

# B-500 中文說明書



brother

- 1 縫紉前的準備
- 2 基本縫紉
- 3 實用的針趾
- 4 附 錄

Product Code (產品編號):  
888-V11

- 使用前，請仔細閱讀本使用說明書，以了解本產品的正確使用方法。
- 請務必要保管好使用說明書，並存放在能夠迅速拿到的地方，以備將來查詢。



# 介紹

感謝您購買本型縫紉機。

為了能讓您長久的使用本機器，請於使用縫紉機之前，仔細的閱讀本使用說明書及“安全的操作方法”，並充份了解本產品的各項功能及正確的使用方法。此外，當您閱讀完這本說明書之後，請連同保證書存放在能夠迅速拿到的地方，以備將來查詢。

## 安全的操作方法

本使用說明書中，所表示的許多圖案或文字，除了可讓人安全正確的操作縫紉機之外，也是為了防止使用者或其他人受到危害，或造成機器損壞。



### 警告

若無視此標示而錯誤使用時，將會引發死亡或受重傷的危險。



### 注意

若無視此標示而錯誤使用時，將會導致人受傷或物品的損壞。

本說明書所使用的圖案或文字所代表的意義如下：



無特定禁止的事項



無特定危險的警告



不得拆解



有發生觸電的危險



不得沾水、淋溼



有發生火災的危險

















無特定義務的行為



請拔掉電源

為了本製品的使用安全，請遵守以下事項：

 警告	
 	<ul style="list-style-type: none"><li>● 僅可使用一般家庭用的電源 AC 100V~110V。若是使用以外的電源，恐怕會引起電線走火、觸電或機器故障等原因。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 若發生以下情況時，請關閉電源，並將電源插頭拔離插座。以避免引起電線走火、觸電或機器故障等原因。<ul style="list-style-type: none"><li>● 離開縫紉機所在的位置</li><li>● 縫紉中發生停電時</li><li>● 接觸不良、斷線等，無法正常動作時</li><li>● 縫紉機不使用時</li><li>● 發出異常聲響時</li></ul></li></ul>

 注意	
 	<ul style="list-style-type: none"><li>● 使用延長線或分歧插座時，不可雜亂無章的配線。這是引起電線走火、觸電或機器故障等的原因。</li></ul>
 	<ul style="list-style-type: none"><li>● 潮濕的手千萬不可碰觸到插座，這是導致觸電的原因。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 電源插頭拔離時，應先將電源開關閉閉。拔出時，請務必要握著插頭的部份拔出。若是拉著電源線強行拉扯，是導致火災或觸電的原因。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 電源插頭在插入插座時，應確實插好。若是插頭沒有完全插入，可能會引起電線走火而導致火災。破損或是故障的插座，請不要使用。</li></ul>
 	<ul style="list-style-type: none"><li>● 電源線不可有受傷、破損、加工、不當的彎曲、強行拉扯、扭絞或捲成一團的情形發生。同時，不可用重物施壓或加熱，不然將會使電源線破損，這是造成火災或觸電的原因。假如電源線或電源插座破損時，應停止使用縫紉機，並向附近的經銷商或兄弟牌服務站連絡。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 電源線拉出時，請勿超出紅色標記。</li></ul>





**! 注意**


	● 長時間不使用縫紉機時，應將電源插頭從插座中拔離，以免發生電線走火的危險。
	● 在縮放伸縮式電源線時，請抓著電源插頭慢慢地縮回，切勿直接放開。這是造成伸縮式電源線損壞的原因。
 	● 請不要在日光直接照射的地方或暖爐、熨斗等溫度較高的場所使用縫紉機。縫紉機的使用溫度為攝氏 0° C ~ 40° C 之間。若縫紉機的內部溫度上升，則機體本體和電源線的包覆皮膜可能會因此而融化，這將會是形成火災的原因。
 	● 請勿在易燃物品旁，使用縫紉機（例如還未熄滅的香煙或蠟燭）。這是導致火災或燒傷的原因。
 	● 請避免在戶外使用縫紉機。若是遇到下雨，機器被雨淋溼，將會是造成觸電的原因。機器若被淋溼時，請向附近的經銷商或兄弟牌服務站連絡。
	● 請避免在溫度或濕度過高的場所，使用或保存縫紉機。
 	● 在使用縫紉機的房間內，請勿使用液化氣體（噴霧）產品。這是導致火災或燒傷的原因。
 	● 在會搖晃或傾斜的檯面上等不安定的場所，切勿置放縫紉機。否則可能會因為不平衡而導致機器倒下或摔落，這是引起受傷的原因。
 	● 縫紉機的換氣孔不可被阻塞。使用機器時，換氣孔需與牆壁間隔30cm以上的距離。換氣孔和腳踏板上，切勿聚積棉絮、灰塵和布屑等，否則容易形成火災。
   	● 為了避免縫紉機被水淋溼，縫紉機上絕對不可放置花瓶或盛水容器。萬一，機器內部被水淋溼時，請關閉電源，將電源線拔離插座，並向附近的經銷商或兄弟牌服務站連絡處理。若是繼續使用縫紉機，可能會引起火災或觸電的危險。

**! 注意**

  	<ul style="list-style-type: none"><li>● 切勿將異物放入縫紉機本體的換氣孔或機器內部，也不可使用起子等長形物體插入。若是因此接觸到高壓部位，恐怕會有觸電的危險。萬一，真的有異物掉入時，請停止使用，並向附近的經銷商或兄弟牌服務站連絡處理。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 手指切勿放置在車針底下。否則，可能會導致受傷。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 有關上、下線等的操作方法，請遵從說明書指示，依照正確方法來進行。若操作錯誤，在縫製中可能會發生絞線而導致車針彎曲或折斷。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 本型縫紉機的淨重約6.5 kg左右。在搬運時，別用不正確的動作拿起機器，而且動作不可太過激烈。這是引起腰部或膝部疼痛的原因。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 在搬運縫紉機時，請務必要抓著手提把。若是抓著其他部位，則容易導致機器摔下而損壞。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 請使用本型縫紉機使用說明書中所記載的正規零配件。若是使用其他規格的零配件，可能是導致機器故障的原因。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 嚴禁顧客自行對機器進行分解、修理及改造的行為。這是引起火災或觸電的原因。指定之外的內部檢查、調整、清潔、修理等項目，請依賴附近的經銷商或兄弟牌服務站處理。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 若是依照使用說明書所記載的方式進行保養時，請務必要關閉電源，並將電源插頭拔離插座。否則，可能會導致觸電。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 縫紉機在操作時，要十分注意車針的動作。而車針、手輪、挑線桿等會動的部位，手最好不要靠近，以免導致受傷。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 切勿將手指置放在切線器的切刀孔開口處。否則，可能會導致受傷。除了原本的使用目的之外，其他用途禁止使用。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 更換車針或壓布腳時，請務必要關閉電源。萬一，若是不小心壓按到手控停動按鈕，縫紉機將會啟動而可能導致受傷。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 縫製時，布料不可不當的拉扯、壓住或推擠。否則，可能會因斷針而導致受傷。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 彎曲的車針，絕對禁止使用。否則，可能會因斷針而導致受傷。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 萬一，縫紉機有摔落、破損、故障的情形發生時，請停止使用。並連絡附近的經銷商或兄弟牌服務站處理。若是繼續使用，可能會是形成火災或觸電的原因。</li></ul>

**!** 注意

	<ul style="list-style-type: none"><li>● 萬一，縫紉機有出煙、臭味、聲音異常等狀態發生時，請關閉電源，將電源插頭從插座中拔離，並連絡附近的經銷商或兄弟牌服務站處理。若是繼續使用，可能會是形成火災或觸電的原因。還有，顧客自行修理是一件很危險的事，所以絕對禁止。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 套在縫紉機上的塑膠袋，請別讓兒童罩著遊玩，應將塑膠袋放在兒童的手摸不到的地方保管或是丟棄。否則，可能會在遊玩的時候，發生窒息的危險。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 請勿讓縫紉機被兒童當做玩具使用。若有兒童在使用縫紉機，或是在兒童附近使用縫紉機時，應充分注意兒童的安全。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>● 腳踏板上請勿放置物品。這是導致踏板故障的原因。</li></ul>

 注意

- 本說明書裡的描述，僅適用於本型機種。
- 廠商推薦使用的一些附屬配件用法，亦包含在說明書中。
- 請保存這些資訊。
- 說明書的內容和記載的產品，隨時都會有所改變，將不另行通知。
- 另外的產品和升級資訊，請上[www.brother.com](http://www.brother.com) 的網站。

# 目錄

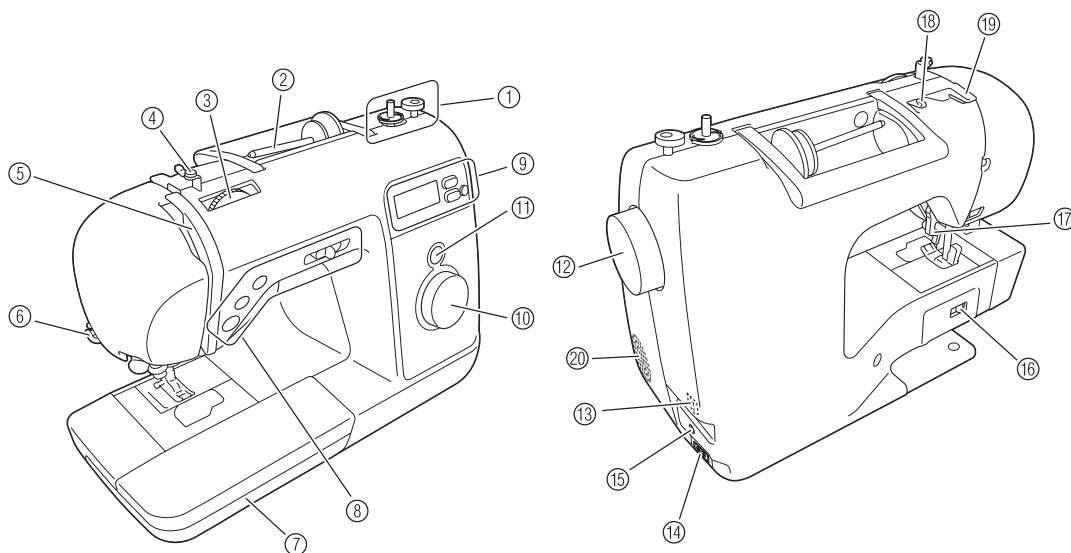
介紹 .....	1
安全的操作方法 .....	1
目錄 .....	6
縫紉機的各部位名稱及它們的功能 .....	8
主要部份 .....	8
車針與壓布腳的部份 .....	9
操作鈕 .....	9
操作面板 .....	10
零配件盒 .....	10
附屬零配件 .....	11
選購的配件 .....	12
<b>1. 縫紉前的準備 .....</b>	<b>13</b>
啟動 / 關閉縫紉機 .....	13
電源供給需注意事項 .....	13
打開縫紉機電源 .....	14
使用腳踏板 (選購) .....	14
準備上線和下線 .....	15
捲梭子 .....	15
安裝底線 .....	17
穿上線的方法 .....	19
換針 .....	23
車針相關注意事項 .....	23
布/線/針 選用一覽表 .....	23
正確的車針檢查方法 .....	24
換針 .....	24
換裝壓布腳 .....	26
壓布腳相關注意事項 .....	26
換裝壓布腳 .....	26
取下或裝上壓布腳腳脛 .....	27
改變停針時的位置 .....	28
<b>2. 基本縫紉 .....</b>	<b>29</b>
縫紉 .....	29
一般的縫紉程序 .....	29
選擇針趾花樣 .....	30
如何調整針趾長度和針趾幅度 .....	30
開始縫紉 .....	31
自動止針縫紉功能 .....	32
如何改變線張力 .....	33



有用的縫紉秘訣 .....	34
試縫 .....	34
改變縫紉的方向 .....	34
圓弧的縫紉方法 .....	34
厚布料的縫紉方法 .....	34
薄布料的縫紉方法 .....	35
特厚布料的縫紉方法 .....	35
伸縮性布料的縫紉方法 .....	35
引底線的方法 .....	36
<b>3.實用的縫法 .....</b>	<b>37</b>
布邊之處理 .....	37
鋸齒縫 / 點狀鋸齒縫 .....	37
布邊縫 .....	38
布料的接合 .....	39
下襠裙邊之處理 .....	40
一步驟開釦眼 .....	42
安裝拉鍊 .....	45
安裝中間的拉鍊 .....	45
安裝側面的拉鍊 .....	46
縫紉伸縮性布料和鬆緊帶 .....	49
伸縮縫 .....	49
鬆緊帶縫紉 .....	49
貼布、拼布和抽紗縫紉 .....	51
貼布繡 .....	51
拼布（瘋狂拼布） .....	52
抽紗縫 .....	52
補強用的針趾 .....	53
三重直線縫 .....	53
重趾縫 .....	53
其他的縫紉方法 .....	55
縫紉筒狀布料時 .....	55
自由壓線 .....	55
裁邊器的使用方法（選購配件） .....	57
<b>4.附錄 .....</b>	<b>59</b>
針趾設定表 .....	59
清潔與保養 .....	60
清理縫紉機表面 .....	60
清理梭床 .....	60
故障排除 .....	62
錯誤的訊息 .....	65
操作警示音 .....	65
規格表 .....	66

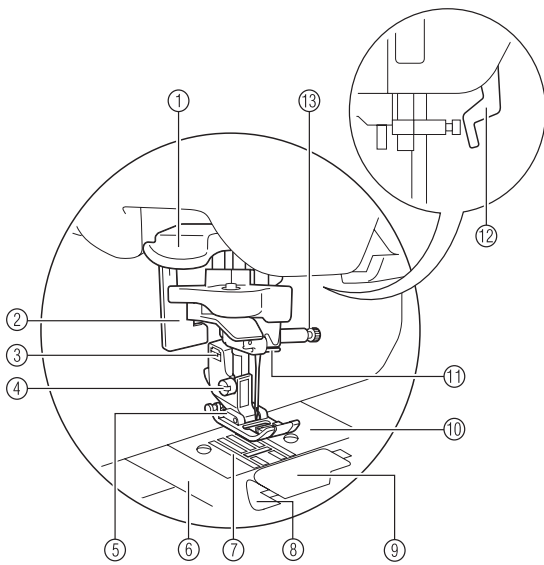
# 縫紉機的各部位名稱以及它們的功能

## 主要部份



- ① 捲底線裝置 (→ P.15)  
捲底線 (梭子) 用。
- ② 線輪柱 (→ P.15、19)  
將線輪放置在線輪柱上。
- ③ 上線張力調整鈕 (→ P.33)  
使用上線張力調整鈕，可調整上線張力。
- ④ 捲底線張力架 (→ P.15)  
當捲底線 (梭子) 時，必須將線繞進捲底線張力架中。
- ⑤ 挑線桿 (→ P.20)
- ⑥ 切線器 (→ P.32)  
可將線繞至切線器把線切斷。
- ⑦ 零配件盒 (→ P.10、55)  
零件盒內存放有壓布腳及梭子。當縫紉筒狀布料時，可將零件盒取下。
- ⑧ 操作鈕和速度控制鈕 (→ P.9)  
可使用或是滑動這些按鈕，來操作縫紉機。
- ⑨ 操作板 (→ P.10)  
可用於選擇針趾和各種針趾設定。
- ⑩ 花樣選擇鈕 (→ P.30)  
可選擇針趾花樣來縫紉。
- ⑪ 花樣顯示窗 (→ P.30)  
可顯示所選用的花樣壓布腳記號。
- ⑫ 手輪  
朝前方轉動手輪 (逆時針方向)，即可上、下車針，並車縫一針。
- ⑬ 主電源開關 (→ P.14)  
切換主電源開關，可啟動或關閉縫紉機。
- ⑭ 電源插座 (→ P.14)  
請將電源線插入電源插座中。
- ⑮ 腳踏板插孔 (→ P.14)  
請將腳踏板的插頭插入腳踏板插孔中。
- ⑯ 送布齒升降裝置 (→ P.56)  
使用此裝置，可升起或降下送布齒。
- ⑰ 壓布腳拉柄 (→ P.19)  
抬起或放下壓布腳拉柄，即可抬起或放下壓布腳。
- ⑱ 線導引板 (→ P.16)  
當穿上線時，請將線繞過線導引板。
- ⑲ 線導引蓋 (→ P.16)  
如同線導引板般，當穿上線時，請將線繞過線導引蓋。
- ⑳ 換氣孔  
這是為了讓空氣流通，並提供馬達換氣用。

