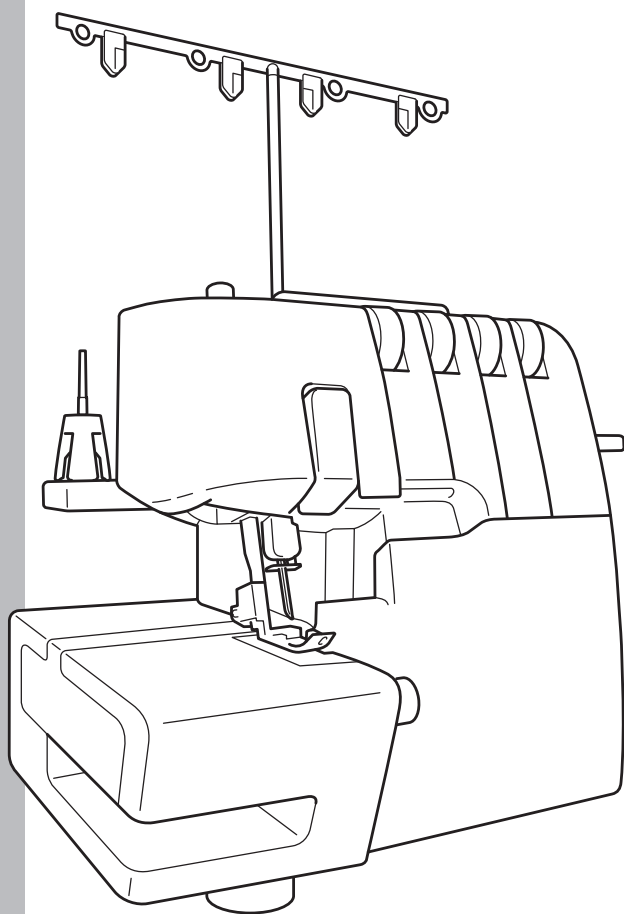


brother

使用說明書

精巧型拷克縫紉機

Product Code (產品編號) : 884-B02 / B03



使用本機前，請務必仔細閱讀本文件。
建議妥善保管本文件，以供日後參考。

安全須知

使用本縫紉機時請務必遵守包括下列各項之基本安全防範措施：
使用前請詳閱所有說明。

⚠️ 危險

降低電擊風險。

本縫紉機插上電源後絕不可放任無人看管。使用後及清潔前務必將本縫紉機的插頭從電源插座拔下。

⚠️ 警告

降低人員灼傷、火災、電擊、或受傷風險。

1. 請勿做為玩具使用。當本縫紉機是由孩童使用或附近有孩童時必需密切注意。
2. 本縫紉機只能依本說明書規定的預定用途使用。請僅使用製造商在本說明書中所建議的配件。
3. 發生以下情況時嚴禁使用本縫紉機：電源線或插頭損壞時、無法正常操作時、曾發生掉落或損壞時、或是掉落水中時。請將本縫紉機送到最近的授權代理商或服務中心進行檢查、修理、及電氣或機械調整。
4. 嚴禁在通風口密閉時使用本縫紉機。本縫紉機及腳踏板的通風口應避免毛絮、灰塵以及碎布蓄積。
5. 嚴禁異物掉入或插入任何的通風口。
6. 請勿於戶外使用。
7. 禁止在使用氣膠（噴霧）產品處或有供氧處使用。
8. 若要拔下電源，請先將主開關轉至代表關閉的“O”位置處，然後再拔下插座上的插頭。
9. 請勿以拉扯電源線的方式拔出插頭。拔下插頭時，請抓住插頭，而非電源線。
10. 手指應遠離任何轉動中的零組件。特別是車針的附近。
11. 務必使用正確的針板。錯誤的針板會造成車針斷裂。
12. 請勿使用彎曲的車針。
13. 請勿在針縫時推 / 拉布料。否則可能使車針彎曲而造成斷裂。
14. 在車針區做任何調整時，例如穿針線、換針或換壓腳，請先將本縫紉機的開關轉到“O”符號處的位置。
15. 要依本說明書所列方式移除保護蓋、上潤滑油、或做任何其他的使用者維護前，請務必先將本縫紉機的插頭從插座拔下。
16. 電氣危險：
 - 本機應連接至銘牌標示範圍內的交流電源。請勿連接至直流電源或轉換器。如果您不確定您的電源類型，請與合格的電工聯絡。
 - 本機僅供在購買國家使用。
17. 除非有人從旁監督，否則本縫紉機不適合幼童或體弱人員使用。
18. 應妥善照管年幼孩童，確保他們不拿本縫紉機玩耍。
19. 請勿拆解本機。
20. LED 燈組（發光二極體）損壞時，請洽授權經銷商進行更換。

⚠️ 注意

安全使用本機

1. （僅限美國）
本機配有定極插頭（一邊的閘刀片比另一邊寬）以減少電擊風險，此插頭僅適合於防呆設計的定極插座。若插頭無法完全插入插座，請將插頭翻面插入。若仍無法插入，則請合格的電工安裝正確的插座。
請勿對插頭做任何的改造。
2. 車縫時請確認全神專注於車針上。請勿觸碰手輪、車針、刀片或其他轉動中的零組件。
3. 遇有下列情況時請關閉主電源並拔下電源線：
 - 停止使用本機時
 - 更換或拆下車針或任何其他零組件時
 - 使用本機遭遇停電時
 - 檢查或清潔本機時
 - 離開無人看管的機器時
4. 請勿在腳踏板上放置任何物品。
5. 請將本機插頭完全插入牆壁插座。請勿使用延長線。
6. 當水滴落本機上時，請立即拔下電源插頭，並聯絡您當地的授權經銷商。
7. 電源線上請勿置放任何家具。
8. 請勿彎折電源線，或以拉扯電線的方式拔下插頭。
9. 請勿濕手觸碰電源線。
10. 請將本機靠近牆壁插座處置放。
11. 請勿將本機置放在不穩定的表面處。
12. 請勿罩上軟防塵罩。
13. 若發現異常聲響或狀況，請洽詢當地的授權經銷商。

延長機器的使用壽命

1. 請勿將本機存放於陽光直曬處或高濕度的環境中。請勿在加熱器、熨斗、鹵素燈或其他發熱物的旁邊使用或存放本機。
2. 限用中性肥皂或清潔劑來清潔機殼。苯精、稀釋劑、以及去污粉會損壞機殼和機器，請絕對不要使用。
3. 請勿掉落或撞擊本機。
4. 每當更換或安裝壓腳、車針、或任何其他零組件時都請務必查閱本說明書，以確認正確安裝。

維修或調整本機

如本機故障或需要調整，首先請遵照故障排除自行檢查及調整本機。問題無法解決時，請洽詢當地的授權經銷商。

請妥善保管本使用說明書 本機僅供家庭使用。

僅針對歐洲地區以外的國家

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

應妥善照管年幼孩童，不要讓他們玩耍機器。

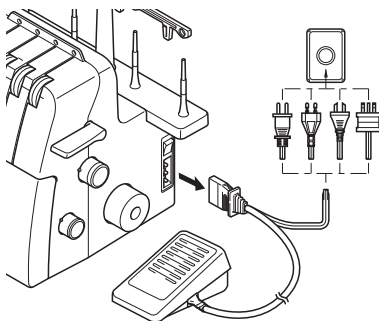
僅針對歐洲國家

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

⚠注意

當無人看管本縫紉機時，請務必關閉主電源及照明開關或將插頭從插座拔下。

在保養本縫紉機，或要拆下護蓋時，務必從插座拔下本機或電器設備的插頭斷開供電。



僅針對英國、愛爾蘭、馬爾他及塞浦路斯

重要資訊

- 更換插頭保險絲時，請使用經 ASTA 認證為 BS 1362 等級的保險絲；亦即插頭上帶有  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。

恭喜您選擇了本精巧型拷克縫紉機

本機為高品質、且能輕鬆上手的產品。請詳閱本手冊以充分享受所有的功能。

如需了解使用本機的其他相關資訊，您最近的授權經銷商將樂意為您提供服務。

祝您使用愉快！

▲注意

當穿線或更換車針時，請務必關閉主電源及照明開關或將插頭從插座拔下。

不使用本機時，建議要將電源插頭從牆壁插座拔下以免發生任何可能的危害。

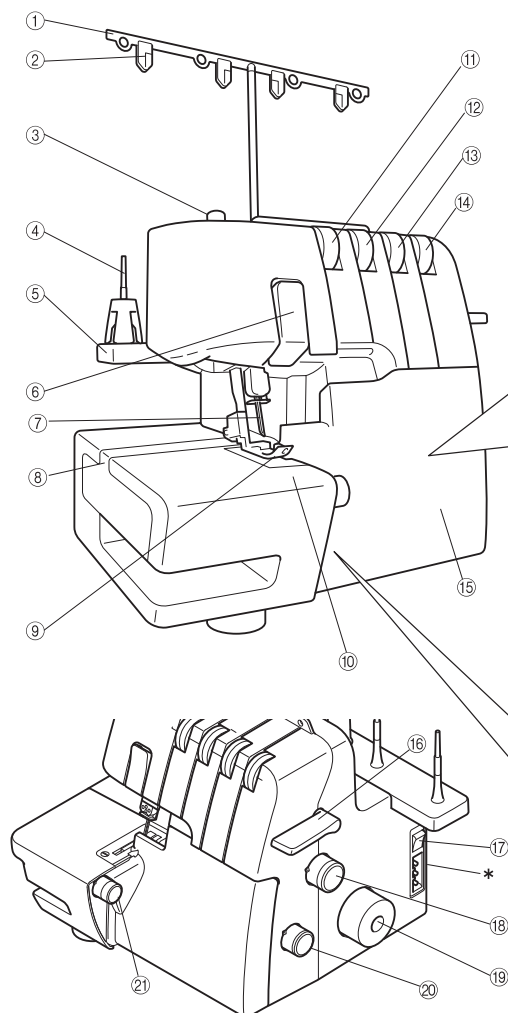
馬達的注意事項

- 本縫紉機的最高操作速度為每分鐘 1,300 針，跟正常操作速度為每分鐘 300 至 800 針的普通縫紉機相比快很多。
- 馬達的軸承是以特殊燒結、油浸漬的合金所製，裝在油浸的毯墊圈中能承受長時間的連續操作。
- 本縫紉機的連續操作雖會造成馬達區內的積熱，但並不會對性能產生負面影響。
本機後方及兩側的通風口不可有布料及紙張阻塞，以便空氣能進入這些開口，這點很重要。
- 馬達運轉中，從手輪對面側馬達托架的通風口可見到火花。這些由碳刷和整流子所產生的火花是本機的正常操作。

目錄

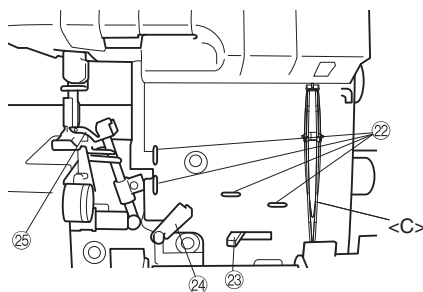
第 1 章：各部位名稱及功能	4
配件	5
為本機供電	6
手輪轉動方向	6
開啟 / 關閉前護蓋	6
連接 / 移除壓布腳	6
線頭收集盒	7
無臂縫紉（取下延展床）	7
收回裁刀	8
針距	8
針寬	8
前後式送料	9
調整壓布腳壓力	9
張力調整鈕	10
線張力調整表，雙針（四線）	11
線張力調整表，單針（三線）	12
車針	13
取下 / 安裝車針	13
第 2 章：穿線前的準備工作	14
線樹	14
使用線輪蓋的方法	14
使用線輪網的方法	14
穿線前	14
第 3 章：穿線	15
下線鉤穿線	15
上線鉤穿線	17
右車針穿線	18
左車針穿線	18
第 4 章：縫紉布料、線材及車針比較表	19
第 5 章：縫紉	20
針趾選擇	20
試縫	20
線跡	21
開始縫紉	21
取下作品	21
將線跡車縫牢固	22
車縫中斷線時	23
縫紉精細布料	23
窄拷克 / 捲邊針趾	23
窄拷克 / 捲邊針趾圖	25
第 6 章：故障排除	26
第 7 章：保養	27
清潔	27
上機油	27
第 8 章：選配壓腳簡介	28
暗針縫壓腳	28
縫帶壓腳	30
珠片壓腳	31
滾邊壓腳	32
打褶壓腳	33
規格	34
設定記錄	35

