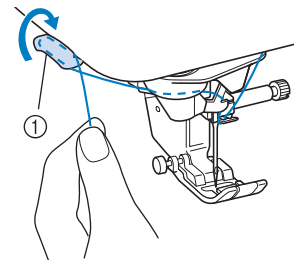


- 11 將線穿過線導引盤（標示「7」）。確認線穿過線導引上的凹槽。



① 線導引上的凹槽

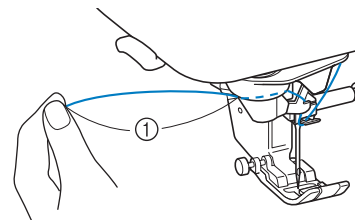
- 12 如圖所示將線向上拉，穿過切線器切斷線。



① 切線器

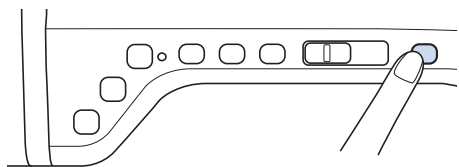
 註釋

- 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 或以上

- 13 按「自動穿線」鈕，使本機自動穿線。



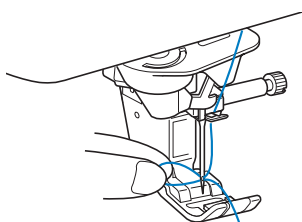
→ 線穿過針眼。

備註

- 按「自動穿線」鈕時，將自動放下壓布腳。完成穿線後，壓布腳回到按下「自動穿線」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。

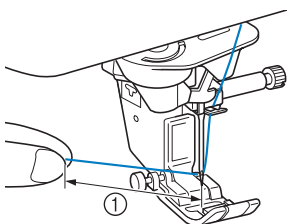


註釋

- 小心拉出線圈，以免斷針。

- 15 拉出約 5 cm 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。



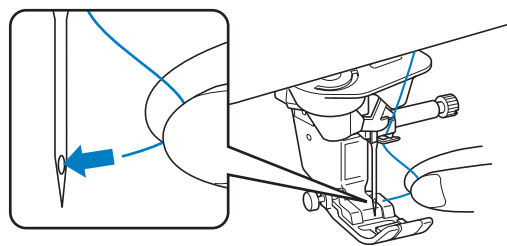
① 約 5 cm

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。在此情況下，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。




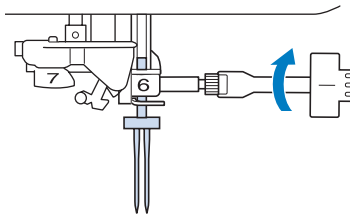
使用雙針模式

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（請參考第 S-67 頁上的「針趾設定表」）。

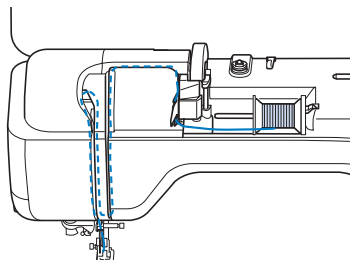
注意

- 本機建議使用雙針（配件編號 X59296-151）。關於更換車針（建議尺寸 2.0/11），請洽詢授權經銷商。
- 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 ，否則意外按下「手控停動」按鈕或其他按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。

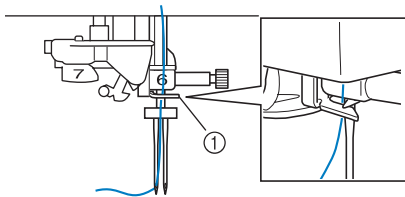
- 1 按  並安裝雙針（第 B-51 頁上的「更換車針」）。



- 2 根據穿入單針的步驟穿入第一針（第 B-42 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。



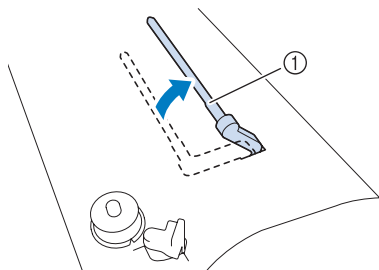
① 針柱線導引



註釋

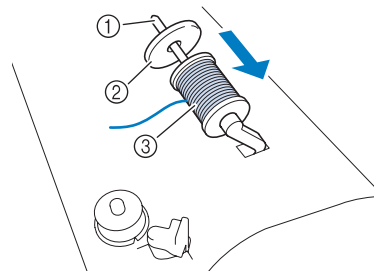
- 「自動穿線」鈕無法使用。將雙針由前往後手動穿線。使用「自動穿線」鈕可能會損壞本機。

- 4 將輔助線輪柱往上拉並設置為上位。



① 輔助線輪柱

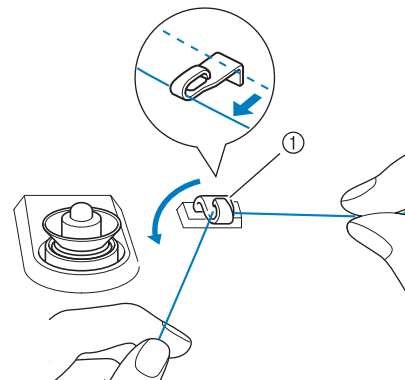
- 5 將其他線輪放在輔助線輪柱上，使線從前面繞出。將線輪蓋板向線輪柱推到底，以固定線輪。



- ① 線輪柱
- ② 線輪蓋板
- ③ 線輪

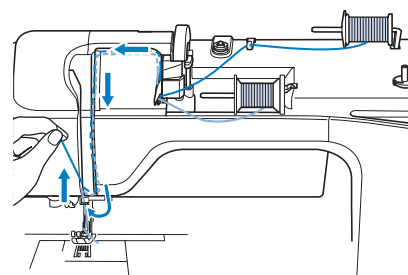
- 6 雙手握住線輪上的線，將線放在線導引上。

* 請勿將線放在預張力盤上。

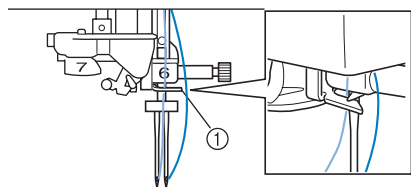


① 線導引

- 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 。

10 選擇針趾花樣。(範例：)

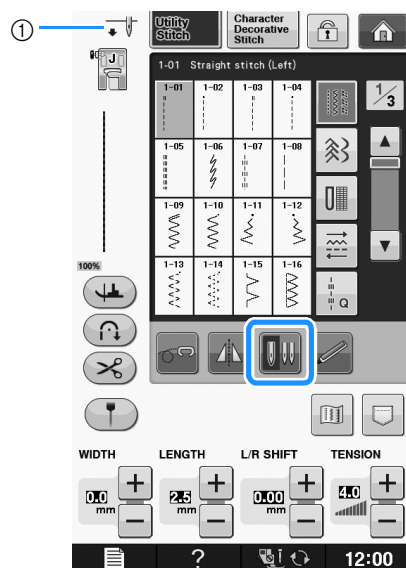
* 關於用於壓布腳「J」的適當針趾，請參考第 S-67 頁上的「針趾設定表」。
→ 顯示所選的針趾。



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

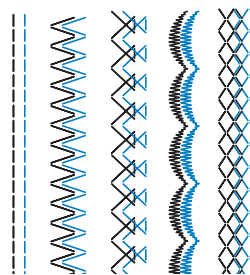
→ 出現 。

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



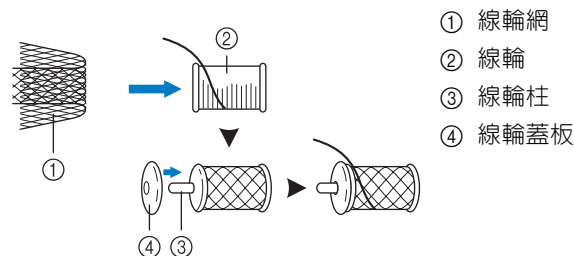
備註

• 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。



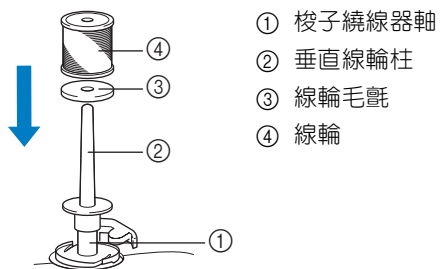
備註

• 為罩上線輪網的線輪穿線時，務必拉出 5 cm 到 6 cm 的線。
• 使用線輪網時可能需要調整線張力。

■ 使用垂直線輪柱

如果使用形狀不規則的線輪，或是用金屬線縫紉時，請使用垂直線輪柱。

1 將垂直線輪柱插入梭子繞線器軸。





2 依序安裝線輪毛氈和線輪，然後穿上線。

備註

- 設置線輪時，使線能從線輪前面繞出。
- 如果使用金屬線，建議您使用一支 90/14 號的家用縫紉機車針。
- 這個方法可避免纏線，因為線會旋出線輪。

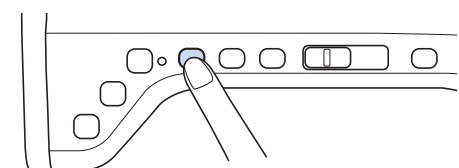
更換壓布腳

⚠ 注意

- 更換壓布腳前，務必按螢幕上的 。如果沒有按 ，按「手控停動」按鈕或其他按鈕使本機開始縫紉時，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

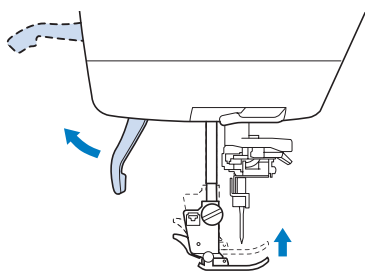
- 1 按「車針位置」按鈕升起車針。



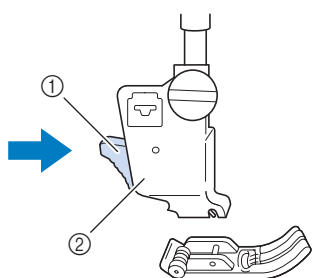
- 2 按 。

- * 如果 LCD 螢幕上出現「OK to automatically lower the presser foot? (確定要自動放下壓布腳嗎?)」訊息，請按 OK (確定) 繼續。
- 整個畫面變成白色，所有按鍵和操作按鈕都被鎖定。

- 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。



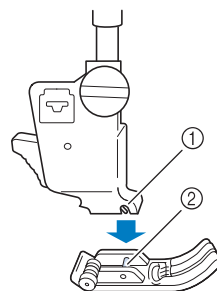
- ① 黑色按鈕
- ② 壓布腳腳脛

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。

安裝隨附轉接器的選購壓布腳

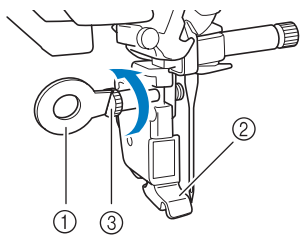
您可以用隨附的轉接器和小螺絲安裝自由滾輪曲線壓布腳「E」和選購的均勻送布壓布腳、選購的自由曲線壓布腳等。

以下步驟以安裝自由滾輪曲線壓布腳「E」為例說明。



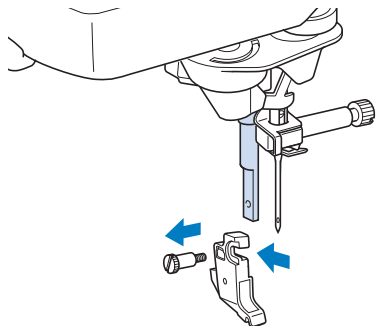
■ 安裝自由滾輪曲線壓布腳「E」

- 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。

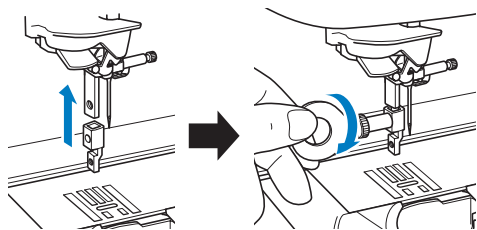


- ① 盤狀螺絲起子
- ② 壓布腳腳脛
- ③ 壓布腳腳脛螺絲

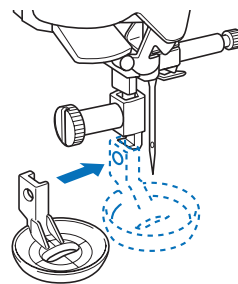
- 3 將壓布腳螺絲從壓布腳軸上完全取下。



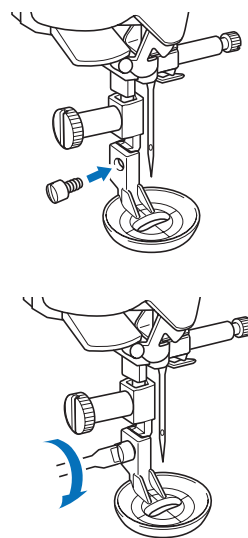
- 4 將轉接器設置在壓布棒上，轉接器開口的平坦面須對準壓布棒的平坦面。將轉接器向上推到底，然後用螺絲起子鎖緊螺絲。



- 5 將自由滾輪曲線壓布腳「E」裝在轉接器左側，並將曲線壓布腳中的孔與轉接器對齊。



- 6 使用隨附的螺絲起子將螺絲鎖緊。





▲ 注意

- 請確實使用隨附的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。

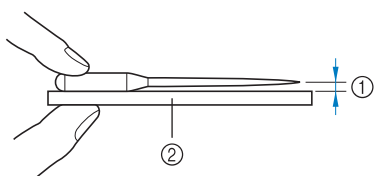
更換車針

注意

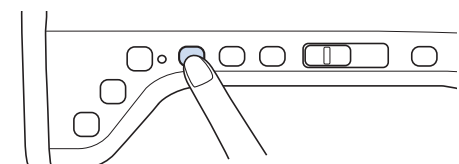
- 更換車針前，務必按螢幕上的 。如果沒有按 ，意外按手控停動按鈕或其他操作按鈕使本機開始縫紉時，可能導致受傷。
- 只能使用家用縫紉機車針。其他車針可能彎曲或斷裂，而引起受傷。
- 切勿使用彎曲的車針縫紉。彎曲的車針容易斷裂，導致受傷。

 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）

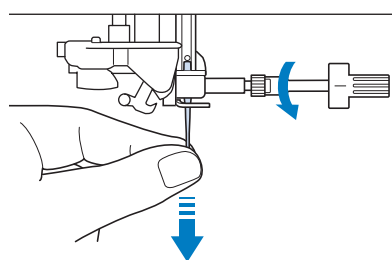
1 按「車針位置」按鈕升起車針。**2** 按 .

- * 如果 LCD 螢幕上出現「OK to automatically lower the presser foot?（確定要自動放下壓布腳嗎？）」訊息，請按 OK（確定）繼續。

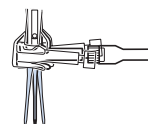
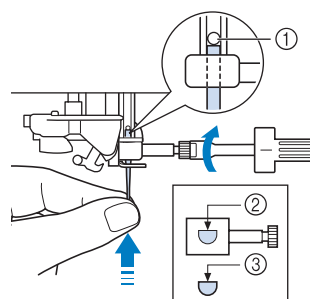
→ 整個畫面變成白色，所有按鍵和操作按鈕都被鎖定。

 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。

關於車針和布料

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。



註釋

- 切勿使用重量為 20 或更輕的線。否則可能會發生故障。

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	30	100/16
		絲線	50 - 60	90/14 - 100/16



備註

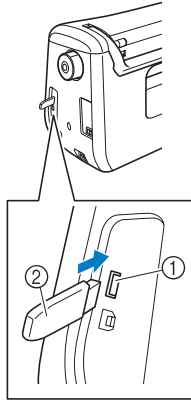
- 如果使用透明尼龍單絲線，務必搭配 90/14 或 100/16 尺寸的車針。同樣的線常用於底線和上線。

⚠ 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。

將配件連接至本機以使用功能

使用 USB 媒體



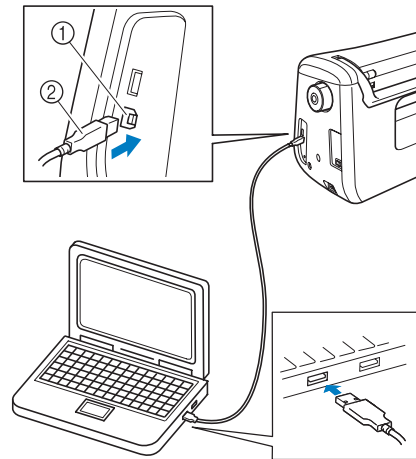
- ① 滑鼠 / 媒體用 USB 連接埠
- ② USB 媒體

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 裝置或 USB 媒體讀卡器 / 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。



- 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。

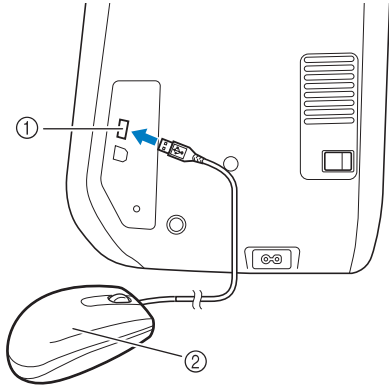
使用 USB 滑鼠

連在本機上的 USB 滑鼠可以在畫面上執行多種操作。



註釋

- 如果使用選購 USB 滑鼠以外的滑鼠，可能無法如本使用說明書所述執行操作。



- ① 滑鼠 / 媒體用 USB 連接埠 (USB 2.0)
- 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。

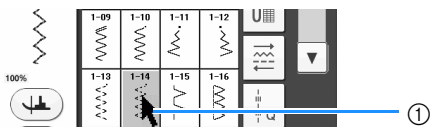
■ 點選某個鍵

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

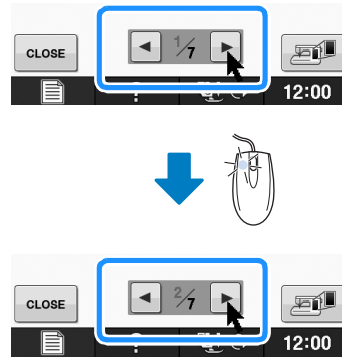
■ 換頁

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，旋轉滑鼠滾輪或按一下滑鼠左鍵，將游標點在 ◀ / ▶ 或 ▲ / ▼ 上，即可顯示上一頁或下一頁。



使用雙向送布壓布腳

若要縫紉不好處理的布料，像是容易滑動的布料（如被面布）或容易黏在壓布腳底部的布料（如乙烯基、皮革或合成皮）時，使用雙向送布壓布腳最控制布料。



註釋

- 使用雙向送布壓布腳縫紉時，以中等速度到慢速縫紉。

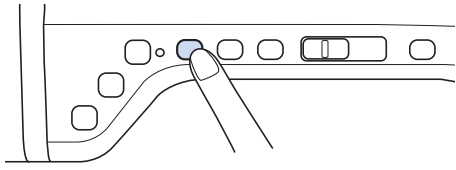


備註

- 雙向送布壓布腳只能用於直線或鋸齒縫針趾花樣。
- 選擇要用於雙向送布壓布腳的針趾時，畫面中只啟動可用的針趾。
- 縫紉容易黏在一起的布料時，在縫紉開始時疏縫可製作出漂亮的繡件。

■ 安裝雙向送布壓布腳


- 1 按「車針位置」按鈕升起車針。



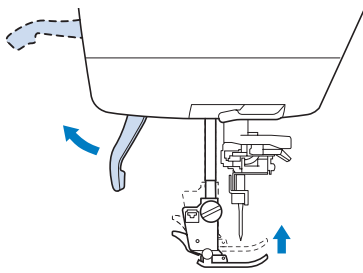
- 2 按 。

→ 整個畫面變成白色，所有按鍵和操作按鈕都被鎖定。

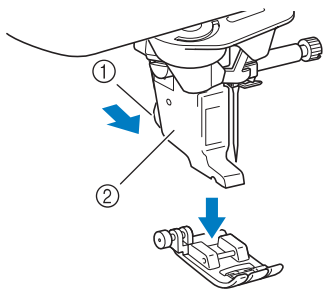
⚠ 注意

- 在換裝壓布腳前，務必按螢幕上的 。否則如果不小心按下「手控停動」按鈕，可能會受傷。

- 3 抬起壓布腳拉柄。



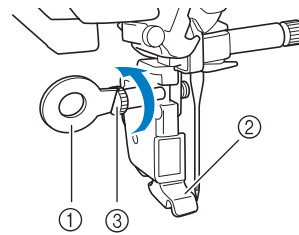
- 4 壓按壓布腳腳脛上的黑色按鈕，取下壓布腳。



- ① 黑色按鈕
② 壓布腳腳脛

→ 從壓布腳腳脛取下壓布腳。

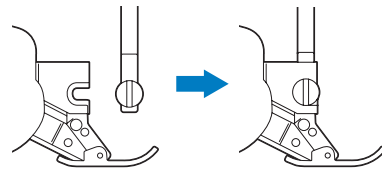
- 5 用隨附的螺絲起子鎖緊壓布腳腳脛的螺絲，然後取下壓布腳腳脛。



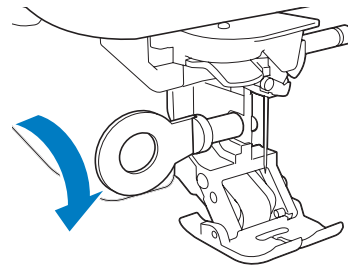
- ① 螺絲起子
② 壓布腳腳脛
③ 壓布腳腳脛螺絲
→ 取下壓布腳腳脛。

- 6 對齊雙向送布壓布腳凹槽與大螺絲，將雙向送布壓布腳放在壓布棒上。

側視圖



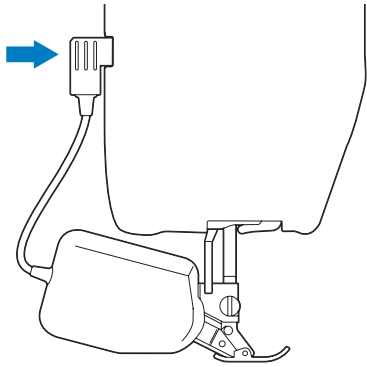
- 7 右手拿著雙向送布壓布腳，然後用隨附的螺絲起子將大螺絲鎖緊。




⚠ 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。

- 8 將雙向送布壓布腳的接頭插入本機背面的插孔。

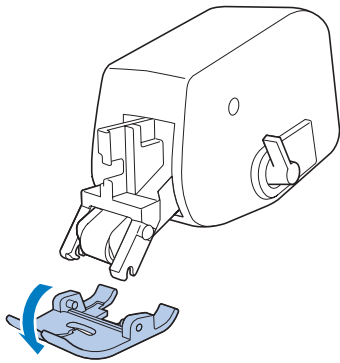


- 9 按  解鎖所有按鍵和按鈕。

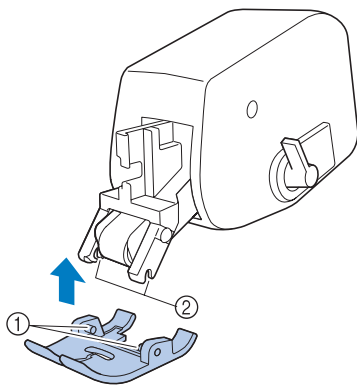
→ 所有按鍵和操作按鈕都被解鎖，並顯示上一個畫面。

■ 雙向送布壓布腳的可卸式壓腳已拆下時

如果您壓下雙向送布壓布腳的前部，雙向送布壓布腳的底部將脫落。



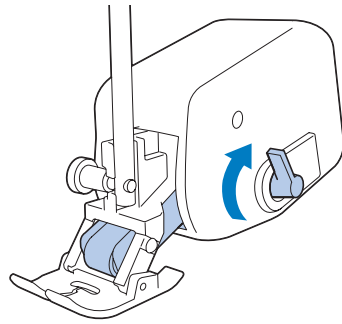
安裝底部時，使栓對準凹槽，將底部插入定位。



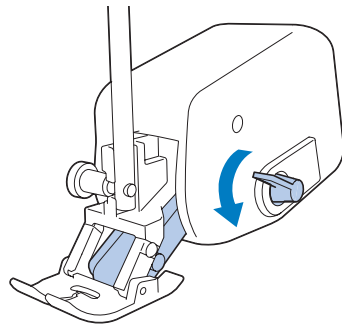
- ① 栓
② 凹槽

■ 使用雙向送布定位桿

拉起送布定位桿時，雙向送布的黑色軸帶未定位。



按下送布定位桿時，雙向送布的黑色軸帶定位。



註釋

- 縫紉時，不要操作定位桿。

■ 調整雙向送布壓布腳的送布量

雙向送布裝置根據設定的針趾長度拉出頂部布料。如果布料不好處理，請變更設定畫面中的雙向送布調整，微調設定長度。



註釋

- 根據預設設定，以下步驟所述的某些鍵顯示為淺灰色，無法使用。若要啓用該鍵以指定設定，請將雙向送布壓布腳安裝到本機。偵測到雙向送布壓布後，將啓用該鍵。

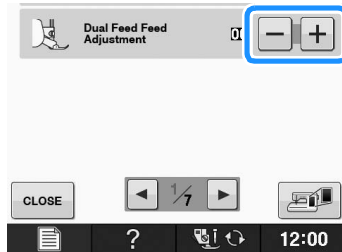
- 1 按 。

→ 顯示設定畫面。

- 2 顯示設定畫面的第 1 頁。

3 用 **-** 或 **+** 增加或減少頂部布料的送布量。

- * 在大部份的情況下，選擇「00」縫紉。
- * 如果頂部布料的送布量太少，造成布料比底部布料長，請按 **+** 增加頂部布料的送布量。
- * 如果頂部布料的送布量太多，造成布料比底部布料短，請按 **-** 減少頂部布料的送布量。



4 按 **CLOSE**，返回原畫面。

第 2 章

感測器功能

使用感測筆的便利縫紉功能	59
連接感測筆	59
使用感測筆筆座	60
使用感測筆	61
使用感測筆	61
關於感測筆的重要資訊	61
校準感測筆	62
使用感測器功能縫紉針趾	64
感測器功能區	64
用感測筆指定參考標記位置	64
用感測筆指定車針落點	66
用感測筆指定針趾寬度和針趾位置	67
用感測筆指定縫紉終點	69

使用感測筆的便利縫紉功能

使用感測筆時，可以選擇四個不同的功能

- 設定縫紉位置的參考標記。
- 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終點。

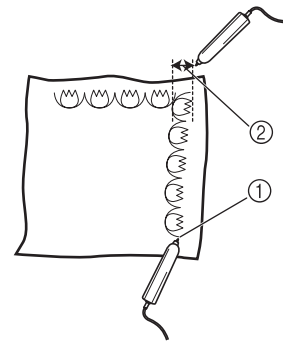
⚠ 注意

- 參考標記為雷射：因此請勿直視雷射光。否則可能會傷害眼睛。



註釋

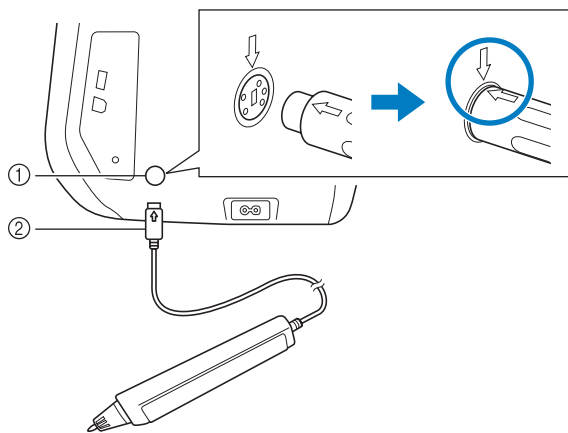
- 如果參考顯示不清楚，請設定本機調光器的亮度，直到清楚顯示。請參考第 B-25 頁上的「使用本機設定模式鍵」。



- ① 指定縫紉終點時，使用此功能可以調整花樣或針趾，製作完整的設計。
- ② 花樣寬度和位置設定容易。

連接感測筆

將感測筆連接到本機時，確定感測筆接頭上的箭頭朝上，且接頭妥善插入插孔。



- ① 感測筆插孔
- ② 感測筆接頭

⚠ 注意

- 連接感測筆時，確定感測筆接頭上的箭頭朝上，否則接頭栓無法正確對準，而且接頭會損壞。
- 若要連接或斷開感測筆，握住接頭，然後慢慢筆直推入或是筆直拉出。
- 若要從機器斷開感測筆，請勿拉扯電線，否則感測筆可能會損壞。

使用感測筆筆座

將感測筆連接到本機時，請安裝感測筆筆座，方便將感測筆存放於本機上。

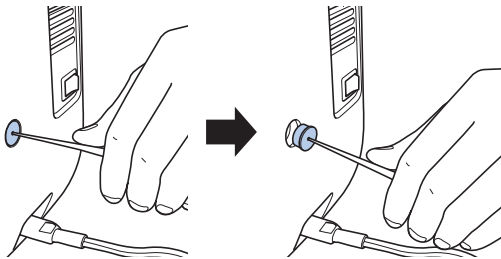
筆座右側可放置觸控筆。



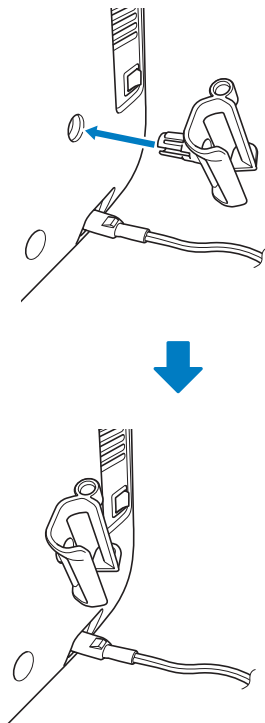
感測筆筆座

- 1 用清潔刷或拆線刀的尖端取下本機右側孔的保護蓋。

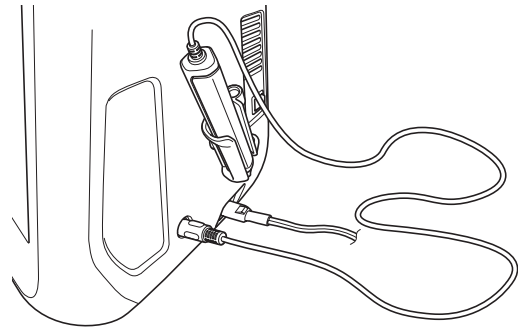
→ 將拆線刀或清潔刷的尖端插入保護蓋孔中，然後輕輕拉出保護蓋，將其取下。



- 2 將筆座妥善插入已取下保護蓋的孔中。



- 3 把筆尖朝下放在筆座中，然後將感測筆連接到本機。

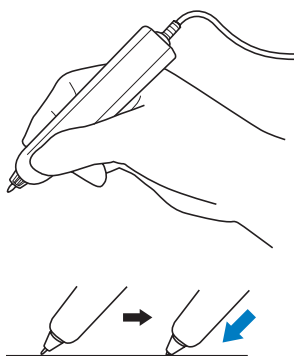


使用感測筆

使用感測筆

握住感測筆，然後壓按要指定的點。推入感測筆筆尖時，位置資訊將傳送到本機。

使用感測筆時，慢慢且輕輕地壓按，以明確操作。



- 1) **壓按**：用感測筆壓按某個點，然後立即抬起筆。
- 2) **長按**：用感測筆壓按某個點，然後按住至少一秒，即可啓動您先前選擇的功能。



註釋

- 用感測筆壓按某個點，使輸入的資訊套用在畫面上後，執行下一個操作。重複用感測筆壓按某個點可能會造成無法正確讀取資訊。
- 請勿在本機上拖曳感測筆，否則感測筆筆尖可能會剝落。
- 如果參考標記發生問題，感測器功能可能無法正常運作。

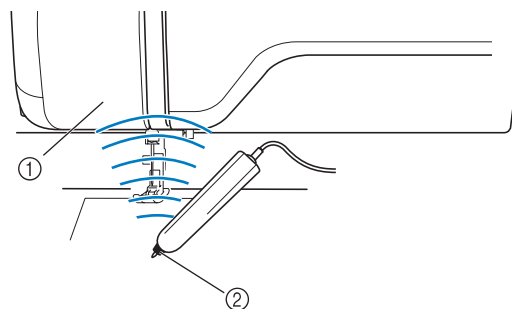


備註

- 感測筆可以用作觸控筆壓按螢幕。

關於感測筆的重要資訊

感測筆向本機發出訊號，感測筆接收器接收訊號後指定位置。



- ① 感測筆接收器
- ② 感測筆輸出訊號

⚠ 注意

- 請勿將任何物體插入感測筆和接收器，否則縫紉機可能會損壞。

⚠ 重要資訊

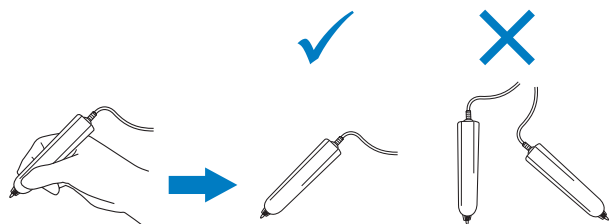
- 請勿將手、布料或任何物體放在縫紉機和感測筆之間，否則感測筆接收器可能接收不到超音波。
- 請勿在會產生超音波或震動音的其他裝置附近使用本機，否則可能會產生干擾。

校準感測筆

第一次使用感測筆之前，務必使用設定畫面中的「Sensor Function Calibration (感測器功能校準)」個人化感測筆。透過此操作，本機會記住您通常握筆的置。

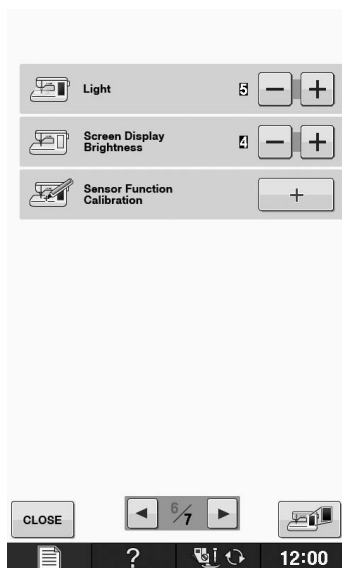
以您覺得舒適的角度握持感測筆，然後按照下述步驟校準本機。


校準第一個和第二個點時，務必以相同的角度握持感測筆。



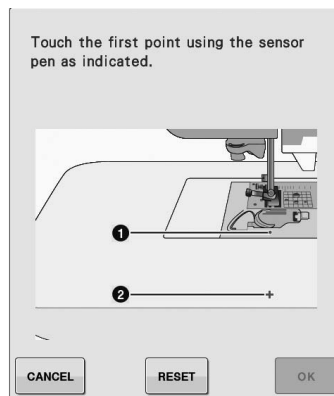
1 按 。
→ 顯示設定畫面。

2 顯示設定畫面的第 6 頁。

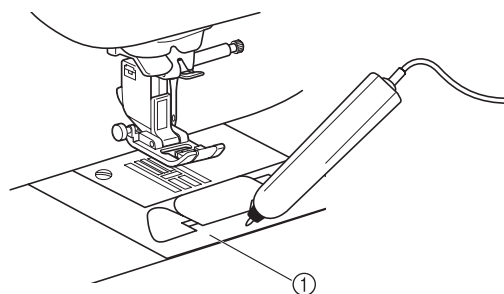


3 將感測筆連接到本機時，按 。
→ 顯示感測器功能校準畫面。

4 用感測筆壓按綠點記號的第一個點。

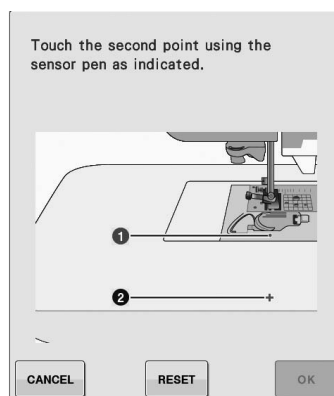


* 壓按針板蓋。

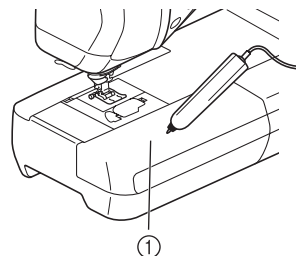


① 針板蓋

5 用感測筆壓按十字線中心的第二個點。

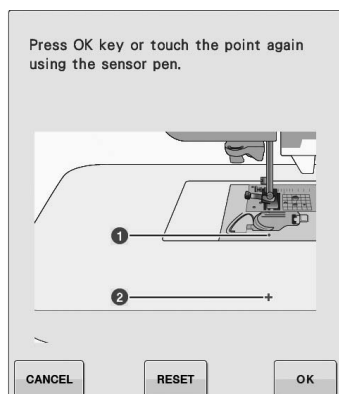


* 壓按圖中的點。



① 零配件盒

- 6 按 **OK** 完成校準。若要重複校準，用感測筆再次壓按第一個點，然後繼續執行步驟 5。



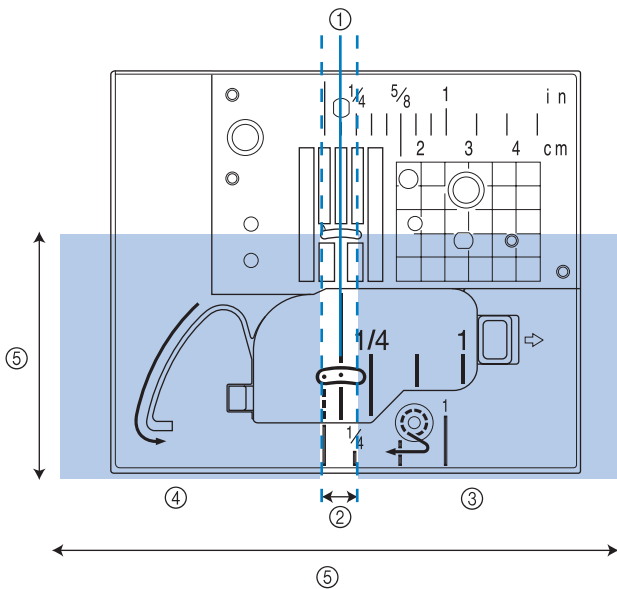
- * 按 **CANCEL**，不完成校準而返回原畫面。
- * 按 **RESET** 重新設定校準。

使用感測器功能縫紉針趾

使用感測器功能前，請仔細閱讀「實用針趾」章節，熟悉縫紉機操作。
使用感測筆執行感測器功能。

感測器功能區

使用感測筆縫紉實用針趾時，操作可能視壓按的區域而異。



①	中針位	以中針位縫紉針趾花樣的縫紉位置
②	設定區域	距離 ① 左右各 3.5 mm 的區域。用感測筆壓按這個區域，以指定位置。 定位參考標記時 7 mm 的區域。
③	調整區 (右)	壓按：每按一次，設定會增加 0.5 mm。 可以在壓按 ② 內的範圍指定位置後進行微調。 長按：透過壓按 ② 指定位置，或是壓按 ③ 或 ④ 內的範圍調整位置後，長按以套用設定。
④	調整區 (左)	壓按：每按一次，設定會減少 0.5 mm。 可以在壓按 ② 內的範圍指定位置後進行微調。 長按：透過在 ③ 範圍內長按的方式套用設定。
⑤	感測筆觸控範圍為：	車針落點朝您自身方向約 200 mm，中針位兩側各 130 mm。

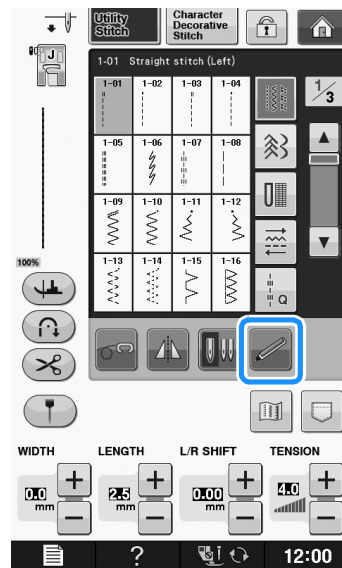
備註

- 設定區與調整區之間有邊界區，可讓您快速設定為最小 / 最大值。
- 定位參考標記時邊界區寬度為 6.5 mm，在其他情況下邊界區寬度為 10 mm。

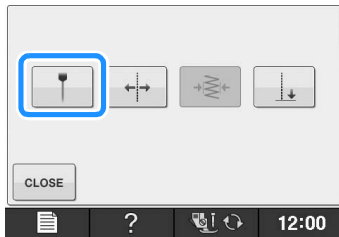
用感測筆指定參考標記位置

縫紉位置以紅色參考標記標示。
參考標記位置可調整到您想要的位置。

- 1 開機。
- 2 按 。



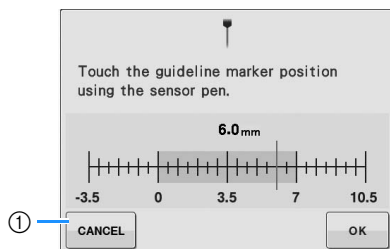
→ 顯示感測器功能畫面。

3 按 。

→ 顯示參考標記位置設定畫面，參考標記閃爍。


4 用感測筆壓按要指定為參考標記位置的位置。

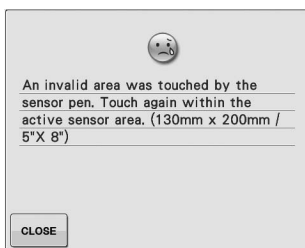
- 本機的參考標記移動到壓按的位置並閃爍。
- 參考標記位置設定畫面顯示左參考線與壓按位置之間的距離。
- 畫面左上角的針趾預覽根據指定設定更新。



① 按下以停止使用感測筆指定設定。

 註釋

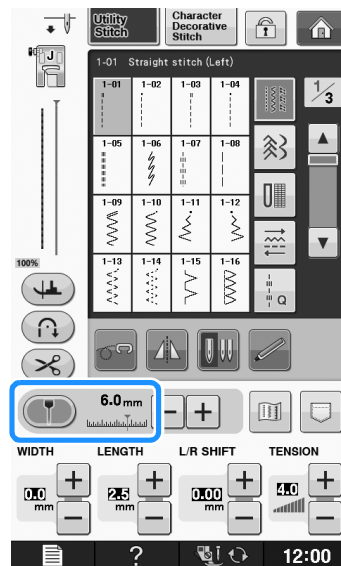
- 如果壓按感測筆觸控範圍外的區域，會出現以下錯誤訊息。按 ，然後壓按感測筆觸控範圍內的區域。


 備註

- 用感測筆壓按調整區可精確調整位置。
- 用感測筆指定參考標記位置時，可能無法準確指定想要的位置。在此情況下，請透過以下操作進行微調。
 - 用感測筆壓按調整區，以 0.5 mm 為單位調整位置。
 - 使用步驟 5 中顯示的參考標記刻度調整位置。

5 按  套用參考標記位置設定。

* 在調整區內長按感測筆也可套用設定。



→ 再次顯示針趾選擇畫面，參考標記刻度中的設定變更為用感測筆指定的設定。

→ 參考標記停止閃爍。


 註釋

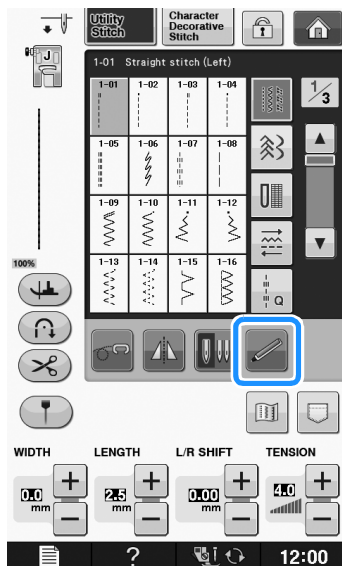
- 如果您在指定參考標記位置後設定車針落點、針趾寬度或針趾位置，設定時參考標記可能會移動。設定車針落點、針趾寬度或針趾位置後，參考標記移回指定位置，並且顯示原畫面。

用感測筆指定車針落點

1 開機。

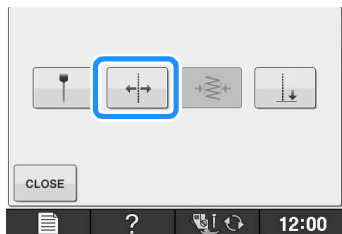
2 選擇針趾花樣。

3 按 。



→ 顯示感測器功能畫面。


4 按 。



→ 顯示參考位置設定畫面，本機縫紉位置閃爍紅色參考標記。

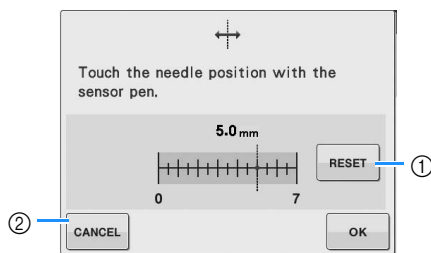


註釋

- 如果無法使用 ，則不能用所選針趾花樣指定縫紉參考位置。請選擇不同的針趾花樣。

5 用感測筆壓按要指定為車針落點的位置。

- 參考標記移動到壓按的位置並閃爍。
- 參考位置設定畫面顯示左參考線與壓按位置之間的距離。
- 畫面左上角的針趾預覽根據指定設定更新。

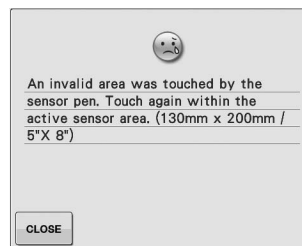


- ① 按下可將車針落點恢復預設設定。
- ② 按下以停止使用感測筆指定設定。




註釋

- 如果壓按感測筆觸控範圍外的區域，會出現以下錯誤訊息。按 **CLOSE**，然後壓按感測筆觸控範圍內的區域。

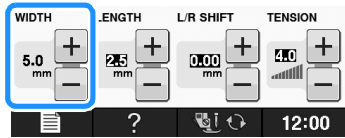


備註

- 用感測筆壓按調整區可精確調整位置。
- 若要變更設定，用感測筆壓按想要當作參考位置的位置。

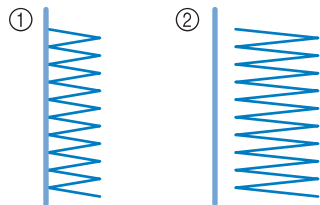
6 按  套用參考位置設定。

- * 用感測筆長按調整區也可套用設定。
- 車針移動到指定位置，開始縫紉。
- 再次顯示針趾選擇畫面，針趾寬度變更為用感測筆指定的設定。
- 參考標記停止閃爍。


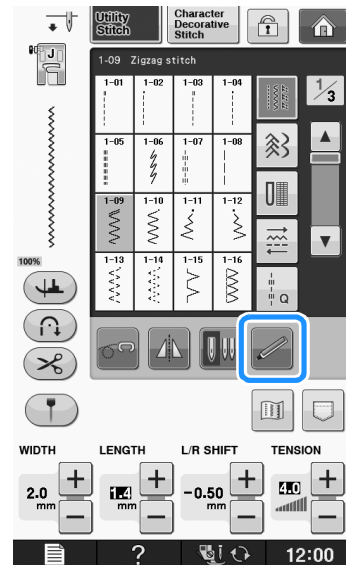


用感測筆指定針趾寬度和針趾位置

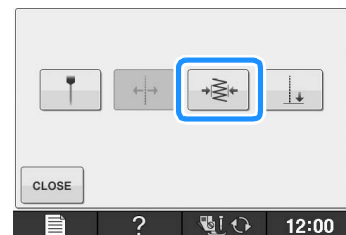
可以指定左右寬度和「L/R SHIFT（左右偏移）」值。



- ① 原始針趾寬度 / 位置
- ② 調整後的針趾寬度 / 位置


1 開機。**2** 選擇針趾花樣。**3** 按 .