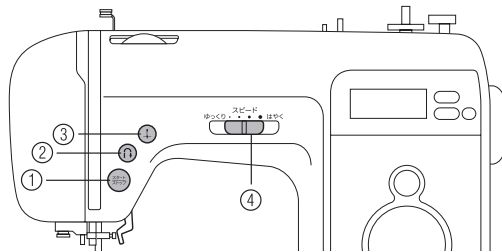
## 車針與壓布腳的部份






- ① 自動穿線拉柄  
使用自動穿線拉柄將線穿過針孔。
- ② 開釦眼拉柄  
當縫紉釦眼和重趾縫時，請拉下開釦眼拉柄。

- ③ 壓布腳腳脛  
將壓布腳安裝在壓布腳腳脛上。
- ④ 壓布腳腳脛螺絲  
使用腳脛螺絲，可固定壓布腳腳脛。
- ⑤ 壓布腳  
是用於壓緊縫紉時車縫處的布料。請根據所選擇的花樣來換裝特定的壓布腳。
- ⑥ 針板蓋  
取下針板蓋，可清潔梭床和梭殼。
- ⑦ 送布齒  
可將布料往縫紉方向推送。
- ⑧ 快速安裝底線  
不需引起底線，即可開始縫紉。
- ⑨ 透明蓋板  
取下透明蓋板，即可將梭子放入梭殼中。
- ⑩ 針板  
針板上的記號，可作為縫紉時的縫份導引。
- ⑪ 針柱線導引  
請將上線穿過這個針柱線導引中。
- ⑫ 壓布腳拉柄  
可抬起或放下壓布腳。
- ⑬ 針留螺絲  
用於固定車針。

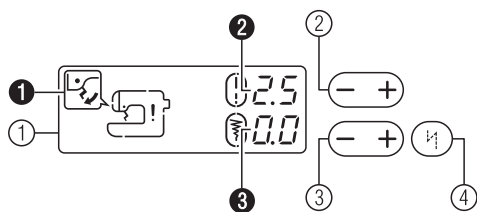
## 操作鈕



- ① 手控停動按鈕   
壓按手控停動按鈕可開始或停止縫紉。若壓按住此鈕時，縫紉機將會開始慢速縫紉。當縫紉停止時，車針會停在下針位，並留在布料中。詳情請參閱（→ P.31）「開始縫紉」。
- ② 倒退縫按鈕   
壓按此鈕，可縫紉迴針針趾或加強縫紉針趾。迴針針趾是指當持續壓按住此鈕時，縫紉機會一直往相反的方向縫紉。而自動止針縫紉針趾將會在車縫的針趾花樣的起始處，自動重複縫紉3-5針。詳情請參閱（→ P.32）「自動止針縫紉」功能。
- ③ 針位上下調整鈕   
壓按此鈕，可升起或降下車針。若是連壓此鈕兩次，則會縫紉一針。
- ④ 速度控制鈕  
滑動速度控制鈕，可調整縫紉速度的快慢。向左滑動，縫紉速度會變慢。向右滑動，縫紉速度會變快。

## 操作面板

位於縫紉機右前方的操作面板，除了可選擇針趾花樣外，還可指定縫紉時的設定值。



### ① LCD (液晶顯示) 螢幕

(**①**) 為顯示錯誤訊息，(**②**) 為顯示針趾長度 (mm)，(**③**) 為顯示針趾幅度 (mm)

### ② 針趾長度調整鍵 P. 30

可調整針趾長度的設定值 (壓按“-”的那一側，針趾的長度會變短。壓按“+”的那一側，針趾的長度會變長。)

### ③ 針趾幅度調整鍵 P. 30

可調整針趾幅度的設定值 (壓按“-”的那一側，針趾的幅度會變窄。壓按“+”的那一側，針趾的幅度會變寬。)

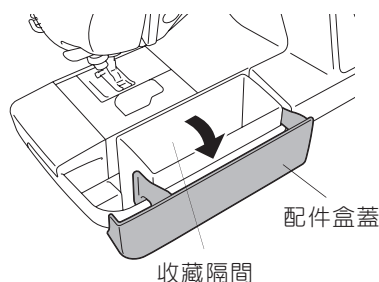
### ④ 自動止針鍵 P. 32

壓按此鍵，可在縫紉的針趾花樣的起頭和結尾處，使用自動止針縫紉 (倒退縫紉) 的設定。再壓按一次此鍵，可解除設定。

## 零配件盒

附屬的零配件，將會收藏在配件盒內。

- 1 將配件盒蓋朝前翻開，即可打開零配件盒。



▶ 附屬的零配件，將會收藏在配件盒內。

### 注意

- 附屬的零配件皆已收藏在零配件盒的收藏隔間內。零配件若是沒有收藏在配件盒的收藏隔間內時，可能會導致零配件遺失或損壞。

# 附屬零配件

當縫紉機開箱之後，請檢查這下面附屬的配件是否已經包含在內。若有品項錯誤或是損壞，請向購買的經銷商洽詢。

## ■ 梭子

用於捲繞底線。本機型附屬4顆專用梭子，其中一顆放置在縫紉機上。



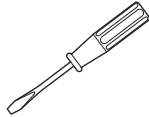
## ■ 圓形起子

用於更換車針、針板。



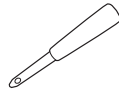
## ■ 一字起子

用於更換壓布腳等。



## ■ 打孔錐子

用於開釦眼（鳳眼）的圓孔打孔。



## ■ 清潔刷

用於清潔縫紉機細部處的灰塵或棉謝。



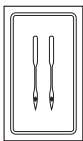
## ■ 線輪蓋板

用於固定上線的線輪軸。請依照線輪軸的大小來使用線輪蓋板。



## ■ 縫紉車針

附屬的車針，有3種型號（共5支）。請配合線的粗細、布料的材質使用。詳情請參閱「線、布、針選用一覽表」（→ P.23）的說明。



黃 #11（2支）

紅 #14（2支）

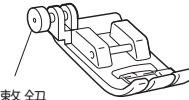
綠 #16（1支）

## ■ 壓布腳（5種）

請配合壓布腳的設計用意使用。在每一個壓布腳上都刻有A、G、I、J、R等標記。詳情請參閱（→ P.32）「換裝壓布腳」

### □ 萬用壓布腳〈J〉

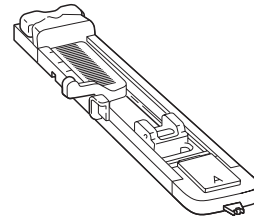
附屬的是擁有平整鈕的壓布腳。



平整鈕

購買時，萬用壓布腳已安裝在縫紉機上。

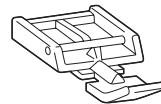
### □ 一步驟開釦眼壓布腳〈A〉



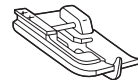
### □ 車布邊壓布腳〈G〉



### □ 拉鍊壓布腳〈I〉

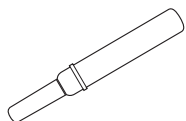


### □ 暗針縫壓布腳〈R〉



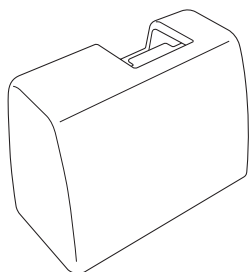
### ■ 拆線刀

主要是用於拆除縫紉針趾的車線及割開釦眼內的布料。



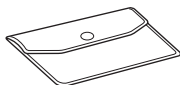
### ■ 硬式防塵蓋

不使用縫紉機時，請蓋上防塵蓋。



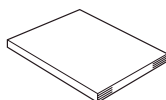
### ■ 配件包

可收藏螺絲或壓布腳等小配件。



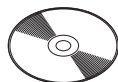
### ■ 使用說明書

教導您如何使用縫紉機，請好好保存。



### ■ DVD 使用光碟

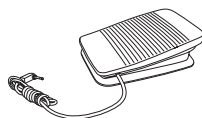
內容為縫紉機的基本操作介紹。



### ■ 腳踏板

(產品編號：XC8816-021)

讓您可用腳來控制縫紉機的車縫速度。

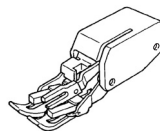


## 選購的配件

下列的選購配件是非常的有用。

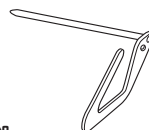
### ■ 均勻送布壓布腳

用於車縫皮革或容易滑動的布料，例如：絲絨等布料；或是縫紉鋪棉壓線。



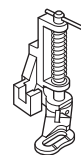
### ■ 壓線導縫器

壓線導縫器是插入在均勻送布壓布腳和壓布腳腳脛上的洞孔中，來配合使用。可用於車縫平行且相同間隔距離的針趾。



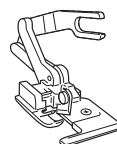
### ■ 曲線壓布腳

用於在布料上壓出線條或手動繡花。



### ■ 裁邊器

用於裁切、修整布邊。



### 備註

- 若要取得選購的附屬品或配件，請與您的經銷商或是附近有授權的服務中心聯繫。

# 1 縫紉前的準備

## 啟動/關閉縫紉機

本章節是在闡述如何啟動和關閉縫紉機。

### 電源供給需注意事項

請確實觀看下列有關電源供給的須注意事項。

#### ! 警告



- 請只使用一般家庭用的電源（AC 110 V）。若是使用（AC 110 V）以外的電源，可能會導致電線走火、觸電或是造成機器的故障等。



- 若發生下列情況時，請關閉電源，並將電源插頭拔離插座，以免引起電線走火、觸電或是造成機器的故障。



- 當您離開縫紉機的所在位置時
- 使用縫紉機之後
- 縫紉中發生停電時
- 接觸不良、斷線或動作不正常時
- 發出異常怪聲時

#### ! 警告



- 使用延長線或分歧插座時，不可雜亂無章的配線。這是引起電線走火、觸電或機器故障等的原因。



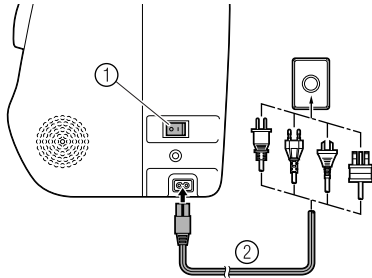
- 潮濕的手千萬不可碰觸到插座，這是導致觸電的原因。
- 電源插頭拔離時，應先將電源開關關閉。拔出時，請務必要握著插頭的部份拔出。若是拉著電源線強行拉扯，是導致火災或觸電的原因。



- 電源線不可有受傷、破損、加工、不當的彎曲、強行拉扯、扭絞或捲成一團的情形發生。同時，不可用重物施壓或加熱，不然將會使電源線破損，這是造成火災或觸電的原因。假如電源線或電源插座破損時，應停止使用縫紉機，並向附近的經銷商或兄弟牌服務站連絡。
- 長時間不使用縫紉機時，應將電源插頭從插座中拔離，以免發生電線走火的危險。

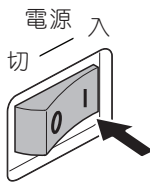
## 打開縫紉機電源

- 1 請確實關閉縫紉機（主電源開關設定在“○”的位置），然後將電源線插入縫紉機右側的電源插座中。將電源線的插頭，插入一個家用的電源插座中。



- ① 電源開關
- ② 電源線

- 2 將主電源開關切換至“|”的位置，可打開縫紉機電源。



- ▶ 打開電源，縫紉燈會點亮，液晶螢幕的畫面資訊將會顯示。

- 3 將主電源開關切換至“○”的位置，可關閉縫紉機電源。

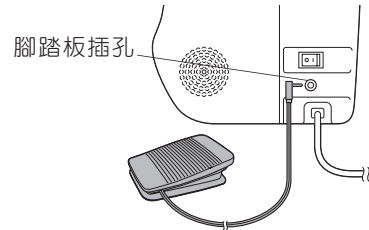
- ▶ 關閉電源，縫紉燈會熄滅，液晶螢幕的畫面資訊將會消失。

### 注意

- 縫紉時，若是發生停電，請關閉縫紉機，並將電源線拔離插座。當再次啟動時，請遵從必要的程序，正確的操作。

## 使用腳踏板

取出腳踏板，將腳踏板插頭插入縫紉機右側面的腳踏板插孔中。



### 注意

- 插上腳踏板時，為了怕不小心啟動縫紉機而導致受傷，請務必先關閉電源。
- 僅可使用下列的腳踏板型號：MODEL P、MODEL S、MODEL T，其他型號或別家廠牌的腳踏板，請勿使用。

### 腳踏板的使用方法

輕輕踩動腳踏板，即可控制縫紉機的速度。往下踩腳踏板，縫紉速度會增快；腳放鬆腳踏板，縫紉速度會減慢。



### 注意

- 腳踏板上絕不可以有線屑或灰塵聚積。否則，可能會發生火災或是觸電的危險。
- 腳踏板上不可放置物品。否則，可能會導致受傷或損壞縫紉機。
- 假如長時間不使用縫紉機時，請拔下腳踏板。否則，可能會發生火災或是觸電的危險。

### 備註

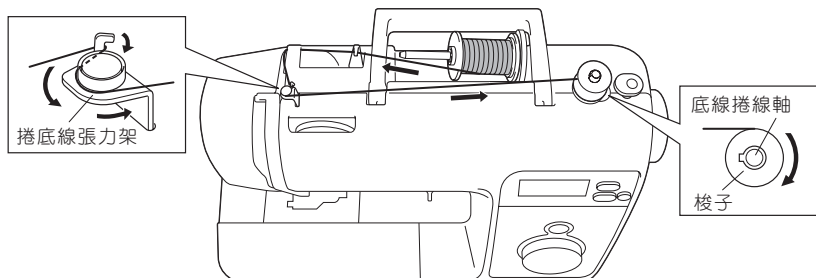
- 當縫紉機插上腳踏板之後，手控停動按鈕的啟動和停止縫紉的功能將無法使用。
- 速度控制鈕所設定的速度，即是腳踏板踩到底時，縫紉機目前所能車縫的最高速度。



# 準備上線和下線

## 捲梭子

將要使用的底線纏繞在梭子上。

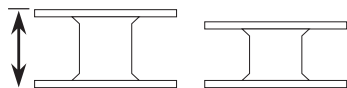


### ! 注意



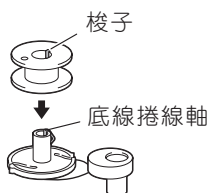
- 附屬的梭子為本機型專用。假如使用的是其他型式的梭子，則縫紉機將無法正常操作。使用時，僅可使用附屬的梭子或相同型式的梭子(零件編號: (XA5539-151))。若是使用任何其他其他的梭子，可能是導致縫紉機故障的原因。

11.5 mm  
(實際尺寸)

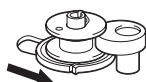


專用標準梭子 其他型式梭子

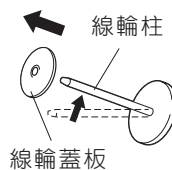
- 1 打開縫紉機電源。
- 2 將梭子放置在捲線軸上，而梭子的缺口對準捲線軸彈簧。把梭子往下壓到進入聽見「啪」一聲的位置。



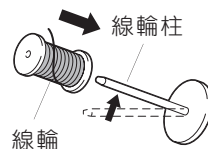
- 3 將梭子(含捲線軸)往箭頭指示方向推動，直到進入聽見「啪」一聲的位置。



- 4 取下套在線輪柱上的線輪蓋板。



- 5 將想要捲成底線的線輪，放置在線輪柱上。當線輪套入線輪柱時，線輪的線將會呈現水平方向，並由線輪底部朝前方旋出。

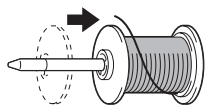


### ! 注意

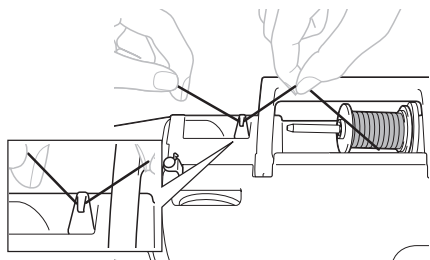


- 假如線輪的線旋出位置不正確，則線可能會因此而纏繞在線輪柱上。

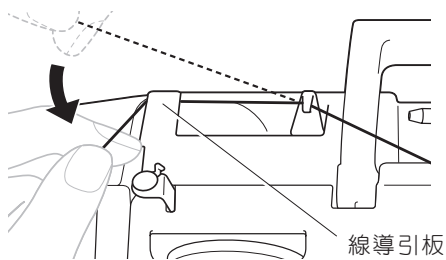
- 6** 將線輪蓋板套在線輪柱上。讓線輪蓋板圓弧的那一面朝左，並儘可能的將線輪蓋板壓到底。(如圖所示)