第 1 章 各部位名稱及功能



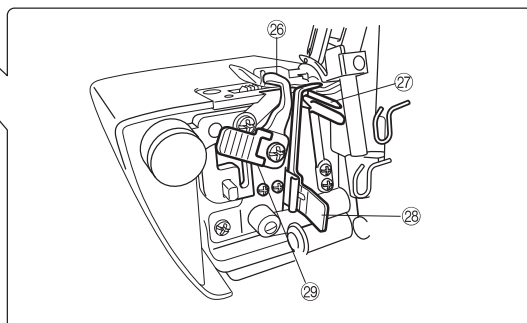
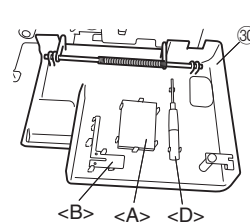
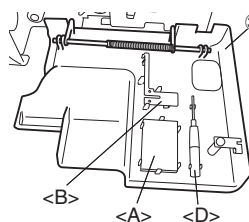
- ① 線樹
- ② 線板
- ③ 壓布腳壓力調整螺絲
- ④ 線輪柱
- ⑤ 線輪架
- ⑥ 挑線護蓋
- ⑦ 車針
- ⑧ 延展床
- ⑨ 壓布腳
- ⑩ 材料板護蓋
- ⑪ 左車針線張力鈕
- ⑫ 右車針線張力鈕
- ⑬ 上線鉤線張力鈕
- ⑭ 下線鉤線張力鈕
- ⑮ 前護蓋
- ⑯ 壓布腳升降桿
- ⑰ 主電源及照明開關
- ⑱ 針距調整鈕

前護蓋內部



[產品編號：884-B02]

[產品編號：884-B03]



* 產品編號顯示於機器的額定銘板上。

- ⑲ 手輪
- ⑳ 前後式送料率調整鈕
- ㉑ 針寬鈕
- 前護蓋內部
- ㉒ 線導引
- ㉓ 下線鉤線桿
- ㉔ 線鉤挑線
- ㉕ 上線鉤
- ㉖ 上裁刀
- ㉗ 下線鉤
- ㉘ 針指
- ㉙ 刀桿
- ㉚ 前護蓋室

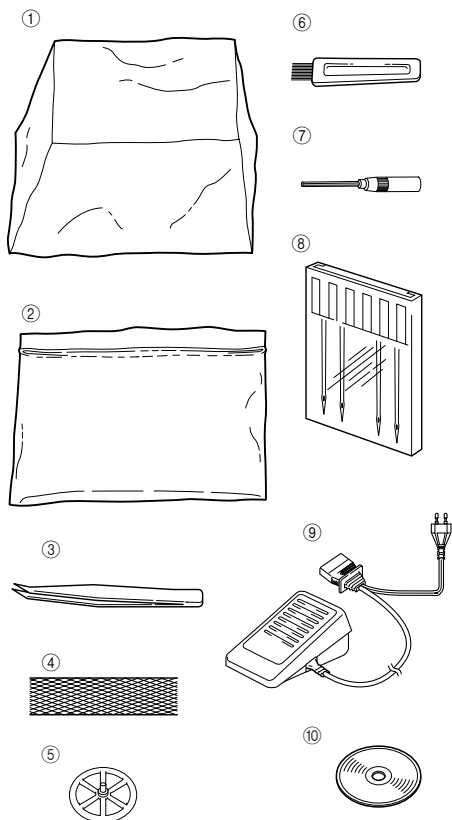
可將隨附的配件及拆下的針指收納在此前護蓋室內。
<A>：車針組，：針指（拆下來後，請參閱第 5 章「窄拷克 / 捲邊針趾」），<C>：鑷子，<D>：六角螺絲起子

* 通風口（側邊及後面）

配件

隨附配件

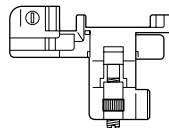
- ① 軟防塵罩：X77871000
- ② 配件包：XB2297001
- ③ 鑷子：XB1618001
- ④ 線輪網（4 個）：X75904000
- ⑤ 線輪蓋（4 個）：X77260000
- ⑥ 清潔刷：X75906001
- ⑦ 六角螺絲起子：XB0393001
- ⑧ 車針組（130/705H）：XB2772001
#80：2 支、#90：2 支
- ⑨ 腳踏板：
XC7359021（120 V 地區）
XB3112001（230 V 地區）
XB3134001（英國）
XB3200001（阿根廷）
XB3156001（韓國）
XB3255001（中國）
XE3447001（台灣）
XB3190001（紐澳）
XF2826001（巴西 127 V）
XB3178001（巴西 220 V）
- ⑩ DVD 版說明書：XB2791001（NTSC）
XB2776001（PAL）



選配附件

如需有關下列項目的其他資訊，請參閱第 8 章。

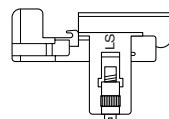
- ⑪ 暗針縫壓腳：X76590002



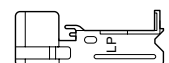
- ⑫ 打褶壓腳：
SA213（美加地區）
X77459001（其他地區）



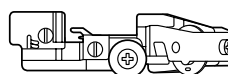
- ⑬ 珠片壓腳：
SA211（美加地區）
X76670002（其他地區）



- ⑭ 滾邊壓腳：
SA210（美加地區）
XB0241101（其他地區）



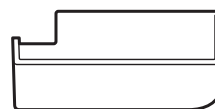
- ⑮ 縫帶（鬆緊帶）壓腳：
SA212（美加地區）
X76663001（其他地區）



- ⑯ 線頭收集盒：XB1530002 適用於產品編號 884-B02



線頭收集盒：XB2793001 適用於產品編號 884-B03

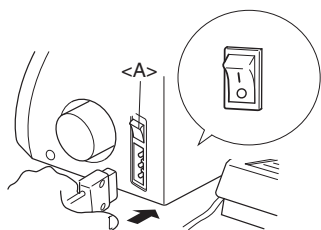


* 產品編號顯示於機器的額定銘板上。

為本機供電

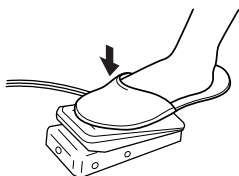
開啟本機

1. 請將三針式插頭插入本機右下側底部的插座中。請將電源插頭插入供電插座。
2. 請將主電源及照明開關 <A> 轉至“I”標記處（轉至“O”標記為關機）。



操作

輕踩腳踏板時本機低速運轉。再往下踩腳踏板時本機運轉速度將加快。放開腳踏板時本機停止。



註（僅限美國，台灣）：

腳踏板：機型 KD-1902

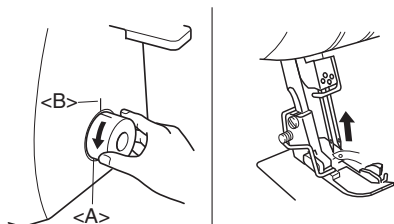
此型的腳踏板可用於產品編號 884-B02 和 884-B03 的機器。

* 產品編號顯示於機器的額定銘板上。

手輪轉動方向

手輪 <A> 是以逆時針方向（箭頭方向）轉動。跟一般家庭用縫紉機的方向相同。

轉動手輪將車針移動至其位置的最高點，讓手輪上的 標記對齊本機上的標線。



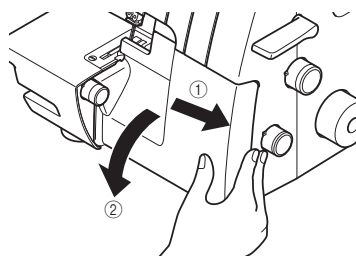
開啟 / 關閉前護蓋

本機穿線時需將前護蓋開啟。請將前蓋向右推至 ① 並且開啟 ② 或關閉然後再向左推。

⚠ 注意

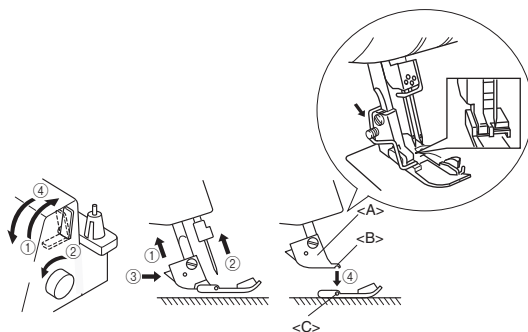
基於安全，操作本機時請確認前護蓋已關閉。

開啟前護蓋之前請務必關閉本機。



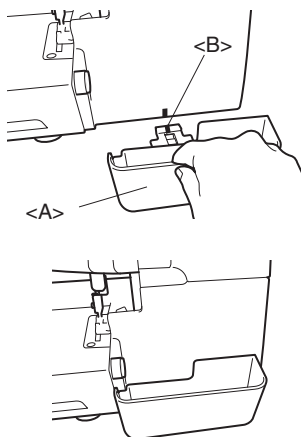
連接 / 移除壓布腳

1. 關閉主電源及照明開關或拔下電源插頭。
2. 升起壓布腳桿。①
3. 轉動手輪 ② 讓手輪上的標記對齊本機上的標線。（請參閱第 1 章“手輪轉動方向”）。
4. 按下壓布腳拉柄上的按鈕就會鬆開標準壓布腳。③ ④
5. 將壓布腳桿向上推進一步升起壓布腳。然後將壓布腳拆下並存放到安全的地方。
6. 再次將壓布腳桿向上推進一步升起壓布腳。然後將壓布腳置於壓布腳拉柄的下面 <A> 讓壓布腳拉柄底部的溝槽 對齊並卡住壓布腳的頂桿 <C>。然後降下壓布腳桿連接上壓布腳，壓下壓布腳上的按鈕。