→ 顯示感測器功能畫面。

4 按 .

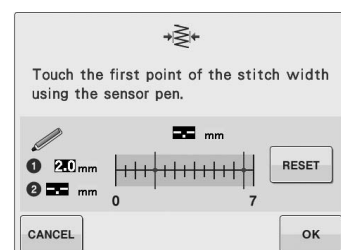
→ 顯示針趾寬度設定畫面，針趾寬度目前左側閃爍參考標記。

註釋

- 如果無法使用 ，則不能用所選針趾花樣指定針趾寬度。請選擇不同的針趾花樣。

5 用感測筆壓按針趾寬度的第一個點。

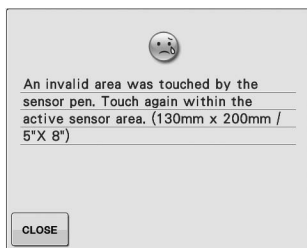
→ 針趾寬度設定畫面顯示左參考線與壓按位置之間的距離。



→ 參考標記移動到壓按的位置並閃爍。

註釋

- 如果壓按感測筆觸控範圍外的區域，會出現以下錯誤訊息。按 **CLOSE**，然後壓按感測筆觸控範圍內的區域。



備註

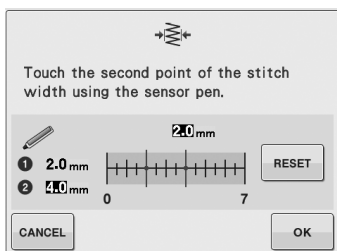
- 用感測筆壓按調整區可精確調整位置。

6 按 **OK** 套用針趾寬度的第一個點。

- * 用感測筆長按調整區也可套用設定。

7 用感測筆壓按針趾寬度的第二個點。

- 針趾寬度設定畫面顯示左參考線與壓按位置之間的距離。
- 畫面左上角的針趾預覽根據指定設定更新。
- 參考標記移動到壓按的位置並閃爍。

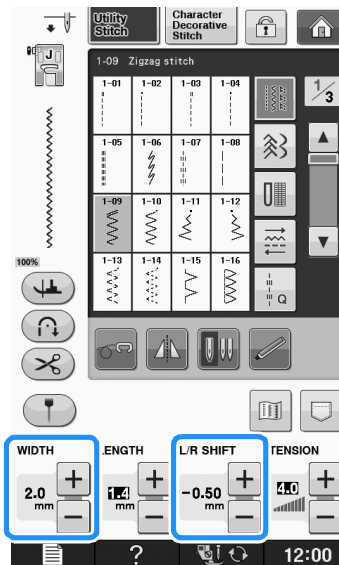


註釋

- 如果指定的第一個點和第二個點之間的距離大於所選針趾花樣的最大針趾寬度，則不能指定第二個點。請指定較接近第一個點的位置。
- 如果指定的第一個點和第二個點之間的距離小於所選針趾花樣的最小針趾寬度，則不能指定第二個點。請指定較遠離第一個點的位置。

8 按 **OK** 套用針趾寬度的第二個點。

- * 用感測筆長按調整區也可套用設定。
- 車針移動到指定位置，開始縫紉。
- 再次顯示針趾選擇畫面，針趾寬度和「L/R SHIFT (左右偏移)」根據感測筆指定的設定變更。




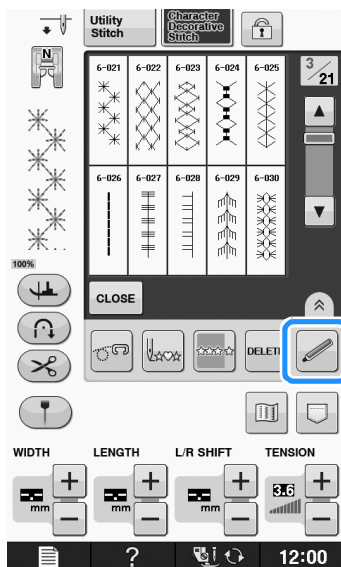
註釋

- 如果已組合多個花樣，指定針趾寬度將套用到最大針趾寬度的花樣。如果使用組合花樣以外的花樣，針趾寬度將調整為最大針趾寬度的花樣所指定的趾寬度。
- 如果已組合多個花樣，針趾選擇畫面中的針趾寬度和「L/R SHIFT (左右偏移)」所指定的設定將套用於第一個縫紉的花樣。數值可能與針趾寬度設定不同。
- 雙針縫紉時，以左針為參考指定針趾寬度。

用感測筆指定縫紉終點

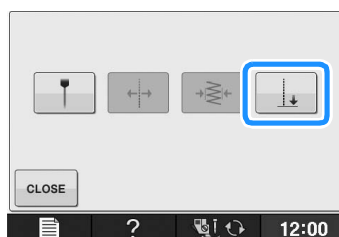
在開始縫紉之前，先從步驟 1 到 5 測試花樣，查看針趾可否用於此功能。

- 1 開機。
- 2 選擇針趾花樣。
- 3 開始縫紉，當想要的縫紉終點進入感測筆觸控範圍時停機。
- 4 按 。



→ 顯示感測器功能畫面。


- 5 按 。



→ 顯示縫紉終點設定畫面。

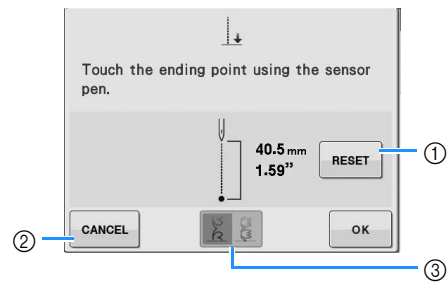


註釋

- 如果無法使用 ，則不能用所選針趾花樣指定縫紉終點。請選擇不同的針趾花樣。

- 6 用感測筆壓按要指定為縫紉終點的位置。

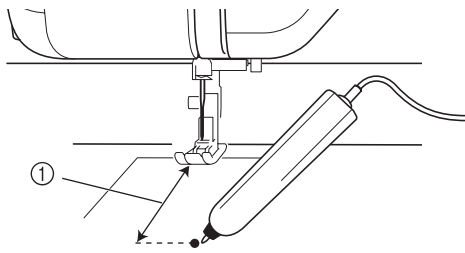
→ 顯示目前車針位置與壓按位置之間的距離。



- ① 按下以刪除指定縫紉終點。
 - ② 按下以停止使用感測筆指定設定。
 - ③ 按下以選擇已選取裝飾性針趾時是否在縫紉終點製作完整的花樣。
- 請參考第 B-70 頁上的「裝飾性針趾結束設定鍵」。

註釋

- 顯示的距離不是目前車針位置與感測筆壓按位置所連成的直線長度，而是感測筆壓按位置與縫紉線的垂直相交長度。



① 顯示的距離

- 如果壓按感測筆觸控範圍外的區域，會出現以下錯誤訊息。按 **CLOSE**，然後壓按感測筆觸控範圍內的區域。



- 使用此設定縫紉時，務必輕輕握住布料，然後筆直送布。
- 使用感測筆指定縫紉終點時，持筆方式必須與校準時相同，否則實際終點可能與您指定的終點不同。

裝飾性針趾結束設定鍵

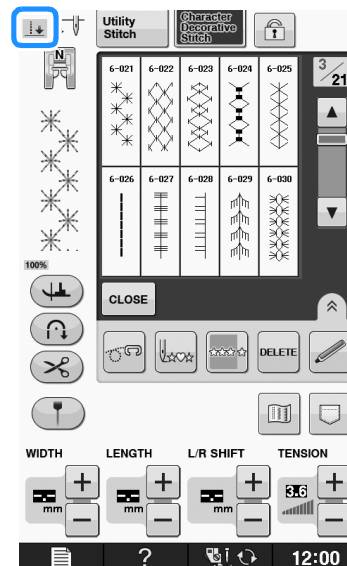
	不調整針趾的終點。到達終點時，即使針趾花樣未完成，仍立即停止縫紉。	
	調整針趾花樣的長度，在指定終點停止縫紉，製作完整的花樣。	

註釋

- 裝飾性針趾結束設定鍵不適用於下列情況。
 - 選擇實用針趾花樣時。
 - 裝飾性針趾結束設定鍵呈現灰色時。
 - 在需要調整超過花樣長度 10% 才能完成花樣的位置指定縫紉終點時。

7 按 **OK 套用縫紉終點設定。**

- * 用感測筆長按調整區也可套用設定。
- 指定縫紉終點設定後， 將顯示在螢幕左上角。



註釋

- 如果在指定縫紉終點後選擇不同的花樣，終點設定即被刪除。

8 再次開始縫紉。

- * 機在靠近指定終點處自動停止。



縫紉

本節說明使用各種實用針趾和其他功能的程序、基本縫紉的詳細資訊，以及本機較具代表性的功能（從縫紉管狀布料和釦眼，到縫紉文字和裝飾性針樣）。
本節中的頁碼以「S」開頭。

螢幕顯示和說明圖示可能因國家或地區而略有不同。

第 1 章 基本縫紉	S-2
第 2 章 實用針趾	S-20
第 3 章 文字 / 裝飾性針趾	S-76
第 4 章 MY CUSTOM STITCH（我的自創針趾）	S-102

第 1 章 基本縫紉

縫紉	3
縫紉針趾	3
■ 使用腳踏板	4
原地止針	5
原地自動止針	5
縫紉曲線	7
改變縫紉方向	7
■ 車出 0.5 cm 或以下的縫份	7
厚布料的縫紉方法	7
■ 如果布料無法正常的放置在壓布腳底下	8
■ 如果無法透布	8
魔鬼氈的縫紉方法	8
薄布料的縫紉方法	9
伸縮布料的縫紉方法	9
針趾設定	10
設定針趾寬度	10
設定針趾長度	10
設定「L/R SHIFT (左右偏移)」	11
設定線張力	12
■ 適當的線張力	12
■ 上線太緊	12
■ 上線太鬆	12
有用的功能	13
自動剪線	13
使用參考標記調整車針落點 (配備參考標記的機型)	14
■ 調整參考標記位置	14
■ 調整參考標記的亮度	14
使用壓布腳抬桿	15
繞軸旋轉	15
Automatic Fabric Sensor System (自動布料感測器系統) (自動壓布腳壓力)	17
Needle Position - Stitch Placement (車針位置 - 針趾位置)	18
鎖定畫面	18

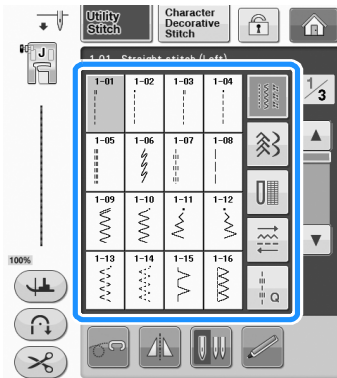
縫紉

⚠ 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 將主電源開啓，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。



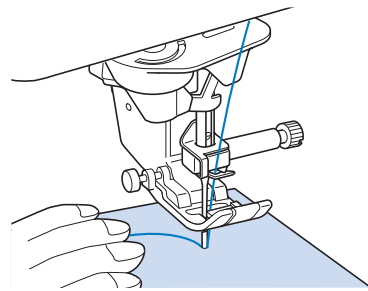
→ 正確的壓布腳符號將顯示在 LCD 螢幕左上角。

- 3 安裝壓布腳（「基本縫紉」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 S-67 頁。

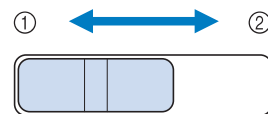
- 4 將布料放在壓布腳下。左手握住布料和線，轉動手輪，將車針設置在縫紉開始位置。



📖 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（請參考第 S-8 頁）。一般情況下，可以在不按黑色按鈕的情況下縫紉。

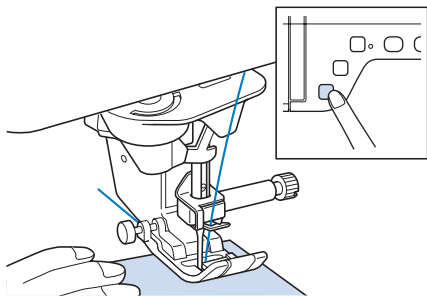
- 5 放下壓布腳。
 - * 不需要將底線往上拉。
- 6 以速度控制鈕調整縫紉速度。
 - * 您可以使用此滑桿調整縫紉速度。



- ① 慢速
- ② 快速

7 按「手控停動」按鈕開始縫紉。

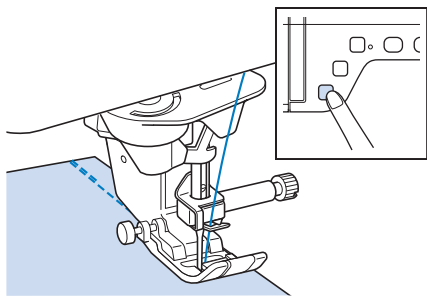
* 用手輕輕導引布料。



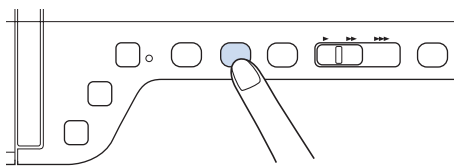
備註

• 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」按鈕停止縫紉。



9 按「剪線器」按鈕以剪斷上線和底線。



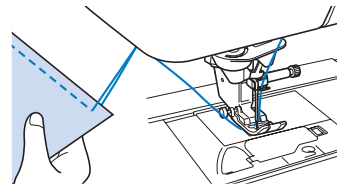
→ 車針會自動返回上針位。

注意

- 剪斷線後，請勿按「剪線器」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，或是本機操作期間，請勿按「剪線器」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，立即重新穿線。

使用腳踏板

您也可以使用腳踏板開始或停止縫紉。

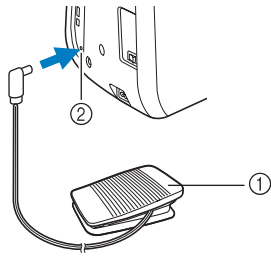
注意

- 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

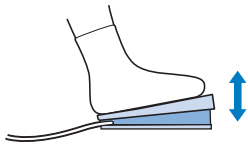
- 使用腳踏板時，不能按「手控停動」按鈕開始縫紉。
(僅限刺繡縫紉機)
- 刺繡時不能使用腳踏板。
- 裝上繡花專用座時，腳踏板可用於實用縫紉和裝飾性針趾。

1 將腳踏板插頭插入本機插孔。



- ① 腳踏板
- ② 腳踏板插孔

2 慢慢踩下腳踏板開始縫紉。



備註

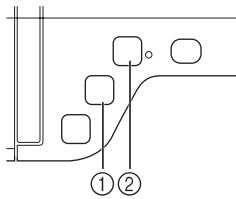
- 使用縫紉速度控制器設定的速度是腳踏板的最大縫紉速度。

3 鬆開腳踏板以停止本機。

原地止針

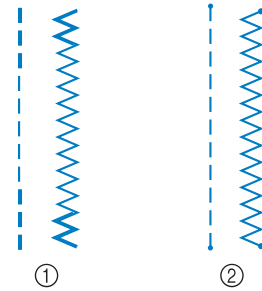
縫紉開始和結束時通常需要迴針 / 原地止針。您可以使用「迴針」按鈕迴針 / 原地止針。

按住「原地止針」按鈕時，本機將在該點原地止針縫 3 至 5 針，然後停止。



- 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，將在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，在縫結束時自動迴針或原地止針。



- ① 迴針
- ② 原地止針

按下按鈕時執行的操作因所選花樣而異。（請參考第 S-5 頁上的「原地自動止針」中的表。）

備註

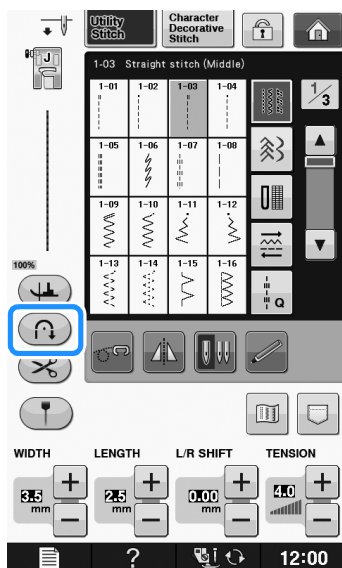
- 在文字 / 裝飾性針趾花樣縫紉期間按「原地止針」按鈕時，您可以用全繡結束縫紉，而非中點。
- 本機縫紉完整的鏤空圖案時，「原地止」針按鈕右側的綠燈亮起，縫紉停止時會自動熄滅。

原地自動止針

選擇一個針趾花樣之後，若是在開始縫紉前，先啓用自動止針功能，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，依所選擇的趾花樣而定）。


1 選擇針趾花樣。

2 按  設定原地自動止針功能。

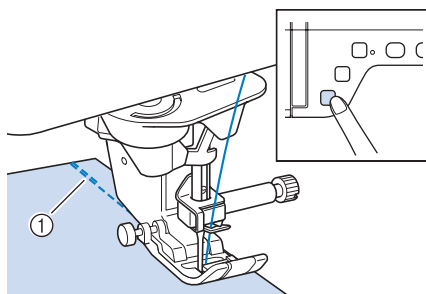


→ 此鍵將顯示為 。

備註

- 某些針趾（如卸眼和重止縫）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。



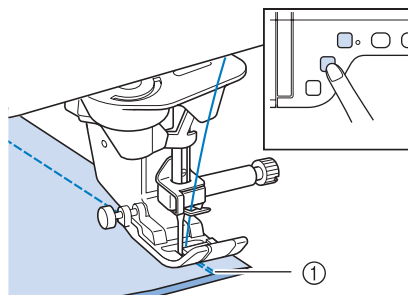
① 迴針（或原地止針）

→ 本機會自動迴針（或原地止針），然後繼續縫紉。

備註

- 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「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



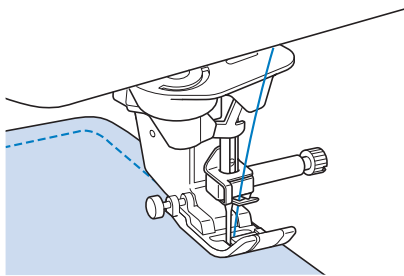
按下按鈕時執行的操作因所選花樣而異。如需關於按下按鈕時所執行操作的詳細資訊，請參考下表。

	「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，只在按住「迴針」按鈕時迴針。	本機開始縫紉針趾，並且在按住「原地止針」按鈕時原地止針按縫 3 到 5 針。
Utility Stitch +  1-02 1-04 1-10	本機開始縫紉針趾，只在按住「迴針」按鈕時迴針。	本機開始縫紉針趾，並且在按住「原地止針」按鈕時原地止針按縫 3 到 5 針。
Utility Stitch +  1-01 1-03 1-09	本機在縫紉開始和結束時迴針。	本機在縫紉開始時迴針，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，在結束時迴針。	本機在縫紉開始和結束時原地止針。

	「迴針」按鈕 	「原地止針」按鈕 
 + 	本機開始縫紉，然後在按住「迴針」按鈕時原地止針。	本機在開始時開始縫紉，然後在縫紉結束時完成花樣並原地止針。
 + 	本機在開始時原地止針，並且在壓按「迴針」按鈕時原地止針。	本機在縫紉開始時原地止針，然後在縫紉結束時完成花樣並原地止針。

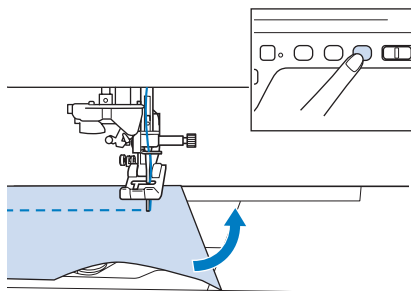
縫紉曲線

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

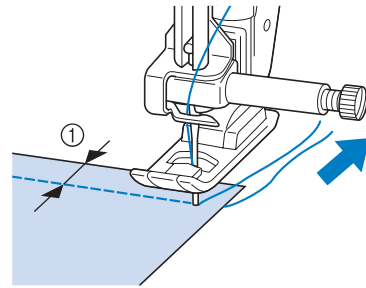
停止本機。車針停留在布料中，然後按「壓布腳抬起」按鈕，抬起壓布腳。將車針視為一個樞軸來旋轉布料，讓您能依新方向縫紉。按「壓布腳抬起」按鈕，放下壓布腳，開始縫紉。



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 S-15 頁上的「繞軸旋轉」）。

■ 車出 0.5 cm 或以下的縫份

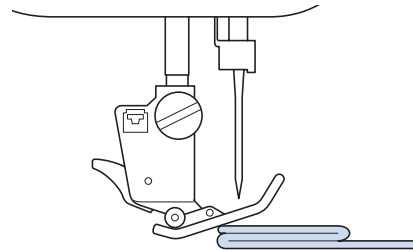
縫紉前疏縫邊角，然後改變邊角縫紉方向，接著在縫紉時將疏縫線向後拉。



① 5 mm

厚布料的縫紉方法

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

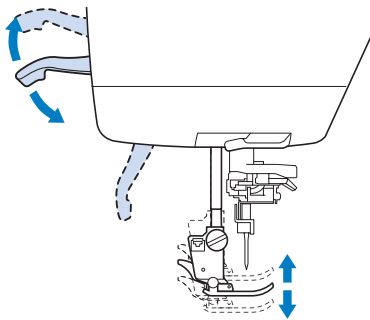


⚠ 注意

- 請勿強行將厚度超過 6 mm 的布料穿過縫紉機。這樣可能會造成斷針，而引起受傷。
- 厚布料需要搭配粗車針（「基本縫紉」的「更換車針」）。

■ 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

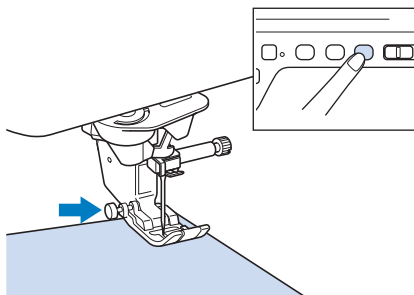
- 用「壓布腳抬起」按鈕來抬起壓布腳後，無法使用壓布腳拉柄。

■ 如果無法送布

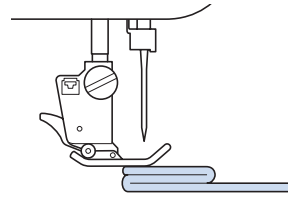
開始縫紉或縫紉厚縫份時，如果沒有送布，請按壓布腳「J」左側的黑色按鈕。

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)」(Automatic Presser Foot Pressure (自動壓布腳壓力)) 設定為「ON (開)」時，內部感測器會自動偵測布料厚度，然後即可順暢送布並獲得最佳縫紉效果。(詳細資訊請參考請參考第 S-17 頁。)

魔鬼氈的縫紉方法

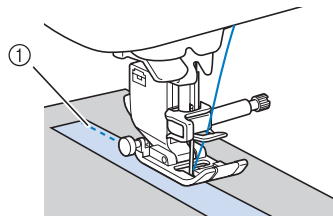
⚠ 注意

- 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。

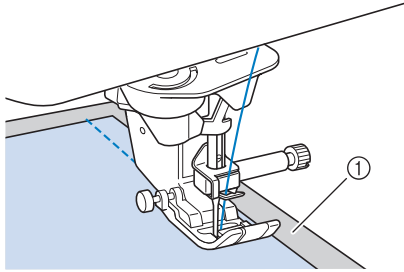
轉動手輪，確保車針穿過魔鬼氈，縫紉前將車針降低到卡入魔鬼氈。慢速車縫魔鬼氈邊緣。如果車針未穿過魔鬼氈，請換裝厚布料專用的車針 (「基本縫紉」的「布料 / 線 / 車針組合」)。



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

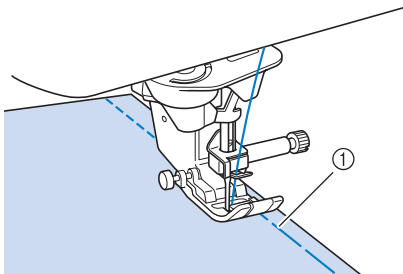
首先，與另一片布料一起疏縫，然後再縫紉沒有彈性的布料。

此外，使用編織用的線或伸縮針趾，能獲得較好的效果。



備註

- 為了能獲得最好的效果，當縫紉伸縮布料時，降低壓布腳壓力（「基本縫紉」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、「L/R SHIFT（左右偏移）」，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（請參考第 S-67 頁上的「針趾設定表」）。
- 如果您在未儲存針趾設定變更的情況下關機或選擇其他針趾（第 S-22 頁上的「儲存針趾設定」），針趾設定將恢復到預設設定。

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。

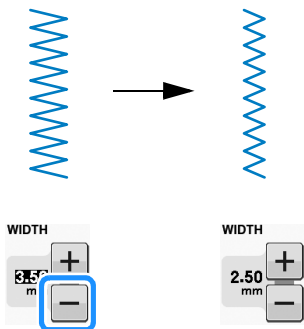


備註

- 如需關於使用速度控制器變更針趾寬度的替代方法，請參考第 S-39 頁。

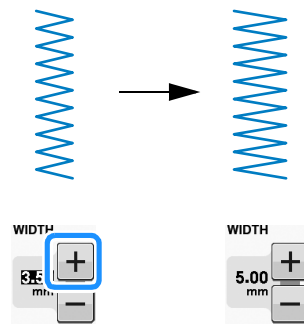
範例：

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 後按 可恢復到原設定。



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。

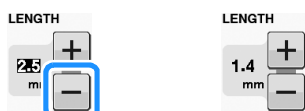
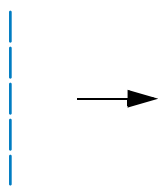
設定針趾長度

若要變更針趾花樣長度，請按照以下步驟。



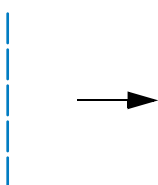
範例：

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  可檢查針趾的變更。
- 按  後按  可恢復到原設定。

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。

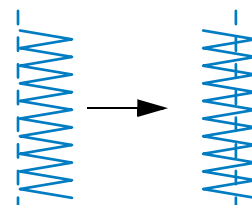
設定「L/R SHIFT (左右偏移)」

若要將鋸齒縫針趾花樣向左右移動以變更位置，請按照以下步驟。




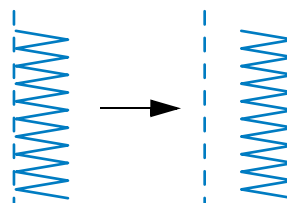
範例：

按  將花樣向左移。



→ 畫面中的數值顯示減號。

按  將花樣向針位的右側移動。



→ 畫面中的數值顯示加號。

備註

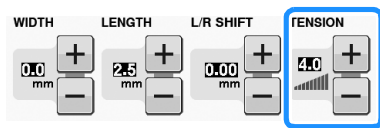
- 按  後按  可恢復到原設定。

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。

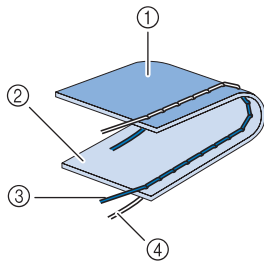
設定線張力

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

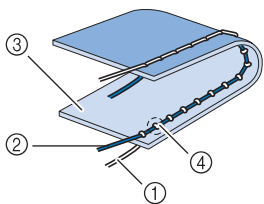
■ 上線太緊

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「基本縫紉」的「設置梭子」並重穿底線。



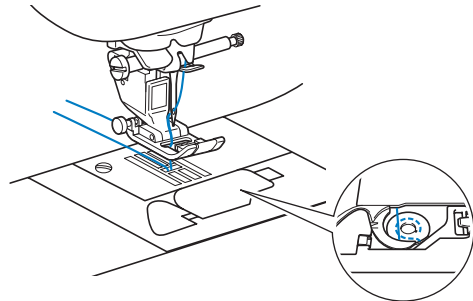
- ① 底線
- ② 上線
- ③ 表面
- ④ 從布料表面可看見打結點

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「基本縫紉」的「設置梭子」。



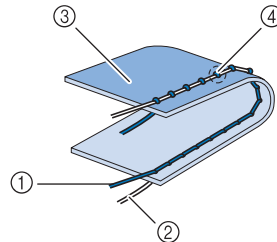
■ 上線太鬆

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「基本縫紉」的「穿上線」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

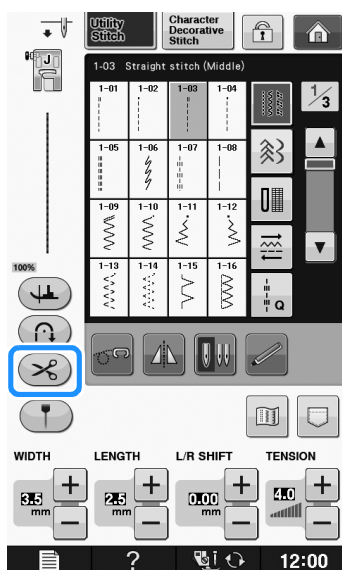
• 按 後按 可恢復到原設定。

有用的功能

自動剪線

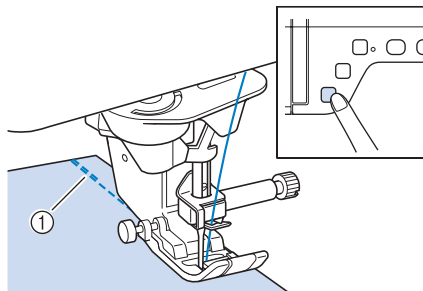
選擇一個針趾花樣之後，若是在開始縫紉前，先啓用自動剪線功能，則縫紉機將會在縫紉開始和結束時，自動實行自動止針（或是迴針，依所選擇的趾花樣而定），並且在縫紉結束時修剪線頭。縫紉卸眼和重止縫時，此功能很有用。

- 1 選擇針趾花樣。
- 2 按  設定自動剪線功能。




→ 此鍵將顯示為 。

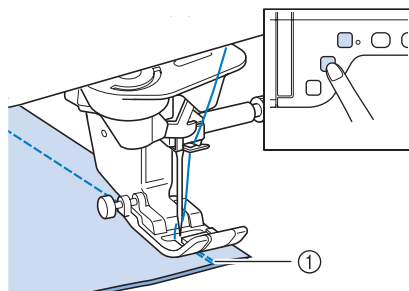
- 3 將布料設置在開始位置，開始縫紉。






- 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。

 **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 按「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），然後修剪線頭。

 **備註**
• 若要關閉自動剪線功能，再按一次 ，此鍵將顯示為 。

使用參考標記調整車針落點（配備參考標記的機型）

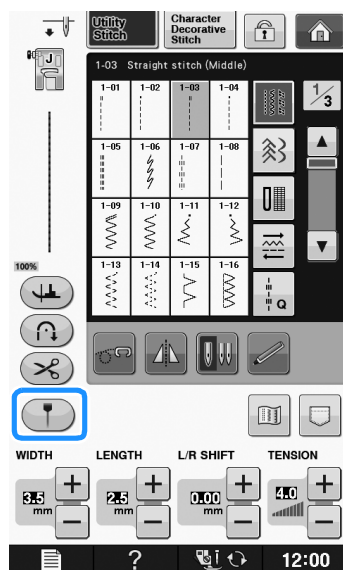
紅色參考標記在布料上標示縫紉位置。

您可以一邊查看布料上的參考標記，一邊移動參考標記，調整縫紉位置。

注意

- 參考標記為雷射；因此請勿直視雷射光。否則可能會傷害眼睛。

1 按 ，顯示參考標記。



→ 顯示參考標記刻度。

* 因設定畫面中的「Initial Position（初始位置）」設定而異，初始車針落點刻度為 0.0 mm 或 3.5 mm。

2 用  或  移動車針落點。

→ 調整位置範圍從左針右側 10.5 mm 至左針左側 -3.5 mm。



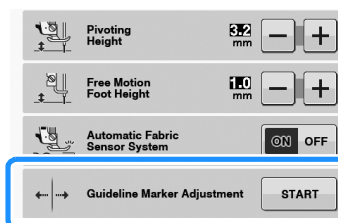
3 再按一次  停止使用參考標記。

調整參考標記位置

如果參考標記在中針位指示錯誤的位置，請調整設定畫面中的初始位置。

1 按  在設定畫面中顯示「Guideline Marker Adjustment（參考標記調整）」。

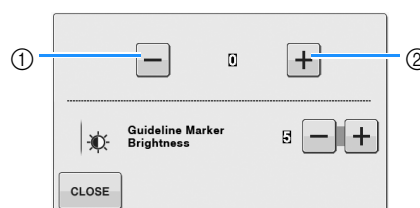
2 顯示設定畫面。



3 按 。

→ 顯示「Guideline Marker Adjustment（參考標記調整）」畫面。

4 用  或  調整參考標記位置。



① 按下使參考標記左移

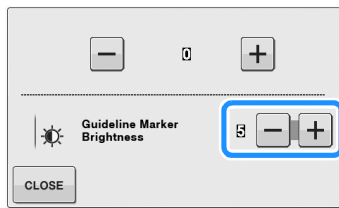
② 按下使參考標記右移

5 按兩下 ，返回原畫面。

調整參考標記的亮度

1 按照步驟 1 至 3，顯示「Guideline Marker Adjustment（參考標記調整）」畫面。

- 2 用 **-** 或 **+**，調整參考標記的亮度。
→ 將布料上的參考標記亮度設定為「1」（最暗）至「5」（最亮）。

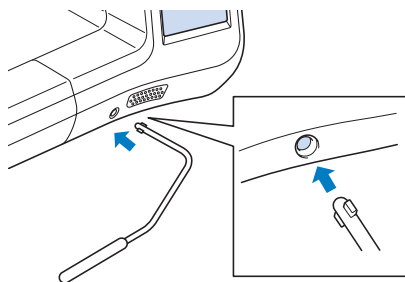


- 3 按兩下 **CLOSE**，返回原畫面。

使用壓布腳抬桿

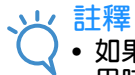
使用壓布腳抬桿，只用膝蓋就可抬起或放下壓布腳，而空出的雙手即可自由的操縱布料。

- 1 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

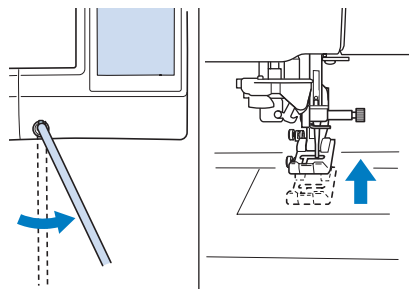
- 只有壓布腳抬桿未裝在縫紉機上時，才能改變壓布腳抬桿柄的位置，否則壓布腳將抬起，然後壓布腳抬桿可能會損壞縫紉機正面的架設孔。



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。

- 2 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。




繞軸旋轉

如果選擇樞軸設定，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，將自動放下壓布腳，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」按鈕或踩下腳踏板上時，本機仍會啟動。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  在設定畫面中顯示「Pivoting Height (樞軸高度)」。按  或  可選擇三個高度 (3.2 mm、5.0 mm、7.5 mm) 之一。若再抬起壓布腳，請提高設定值。(一般情況下，設定為 3.2 mm。)

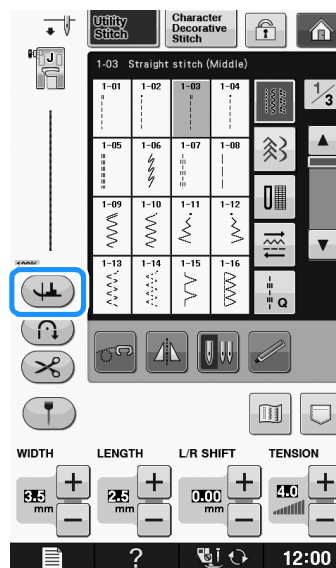



註釋

- 設定畫面中的「Needle Position - UP/DOWN (針位上下調整鈕)」必須設定在下針位 ，才能使用樞軸功能。當「Needle Position - UP/DOWN (針位上下調整鈕)」在上針位時， 將顯示為淺灰色，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。
- 按「壓布腳抬起」按鈕確實放下壓布腳，然後按「手控停動」按鈕繼續縫紉。
- 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。

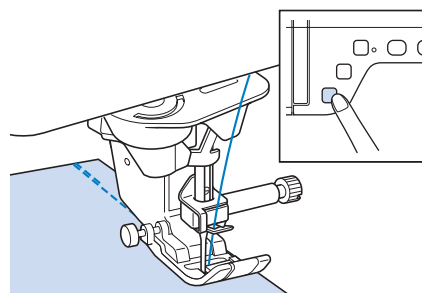
1 選擇針趾。

2 按 ，選擇樞軸設定。



→ 按鍵顯示為 .