- 7** 雙手拉著線頭，依箭頭指示將線繞過線導引蓋，然後再往前拉。(如圖所示)

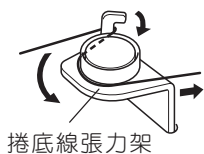


- 8** 將線先繞進線導引，再繞進線導引板，然後再往前拉。用右手拉著靠近線輪附近的線，同時左手拉著線頭，依箭頭指示將線繞過線導引板，然後再往前拉。(如圖所示)



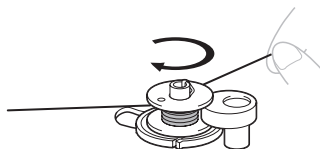
線導引板

- 9** 把線繞過捲底線張力架的勾腳下，再將線依逆時針的方向，確實的將線嵌入張力盤中。

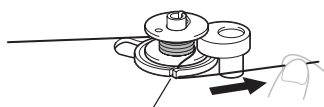


捲底線張力架

- 10** 左手拉緊車線，用右手抓著線頭，並依順時針方向將線纏繞在梭子上 5~6 圈。



- 11** 再把線引入底線捲線座的導引溝槽內，並將線往右側拉，利用溝槽內的刀片，把線切斷。



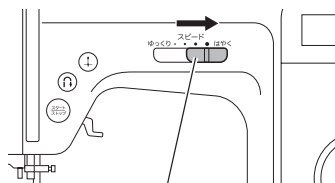
捲線座溝槽 (附刀片)

- ▶ 線將會被切斷至一個適當的長度。

### ! 注意

- !** 請確實隨著上面的敘述切線。假如捲梭子時，沒有利用捲線座溝槽內的刀片切線，則當此顆梭子的線，從開始使用至跑完期間，線可能會在梭子內糾纏在一起，或是導致車針彎曲或折斷。

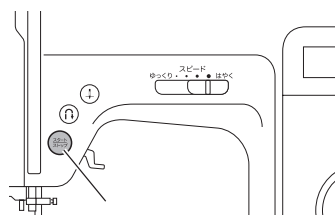
- 12** 將速度控制鈕向右滑動，捲底線的速度會增快；向左滑動，速度會減慢。




速度控制鈕

- 13** 壓按 (手控停動按鈕) 一次。

- ▶ 梭子開始轉動，底線開始纏繞。



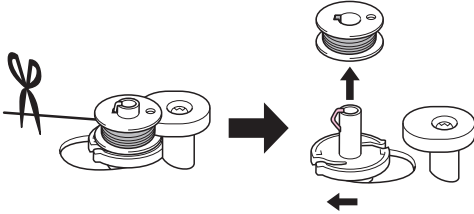
手控停動按鈕

- 14** 當梭子的捲繞速度越來越緩慢時，請再壓按  (手控停動按鈕) 一次，來停止縫紉機。

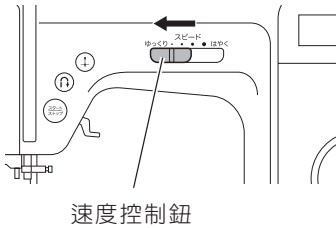
**! 注意**

- 當梭子的捲繞速度越來越緩慢時，請停止縫紉機。否則，可能是造成縫紉機故障的原因。

- 15** 將線剪斷，底線捲線軸推回左側，再將梭子由捲線軸上取出。



- 16** 將速度控制鈕滑動回原來位置。



**備註**

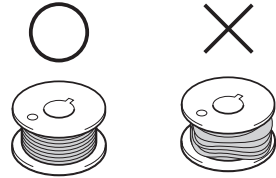
- 在捲繞過梭子之後，若是啟動縫紉機或是轉動手輪，則縫紉機將會發出一聲卡嗒聲。這是正常現象，並不是損壞。
- 當底線捲線軸推至右側時，即使壓按手控停動按鈕，車針也不會動作。

**安裝底線**

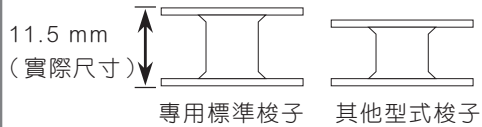
安裝已捲好車線的梭子。

**! 注意**


- 請使用捲線正確的梭子。因為這可能是導致斷針，或是線張力不正確的原因。

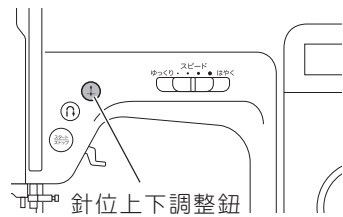


- 附屬的梭子為本機型專用。假如使用的是其他型式的梭子，則縫紉機將無法正常操作。使用時，僅可使用附屬的梭子或相同型式的梭子。若是使用任何其他的梭子，可能是導致縫紉機故障的原因。

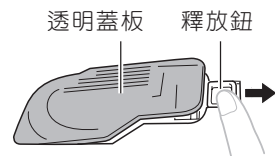


- 在換裝底線時，請務必先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，因而啟動了縫紉機，可能是導致受傷的原因。

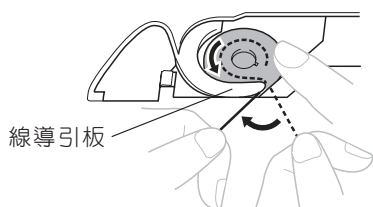
- 1** 壓按  (針位上下調整) 按鈕 1~2 次，來升起車針。



- 2** 手指向右推並按住釋放鈕，透明蓋板將會自動彈起，然後取出透明蓋板。



- 3** 將梭子依逆時針出線的方向安裝，再把線往左側引。並用右手手指輕輕壓著梭子，然後用左手將線導入線溝。

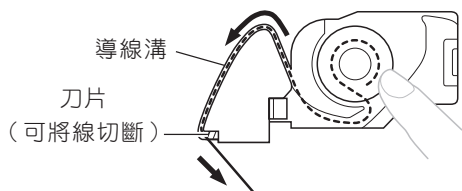


**! 注意**

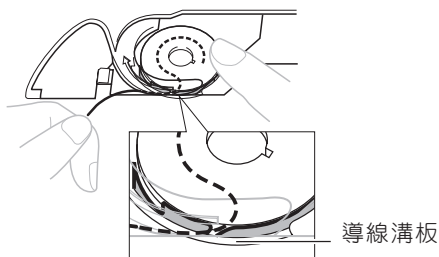


- 當安裝梭子時，請確實用手指依正確的出線方向來放入梭子。萬一，若是梭子的出線方向放置相反，將可能是導致斷針或線張力不正確的原因。

- 4** 引導著線，並讓線繞過線溝。然後依箭頭方向用力朝前拉。

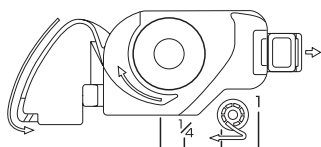


- 請確認底線已正確的穿越過梭殼上的線張力調整簧片。假如底線沒有正確的穿越過簧片時，請再重穿底線。

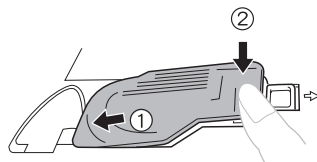


**備註**

- 請依環繞於梭殼周圍的記號，所指示的順序來安裝底線。



- 5** 關上透明蓋板。  
將蓋板左下角凸起處，插入鐵片底下 (①)；然後從蓋板的右側邊緣處輕輕壓下，即可關上蓋板 (②)。

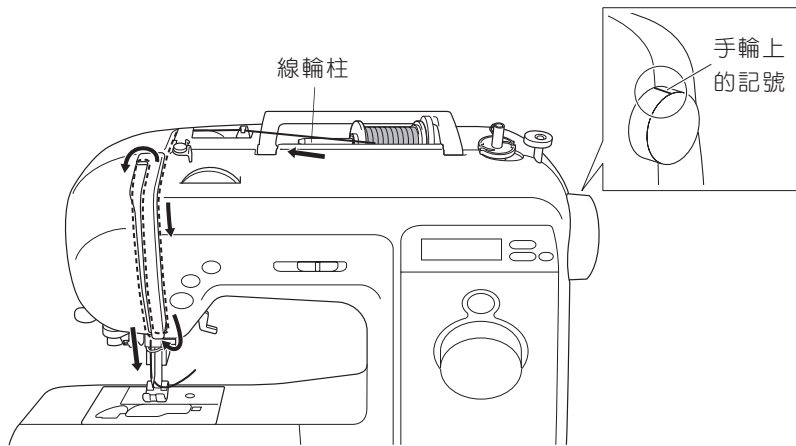


**備註**

- 您可以不用引底線，即可開始縫紉。假如您想要在開始縫紉之前引起底線，可參照“引底線的方法” (→P.36) 所敘述的步驟執行。

# 穿上線的方法

此章節是描述如何放置線輪軸，以及穿上線的步驟。



1

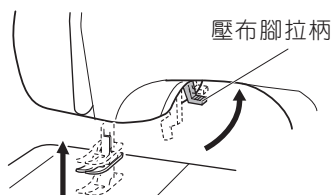
## ! 注意



- 當穿上線時，請確實做好穿線的動作。假如上線未正確穿好，則可能會導致絞線、斷針或車針彎曲。
- 黑色實線為穿上線時的穿線指示，請確實遵照指示穿線。假如穿線未依指示正確穿好，則可能會導致絞線、斷針或車針彎曲。

**1** 打開縫紉機電源。

**2** 抬起壓布腳拉柄，抬起壓布腳。

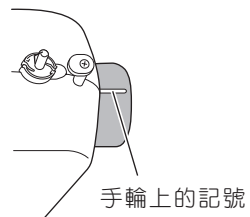
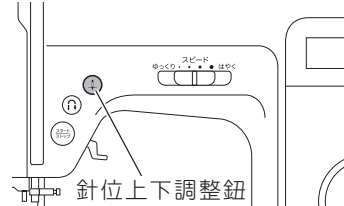


## ! 注意



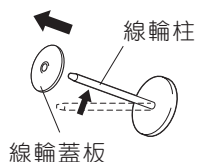
- 假如壓布腳是處在放下的狀態時，縫紉機將無法正確穿線。

**3** 壓按  $\oplus$  (針位上下調整) 按鈕 1~2 次，來升起車針。

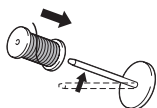


- 假如手輪上的記號朝上 (如上圖所示的狀態)，車針就會升起到正確位置。檢查手輪，若記號位置不對，請壓按針位上下調整按鈕，直到記號對準為止。

- 4 取下安裝在線輪柱上的線輪蓋板。



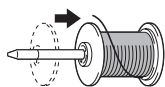
- 5 向上扳起線輪柱，將線軸放置在線輪柱上。由於線軸是水平的套入在線輪柱上，因此車線將從線軸底部朝前方旋出。



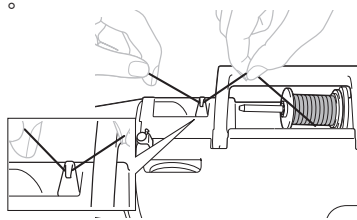
**注意**

- 假如線輪沒有正確安裝，則線可能會因纏繞在線輪柱上。這是導致斷線或斷針的原因。
- 若是使用的線輪蓋板比線輪小，則車線可能會因此卡在線輪頂端的切痕中。這是導致卡線或斷針的原因。

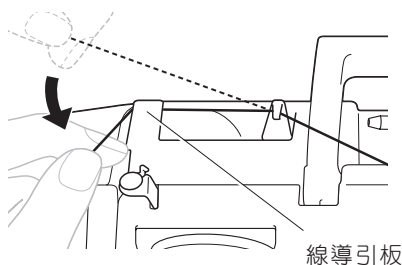
- 6 將線輪蓋板套在線輪柱上。



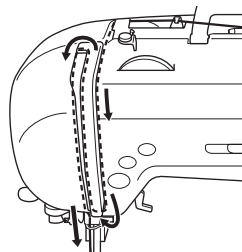
- 7 將線頭由線輪上拉出，並依圖示將線繞進線導引內。



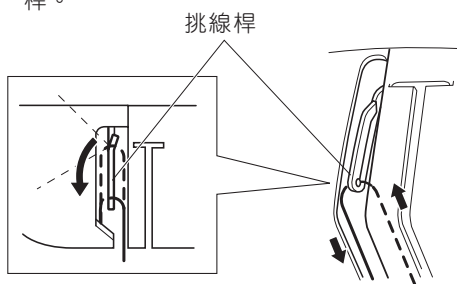
- 8 線繞過線導引板底下，然後再往前拉。右手輕輕地拉著線，左手拉著線頭，依箭頭指示將線繞過線導引板



- 9 依照縫紉機機體上的黑色實線標示的箭頭指示順序，完成穿線動作。



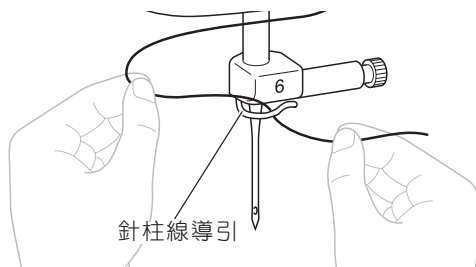
- 10 線需要穿過挑線桿，請由左往右將線繞過挑線桿。



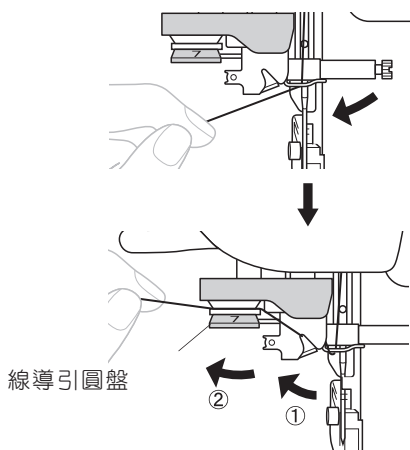
**備註**

- 車針下降時，挑線桿與繞過挑線桿的車線也會跟著往下移動。所以在穿上線時，請壓按針位上下調整鈕來升起車針。

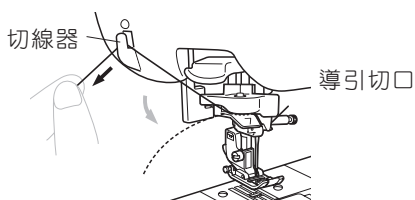
- 11 將線繞進針柱線導引的後方。左手拉著線，右手拉著線頭，如下圖所示，將線繞進針柱線導引內。



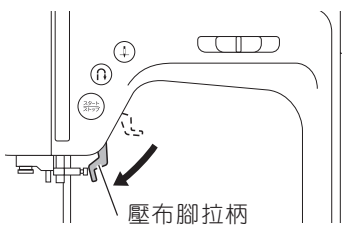
- 12** 將穿過針柱線導引的線拉往左側，讓線勾住導引切口（①）。然後由前往後將線繞進線導引圓盤中（②）