線頭收集盒

選配的線頭收集盒 <A> 在縫紉時能存放修剪的布料和產生的線頭。

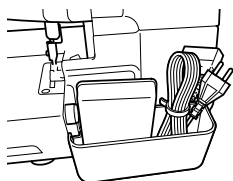


安裝：
插入線頭收集盒 <A> 直到接觸到前護蓋時為止。

註：
請確認已將定位導規 放置到本機上的位置。

拆除：
請將線頭收集盒慢慢地拉出。

註：
選配的線頭收集盒也可當成腳踏板收納盒。



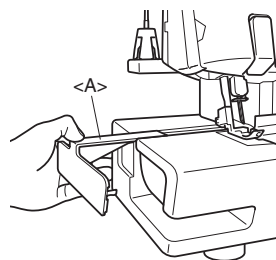
▲注意

攜帶本機時，務必將腳踏板從線頭收集盒中取出。

無臂縫紉（取下延展床）

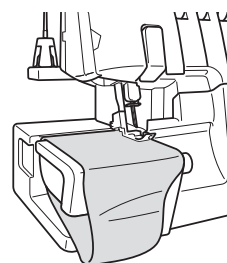
無臂縫紉能輕鬆縫製環狀工件。

1. 請取下延展床 <A>。



註：
請小心不要遺失取下的延展床。

2. 擺上布料開始車縫。（請參閱第 5 章）



收回裁刀

若要進行不裁切布邊的縫紉，需如下所示將裁刀收回。

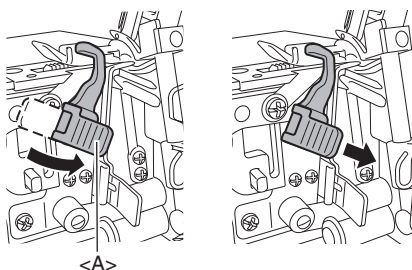
▲注意

請勿觸碰裁刀。

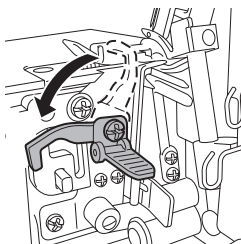
當車針位於最低位置時才能移動刀桿。

收回裁刀之前請確認已從牆壁插座拔下電源線。

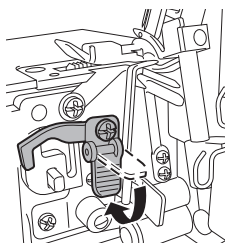
1. 請將刀桿 <A> 往上拉，然後再向右拉。



2. 拉低裁刀。

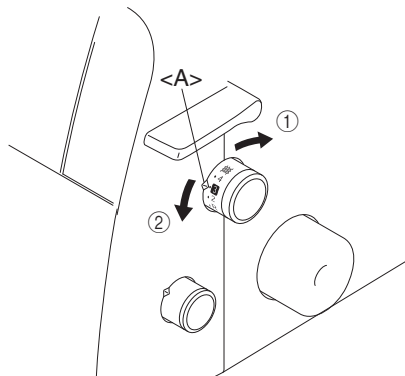


3. 將裁刀完全收回，然後手離開刀桿。



針距

標準針距為 3 mm。若要變更針距，請轉動機身右側的針距調整鈕。



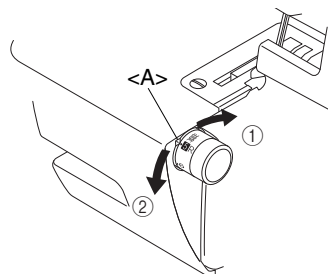
- ① 可將針距縮短至最小的 2 mm (5/64 inch)。

- ② 可將針距加長至最大的 4 mm (5/32 inch)。

<A> 選擇標記

針寬

一般拷克針趾的正常針寬設定為 5 mm (13/64 inch)。若要變更針寬，請轉動針寬調整鈕。



- ① 可將針寬加寬至最大的 7 mm (9/32 inch)。

- ② 可將針寬縮小至最小的 5 mm (3/16 inch)。

<A> 選擇標記

前後式送料

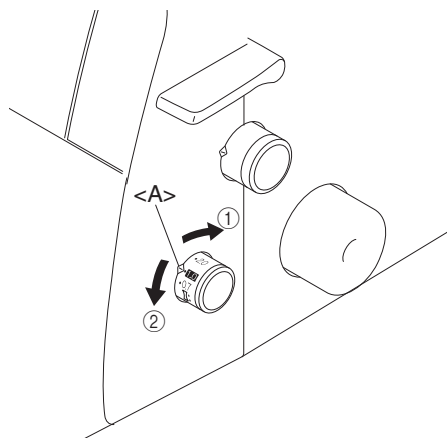
本拷克機在壓布腳下配有兩組送布齒，以推動布料通過本機。前後式送料可控制前面和後面送布齒兩者的動作。當設定到 1 時，兩個送布齒會以相同的速度移動（比率 1）。若將送布齒的前後送料率設定在 1 以下時，前送布齒的速度會比後送布齒慢，此會造成在車縫時拉伸布料。對輕量布料可能會產生起皺的效果。若將送布齒的前後送料率設定在 1 以上時，前送布齒的速度會比後送布齒快，造成在車縫時布料皺在一起。本功能在拷克彈性布料時有助於消除起皺。

前後式送料調整

送料率	主送料 (後)	前後式送料 (前)	效果	應用
0.7 - 1.0			拉緊布料。	防止細薄布料起皺
1.0			無前後式送料。	正常縫紉
1.0 - 2.0			布料打褶或推擠在一起。	防止彈性布料拉伸或起皺

在前後式送料調整鈕上的標準設定為 1.0。

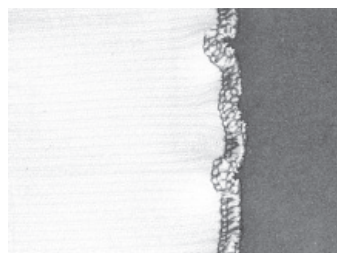
若要調整前後式送料，請轉動機身右下方的鈕。



① 小於 1.0 ② 大於 1.0 <A> 選擇標記

範例

車縫彈性布料時若不使用前後式送料，布邊可能會起波浪。



請將送料率從 1.0 調整至 2.0 以獲得平滑的表面。
(所需的送料率會因布料的彈性而有所不同。)

布料彈性越大，就應越往 2.0 的前後式送料率設定。
請取一塊廢布測試找出正確的調整值。

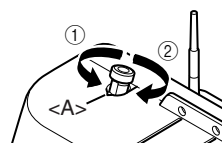
⚠注意

當縫紉無彈性的厚質布料時，例如牛仔布，請勿使用前後式送料，因為可能會損壞布料。

調整壓布腳壓力

轉動本機左上方的壓力調整螺絲。請參閱螺絲上的數值來調整。

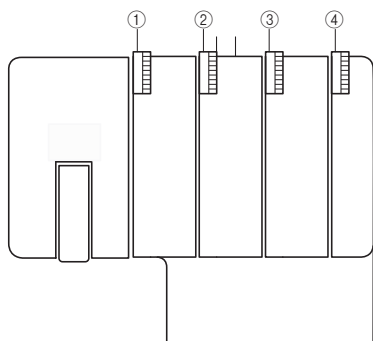
標準的設定為“2”。



- ① 壓力減少
- ② 壓力增加
- <A> 選擇標記

張力調整鈕

每條車針線、下線鉤線和上線鉤線都有各自的線張力鈕。正確的線張力會因布料種類和厚度，以及所用線的種類而有所不同。縫紉布料的任何變更可能就需要調整線張力。

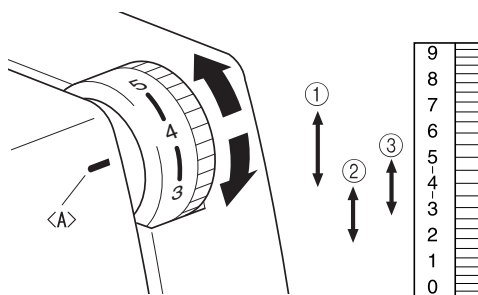


- ① 黃色標記的張力盤為左車針用。
- ② 粉紅標記的張力盤為右車針用。
- ③ 綠色標記的張力盤為上線鉤用。
- ④ 藍色標記的張力盤為下線鉤用。

張力控制

在大多數的情況下都可以使用位置“4”來縫紉。(標準：SPAN 60/3Z)