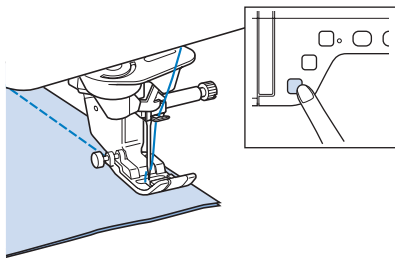
3 車針位於針趾起點時，將布料放置在壓布腳底下，然後按「手控停動」按鈕。本機將開始縫紉。



備註

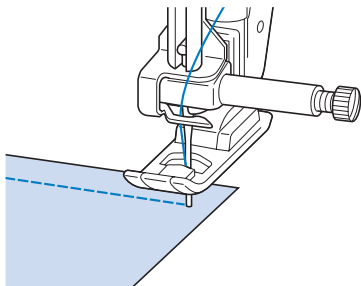
- 如果按「手控停動」按鈕暫停縫紉，再按一次即可繼續，不會實行迴針 (或原地止針) 縫紉。

- 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。

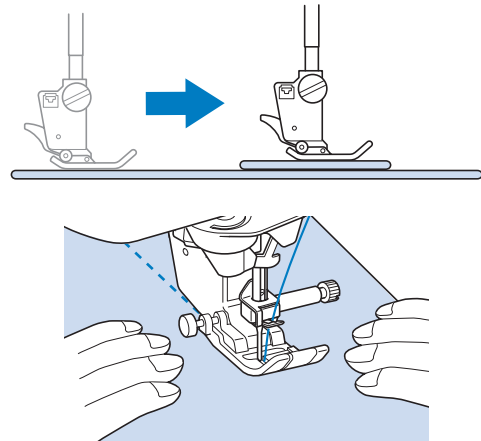
- 5 旋轉布料，然後按「手控停動」按鈕。




→ 將自動放下壓布腳，繼續縫紉。

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（請參考第 S-8 頁）或自由壓線（請參考第 S-35 頁）時，此功能很有用。



- 1 按  在設定畫面中顯示「Automatic Fabric Sensor System (自動布料感測器系統)」。
- 2 將「Automatic Fabric Sensor System (自動布料感測器系統)」設定為「ON (開)」。

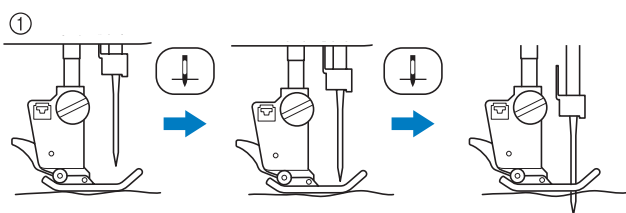


- 3 按 ，返回原畫面。

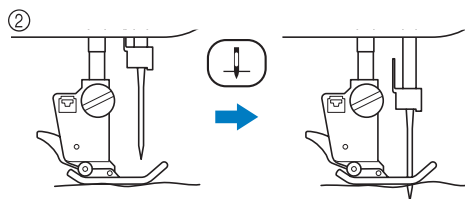
Needle Position - Stitch Placement (車針位置 — 針趾位置)

當「Needle Position - Stitch Placement (車針位置 — 針趾位置)」啟用時，車針將部分降低，以獲得精確的針趾位置，然後再按一次「車針位置」按鈕，將車針完全降低。每按一次車針位置鍵，車針將變到下一個置。「Needle Position - Stitch Placement (車針位置 — 針趾位置)」關閉時，每次按下「車針位置」按鈕，就會升起或降下車針。

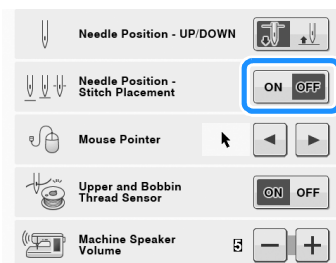
- ① 指針模式為「ON (開)」
- ② 指針模式為「OFF (關)」




* 按「車針位置」按鈕使車針幾乎完全降下時，送布齒也會放下。此時可移動布料，以微調車針落點。






- 1 按  在設定畫面中顯示「Needle Position - Stitch Placement (車針位置 — 針趾位置)」。
- 2 將「Needle Position - Stitch Placement (車針位置 — 針趾位置)」設定為「ON (開)」或「OFF (關)」。



- 3 按 ，返回原畫面。

鎖定畫面

如果在開始縫紉前鎖定畫面，各種設定（如針趾寬度和針趾長度）將被鎖定，無法變更。這樣可防止畫面設定意外變更或是在縫紉大片布料或繡件時止。縫紉實用針趾和文字裝飾性針趾時，可以鎖定畫面。

- 1 選擇針趾花樣。
- 2 如果需要的話，可以調整各種設定（如針趾寬度和針趾長度）。
- 3 按 ，鎖定畫面設定。
→ 按鍵顯示為 。
- 4 縫紉繡件。
- 5 完成縫紉後，再按一次  可解鎖畫面設定。

⚠ 注意

- 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。
- 關機後再開機，即可解鎖設定。

S
1

基本縫紉

第 2 章 實用針趾

選擇實用針趾	21
選擇針趾	21
■ 使用鏡像鍵	21
■ 使用影像鍵	22
儲存針趾設定	22
■ 儲存設定	22
■ 讀取已儲存的設定	23
縫紉針趾	24
直線針趾	24
■ 改變車針位置（僅限左針位或中針位的針趾）	25
■ 將布料對準針板或梭蓋（有標記）上的標記	26
■ 使用直線針趾針板和直線針趾壓腳	26
■ 疏縫	28
縫褶縫份	28
抽細摺	29
平接縫	29
摺飾	30
鋸齒縫針趾	31
■ 車布邊（使用鋸齒縫針趾）	31
■ 貼布（使用鋸齒縫針趾）	31
■ 拼布（瘋狂拼布）	32
■ 縫紉曲線（使用鋸齒縫針趾）	32
■ 引線梭蓋（使用鋸齒縫針趾）	32
鬆緊帶鋸齒縫針趾	33
■ 車縫帶子	33
■ 車布邊	33
車布邊	33
■ 使用壓布腳「G」車布邊	33
■ 使用壓布腳「J」車布邊	34
壓線	35
■ 直線接合縫	36
■ 使用 1/4" 曲線壓布腳導引進行直線接合縫 （某些機型可選購）	37
■ 貼布	38
■ 緞繡針趾壓線	39
■ 自由壓線	40
■ 使用自由滾輪曲線壓布腳「E」滾輪壓線 （某些機型可選購）	43
暗針縫	45
■ 假如車針車住摺邊太多	47
■ 假如左側車針沒有車住摺邊	47
貼布	48
■ 貼布銳曲線	48
■ 貼布的邊角	49
貝殼縫	49
彎月縫	50
瘋狂拼布	50
衣褶裝飾縫	51
抽紗縫	52
車縫帶子或鬆緊帶	52
傳家寶花樣	53
■ 布邊縫（1）	53
■ 布邊縫（2）（抽花繡（1））	54
■ 布邊縫（3）（抽花繡（2））	54

一步驟開卸眼	55
■ 伸縮布料的縫紉方法	57
■ 特殊形狀的鈕釦 / 無法放進鈕釦座的鈕釦	58
綴補縫	58
重趾縫	59
■ 厚布料上的重止縫	61
縫紉鈕釦	61
■ 安裝 4 孔鈕釦	62
■ 附屬拉柄的用法	62
裝飾孔	62
多向縫（直線針趾和鋸齒縫針趾）	63
安裝拉鍊	64
■ 中間的拉鍊	64
■ 安裝側面的拉鍊	65
針趾設定表	67

選擇實用針趾

選擇針趾


有 5 個實用針趾類型。

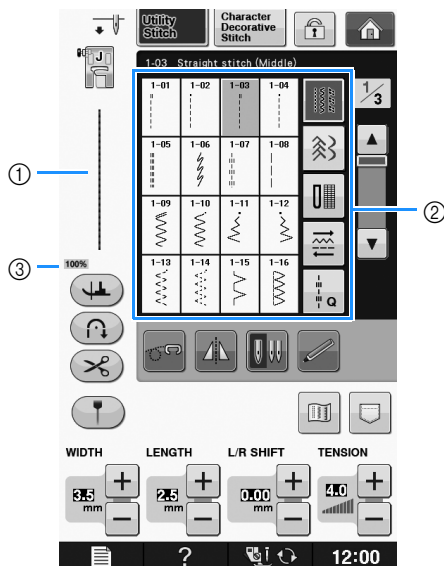
1 將主電源開啓，顯示實用針趾。

→ 因設定畫面中選擇的設定而異，選取「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))」。

2 用型。

* 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，請參考第 S-67 頁上的「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 。




■ 使用影像鍵

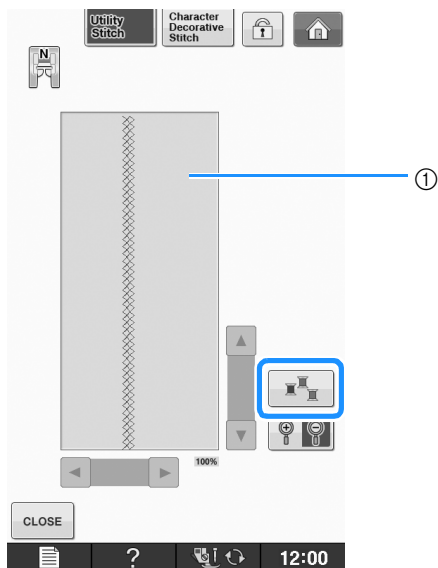
可以顯示所選針趾的影像。也可以檢查與變更畫面上的影像顏色。

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。

* 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。

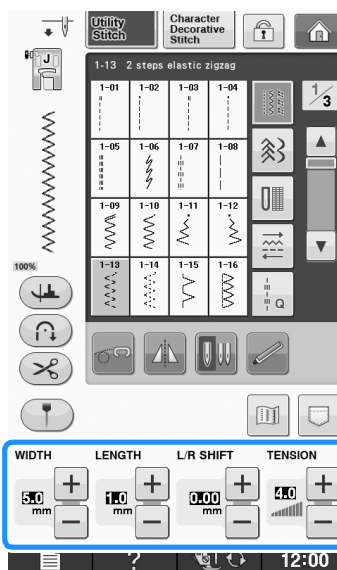
儲存針趾設定

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: )

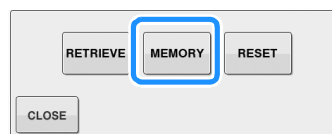
2 指定您喜好的設定。



3 按 。

→ 顯示記憶功能畫面。

4 按 。



→ 設定已儲存。按  , 返回原畫面。

備註

- 若要為已儲存 5 組設定的針趾儲存設定, 將出現「The pockets are full. Delete a pattern. (口袋已滿, 請刪除花樣。)」訊息。請關閉訊息, 並參考第 S-23 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。

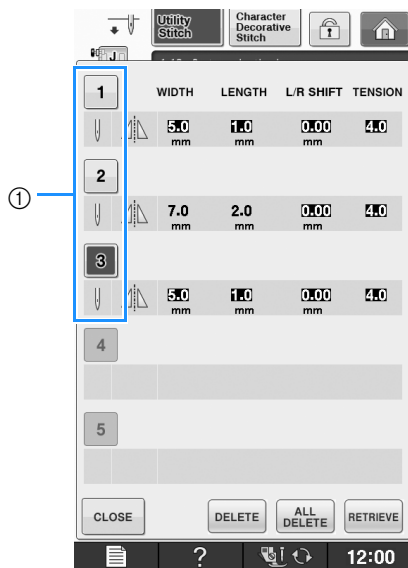
2 按 。

→ 顯示記憶功能畫面。

3 按 。

4 按要讀取設定的編號鍵。

* 按 ，返回原畫面，而不讀取設定。








① 編號鍵

5 按 。

→ 讀取所選設定。按 ，返回原畫面。

備註

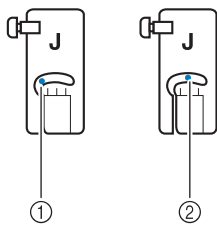
- 若要為已儲存 5 組設定的針趾儲存新設定，按 。按要刪除設定的編號鍵。按 ，再按 ，然後按 。新設定將儲存在最近刪除設定的位置。
- 按  可刪除所有儲存的設定。

縫紉針趾

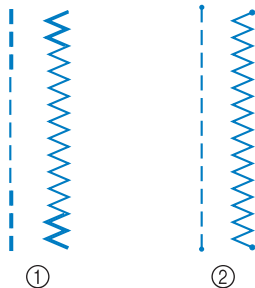
直線針趾

如需關於針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁。

針趾	針趾名稱	壓布腳
	直線針趾 (左針位)	
	直線針趾 (左針位)	
	直線針趾 (中針位)	
	直線針趾 (中針位)	
	三重直線縫	
	輪廓繡	
	裝飾性針趾	
	疏縫針趾	



- ① 左針位
- ② 中針位

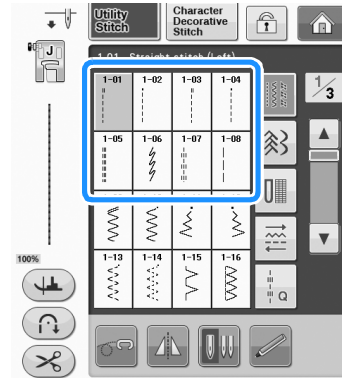


- ① 迴針
- ② 原地止針

備註

- 如需關於迴針和原地止針的詳細資訊，請參考第 S-5 頁上的「原地止針」。

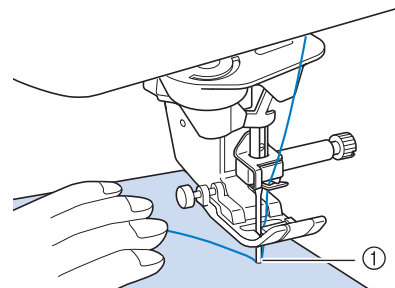
1 選擇針趾。



2 安裝壓布腳「J」。

- * 選擇 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。

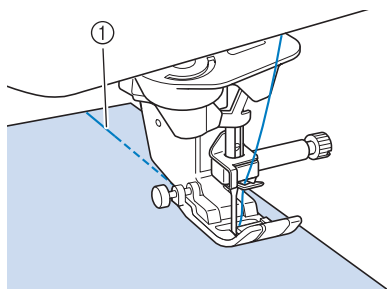


- ① 縫紉開始位置

4 放下壓布腳，然後壓住「迴針」或「原地止針」按鈕縫 3 到 4 針。

→ 本機會迴針 (或原地止針)。

5 按「手控停動」按鈕向前縫紉。



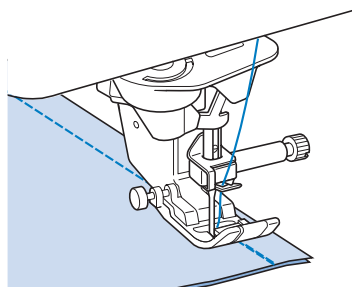
① 迴針

→ 本機將開始慢慢縫紉。

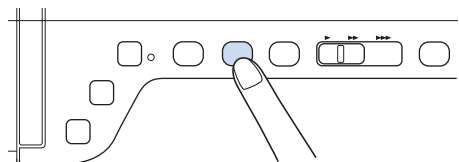
⚠ 注意

- 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」按鈕在縫合處縫 3 到 4 個迴針（或原地止針）。



7 縫紉後，按「剪線器」按鈕以剪斷線。

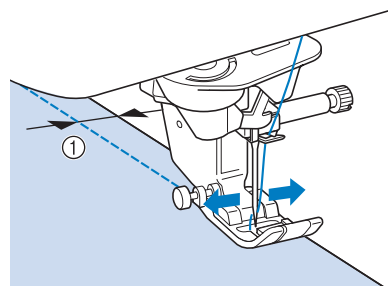


備註

- 如果在螢幕上選擇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，在縫紉結束時自動迴針（或原地止針）並剪線。

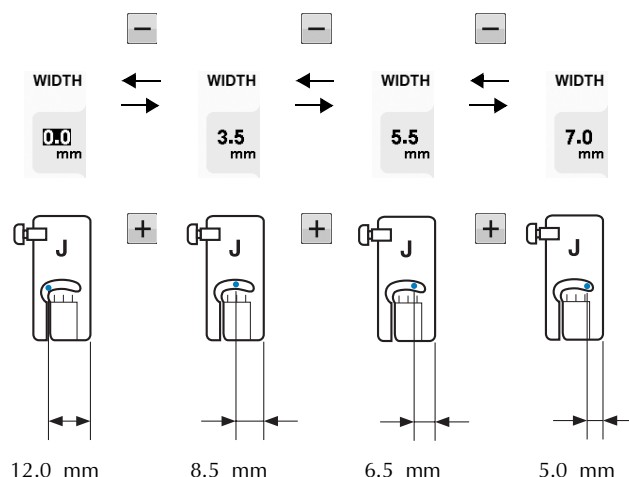
■ 改變車針位置（僅限左針位或中針位的針趾）

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

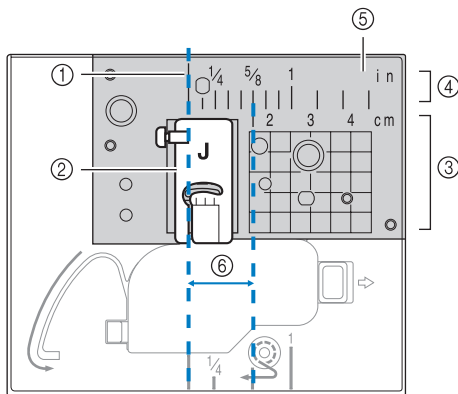
範例： 左針位 / 中針位的針趾



■ 將布料對準針板或梭蓋 (有標記) 上的標記

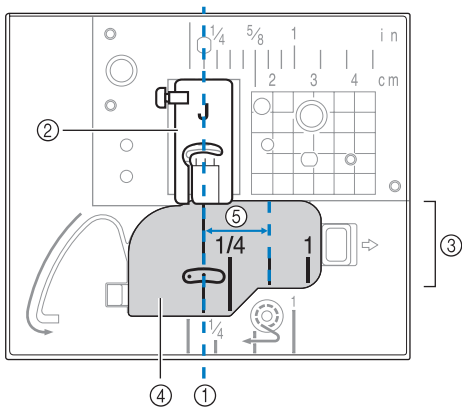
縫紉時，視車針位置 (僅限左針位或中針位的針趾) 而定，將布邊對準針板或梭蓋 (有標記) 上的 16 mm 標記。

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

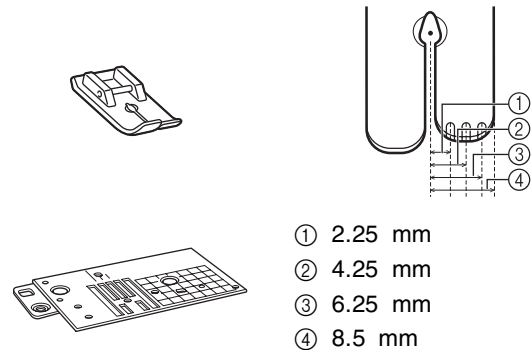
中針位的針趾
(針趾寬度：3.5 mm)



- ① 縫份
- ② 壓布腳
- ③ 英吋
- ④ 梭蓋 (有標記)
- ⑤ 16 mm

■ 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。

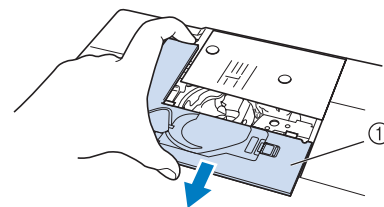


- ① 2.25 mm
- ② 4.25 mm
- ③ 6.25 mm
- ④ 8.5 mm

⚠ 注意

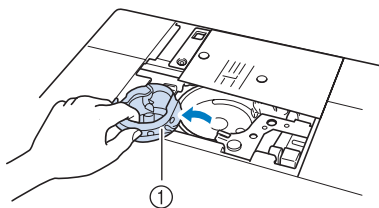
- 務必將直線針趾壓腳與直線針趾針板一起使用。

- 1 按「車針位置」按鈕升起車針，並將主電源關閉或按 。
- 2 取下車針和壓布腳腳脛 (「基本縫紉」的「更換車針」)。
- 3 取下零配件盒。
- 4 握住針板蓋的兩側，然後朝自身方向滑出。



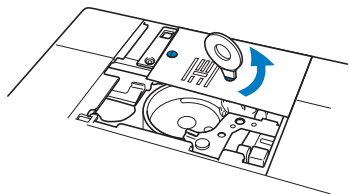
- ① 針板蓋

- 5 握住梭殼，然後拉出。

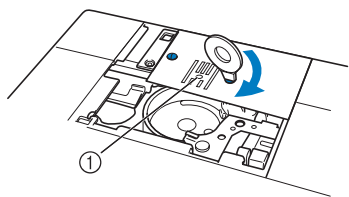


① 梭殼

- 6 請用本機隨附的盤狀螺絲起子鬆開並取下普通針板。



- 7 將直線針趾針板放好，然後用盤狀螺絲起子鎖緊針板。



① 圓孔



註釋

- 將針板上的兩個螺絲孔對準本機上的兩個孔。請用本機隨附的盤狀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。

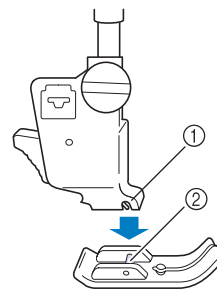
備註

- 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。
- 將梭殼插入原位前，務必固定針板。
- 本機上有直線針趾針板時，無法使用「L/R SHIFT（左右偏移）」。

注意

- 如果選擇其他針趾，將顯示錯誤訊息。
- 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 開始縫紉。

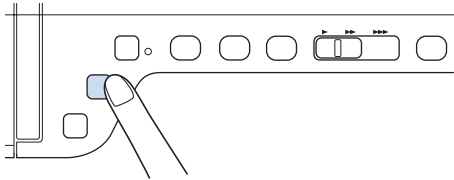
- * 縫紉後，務必取出直線針趾針板和直線針趾壓腳，然後重新安裝普通針板、針板蓋和壓布腳「J」。

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。

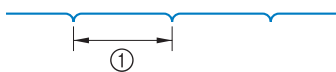
■ 疏縫

- 1 選擇  並安裝壓布腳「J」。
- 2 按「迴針」按鈕進行原地止針，然後繼續縫紉。



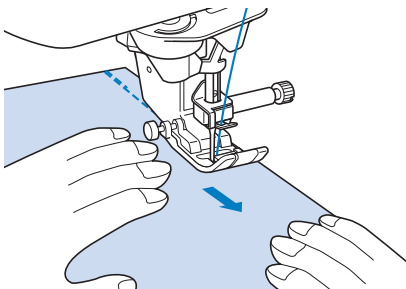
備註

- 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 到 30 mm 之間

- 3 縫紉時，保持布料拉直。

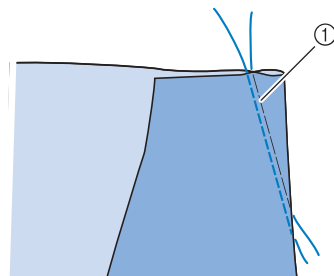


- 4 原地止針結束疏縫。

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。

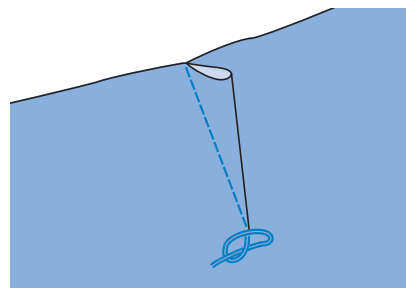
* 如果預設原地自動止針，開始縫紉時將自動原地止針。



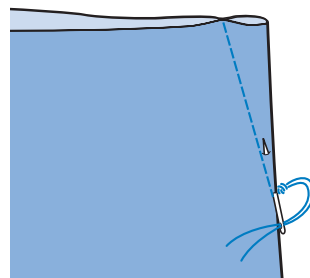
① 疏縫

- 3 剪線時預留 50 mm 的布邊，然後將兩端綁緊。

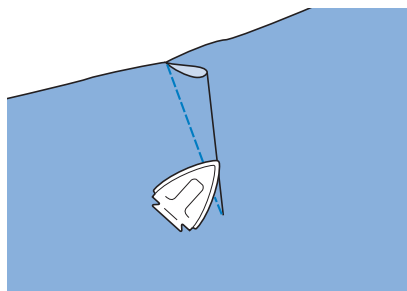
* 請勿在結束時迴針。



- 4 用手縫針將線頭插入縫摺。



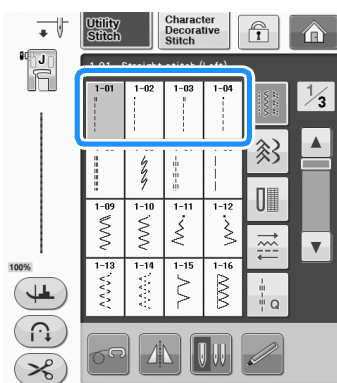
- 5 將縫摺向一邊燙平。



抽細摺

用於裙子的腰部、衣服的袖子等。

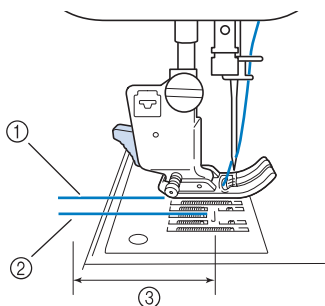
- 1 選擇直線針趾並安裝壓布腳「J」。



- 2 將針趾長度設定為 4.0 mm，將線張力設定為約 2.0（較弱的張力）。

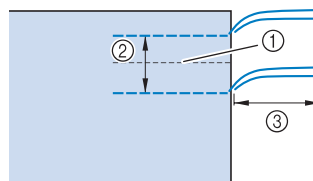
* 如果在按 **?** 後按 **Sewing Guide**，再按 **GATHERING**，針趾長度會自動設定為 4.0 mm，線張力自動設定為 2.0。

- 3 將底線和上線拉出 50 mm（「基本縫紉」的「將底線往上拉」）。



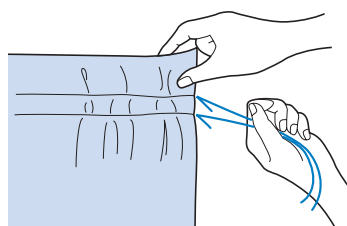
- ① 上線
② 底線
③ 約 50 mm

- 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。

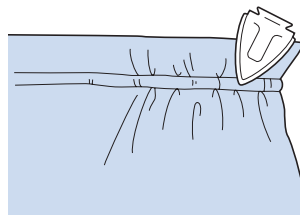


- ① 縫份線
② 10 mm 到 15 mm
③ 約 50 mm

- 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。

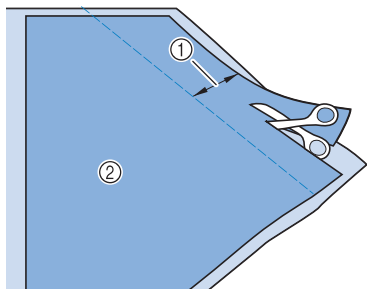
平接縫

用來加強縫合處並整齊收邊。

- 1 選擇 **1-03** 並安裝壓布腳「J」。

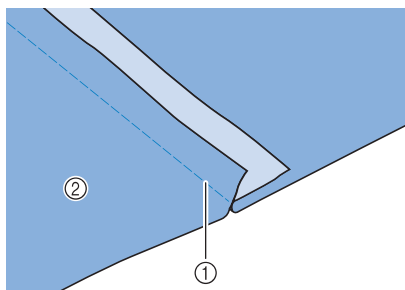
- 2 縫紉完成線，然後從平接縫側剪下一半縫份。

* 若已預設自動剪線和原地自動止針，縫紉開始時將自動原地止針。按「迴針」按鈕，在縫紉結束時自動原地止針並剪線。



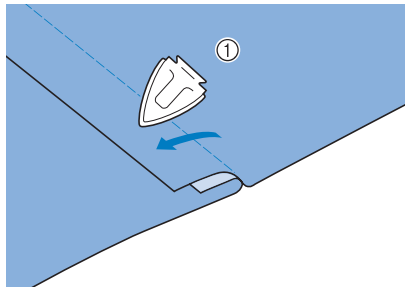
- ① 約 12 mm
- ② 反面

3 沿著完成線展開布料。



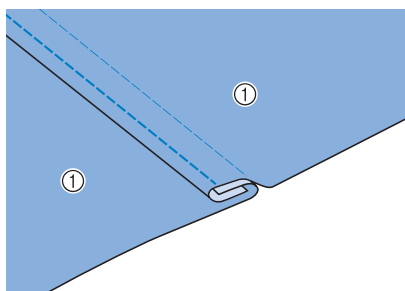
- ① 完成線
- ② 反面

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。



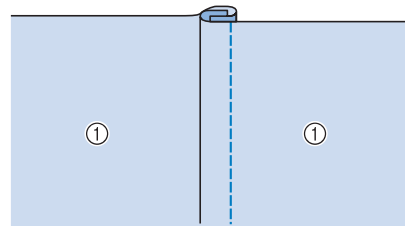
- ① 反面

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

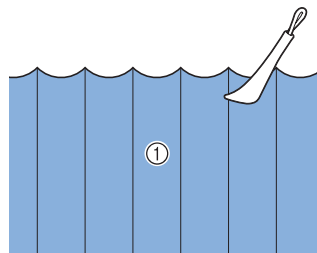
完成的平接縫



- ① 表面

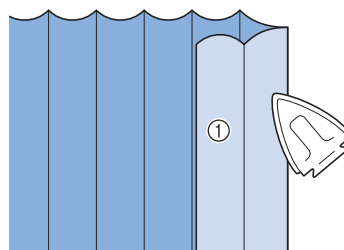
摺飾

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。

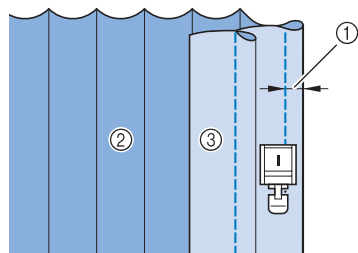


- ① 表面

3 選擇  並安裝壓布腳「1」。

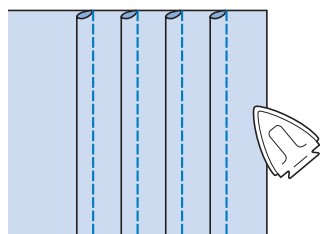
4 沿著摺層縫紉直線針趾。

* 若已預設自動剪線和原地自動止針，縫紉開始時將自動原地止針。按「迴針」按鈕，在縫紉結束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、拼布和許多其他應用。

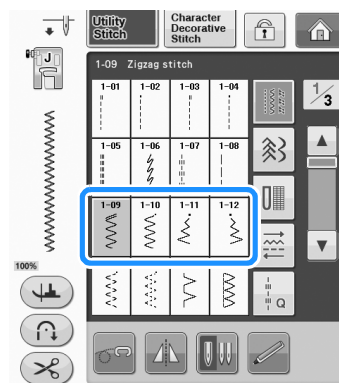
選擇針趾並安裝壓布腳「J」。

如需關於迴針和原地止針的詳細資訊，請參考第 S-5 頁。

如需關於針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 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)	

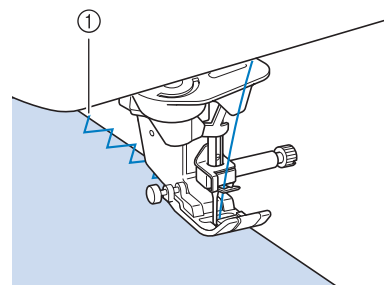
1 選擇針趾。



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。

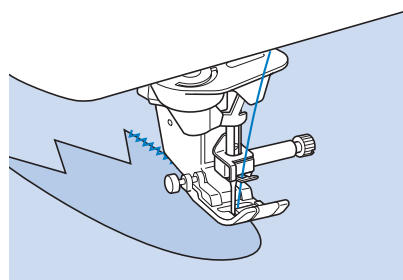


- ① 車針落點

■ 貼布 (使用鋸齒縫針趾)

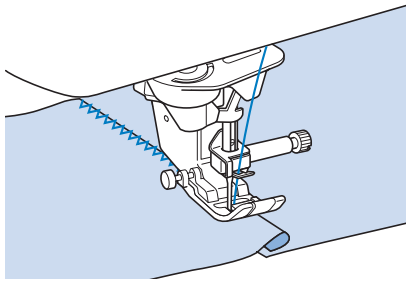
使用暫時性噴膠或疏縫的方式裝上貼布材料，然後縫紉。

* 縫紉針趾時，讓車針的落針位置剛好落在布料的邊緣。



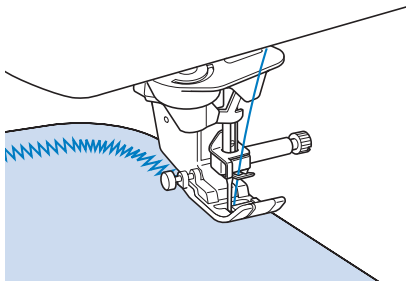
■ 拼布（瘋狂拼布）

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。



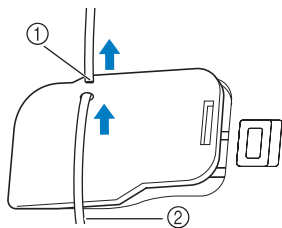
■ 縫紉曲線（使用鋸齒縫針趾）

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）

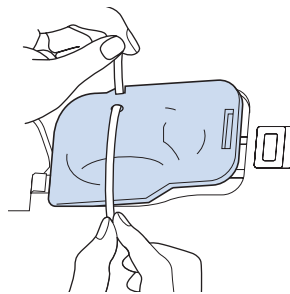
- 1 將梭蓋卸下（「基本縫紉」的「設置梭子」）。
- 2 將絨絲線由上往下穿過引線梭蓋的孔。將線放在引線梭蓋背面的凹槽中。



- ① 凹槽
- ② 絨絲線

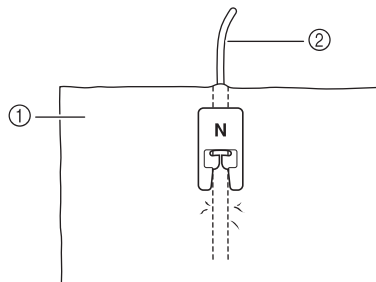
- 3 將引線梭蓋插入定位，確定絨絲線可任意穿梭。

* 穿線時，確定沒有受到阻礙。



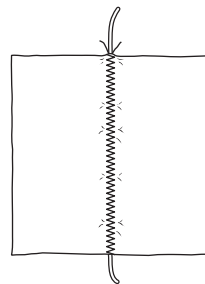
- 4 將左右寬度設定為 2.0 mm 到 2.5 mm。
- 5 安裝壓布腳「N」。

- 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。



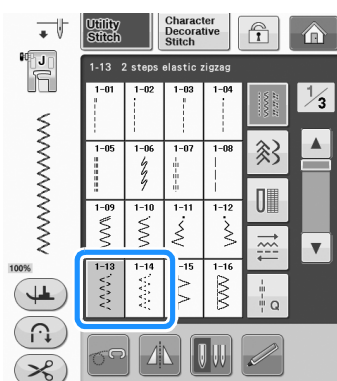
鬆緊帶鋸齒縫針趾

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。

如需關於針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁。

針趾	針趾名稱	壓布腳
	2 段式鋸齒縫鬆緊帶	
	3 段式鋸齒縫鬆緊帶	

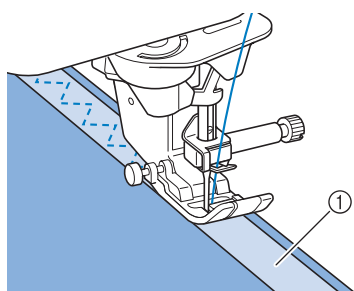
1 選擇針趾。



2 安裝壓布腳「J」。

■ 車縫帶子

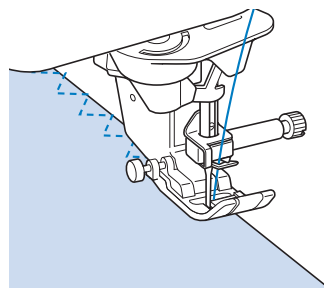
將帶子拉平。拉平帶子，同時將帶子車入布中。



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。



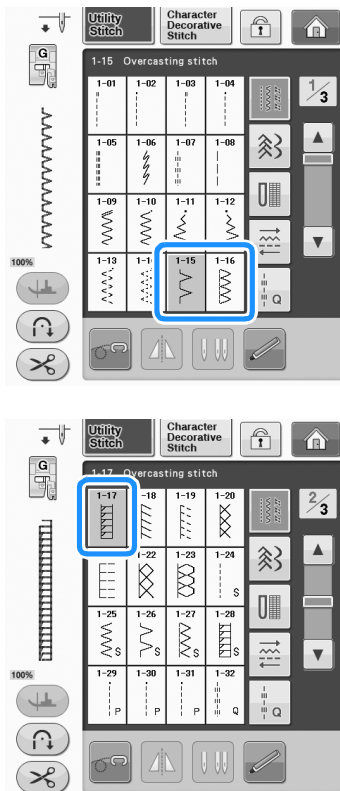
車布邊

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，使用壓布腳「G」、壓布腳「J」或選購的裁邊器。

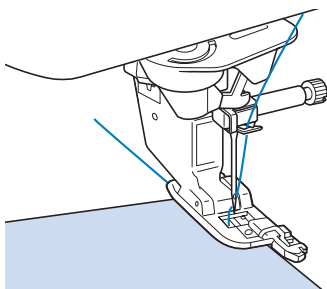
■ 使用壓布腳「G」車布邊

針趾	針趾名稱	壓布腳
	車布邊針趾	
	車布邊針趾	
	車布邊針趾	

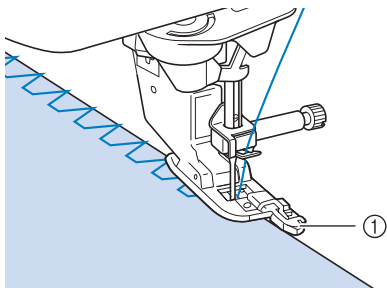
1 選擇針趾並安裝壓布腳「G」。



2 放下壓布腳，使壓布腳導引板與布邊齊平。



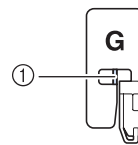
3 沿壓布腳導引板縫紉。



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。如果車針碰撞到壓布腳，車針可能會斷裂，而引起受傷。



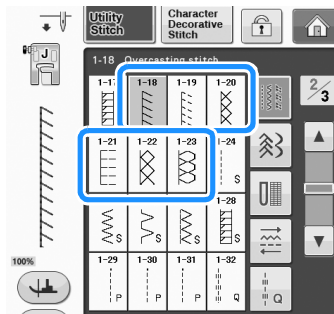
- ① 車針不可碰撞到中央橫柱
- 如果壓布腳抬起到最高點，車針可能會撞到壓布腳。

■ 使用壓布腳「J」車布邊

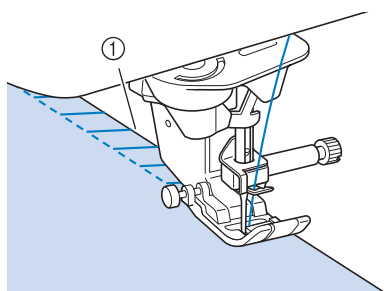
如需關於針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁。

針趾	針趾名稱	壓布腳
	車布邊針趾	
	車布邊針趾	
	車布邊針趾	
	車布邊針趾	
	單鑽布邊	
	單鑽布邊	

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

• 用「L/R SHIFT (左右偏移)」設定微調針趾位置。請務必使用與實際縫紉相同的條件進行試縫。

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 S-4 頁上的「使用腳踏板」和 / 或第 S-15 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」的實用針趾適用於壓線。按鍵顯示底部的「P」或「Q」表示這些針趾適用於（「Q」）壓線和（「P」）直線接合縫。

如需關於針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁。

針趾	針趾名稱	壓布腳	
	直線接合縫 (中針位)		
	直線接合縫 (右針位)		
	直線接合縫 (左針位)		
	仿手縫花樣 (中針位)		
	疏縫針趾 (中針位)		
	輪廓繡		
	壓線貼布鋸齒縫		

針趾	針趾名稱	壓布腳	
	鋸齒縫針趾 (右針位)		
	鋸齒縫針趾 (左針位)		
	2 段式鋸齒縫鬆緊帶		
	3 段式鋸齒縫鬆緊帶		
	壓線貼布縫		
	貝殼縫邊		
	毛毯邊縫		
	壓線縫		
	車布邊針趾		
	車縫帶子		
	蛇紋縫		
	羽毛縫		
	十字抽紗縫紉		
	釘線縫		
	拼布雙包縫		
	衣褶裝飾縫		

針趾	針趾名稱	壓布腳	
			
	荷葉邊縫		
	裝飾性針趾		
	裝飾性針趾		
	布邊縫		
	布邊縫		
	單鑽布邊		
	車布邊針趾		
	直線接合縫 (右針位)		
	直線接合縫 (中針位)		
	直線接合縫 (左針位)		
	仿手縫花樣		
	壓線貼布鋸齒縫		
	壓線貼布縫		
	壓線縫		

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。

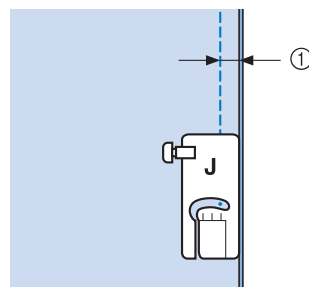
直線接合縫

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  或  並安裝壓布腳「J」。

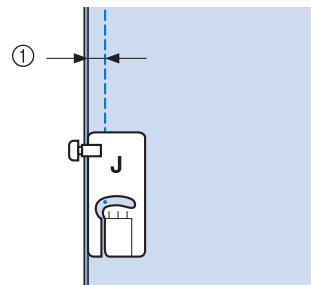
2 將布邊對準壓布腳邊緣，然後開始縫紉。

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





① 6.5 mm

- * 當選用  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

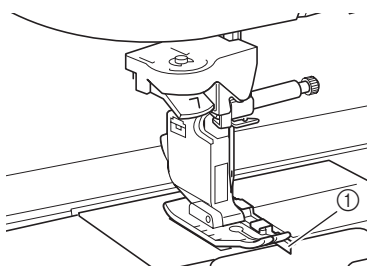
- 使用直線針趾（中針位），以順暢縫紉（請參考第 S-24 頁）。
- 配備參考標記的機型：
選擇 Q-01（中央，寬度 3.5 mm）時，如果參考標記設定為 10.0 mm（3.5 mm 加 6.5 mm），您可以一邊查看參考標記一邊進行直線接合縫。

■ 使用 1/4" 曲線壓布腳導引進行直線接合縫（某些機型可選購）

此曲線壓布腳可車出 1/4 英吋或 1/8 英吋的縫份。

可用於接合布料或由頂端開始縫紉。

- 1 按 ，然後安裝 1/4" 曲線壓布腳導引。

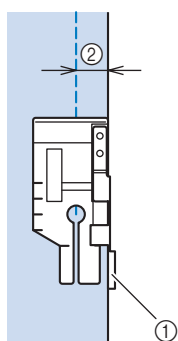


- ① 導引板

- 2 使用導引板和壓布腳上的標記精確車出縫份。

直線接合縫出 1/4 英吋的縫份

緊靠導引板車布邊。



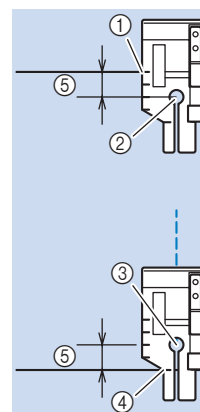
- ① 導引板
- ② 1/4 英吋

備註

- 關於精確放置布料，請參考第 S-26 頁上的「將布料對準針板或梭蓋（有標記）上的標記」。

創建精確的縫份

使用壓布腳上的標記開始、結束或從布邊旋轉 1/4 英吋。



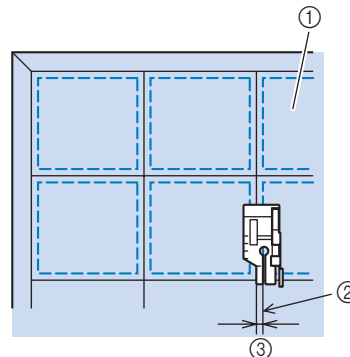
- ① 將此標記對準布邊開始縫紉。
- ② 針趾起點
- ③ 針趾終點
- ④ 終點或樞軸的另一側布邊
- ⑤ 1/4 英吋