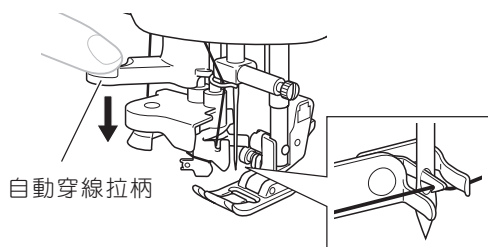
- 13** 將線拉至縫紉機左側的切線器上，並把線切斷。



- 14** 放下壓布腳拉柄，放下壓布腳。

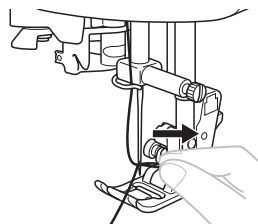


- 15** 將自動穿線拉柄往下壓按到底，然後再慢慢地讓拉柄回到原來的位置。



▶ 此時，線將會自動穿過針孔。

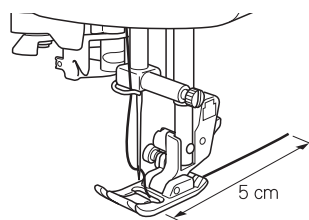
- 16** 請朝後方小心的將穿過針孔的線圈拉出。



**! 注意**

- 胡亂的拉扯線圈，可能會導致車針彎曲，需特別注意。

- 17** 抬起壓布腳拉柄，讓線頭繞過壓布腳底下，然後朝縫紉機的后方拉出大約5 cm的長度。



▶ 完成上線的穿線動作。

**! 注意**

- 本穿線裝置，只能適用於尺寸為75/11 ~ 100/16 的家庭用縫紉車針（HA × 1）。然而，若是使用金屬線等特殊材質的車線時，請勿使用自動穿線裝置穿線。
- 應適切組合使用的車針與車線。有關適切的針、線組合，請參閱「線、布、針選用一覽表」（→P.23）。
- 當無法使用自動穿線裝置時，請參閱下一頁的「如何手動穿線」。

## ■ 如何手動穿線

當遇到不能使用本自動穿線裝置的狀況時，請依下列所敘述的動作穿線。

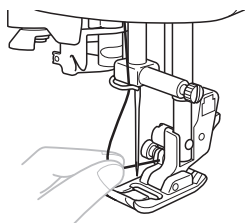
**1** 依照「穿上線的方法」的 1~11 的步驟，將上線穿至縫紉機的針柱線導引處。

**2** 打開電源開關。

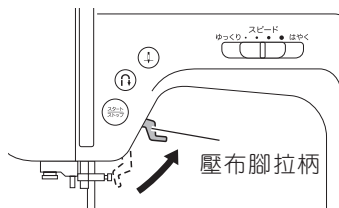
### ! 注意

- 在進行穿線動作之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

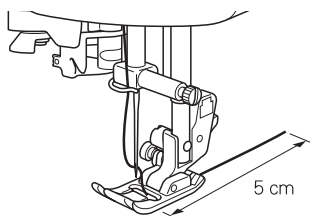
**3** 手拿著線頭，並由前往後穿線，讓線頭穿過針孔。



**4** 抬起壓布腳拉柄。



**5** 讓線頭繞過壓布腳底下，然後朝縫紉機の後方拉出大約5 cm的長度。





# 換 針

此章節是敘述有關於縫紉車針的資訊。

## 車針相關注意事項

請確實注意使用車針時的相關說明。若是忽視以下的注意事項，將是一件非常危險的事情。

所以，請務必確實的閱讀和小心遵守下列的指示。

為了獲得最佳的縫紉效果，建議您使用純正的家庭用縫紉車針（HA×1）。

### 警告



● 在進行換針動作之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。



● 請務必使用家庭用縫紉車針（HA×1）。若是使用其他種類的車針，則可能會導致車針彎曲，或是損傷到縫紉機。

● 彎曲的車針，絕對禁止使用。彎曲的車針，將會很容易折斷，並導致受傷。

## 布/線/針 選用一覽表

選用縫紉車針，應依據布料種類的不同和線的粗細而定。當您想要縫紉某種布料，而需選擇適當的車線和車針時，可參考下面的表格。

布料種類 / 應用		線		針的尺寸
		種類	尺寸	
普通布料	寬面布	棉線	60-80	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	60-80	65/9-75/11
	透明薄紗	合成纖維線		
	印花平紋布，縐子	絲線	50	
厚布料	丹寧布	棉線	30-50	90/14-100/16
	燈芯絨	合成纖維線	50-60	
	蘇格蘭粗絨	絲線		
伸縮布料	針織布料	編織用的線	50-60	特種針 (鍍金針) 75/11-90/14
	手織品			
容易綻開的布料		棉線	50-80	65/9-90/14
		合成纖維線		
		絲線	50	
使用拼合縫針趾		合成纖維線	30	90/14-100/16
		絲線		

### 針、線的尺寸號碼

車線號碼愈小，表示線愈粗；車針號碼愈大，表示針愈粗。

### 特種針

縫紉伸縮性布料或是容易跳針的布料時，應使用特種針。

### 注意

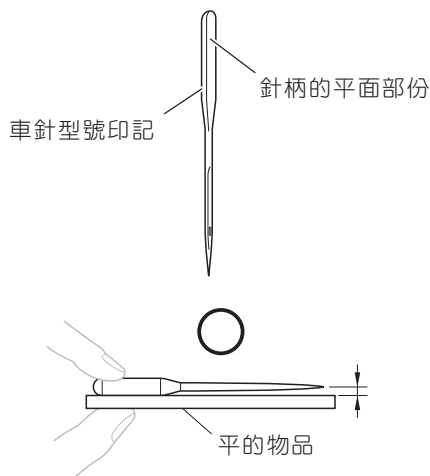


● 請確實遵從線/布/針選用一覽表的組合。若是用錯了組合，特別是車縫厚布料時（如丹寧布），卻使用一支細的針（例如 65/9 - 75/11），將導致車針彎曲或折斷，這是引起受傷的原因。同樣的，縫合處可能會不均勻、布料可能會起皺、或縫紉機可能會跳針。

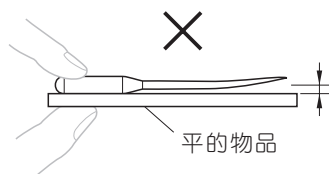
## 正確的車針檢查方法

使用一根彎曲的車針，若是在縫紉中折斷時，將是一件非常危險的事。

在換針之前，請先把針柄的平面部份放在一平的物品上，並檢查車針和平的物品之間的距離是否平行。




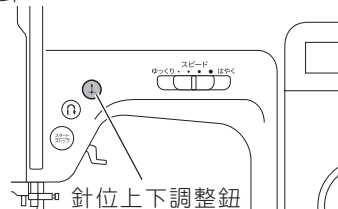
假如車針和平的物品之間的距離，兩者並不平行，即表示此車針已彎曲，請勿使用。



## 換針

換針時，請使用螺絲起子來更換已經依據“正確的車針檢查方法”確認過的車針。

- 1 壓按  (針位上下調整) 按鈕 1~2 次，來升起車針。



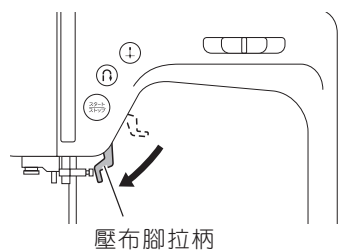
- 2 關閉縫紉機的電源。



### ! 注意

- ! 在進行穿線動作之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

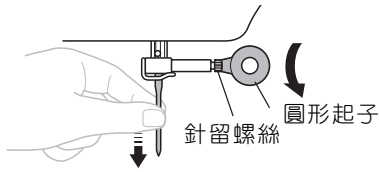
- 3 放下壓布腳拉柄。



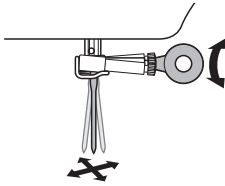
### ! 注意

- ! 換針之前，請先在壓布腳底下放置布料或紙張，並覆蓋住針板上的洞孔，以預防車針掉落到縫紉機內。

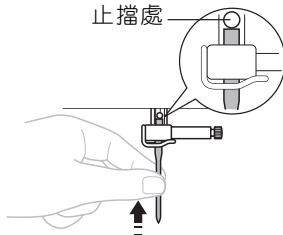
- 4** 放鬆針留螺絲，並取下車針。  
左手拿著車針，右手使用圓形起子，朝縫紉機前方轉動（逆時針方向）。



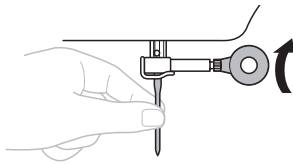
- 不可使用蠻力來放鬆或鎖緊針留螺絲。這有可能是造成縫紉機損壞的原因。



- 5** 將新車針的針柄平面部份朝向縫紉機後方，再將針柄處插入針留並往上頂，直到抵住針留中的止擋處為止。



- 6** 用左手抓著車針，然後使用起子，將針留螺絲鎖緊。  
使用圓形起子，朝縫紉機後方轉動。



### ! 注意

- 安裝車針時，務必確實抵到止擋處，並使用附屬的圓形起子將針留螺絲鎖緊固定。若是車針沒有鎖緊，將可能會是導致斷針，或是造成縫紉機損壞的原因。

# 換裝壓布腳

## 壓布腳相關注意事項

請確實觀看下列有關使用壓布腳需注意事項的說明。

### 警告

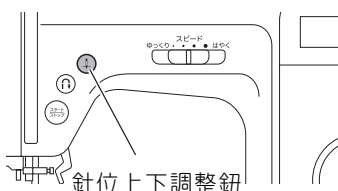


- 請針對您想要縫紉的針趾類型，來換用合適的壓布腳。否則，車針可能會因扎到壓布腳而導致彎曲或折斷。
- 僅可使用縫紉機的專屬壓布腳。若是使用其他的壓布腳，可能會是導致受傷或縫紉機損壞的原因。

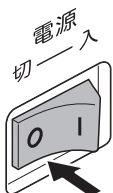
## 換裝壓布腳

有關換裝壓布腳的方法，描述如下。

- 1 壓按 ⊕ (針位上下調整) 按鈕 1~2 次，來升起車針。



- 2 關閉縫紉機的電源。

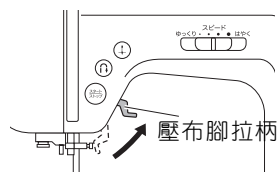


### 注意

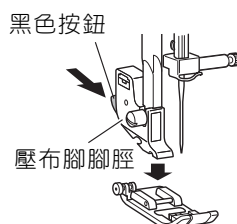


- 在換裝壓布腳之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。
- 換裝壓布腳時，應確認壓布腳的方向，前後位置是否放置正確。若是壓布腳的方向放反，車針將會扎到壓布腳，而導致斷針的原因發生。

- 3 放下壓布腳拉柄。

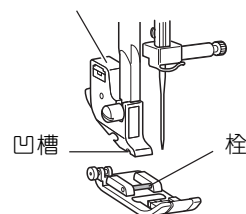


- 4 壓按壓布腳腳脛後方的黑色按鈕，取下壓布腳。



- 5 取出另一個壓布腳放置在壓布腳腳脛的下方，並把腳脛的凹槽對準壓布腳栓。壓布腳上印有英文字母 (A、G、I、J、或 R) 來標示壓布腳型號，並可供人判讀。

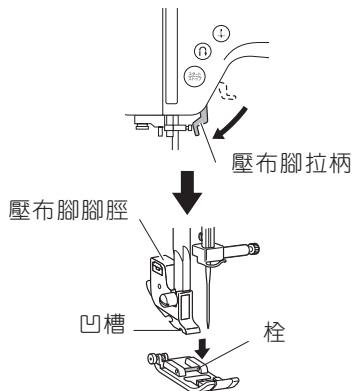
壓布腳腳脛



### 備註

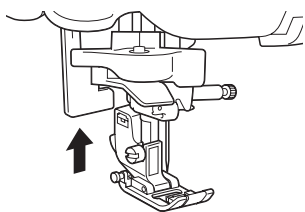
- 關於所選擇的針趾花樣，應配合使用何種壓布腳，花樣顯示窗內都有標示。有關花樣的選擇方法，請參閱「花樣的選擇」(→P.30)。

- 6** 慢慢地放下壓布腳拉柄，讓腳脛凹槽能扣住壓布腳栓。



▶ 壓布腳已安裝完成。

- 7** 抬起壓布腳拉柄，檢查壓布腳是否安裝牢固。

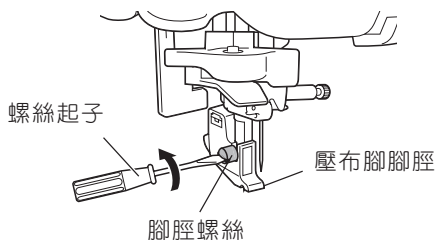


## 取下或裝上壓布腳腳脛

當清理縫紉機，或是換裝不需要使用到腳脛的壓布腳時，例如像是均勻送布壓布腳和曲線壓布腳等，請取下壓布腳腳脛。

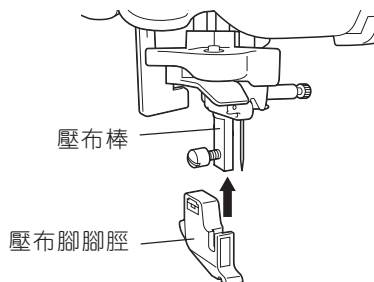
- 1** 取下壓布腳。  
● 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)

- 2** 使用螺絲起子放鬆壓布腳腳脛螺絲。  
使用起子，朝縫紉機後方轉動。

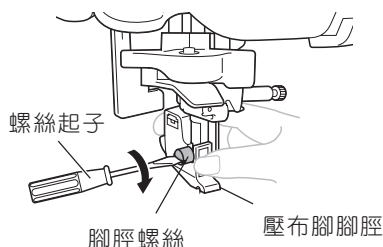


## ■ 取下壓布腳腳脛

- 1** 壓布腳腳脛對準壓布棒的左下方，然後往上推。



- 2** 右手頂著壓布腳腳脛，左手使用螺絲起子將腳脛螺絲鎖緊。  
使用起子，朝縫紉機前方轉動。



### 備註

- 假如壓布腳腳脛沒有正確安裝。線張力將會不正確。

### 注意

- 壓布腳腳脛螺絲請確實鎖緊。假如腳脛螺絲沒有鎖緊的話，車針恐怕會因扎到壓布腳，而導致車針彎曲或折斷的情形發生。

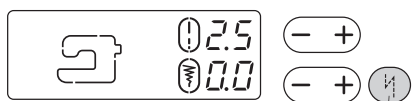
# 改變停針時的位置

通常，新購買的縫紉機是設定成當縫紉停止時，車針會停留在布料中（下針位）。也可改變設定讓車針停留在升起的位置（上針位）。

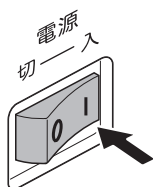
- 1 關閉縫紉機電源。



- 2 壓按住 (M) (自動止針) 按鈕，然後再打開縫紉機電源。  
在聽到“嗶”聲之後，手指請離開自動止針按鈕。



自動止針按鈕



▶ 停止後的針位會變更為停留在上。

## 備註

- 若是按照上述方法再重新操作一次時，停針位置將會回到停留在下針位。

## 當車針停留在上針位時

當停止縫紉時，車針會停留在針板上方的位置。



## 備註

- 當縫紉終了之後，針位若在上，可方便將布料直接取出。

## 當車針停留在下針位時

當停止縫紉時，車針會停留在針板下方的位置。



## 備註

- 當縫紉終了之後，針位若在下，將可方便變換縫紉方向（「變更縫紉方向」(→P.34)）或是在縫紉期間停止縫紉時使用。

## 2 基本縫紉

### 縫 紉

下面敘述的是有關基本縫紉的操作。

在操作縫紉機之前，請先閱讀下列的注意事項。

#### ! 警告



● 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，例如像是車針和手輪。否則，可能會導致受傷。



● 縫紉時，不要太用力推擠或拉扯布料。否則，可能會導致斷針或是受傷。

● 彎曲的車針，絕對禁止使用。因為彎曲的車針容易折斷，並可能會導致受傷。



● 各種花樣皆有其適合使用的壓布腳。若是用錯壓布腳，因此導致車針扎到壓布腳而彎曲或折斷的話，恐怕會引起受傷。

● 在縫紉時，請小心別讓車針扎到珠針或其他物品。否則，車針可能會彎曲或是折斷。

● 在換裝壓布腳之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

### 一般的縫紉程序

請遵循下面的基本程序來縫紉。

#### 1 打開縫紉機電源

打開縫紉機電源。

請參閱“打開縫紉機電源”（→P.14）。

#### 2 選擇針趾花樣

選擇適當的針趾花樣來縫紉。

請參閱“選擇針趾花樣”（→P.30）。

#### 3 換裝壓布腳

為了所選擇的針趾花樣，換裝適當的壓布腳。

請參閱“換裝壓布腳”（→P.26）。

#### 4 開始縫紉

放上布料，然後開始縫紉。當縫紉結束之後，請將線切斷。

請參閱“開始縫紉”（→P.31）。

## ! 注意

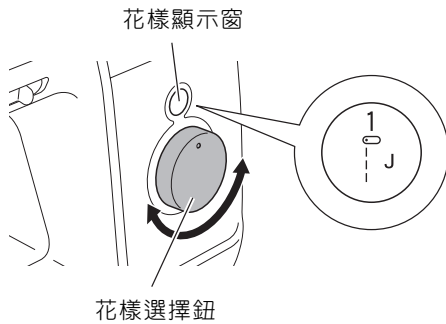


- 在換裝壓布腳之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

## 選擇針趾花樣

使用花樣選擇鈕，可選擇各種花樣。

- 1 打開縫紉機電源。
- 2 轉動花樣選擇鈕，選擇想要車縫的花樣。



▶ 花樣會顯示在顯示窗內。

- 3 請依照花樣顯示窗內的指示，來選用配合的壓布腳。
  - 請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。