如果未能達到針縫的品質，請選取不同的張力設定。



<A> 張力選擇標記

- ① 適用於重張力：4 至 7
- ② 適用於輕張力：4 至 2
- ③ 適用於中張力：5 至 3

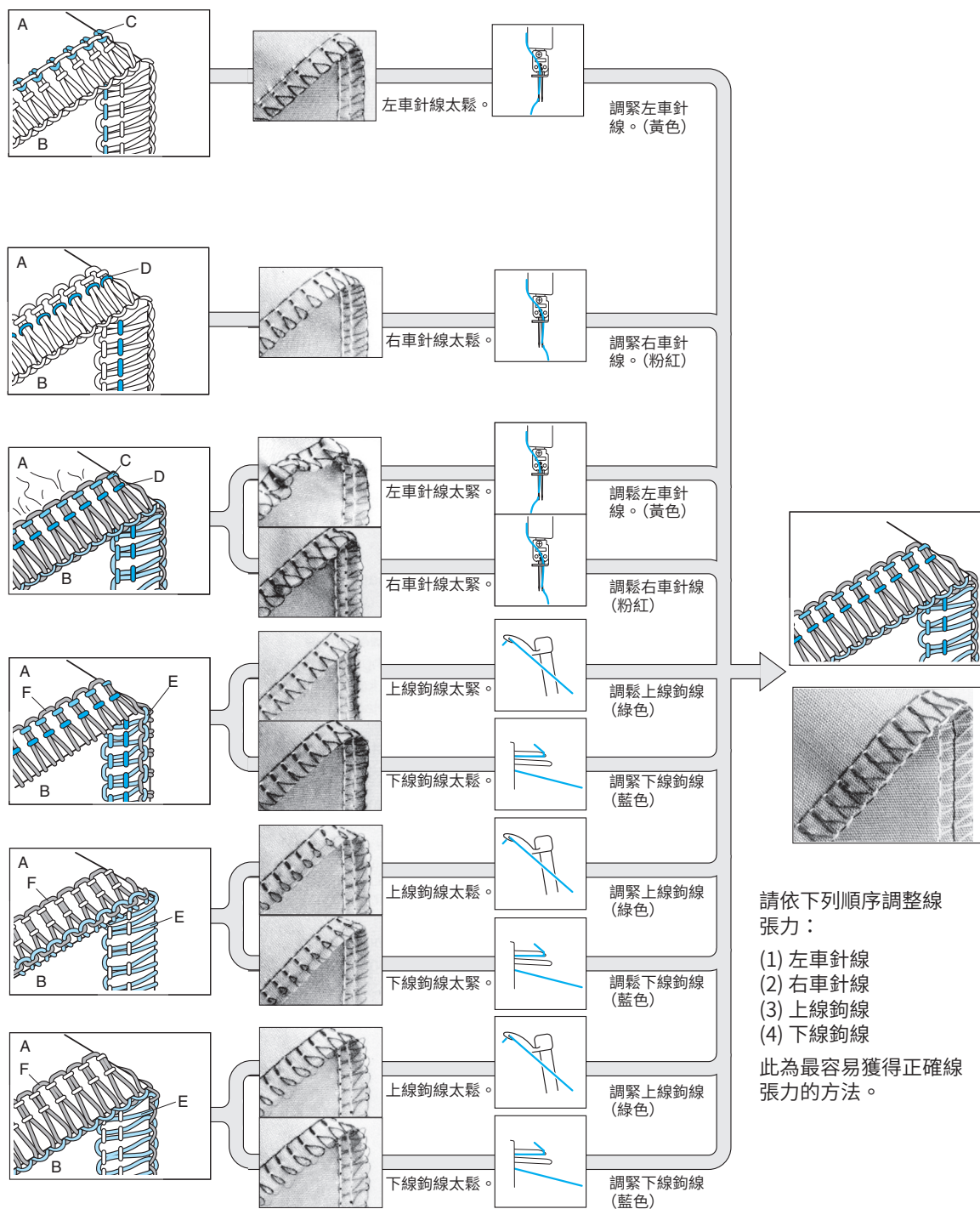
若未能找出正確張力，請參閱下列幾頁中的圖表。

⚠注意

請確認線已在張力盤中正確地安置好。

線張力調整表，雙針（四線）

A：反面
B：表面
C：左車針線
D：右車針線
E：上線鉤線
F：下線鉤線



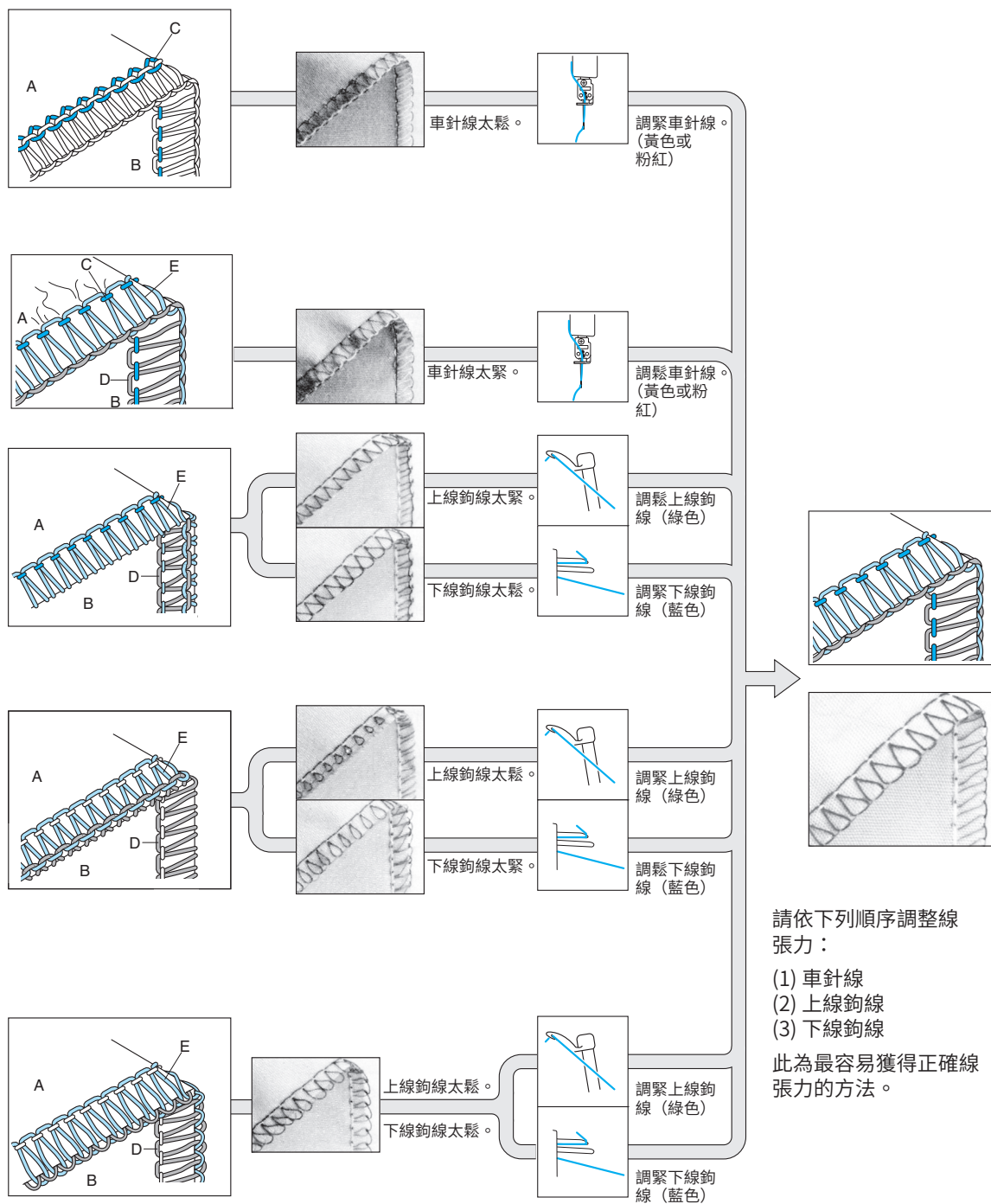
請依下列順序調整線張力：

- (1) 左車針線
- (2) 右車針線
- (3) 上線鉤線
- (4) 下線鉤線

此為最容易獲得正確線張力的方法。

線張力調整表，單針（三線）

A：反面
B：表面
C：車針線
D：上線鉤線
E：下線鉤線

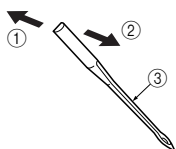


車針

本機使用標準家庭用縫紉機的車針。
建議的車針為 130/705H (#80 或 #90)。

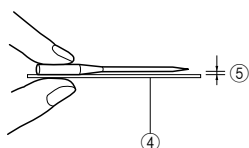
車針說明

① 黑 (平邊) ② 前 ③ 溝槽

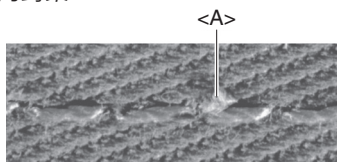


檢查車針的方法

- ④ 平面
- ⑤ 將車針平面朝下放置，以目視檢查其空間的平行度。



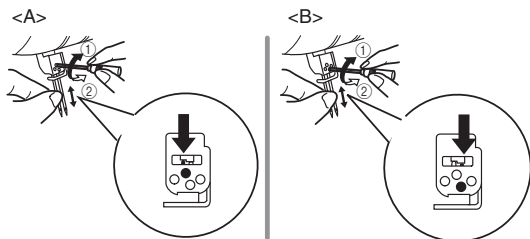
註：
布料破損的對策 <A>。



使用 130/705H SUK (#90) BALL POINT 可減少布料破損的發生。

取下 / 安裝車針

- <A> 取下 / 安裝左車針
- 取下 / 安裝右車針



① 調緊 ② 調鬆

拆除：

1. 請將主電源及照明開關轉至 OFF 位置。
2. 轉動手輪讓手輪上的標記對齊本機上的標線。
(請參閱第 1 章 “手輪轉動方向”。
3. 使用隨附的六角螺絲起子，將對應車針的固定螺絲朝圖中 ② 的方向轉動把螺絲鬆開，然後取下車針。

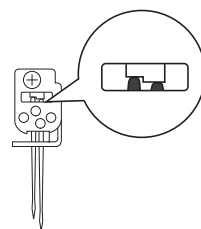
安裝：

1. 請將主電源及照明開關轉至 OFF 位置。
2. 轉動手輪讓手輪上的標記對齊本機上的標線。
3. 讓車針平面與您呈反向然後握住車針，將其盡可能地往上插入到底。
4. 使用隨附的六角螺絲起子，將車針固定螺絲朝著圖中 ① 的方向轉動把車針鎖緊。

註：

請確認車針有完全插入。

當所有的車針都正確插入後，右車針應會比左車針裝得稍微低一點。



⚠注意

取下 / 插入車針之前務必關閉電源。

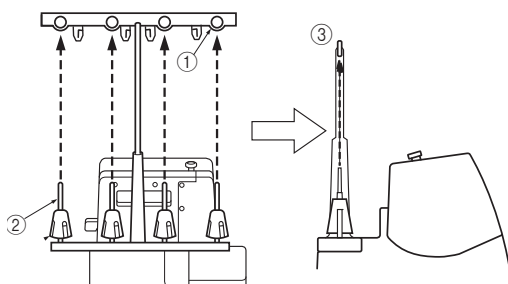
請勿將車針及車針固定螺絲掉落本機內，否則可能會造成損壞。

第 2 章 穿線前的準備工作

線樹

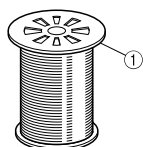
請將可伸縮的線樹升起至最高的位置處。請確認線架有如下圖所示與下面的線輪柱對齊。

- ① 線樹上的線架
- ② 線輪柱
- ③ 正確的位置



使用線輪蓋的方法

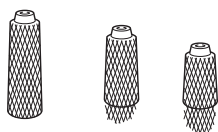
使用縫紉線輪時，應如下圖所示使用線輪蓋。請確認線輪的切口標記是位於底部。



① 線輪蓋

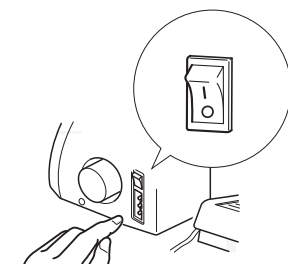
使用線輪網的方法

若是鬆散的紡紗尼龍線縫紉，建議用隨附的線網罩住線輪以避免尼龍線從線輪中滑出。依線輪的形狀採用線網。

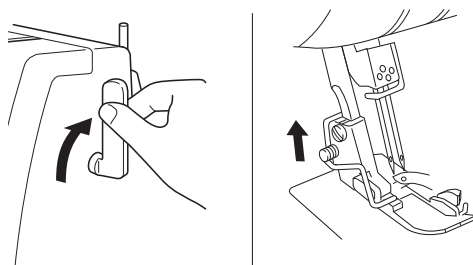


穿線前

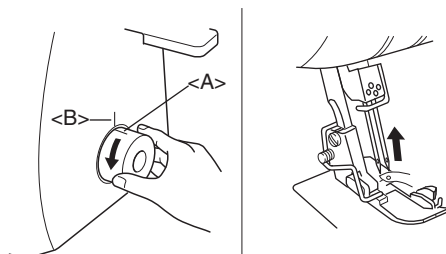
1. 請關閉主電源及照明開關以策安全。



2. 請用壓布腳桿將壓布腳升起。



3. 轉動手輪讓手輪上的標記 <A> 對齊本機上的標線 。(請參閱第 1 章“手輪轉動方向”。)



第3章 穿線

▲注意

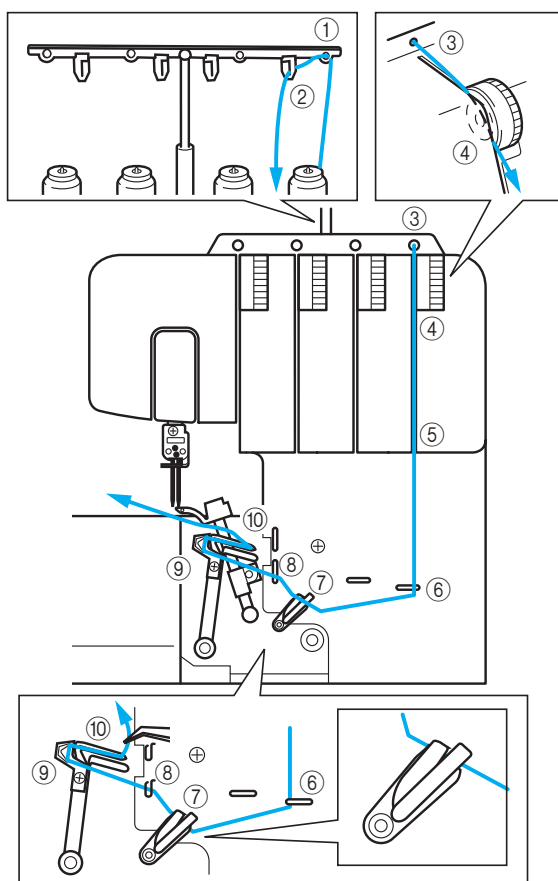
穿線前請關閉本機以策安全。

請依下列順序完成穿線：

1. 下線鉤
2. 上線鉤
3. 右車針
4. 左車針

下線鉤穿線

依圖所示的順序跑線，遵照藍色的路徑以及各穿線點旁邊的編號進行。



1. 將前護蓋向右推並將頂端導向自己的方向來開啟前蓋。
2. 將線從線輪中拉出並直接向上再由後往前穿過線樹上的線架①和線板②。
3. 將線穿過本機頂部的孔洞③。
4. 再將線穿過位於藍色張力調整鈕旁邊通道中的張力盤④。