備註

- 如需關於繞軸旋轉的詳細資訊，請參考第 S-15 頁上的「繞軸旋轉」。

由頂端開始壓線，1/8 英吋

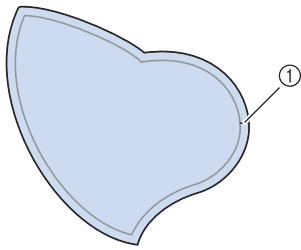
將布邊對準壓布腳左側縫紉。



- ① 布料表面
- ② 縫份
- ③ 1/8 英吋

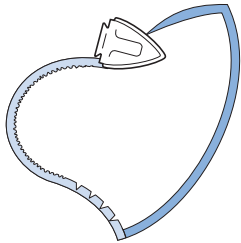
貼布

- 1 在貼布布料上，先勾勒出花樣的輪廓，並預留 3 mm 到 5 mm 的縫份。

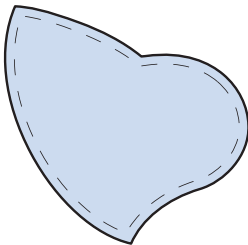



① 縫份：3 mm 到 5 mm

- 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。

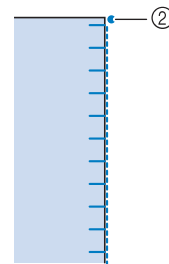
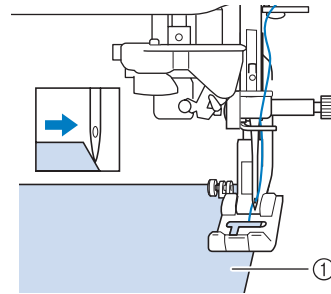
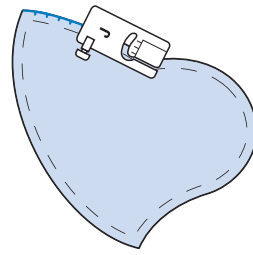


- 3 翻轉貼布，用珠針或疏縫針趾來固定襯料。



- 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。

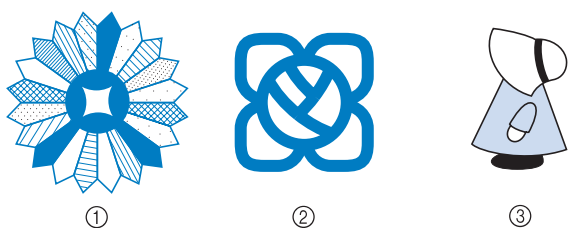


- ① 貼布
② 車針落點

⚠ 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。

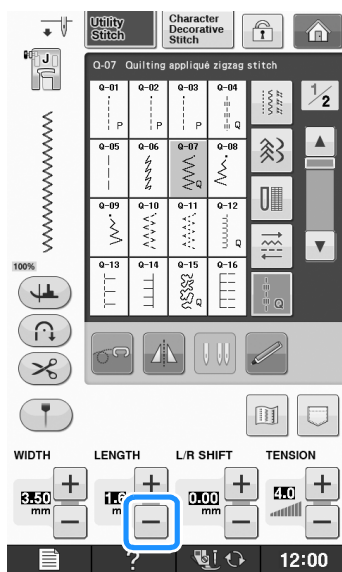


- ① 德雷斯登之盤
- ② 彩色玻璃
- ③ 蘇姑娘

■ 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（請參考第 S-4 頁）。
- 2 選擇 並安裝壓布腳「J」。
- 3 按長度顯示中的 可縮短針趾長度。

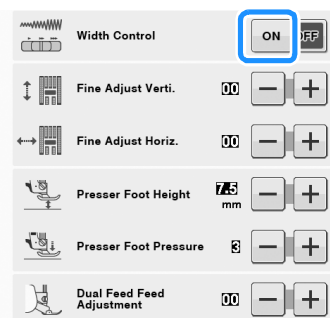


備註

- 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 mm 到 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（開）」。

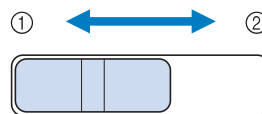


備註

- 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。

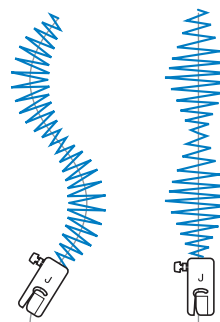
- 6 按 。
→ 顯示將返回原畫面。

- 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）」設定回「OFF（關）」。

■ 自由壓線

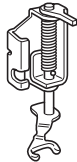
所謂的自由壓線，是指當按  降下送布齒後，可以任意方向移動布料。在此模式中，壓布腳會抬起到自由縫紉所需的高度。我們建議您裝上腳踏板，並保持一個固定的速度縫紉。您可移動速度控制鈕來調整縫紉速度。

⚠ 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。





使用自由前開式密針縫曲線壓布腳「O」

自由前開式密針縫曲線壓布腳「O」用於自由壓線鋸齒縫或裝飾性針趾，或是用於自由直線壓線不平整的布料。可使用自由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，請參考第 S-67 頁上的「針趾設定表」。



自由前開式密針縫曲線壓布腳「O」

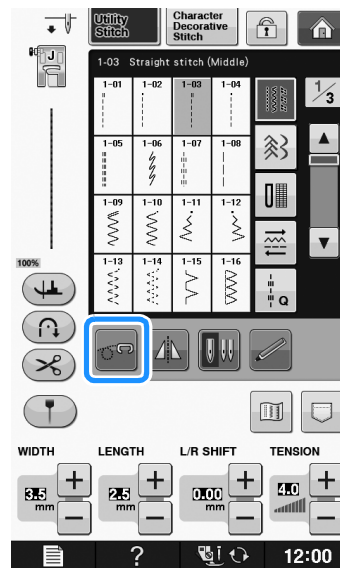
📖 備註


- 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  可在設定畫面顯示「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（請參考第 S-12 頁）。使用被面布試縫。

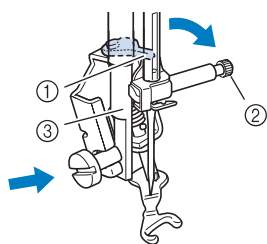
- 按  可將本機設定為自由縫紉模式。



→ 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。

- 選擇針趾。
- 取下壓布腳腳脛。

- 4 安裝自由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。



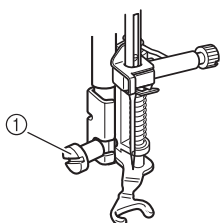
- ① 栓
② 針留螺絲
③ 壓布棒



註釋

- 確定曲線壓布腳沒有傾斜。

- 5 右手拿著曲線壓布腳，左手用盤狀螺絲起子將壓布腳腳脛螺絲鎖緊。

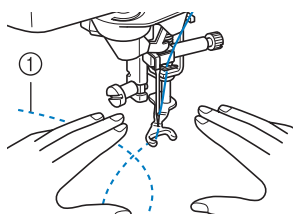


- ① 壓布腳腳脛螺絲

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 mm 到 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。

使用自由曲線壓布腳「C」滾輪壓線（某些機型可選購）

自由縫紉時，將自由曲線壓布腳「C」與直線針趾針板一起使用。







自由曲線壓布腳「C」

注意

- 使用自由曲線壓布腳「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。



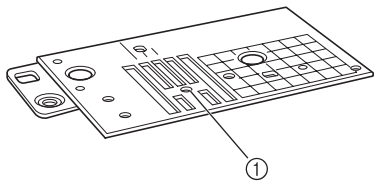
備註

- 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  可在設定畫面顯示「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（請參考第 S-26 頁）。



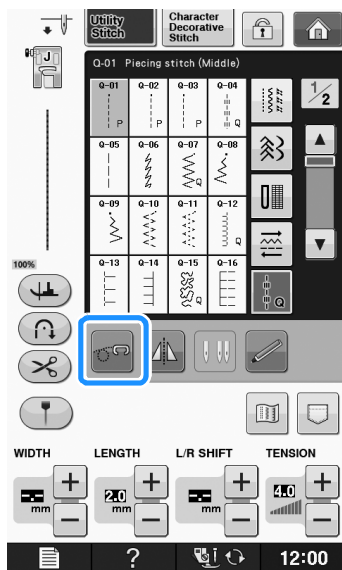
① 圓孔

備註

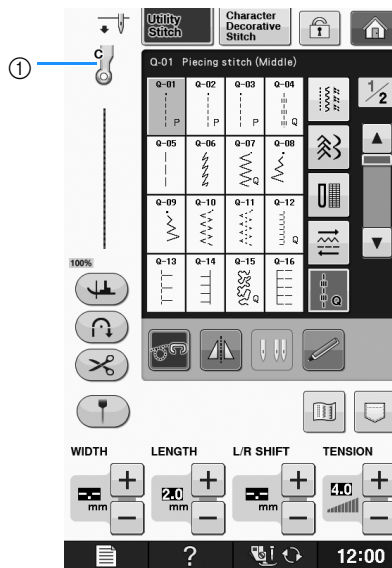
• 請注意，此針板有一個車針專用的圓孔。

2 選擇 或 。

3 按 可將本機設定為自由縫紉模式。



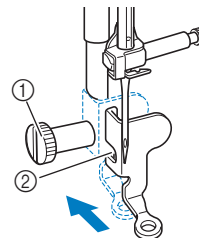
→ 按鍵顯示為 ，曲線壓布腳抬起到所需的高度，然後送布齒放下，以進行自由縫紉。



① 自由曲線壓布腳「C」

→ 選擇針趾 Q-01 或 1-30 時，自由曲線壓布腳「C」將顯示在螢幕左上角。

4 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」。



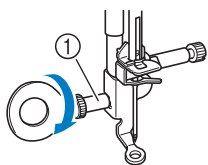
① 壓布腳腳脛螺絲

② 凹槽

註釋

• 確定曲線壓布腳已妥善裝好，沒有傾斜。

- 5 右手拿著曲線壓布腳，左手用螺絲起子將壓布腳腳脛螺絲鎖緊。

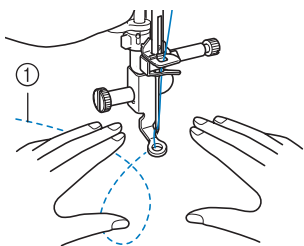


① 壓布腳腳脛螺絲

⚠ 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 mm 到 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。

- 8 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

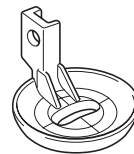
- 自由前開式密針縫曲線壓布腳「O」也可與直線針趾針板一起使用。建議將自由前開式密針縫曲線壓布腳「O」用於自由縫紉不平整的布料。
- 使用直線針趾針板時，所有直線針趾都會變成中針位的針趾。您無法使用寬度顯示改變車針位置。

📖 備註

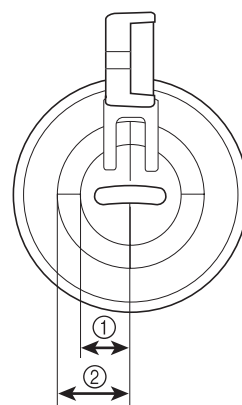
- 一般縫紉時，送布齒通常會抬起。
- 一開始成品可能不是很漂亮，請不要灰心。這項技術需要練習。

■ 使用自由滾輪曲線壓布腳「E」滾輪壓線（某些機型可選購）

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，請使用自由滾曲線壓布腳「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

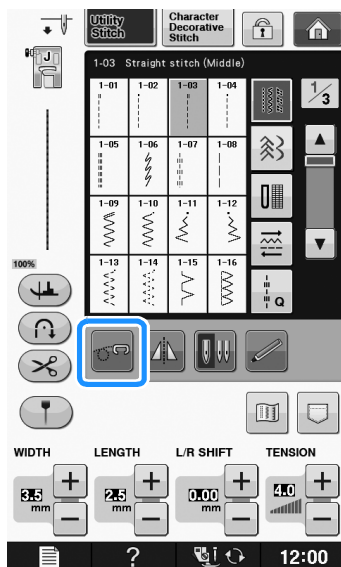
- 開始縫紉時，內部感測器會偵測布料的厚度，而曲線壓布腳會抬起到本機設定畫面中指定的高度。按  可在設定畫面顯示「Free Motion Foot Height (自由壓布腳高度)」(請參考第 S-15 頁)。按  或  可選擇曲線壓布腳在布料上抬起的高度。例如，縫紉很軟的布料時，可按  增加設定值，以便縫紉。




- 為了以均勻的張力縫紉，可能需要調整上線張力 (請參考第 S-12 頁)。使用被面布試縫。

1 選擇

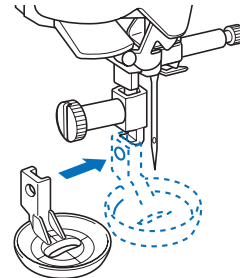
2 按 可將本機設定為自由縫紉模式。



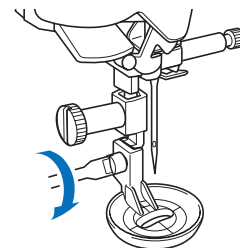
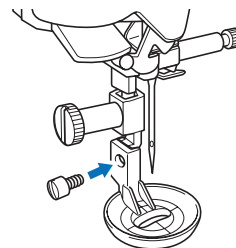
→ 按鍵顯示為 ，曲線壓布腳抬起到所需的高度，然後送布齒放下，以進行自由縫紉。

3 安裝轉接器 (「基本縫紉」的「安裝隨附轉接器的選購壓布腳」)。

4 將自由滾輪曲線壓布腳「E」裝在轉接器左側，並將曲線壓布腳中的孔與轉接器對齊。



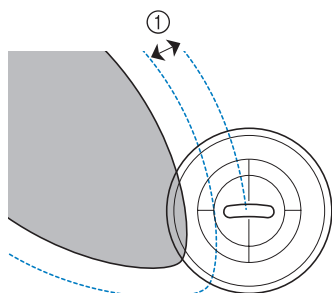
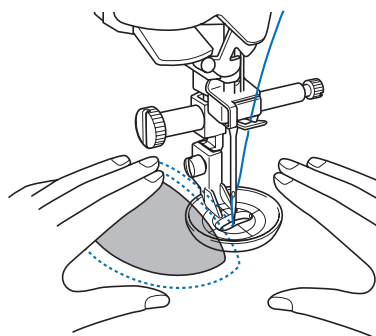
5 使用隨附的螺絲起子將螺絲鎖緊。



⚠ 注意

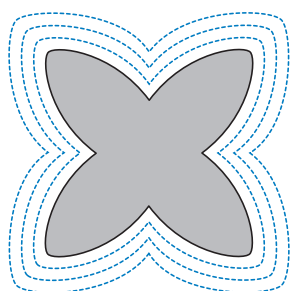
- 請確實使用隨附的螺絲起子將螺絲鎖緊固定。否則，車針可能會碰撞到曲線壓布腳，而導致車針彎曲或是折斷。

6 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



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。

暗針縫

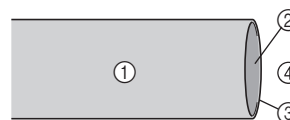
可用來牢固褲子或裙子等底部的反摺車縫。共有 2 種有用的暗針縫針趾。

針趾	針趾名稱	壓布腳
	暗針縫	
	伸縮暗針縫	

備註

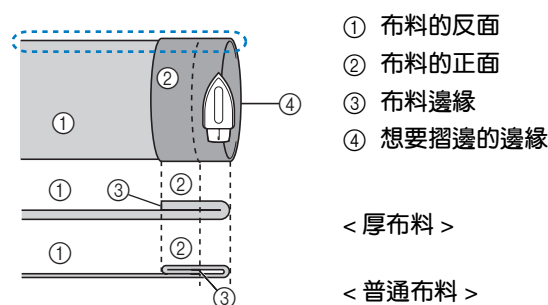
• 如果圓筒狀的布片太小，無法滑入縫紉機的巧臂中，或是長度太短，則無法送布，或是無法達到想要的效果。

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。



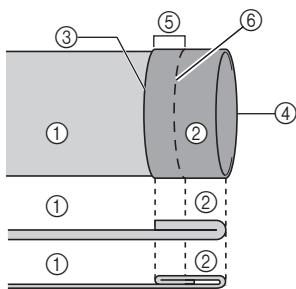
- ① 布料的反面
- ② 布料的正面
- ③ 布料邊緣
- ④ 想要摺邊的邊緣

< 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。



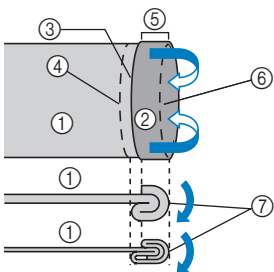
< 從側面看 >

- 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 >

4 沿著疏縫線反摺布料。



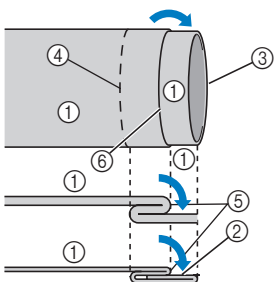
< 從側面看 >

- 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 >

5 攤開布邊，將布料反面朝上放置。



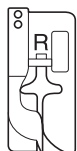
< 從側面看 >

- 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

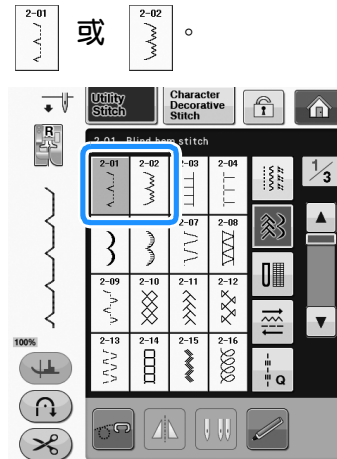
< 厚布料 >

< 普通布料 >

6 換裝暗針縫壓布腳「R」。

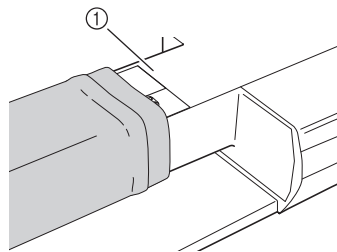


7 選擇 或 。



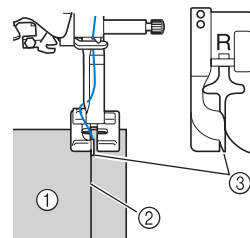
8 取下零配件盒，使其形成巧臂。

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。



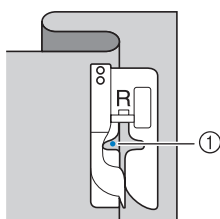
① 巧臂

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

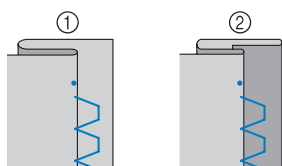
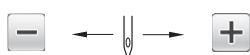
11 調整針趾寬度，直到車針能夠稍微車住反摺的摺邊處。



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。

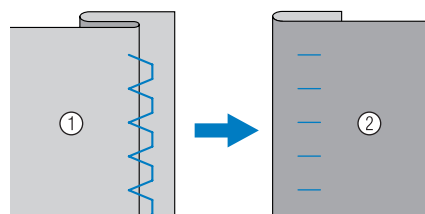
■ 假如車針車住摺邊太多

車針太偏左。

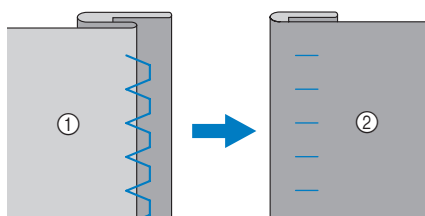
按 **+** 縮小針趾寬度，使車針能夠稍微車住反摺的摺邊處。



< 厚布料 >



< 普通布料 >



- ① 布料的反面
- ② 布料的正面

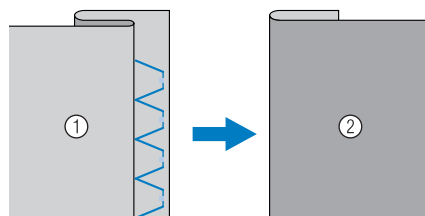
■ 假如左側車針沒有車住摺邊

車針太偏右。

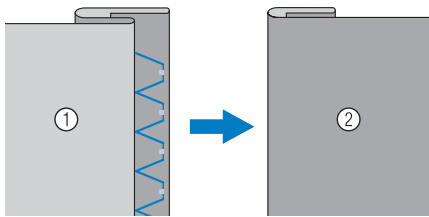
按 **-** 放大針趾寬度，使車針能夠稍微車住反摺的摺邊處。



< 厚布料 >



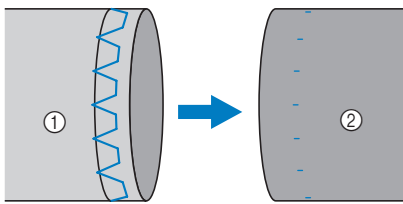
< 普通布料 >



- 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。

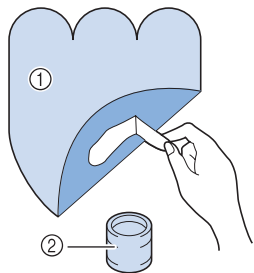


- ① 布料的反面
- ② 布料的正面

貼布

1 用暫時性噴膠、布膠或疏縫針趾使貼布貼上布料。

* 縫紉時可避免布料移動。



- ① 貼布
- ② 布膠

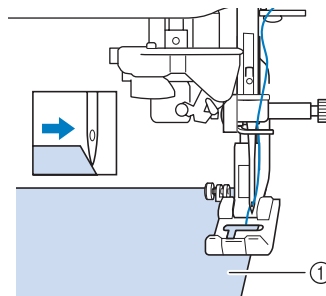
2 選擇  或 。

* 依據貼布形狀、大小和材質，調整針趾長度和寬度（請參考第 S-10 頁）。

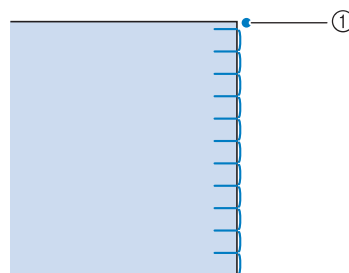
備註

• 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁上的「針趾設定表」。

3 安裝壓布腳「J」。確定車針的落針位置剛好落在貼布的邊緣，然後開始縫紉。



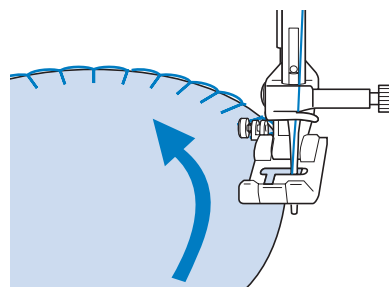
① 貼布材料



① 車針落點

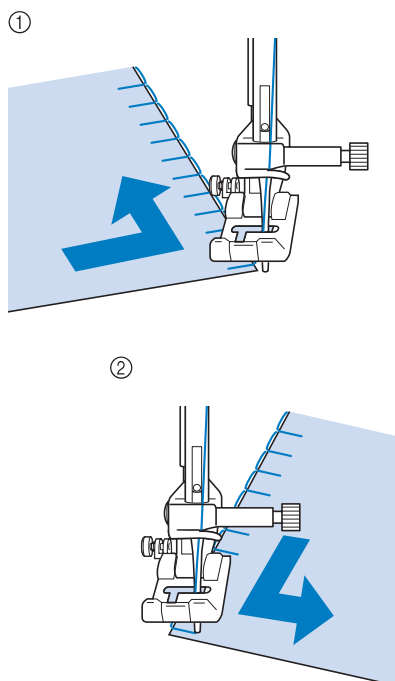
貼布銳曲線

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 外角
- ② 內角

備註

- 將一層輕質易撕襯料放在縫紉區底下，以便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 。

備註

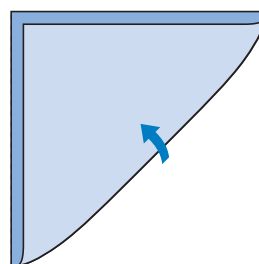
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁上的「針趾設定表」。

- 2 增加上線張力，為貝殼縫做漂亮的彎月摺飾（請參考第 S-12 頁）。

備註

- 如果上線張力太弱，無法為貝殼縫做彎月摺飾。

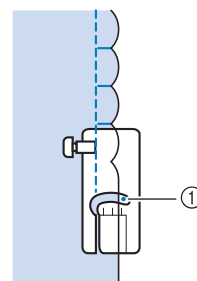
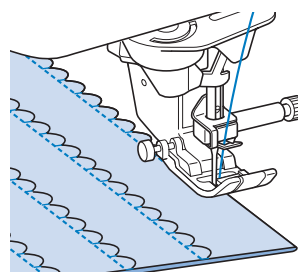
- 3 若要車出多道貝殼縫的花樣，將布料沿著對角線對摺。



備註

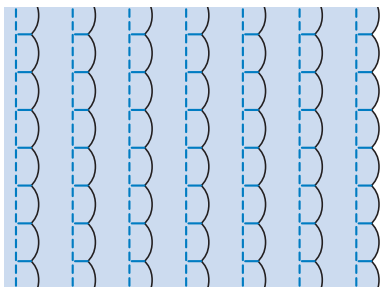
- 使用薄布料。

- 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


- 若要在袖口或領口貝殼縫，請按照花樣指示，然後使用此針趾在袖口或領口做摺飾。

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。正式縫紉前，請務必進行試縫。

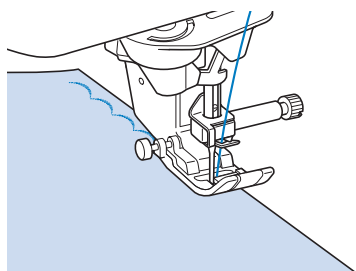
- 1** 選擇 。

備註

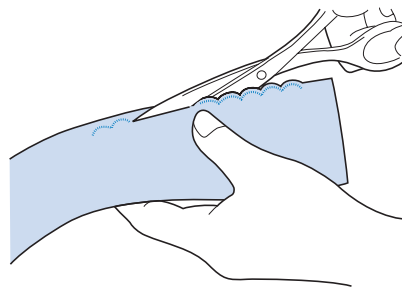
- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁上的「針趾設定表」。

- 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。



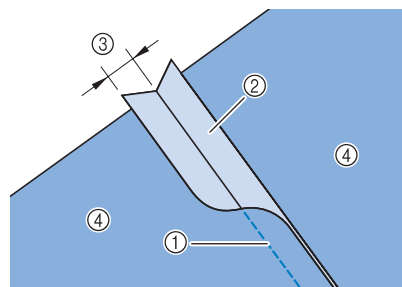
備註

- 使用縫份密封膠固定彎月縫的邊緣。

瘋狂拼布

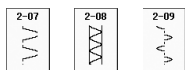
使用「瘋狂拼布」的裝飾圖案，可在壓平後的縫份上製作以下針趾。

- 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。

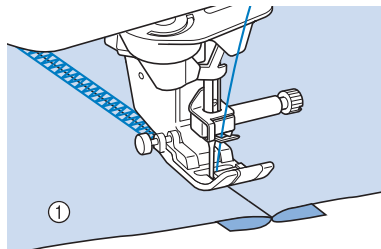


- ① 直線針趾
- ② 縫份
- ③ 6.5 mm
- ④ 反面

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

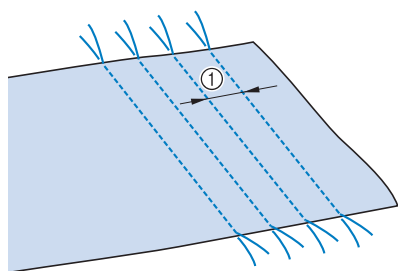
在衣服等布料上縫紉裝飾花樣時，可使用衣褶裝飾縫。

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，將上線張力放鬆到約 2.0（請參考第 S-10 頁上的「設定針趾長度」及第 S-12 頁上的「設定線張力」）。

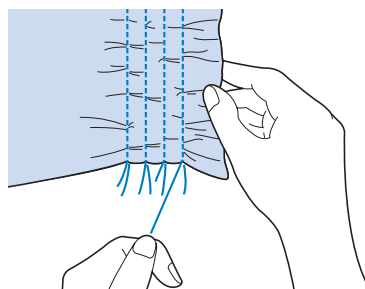


3 將底線和上線拉出 50 mm。

4 車出縫份，在每道縫份之間間隔約 10 mm，然後修剪突出的線頭，留下 50 mm。



① 約 10 mm

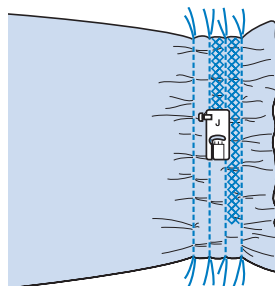
5 抽拉底線，來取得所需要的皺摺程度，然後用熨斗燙平皺摺。

6 選擇  或 。

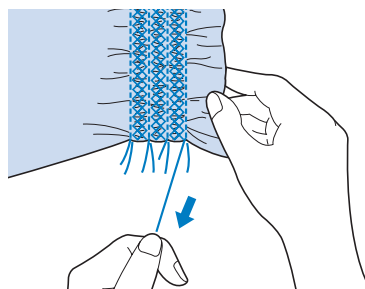
備註

- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁上的「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。

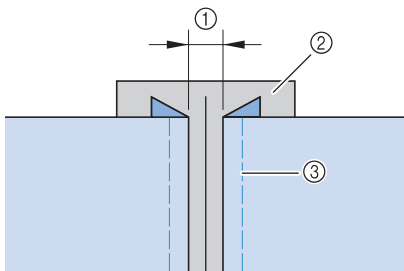


抽紗縫



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。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。



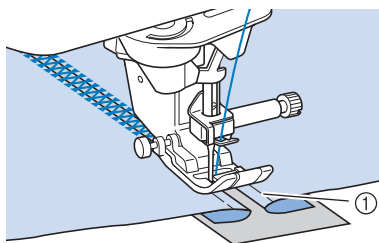
- ① 4.0 mm
- ② 紙張
- ③ 疏縫針趾

- 2 選擇  或 。

備註

- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁上的「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。

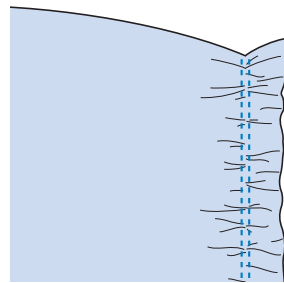
車縫帶子或鬆緊帶

- 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，將上線張力放鬆到 2.0（請參考第 S-10 頁上的「設定針趾長度」及第 S-12 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 。

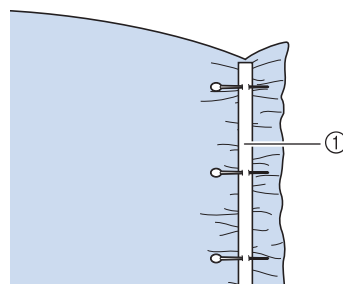
- 3 在布料右側縫兩道直線，然後抽拉底線，來取得所需要的皺摺程度。



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。



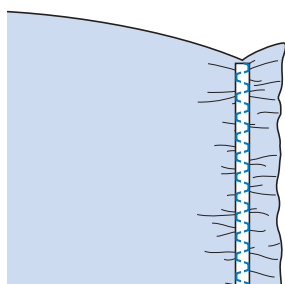
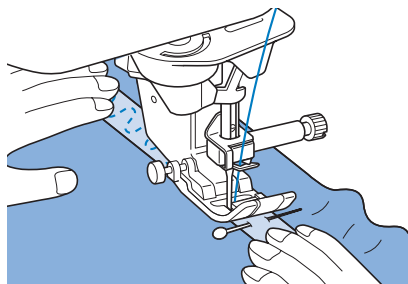
- ① 帶子

5 選擇 或 。

備註

- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁上的「針趾設定表」。

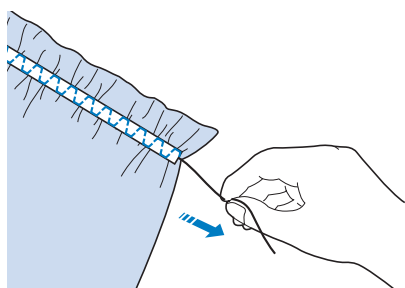
6 車入帶子（或鬆緊帶）。



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）

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。

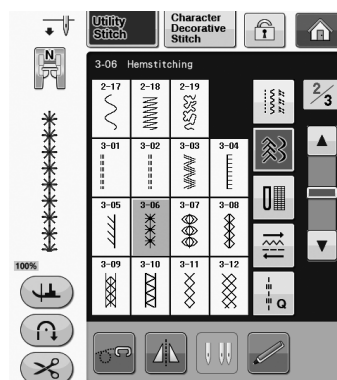
- * 本機沒有配備此款特殊車針。必須另購。

注意

- 「自動穿線」鈕無法使用。將翼針由前往後手動穿線。使用「自動穿線」鈕可能會損壞本機。
- 縫紉這些花樣時，如果使用「130/705H 翼針」，可漂亮的縫合。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 3-22 之間的任何針趾。

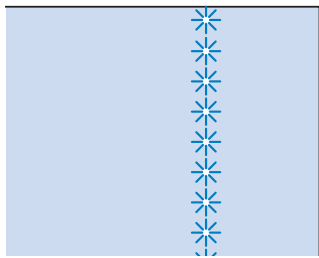


備註

- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁上的「針趾設定表」。

3 開始縫紉。

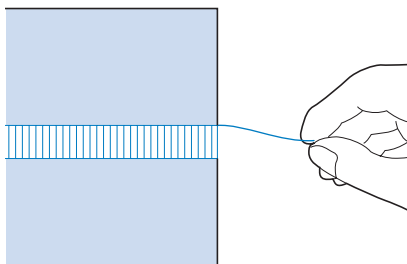
範例：成品圖



■ 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、6 條線，打開 3 mm 的區域。



備註

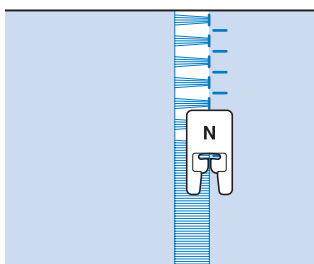
• 布料編織鬆散能提供最好的效果。

2 選擇 。

備註

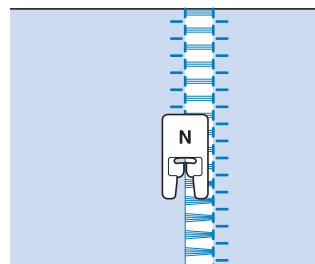
• 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁上的「針趾設定表」。

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。

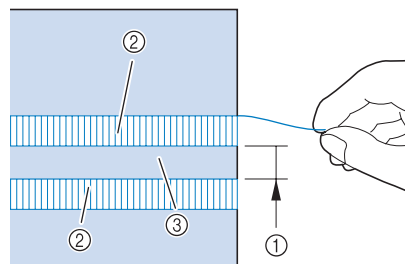
5 對應打開區域另一側邊緣的起始車針落點，並讓針趾保持對稱。



■ 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 或以下。



① 約 4 mm 或以下

② 四條線 (抽出)

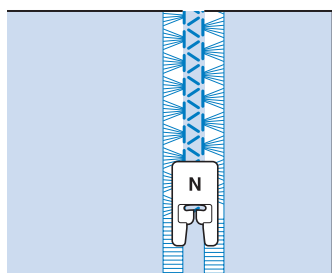
③ 五條線 (留下)

2 選擇 。

備註

• 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁上的「針趾設定表」。

3 沿著上述五條線的區域中心縫紉裝飾性針趾。



備註

- 翼針可用於布邊縫 (3)。

一步驟開釦眼

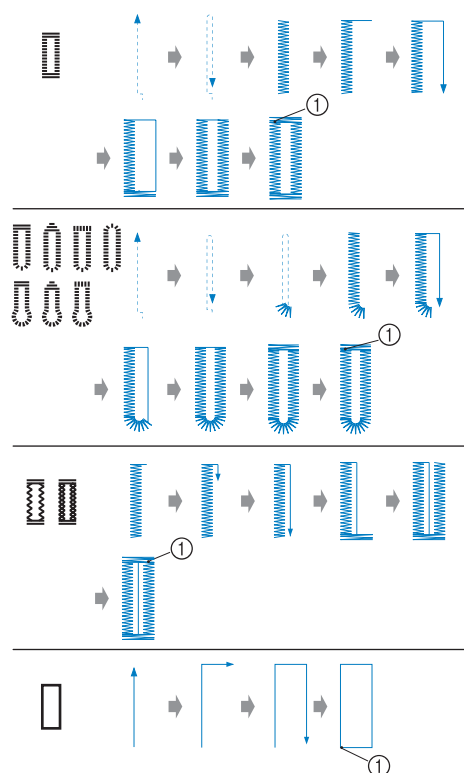
使用一步驟開釦眼，可縫紉適合鈕釦尺寸的釦眼。

如需關於針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁。

針趾	針趾名稱	壓布腳
	圓形窄釦眼	
	前端圓形寬釦眼	
	前端圓形錐形釦眼	
	前端圓形釦眼	
	前端圓形釦眼	
	兩端圓形釦眼	
	方形窄釦眼	
	方形寬釦眼	
	伸縮釦眼	
	傳家寶花樣釦眼	
	車出釦眼的形狀	

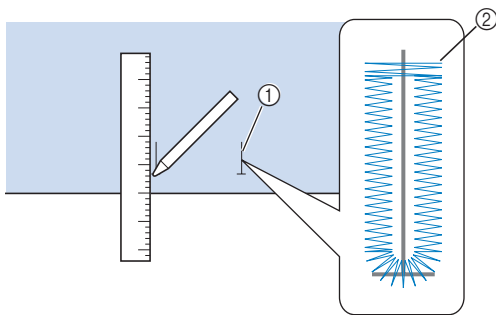
針趾	針趾名稱	壓布腳
	鳳眼的釦眼	
	錐形鳳眼的釦眼	
	鳳眼的釦眼	

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。

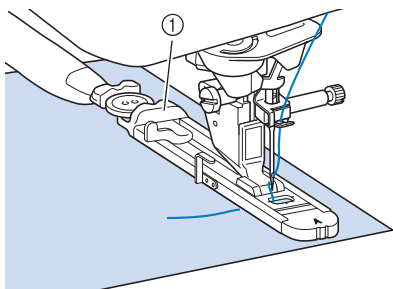


- ① 布料上的標記
- ② 釦眼縫

備註

• 最大釦眼長度約 28 mm (釦釦的直徑 + 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。

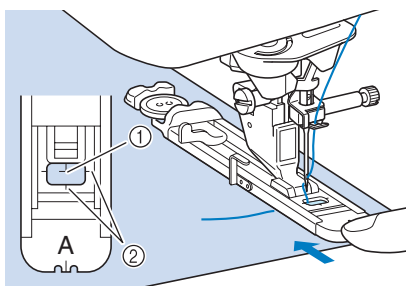


- ① 鈕釦座

備註

• 釦眼尺寸由鈕釦座中的鈕釦尺寸決定。

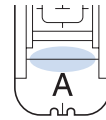
- 4 將壓布腳對準布料上的標記，然後放下壓布腳。



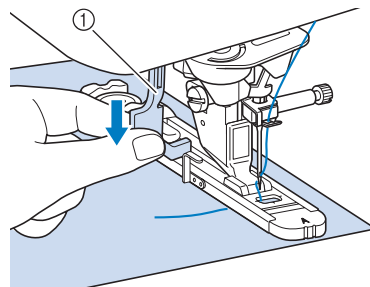
- ① 布料上的標記
- ② 壓布腳上的標記

註釋

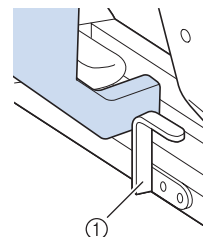
- 將線自壓布腳下方穿過。
- 如圖所示，將開釦眼壓布腳的外框往後滑到底，確定壓布腳中標示「A」的部分後面沒有空隙。如果開釦眼壓布腳沒有往後滑到底，無法縫紉正確尺寸的釦眼。



- 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。



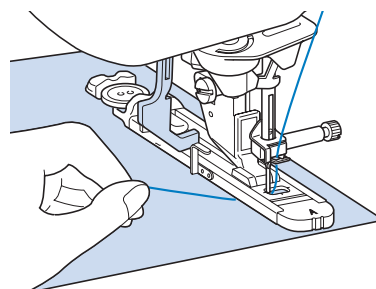
- ① 開釦眼拉柄



- 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。

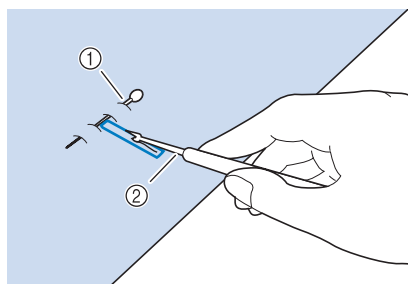


→ 一旦縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行原地止針縫紉的動作，然後停止。

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。



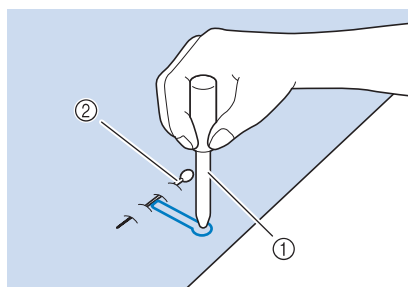
- ① 珠針
- ② 拆線刀

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。

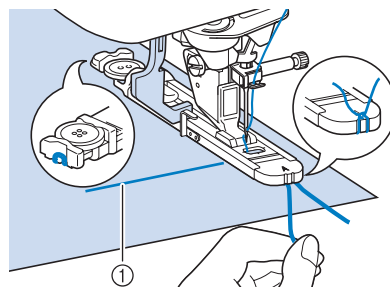


- ① 打孔錐子
- ② 珠針

伸縮布料的縫紉方法

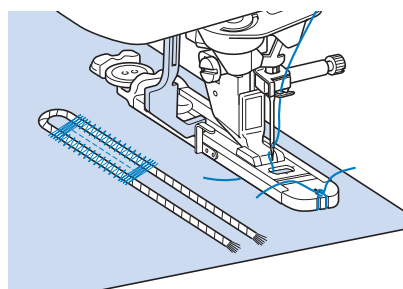
在伸縮布料上縫紉  或  時，應在釦眼針趾上使用一條絨絲線。

- 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

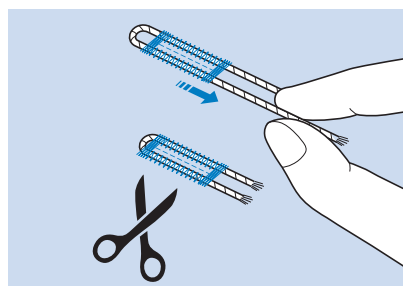
- 2 放下壓布腳，然後開始縫紉。



備註

- 將縫紉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 到 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。