### 備註

- 在花樣顯示窗內，配合使用的壓布腳(A、J、G或R)會顯示在花樣右側。

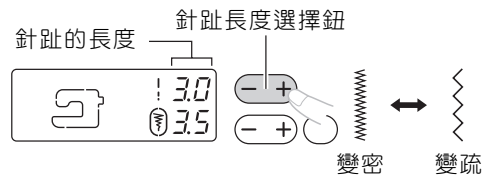


- 4 若有需要，可調整花樣的針趾幅度和針趾長度。
  - 關於調整的方式，請參閱下一項目「如何調整針趾長度和針趾幅度」。

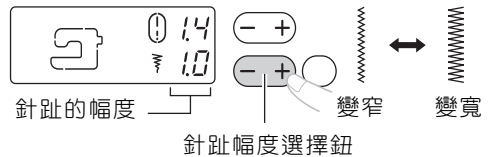
## 如何調整針趾長度和針趾幅度

### ■ (例) 選擇 4 花樣

- 1 轉動花樣選擇鈕，讓花樣顯示窗顯示「4」號花樣。
- 2 壓按  $\square$ + (針趾長度調整鈕) 的「+」或「-」鍵，來調整針趾的長度。



- 3 壓按  $\square$ + (針趾幅度調整鈕) 的「+」或「-」鍵，來調整針趾的幅度。



### 備註

- 當針趾長度和針趾幅度的標準設定值有所變更時，LCD螢幕的  $\square$  或  $\square$  圖示的  $\square$  外框，將會消失。當針趾長度和針趾幅度的設定值再調整回標準時，LCD螢幕內的  $\square$  或  $\square$  圖示的  $\square$  外框，將會再次出現。
- 當選擇的是無法調整針趾幅度的花樣時，在LCD螢幕上的  $\square$  圖示右側，將以“—”表示。


## ! 注意

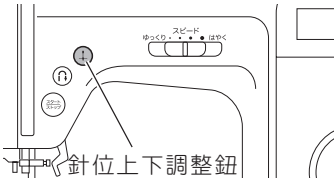


- 在調整過針趾幅度之後，請慢慢地朝您的方向轉動手輪，並檢查車針是否有碰到壓布腳。若有扎到，可能會導致車針彎曲或折斷。
- 假如針趾變得過密而起皺，應先拉長針趾長度設定，然後再繼續縫紉。否則可能導致車針彎曲或折斷。

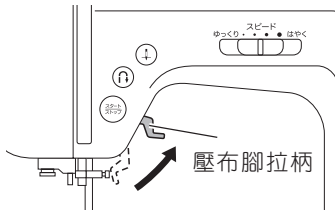


## 開始縫紉

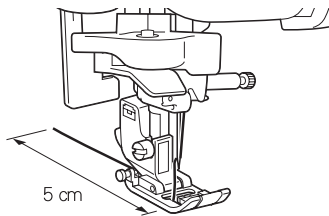
- 1** 壓按  (針位上下調整) 按鈕 1~2 次, 來升起車針。



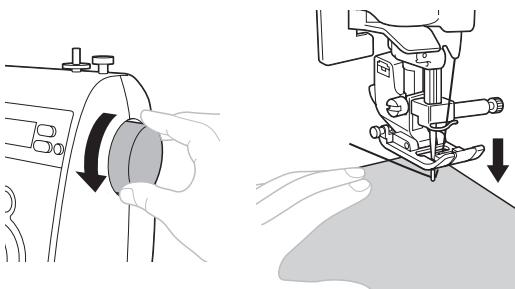
- 2** 抬起壓布腳拉柄。



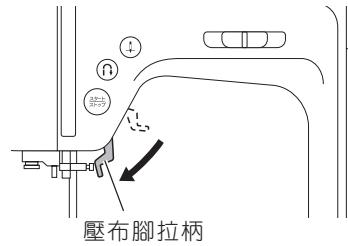
- 3** 將布料放置在壓布腳底下, 並將上線由壓布腳底下往後拉出約 5 cm。



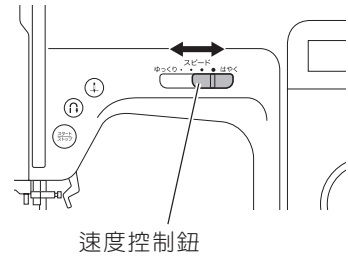
- 4** 用您的左手壓著布料和線頭, 右手轉動手輪 (逆時針方向), 讓針落在要開始縫紉的位置。




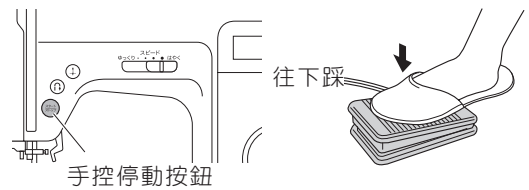
- 5** 放下壓布腳拉柄。




- 6** 向左或向右滑動速度控制鈕, 來調整縫紉的速度。



- 7** 壓按  (手控停動) 按鈕一次。  
(若是有插上腳踏車, 請用腳踩動腳踏車。)




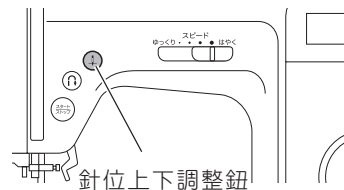
▶ 縫紉機將會停止縫紉。

- 8** 當針趾花樣車縫結束後, 請再壓按  (手控停動) 按鈕一次。

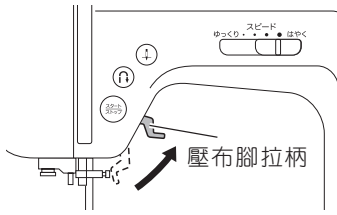
(若是使用腳踏車操作時, 請讓腳鬆開腳踏車。)

▶ 縫紉機將會開始縫紉。

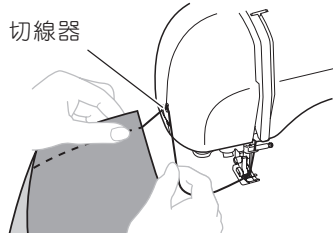
- 9** 壓按  (針位上下調整) 按鈕 1~2 次, 來升起車針。



## 10 抬起壓布腳拉柄。



## 11 取出布料，將布料拉往縫紉機的左側面，然後讓線繞過切線器，再往下拉扯把線切斷。

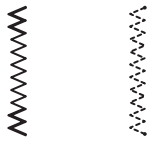


### 備註

- 當縫紉機插上腳踏板之後，此 (手控停動) 按鈕的啟動和停止縫紉的功能將無法使用。

## ■ 迴針縫紉 / 止針縫紉

當縫紉的是直線縫或鋸齒縫花樣時，若是壓按 (倒退縫) 按鈕，將會自動縫紉迴針針趾。當縫紉的是直線縫或鋸齒縫以外的花樣時，則會自動設定使用止針針趾，在針趾花樣的起頭和結尾處，原地車縫打結3~5針。



迴針縫紉 止針縫紉

### 備註

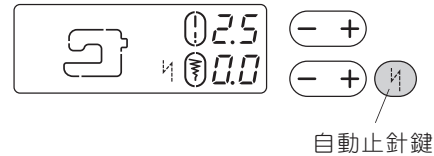
- 縫紉機會自動縫紉迴針針趾或自動止針針趾，全是依所選擇的花樣而定。詳情請參閱「針趾設定表」(→P.59)。

## 自動止針縫紉功能

縫紉前，若先設定自動止針縫紉功能，則縫紉機將會在縫紉開始和結束時，依所選擇的花樣而定，自動實行原地止針縫紉或是迴針針趾。

- 1 選擇針趾花樣。  
詳情請參閱「選擇針趾花樣」(→P.30)。

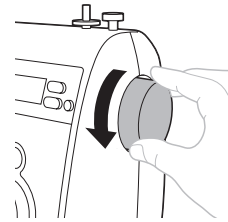
- 2 壓按 (自動止針鍵)。



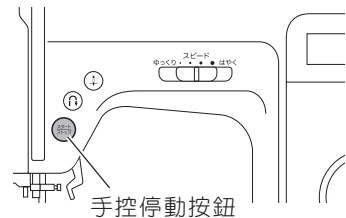
▶ LCD 螢幕上將會出現 圖示。

- 假如選擇的針趾花樣，像是釦眼、重止縫等，縫紉機將會自動設定自動止針縫紉的功能，所以不需要此步驟。
- 若再壓按一次 (自動止針鍵)，即可解除自動止針縫紉的功能

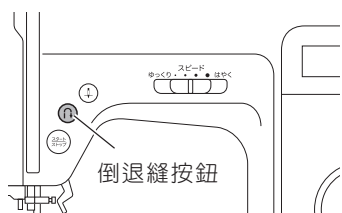
- 3 放上布料朝前轉動手輪，讓針落在要開始縫紉的位置。



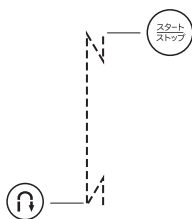
- 4 壓按 (手控停動按鈕) 一次。



- 5** 當縫紉結束之後，請壓按（倒退縫）按鈕一次。



- 假如選擇的針趾花樣，像是釦眼、重止縫等，縫紉機將會自動設定自動止針縫紉的功能，所以不需要此步驟。



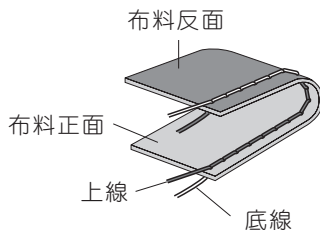
- ▶ 縫紉機將會先自動縫紉迴針針趾（或原地止針縫紉針趾），然後停止縫紉。

## 如何調整線張力

可用來將上線的張力緊度調整到與底線(線張力)的緊度相對等。在「線、布、針選用一覽表」(→ P.23)中所記載的標準組合，線張力應調至「自動」的位置最適當。當使用的是特殊材質的布料和車線時，線張力也有可能需要去調緊或調鬆。

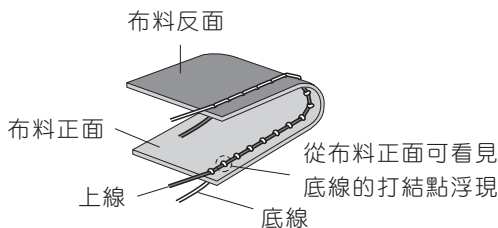
### ■ 正確的線張力

上、下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，只能看見下線（底線）。



### ■ 上線太緊時

在布料正面將可看見底線的打結點浮現。

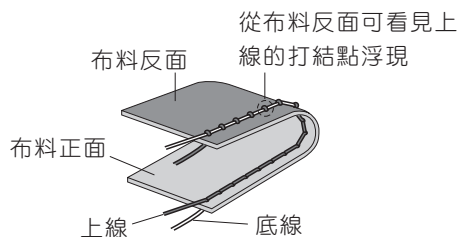


將上線張力調整鈕往左調，線張力就會變得更鬆。

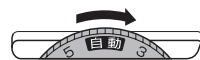


### ■ 上線太鬆時

在布料反面將可看見上線的打結點浮現。



將上線張力調整鈕往右調，線張力就會變得更緊。



# 有用的縫紉秘訣

下面描述的許多種方法，是為了讓您的縫紉設計，可以達到更好的結果。  
當您在縫紉您的設計時，請參考這些秘訣。

## 試 縫

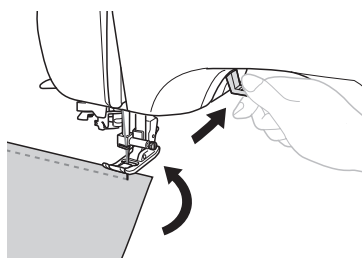
本型縫紉機可針對花樣自動設定針趾長度和幅度。然而，依據縫紉的布料種類和針趾花樣而定，應該先試縫一片布料，看結果是否能達到要求。

試縫時，所使用的布料和車線，應該與實際作品質相同，並檢查線張力、針趾長度和幅度。依據針趾花樣的類型和布料鋪層的數目而定，結果會不一樣。請將試縫時的相同設定值，使用在實際作品質上。

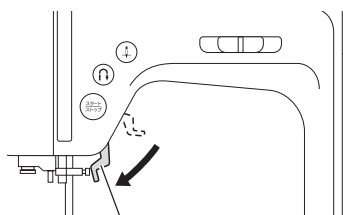
## 改變縫紉的方向

- 1 當縫紉至轉角時，請停止縫紉機。  
讓車針停留在下針位（插在布料中）。若是縫紉機停止時，車針是停留在上針位，請壓按 ⊕（針位上下調整）按鈕，來降下車針。

- 2 抬起壓布腳拉柄，然後旋轉布料。  
將車針視為一個樞軸來旋轉布料。



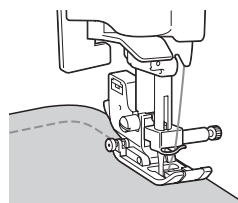
- 3 放下壓布腳拉柄，然後繼續縫紉。



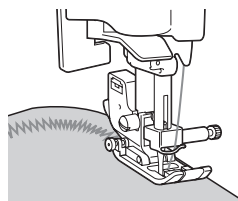
壓布腳拉柄

## 圓弧的縫紉方法

停止縫紉，然後輕微地改變縫紉的方向，並沿著布料弧形的周圍縫紉。

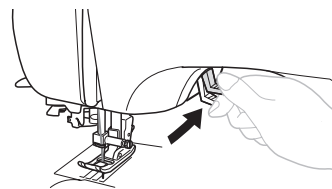


當使用鋸齒縫花樣沿著弧形縫紉時，應選擇將針趾長度調密，以獲得一個較細緻的針趾。



## 厚布料的縫紉方法

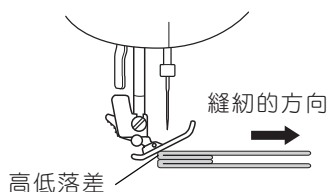
- 假如布料無法正常的放置在壓布腳底下時  
假如布料無法正常輕易的放置在壓布腳底下時，可再往上抬起壓布腳拉柄，將壓布腳帶到最高的位置。



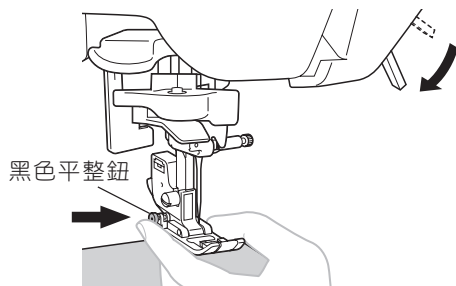
### ! 注意

- ! 依布料的種類而定，其厚度也將有所不同。若是不當的拉扯布料，則可能會導致車針彎曲或折斷。

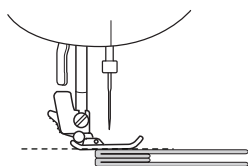
- 假如縫紉的布料邊緣過厚，而無法送布時，附屬的萬用壓布腳“J”擁有一個特點，可以讓壓布腳保持在水平狀態。