5. 將線沿著通道引導向下並遵照附圖中的編號順序，將線穿過藍色標記旁的穿線點⑤⑥⑦⑧。

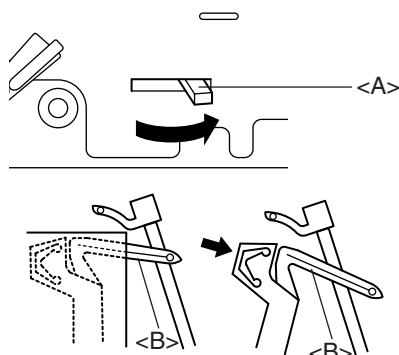
註：

確認⑦的兩個挑線均有穿線。

繼續進行“下線鉤輕鬆穿線操作”。

下線鉤輕鬆穿線操作

1. 請將下線鉤穿線桿<A>向右推。
下線鉤移動至如下圖所示的位置。

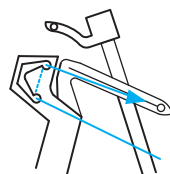


▲注意

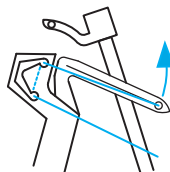
穿線桿只能依箭頭所示的方向滑動。用力將穿線桿朝其他任何方向推動可能會造成損壞。

在滑動下線鉤穿線桿之前，請確認該車針已位於其最高點的位置。

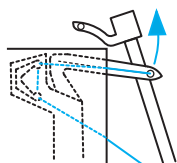
2. 如圖所示地穿線。



3. 請將線穿過下線鉤的針孔。



4. 請慢慢地轉動手輪，並確認已返回至原始位置。



註：

若下線鉤線在縫紉中斷線，需將兩個車針的線都切斷並取下。

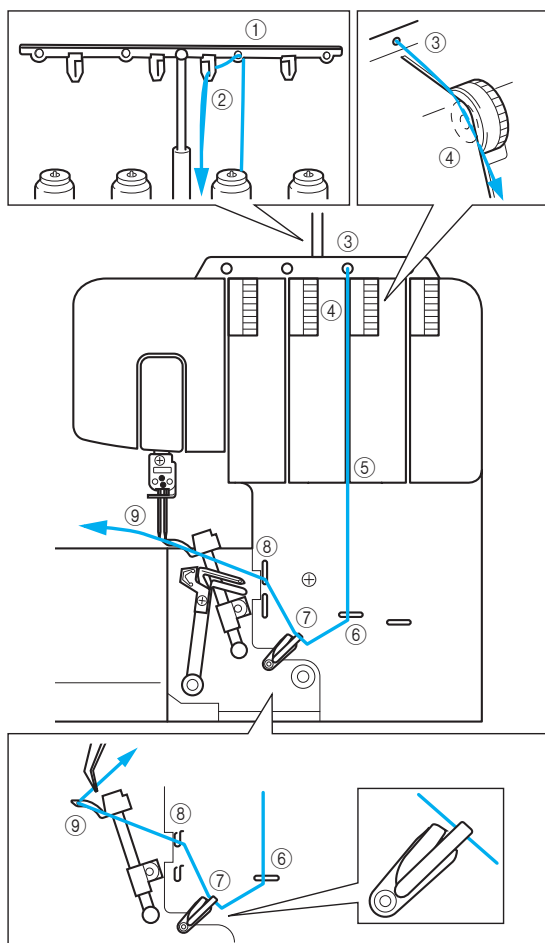
在重新下線鉤穿線之前，請確認下線鉤的重新穿線已完全依照穿線圖完成。若未依照正確的順序穿線，本機將無法正確地操作。

▲注意

在下線鉤和上線鉤完成穿線後才能穿線。

上線鉤穿線

依圖所示的順序跑線，遵照綠色的路徑以及各穿線點旁邊的編號進行。



1. 將前護蓋向右推並將頂端導向自己的方向來開啟前蓋。
2. 將線從線輪中拉出並直接向上再由後往前穿過線樹上的線架 ① 和線板 ②。
3. 將線穿過本機頂部的孔洞 ③。
4. 再將線穿過位於綠色張力調整鈕旁邊通道中的張力盤 ④。

5. 將線沿著通道引導向下並遵照附圖中的編號順序，將線穿過綠色標記旁的穿線點 ⑤⑥⑦⑧。

註：

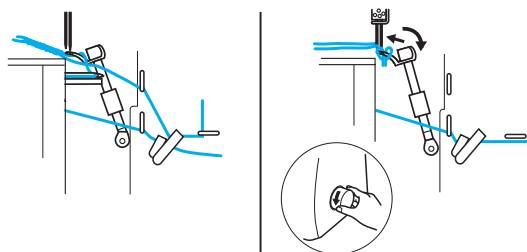
確認只穿線通過上挑線 ⑦。

6. 請將線穿過上線鉤 ⑨ 的針孔。

註：

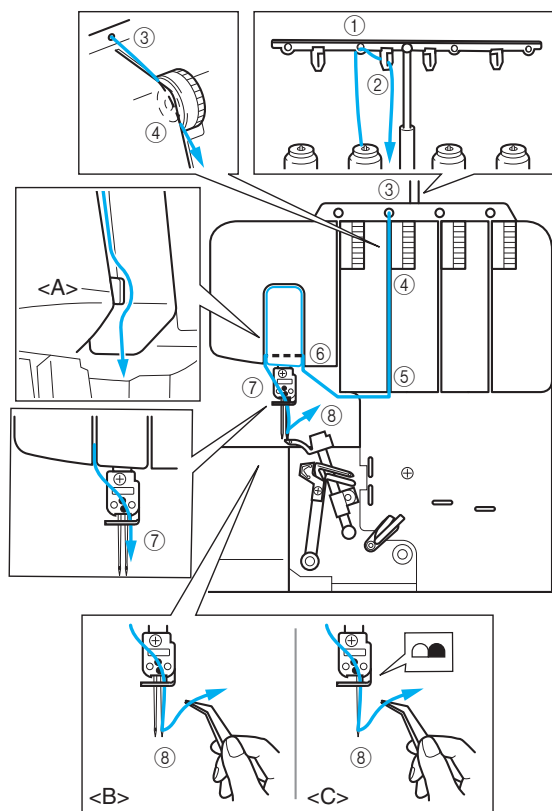
若上線鉤線在縫紉中斷線：

可能是下線鉤線卡在上線鉤上所造成。此時，請轉動手輪把上線鉤降低，將上線鉤上的下線鉤線取出，然後最少也要從張力盤處開始重新穿線上線鉤。



右車針穿線

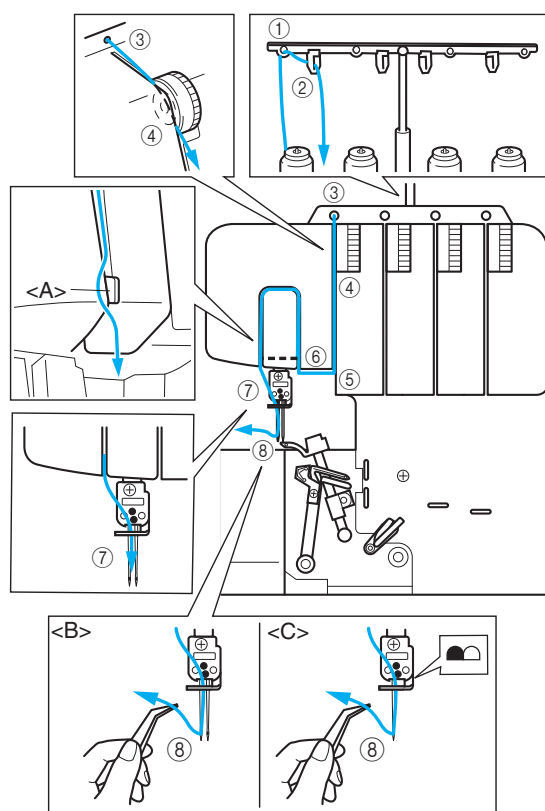
依圖所示的順序跑線，遵照粉紅色的路徑以及各穿線點旁邊的編號進行。



1. 將線從線輪中拉出並直接向上，再由後往前穿過線樹上的線架①和線板②。
 2. 將線穿過本機頂部的孔洞③。
 3. 再將線穿過位於粉紅色張力調整鈕旁邊通道中的張力盤④。
 4. 將線沿著通道引導向下並遵照附圖中的編號順序，將線跨過粉紅色標記旁的穿線點⑤⑥⑦。
- 註：
請確認線是穿過分離器的右邊 <A>。
5. 將線往下走穿過針柱線導引並由前往後穿過右車針⑧。
- (：雙車針 / <C>：單車針)

左車針穿線

依圖所示的順序跑線，遵照黃色的路徑以及各穿線點旁邊的編號進行。



1. 將線從線輪中拉出並直接向上，再由後往前穿過線樹上的線架①和線板②。
 2. 將線穿過本機頂部的孔洞③。
 3. 再將線穿過位於黃色張力調整鈕旁邊通道中的張力盤④。
 4. 將線沿著通道引導向下並遵照附圖中的編號順序，將線跨過黃色標記旁的穿線點⑤⑥⑦。
- 註：
請確認線是穿過分離器的左邊 <A>。
5. 將線往下走穿過針柱線導引並由前往後穿過左車針⑧。
- (：雙車針 / <C>：單車針)

第 4 章 縫紉布料、線材及車針比較表

布料	針趾	針距 (mm)	線材	車針
精細布料： 喬琪紗 細麻布 歐根紗 翠可特織物	拷克針趾	2.0-3.0	紡紗 #80-90 棉布 #100 特多龍 #80-100	130/705H #80
精細布料： 喬琪紗 細麻布 歐根紗 翠可特織物	窄拷克 / 捲邊針趾	R-2.0	車針線： 紡紗 #80-90 特多龍 #80-100 線鉤線： 仿毛尼龍線 紡紗 #80-90 特多龍 #80-100	130/705H #80
中厚度布料： 細平布 軋別丁 包縫	拷克針趾	2.5-3.5	紡紗 #60-80 棉布 #60-80 特多龍 #60-80	130/705H #80 #90
中厚度布料： 細平布	窄拷克 / 捲邊針趾	R-2.0	車針線： 紡紗 #60-80 特多龍 #60-80 線鉤線： 仿毛尼龍線 紡紗 #60-80 特多龍 #60-80	130/705H #80 #90
厚重布料： 粗呢 牛仔布 針織布	拷克針趾	3.0-4.0	棉布 #50-60 紡紗 #60 特多龍 #50-60	130/705H #90

註：
在時裝縫紉中，裝飾線最適合使用上線鉤。

第 5 章 縫紉

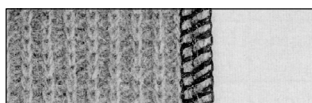
針趾選擇

開始縫紉前請先選取針趾花樣。遵照下列簡單步驟本縫紉機即可車縫出五種不同的針趾：

四線拷克針趾

使用全部的四根線及兩根針製作出四線拷克針趾。

用途：製出堅固的縫合。最適合車縫針織物和梭織物。



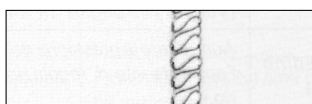
三線拷克針趾 5 mm (3/16 inch)

使用三線及左車針製作出 5 mm (3/16 inch) 的縫合。

用途：適用於套裝、女襯衫、休閒褲等的拷克針趾，最適合中厚度到厚重的布料。

註：

車縫本拷克針趾時請取下右車針。



三線拷克針趾 2.8 mm (7/64 inch)