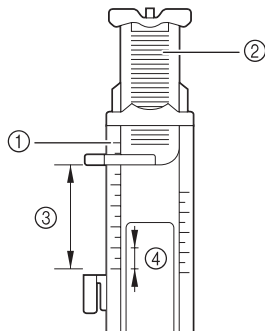
備註

- 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。

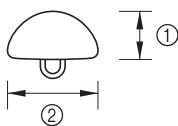
壓布腳量規的刻度設定長度是鈕釦的直徑 + 厚度的總合。



- 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

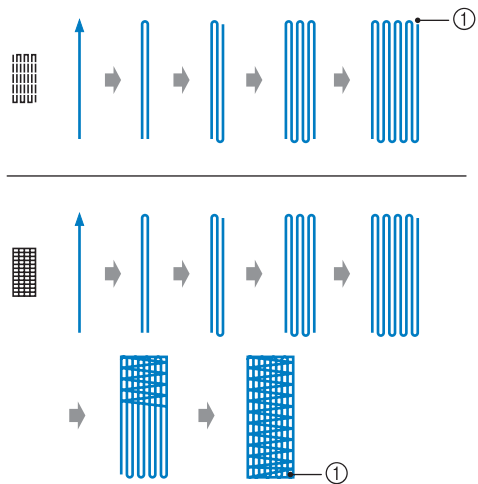
綴補縫

綴補縫可用於縫補和其他用途。

如需關於針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁。

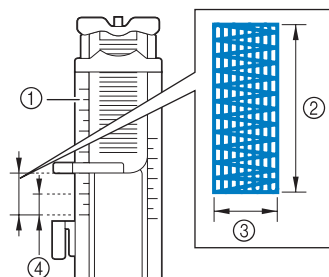
針趾	針趾名稱	壓布腳
4-15	綴補縫	
4-16	綴補縫	

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。

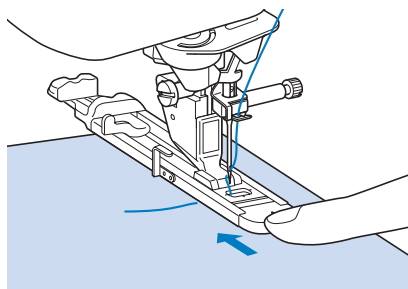


- ① 壓布腳刻度
- ② 長度總合
- ③ 寬度 7 mm
- ④ 5 mm

備註

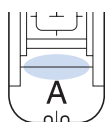
- 綴補縫的最大長度為 28 mm。

- 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。

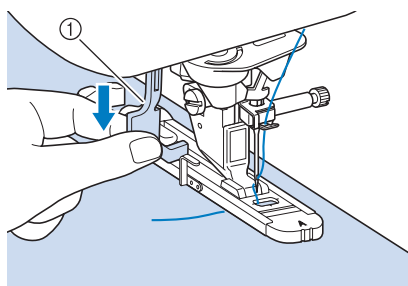


註釋

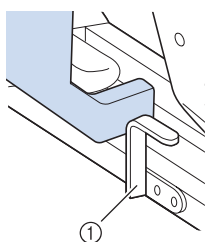
- 將線自壓布腳下方穿過。
- 設置壓布腳，使標示「A」的部分後面沒有空隙（下圖中的陰影區）。如果有空隙，則縫補尺寸不正確。



- 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。

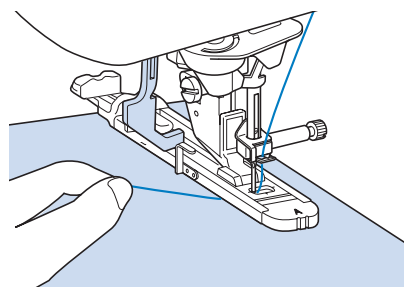


① 開釦眼拉柄



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

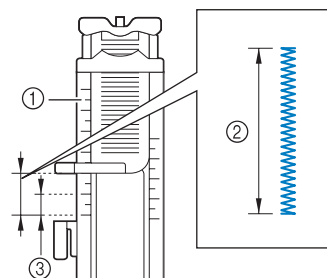
重趾縫是用於補強容易被拉扯的地方，例如口袋的四周。

如需關於針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁。

針趾	針趾名稱	壓布腳
	重趾縫	

- 1 選擇

- 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。

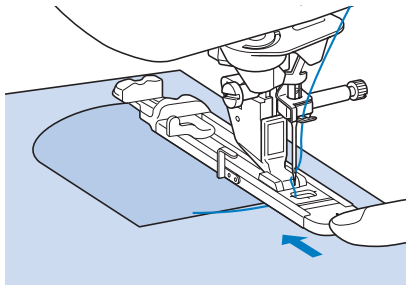


- ① 壓布腳刻度
- ② 長度總合
- ③ 5 mm

備註

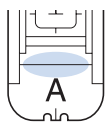
- 重趾縫可在 5 mm 到 28 mm 之間。重趾縫通常在 5 mm 到 10 mm 之間。

3 移動布料，使縫紉時口袋朝自身方向移動。

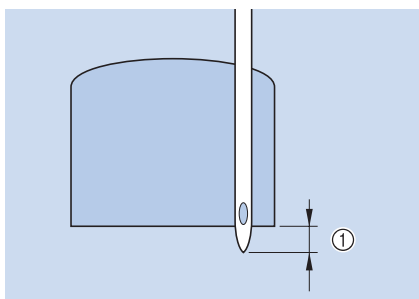


註釋

- 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。

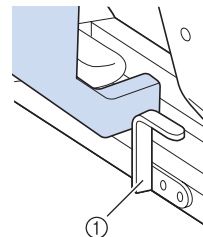
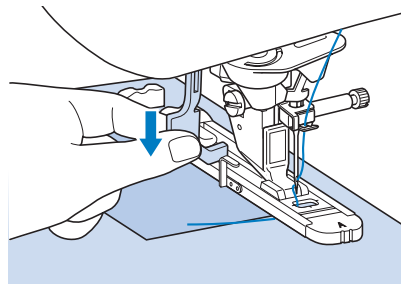


4 檢查第一個車針落點，然後放下壓布腳。



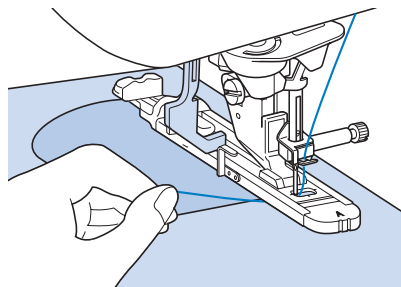
① 2 mm

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

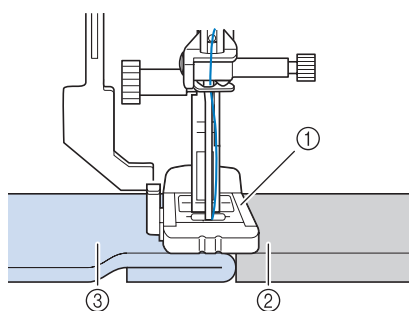
6 輕輕的拉著上線的線頭，然後開始縫紉。



→ 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。
如需關於針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁。

針趾	針趾名稱	壓布腳
4-18 ⊖	縫紉鈕釦	



註釋

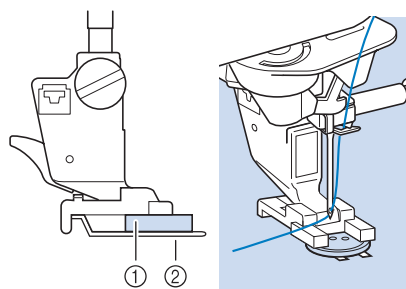
- 縫紉鈕釦時，請勿使用自動剪線功能。否則線頭會被切斷。

- 1 選擇 。

→ 送布齒會自動降下。

- 2 抬起壓布腳。

- 3 換裝縫鈕釦壓布腳「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。

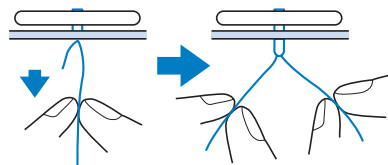
- * 如果車針無法碰到左側的洞孔，請調整針趾寬度。
- * 為能牢牢固定鈕釦，請重複上述流程。

- 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。

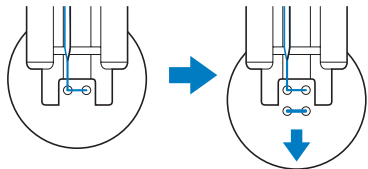
- 6 從布料反面拉出底線的線頭，並將上線拉到布料的反面。將兩條線的線頭一起綁緊，然後剪斷線。



- 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。

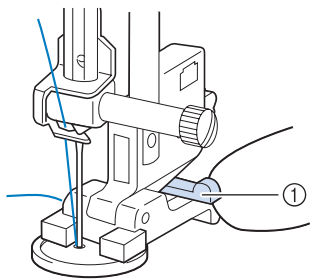
■ 安裝 4 孔鈕釦

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。



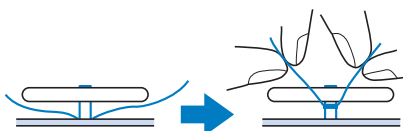
■ 附屬拉柄的用法

- 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。

如需關於針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁。

針趾	針趾名稱	壓布腳
4-19	裝飾孔	N

- 1 選擇 。

- 2 用針趾寬度顯示或針趾長度顯示中的 或 ，選擇裝飾孔尺寸。

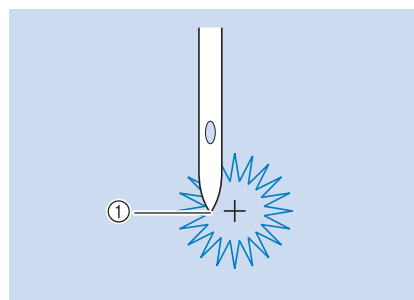


*

* 實際尺寸

- ① 大 7 mm
- ② 中 6 mm
- ③ 小 5 mm

- 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。

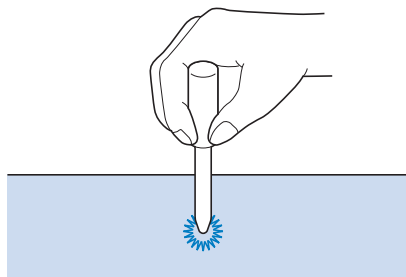
→ 縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行原地止針縫紉的動作，然後停止。



註釋

- 如果針趾花樣不佳，請依照第 S-81 頁上的「縫紉針趾花樣」進行調整。

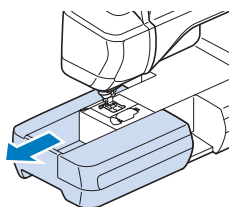
5 使用打孔錐子在裝飾孔中心打一個洞。



多向縫（直線針趾和鋸齒縫針趾）

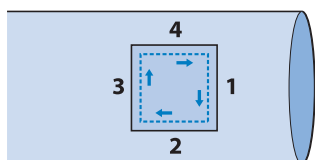
使用這些針趾花樣，將綴飾或徽章安裝到褲管、襯衫袖子等。


1 取下零配件盒，使其形成巧臂。

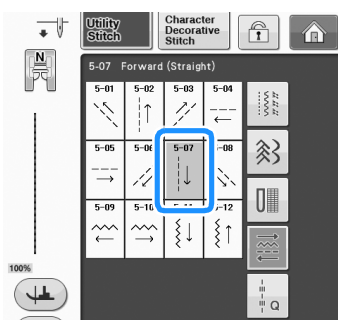


備註

- 將管狀布料插入巧臂，然後按照圖示順序縫紉。



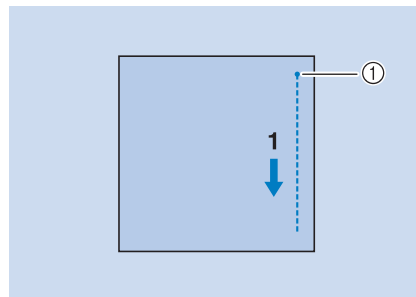
2 選擇  並安裝密針縫壓腳「N」。



備註

- 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁上的「針趾設定表」。

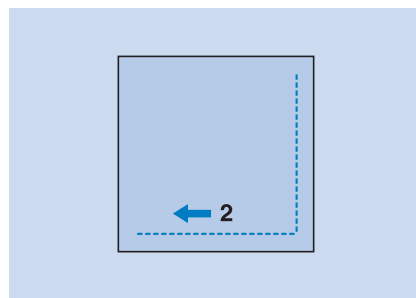
3 將車針設置在布料上的縫紉起始點，然後如圖所示車出縫份「1」。



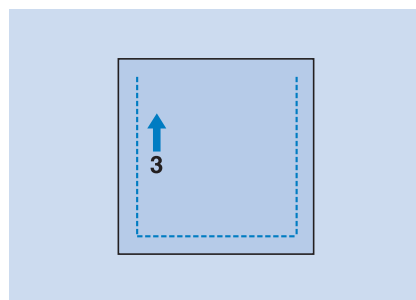
① 起始點

4 選擇 ，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。

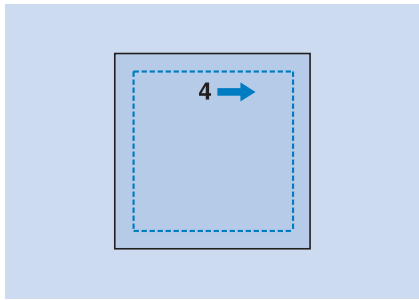


5 選擇 ，然後如圖所示車出縫份「3」。



→ 布料會往前方推送，而針趾往後退。

6 選擇 ，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 。



備註

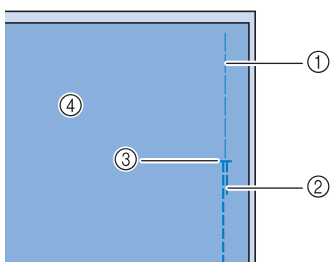
• 如需關於各個針趾的詳細資訊，請參考第 S-67 頁上的「針趾設定表」。



註釋

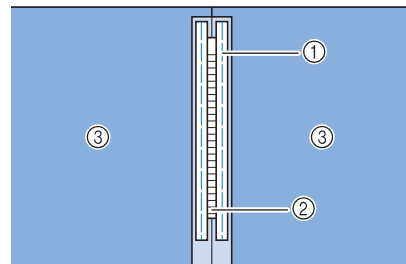
• 務必使用中針位縫紉。

2 安裝壓布腳「J」，並車縫直線至拉鍊打開的停止點。更換為疏縫的針趾（請參考第 S-28 頁），並縫紉至布料頂端。



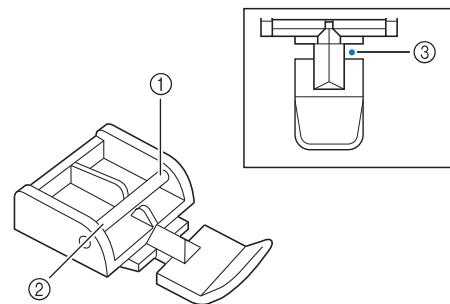
- ① 疏縫針趾
- ② 迴針
- ③ 拉鍊打開的停止點
- ④ 反面

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。

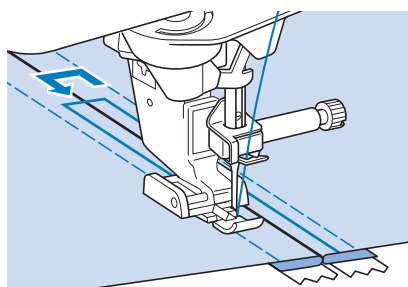


- ① 右
- ② 左
- ③ 車針落點

⚠ 注意

- 使用拉鍊壓布腳「I」時，請確定是選擇直線針趾、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 mm 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。

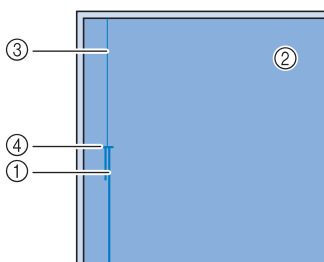
- 1 選擇 .



註釋

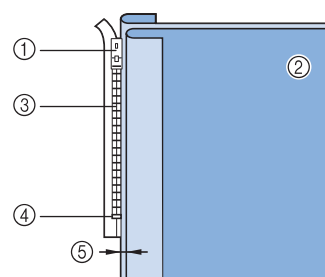
- 務必使用中針位縫紉。

- 2 安裝壓布腳「J」，並車縫直線至拉鍊打開的停止點。更換為疏縫的針趾，並縫紉至布料頂端。



- 迴針
- 布料的反面
- 疏縫針趾
- 拉鍊打開的停止點

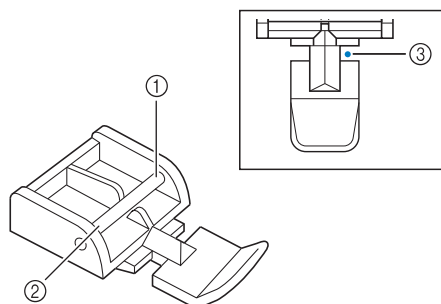
- 3 將縫合時的縫份攤開壓平，然後將摺邊對齊拉鍊的齒，同時保留 3 mm 的縫份。



- 拉鍊的拉片
- 布料的反面
- 拉鍊的齒
- 拉鍊打開的停止點
- 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。



- 右
- 左
- 車針落點

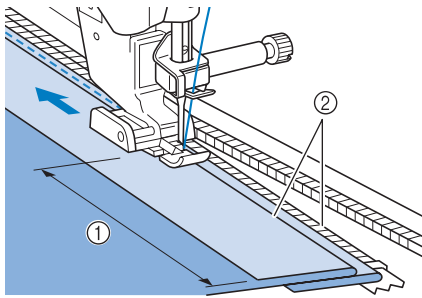
⚠ 注意

- 使用拉鍊壓布腳「I」時，請確定是選擇直線針趾、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 從拉鍊打開的停止點開始縫紉至距離布邊約 50 mm 處，然後停止縫紉機。

8 拉下拉鍊頭，然後再繼續縫紉到布邊。

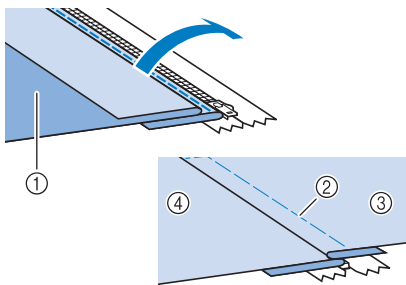


- ① 50 mm
- ② 3 mm

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。

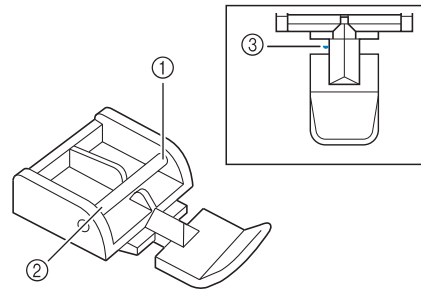
9 拉上拉鍊，翻轉布料，並縫紉一個疏縫針趾。



- 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。



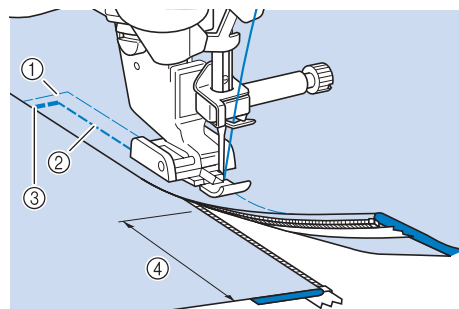
- ① 右
- ② 左
- ③ 車針落點

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 在距離布邊約 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 mm 到 10 mm
- ③ 迴針
- ④ 50 mm

























































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。



針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	直線針趾 (左針位)			普通的縫紉、抽細摺、摺飾等。	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	直線針趾 (左針位)			普通的縫紉、抽細摺、摺飾等。	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	直線針趾 (中針位)			普通的縫紉、抽細摺、摺飾等。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	直線針趾 (中針位)			普通的縫紉、抽細摺、摺飾等。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	三重直線縫			普通的原地止針和由頂端開始的裝飾	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	輪廓繡			原地止針、縫紉和裝飾性應用	1.0 (1/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	裝飾性針趾			裝飾、由頂端開始的縫紉	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	疏縫針趾			疏縫	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	20 (3/4)	5 - 30 (3/16 - 1-3/16)	NO
	鋸齒縫針趾			適用於車布邊、縫補。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.4 (1/16)	0.0 - 5.0 (0 - 3/16)	OK (J)
	鋸齒縫針趾			適用於車布邊、縫補。	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.4 (1/16)	0.0 - 5.0 (0 - 3/16)	OK (J)
	鋸齒縫針趾 (右針位)			從右針位開始，向左側鋸齒縫。	3.5 (1/8)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	1.4 (1/16)	0.3 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	鋸齒縫針趾 (左針位)			從左針位開始，向右側鋸齒縫。	3.5 (1/8)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	1.4 (1/16)	0.3 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	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 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	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 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	車布邊針趾			加強薄布料和厚布料	3.5 (1/8)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	2.0 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	車布邊針趾			加強厚布料	5.0 (3/16)	2.5 - 5.0 (3/32 - 3/16)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	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 (3/16)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	車布邊針趾			加強伸縮布料縫合	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	車布邊針趾			加強普通伸縮布料和厚布料、裝飾	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	車布邊針趾			加強伸縮布料或裝飾	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	4.0 (3/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	車布邊針趾			伸縮編織縫合	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	4.0 (3/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	單鑽布邊			加強與接合伸縮布料	6.0 (15/64)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	3.0 (1/8)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	單鑽布邊			加強伸縮布料	6.0 (15/64)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.8 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	使用裁邊器			當裁剪布邊時，可車縫直線	0.0 (0)	0.0 - 2.5 (0 - 3/32)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	使用裁邊器			當裁剪布邊時，可車縫鋸齒縫花樣	3.5 (1/8)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	1.4 (1/16)	0.0 - 5.0 (0 - 3/16)	NO
	使用裁邊器			當裁剪布邊時，可拷克布邊	3.5 (1/8)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	2.0 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	使用裁邊器			當裁剪布邊時，可拷克布邊	5.0 (3/16)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	使用裁邊器			當裁剪布邊時，可拷克布邊	5.0 (3/16)	3.5 - 5.0 (1/8 - 3/16)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (右針位)			直線接合縫 / 拼布 6.5 mm 左縫份	5.5 (7/32)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (中針位)			直線接合縫 / 拼布	—	—	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (左針位)			直線接合縫 / 拼布 6.5 mm 左縫份	1.5 (1/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	仿手縫花樣			直線針趾的壓線，有仿手縫的效果	0.0 (0)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	壓線貼布鋸齒縫			在貼布片上壓線和縫紉的鋸齒縫針趾	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.4 (1/16)	0.0 - 5.0 (0 - 3/16)	NO












































針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	壓線貼布縫			隱形貼布壓線縫或安裝鑲邊	1.5 (1/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.8 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	壓線縫			作品底部壓線	7.0 (1/4)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	暗針縫			布邊編織布料	00	3← - →3	2.0 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	伸縮暗針縫			布邊伸縮布料	00	3← - →3	2.0 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	毛毯邊縫			貼布、裝飾性毛毯邊縫	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	貝殼縫邊			在布邊做貝殼狀的摺飾	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	彎月縫			裝飾女性上衣的衣領、手帕邊緣	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	0.5 (1/32)	0.1 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	彎月縫			裝飾女性上衣的衣領、手帕邊緣	7.0 (1/4)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.4 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	拼布縫			拼布縫、裝飾	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.2 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	拼布雙包縫			拼布縫、裝飾	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	釘線縫			裝飾、安裝引線、釘線縫	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.2 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	衣褶裝飾縫			衣褶裝飾縫與裝飾	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	羽毛縫			抽紗縫紉與裝飾	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	十字抽紗縫紉			抽紗縫紉、拼合布料、裝飾	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	車縫帶子			車縫帶子接合伸縮布料	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	梯形縫			裝飾	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	3.0 (1/8)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	荷葉邊縫			由頂端開始裝飾	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	裝飾性針趾			裝飾	5.5 (7/32)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	蛇紋縫			裝飾和車縫鬆緊帶	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	裝飾性針趾			裝飾與貼布	6.0 (15/64)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	裝飾壓線縫			裝飾	7.0 (1/4)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	布邊縫			布邊的裝飾、左側三重直線	1.0 (1/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	布邊縫			布邊的裝飾、中間三重直線	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	布邊鋸齒縫			布邊的裝飾、由頂端開始的縫紉	6.0 (15/64)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	3.0 (1/8)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	布邊縫			布邊的裝飾、蕾絲花邊	3.5 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	布邊縫			布邊的裝飾	3.0 (1/8)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	3.5 (1/8)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	布邊縫			布邊的雛菊裝飾	6.0 (15/64)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	3.0 (1/8)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	3.5 (1/8)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	3.5 (1/8)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	3.5 (1/8)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	4.0 (3/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	蜂巢縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	蜂巢縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	6.0 (15/64)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	3.5 (1/8)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	6.0 (15/64)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	6.0 (15/64)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	3.0 (1/8)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	6.0 (15/64)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	4.0 (3/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	4.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	布邊縫			布邊的裝飾、拼合布料	6.0 (15/64)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	布邊縫			布邊的裝飾。抽紗縫、裝上飄帶	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	3.0 (1/8)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	OK (J)
	布邊縫			布邊的裝飾、衣褶裝飾	6.0 (15/64)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	布邊縫			布邊的裝飾、衣褶裝飾	5.0 (3/16)	0.0 - 7.0 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	圓形窄釦眼			使用於薄布料和普通布料的釦眼	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	前端圓形寬釦眼			為較大釦提供較大空間的釦眼	5.5 (7/32)	3.5 - 5.5 (1/8 - 7/32)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	前端圓錐形釦眼			腰部的加強圓錐形釦眼	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	前端圓形釦眼			厚布料中垂直重止縫的釦眼	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	前端圓形釦眼			重止縫的釦眼	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	兩端圓形釦眼			適用於細薄、普通、厚重布料的釦眼	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	方形窄釦眼			使用於薄布料和普通布料的釦眼	5.0 (3/16)	3.0 - 5.0 (1/8 - 3/16)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	方形寬釦眼			為較大的裝飾釦提供較大空間的釦眼	5.5 (7/32)	3.5 - 5.5 (1/8 - 7/32)	0.4 (1/64)	0.2 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	伸縮釦眼			伸縮或編織布料的釦眼	6.0 (15/64)	3.0 - 6.0 (1/8 - 15/64)	1.0 (1/16)	0.5 - 2.0 (1/32 - 1/16)	NO
	傳家寶花樣釦眼			傳家寶花樣和伸縮布料的釦眼	6.0 (15/64)	3.0 - 6.0 (1/8 - 15/64)	1.5 (1/16)	1.0 - 3.0 (1/16 - 1/8)	NO
	車出釦眼的形狀			車出釦眼形狀的第一步	5.0 (3/16)	0.0 - 6.0 (0 - 15/64)	2.0 (1/16)	0.2 - 4.0 (1/64 - 3/16)	NO

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	鳳眼的釦眼			適用於厚重或厚布料中較大扁平釦的釦眼	7.0 (1/4)	3.0 - 7.0 (1/8 - 1/4)	0.5 (1/32)	0.3 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	錐形鳳眼的釦眼			適用於普通到厚布料中較大扁平釦的釦眼	7.0 (1/4)	3.0 - 7.0 (1/8 - 1/4)	0.5 (1/32)	0.3 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	鳳眼的釦眼			厚重或厚布料中加強垂直重止縫的釦眼	7.0 (1/4)	3.0 - 7.0 (1/8 - 1/4)	0.5 (1/32)	0.3 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	綴補縫			綴補普通布料	7.0 (1/4)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.4 - 2.5 (1/64 - 3/32)	NO
	綴補縫			綴補厚布料	7.0 (1/4)	2.5 - 7.0 (3/32 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.4 - 2.5 (1/64 - 3/32)	NO
	重趾縫			補強口袋的開口處等	2.0 (1/16)	1.0 - 3.0 (1/16 - 1/8)	0.4 (1/64)	0.3 - 1.0 (1/64 - 1/16)	NO
	縫紉鈕釦			安裝鈕釦	3.5 (1/8)	2.5 - 4.5 (3/32 - 3/16)	—	—	NO
	裝飾孔			用於在帶子上製作裝飾孔等	7.0 (1/4)	7.0 6.0 5.0 (1/4 15/64 3/16)	7.0 (1/4)	7.0 6.0 5.0 (1/4 15/64 3/16)	NO
	右下往左上 (直線)			將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
	倒退 (直線)			將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
	左下往右上 (直線)			將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
	向左側 (直線)			將貼布裝入管狀布料	—	—	—	—	NO
	向右側 (直線)			將貼布裝入管狀布料	—	—	—	—	NO
	右上往左下 (直線)			將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
	前進 (直線)			將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
	左上往右下 (直線)			將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
	向左側 (鋸齒)			將貼布裝入管狀布料	—	—	—	—	NO
	向右側 (鋸齒)			將貼布裝入管狀布料	—	—	—	—	NO

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	前進 (鋸齒)			將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
	倒退 (鋸齒)			將貼布裝入管狀布料和斜角	—	—	—	—	NO
	直線接合縫 (中針位)			直線接合縫 / 拼布	—	—	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (右針位)			直線接合縫 / 拼布 6.5 mm 右縫份	5.50 (7/32)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	直線接合縫 (左針位)			直線接合縫 / 拼布 6.5 mm 左縫份	1.50 (1/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	仿手縫花樣			直線針趾的壓線，有仿手縫的效果	3.50 (1/8)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	疏縫針趾			疏縫	3.50 (1/8)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	20 (3/4)	5 - 30 (3/16 - 1-3/16)	NO
	輪廓繡			原地止針、縫紉和裝飾性應用	1.00 (1/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	壓線貼布鋸齒縫			在貼布片上壓線和縫紉的鋸齒縫針趾	3.50 (1/8)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	0.0 - 5.0 (0 - 3/16)	NO
	鋸齒縫針趾 (右針位)			從右針位開始，向左側鋸齒縫	3.50 (1/8)	2.50 - 5.00 (3/32 - 3/16)	1.6 (1/16)	0.3 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	鋸齒縫針趾 (左針位)			從左針位開始，向右側鋸齒縫	3.50 (1/8)	2.50 - 5.00 (3/32 - 3/16)	1.6 (1/16)	0.3 - 5.0 (1/64 - 3/16)	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 (3/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	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 (3/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	壓線貼布縫			隱形貼布壓線縫或安裝鑲邊	2.00 (1/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	貝殼縫邊			在布邊做貝殼狀的摺飾	4.00 (3/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	毛毯邊縫			貼布、裝飾性毛毯邊縫	3.50 (1/8)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	壓線縫			作品底部壓線	7.00 (1/4)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	車布邊針趾			伸縮編織縫合	5.00 (3/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	4.0 (3/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO

針趾	針趾名稱	壓布腳		應用	針趾寬度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		雙針
					自動	手動	自動	手動	
	車縫帶子			車縫帶子接合伸縮布料	5.50 (7/32)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	1.4 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	蛇紋縫			裝飾和車縫鬆緊帶	5.00 (3/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	羽毛縫			抽紗縫紉與裝飾	5.00 (3/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	十字抽紗縫紉			抽紗縫紉、拼合布料、裝飾	5.00 (3/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	釘線縫			裝飾、安裝引線、釘線縫	5.00 (3/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	1.2 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	拼布雙包縫			拼布縫、裝飾	5.00 (3/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	衣褶裝飾縫			衣褶裝飾縫與裝飾	5.00 (3/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	荷葉邊縫			由頂端開始裝飾	4.00 (3/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.5 (3/32)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	裝飾性針趾			裝飾與貼布	6.00 (15/64)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	1.0 (1/16)	0.2 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	裝飾性針趾			裝飾	5.50 (7/32)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	1.6 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	布邊縫			傳家寶花樣、布邊的裝飾	5.00 (3/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	布邊縫			布邊的裝飾、拼合布料	6.00 (15/64)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	2.0 (1/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	單鑽布邊			加強與接合伸縮布料	6.00 (15/64)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	3.0 (1/8)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO
	車布邊針趾			加強伸縮布料或裝飾	4.00 (3/16)	0.00 - 7.00 (0 - 1/4)	4.0 (3/16)	0.4 - 5.0 (1/64 - 3/16)	NO

S
2


實用針趾

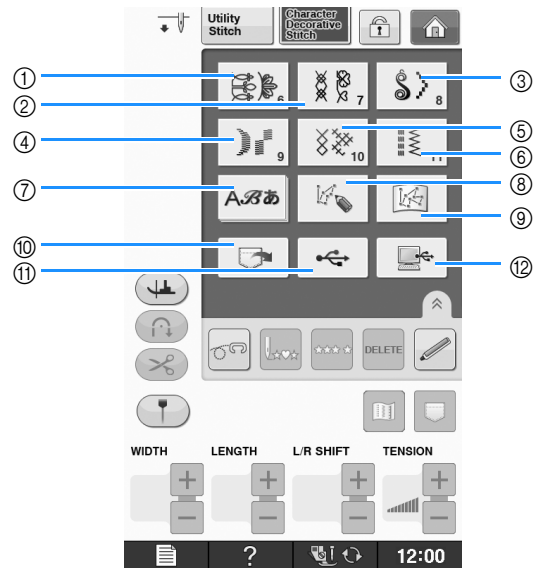
第 3 章

文字 / 裝飾性針趾

選擇針趾花樣	77
選擇裝飾性針趾花樣 / 7mm 裝飾性針趾花樣 / 緞繡針趾花樣 / 7mm 緞繡針趾花樣 / 十字繡 針趾 / 實用裝飾性針趾花樣	78
文字	78
■ 刪除文字	79
■ 調整文字間距	80
縫紉針趾花樣	81
縫紉漂亮的作品	81
基本縫紉	81
進行調整	82
編輯針趾花樣	84
■ 按鍵功能	84
變更尺寸	86
變更長度 (僅限 7mm 緞繡針趾花樣)	86
創建垂直鏡像	86
創建水平鏡像	86
連續縫紉一個花樣	86
變更繡線密度 (僅限緞繡針趾花樣)	87
返回花樣的起點	87
檢查影像	88
組合針趾花樣	89
組合前	89
組合多個針趾花樣	89
組合大小針趾花樣	90
組合水平鏡像針趾花樣	91
組合不同長度的針趾花樣	91
製作階梯式針趾花樣 (僅限 7mm 緞繡針趾花樣)	92
■ 更多範例	93
使用記憶功能	94
針趾資料的注意事項	94
■ 能使用的針趾資料類型	94
■ 能使用的 USB 裝置 / 媒體類型	94
■ 可以使用下列規格的電腦和作業系統	94
■ 使用電腦創建和儲存資料的注意事項	94
儲存針趾花樣在本機記憶體	95
■ 如果記憶體已滿	95
儲存針趾花樣到 USB 媒體	96
儲存針趾花樣在電腦	97
自本機記憶體讀取針趾花樣	98
從 USB 媒體讀取	99
從電腦讀取	100

選擇針趾花樣



按  顯示以下畫面。有 7 個文字 / 裝飾性針趾花樣類型。



- ① 裝飾性針趾花樣
- ② 7mm 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 7mm 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 文字（哥德式字體、手寫字體、中空、古斯拉夫字體、日文字體）
- ⑧ 按此鍵可使用「MY CUSTOM STITCH（我的自創針趾）」功能創建針趾（請參考第 S-102 頁）
- ⑨ 「MY CUSTOM STITCH（我的自創針趾）」中儲存的花樣（請參考第 S-102 頁）
- ⑩ 本機記憶體中儲存的花樣（請參考第 S-98 頁）
- ⑪ USB 媒體中儲存的花樣（請參考第 S-99 頁）
- ⑫ 電腦中儲存的花樣（請參考第 S-100 頁）








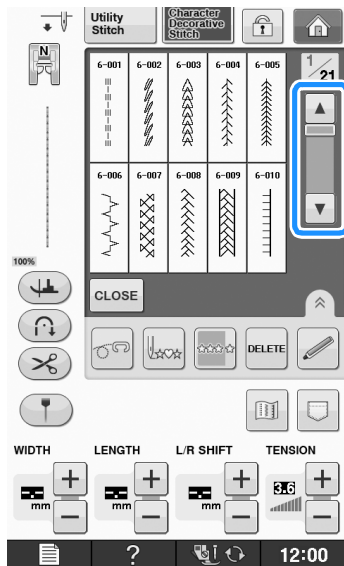
註釋

- 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。

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

- 1 選擇所要縫紉的花樣類型。
- 2 按所要縫紉的針趾花樣鍵。

- * 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 。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。

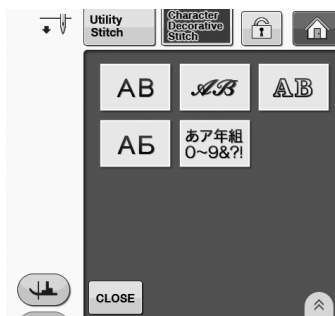
文字

範例：輸入「Blue Sky」。

- 1 按 。



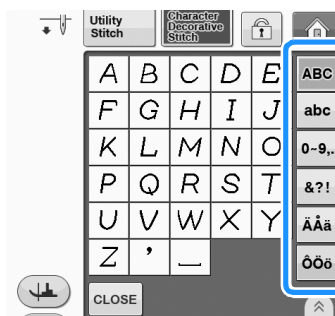
- 2 按 、、、 或  選擇字體。



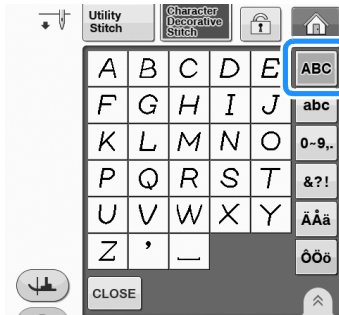
備註

- 有四种字母文字針趾字體和一種日文字體針趾字體。如需關於不同可用字體選擇的詳細資訊，請參考快速導覽手冊。

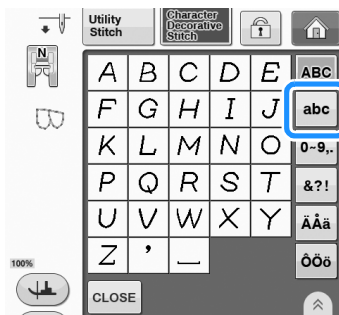
- 3 按下標籤以變更選擇畫面。



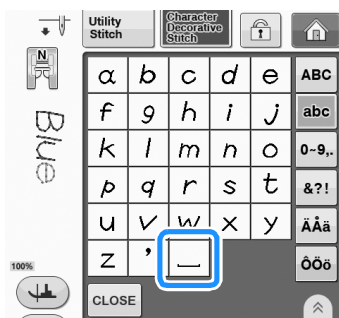
4 按 **ABC**，然後輸入「B」。



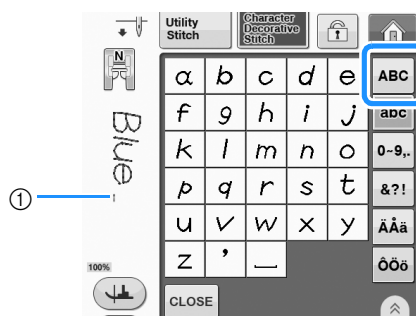
5 按 **abc**，然後輸入「lue」。



6 按 **_**，輸入空格。

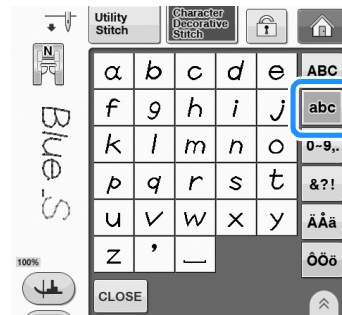


7 再按一次 **ABC**，輸入「S」。



- ① 空格是一個跳繡針趾
* 縫紉後拆除跳繡針趾。

8 按 **abc**，然後輸入「ky」。



- * 若要以不同的字體繼續輸入文字，按 **CLOSE**，然後重複執行從 2 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。


- * 不斷按 **DELETE** 將刪除所有文字。

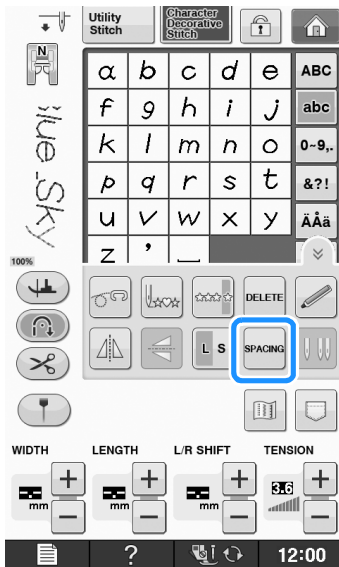


■ 調整文字間距

可以調整文字間距。

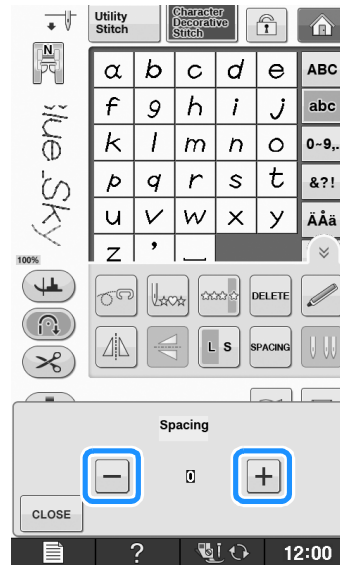
1 按 **SPACING**。

* 按  可在畫面上顯示 **SPACING**。



→ 顯示文字間距視窗。

2 按 **-** 或 **+** 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。

 **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

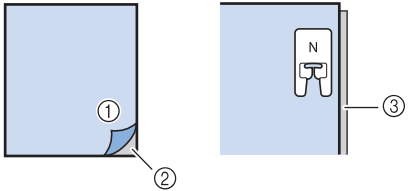
縫紉漂亮的作品

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 / 線 / 車針組合。



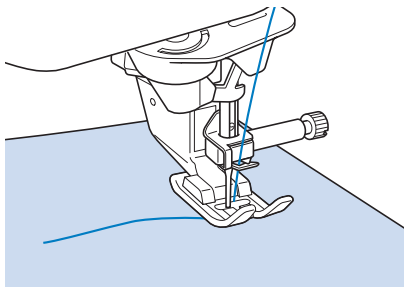
註釋

- 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。

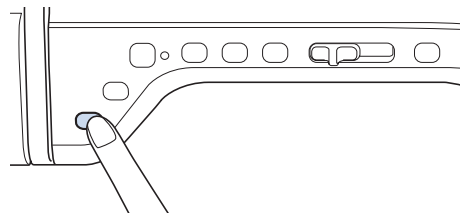
布料	縫紉伸縮布料、薄布料或織法疏鬆布料前，請先在布料反面貼上襯料。如果您不想要這麼做，請將布料放在薄紙（如描圖紙）上。  ① 布料 ② 襯料 ③ 薄紙
線	#50 - #60
車針	用於薄布料、普通布料或伸縮布料：圓頭針（鍍金針）90/14 用於厚布料：90/14 號家用縫紉機車針
壓布腳	密針縫壓腳「N」。 使用其他壓布腳可能會影響效果。

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

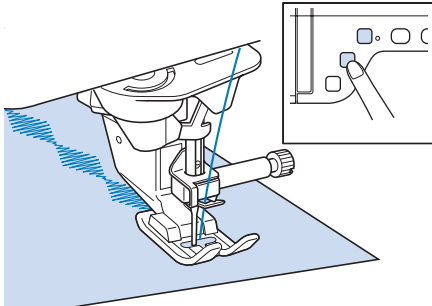
- 縫紉 7 mm 緞繡針趾花樣時，如果針趾起褶，請加長針趾長度。針趾皺縮時，如果繼續縫紉，車針可能彎曲或斷裂（第 S-10 頁上的「設定針趾長度」）。