- 1 當遇到因布邊過厚，使壓布腳傾斜而無法送布時，請先抬起壓布腳拉柄。
- 2 壓按住萬用壓布腳“J”左側的黑色按鈕（平整鈕）不放，然後放下壓布腳。



- 3 放開平整鈕。萬用壓布腳將會固定在水平位置上，然後即可開始送布。



▶ 前進時，壓布腳將回復到正常的位置。

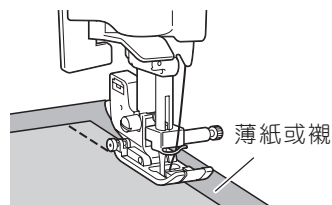
### 注意



- 依布料的種類而定，其厚度也將有所不同。若是不當的拉扯布料，則可能會導致車針彎曲或折斷。

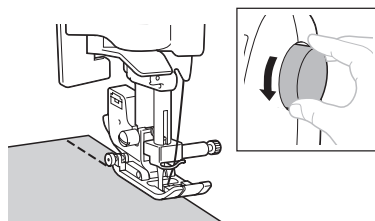
## 薄布料的縫紉方法

當縫紉薄的布料時，針趾花樣可能會產生誤差，或是布料可能無法正確送布。假如發生此種情況，請在布料底下放置一張薄紙或是襯，並隨著布料一起縫紉。當縫紉完成後，請將薄紙除去。



## 特厚布料的縫紉方法

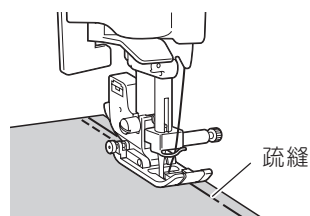
當車縫特別厚的布料時，請慢慢地轉動手輪來前進縫紉。



## 伸縮性布料的縫紉方法

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，若是使用彈性車線，將可達到最好的效果。



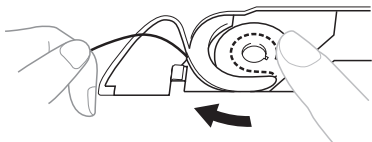
## 引底線的方法

當製作抽細褶或是自由壓線縫紉等應用之前，應如下列敘述，先將底線引上來。

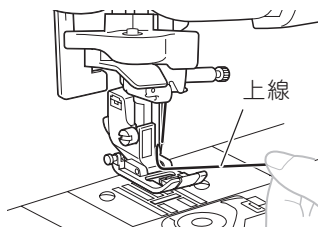
### 備註

- 有關一些操作方法，可觀看DVD 使用光碟。

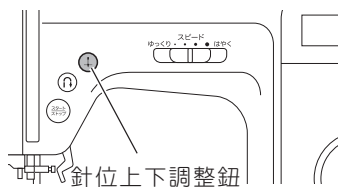
- 1** 將底線引導入線溝。  
此時請勿將底線切斷。



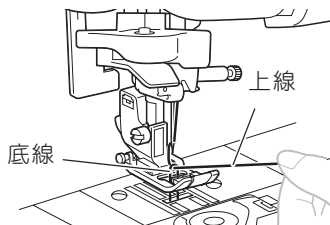
- 2** 用手輕輕地拉著上線的線頭。



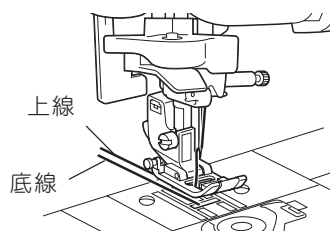
- 3** 壓按  $\oplus$  (針位上下調整) 按鈕兩次，來降下和升起車針。



- 4** 小心的將上線往上拉，直到將底線的線頭拉出為止。

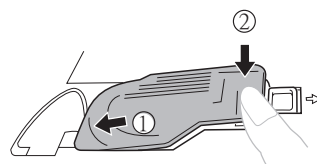


- 5** 將底線、上線一起繞至壓布腳底下，並往縫紉機後方拉出大約10~15cm 的長度。



重新裝上透明蓋板。

先將蓋板左下角凸起處，插入鐵片底下；然後從蓋板的右側邊緣處輕輕壓下即可關上蓋板。



## 3 基本縫紉

### 布邊之處理

沿著布料裁剪過的邊緣縫紉布邊縫針趾，可預防布料磨損。共有4種花樣，可供選擇。

名稱	花樣	壓布腳	用途	針趾幅度		針趾長度		止針縫紉功能
				自動	手動	自動	手動	
鋸齒縫	4 	J	通常用於布邊，修補等。	3.5	0.0-7.0	1.4	0.0-4.0	迴針縫紉
點狀鋸齒縫	9 	J	布邊的處理（普通厚度的彈性布料），鬆緊帶等。	5.0	1.5-7.0	1.0	0.2-4.0	止針縫紉
布邊縫	5 	G	適用於補強薄的和普通厚度的布料。	3.5	2.5-5.0	2.0	1.0-4.0	止針縫紉
	6 	G	適用於補強厚的布料。	5.0	2.5-5.0	2.5	1.0-4.0	止針縫紉

「自動」- 表示此花樣選擇後，自動設定的標準數值。「手動」- 表示此花樣所能調整的範圍。請多加留意以下各點的注意事項。

#### ! 注意

- ! 在換裝壓布腳之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

#### 鋸齒縫 / 點狀鋸齒縫

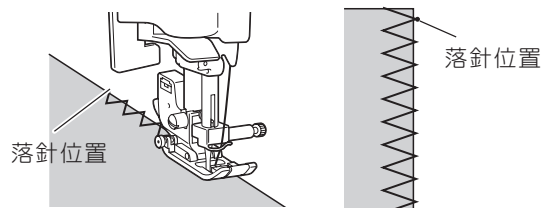
1 打開縫紉機電源。

2 選擇一個針趾花樣  或 。

3 換裝萬用壓布腳〈J〉。

- 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。



4 縫紉時，讓落針位置稍微落在布料右側邊緣的外側。

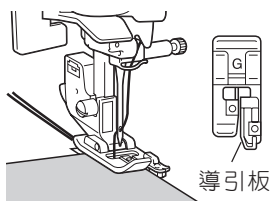


#### ! 注意

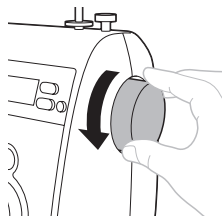
- ! 在調整過針趾幅度之後，請慢慢地朝您的方向轉動手輪，並檢查車針是否有碰到壓布腳。若有扎到，可能會導致車針彎曲或折斷。

## 布邊縫

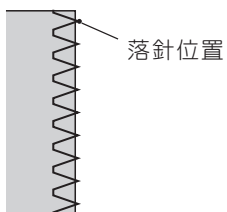
- 1 打開縫紉機電源。
- 2 選擇一個針趾花樣  5 或  6 。
- 3 換裝車布邊壓布腳 <G>。
  - 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。
- 4 讓布料邊緣靠緊布邊壓布腳的導引板，然後放下壓布腳拉柄。



- 5 慢慢地朝前方轉動手輪，並檢查確認車針不會碰觸到壓布腳。



- 6 讓布邊沿著壓布腳的導引板縫紉。





# 布料的接合




基本的直線縫針距花樣，是使用於縫紉普通的布料接合。共有3種花樣，可供選擇。

名稱	花樣	壓布腳	用途	針距幅度		針距長度		止針縫紉功能	
				自動	手動	自動	手動		
直線縫	左針位		J	布料接合、打摺、摺飾…等。	0.0	*1 0.0-7.0	2.5	0.2-5.0	迴針縫紉
	中針位		J	車拉鍊、布料接合、打摺、摺飾…等。	—	—	2.5	0.2-5.0	迴針縫紉
三重直線縫		J	用於布料的縫紉加強、伸縮性布料縫紉、裝飾…等。	0.0	*1 0.0-7.0	2.5	1.5-4.0	止針縫紉	

「自動」- 表示此花樣選擇後，自動設定的標準數值。「手動」- 表示此花樣所能調整的範圍。

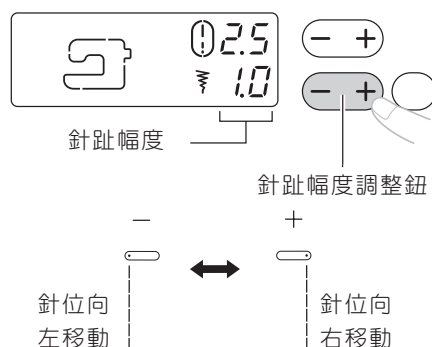
## 注意

- 在換裝壓布腳之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

- 1 在車縫接合的布料時，若是遇到珠針，應先停止縫紉，並將珠針取出。
- 2 打開縫紉機電源。
- 3 選擇一個針距花樣 、 或 。
- 4 換裝萬用壓布腳〈J〉。
  - 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。
- 5 若需要迴針縫紉時，請在起點的位置迴針縫紉3~5針。
  - 詳情請參閱「迴針縫紉/止針縫紉」(→P.32)
- 6 開始縫紉。
  - 詳情請參閱「開始縫紉」(→P.31)。
- 7 若需要迴針縫紉時，請在終點的位置迴針縫紉3~5針。
  - 詳情請參閱「迴針縫紉/止針縫紉」(→P.32)
- 8 當縫紉完成後，請將線切斷。

## \*1：如何改變針位

直線縫（左針位）和三重直線縫花樣，是可以調整針距幅度來改變車針的左右位置。當壓按針距幅度調整鈕的「-」鍵時，車針將會向左移動；當壓按「+」鍵時，車針將會向右移動。



# 下襠摺邊之處裡

可用來將褲子或裙子等下襠的反摺車縫牢固。共有2種暗針縫針趾，可供選擇。

名稱	花樣	壓布腳	用途	針趾幅度		針趾長度		止針縫紉功能
				自動	手動	自動	手動	
暗針縫	7 	R	適用於普通的布料	0	-3 -3	2.0	1.0-3.5	止針縫紉
	8 	R	適用於彈性的布料					

「自動」- 表示此花樣選擇後，自動設定的標準數值。「手動」- 表示此花樣所能調整的範圍。



## 備註

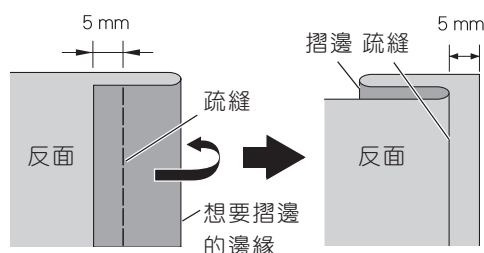
- 選擇  或  花樣時  
當壓按針趾幅度調整鈕的「-」鍵時，LCD（液晶螢幕）將會以 0、-1、-2、-3 來顯示，落針位置則會向左側移動。  
當壓按針趾幅度調整鈕的「+」鍵時，LCD（液晶螢幕）將會以 0、1、2、3 來顯示，落針位置則會向右側移動。

請依照下列的步驟來縫紉暗針縫。



## 注意

- 在換裝壓布腳之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

- 1 沿著想要摺邊的記號線來摺疊布料，然後從距離布邊大約 5 mm 處開始疏縫。

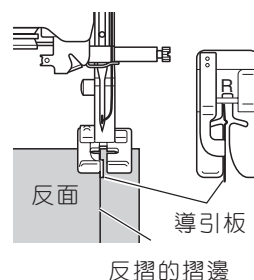


- 2 打開縫紉機電源。

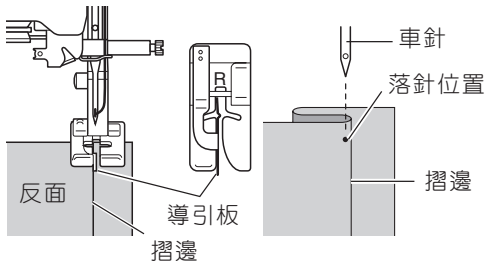
- 3 選擇一個針趾花樣  或 。

- 4 換裝暗針縫壓布腳 <R>。  
● 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。

- 5 縫紉時，讓落針位置稍微落在布料右側邊緣的外側。



- 6** 調整針趾幅度，直到車針能夠稍微車住反摺的摺邊處。



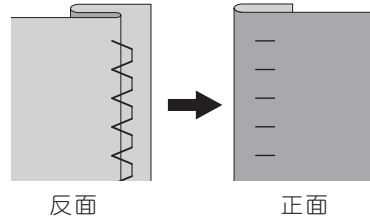
**! 注意**

- 在調整過針趾幅度之後，請慢慢地朝您的方向轉動手輪，並檢查車針是否有碰到壓布腳。若有扎到，可能會導致車針彎曲或折斷。

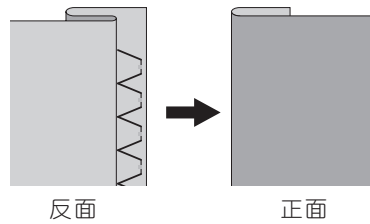
**備註**

當車針位置的調整不正確時，將會產生以下的兩種結果，請隨著下列的指示來處理。

- 假如車針車住摺邊太多  
車針太過於偏左。  
請壓按針趾幅度調整鍵的「+」鍵，來調整寬幅，使車針能稍微車住摺邊。

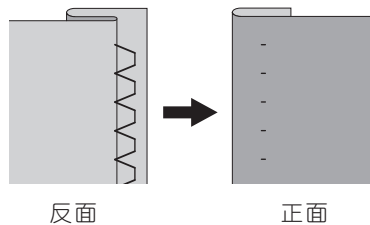


- 假如車針車住摺邊太少  
車針太過於偏右。  
請壓按針趾幅度調整鍵的「-」鍵，來調整寬幅，使車針能稍微車住摺邊。



請參閱“如何調整針趾長度和針趾幅度”  
(第30頁)。

- 7** 縫紉完成後，取下疏縫線。



3

# 一步驟開釦眼

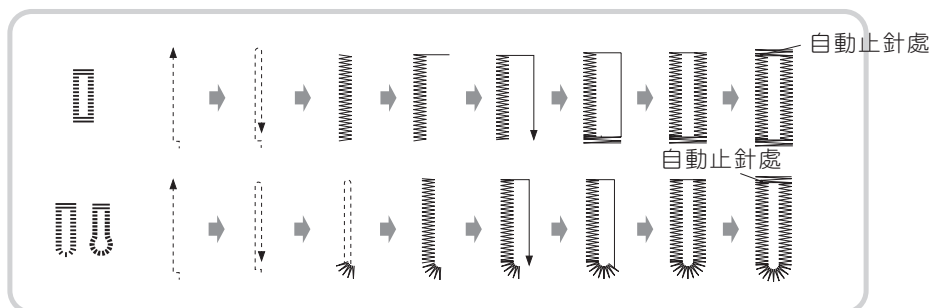
可縫紉一步驟釦眼。共有3種開釦眼的針趾花樣，可供選擇。

名稱	花樣	壓布腳	用途	針趾幅度		針趾長度		止針縫紉功能
				自動	手動	自動	手動	
釦眼縫	14 	A	用於輕的到普通厚的布料之開釦眼。	5.0	3.0-5.0	0.5	0.2-1.0	自動止針縫紉
	15 	A	使用於薄的到普通的布料。適用於襯衫。					
	16 	A	用於厚的或長毛布料之開釦眼。適用於西裝、夾克、外套等。	7.0	3.0-7.0	0.5	0.3-1.0	