使用三線及右車針製作出 2.8 mm (7/64 inch) 的縫合。

用途：適用於套裝、女襯衫、休閒褲等的拷克針趾，最適合精細到中厚度的布料。

註：

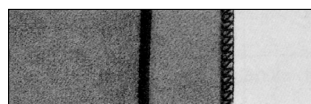
車縫本拷克針趾時請取下左車針。



窄拷克針趾 2.0 mm (5/64 inch) 以及

捲邊針趾 2.0 mm (5/64 inch)

做為裝飾或整理針趾。詳情請見本章中的“窄拷克 / 捲邊針趾”。



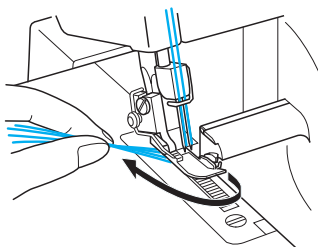
註：

可使用選購的配件腳製作出更多樣化的針趾。詳情請見第 8 章。

試縫

開始縫紉前請先試縫。

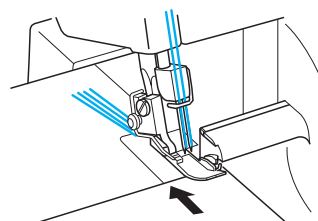
1. 請將全部的線張力設定至“4”。
2. 穿線本機並在壓布腳後面將所有的線拉出大約 15 cm (6 inches)。



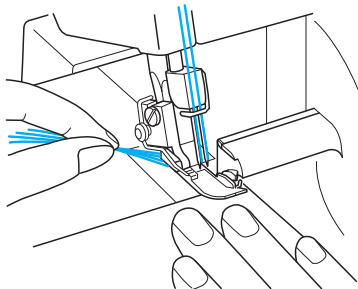
3. 在壓布腳下放一塊廢布進行試縫。

註：

在壓布腳下放置布料之前一定要先把壓布腳升起。不把壓布腳升起就在下面跑布料將無法開始縫紉。

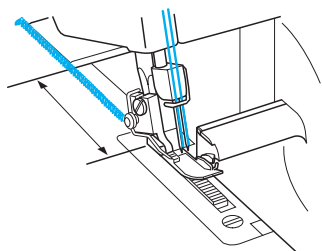


4. 以左手抓住所有的線，將手輪朝向自己慢慢轉動幾次，確認這些線再使用腳踏板開始縫紉之前已經自行緊纏到一起。



線跡

試車縫後，繼續輕踩腳踏板並車縫 10 cm (4 inches)。縫線自動纏成一條線跡。

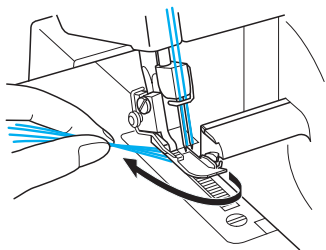


註：

縫線張力若未能正確平衡，會造成不均勻的線跡結果。此時，請稍微拉一下縫線。確認縫線的順序並調整線張力以車縫出平均的線跡。(請參閱第 1 章“張力調整鈕”。)

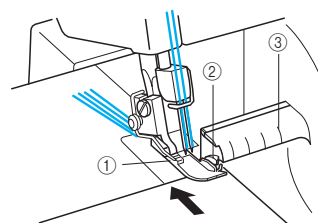
開始縫紉

1. 穿線本機並在壓布腳後面將所有的線拉出大約 15 cm (6 inches)。



2. 請升起壓布腳並將在壓布腳下放好布料後才能開始縫紉。先轉動手輪幾圈慢慢地車縫的幾針。
3. 布料將會自動送入。您只需將布料導引至所需要的方向。
4. 檢查縫合形狀（縫合線跡）是否均勻。若不均勻，請再次確認穿線是否正確而順序有無錯誤。

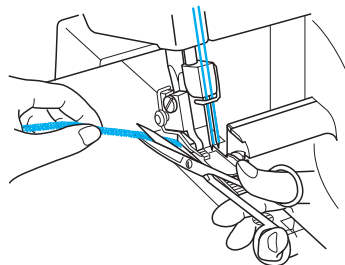
5. 遵照“縫合容差導規”以便布料接縫能有一致的切線。當針寬鈕設定為“5”時“縫合容差導規”尺標顯示的是 9.5、12.7、15.9 和 25.4 mm (3/8、1/2、5/8 和 1 inches)。



① 壓布腳 ② 上裁刀 ③ 縫合容差導規

取下作品

縫合完成後，讓本機保持低速運行以收好線跡。並在離作品 5 cm (2 inches) 處剪斷針縫。當送料不夠收好線跡時，可輕拉縫線。



將線跡車縫牢固

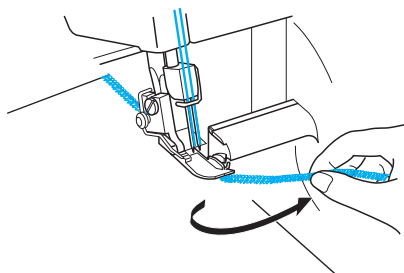
將線跡車縫牢固的方法有兩種方式。

方法 1

利用本機將針縫線跡起點和終點車縫牢固。

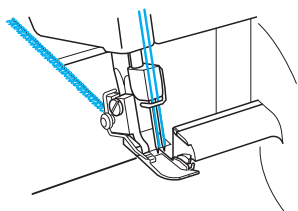
在針縫起點

1. 在線跡 5 cm (2 inches) 後多車縫個幾針。
2. 將本機停下並升起壓布腳。
3. 將線跡放置在壓布腳下，並朝著自己的方向拉過來進行包縫。
4. 車縫過幾針後，請如圖所示將多出的線跡裁斷。

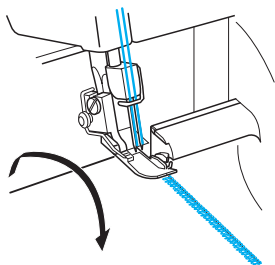


在針縫結尾處

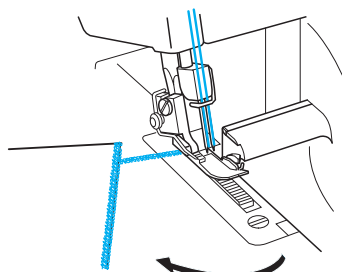
1. 在縫合的結尾處，對布料的外面多縫一針後再停下本機。



2. 升起壓布腳和車針，然後將布料翻轉。



3. 在同一位置處降下車針及壓布腳。
4. 對縫合處進行包縫，請小心勿讓裁刀裁切到包縫後的縫合處。
5. 車縫幾針後，請如圖所示離布包縫。

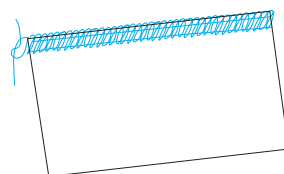


6. 用剪刀將縫線剪斷。

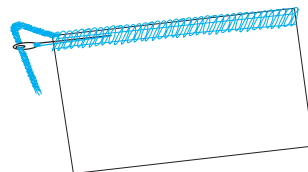
方法 2

以此方法，針縫線跡起點和終點可用相同的方法車縫牢固。

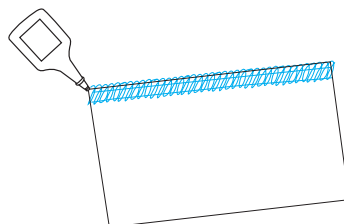
1. 從線跡外將未挑的縫線綁住。



2. 使用大針孔的手縫針將線跡縫入縫合的尾端。

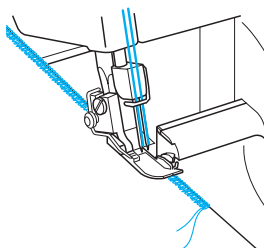


3. 用一小滴的黏布膠將線跡固定，待乾後再把多餘的針縫裁切掉。



車縫中斷線時

請取出布料並依正確的順序重新穿線：下線鉤、上線鉤、右車針，最後是左車針（如需重新穿線，請參閱第 3 章“穿線”）。將布料重新放回壓布腳下並從先前針縫的 3-5 cm（1-1/8 至 2 inches）處重疊車縫上去。



⚠注意

布料縫紉時請勿留有大頭針，因為會損壞車針和裁刀。

縫紉精細布料

1. 調整壓布腳的壓力防止布料起皺以便能車縫出曲線。（請參閱第 1 章“調整壓布腳壓力”。）
2. 放鬆線張力，但請記住如果張力太鬆，可能會斷線並造成跳針。

窄拷克 / 捲邊針趾

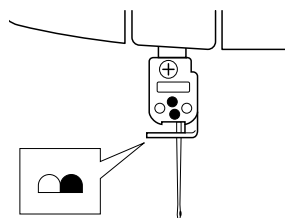
窄拷克 / 捲邊針趾適用於輕量至中量厚度布料的裝飾性修整。常用於布邊的完成。此針縫是取下左車針並使用 3 線拷克針趾來縫紉。

窄拷克 / 捲邊針趾的使用說明

⚠注意

取下 / 安裝車針之前請關閉主電源及照明開關。

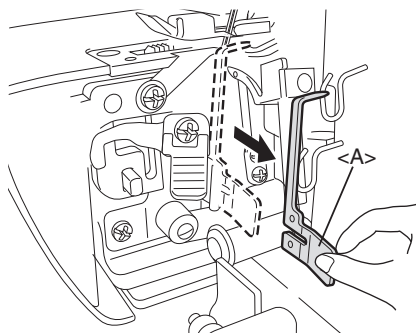
1. 取下左車針。



註：

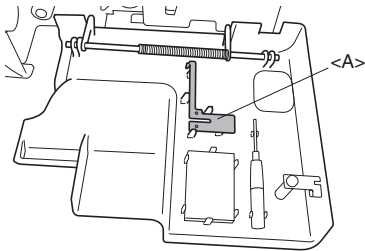
如需了解建議的線材及車針，請參閱第 4 章“縫紉布料、線材及車針比較表”。

2. 將縫紉機穿線來進行三線拷克，要使用右車針。
3. 取下針指 <A>。
 - ① 升起壓布腳桿。
 - ② 將全部的縫線朝向本機的後面拉去。
 - ③ 檢查以確認再也沒有縫線捲繞在針指的四周。
 - ④ 開啟前護蓋。
 - ⑤ 轉動手輪直到上線鉤到達最低位置處。
 - ⑥ 將針指向右拉並取出。

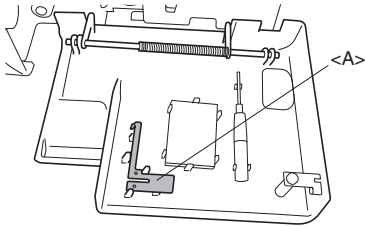


針指 <A> 存放在前護蓋內的存放處。

[產品編號：884-B02]



[產品編號：884-B03]

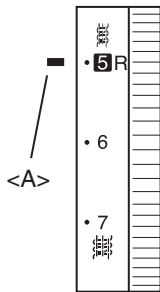


* 產品編號顯示於機器的額定銘板上。

註：

當縫紉一般的拷克針趾時，請確認有裝上針指。

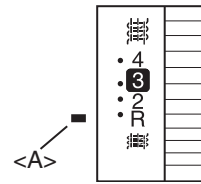
4. 將針寬鈕上調至“R”的位置。



<A> 選擇標記

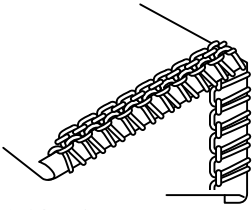
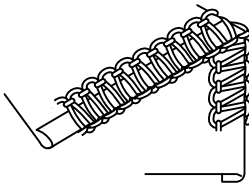
5. 調整針距。