 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。

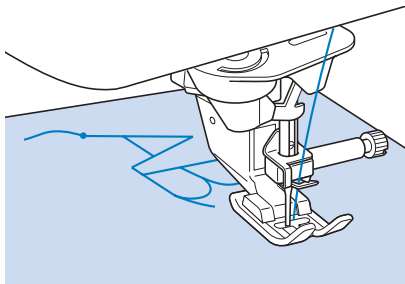
5 按「手控停動」按鈕停止縫紉。

6 按「迴針」按鈕或「原地止針」按鈕進行原地止針。

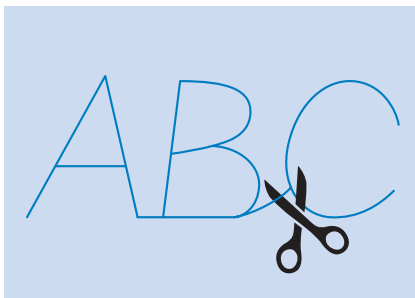


 備註

- 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

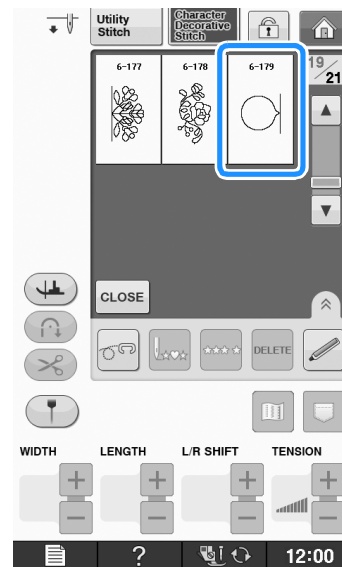
- 縫紉某些花樣時，由於本機使用的針柱分離裝置運作，車針會在送布時暫停在上針位。此時，將聽到喀噠聲（與縫紉時發出的聲音不同）。這個聲音正常的，並不表示故障。

進行調整

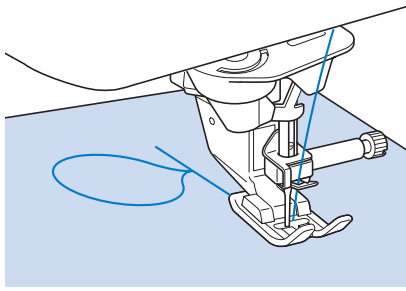
視布料類型或厚度、使用的襯料、縫紉速度等而定，有時針趾花樣可能不漂亮。如果縫紉作品不佳，請使用與實際縫紉相同的條件進行試縫，並

且按以下說明調整針趾花樣。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。

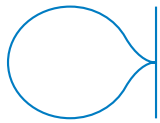
1 按 ，選擇 19/21 上的 。




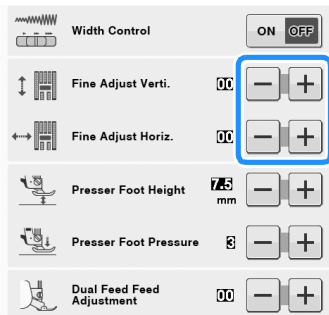
2 裝上密針縫壓腳「N」，然後縫紉花樣。



3 將完成的花樣與下圖中的正確花樣做比較。



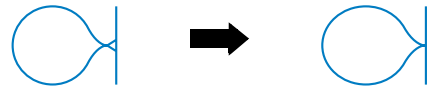
4 按 ，然後使用「Fine Adjust Verti. (垂直微調)」或「Fine Adjust Horiz. (水平微調)」畫面調整花樣。



* 如果花樣皺縮：
按「Fine Adjust Verti. (垂直微調)」畫面中的



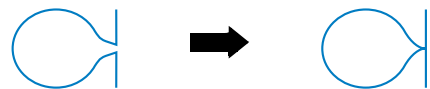
→ 每按一次此按鈕，顯示的數值會增加，且花樣會變長。



* 如果花樣有間隙：
按「Fine Adjust Verti. (垂直微調)」畫面中的



→ 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：
按「Fine Adjust Horiz. (水平微調)」畫面中的



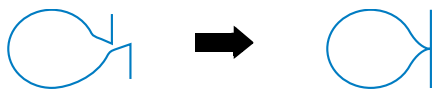
→ 每按一次此按鈕，顯示的數值會增加，且花樣會向右滑動。



* 如果花樣向右歪斜：
按「Fine Adjust Horiz. (水平微調)」畫面中的



→ 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 ，返回原畫面。

編輯針趾花樣

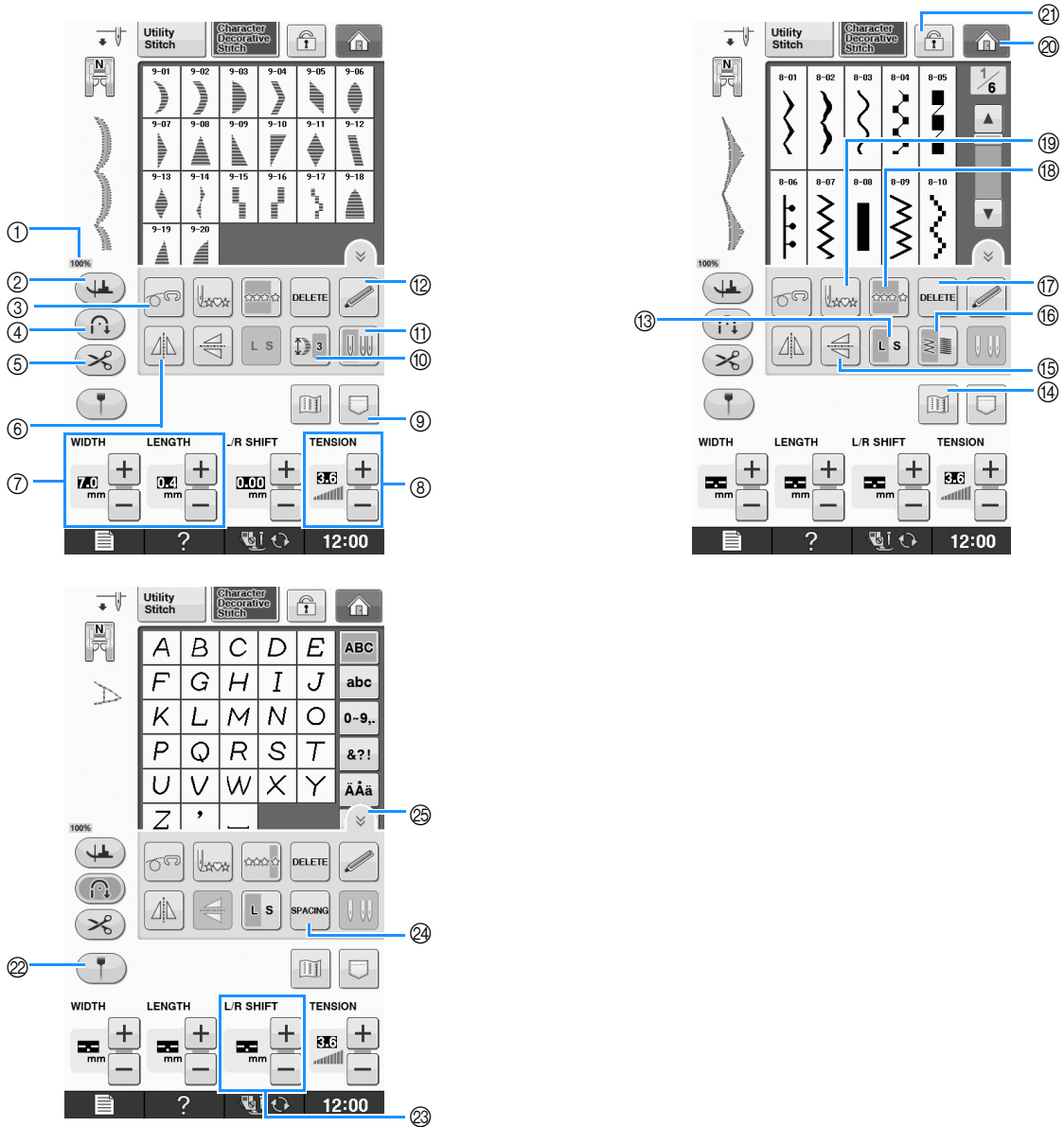
■ 按鍵功能

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。

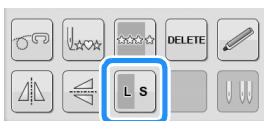


編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
①	100%	花樣顯示尺寸	顯示所選花樣的大概尺寸。 100% ：與刺繡花樣的尺寸幾乎相同 50% ：刺繡花樣的尺寸 1/2 25% ：刺繡花樣的尺寸 1/4 * 刺繡花樣的實際尺寸可能因使用的布料和線的類型而異。	S-21

編號	顯示	按鍵名稱	說明	頁數
②		樞軸鍵	按此鍵可選擇樞軸設定。若選擇樞軸設定，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「Needle Position - UP/DOWN (針位上下調整鈕)」設定為下針位。	S-15
③		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。	S-40
④		原地自動止針鍵	按此鍵可啟用原地自動止針模式。	S-5
⑤		自動剪線鍵	按此鍵可啟用自動剪線模式。	S-13
⑥		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。	S-86
⑦		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。	S-10 - S-12
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。	S-12
⑨		記憶體鍵	使用此鍵可儲存針趾花樣組合。	S-95 - S-96
⑩		延伸鍵	選擇 7mm 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。	S-86
⑪		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。	「基本縫紉」
⑫		感測器功能鍵	按此鍵可使用感測器功能。	
⑬		尺寸選擇鍵	使用此鍵可選擇針趾花樣的尺寸 (大、小)。	S-86
⑭		影像鍵	按此鍵可顯示所選針趾花樣的放大影像。	S-88
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。	S-86
⑯		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。	S-87
⑰		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。	S-78, S-79
⑱		單一 / 重複縫紉鍵	按此鍵可選擇單一針趾或連續針趾。	S-86
⑲		回到起點鍵	停止縫紉時，按此鍵可返回花樣起點。	S-87
⑳		主頁畫面鍵	(僅限刺繡縫紉機) 按此鍵可返回主頁畫面。	—
㉑		畫面鎖定鍵	按此鍵可鎖定畫面。畫面鎖定時，各種設定 (如針趾寬度和針趾長度) 將被鎖定，無法變更。再按一次此鍵即可解鎖設定。	S-18
㉒		參考標記鍵 (配備參考標記的機型)	按此鍵可沿著縫紉線顯示參考標記。參考標記方便將針趾對準布邊或布料上其他標記。	S-14
㉓		「L/R SHIFT (左右偏移)」鍵	按 將針趾花樣向右移，或是按 將花樣向左移。此功能並不適用於所有花樣。只有適用花樣會移動。本機預設設定反白顯示。	S-11
㉔		文字間距鍵	按此鍵可變更文字花樣的間距。	S-80
㉕		功能頁鍵	按此鍵可顯示本畫面中所有的可用功能。	S-80

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紉針趾花樣。

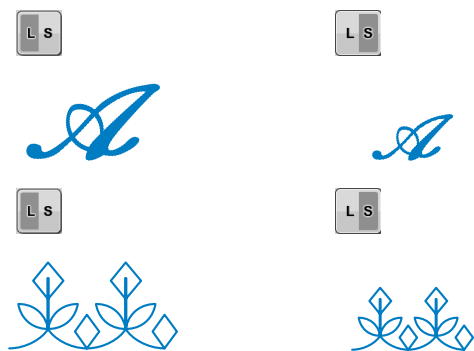


備註


- 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紉。
- 輸入針趾花樣後，就無法變更組合針趾花樣的尺寸。

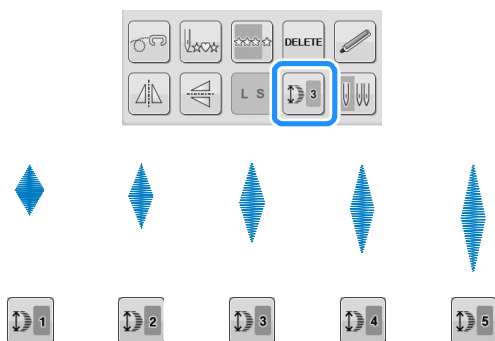
實際針趾花樣尺寸

* 尺寸因布料和線而異。



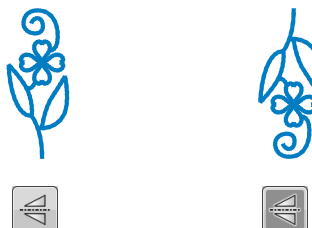
變更長度（僅限 7mm 緞繡針趾花樣）

選擇 7mm 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。



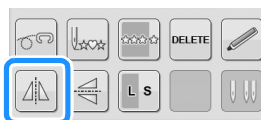
創建垂直鏡像

若要創建垂直鏡像，選擇針趾花樣，然後按




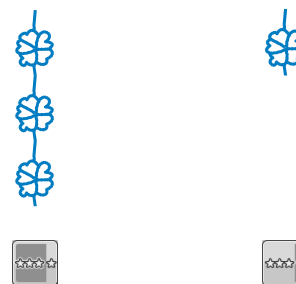
創建水平鏡像

若要創建水平鏡像，選擇針趾花樣，然後按




連續縫紉一個花樣


按  選擇連續縫紉或單一針趾縫紉。

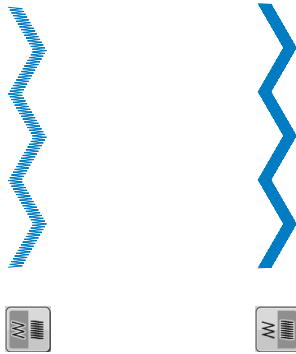


備註

- 若要在連續縫紉花樣時完成一個完整的鏤空圖案，可以在縫紉時按  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。

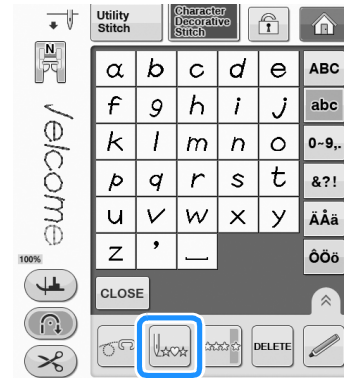
備註

- 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。

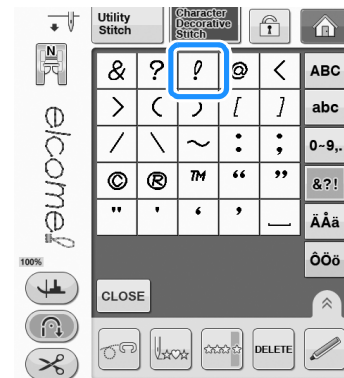
- 1 按「手控停動」按鈕停機，然後按 。



→ 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「!」。）




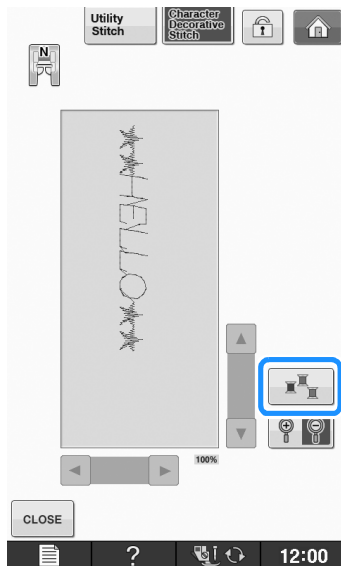
- 2 按「手控停動」按鈕繼續縫紉。

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。

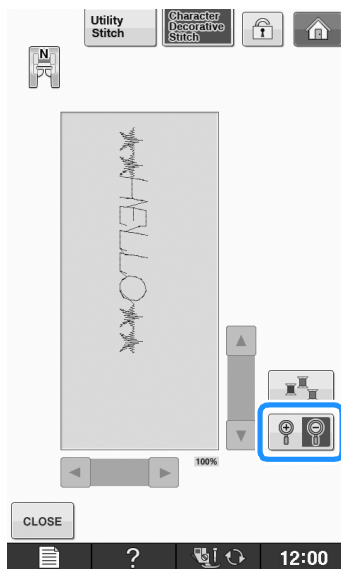
1 按 。
→ 顯示所選花樣的影像。

2 按  將影像中的繡線顏色變更為紅色、藍色或黑色。

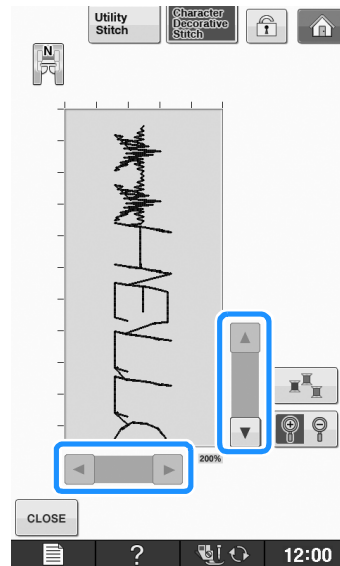


→ 每按一次此按鈕，就會變更顏色。

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 ，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「MY CUSTOM STITCH（我的自創針趾）」功能設計的針趾（有關「MY CUSTOM STITCH（我的自創針趾）」的資訊，請參考第 S-102 頁）。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，就無法編一個針趾花樣。

組合多個針趾花樣

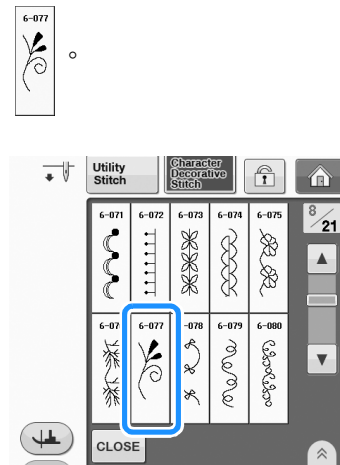
範例：



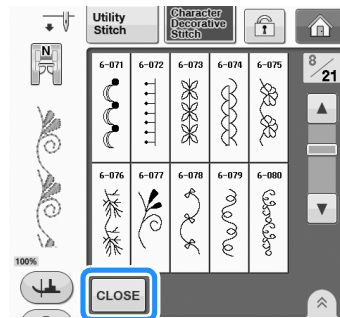
1 按 。




2 選擇 。



3 按 。

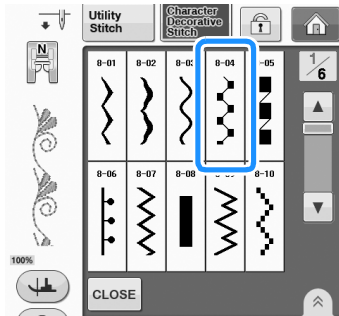


→ 返回針趾選擇畫面。


4 按 。

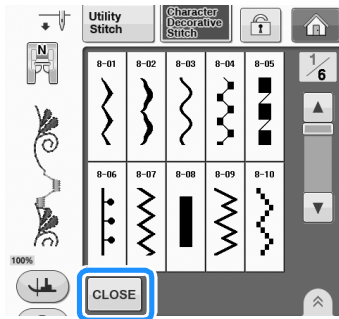


5 選擇 。




6 按  連續縫紉花樣。

7 按 。



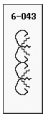
 備註

- 按  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

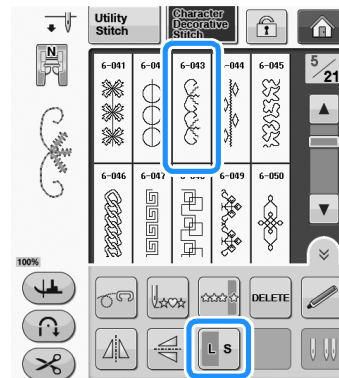
範例：



1 按 。

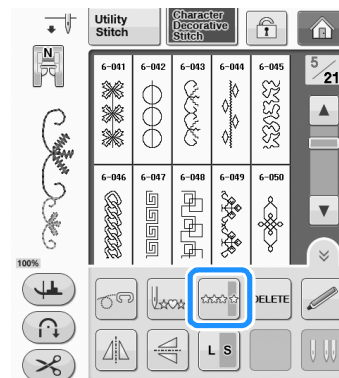
→ 將選擇大尺寸的針趾。

2 再按一次 ，然後按  選擇小尺寸。



→ 以較小尺寸顯示花樣。

3 按  連續縫紉。


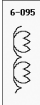



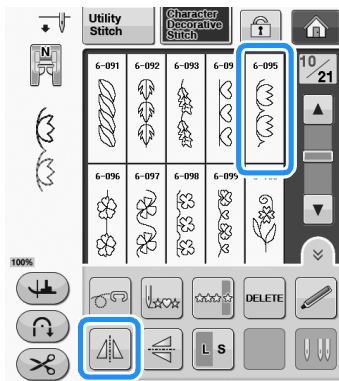
→ 重複輸入的花樣。

組合水平鏡像針趾花樣


範例：

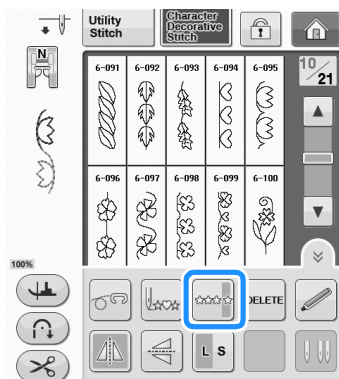


- 1 按 。
- 2 再按一次 ，然後按 。



→ 花樣沿著垂直軸翻轉。

- 3 按 。








→ 重複輸入的花樣。

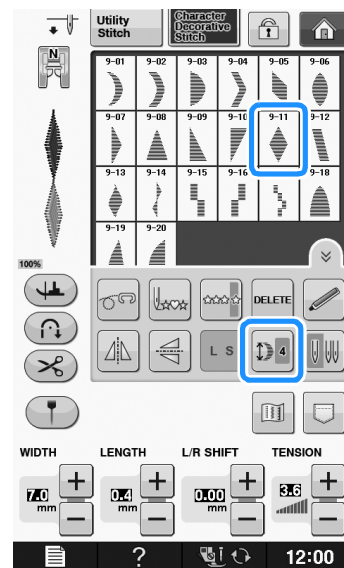
組合不同長度的針趾花樣


範例：




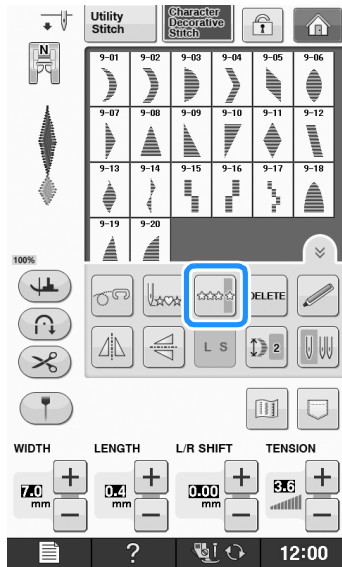
- 1 按 ，然後按一下 。
- 影像長度設定為 。

- 2 再次選擇 ，然後按 3 次 。





→ 影像長度設定為 。

3 按 。





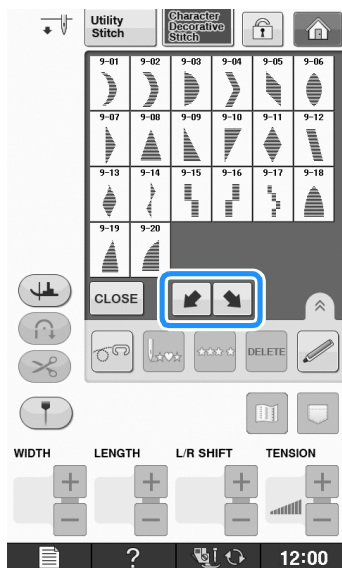
→ 重複輸入的花樣。

製作階梯式針趾花樣 (僅限 7mm 緞繡針趾花樣)

您可以在 7mm 緞繡針趾花樣中使用   鍵，創造階梯效果。

可創造階梯效果的針趾花樣縫法稱為階梯式針趾花樣。

- * 按  將針趾花樣向左移等同一半針趾花樣的距離。
- * 按  將針趾花樣向右移等同一半針趾花樣的距離。



範例：




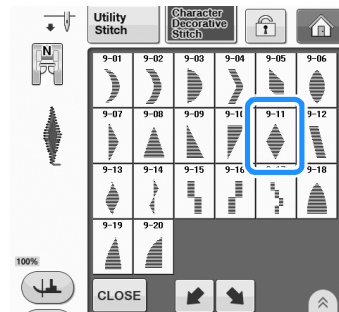
1 按 。

2 按 。



→ 下一個針趾花樣將向右移。

3 再按一次 。

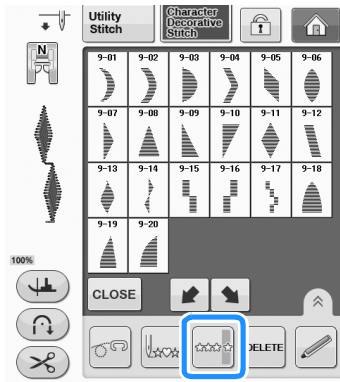


4 按 。



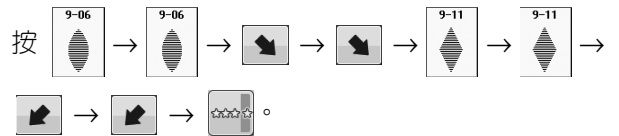
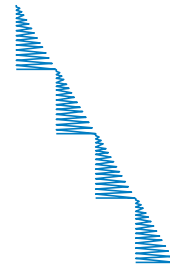
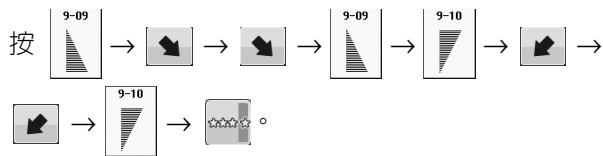
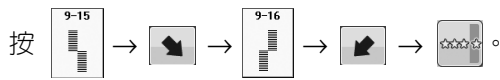
→ 下一個針趾花樣將向左移。

5 按 



→ 重複輸入的花樣。

■ 更多範例



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

- 本機可以使用文字 / 裝飾性針趾記憶體中的「.pmv」、「.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 寫卡器模組的媒體類型。

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



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。

■ 可以使用下列規格的電腦和作業系統

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

■ 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 26 個文字 (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「抽取式磁碟」建立資料夾。本機無法讀取儲存在「抽取式磁碟」資料夾的針趾資料。

儲存針趾花樣在本機記憶體

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

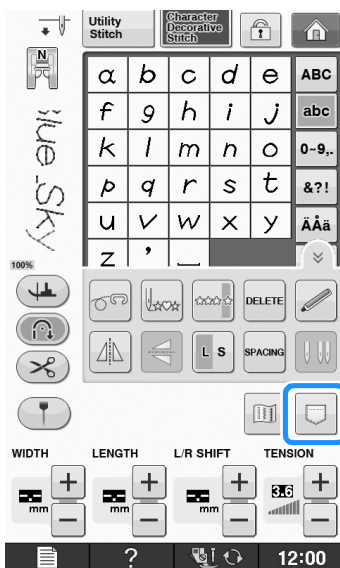
- 顯示「Saving (儲存中)」畫面時，請勿將主電源關閉。否則將會丟失儲存的針趾花樣。



備註

- 儲存針趾花樣可能耗時幾秒鐘。
- 有關讀取針趾花樣的資訊，請參考第 S-98 頁。

1 按 。



2 按 。

- * 按 **CLOSE**，不儲存而返回原畫面。



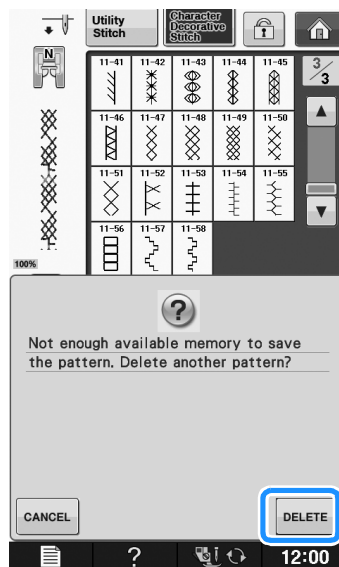
→ 顯示「Saving (儲存中)」畫面。花樣儲存完畢後，將自動返回原畫面。

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，必須刪除之儲存的針趾花樣。

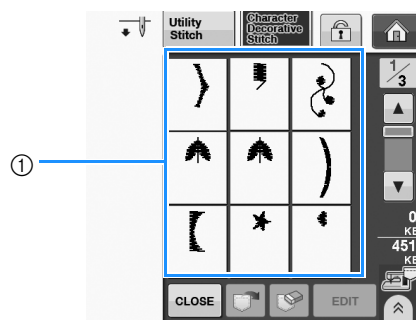
1 按 **DELETE**。

- * 按 **CANCEL**，不儲存而返回原畫面。




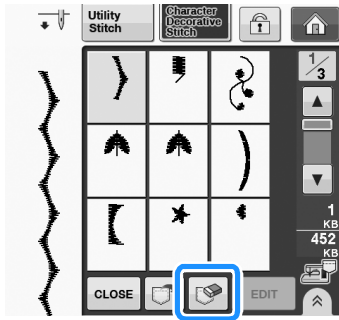
2 選擇要刪除的針趾花樣。

- * 如果您不要刪除針趾花樣，按 **CLOSE**。




① 儲存針趾花樣的口袋

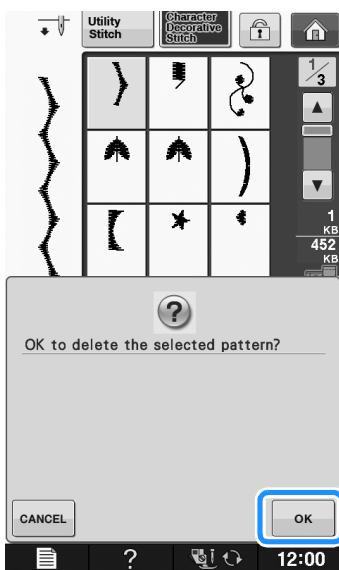
3 按 。



→ 出現確認訊息。

4 按 。

* 如果您不要刪除針趾花樣，按 。



→ 本機將刪除針趾花樣，然後自動儲存新的針趾花樣。

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。

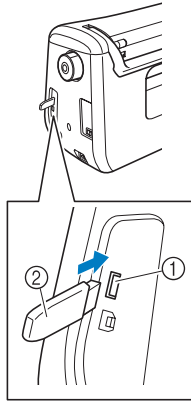
 備註

- 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 裝置或 USB 媒體讀卡器 / 寫入器插入本機的 USB 連接埠。
- USB 媒體可隨時插入或拔下，除非正在儲存或刪除。

1 按 。



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

- 處理速度視資料量而異。

3 按 。

- * 按 ，不儲存而返回原畫面。



→ 顯示「Saving (儲存中)」畫面。花樣儲存完畢後，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針趾花樣在電腦的「抽取式磁碟」資料夾中。「抽取式磁碟」可以儲存總共約 772 KB 的針趾花樣，但是當本機關機時，儲存的針趾花樣將被刪除。



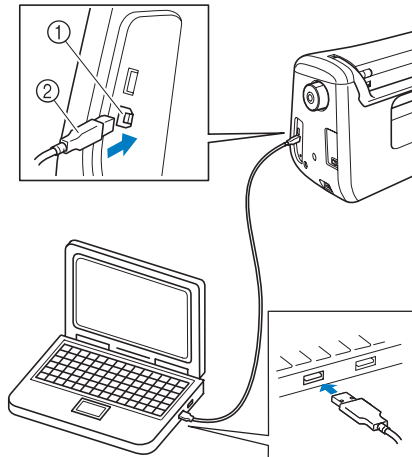
註釋

- 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「電腦 (我的電腦)」。

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



- ① 電腦用 USB 連接埠
② USB 連接線接頭

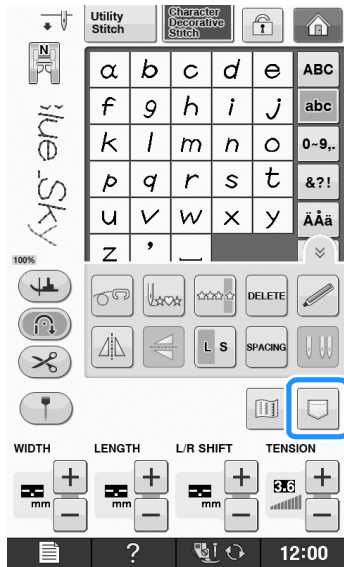
→ 電腦上的「電腦 (我的電腦)」會出現「抽取式磁碟」圖示。



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 



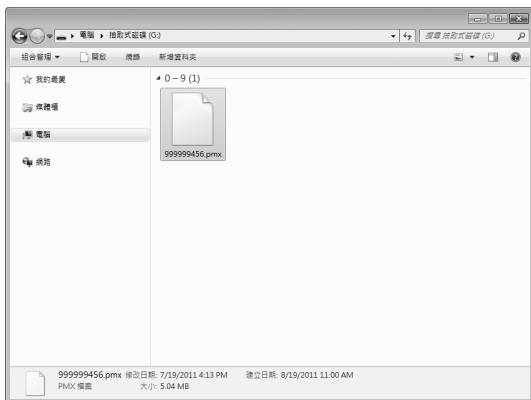
4 按 

* 按 **CLOSE**，不儲存而返回原畫面。



→ 針趾花樣將暫時儲存在「電腦（我的電腦）」的「抽取式磁碟」中。


5 選擇針趾花樣 .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

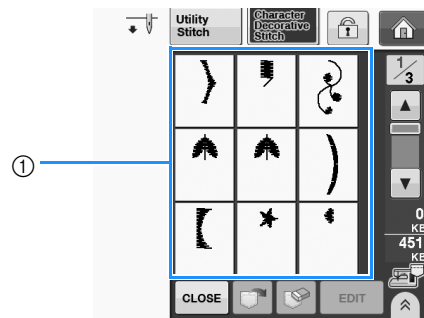
1 按 



→ 顯示口袋選擇畫面。

2 選擇要讀取的針趾花樣。

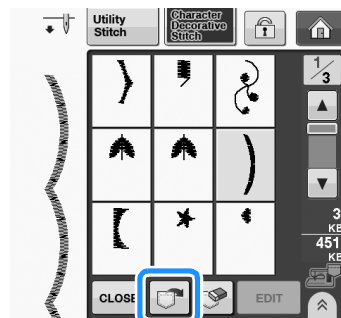
- * 如果沒有顯示所有儲存的針趾花樣，請按縮圖。
- * 按 **CLOSE**，不儲存而返回原畫面。



① 儲存的針趾花樣

3 按 

- * 按  可刪除針趾花樣。

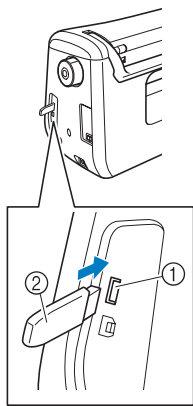


→ 讀取所選針趾花樣，並顯示縫紉畫面。

從 USB 媒體讀取

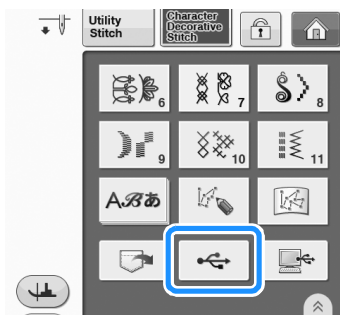
您可直接從 USB 媒體或 USB 媒體資料夾讀取個別的針趾花樣。如果針趾花樣在資料夾中，請查看各個資料夾以找出針趾花樣。

- 1 將 USB 媒體插入本機的 USB 連接埠（請參考第 S-96 頁）。





- 1 USB 連接埠
- 2 USB 媒體

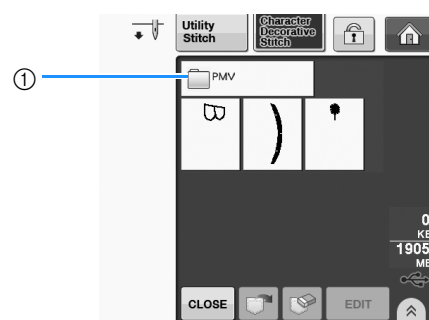
- 2 按 。



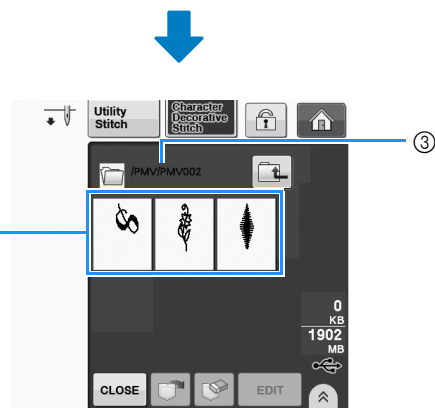
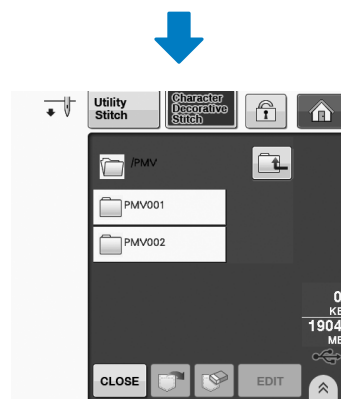
→ 顯示頂層資料夾內的針趾花樣和資料夾。

- 3 如果有將 USB 媒體中兩個或多個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 ，不讀取而返回原畫面。



→ 顯示資料夾內的針趾花樣和子資料夾。選擇要顯示花樣的資料夾。




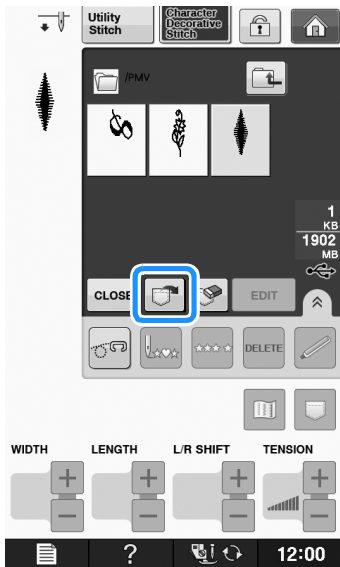
- 1 資料夾名稱
- 2 資料夾內的針趾花樣只顯示任何組合花樣的第一個花樣。
- 3 路徑

* 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

- 1 將 USB 連接線接頭分別插入電腦和本機的相應 USB 連接埠（請參考第 S-97 頁）。
- 2 在電腦上，開啓「電腦（我的電腦）」，然後進入「抽取式磁碟」。



3 將花樣資料移動 / 複製到「抽取式磁碟」。



→ 「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。
- 請勿在「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 。




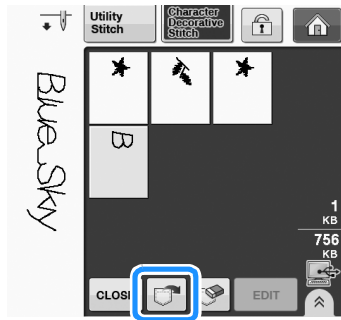
→ 電腦中的針趾花樣顯示在選擇畫面上。

5 按所要讀取的針趾花樣鍵。

* 按 ，不讀取而返回原畫面。

6 按 。

- * 按  可刪除針趾花樣。
將從電腦的「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 S-95 頁上的「儲存針趾花樣在本機記憶體」）。

第 4 章

MY CUSTOM STITCH

(我的自創針趾)

設計一個針趾	103
輸入針趾資料	105
■ 按鍵功能	105
■ 移動點	107
■ 移動部分或全部設計	108
■ 插入新點	109
使用儲存的自創針趾	110
將自創針趾儲存在清單中	110
■ 如果記憶體已滿	110
讀取已儲存針趾	111

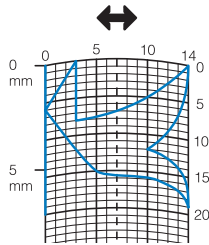
設計一個針趾

藉由「MY CUSTOM STITCH (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「MY CUSTOM STITCH (我的自創針趾)」與內建文字組合的設計（請參考第 S-89 頁）。

備註

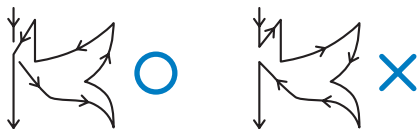
- 使用「MY CUSTOM STITCH (我的自創針趾)」創建的針趾寬度最多 7 mm，長度最多 37 mm。
- 如果您先在隨附的方格紙上描繪針趾，可以更容易使用「MY CUSTOM STITCH (我的自創針趾)」來設計針趾。

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。

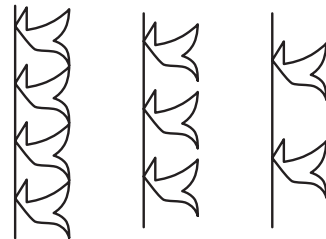
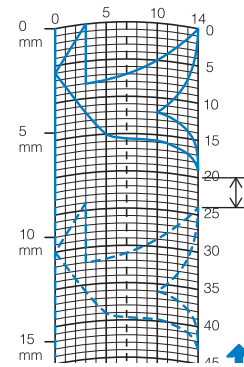


若是設計的針趾將會重複和連接，則起始點與結束點的設計高度必須一致。

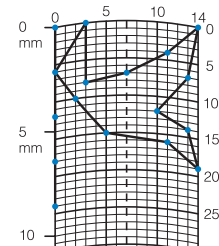


2 決定針趾間隔。

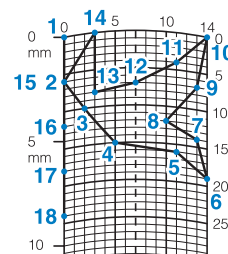
- * 透過調整針趾間隔，可以使用一個針趾創建多種花樣。



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							

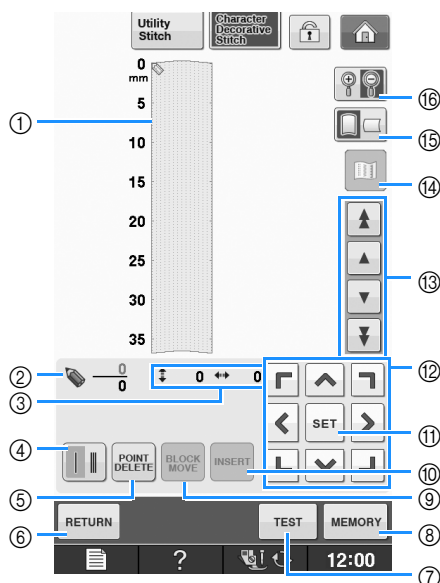
	針趾	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	↕	0	30	32	32	32	33	35	35	37	35	32	30	30	29	26
	↔	0	0	1	7	10	12	11	8	12	14	14	11	5	3	8
	針趾	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
	↕	24	18	13	12	13	10	12	8	12	7	12	6	10	5	10
	↔	10	13	14	14	12	11	10	9	8	6	6	3	2	0	2
	針趾	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43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

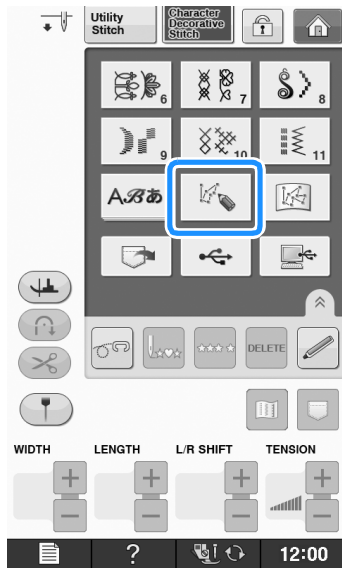


- ① 本區顯示正在創建的針趾。
- ② 上面數字顯示目前設定的點數，下面數字顯示針趾中的總點數。
- ③ 左邊數字顯示  的 y 座標，右邊數字顯示  的 x 座標。