「自動」- 表示此花樣選擇後，自動設定的標準數值。「手動」- 表示此花樣所能調整的範圍。

「鈕釦的直徑+厚度」大約30 mm以下，為釦眼可開的最大長度。

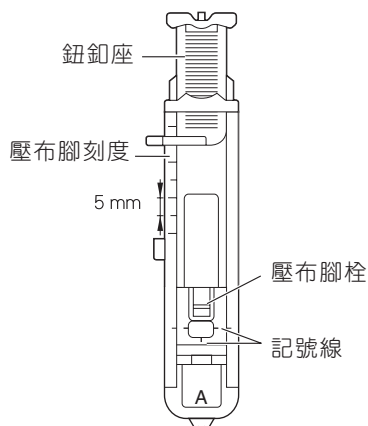
一步驟開釦眼的縫紉動作順序，如下圖所示：



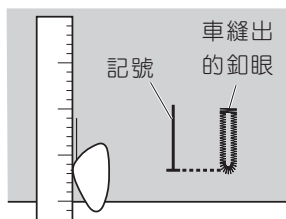
## ! 注意

- 在換裝壓布腳之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

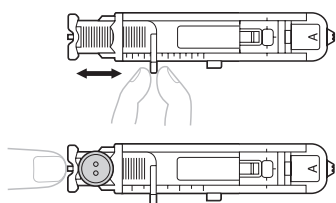
一步驟開釦眼壓布腳的各部位名稱，以及開釦眼的方法，都將於下面指示說明。



- 1** 使用粉土筆在布料上做記號，來標明釦眼的長度和位置。

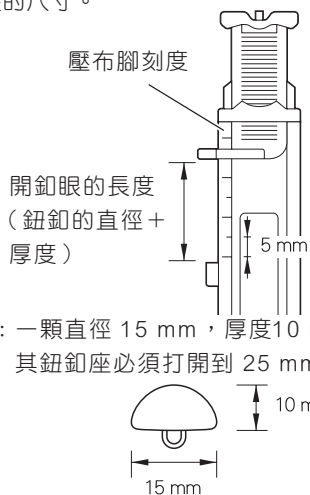


- 2** 拉開釦眼壓布腳 <A> 上的鈕釦座，將鈕釦放入鈕釦座中再夾緊。





**■ 假如鈕釦無法放進鈕釦座時**

壓布腳量規的刻度設定長度是「鈕釦的直徑 + 厚度」，而每一個刻度等於 5mm，可依此來設定釦眼的尺寸。



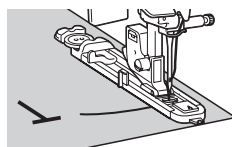
範例：一顆直徑 15 mm，厚度 10 mm 的鈕釦，其鈕釦座必須打開到 25 mm。

▶ 開釦眼的尺寸已經設定完成。

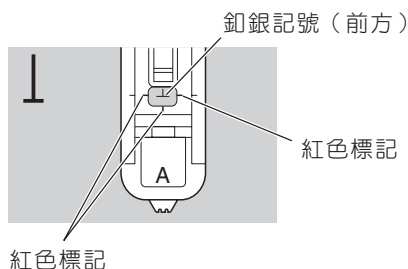
- 3** 打開縫紉機電源。
- 4** 選擇一個針趾花樣  或 .
- 5** 換裝一步驟開釦眼壓布腳 <A>。

● 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。

- 6** 請如下圖所示，讓上線穿過壓布腳的洞孔，再由下方引出。

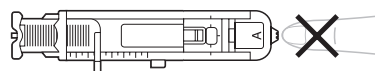


- 7** 調整布料，使壓布腳上的紅色標記對準釦眼記號的前方，放下壓布腳拉柄。



**備註**

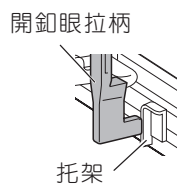
- 當放下開釦眼壓布腳時，請勿去推擠壓布腳的前方部位。否則，釦眼將無法正確縫紉。



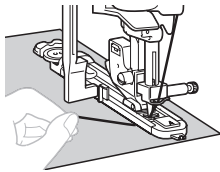
- 8** 將開釦眼拉柄往下拉到最底。



開釦眼拉柄拉下後，請將它置於開釦眼壓布腳上的托架後面。



- 9** 左手輕輕的拉著上線的線頭，然後開始縫紉。

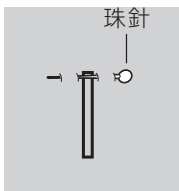


▶ 一旦縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行原地止針縫紉的動作，然後停止。

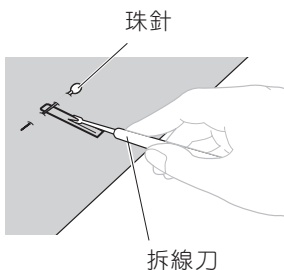
- 10** 把線切斷，然後抬起壓布腳拉柄，取出布料。

- 11** 將開釦眼拉柄往上推回到原來位置。

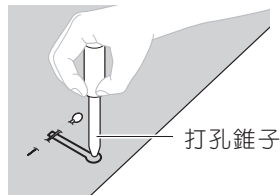
- 12** 沿著釦眼尾端的橫向車縫處，插入一根珠針。可預防割開釦眼時，不小心割斷釦眼的線。



- 13** 用拆線刀把釦眼範圍內的布割開。



當車縫<sup>16</sup> 釦眼時，請先使用打孔錐子在前端圓形處內打洞，然後再用拆線刀把釦眼範圍內的布割開。



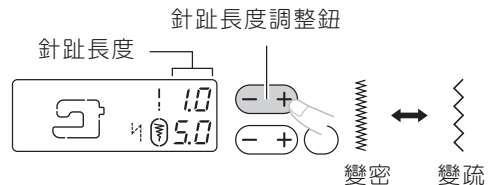
- 請在敲擊打孔錐子打孔之前，先在布料底下放置厚紙板或是其它保護用的紙張。

### 注意

- 當使用拆線刀割開釦眼時，請勿將手放在拆線刀的切割路徑前。否則，可能會因為拆線刀滑開而導致受傷。

### ■ 改變釦眼的針趾密度

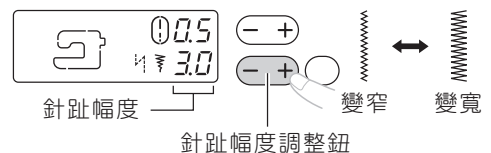
壓按針趾長度調整鈕的「+」或「-」鍵來調整針趾的長度。



假如無法送布（例如因為布料太厚），請調大針趾長度的設定值。

### ■ 改變釦眼的針趾寬度

壓按針趾幅度調整鈕的「+」或「-」鍵來調整針趾的幅度。



### 備註

- 在開釦眼之前，請先使用相同材質的小碎布來試開釦眼，並檢查針趾長度和幅度。

# 安裝拉鍊

可以將拉鍊縫紉到適當位置。

名稱	花樣	壓布腳	用途	針趾幅度		針趾長度		止針縫紉功能
				自動	手動	自動	手動	
直線縫 (中針位)		I	車拉鍊、布料接合、打摺、摺飾...等。	—	—	2.5	0.2-5.0	迴針縫紉

「自動」- 表示此花樣選擇後，自動設定的標準數值。「手動」- 表示此花樣所能調整的範圍。

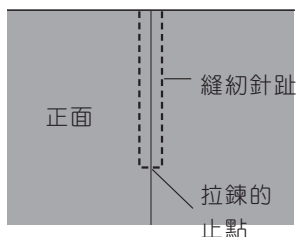
安裝拉鍊有許多種的方法。下面敘述的是安裝中間的拉鍊和安裝側面的拉鍊的步驟。

## 注意

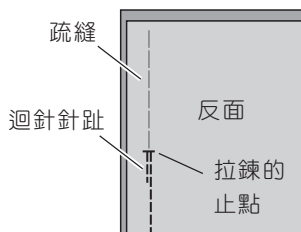
- 在換裝壓布腳之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

## 安裝中間的拉鍊

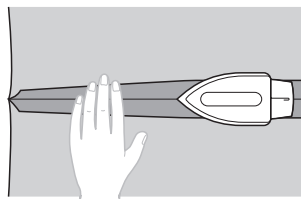
是將拉鍊縫紉在兩片布料上，應用於袋子等。



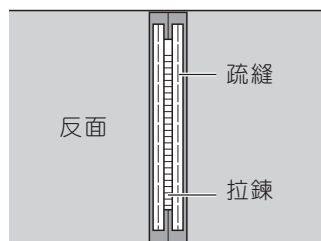
- 1 打開縫紉機電源。
- 2 換裝萬用壓布腳 "J"，並車縫直線至拉鍊打開的停止點。把兩片布料正面相對，並於車縫至拉鍊打開的停止點之後，縫紉迴針針趾。
  - 詳情請參閱「布料的接合」(→P.39)。
- 3 使用疏縫的針趾，並持續縫紉至布料頂端邊緣。



- 4 從布料反面將縫合時的縫份攤開壓平。

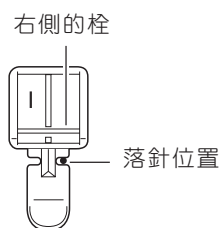


- 5 讓拉鍊的中心點對齊接合處，然後將拉鍊疏縫固定在這個位置上。



- 6 選擇一個針趾花樣

- 7** 換裝拉鍊壓布腳 <I>，並將壓布腳腳脛套在拉鍊壓布腳的右側栓上。

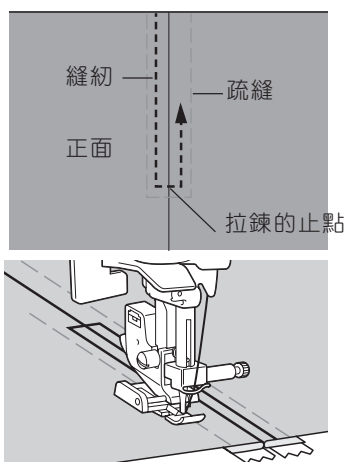


- 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。

### ! 注意

- 當使用拉鍊壓布腳 <I> 時，請確定是選擇直線中針位的花樣。並先慢慢地朝前方轉動手輪，確定車針不會碰撞到壓布腳。假如選用其他的花樣，或是車針會碰撞到壓布腳，則可能會導致車針彎曲或折斷。

- 8** 由頂端開始環繞著拉鍊縫紉。



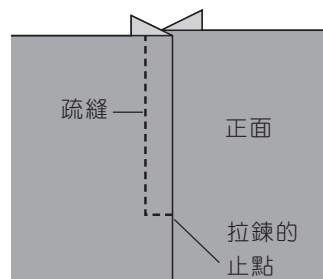
### ! 注意

- 縫紉時，請確認車針不會碰撞到拉鍊。否則可能會導致車針彎曲或折斷。

- 9** 縫紉完成後，請除去疏縫線。

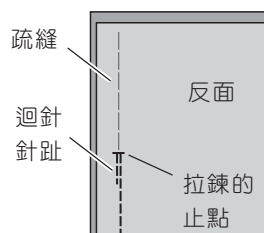
## 安裝側面的拉鍊

是將拉鍊縫紉在唯一的一片布料上，應用於安裝裙子或衣服側面的拉鍊。

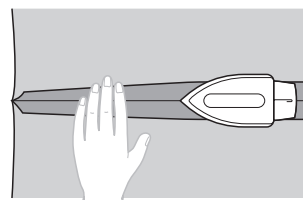


這下面步驟，是描述如何將拉鍊安裝在左側，如上圖所示。

- 1** 打開縫紉機電源。
- 2** 換裝萬用壓布腳 "J"，並車縫直線至拉鍊打開的停止點。  
把兩片布料正面對，並於車縫至拉鍊打開的停止點之後，縫紉迴針針趾。  
● 詳情請參閱「布料的接合」(→P.39)。
- 3** 使用疏縫的針趾，並持續縫紉至布料頂端邊緣。

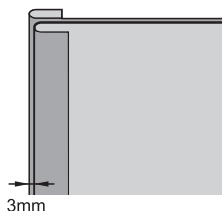


- 4** 從布料反面將縫合時的縫份攤開壓平。

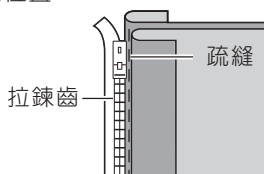




- 5** 沿著縫份壓按布料，讓右側邊的摺邊處比左側邊的摺邊處多凸出 3 mm。

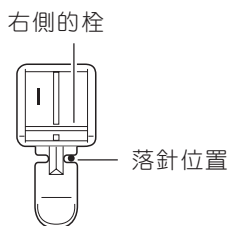


- 6** 將右側邊多凸出 3 mm 的摺邊處，對齊拉鍊的齒。然後利用疏縫線或是珠針將拉鍊固定在這個位置。



- 7** 選擇一個針趾花樣 。

- 8** 換裝拉鍊壓布腳 <I>，並將壓布腳腳脛套在拉鍊壓布腳的右側栓上。假如要縫紉到右側邊時，請將壓布腳的腳脛套在壓布腳的左側栓上。

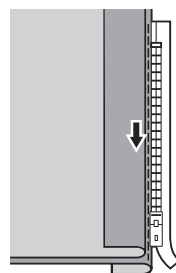


● 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。

**注意**

- !** ● 當使用拉鍊壓布腳 <I> 時，請確定是選擇直線中針位的花樣。並先慢慢地朝前方轉動手輪，確定車針不會碰撞到壓布腳。假如選用其他的花樣，或是車針會碰撞到壓布腳，則可能會導致車針彎曲或折斷。

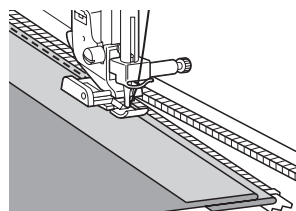
- 9** 將拉鍊縫合到右側邊多凸出 3 mm 的摺邊處上，並開始由拉鍊的底部縫起。



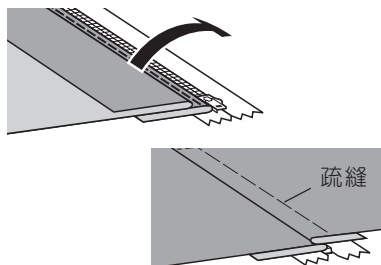
**注意**

- !** ● 縫紉時，請確認車針不會碰撞到拉鍊。否則可能會導致車針彎曲或折斷。

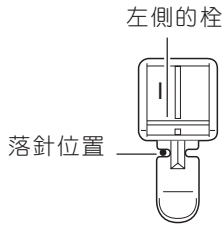
- 10** 當縫紉至距離拉鍊尾端大約 5 cm 處時，停止縫紉機，降下車針，再抬起壓布腳拉柄，然後拉下拉鍊頭，再繼續縫紉。



- 11** 拉上拉鍊，翻轉布料，讓布料覆蓋住拉鍊並縫紉一個疏縫針趾。

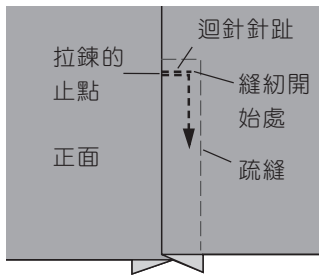


- 12** 取下拉鍊壓布腳 (I)，並將壓布腳腳脛套在壓布腳另一側的栓上。  
假如壓布腳腳脛是套在右側的栓上，如步驟8時，請將它換裝到左側栓上。

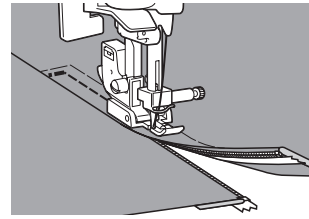


● 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。



- 13** 環繞著拉鍊縫紉。  
先於拉鍊打開的停止處縫紉迴針針趾，然後再讓壓布腳緊靠對齊著拉鍊齒縫紉。



- 14** 當縫紉至距離拉鍊尾端大約 50 mm 處時，停止縫紉機，降下車針，再抬起壓布腳拉柄。
- 15** 取下疏縫線，拉下拉鍊頭，然後再繼續縫紉剩餘部份。



# 縫紉伸縮性布料和鬆緊帶

名稱	花樣	壓布腳	用途	針趾幅度		針趾長度		止針縫紉功能
				自動	手動	自動	手動	
伸縮縫	3 	J	縫紉伸縮性布料和鬆緊帶	1.0	1.0-3.0	2.5	1.0-4.0	止針縫紉
點狀鋸齒縫	9 	J	布邊的处理 (普通厚度的彈性布料), 鬆緊帶等	5.0	1.5-7.0	1.0	0.2-4.0	止針縫紉


「自動」- 表示此花樣選擇後，自動設定的標準數值。「手動」- 表示此花樣所能調整的範圍。  
請多加留意以下各點的注意事項。

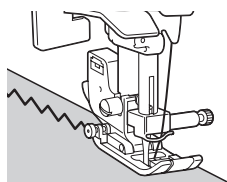
## 注意



- 在換裝壓布腳之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

## 伸縮縫

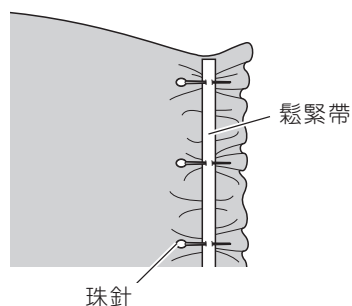
- 1 打開縫紉機電源。
- 2 選擇一個針趾花樣  。
- 3 換裝萬用壓布腳〈J〉。
  - 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。
- 4 縫紉時，布料將不會伸縮。