將針距調整鈕設定至“R 至 2”的位置，(窄拷克針距適用：R 至 2，捲邊針距適用：R)。



<A> 選擇標記

窄拷克 / 捲邊針趾圖

	捲邊針趾	窄拷克針趾
針趾形式	布料下方  布料上方	布料下方  布料上方
布料	請參閱第 4 章“縫紉布料、線材及車針比較表”。	請參閱第 4 章“縫紉布料、線材及車針比較表”。
車針線	請參閱第 4 章“縫紉布料、線材及車針比較表”。	請參閱第 4 章“縫紉布料、線材及車針比較表”。
上線鉤線	請參閱第 4 章“縫紉布料、線材及車針比較表”。	請參閱第 4 章“縫紉布料、線材及車針比較表”。
下線鉤線	請參閱第 4 章“縫紉布料、線材及車針比較表”。	請參閱第 4 章“縫紉布料、線材及車針比較表”。
針距	R (R-2.0)	R (R-2.0)
針寬	R (R-6)	R (R-6)
針指	已拆下	已拆下
線張力	精細布料適用 中厚度布料適用	精細布料適用 中厚度布料適用
車針線	4 (3 - 5) 5 (4 - 6)	4 (3 - 5) 5 (4 - 6)
上線鉤線	5 (4 - 6) 5 (4 - 6)	5 (4 - 6) 6 (5 - 7)
下線鉤線	7 (6 - 8) 7 (6 - 8)	5 (4 - 6) 6 (5 - 7)

第 6 章 故障排除

本縫紉機的設計可獲得無故障的操作。不過下表顯示未正確做好調整時可能會發生的疑難。

故障	原因	排除方法
1. 不能送料	壓布腳太鬆	順時針轉動壓力調整螺絲可增加壓布腳的壓力。 (請參閱第 9 頁。)
2. 斷針	1. 車針折彎、或針尖已鈍	更換新車針。 (請參閱第 13 頁。)
	2. 車針安裝不正確	正確安裝車針。 (請參閱第 13 頁。)
	3. 強力拉動布料	縫紉時請勿過度下壓或拉動布料。
3. 斷線	1. 不當穿線	正確地穿線。 (請參閱第 15-18 頁。)
	2. 纏線	檢查線輪、線架等並將纏住的線清除。
	3. 線張力太緊	調整線張力。 (請參閱第 10-12 頁。)
	4. 車針安裝不正確	正確安裝車針。 (請參閱第 13 頁。)
	5. 用錯車針	使用正確的車針。 130/705H - 建議使用 (請參閱第 13 頁。)
4. 跳針	1. 車針折彎、或針尖已鈍	更換新車針。 (請參閱第 13 頁。)
	2. 車針安裝不正確	正確安裝車針。 (請參閱第 13 頁。)
	3. 用錯車針	使用正確的車針。 130/705H - 建議使用 (請參閱第 13 頁。)
	4. 不當穿線	正確地穿線。 (請參閱第 15-18 頁。)
	5. 壓布腳太鬆	順時針轉動壓力調整螺絲可增加壓布腳的壓力。 (請參閱第 9 頁。)
5. 針趾不均勻	線張力調整不良	調整線張力。 (請參閱 10-12 頁。)
6. 布料起皺	1. 線張力太緊	縫紉細薄或精細布料時減少線張力。 (請參閱 10-12 頁。)
	2. 不當穿線或纏線	正確地穿線。 (請參閱第 15-18 頁。)

第 7 章 保養

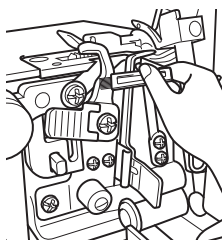
清潔

⚠注意

清潔前請先關閉本機。

轉動手輪將車針向下移動。

以隨附的清潔刷定期清潔灰塵、布屑和線頭。

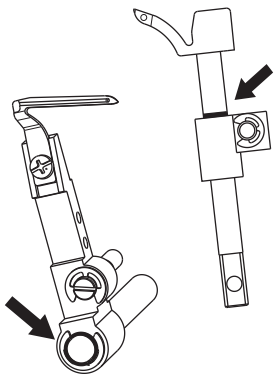


上機油

本機轉動的部分（箭頭所示之處）應定期上機油以確保獲得順暢又安靜的操作。

⚠注意

開啟前護蓋及上機油之前請務必關掉本機電源。



註：

使用前請確認已對縫紉機上了機油。

上機油之前務必先將機器上的毛絮清除乾淨。

正常使用時每個月需上一到兩次的機油。使用頻繁時則每星期上一次機油。

第 8 章 選配壓腳簡介

⚠注意

更換壓布腳時請先關閉本機。

暗針縫壓腳

特性

使用暗針縫壓腳（多用途壓腳）可同時車縫暗針縫和拷克。最適合用來縫紉袖口、褲腳、口袋、以及百褶裙等等。

此壓腳的針縫導規在縫紉特殊針縫（例如，平鎖拼縫、針狀褶）以及其他的裝飾針法時非常好用。

暗針縫針趾

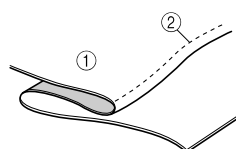
暗針縫可在成衣或家用裝飾品上車縫出幾乎看不見的布邊。用來包邊縫褲子、裙子、或帷帳。

建議的設定

- 針寬：5 mm
- 針距：3 - 4 mm
- 車針線張力：稍微放鬆 (0-2)
- 上線鉤線張力：稍微收緊 (5-7)
- 下線鉤線張力：稍微放鬆 (2-4)

作業程序

1. 安裝暗針縫壓腳（請參閱第 1 章“連接 / 移除壓布腳”）。
2. 將本機設定為左車針單針的 3 線拷克針趾。並將右車針取下。
3. 如圖所示將布料的反面翻出，摺一次，然後再返回至所需的寬度。

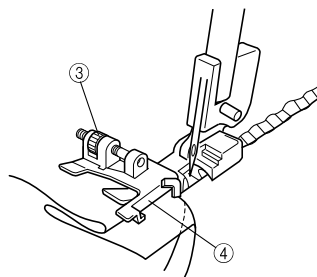


① 反面
② 針徑

若先用熨斗將摺好的布料燙出摺線車縫會更輕鬆。

4. 轉動手輪讓手輪上的標線對齊本機上的標線（請參閱第 1 章“手輪轉動方向”）。
5. 升起壓布腳桿將布料以摺邊在左的方式插入，以便縫紉時車針正好刺入摺邊。
6. 降下壓布腳，將導布規調整到朝向摺邊。

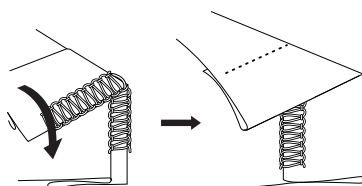
7. 用調整螺絲來調整壓布腳的導規位置，讓車針輕觸到布料的摺線。此時，布料的厚度就是關鍵。將螺絲轉向前（朝向自己）導布規會向右移動。將螺絲轉向後（背離自己）導布規會向左移動。



③ 調整螺絲
④ 導布規

若要調整導布規的位置，應使用一塊相同的布料來試縫。

8. 在用手摺布時，要以車針剛好咬住摺線邊緣的方式來縫紉。
9. 請如圖所示的將布料打開。



為求最佳效果，請使用與布料顏色相符的細線。當正確完成後，從布料正面很難看出車縫痕跡。

平鎖拼縫針法

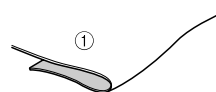
平鎖拼縫針趾主要用於織物的裝飾整理。此一整理針法在布料拉平後會有像是梯階或小平行線的外觀。

建議的設定

- 針寬：5 mm
- 針距：2 - 4 mm
- 車針線張力：0-3
- 上線鉤線張力：2-5
- 下線鉤線張力：6-9

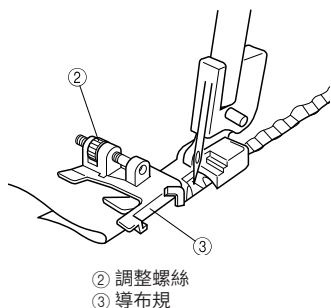
作業程序

1. 安裝暗針縫壓腳（請參閱第 1 章“連接 / 移除壓布腳”）。
2. 將本機設定成左車針單針的 3 線拷克。
3. 請如圖所示將布料摺疊。



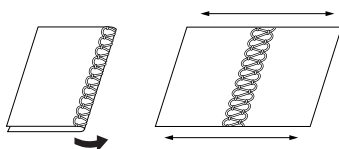
① 表面

- 轉動手輪讓手輪上的標線對齊本機上的標線（請參閱第 1 章“手輪轉動方向”）。
- 升起壓布腳桿將布料的摺邊插入，以便縫紉時車針正好刺在摺邊上。
- 降下壓布腳，將導布規調整到朝向摺邊。
- 用調整螺絲來調整壓布腳的導規位置，讓車針向下移動至布料摺邊內 1/8 inch（2.5 至 3.0 mm）的位置，讓一些針縫線圈位於摺邊的上面。



將螺絲轉向前導布規會向右移動。將螺絲轉向後導布規會向左移動。
若要調整導布規的位置，可使用一塊相同的布料來試縫。

- 在將布片抓在一起，並以穩定的速度沿著摺邊縫紉。
- 針縫完成後，將布料拉開（拉平）。



任何一個針縫的終點均可用於布料的右邊。若是將錯誤的邊縫到一起，則拉平後上線鉤的縫線會裝飾在右邊。若將右邊的邊縫到一起，則拉平後車針縫線的梯階會裝飾在右邊。

註：
此法不適用於細薄布料。

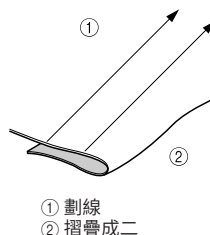
針狀褶針趾

針狀褶針縫利用滾邊來對任何的縫製品增加造型及裝飾作用。上線鉤的對比線會為縫製品增強裝飾感。
對於細薄布料，最好選用能跑得順暢的細線。

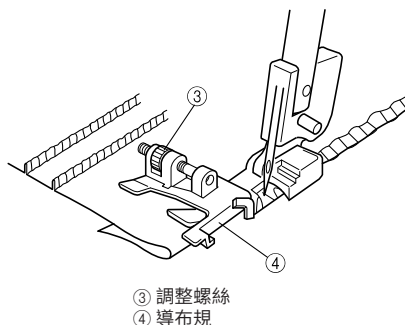
作業程序

- 安裝暗針縫壓腳（請參閱第 1 章“連接 / 移除壓布腳”）。
- 將本機設定為窄拷克針法。（請參閱第 5 章“窄拷克 / 捲邊針趾”）。

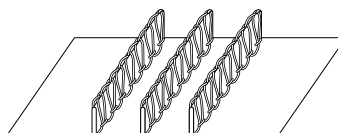
- 以粉土筆在布料上畫出等距線做為針狀褶的佈局。
沿著等距線中的一條將布褶疊並以熨斗壓燙定位。



- 轉動手輪讓手輪上的標線對齊本機上的標線（請參閱第 1 章“手輪轉動方向”）。
- 升起壓布腳桿將布料的摺邊插入，以便車針正好刺在摺邊上。
- 降下壓布腳，將導布規調整到朝向摺邊。
- 將暗針縫壓腳導規與針指右側的線對齊。
將螺絲轉向前，針縫規會向右移動。將螺絲轉向後，針縫規會向左移動。
- 將摺邊與導規對齊並將布料插入直到車針的位置。