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。	S-106
⑤		點刪除鍵	按此鍵可刪除所選點。	S-107
⑥		返回鍵	按此鍵可離開輸入針趾資料畫面。	—
⑦		試縫鍵	按此鍵可試縫針趾。	S-107, S-110
⑧		「MY CUSTOM STITCH (我的自創針趾)」記憶體鍵	按此鍵可儲存正在創建的針趾。	S-110
⑨		區塊移動鍵	按此鍵可將多個點當成一個群組一起移動。	S-108
⑩		插入鍵	按此鍵可在針趾設計上插入新的點。	S-109
⑪		設定鍵	按此鍵可在針趾設計上設定點。	S-106 -S-108
⑫		方向鍵	用這些鍵在顯示區上移動  。	S-106 -S-109
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。	S-107 -S-109
⑭		影像鍵	按此鍵可查看針趾影像。	S-107
⑮		方格紙方向鍵	按此鍵可變更方格紙的方向。	S-106
⑯		放大鍵	按此鍵可查看正在創建的針趾的放大版本。	S-106

1 按 。

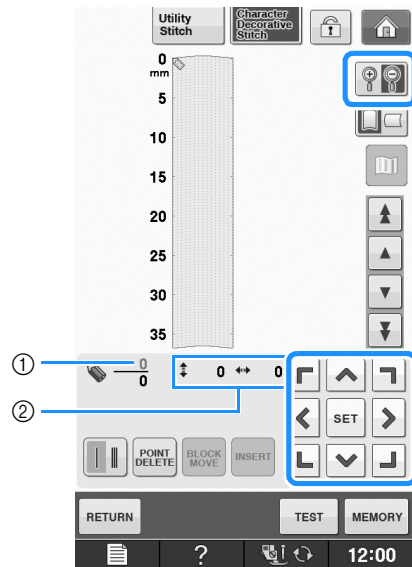
2 按 。



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。

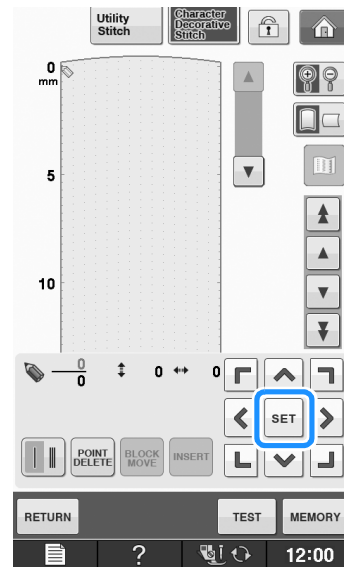


① 目前所選點 / 總點數

②  的座標

4 按  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。

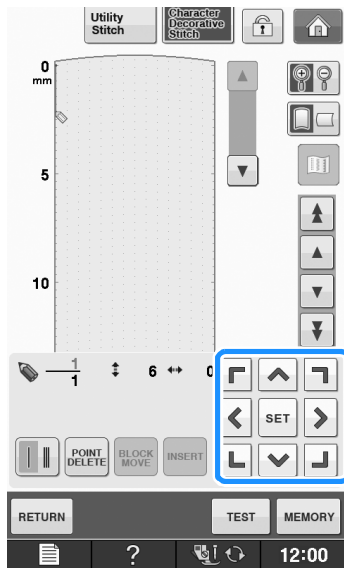


5 在第一個兩個點之間，選擇使用單重直線或是三重直線針趾縫紉。





* 若要使用三重直線針趾縫紉，按此鍵使其顯示為

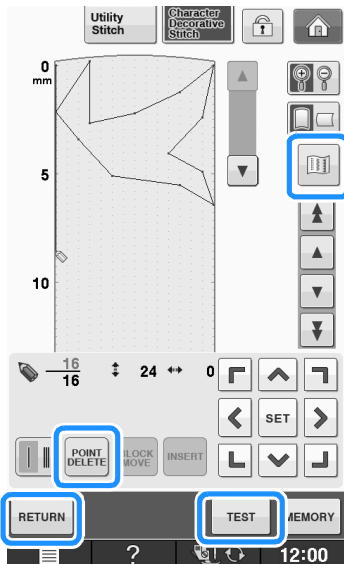


- 6 用  將  移動到第二個點，
然後按 。



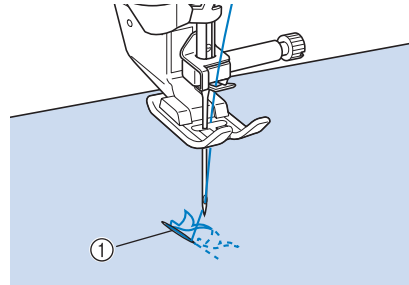
- 7 請重複上述步驟在方格紙上標記各個點，直到針趾設計以連續線條描繪在螢幕上。

- * 按  可刪除所選輸入點。
- * 按  可試縫針趾。
- * 按 ，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。







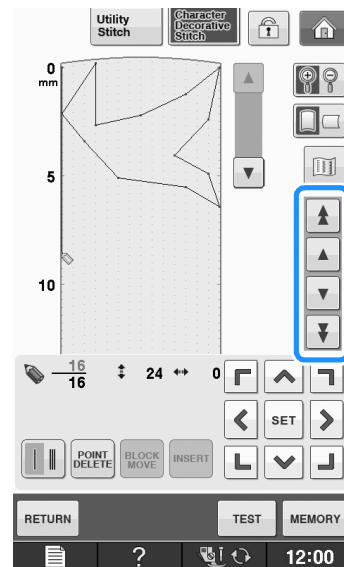
① 連接針趾

- 壓按方格紙可設定點，也可以使用 USB 滑鼠設定點。

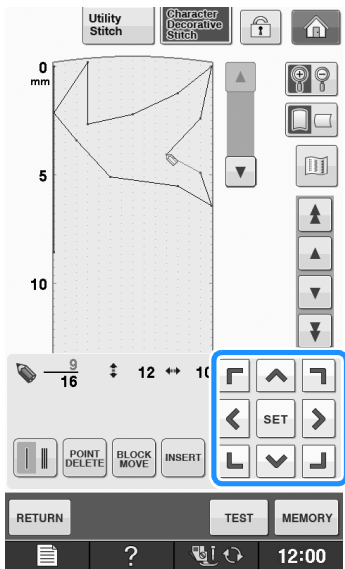
移動點


- 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。

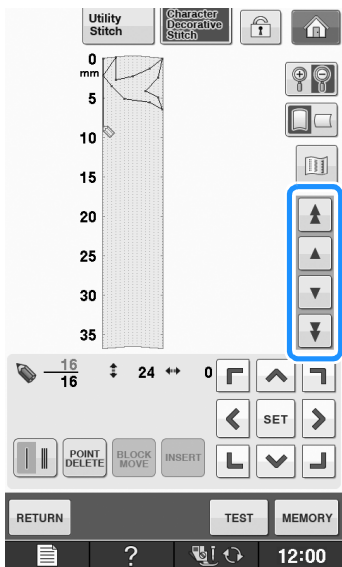


* 您也可以使用觸控筆來移動 。

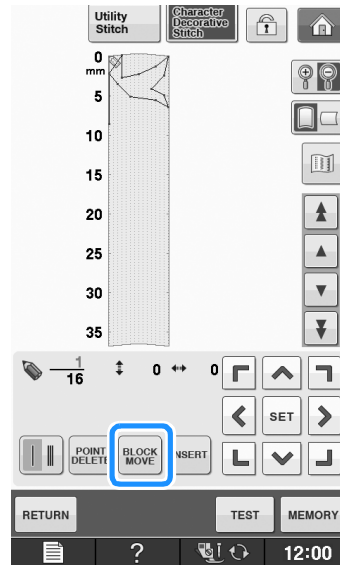
■ 移動部分或全部設計

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 。

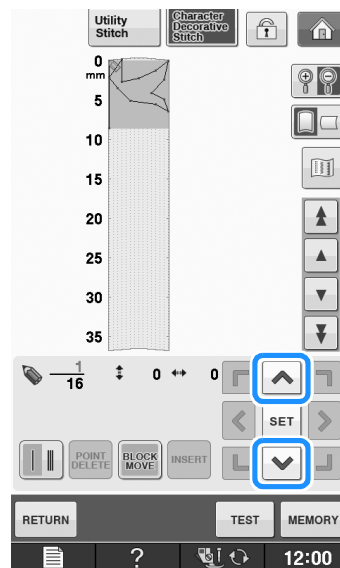


2 按 。

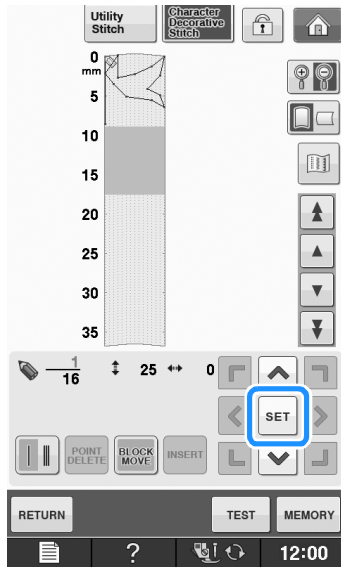


→ 所選點與之後輸入的所有點將被選取。

3 按  或  移動部分。



4 按 SET。

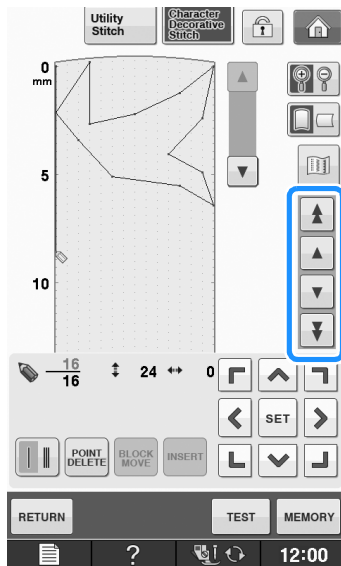


→ 此部分將被移動。

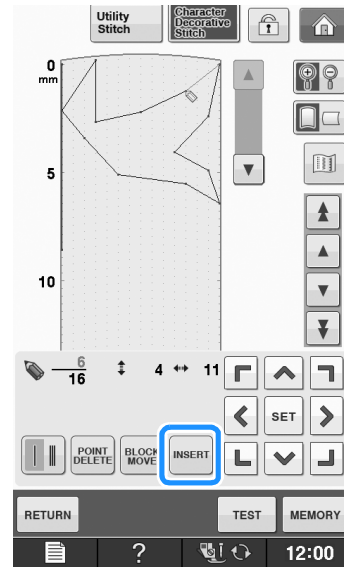
■ 插入新點

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 ▼。

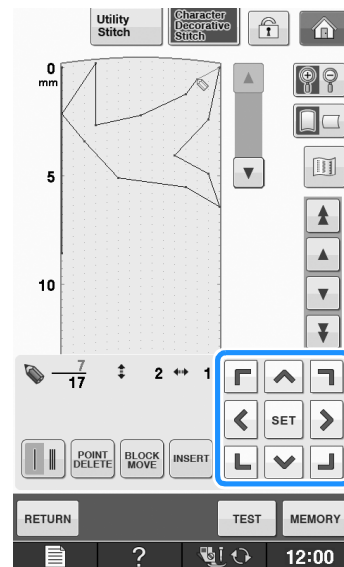


2 按 INSERT。



→ 將輸入一個新點，且 會移動到此點。

3 用 移動點。



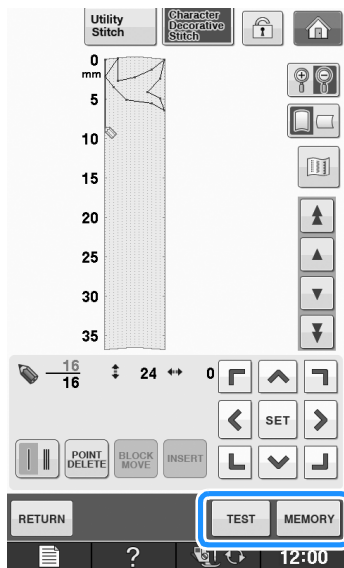
* 您也可以使用觸控筆來移動 。

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「MY CUSTOM STITCH（我的自創針趾）」功能創建的針趾花樣，以供後續使用。輸入完針趾資料後，按 **MEMORY**。出現「Saving（儲存中）」訊息，針趾將被儲存。

儲存針趾前，按 **TEST** 試縫針趾。



備註

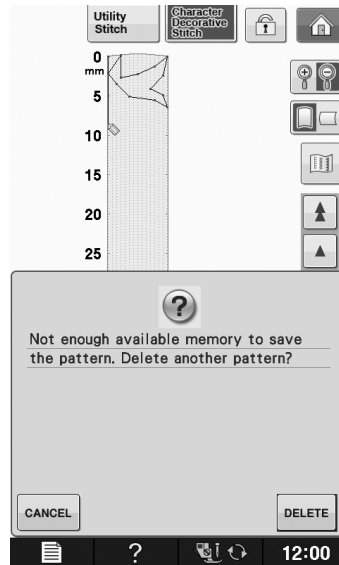
- 儲存針趾花樣可能耗時幾秒鐘。
- 如需關於讀取已儲存針趾花樣的詳細資訊，請參考請參考第 S-111 頁。

註釋

- 出現「Saving（儲存中）」訊息時請勿關機，否則可能會丟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，使得針趾花樣無法儲存。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。

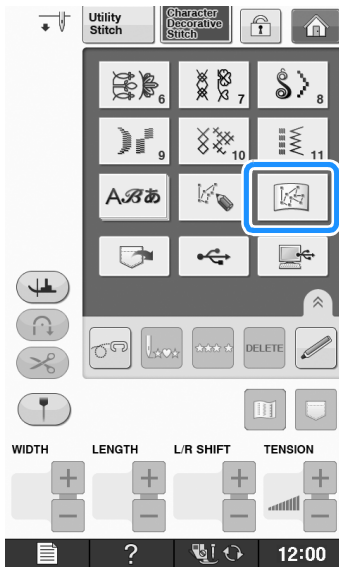


註釋

- 若要將自創針趾儲存到 USB 媒體或電腦中，請按照之前敘述的步驟儲存自創針趾，然後按 **MEMORY** 選擇針趾（請參考以下「讀取已儲存針趾」章節）。按 **MEMORY** 將針趾儲存到 USB 媒體或電腦中。（詳細資訊請參考第 S-96 頁上的「儲存針趾花樣到 USB 媒體」或第 S-97 頁上的「儲存針趾花樣在電腦」。）

讀取已儲存針趾

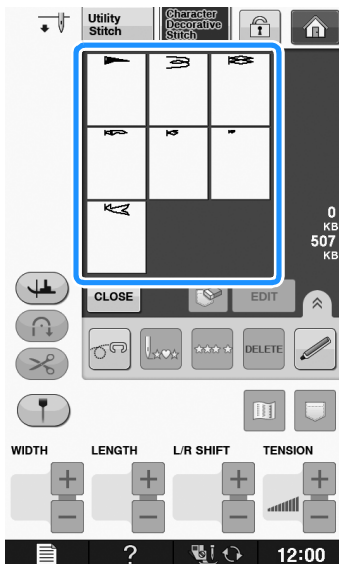
1 按 。




→ 顯示已儲存針趾花樣清單。

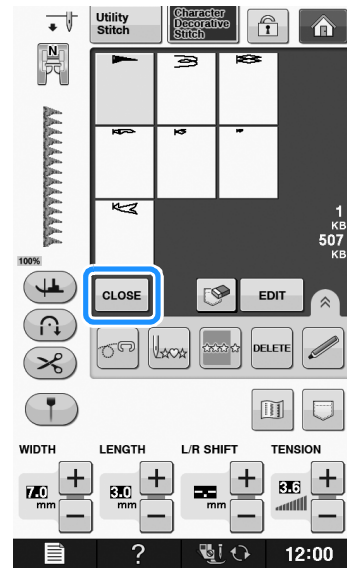
2 選擇針趾花樣。

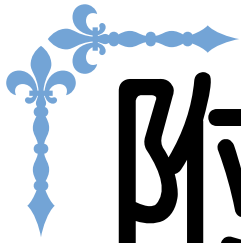
* 按 **CLOSE**，返回前一畫面，而不讀取。



3 按 **CLOSE**。

- * 按 ，刪除已儲存針趾花樣。
- * 按 **EDIT**，編輯已儲存針趾花樣。





附錄

本節提供操作本機的重要資訊。請閱讀本節，了解故障排除技巧和要點，以及如何使本機保持最佳狀況。
本節中的頁碼以「A」開頭。

螢幕顯示和說明圖示可能因國家或地區而略有不同。

第 1 章 如何創建底線刺繡	A-2
第 2 章 保養與故障排除	A-14

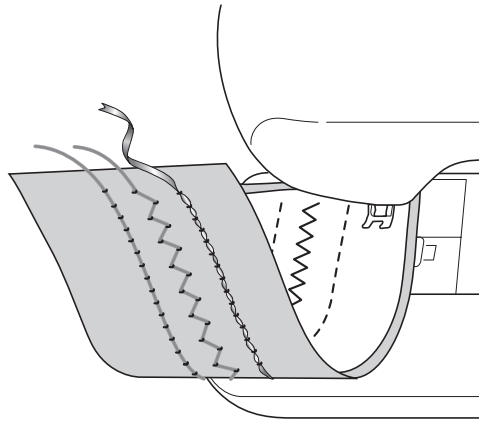
第 1 章

如何創建底線刺繡

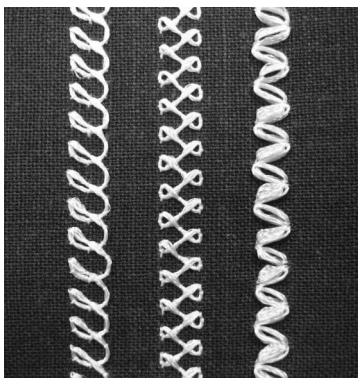
關於底線刺繡	3
準備底線刺繡	3
所需的材料	3
■ 梭殼與梭蓋	3
■ 底線	4
■ 上線	4
■ 車針	4
■ 壓布腳	4
■ 布料	4
穿上線	4
準備底線	5
■ 為底線施加張力時	6
■ 未為底線施加張力時	7
創建底線刺繡	9
放上布料並縫紉	9
■ 整理線頭	11
底線刺繡自由縫紉	11
調整線張力	12
■ 調整上線張力	12
■ 調整底線張力	12
故障排除	13
■ 意外自動剪線而且底線卡在本機內	13
■ 調整底線刺繡的張力	13
■ 底線卡在梭殼的張力彈簧上	13

關於底線刺繡

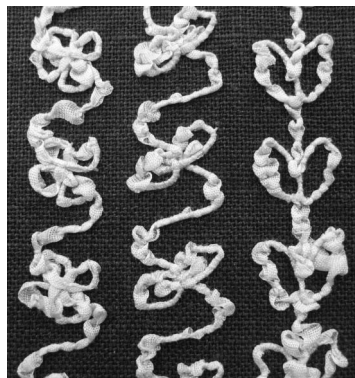
如果使用普通到粗重的線或縫紉機車針無法刺穿的飄帶為梭子繞線，可創建具有 3D 效果的漂亮繡件。布料反面朝上縫紉時，裝飾性線或飄帶將從布料底面探出。



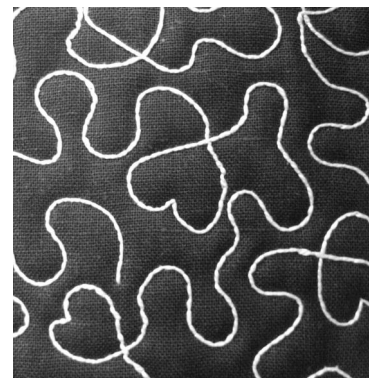
1. 實用針趾



2. 裝飾性針趾



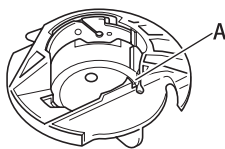
3. 自由縫紉



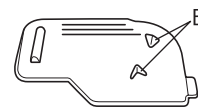
準備底線刺繡

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
梭蓋背面有兩個小 V 形卡榫，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。



5 號或更細的手工繡花線或裝飾性線



彈性編織飄帶



細緻的刺繡飄帶（絲或類似絲的質料）（建議 3.5 mm 或以下）

* 使用寬飄帶或粗重的線時，建議使用與不使用梭殼張力試縫，查看哪一種方式的刺繡效果最好。若要使用 3.5 mm 等寬飄帶，建議不使用梭殼張力。關於詳細指示，請參考第 A-7 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。正式刺繡前，請務必進行試縫。

■ 上線

穿機繡線（聚酯纖維線）或單絲（透明尼龍）線。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 B-52 頁上的「布料 / 線 / 車針組合」。

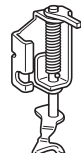
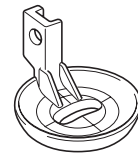
■ 壓布腳

實用針趾或是裝飾性針趾：密針縫壓腳「N」



自由縫紉：

自由曲線壓布腳「C」、自由滾輪曲線壓布腳「E」或自由前開式密針縫曲線壓布腳「O」



■ 布料

正式刺繡前，請務必使用相同繡線在同樣質料的碎布上進行試縫。



註釋

- 因所用的布料種類而異，縫紉效果可能會受到影響。正式刺繡前，請務必在同樣質料的碎布上進行試縫。

穿上線

1 安裝適合要使用的上線和布料的車針。

如需關於安裝車針的詳細資訊，請參考第 B-51 頁上的「更換車針」。

2 安裝壓布腳。

3 穿上線。

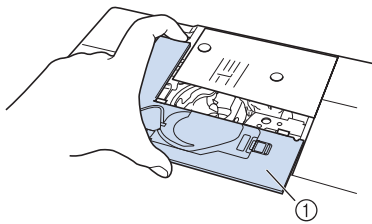
如需關於穿線的詳細資訊，請參考第 B-42 頁上的「穿上線」。

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。

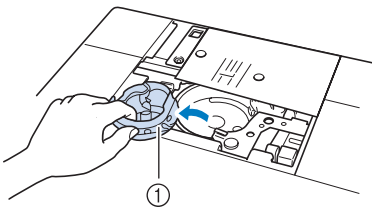
創建底線刺繡前，請清潔梭殼和梭床。

- 1 升起車針並抬起壓布腳，然後關機。
- 2 取下零配件盒。
- 3 握住針板蓋的兩側，然後朝自身方向滑出並取下。



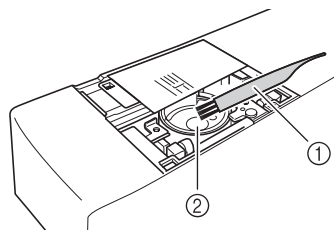
① 針板蓋

- 4 取下梭殼。



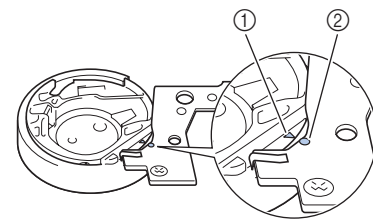
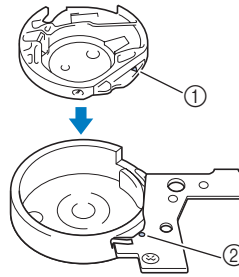
① 梭殼

- 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。

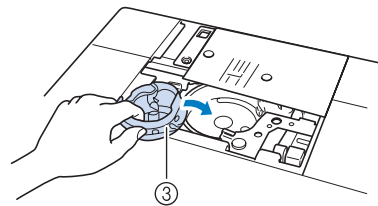


① 清潔刷
② 梭床

- 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 A-5 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。

注意

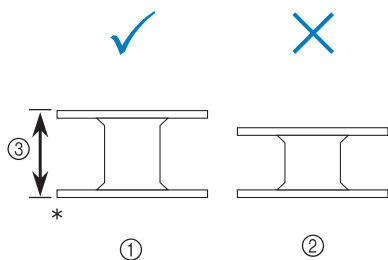
- 創建底線刺繡時，務必使用梭殼（灰色）。使用其他梭殼可能導致纏線或損壞本機。
- 務必正確安裝梭殼。若未正確安裝梭殼，可能導致纏線或損壞本機。

- 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。



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。

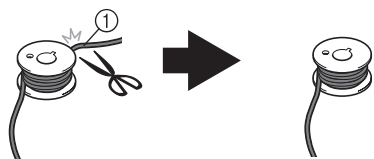


- * 實際尺寸
- ① 本款機型
- ② 其他機型
- ③ 11.5 mm

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 小心地用剪刀剪斷線頭（盡量接近梭子）。



① 繞線起點

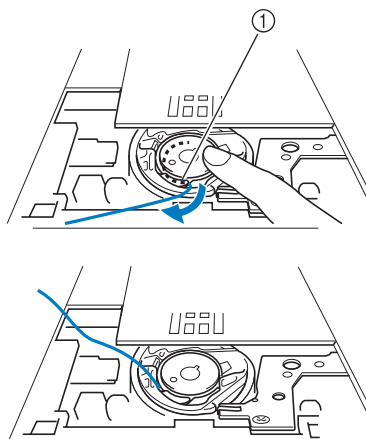
注意

- 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

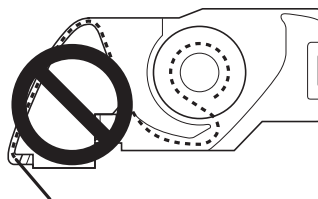
將梭子插入梭殼，使線向左側繞出。然後按下圖所示，將線正確穿過張力彈簧。



① 張力彈簧

注意

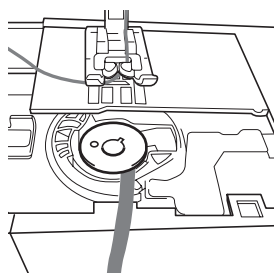
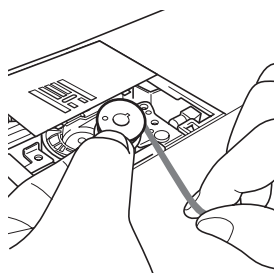
- 為梭子繞線時，確定線不會綻開。使用綻開的線縫紉時，可能導致線卡在梭殼的張力彈簧上，造成纏線或損壞本機。
- 請勿將底線從針板蓋上的凹槽穿過，否則無法正確穿底線。



■ 未為底線施加張力時

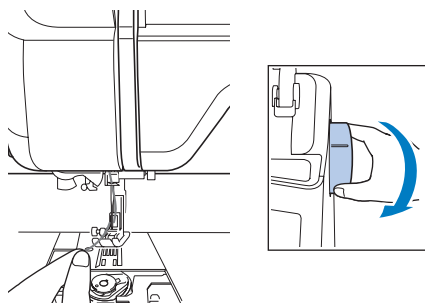
如果試縫中的底線太緊，而且調整梭殼張力也無法改善此情況，請勿將線穿過張力彈簧。

左手握住梭子，使線向左側繞出，右手握住線頭。

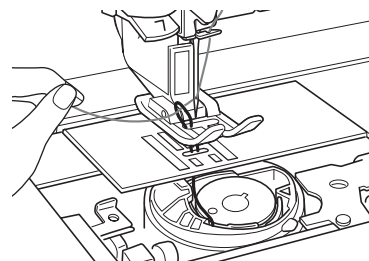


11 拉出約 8 cm 的底線。

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。



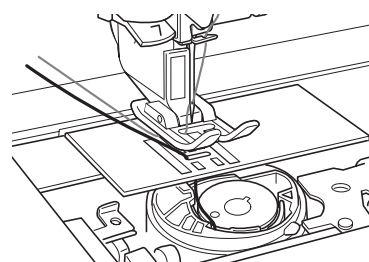
13 輕拉上線，將底線向上穿過針板。



→ 底線的線圈從針板孔中探出。

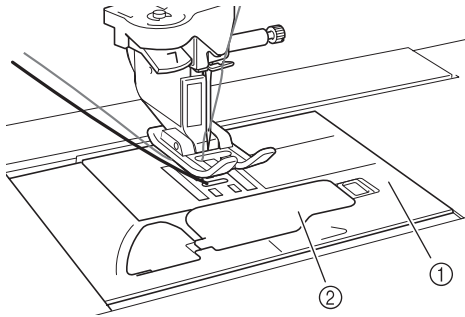
14 將鑷子穿過底線的線圈，然後將底線從針板向上拉出。

15 將上線與底線對準，拉出約 10 cm 的線，然後朝本機後側穿過壓布腳下方。



16 安裝針板蓋和含有卡樺的梭蓋。

如需關於安裝針板蓋的詳細資訊，請參考第 A-15 頁上的「清潔梭床」。



- ① 梭蓋
- ② 含有卡樺的梭蓋

⚠ 注意

- 創建底線刺繡時，請使用含有卡樺的梭蓋，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。

💡 註釋

- 安裝零配件盒時，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。

創建底線刺繡


放上布料並縫紉

註釋

- 底線刺繡的建議針趾為「開放式」針趾。
- 正式刺繡前，請務必使用相同布料和線進行試縫以檢查縫紉效果。
- 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 A-23 頁上的「無法取下卡在本機中的布料」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

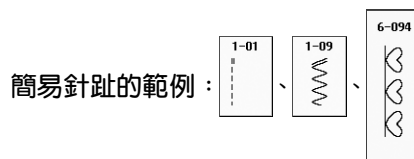
例中，按 。

備註

- 為了獲得最佳效果，選擇較長的針趾長度 and 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。



3 增加上線張力。建議為底線刺繡的上線張力指定 6~8 之間的設定。

如需關於調整上線張力的詳細資訊，請參考「縫紉」的「設定線張力」。



註釋

- 縫紉前，請檢查梭子中有足夠的線。

4 確定自動剪線 () 和原地自動止針 () 已關閉。

注意

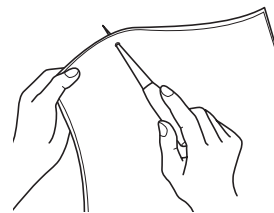
- 縫紉前，確定自動剪線已關閉。如果在啓用了自動剪線時開始縫紉，可能導致纏線或損壞本機。

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。

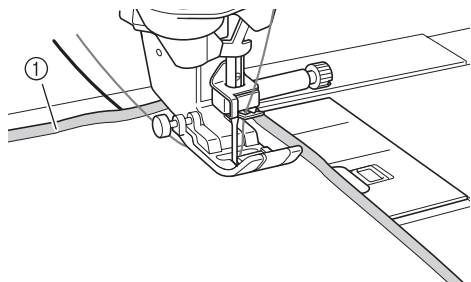


7 按 。

→ 畫面改變，所有按鍵和操作按鈕都被鎖定。

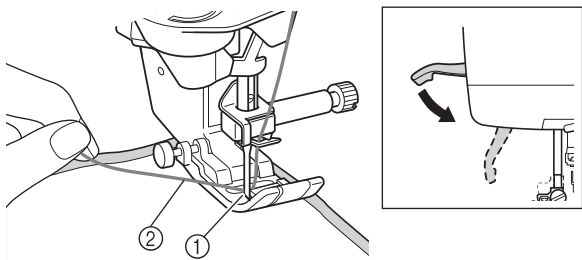
8 用壓布腳拉柄抬起壓布腳。

9 將布料反面朝上，放在壓布腳下。



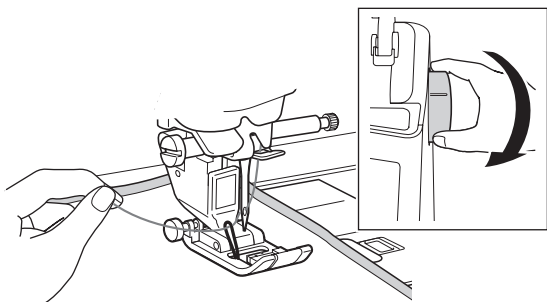
① 布料的反面

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

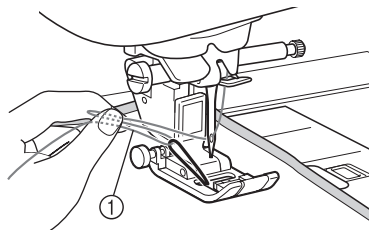
11 輕輕的拉著上線，同時朝自身方向轉動手輪（逆時針），直到手輪上的標記對準本機的頂部中央。



→ 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。



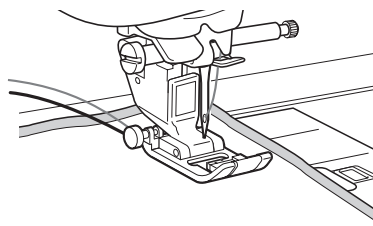
① 上線

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。

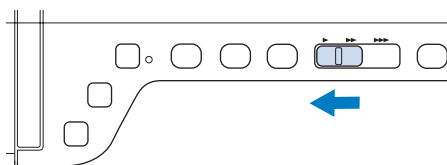


14 輕輕握住本機後側的線，轉動手輪再次將車針穿入布料或鑽出的孔，然後放下壓布腳拉柄。

15 按 LCD 螢幕右下角的 。

→ 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。



17 到達針趾區域的結束位置時，請停機。

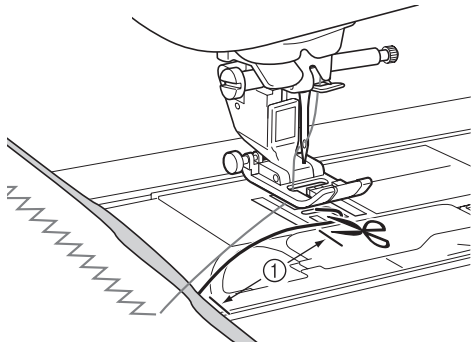


註釋

• 針趾結束時，請勿迴針 / 原地止針，否則可能造成纏線或斷針。此外，這樣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

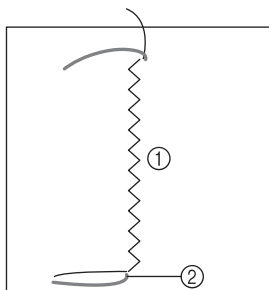


註釋

• 請勿按「剪線器」按鈕以剪斷線，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

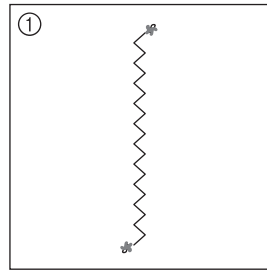


註釋

• 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。

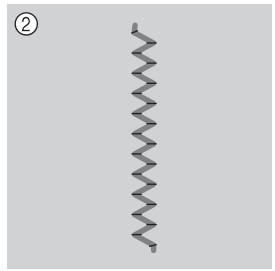
2 從布料反面，用手將底線和上線綁緊。用剪刀修剪任何多餘的線頭。

①



① 布料的反面

②



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，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 A-12 頁上的「調整線張力」。

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。

* 如需關於使用自由前開式密針縫曲線壓布腳「O」的詳細資訊，請參考第 S-40 頁上的「自由壓線」。

調整線張力

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。

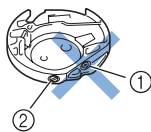
■ 調整上線張力

縫紉底線刺繡時，建議為上線張力指定 6~8 之間的設定。

請參考第 S-12 頁上的「設定線張力」。

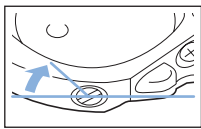
■ 調整底線張力

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。

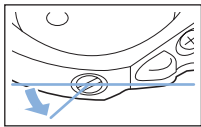


- ① 不可轉動十字螺絲 (+)。
- ② 可用一支小螺絲起子來調整。

若要增加底線張力，請順時針方向轉動一字螺絲（-）30°~45°。

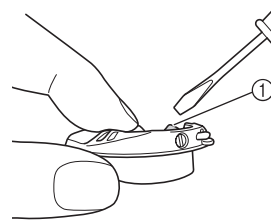


若要減少底線張力，請逆時針方向轉動一字螺絲（-）30°~45°。



註釋

- 轉動梭殼（灰色）上的螺絲，可將彈簧板上推，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，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

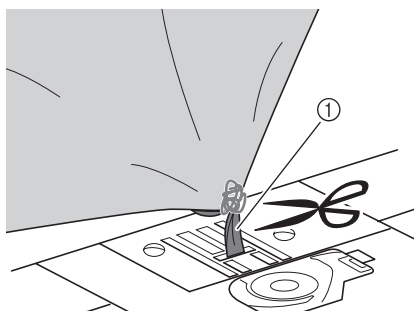
- 如果底線張力太緊，將梭子裝入梭殼時，線無法穿過張力彈簧。（請參考第 A-7 頁上的「未為底線施加張力時」。）

故障排除

有些小問題的解決方法如下。問題無法解決時，請洽詢經銷商或最近的 Brother 授權經銷商。

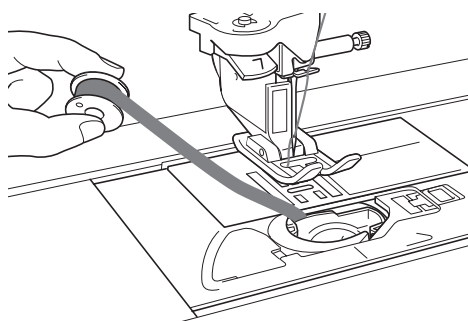
■ 意外自動剪線而且底線卡在本機內

- 1 在針板上方的布料附近剪斷線頭，然後取下布料。



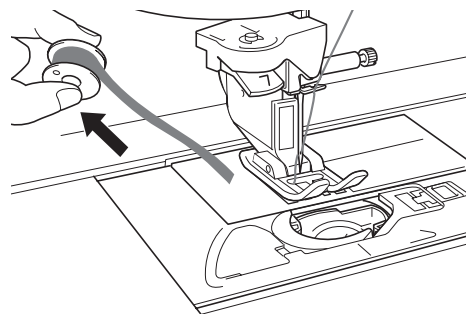
① 線

- 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「剪線器」按鈕。



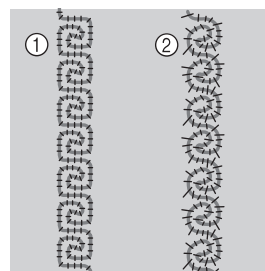
⚠ 注意

- 不要用力拉線。否則，縫紉機可能會損壞。

■ 調整底線刺繡的張力

- * 如果從布料底面看到上線，請增加上線張力（請參考第 A-12 頁上的「調整線張力」）。
- * 如果仍可從布料底面看到上線，請減少底線張力或忽略底線張力。（請參考第 A-12 頁上的「調整線張力」。）
- * 有些底線太粗，無法穿過布料的反面。在此情況下，務必使用同色的上線和底線。

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

不要對底線施加張力。（請參考第 A-7 頁上的「未為底線施加張力時」。）

第 2 章

保養與故障排除

照料與保養	15
加機油的限制	15
存放本機的注意事項	15
清潔 LCD 螢幕	15
清潔機殼	15
清潔梭床	15
清潔梭殼區域中的剪線器	17
如需關於保養的訊息	17
調整螢幕	18
調整螢幕顯示的亮度	18
觸控面板故障	18
故障排除	19
常見故障排除主題	19
上線太緊	19
■ 現象	19
■ 原因	19
■ 解決方法 / 檢查細節	19
布料反面發生纏線	20
■ 現象	20
■ 原因	20
■ 解決方法 / 檢查細節	20
線張力不正確	22
■ 現象	22
■ 原因 / 解決方法	22
無法取下卡在本機中的布料	23
■ 從本機取下布料	23
■ 檢查縫紉機操作	25
現象清單	26
錯誤訊息	29
規格	31
升級本機軟體	32
用 USB 媒體升級的程序	32
用電腦升級的程序	33
索引	34

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，並洽詢授權經銷商或最近的授權服務中心。

存放本機的注意事項

請勿將本機存放在下述任何位置，否則可能會損壞本機，例如：因結露造成生鏽。

- * 極高溫
- * 極低溫
- * 溫度劇烈變化
- * 有高濕度或蒸汽
- * 火焰、加熱器或空調器附近
- * 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。

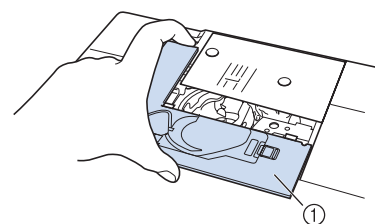
清潔機殼

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

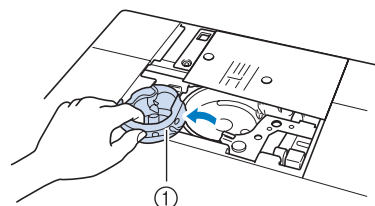
如果梭床或梭殼聚積灰塵和污垢過多，將會造成本機運作不良及底線偵測功能無法運作。為了能獲得最好的效果，請保持本機清潔。

- 按「車針位置」按鈕升起車針。
- 將主電源關閉。
- 取下車針、壓布腳和壓布腳腳脛（請參考請參考第 B-49 頁至 B-51）。
- 取下零配件盒。
- 握住針板蓋的兩側，然後朝自身方向將針板蓋滑出。



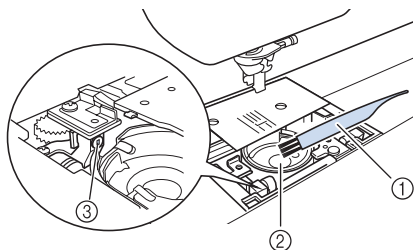
- ① 針板蓋
→ 針板蓋會被取下。

- 握住梭殼，然後拉出。



- 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。

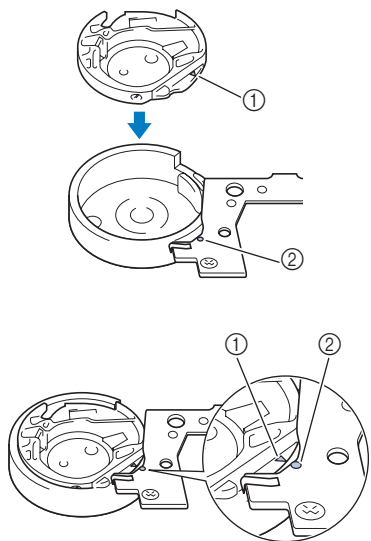


- ① 清潔刷
- ② 梭床
- ③ 底線感測器

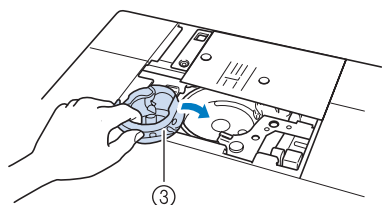
註釋

- 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。



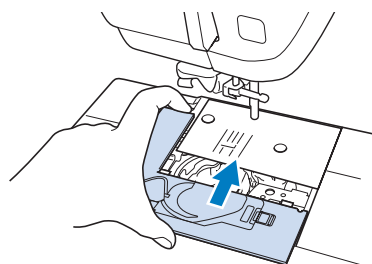
- ① ▲ 標記
- ② ● 標記
- ③ 梭殼

* 安裝梭殼前，確定標示點對齊。

注意

- 切勿使用損傷的梭殼。否則，可能會造成上線打結、車針斷裂或作品不完美。若是需要一個新的梭殼（配件編號：XE5342-101（螺絲上有綠漆記號），XE8298-001（灰色，用於底線刺繡）），請洽詢經銷商或最近的授權經銷商。
- 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。