- 導引布料中的摺邊以車針和上裁刀之間的一半來縫紉。
- 繼續縫紉直到所有標記的線條均車縫完畢為止。



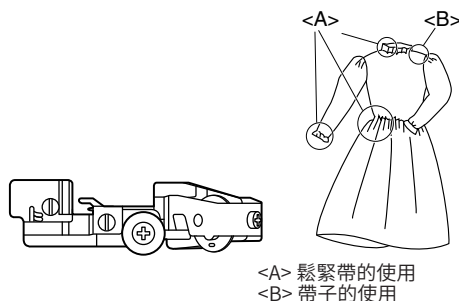
將小收縮處用手修正。

縫帶壓腳

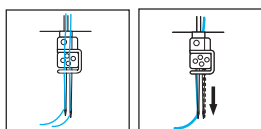
特性

使用縫帶壓腳，可以同時車縫出漂亮的帶子，以及鬆緊帶和摺邊。

- 可縫製 6 mm 到 12 mm 寬的帶子或鬆緊帶。
- 對有彈性的布料，像是在針織衣服的肩部加上帶子其加強作用很有效。而加上鬆緊帶對袖口、領圈等等都極為適合。

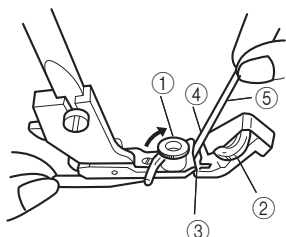


機器設定（針趾種類）：



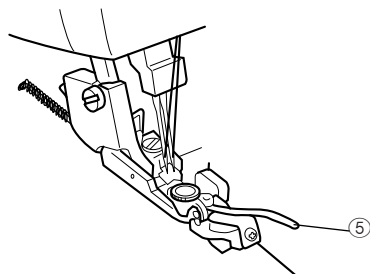
- 2 針 4 線拷克
- 1 針 3 線拷克（任何一根針都可使用。）

設定鬆緊帶 / 帶子的方法



1. 安裝縫帶壓腳（請參閱第 1 章“連接 / 移除壓布腳”）。
2. 升起壓布腳桿。
3. 轉動手輪讓手輪上的標線對齊本機上的標線（請參閱第 1 章“手輪轉動方向”）。
4. 翻開帶規 ①，然後將壓腳調整鈕 ② 設定至“0”。
5. 將帶子或鬆緊帶 ⑤ 經由槽溝 ③ 放入。
6. 經由槽溝 ③ 將帶子或鬆緊帶 ⑤ 插入，讓帶子 / 鬆緊帶的右邊能沿著導規 ④ 放置。
7. 將帶規 ① 翻轉使其位於帶子 / 鬆緊帶的左邊。

試縫

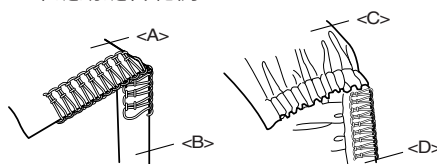


1. 升起壓布腳桿。
2. 插入布料，直到布料邊觸碰到刀片。
3. 降下壓布腳桿。
4. 將針寬控制鈕設定到“5”。
5. 設定針距控制桿。
 - 帶子：“3”和“4”之間
 - 鬆緊帶：“4”
6. 調整壓布腳調整鈕 ②。
 - 縫製帶子時設定到“0”。
 - 縫製鬆緊帶時以收縮所需的數字為準。

註：

數字越大收縮就越大。

7. 進行試縫並調整線張力。
- 正確縫紉縫合範例：



<A> 表面

 帶子

<C> 表面

<D> 鬆緊帶

註：

縫製帶子時在包邊的線張力跟正常的一樣。

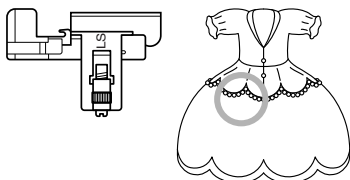
建議在下線鉤和過上線鉤要有較強的張力才能有漂亮的表面。

因為收縮度各有不同，建議對每個布料 / 縫線都要進行試縫。

珠片壓腳

特性

使用珠片壓腳可將珠粒縫製到布料上。對裝飾窗簾、桌巾、華服的布邊極為實用。本壓布腳可縫製從 3 mm 至 5 mm 的連續珠粒。

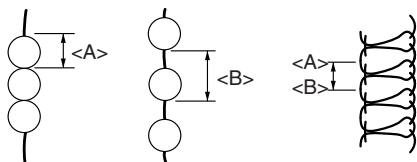


準備工作

1. 收回裁刀（請參閱第 1 章“收回裁刀”）。
2. 安裝珠片壓腳（請參閱第 1 章“連接 / 移除壓布腳”）。
3. 將本機設定為左車針單針的 3 線拷克針趾。並將右車針取下。

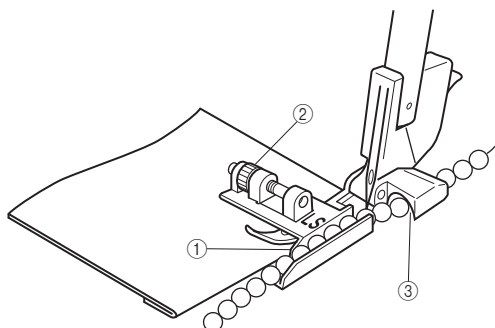
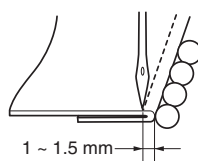
調整本機的方法

1. 以 <A> 或 的長度為準調整針距。例如，4 mm 的針距代表 <A> 或 的 4 mm。



2. 調整針寬為 3 至 5 mm。
3. 請如下調整線張力：
車針線：稍微降低
過線鉤線：稍微降低
下線鉤線：稍微增加

設定布料與珠粒的方法



1. 根據珠粒的裝入線摺起布料。
2. 將布料放置在車針的下落點並將褶邊保持在導規 ①。
3. 使用螺絲 ② 並將褶邊與車針間的間距調整成 1 mm 至 1.5 mm。
4. 經由導規把珠粒放到導引道 ③ 的正前面。

試縫

1. 用手轉動手輪來車縫直到珠粒通過導引道。
2. 用手導引珠粒和布料同時進行慢速縫紉。
3. 將線的頭尾兩端綁住。

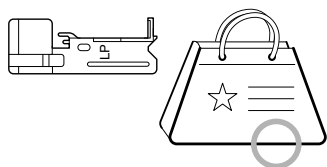
註：

線張力很容易會鬆掉，尤其是小顆珠粒。收回活動式針舌可獲得更好的針縫效果。

滾邊壓腳

特性

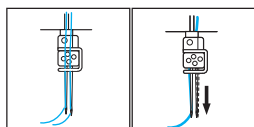
使用滾邊壓腳能在布料邊滾邊。滾邊對織品（睡衣、運動用品）、家具套、椅墊套、袋子等的布邊裝飾非常有用。



準備工作

安裝滾邊壓腳（請參閱第 1 章“連接 / 移除壓布腳”）。

機器設定（針趾種類）：

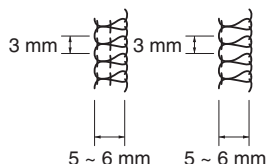


- 2 針 4 線拷克

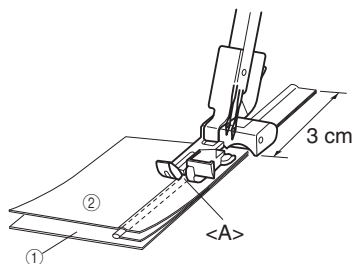
- 1 針 3 線拷克（將右車針拆下）

調整本機的方法

1. 針距設定在 3 mm。（標準位置）
2. 針寬設定在 5 至 6 mm
3. 調整線張力為普通拷克針趾（請參閱第 5 章“針趾選擇”）。



設定布料及滾邊帶的方法



① 表面 ② 反面

1. 請如圖所示將滾邊帶放置在 2 片布料之間並調整布料的兩個布邊。布料邊緣外要留有 3 cm 的滾邊帶以便能穩定的進行車縫。（布料表面應為內側。）
2. 將布料與滾邊帶放置在壓布腳下方，並將滾邊帶放入滾邊壓腳的槽溝 <A> 然後開始縫紉。

開始縫紉

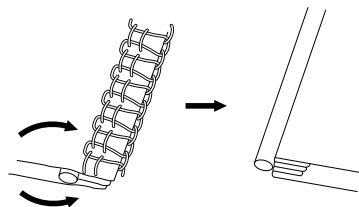
1. 縫紉中需用手小心地導引布料和滾邊帶。
2. 縫製後將布料的兩邊都翻轉過來。

註：

為求容易縫製，縫紉前請對兩片布料和滾邊帶都脫脂。

縫製布角的滾邊很困難。

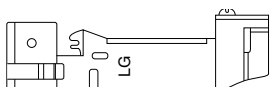
縫製寬滾邊帶時，應將多出的部分裁切掉再縫紉。



打褶壓腳

特性

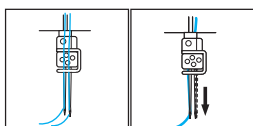
利用打褶壓腳能在各種衣物及家庭裝飾織物縫製出漂亮的皺褶。



準備工作

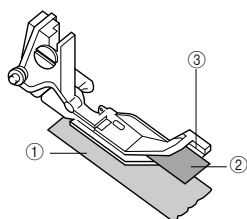
安裝打褶壓腳（請參閱第 1 章“連接 / 移除壓布腳”）。

機器設定（針趾種類）：



- 2 針 4 線拷克
- 1 針 3 線拷克（任何一根針都可使用。）

放置布料的方法

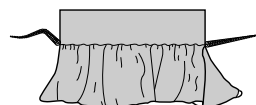


① 表面

② 反面

1. 升起壓布腳桿。
2. 轉動手輪，讓手輪上的標線對齊本機上的標線（請參閱第 1 章“手輪轉動方向”）。
3. 放置底布（要打褶的布料 ① 在導規 ③ 的下方，剛好在車針的下面）。
4. 將頂布 ② 放置在打褶壓腳與底件布料 ① 頂端的導規 ③ 之間。
5. 降下壓布腳桿。

試縫



1. 針距設定至 3 mm。
2. 前後式送料率設定至 2。
3. 針寬設定至 5 mm。
4. 調整成其他設定，以便在正常拷克縫紉中使用。
5. 縫紉中要保持布料對齊導布規 ③。
 - 將針距設定在 2 mm 至 5 mm 之間來調整皺褶的尺寸。
 - 以前後式送料率在 1.0 至 2.0 之間的設定來調整打褶的布料量。

註：

請勿拉扯或伸展布料。

規格

規格

用途

精細至厚重布料

車縫速度

最快每分鐘 1,300 針

針寬

2.3 mm 至 7 mm (3/32 至 9/32 inch)

針距 (齒距)

2 mm 至 4 mm (5/64 至 5/32 inch)

針柱行程

25 mm (63/64 inch)

壓布腳

無壓布腳型

壓布腳升起

5 mm 至 6 mm (3/16 至 15/64 inch)

車針

130/705H

車針與縫線數

三 / 四線轉換

雙針或單針

機器淨重

5.6 kg

機器尺寸

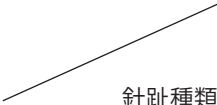
33.5 cm (W) x 29.6 cm (H) x 28.2 cm (D)
(大約 13-1/4 (W) x 11-11/16 (H) x 11-1/8 (D)
inches)

車針組 130/705H。

#80 (2)

#90 (2)

設定記録

布料	線材	車針	線張力				註  針趾種類
			左車針	右車針	上線鉤	下線鉤	

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