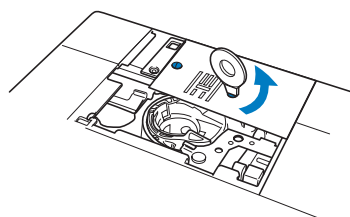
註釋

- 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。

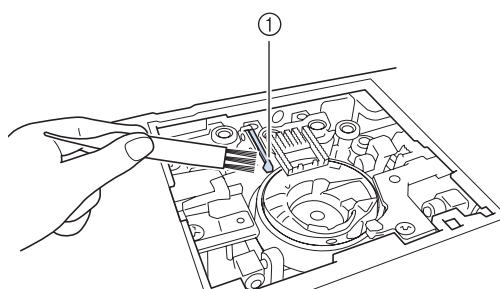
清潔梭殼區域中的剪線器

應清潔針板下的剪線器。如果剪線器聚積灰塵或棉屑，按「剪線器」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。

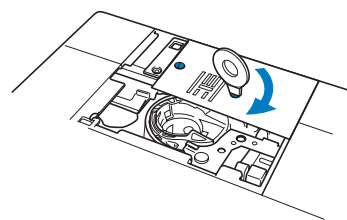


① 剪線器

⚠ 注意

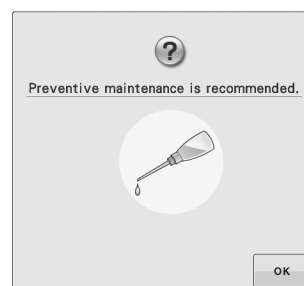
- 請勿觸摸剪線器，否則可能會受傷。

- 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，建議將機器送到授權經銷商或最近的授權服務中心進行定期的保養檢查。儘管按




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。

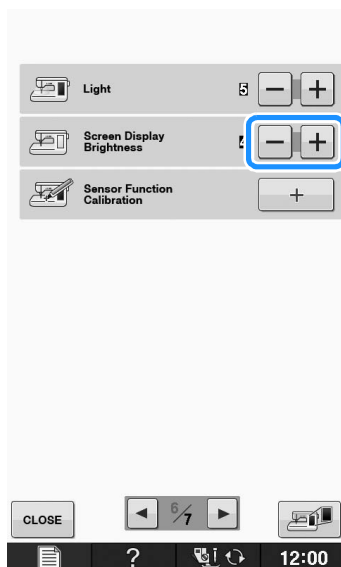
請在出現此訊息後，騰出時間安排本機的維修保養。這些措施有助於確保本機未來持續不斷的操作。

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 顯示設定畫面的第 6 頁。
- 3 按  或 ，調整螢幕顯示的亮度。

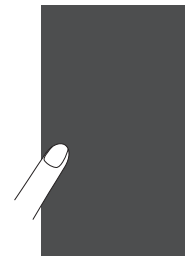


* 如果設定螢幕上的數字減小，螢幕會變暗。如果數字增加，則螢幕會變亮。

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。



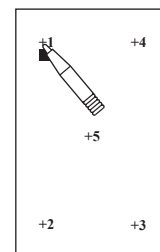
→ 將顯示觸控面板調整畫面。

- 2 用隨附的觸控筆依序壓按從 1 到 5 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，請洽詢授權經銷商。

故障排除

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

常見故障排除主題

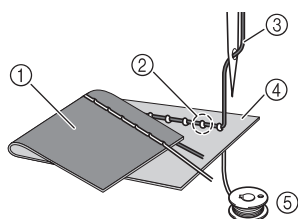
常見故障排除主題的原因和解決方法詳細說明如下。在聯絡經銷商之前，務必先參考此章節。

■ 上線太緊	第 A-19 頁
■ 布料反面發生纏線	第 A-20 頁
■ 線張力不正確	第 A-22 頁
■ 無法取下卡在本機中的布料	第 A-23 頁

上線太緊

■ 現象

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



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

■ 原因

穿底線不正確

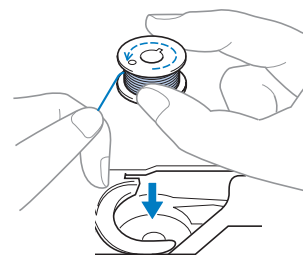
若未正確穿底線，將上線往上拉時，底線會穿過布料，無法對底線施加適當的張力。因此，從布料正面可看到線。

■ 解決方法 / 檢查細節

正確安裝底線。

- 1 關機。
- 2 從梭殼取下梭子。
- 3 將梭子設置在梭殼內，使線朝正確的方向繞出。

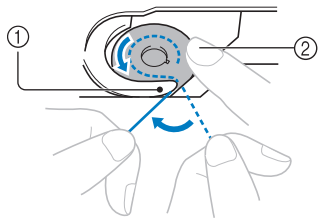
- * 右手握住梭子，使線向左側繞出，左手握住線頭。然後用右手將梭子設置在梭殼內。



如果放入梭子後，線從錯誤的方向繞出，則縫紉時線張力將不正確。

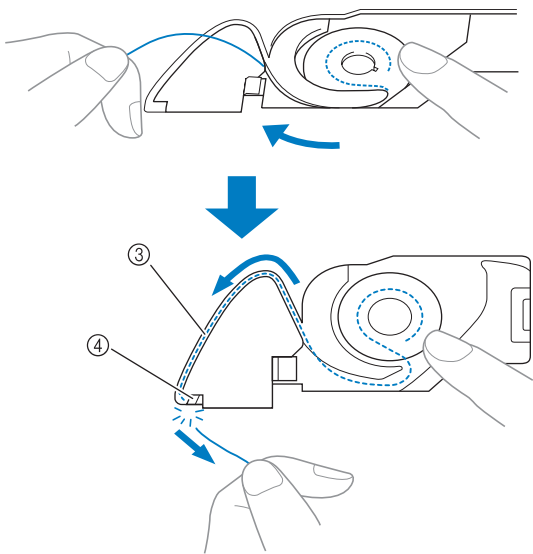
4 用手指固定梭子，將線穿過針板中的線槽。

* 右手按住梭子，左手將線頭繞在凸出部分上。



- ① 凸出部分
- ② 右手按住梭子。

將線穿過針板中的線槽，然後用剪線器剪斷線。



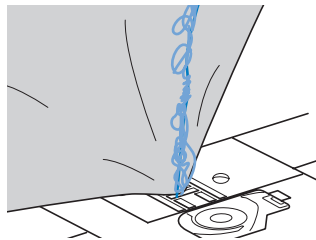
- ③ 線槽
- ④ 剪線器

將梭子正確裝入梭殼後，可使用正確的線張力縫紉。

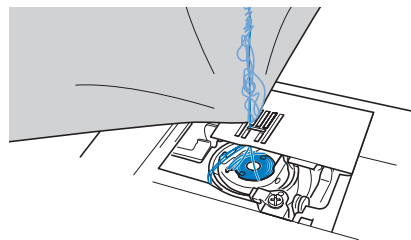
布料反面發生纏線

■ 現象

* 布料反面發生纏線。



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



■ 原因

穿上線不正確

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

■ 解決方法 / 檢查細節

清除纏線，然後調整上線。

1 清除纏線。如果無法清除，請用剪刀剪線。

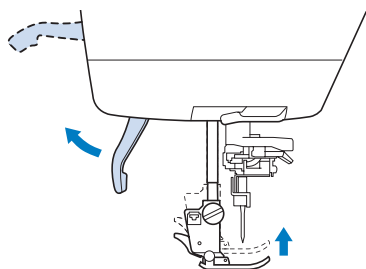
* 請參考第 A-15 頁上的「照料與保養」中的「清潔梭床」。

2 清除本機的上線。

3 請參考以下步驟調整上線。

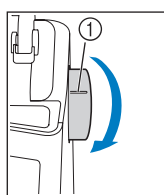
* 如果從梭殼取下梭子，請參考第 A-19 頁上的「上線太緊」章節中的第 B-34 頁上的「穿底線」和「解決方法 / 檢查細節」，正確安裝梭子。

- 4** 用壓布腳拉柄抬起壓布腳。

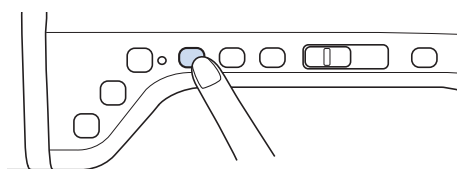


* 如果壓布腳未抬起，則無法正確穿線。

- 5** 朝自身方向轉動手輪（逆時針），使手輪上的標記朝上，或按「車針位置」按鈕一次或兩次，即可升起車針。

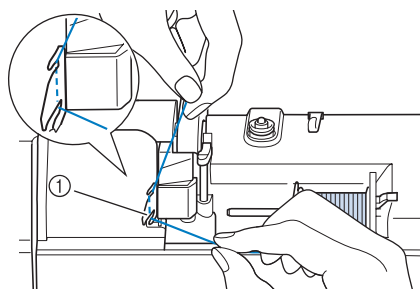


或



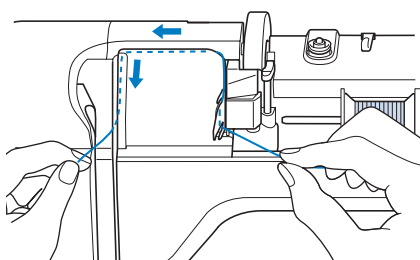
① 標記

- 6** 雙手握住線，將線自線導引板下方往上拉。

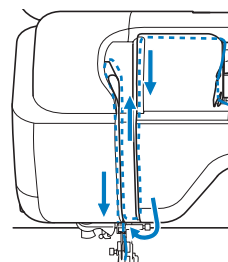


① 線導引板

- 7** 右手握住線，按照圖示方向將線穿過線導引。

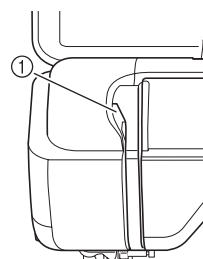


- 8** 如圖所示向下、向上導引線，然後再向下穿過凹槽。



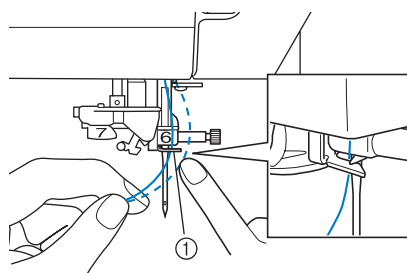
備註

- 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

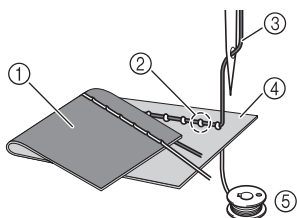
- 10** 根據第 B-42 頁上的「穿上線」的步驟 10 和 15 穿線。

線張力不正確

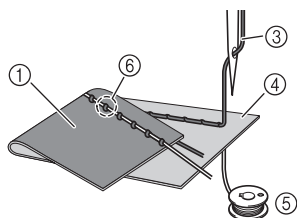
■ 現象

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

□ 現象 1/2



□ 現象 3/4



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

■ 原因 / 解決方法

□ 原因 1

本機穿線不正確。

< 有上述現象 1 和 2 >

穿底線不正確。

調整上線張力，然後參考第 S-12 頁上的「上線太緊」。

< 有上述現象 3 到 5 >

穿上線不正確。

調整上線張力，然後參考第 A-20 頁上的「布料反面發生纏線」調整上線。

□ 原因 2

未使用適合布料的車針和線。

應使用的縫紉機車針因要縫紉的布料類型和線粗細度而異。

若未使用適合布料的車針和線，則無法正確調整線張力，造成布料起皺或跳針。

* 請參考第 B-52 頁上的「布料 / 線 / 車針組合」，確保使用適合布料的車針和線。

□ 原因 3

未選擇適當的上線張力。

調整上線張力，選擇適合的線張力。

適合的線張力因所用的布料和線的種類而異。

* 在與繡件相同的碎布上進行試縫時，調整線張力。



註釋

- 若未正確穿上線和穿底線，即使調整上線張力，也無法正確調整線張力。先檢查上線和底線，然後調整線張力。

- * 從布料正面可看到底線時。將上線張力設定為較小值。(放鬆線張力。)
- * 從布料反面可看到上線時。將上線張力設定為較大值。(調緊線張力。)



無法取下卡在本機中的布料

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

■ 從本機取下布料

1 立即停機。

2 關機。

3 取下車針。

如果車針插在布料中，轉動手輪時，遠離自身方向轉動（順時針），使車針從布料中升起，然後取下車針。

* 請參考第 B-51 頁上的「更換車針」。

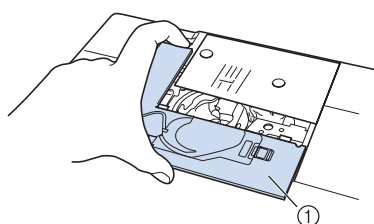
4 取下壓布腳和壓布腳脛。

* 請參考第 B-49 頁上的「更換壓布腳」。

5 抬起布料，剪斷下面的線。

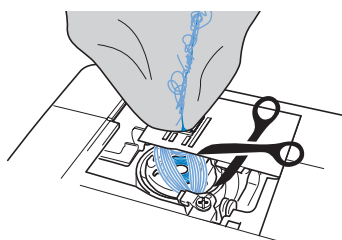
如果可以取出布料，將其取出。繼續執行以下步驟清潔梭床。

6 取下針板蓋。



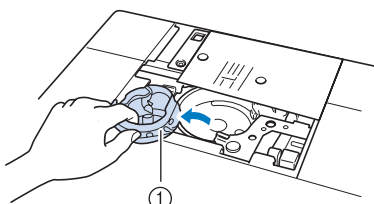
① 針板蓋

7 剪斷纏線，然後取下梭子。



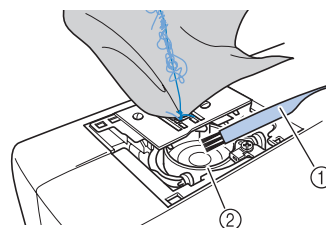
8 取下梭殼。

如果線留在梭殼中，請將其清除。



① 梭殼

9 用清潔刷或吸塵器清除梭床及其四周的灰塵或鬆垂的線。



① 清潔刷

② 梭床

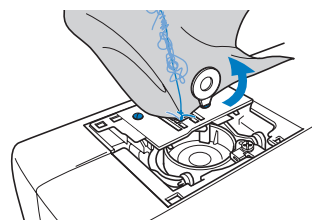
如果可以取出布料

繼續執行步驟
16。

如果無法取出布料

繼續執行步驟
10。

10 用隨附的盤狀螺絲起子鬆開針板上的兩個螺絲。

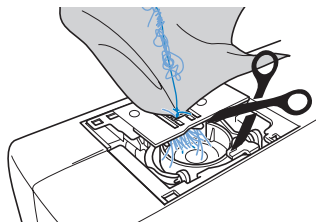


註釋

• 小心不要將取下的螺絲掉到本機中。

- 11 稍微抬起針板，剪斷所有纏線，然後取下針板。

從針板取下布料和線。



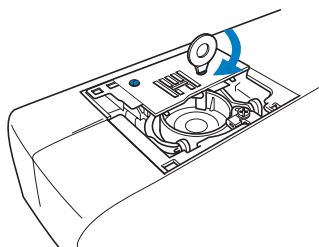
如果完成這些步驟後仍然無法取下布料，請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。

- 12 清潔梭床中和送布齒周圍的線。

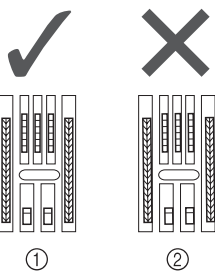
- 13 轉動手輪以抬起送布齒。

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

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



轉動手輪，確定送布齒順暢移動且不會碰撞到針板槽的邊緣。



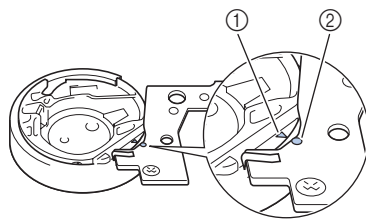
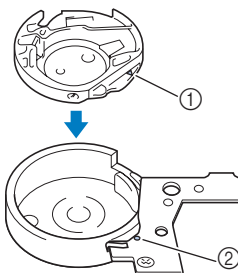
- ① 正確的送布齒位置
- ② 不正確的送布齒位置



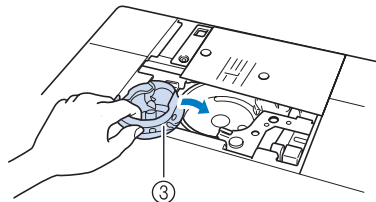
註釋

• 小心不要將取下的螺絲掉到本機中。

- 16 安裝梭殼時，梭殼上的 ▲ 標記應和本機上的 ● 標記對齊放入。



* 對齊 ▲ 和 ● 標記。



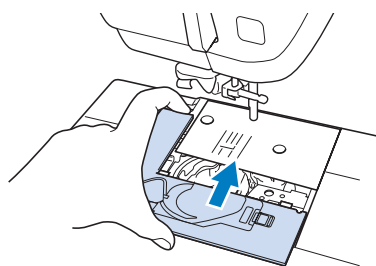
- ① ▲ 標記
- ② ● 標記
- ③ 梭殼

* 安裝梭殼前，確定標示點對齊。

注意

- 切勿使用損傷的梭殼。否則，可能會造成上線打結、車針斷裂或作品不完美。若是需要一個新的梭殼（配件編號：XE5342-101（螺絲上有綠漆記號），XE8298-001（灰色，用於底線刺繡）），請洽詢最近的授權經銷商。
- 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。

如果車針狀態不良，例如彎曲，務必安裝新車針。

- * 請參考第 B-51 頁上的「更換車針」。

注意

- 切勿使用彎曲的車針。彎曲的車針很容易斷裂並可能導致受傷。



註釋

- 完成此程序後，繼續執行以下「檢查縫紉機操作」中的程序，確定本機正常運作。



備註

- 由於布料卡在本機中時可能已造成車針損壞，因此建議更換新車針。

■ 檢查縫紉機操作

如果針板已取下，請檢查縫紉機操作，確認已正確完成安裝。

- 1 開機。

- 2 選擇 。

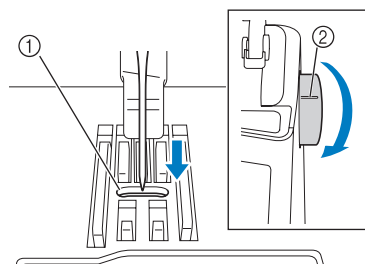


註釋

- 暫時不要安裝壓布腳和線。


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

如果車針碰撞到針板，請取下針板，然後再從第 A-24 頁上的「從本機取下布料」步驟 13 開始，重新安裝針板。



① 針板上的針孔

② 手輪

- 4 選擇鋸齒縫針趾 。此時，將針趾長度和寬度增加到最大設定。

- 5 朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），確定針柱和送布齒正確運行。

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

- 6 先關機，然後再安裝梭子和壓布腳。

- * 請參考「設置梭子」及第 B-49 頁上的「更換壓布腳」。

- 7 正確穿線。

- * 如需關於本機的詳細資訊，請參考第 B-42 頁上的「穿上線」。



註釋

- 因為不正確穿上線，可能已導致纏線。確定本機正確穿線。

- 8 使用普通布料進行試縫。




註釋

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

現象清單

問題	原因	解決方法	頁數
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。	B-42
	使用不適合所選布料的車針或線。	查看「布料 / 線 / 車針組合」表。	B-52
上線太緊。	底線未正確裝好。	正確安裝底線。	B-39
無法穿線	車針不在正確位置。	按「車針位置」按鈕升起車針。	B-13
	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	B-51
	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	B-51
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。	B-13
線張力不正確	穿上線不正確。	檢查穿線步驟，然後重新穿線。	B-42
	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。)	B-39
	使用不適合所選布料的車針或線。	查看「布料 / 線 / 車針組合」表。	B-52
	壓布腳腳壓未正確裝好。	重新正確安裝壓布腳腳壓。	B-49
	線張力未正確設定。	調整線張力。	S-12
	底線繞線不良。	請使用正確繞線的梭子。	B-34
	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	B-51
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。	B-42
	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	B-51
	梭殼被刮傷。	請更換梭殼，或洽詢授權的經銷商。	A-15
	上線張力太大。	調整線張力。	S-12
	使用不適合所選布料的車針或線。	查看「布料 / 線 / 車針組合」表。	B-52
	纏線。	用剪刀等工具剪斷纏線，然後清除梭床等的纏線。	—
	針板孔的周圍有刮傷。	請更換針板，或洽詢授權的經銷商。	S-26
	壓布腳孔的周圍有刮傷。	請更換壓布腳，或洽詢授權的經銷商。	B-49
	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	B-51
	線出現死結或纏結。	重穿上線和底線。	B-39, B-42
	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。	B-39
底線斷線	梭子未正確裝好。	重新正確裝好底線。	B-39
	梭子刮傷或無法順暢的轉動。	更換梭子。	B-39
	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。	B-39
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。	B-35
	梭子捲線緩慢。	按梭子繞線視窗中的 [+] 提高梭子繞線速度。	B-37
	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。	B-36

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。	B-51
	使用不適合所選布料的車針或線。	查看「布料 / 線 / 車針組合」表。	B-52
	線未正確穿好。	檢查穿線步驟，然後重新正確穿線。	B-42
	針板下面有聚積灰塵或棉屑。	用清潔刷清除灰塵或棉屑。	A-15
	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	B-51
	車針有瑕疵。	更換車針。	B-51
	車縫薄布料或伸縮布料。	在布料底下加一片薄紙縫紉。	S-9
斷針	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	B-51
	針留螺絲沒有鎖緊。	將針留螺絲鎖緊。	B-51
	車針扭轉或彎曲。	更換車針。	B-51
	使用不適合所選布料的車針或線。	檢查車針 / 布料組合。	B-52
	使用了錯誤的壓布腳。	請使用建議的壓布腳。	S-67
	上線張力太大。	調整線張力設定。	S-12
	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。	B-42
	針板孔的周圍有刮傷。	請更換針板，或洽詢授權的經銷商。	A-15
	壓布腳孔的周圍有刮傷。	請更換壓布腳，或洽詢授權的經銷商。	B-49
	梭殼被刮傷。	請更換梭殼，或洽詢授權的經銷商。	A-15
	車針有瑕疵。	更換車針。	B-51
	穿上線不正確。	檢查穿線步驟，然後重新穿線。	B-42
	梭子未正確裝好。	重新正確裝好底線。	B-39
	壓布腳未正確裝好。	請正確安裝壓布腳。	B-49
	壓布腳腳脛的螺絲鬆動。	鎖緊壓布腳腳脛的螺絲。	B-49
	布料太厚。	使用轉動手輪時車針可刺穿的布料。	S-7
縫紉厚布料或厚縫份時強行送布。	送布時不要施加壓力。		
針趾長度太短。	調整針趾長度。	S-10	
底線繞線不良。	請使用正確繞線的梭子。	B-34	
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。	S-40
	針趾過密。	請加長針趾長度設定。	S-10
	使用了錯誤的壓布腳。	請使用正確的壓布腳。	S-67
	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	B-51
	線纏住。	剪斷纏線，然後清除梭床上的纏線。	A-23
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。	B-39, B-42
	線張力未正確設定。	調整線張力。	S-12
	縫紉薄布料時，針趾過長。	縮短針趾長度。	S-10
	車針扭轉、彎曲或過鈍。	更換車針。	B-51
	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。	B-42
	壓布腳錯誤。	請使用正確的壓布腳。	S-67


問題	原因	解決方法	頁數
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。	A-15
	線被卡在梭床中。	清潔梭床。	A-15
	穿上線不正確。	檢查穿線步驟，然後重新穿線。	B-42
	梭殼被刮傷。	請更換梭殼，或洽詢授權的經銷商。	A-15
	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。	B-39
未產生文字花樣	使用了錯誤的壓布腳。	請安裝正確的壓布腳。	S-67
	花樣調整設定未正確設定。	修改花樣調整設定。	S-82
	沒有在薄布料或伸縮布料上使用襯料。	在布料上加襯。	S-81
	線張力未正確設定。	調整線張力。	S-12
	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。	S-3
本機無法運行	沒有選擇花樣。	選擇一種花樣。	S-21, S-77
	未壓按「手控停動」按鈕。	按「手控停動」按鈕。	B-13
	主電源開關未打開。	將主電源開啓。	B-19
	壓布腳未放下。	放下壓布腳。	B-13
	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。	S-4
	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 (關)」。	B-25, S-4
	所有按鍵和按鈕已被  鎖定。	按  解鎖所有按鍵和按鈕。	B-49, B-51
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。  	—	
以相反方向送布。	送布裝置損壞。	請洽詢經銷商或最近的授權服務中心。	—
LCD 螢幕起霧。	LCD 螢幕結露。	一段時間後，朦朧現象將消失。	—
感測筆無法精確指定	感測筆未校準。	第一次使用感測筆之前，務必執行校準。	B-62
	持筆方式與校準時不同。	使用感測筆時，持筆角度必須與校準時相同。如果以稍微不同的角度握筆，指定位置可能歪斜。在此情況下，請在選擇後進行微調。	B-62

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。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」按鈕，或是操作步驟不正確，則本機無法啟動。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  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。

標記	錯誤訊息	原因 / 解決方法
	A malfunction occurred. Turn the machine off, then on again. (發生故障。請關機，然後再次開啓。)	如果發生故障，將顯示此訊息。
	An invalid area was touched by the sensor pen. Touch again within the active sensor area. (130mm x 200mm / 5"X 8") (感測筆壓到無效區。在有效感測區內再次壓按。 (130mm x 200mm))	壓按到感測筆無效區時，會出現此訊息。請壓按有效區。(請參考第 B-64 頁)
	An invalid sewing area was touched by the sensor pen. Touch again within the valid sewing area. (感測筆壓到無效的縫紉區。在有效縫紉區內再次壓按。)	使用感測筆壓按到縫紉無效區時，會出現此訊息。請壓按有效區。(請參考第 B-64 頁)
	Can not change the configuration of the characters (無法變更文字設置)	有太多文字，且無法設置曲線文字時，將顯示此訊息。
	Check and rethread the upper thread. (檢查並重穿上線。)	上線損壞或未正確穿線，並按「手控停動」按鈕或「迴針」按鈕時，將顯示此訊息。
	Data volume is too large for this pattern. (該花樣的資料量太大。)	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。
	Failed to save file. (無法儲存檔案。)	若要將超過 100 張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 B-29 頁)
	In twin needle mode, the automatic needle threading button cannot be used. (在雙針模式中，無法使用自動穿線鈕。)	設定為雙針縫紉時，如果壓按自動穿線鈕，將顯示此訊息。
	Lower the buttonhole lever. (放下開釦眼拉柄。)	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」按鈕時，將顯示此訊息。
	Lower the presser foot lever. (放下壓布腳拉柄。)	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。
	Move the sensor pen away from the currently marked position. (將感測筆移離目前標記的位置。)	若在按  之前壓按感測筆尖一段時間，將出現此訊息。將感測筆移離目前位置。
	Not enough available memory to save the pattern. Delete another pattern? (沒有足夠的可用記憶體儲存花樣。是否刪除別的花樣?)	由於記憶體已滿，針趾或花樣不能被儲存時，將顯示此訊息。
	OK to automatically lower the presser foot? (確定要自動放下壓布腳嗎?)	按  (壓布腳抬起) 時，將顯示此訊息。
	OK to delete the ending point setting? (確定要刪除終點設定嗎?)	若您在使用感測器功能指定縫紉終點時讀取儲存在本機的花樣，將出現此訊息。(請參考第 B-69 頁)
	OK to delete the selected pattern? (確定要刪除所選花樣嗎?)	選擇花樣後，如果按  或  ，要刪除花樣時，將顯示此訊息。

標記	錯誤訊息	原因 / 解決方法
	OK to delete the setting? (確定要刪除設定嗎?)	按  或  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  。
	Preventive maintenance is recommended. (建議定期維護保養。)	本機需要保養時，將顯示此訊息。(請參考第 A-15 頁)
	Raise the buttonhole lever. (升起開扣眼拉柄。)	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」按鈕時，將顯示此訊息。
	Sensor module error. (感測器模組故障。)	本機感測器故障時，將出現此訊息。請洽詢授權經銷商。
	Set the clock. (設定時鐘。)	若未設定時間 / 日期，將出現此訊息。請設定時間 / 日期。(請參考第 B-20 頁)
	The bobbin thread is almost empty. (底線快用完。)	底線用完時，將顯示此訊息。
	The bobbin winder safety device has activated. Is the thread tangled? (梭子繞線器安全裝置已啟動。繡線纏住?)	正在捲繞底線，而且馬達因線糾結等原因鎖定时，將顯示此訊息。
	The ending point cannot be selected for this stitch. (此針趾無法選擇終點。)	指定縫紉終點的功能不適用於目前針趾時，將出現此訊息。請選擇其他針趾。(請參考第 B-69 頁)
	The needle position cannot be changed for this stitch. (此針趾無法變更車針位置。)	指定車針落點的功能不適用於目前針趾時，將出現此訊息。請選擇其他針趾。(請參考第 B-69 頁)
	The needle will move. Keep your hands etc. away from the needle area. (車針將會移動。請將您的手遠離車針附近。)	如果使用感測器功能，在距離車針落點不到 2 cm 處壓按感測筆時，將出現此訊息。(請參考第 B-61 頁)
	The pockets are full. Delete a pattern. (口袋已滿，請刪除花樣。)	由於記憶體已滿，必須刪除花樣時，將顯示此訊息。
	The safety device has been activated. Is the thread tangled? Is the needle bent? (安全裝置已啟動。繡線纏住? 車針彎曲?)	馬達因線糾結或與送線有關的原因鎖定时，將顯示此訊息。
	The shutoff support mode has been activated. Turn off the machine. (關機支援模式已啟動。請關機。)	本機處於關機支援模式時，將出現此訊息。請關機以重新啟動本機。(請參考第 B-28 頁)
	The "Start/Stop" button does not operate with the foot controller attached. Remove the foot controller. (使用已裝上的腳踏板時，手控停動按鈕不起作用。請取下腳踏板。)	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。
	The upper thread may not be threaded correctly. Thread the upper thread from the beginning. (上線可能穿線不良。請從頭開始穿上線。)	上線似乎穿線不良時，將顯示此訊息。
	The USB media was changed. Do not change the USB media while it is being read. (USB 媒體被更換。正在讀取時請勿更換 USB 媒體。)	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。
	There is no needle plate cover. Attach a needle plate cover. (無針板蓋。請安裝針板蓋。)	未安裝針板蓋時，將顯示此訊息。
	This file cannot be used. (此檔案無法使用。)	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。(請參考第 S-94 頁)
	This file exceeds the data capacity and cannot be used. Use a suitable size file. (此檔案超出資料容量，無法使用。請使用大小合適的檔案。)	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。(請參考第 S-95 頁)
	This function cannot be used while in the sensor mode. (處於感測器模式時，無法使用此功能。)	所選功能不適用於感測器功能時，將出現此訊息。(請參考第 B-59 頁)
	This key cannot be used at this time. (這時無法使用此鍵。)	在實用針趾以外的畫面中按  ，或是在實用針趾或文字 / 裝飾性針趾以外的畫面中按  時，將顯示此訊息。

標記	錯誤訊息	原因 / 解決方法
	This key does not operate when the needle is down. Raise the needle and press the key again. (車針在下針位時，此鍵不起作用。請升起車針，再按一次此鍵。)	車針位於下針位時，如果壓按 LCD 螢幕上的鍵，將顯示此訊息。
	This pattern cannot be sewn with this mode. (該花樣無法以此模式縫紉。)	所選針趾不適用於特定功能時，將顯示此訊息。
	This stitch is not "Dual Feed Mode" compatible. (此針趾與「雙向送布模式」不相容。)	雙向送布壓布腳不適用於目前針趾時，將出現此訊息。請選擇其他針趾。(請參考第 B-54 頁)
	This USB media cannot be used. (該 USB 媒體無法使用。)	想要使用不相容的媒體時，將顯示此訊息。
	This USB media is incompatible. (該 USB 媒體不相容。)	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://solutions.brother.com 」。
	Transmitting by USB (USB 媒體正在傳輸資料)	USB 媒體正在傳輸資料時，將顯示此訊息。
	Turn off the power and replace the needle plate. (關閉電源，更換針板。)	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。
	USB media error (USB 媒體錯誤)	USB 媒體發生錯誤時，將顯示此訊息。
	USB media is not loaded. Load USB media. (未載入 USB 媒體。請載入 USB 媒體。)	若在未載入 USB 媒體時嘗試讀取或儲存花樣，將顯示此訊息。
	Use the presser foot lifter button to lower the presser foot. (使用壓布腳抬起按鈕放下壓布腳。)	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。
	When the speed controller is set to control the zigzag stitch width, the "Start/Stop" button does not operate. (使用速度控制器控制鋸齒縫針趾寬度時，手控停動按鈕不起作用。)	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。

規格

	項目	規格
縫紉機和配件 (盒子 1/2)	縫紉機尺寸	約 57.1 cm (寬) × 33.2 cm (高) × 28.4 cm (深)
	盒子尺寸	約 68.5 cm (寬) × 55.0 cm (高) × 37.7 cm (深)
	縫紉機重量	約 15.4 kg
	盒子重量 (用於運送)	約 22.0 kg
	縫紉速度	每分鐘 70~1050 針
	車針	家用縫紉機車針 (HA × 130)
大型輔助桌盒子 (盒子 2/2)	大型輔助桌尺寸	約 63.6 cm (寬) × 9.8 cm (高) × 40.6 cm (深)
	附大型輔助桌的縫紉機尺寸	約 81.1 cm (寬) × 33.2 cm (高) × 40.6 cm (深)
	盒子尺寸	約 66.3 cm (寬) × 42.7 cm (高) × 5.8 cm (深)
	大型輔助桌重量	約 2.2 kg
	盒子重量 (用於運送)	約 3.0 kg
運送總重量		約 27 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://solutions.brother.com>」有升級程式時，請依照網站上的指示和下列的步驟來下載檔案。



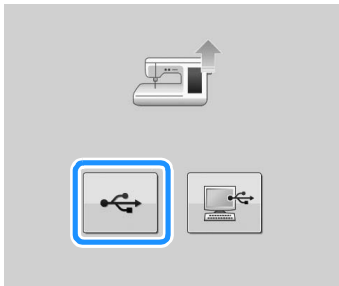
註釋

- 使用 USB 媒體來升級軟體時，在開始升級之前，請檢查所用的 USB 媒體只有儲存升級檔案。

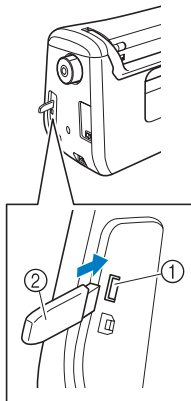
用 USB 媒體升級的程序

- 1 按住「自動穿線」鈕，同時將主電源開啓。
→ 下列畫面顯示於 LCD 螢幕。

- 2 按 。



- 3 將 USB 媒體插入本機的媒體 / 滑鼠用 USB 連接埠。媒體裝置只能包含升級檔案。



- ① 媒體 / 滑鼠用 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 。



→ 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。

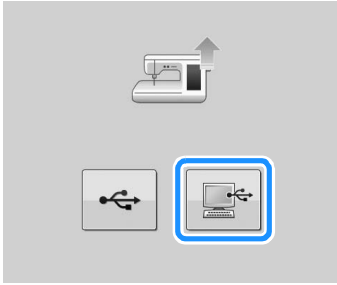


- 5 移除 USB 媒體，並關閉縫紉機，然後再次開啓電源。

用電腦升級的程序

- 1** 按住「自動穿線」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。
→ 「電腦（我的電腦）」中會出現「抽取式磁碟」。

- 4** 將升級檔案複製到「抽取式磁碟」。



→ 出現下列訊息。



- 5** 訊息消失時，按 。



→ 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。

索引

L

LCD 螢幕	B-11, B-22
清潔	A-15
鎖定	S-18

U

USB 連接埠接頭	
媒體用	S-96
電腦用	B-11, S-97
USB 連接線	B-53, S-97, A-33
USB 媒體	
能使用的	S-94
儲存	S-96
讀取	S-99
USB 滑鼠	B-28, B-54

三畫

上蓋	B-11
----	------

四畫

切線器	B-11, S-4
升級	A-32
尺寸選擇鍵	S-86
引線梭蓋	S-32
手控停動按鈕	B-13
手輪	B-11
文字 / 裝飾性針趾	
按鍵功能	S-84
組合	S-89
編輯	S-84
調整	S-82
選擇	S-77
儲存	S-95, S-96, S-97
縫紉	S-81
讀取	S-98, S-99
方向鍵	S-106
方格紙方向鍵	S-106

五畫

主電源開關	B-11, B-19, B-59
左右偏移	S-11
布料	
布料 / 線 / 車針組合	B-52
伸縮布料的縫紉方法	S-9, S-57
厚布料的縫紉方法	S-7
薄布料的縫紉方法	S-9
布邊縫	
抽花繡	S-54
雛菊繡	S-53
平接縫	S-29

六畫

回到起點鍵	S-87
多向縫	S-63
字母文字	
文字 / 裝飾性針趾	S-78
安裝拉鍊	
中間的	S-64
側面的	S-65
自由壓線	
自由曲線壓布腳「C」	S-41
自由前開式密針縫曲線壓布腳「O」	S-40
自由滾輪曲線壓布腳「E」	S-43
自由縫紉模式	S-40

自動布料感測器系統	S-17
自動穿線鈕	B-13, B-42
自動剪線鍵	S-13
衣褶裝飾縫	S-51

七畫

均勻送布壓布腳	B-49
我的自創針趾	
按鍵功能	S-105
設計	S-103
輸入資料	S-105
儲存	S-110
儲存在清單中	S-110
讀取	S-111
把手	B-11
貝殼縫	S-49
車布邊	S-31, S-33
車針	
布料 / 線 / 車針組合	B-52
改變車針位置	S-25
更換車針	B-51
模式	B-22
雙針	B-45
車針位置	S-18, S-25
車針位置按鈕	B-13
車針模式選擇鍵	B-45
車縫帶子	S-33
車縫帶子或鬆緊帶	S-52

八畫

底線刺繡	A-2
延伸鍵	S-86
抽紗縫	S-52
抽細摺	S-29
放大鍵	S-106
直線針趾	S-24
直線針趾針板	S-26
直線針趾壓腳	S-26
直線接合縫	S-36
1/4" 曲線壓布腳導引	S-37

九畫

按鍵功能	
文字 / 裝飾性針趾	S-84
我的自創針趾	S-105
實用針趾	B-23
拼布	S-32
故障排除	A-19
穿上線	
使用「自動穿線」鈕	B-42
使用線輪網	B-47
雙針模式	B-45
穿底線	
將底線往上拉	B-41
梭子繞線	B-34
設置梭子	B-39
重趾縫	S-60

十畫

原地止針按鈕	B-13, S-5
原地自動止針鍵	S-6
校準感測筆	B-62
特殊線輪蓋	B-35
送布齒	B-12, S-40
迴針 / 原地止針	S-5
迴針按鈕	B-13, S-5
配件	
選購	B-16
隨附的配件	B-13
針板	B-12
針柱線導引	B-12, B-46
針留螺絲	B-12
針趾設定表	S-67

十一畫

剪線器按鈕	B-13
區塊移動鍵	S-108
參考標記	S-14
梭子	
將底線往上拉	B-41
設置	B-39
繞線	B-34
梭子繞線器	B-11
梭子繞線器 (開關)	B-36
梭夾	B-15
梭床	A-15
梭殼	
清潔	A-15
梭蓋	B-12, B-40
清潔	
LCD 螢幕	A-15
梭床	A-15
機殼	A-15
疏縫	S-28
組合花樣	
文字 / 裝飾性針趾	S-89
規格	A-31
設定	
本機設定模式鍵	B-25
自動剪線	S-13
原地自動止針	S-5
針趾長度	S-10
針趾寬度	S-10
線張力	S-12
顯示語言	B-29
設定鍵	S-106
釦眼	
一步驟	S-55
特殊形狀的鈕釦 / 無法放進鈕釦座的鈕釦	S-58

十二畫

單一 / 重複縫紉鍵	S-86
單重 / 三重直線鍵	S-106
插入鍵	S-109
換氣孔	B-11
揚聲器	B-26
貼布	S-48
使用鋸齒縫針趾	S-31
壓線	S-38
開釦眼拉柄	B-12, S-56, S-59
階梯式針趾花樣	S-92

十三畫

傅家寶花樣	S-53
感測筆	B-59
感測筆筆座	B-60
感測器功能	B-58
左右偏移	B-67
車針落點	B-66
參考標記	B-64
縫紉終點	B-69
暗針縫	S-45
節能模式	B-28
腳踏板	B-11, S-4
裝飾孔	S-62
試縫鍵	S-107, S-110
隔間	B-13
電源線	B-20
電源線插座	B-11
零配件盒	B-11
預張力盤	B-11, B-36, B-38

十四畫

實用針趾	
花樣說明鍵	B-33
按鍵功能	B-23
針趾設定表	S-67
選擇	S-21
儲存	S-22
縫紉類型選擇鍵	B-32
讀取	S-23
摺飾	S-30
瘋狂拼布	S-32
綴補縫	S-58
輔助線輪柱	B-11, B-34, B-46

十五畫

影像鍵	S-22, S-88, S-107
編輯	
文字 / 裝飾性針趾	S-84
我的自創針趾	S-105
線	
布料 / 線 / 車針組合	B-52
線張力	S-12
線輪柱	B-11
線輪網	B-47
線輪蓋板	B-11
線導引	B-11, B-35, B-38, B-46
線導引板	B-11, B-38, B-42
緞繡針趾	S-39, S-87

十六畫

操作按鈕	B-11, B-13
螢幕亮度	A-18
鋸齒縫針趾	S-31
錯誤訊息	A-29

十七畫

儲存	
USB 媒體	S-96
文字 / 裝飾性針趾	S-95
本機記憶體	S-95
我的自創針趾設計	S-110
針趾設定	S-22
電腦	S-97
實用針趾	S-22
壓布腳	
安裝	B-49
卸下	B-49
壓力	S-17
轉接器	B-49
類型	S-67
壓布腳 / 車針更換鍵	B-46, B-49, B-51, B-55
壓布腳拉柄	B-11, S-8
壓布腳抬起按鈕	B-13
壓布腳抬桿	B-11, S-15
壓布腳腳脛	B-12, B-49
壓布腳腳脛螺絲	B-12
壓線	S-35
自由	S-40
緞繡針趾	S-39
縫紉速度控制器 (速度控制鈕)	B-11, B-13, S-3
縫紉鈕釦	S-61
4 孔鈕釦	S-62
附屬拉柄	S-62
縫紉機說明鍵	B-30
縫紉類型選擇鍵	B-32
縫褶縫份	S-28
點刪除鍵	S-107

十八畫

繞軸旋轉	S-15
繡布	S-50
繡線密度鍵	S-87
轉接器	B-50
雙向送布壓布腳	B-54
雙針	B-45
鬆緊帶鋸齒縫針趾	S-33

十九畫

鏡像鍵	S-21, S-86
關機支援模式	B-28

二十畫

觸控筆	S-106, A-18
-----------	-------------

二十二畫

彎月縫	S-50
讀取	
USB 媒體	S-99
文字 / 裝飾性針趾花樣	S-98
本機記憶體	S-98
我的自創針趾設計	S-111
針趾設定	S-23
電腦	S-100
實用針趾	S-23

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

Chinese-trad
882-D00
Printed in Taiwan



XF5654-001