## 鬆緊帶縫紉

當鬆緊帶是安裝在一件衣服的袖口或是腰部時，其尺寸將依鬆緊帶的彈性而定。因此，使用鬆緊帶必需要有一個適當的長度。

- 1 用珠針將鬆緊帶固定在布料的反面上。  
用珠針將鬆緊帶均勻的固定在布料上少數幾個記號點的位置。



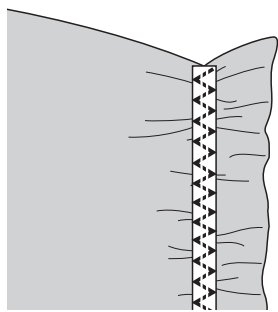
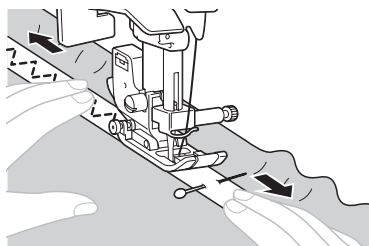
- 2 打開縫紉機電源。
- 3 選擇一個針趾花樣  。

**4** 換裝萬用壓布腳〈J〉。

- 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。

**5** 當將鬆緊帶車縫到布料上時，請將鬆緊帶拉長到與布料相同的長度。

用左手往後拉平壓布腳後方的布料，用右手往前拉平壓布腳前方的珠針和布料。



**!** 注意



- 縫紉時，請確認車針不會碰撞到拉鍊。否則可能會導致車針彎曲或折斷。

# 貼布、拼布和抽紗縫紉

下面敘述的針趾，可以使用於縫紉貼布、拼合和抽紗縫紉等。

名稱	花樣	壓布腳	用途	針趾幅度		針趾長度		止針縫紉功能
				自動	手動	自動	手動	
鋸齒縫	4 	J	通常用於布邊，修補等。	3.5	0.0-7.0	1.4	0.0-4.0	迴針縫紉
貼布縫	11 	J	貼布繡針趾。	3.5	2.5-5.0	2.5	1.6-4.0	止針縫紉
抽紗縫	12 	J	可在布料與布料的間隔處縫紉、裝飾等。	5.0	0.0-7.0	2.5	1.6-4.0	止針縫紉

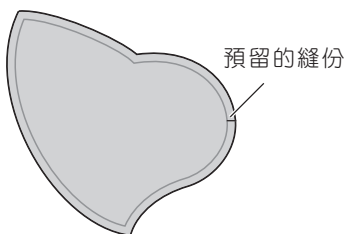
「自動」- 表示此花樣選擇後，自動設定的標準數值。「手動」- 表示此花樣所能調整的範圍。

## 注意

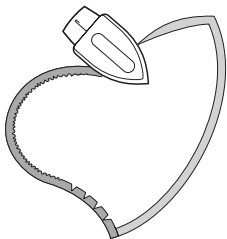
- 在換裝壓布腳之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

## 貼布縫

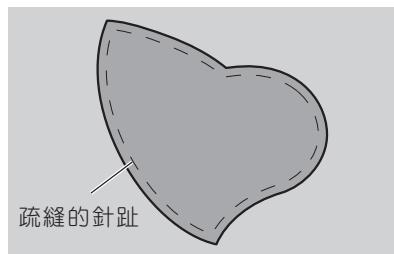
- 1 預留 3~5 mm 的縫份，在布料上勾勒出花樣的輪廓。然後沿著輪廓線將 貼布剪下。





- 2 在布料上放置一片依貼布實際大小所裁剪下的厚紙板。然後用熨斗把預留的縫份往內摺疊並燙平。

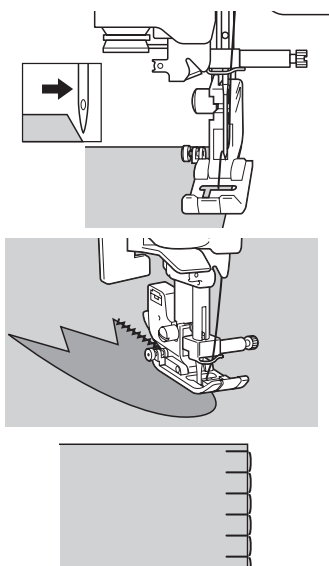


- 3 翻轉布料，沿著厚紙板的邊緣用珠針或疏縫針趾來固定。

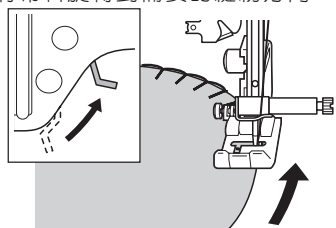


- 4 打開縫紉機電源。
- 5 選擇一個針趾花樣  或 。
- 6 換裝萬用壓布腳 <J>。
  - 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。

- 7** 朝前方轉動手輪，並讓針落在貼布的邊緣，然後開始縫紉。縫紉時，請沿著貼布的邊緣縫紉。

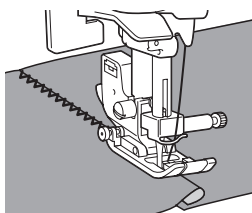


- 當縫紉到角落時，請停止縫紉，並讓車針落在貼布的外側。然後抬起壓布腳拉柄，將布料旋轉到需要的縫紉方向。



## 拼布（瘋狂拼布）

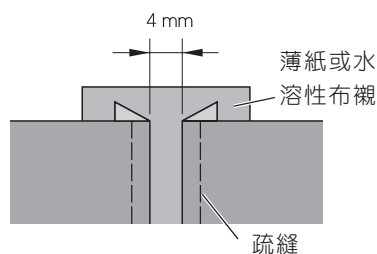
- 1** 把在上面的布料的布邊反摺，然後再置放於底下那片布的布邊上。
- 2** 兩片布料一起縫紉，並使縫紉的花樣能夠橫跨在兩邊的布料上。



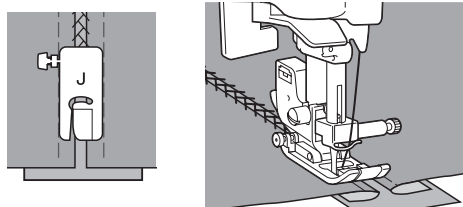
## 抽紗縫

縫紉時，讓針趾花樣的中間部分形成空洞，即稱為抽紗縫。可用於縫紉上衣或小朋友的衣服。當使用較粗的線時，裝飾性的效果會更好。

- 1** 將兩片布料，沿著縫份處摺疊，並用熨斗燙平。
- 2** 把兩片布料疏縫在一片薄紙或水溶性布襯上，並於布料之間，留下大約 4 mm 的空隙。



- 3** 打開縫紉機電源。
- 4** 選擇一個針趾花樣  $\begin{matrix} \nearrow \\ \searrow \end{matrix}$  。
- 5** 換裝萬用壓布腳 < J > 。
  - 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。
- 6** 將壓布腳的中心點對準兩片布料的正中心，然後放下壓布腳，並開始縫紉。



- 7** 縫紉完成後，請除去紙張。

# 補強用的針趾

名稱	花樣	壓布腳	用途	針趾幅度		針趾長度		止針縫紉功能
				自動	手動	自動	手動	
三重直線縫	10 	J	車縫袖子、縫紉加強、縫紉彈性布料、裝飾等	0.0	0.0-7.0	2.5	1.5-4.0	止針縫紉
重趾縫	13 	A	加強口袋開端	2.0	1.0-3.0	0.4	0.3-1.0	自動止針縫紉


「自動」- 表示此花樣選擇後，自動設定的標準數值。「手動」- 表示此花樣所能調整的範圍。

## 注意

- 在換裝壓布腳之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

## 三重直線縫

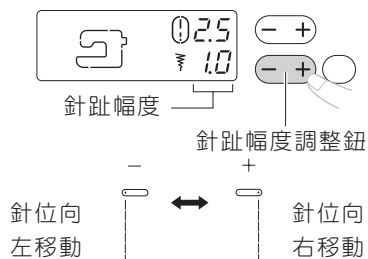
三重直線縫，每一針都會來回三重的針趾，是適用於袖子的裂縫和衣服的內部接合縫紉。

- 1 打開縫紉機電源。
- 2 選擇一個針趾花樣 。
- 3 換裝萬用壓布腳〈J〉。
  - 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。

- 4 開始縫紉。

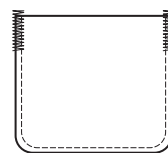
\*1：如何改變針位

三重直線縫花樣，是可以調整針趾幅度來改變車針的左右位置。當壓按針趾幅度調整鈕的「-」鍵時，車針將會向左移動；當壓按「+」鍵時，車針將會向右移動。

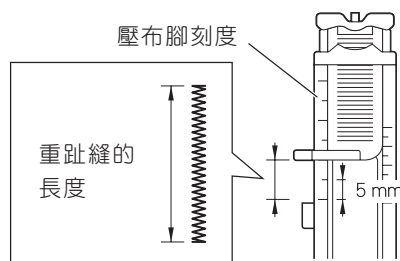


## 重趾縫

重趾縫，是用於補強容易被拉扯的地方，例如像是口袋的四周和開口處等。如同範例，在口袋的開口處縫紉重趾縫的步驟，將敘述如下。



- 1 決定想要縫紉的重趾縫長度。  
將開卸眼壓布腳〈A〉的刻度設定為想要縫紉的重趾縫長度。(每一刻度的距離為5 mm)。

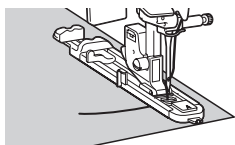


- 2 打開縫紉機電源。

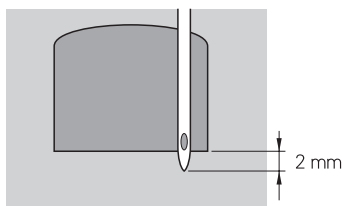
3 選擇一個針趾花樣  。

4 換裝一步驟開釦眼壓布腳 <A>。  
● 詳情請參閱「換裝壓布腳」(→P.26)。

5 請如下圖所示，讓上線穿過壓布腳的洞孔，再由下方引出。

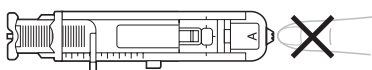


6 移動布料，使口袋的開口位置朝向前方，然後放下壓布腳拉柄，讓針落在口袋開口前約2 mm處。



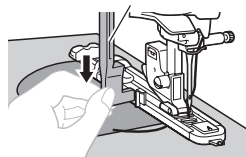
### 備註

- 當放下開釦眼壓布腳時，請勿去推擠壓布腳的前方部位。否則，釦眼將無法正確縫紉。



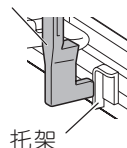
7 將開釦眼拉柄往下拉到最底。

開釦眼拉柄



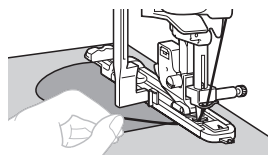
開釦眼拉柄拉下後，請將它置於開釦眼壓布腳上的托架後面。

開釦眼拉柄



托架

8 左手輕輕的拉著上線的線頭，然後開始縫紉。



▶ 附屬的零配件，將會收藏在配件盒內。

9 把線切斷，然後抬起壓布腳拉柄，取出布料。

10 將開釦眼拉柄往上推回到原來位置。

### 備註

- 假如布料無法送布，例如因為布料太厚時，可將針趾長度調長。詳情請參閱「如何調整針趾長度和幅度」(→P.30)。



# 其他的縫紉方法

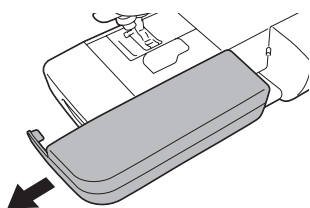
## ! 注意

- 在換裝壓布腳之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

## 縫紉筒狀布料時

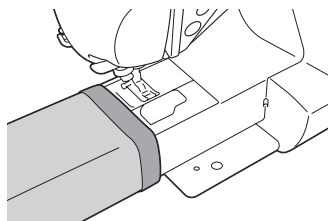
取下零配件盒，即可使用巧臂裝置來縫紉圓筒狀的作品，例如像是袖口或是褲管等。

- 1 向左拉出零配件盒。

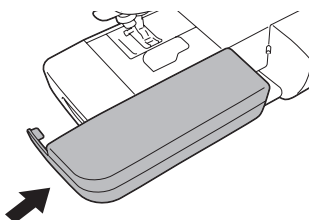


▶ 取出零配件盒，即可使用巧臂縫紉。

- 2 將想要縫紉的部分套進巧臂裡，然後從頂端開始縫紉。

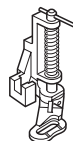


- 3 當使用巧臂的縫紉完成之後，請將零配件盒裝回原來的位置。

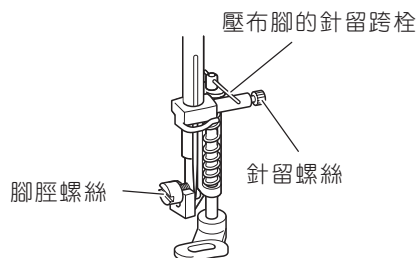


## 自由壓線

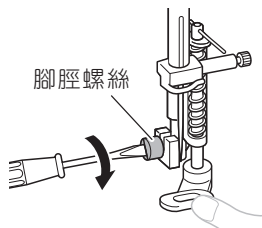
所謂的自由壓線，是指當降下送布齒後（使用送布齒升降裝置），可以任意方向移動布料，並於布料上壓線。在自由壓線時，需要換裝曲線壓布腳（選購配件）。



- 1 打開縫紉機電源。
- 2 取下壓布腳腳脛及壓布腳。
  - 詳情請參閱「取下或裝上壓布腳腳脛」（→P.27）。
- 3 將曲線壓布腳放置於壓布棒下方的左側位置，並對準壓布棒往上套。
  - 曲線壓布腳的針留跨栓，安裝時，必須跨在針留螺絲上。



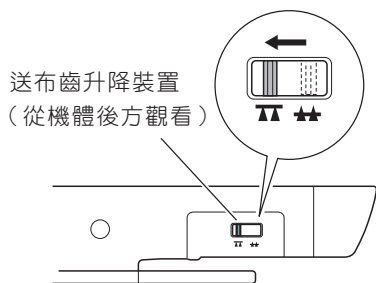
- 4** 用右手拿著曲線壓布腳，左手用螺絲起子將腳脛螺絲鎖緊。





**注意**

- 請確實使用螺絲起子將螺絲鎖緊固定。否則，車針可能會碰撞到壓布腳，而導致車針彎曲或是折斷。

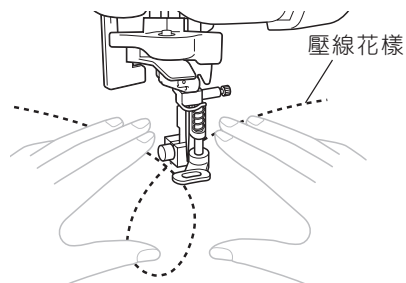
- 5** 切換位於縫紉機機體後方的送布齒升降裝置，降下送布齒。



- 6** 打開縫紉機電源。

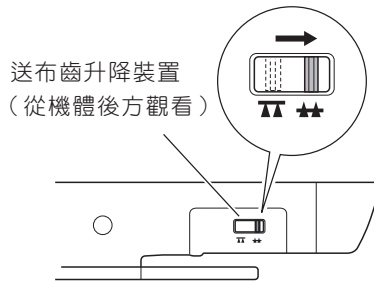
- 7** 選擇一個針趾花樣  或  。

- 8** 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，均勻的保持在一定的長度。  
在花樣的開始和結尾處，請補強針趾。



- 當送布齒降下時，將無法使用迴針縫紉。

- 9** 縫紉完成後，請將送布齒升降裝置切換回原來位置，升起送布齒。



- 在平常的時候，送布齒升降裝置應該位於升起的位置。

**備註**

- 輕輕地轉動手輪，送布齒即會升起。

# 裁邊器的使用方法（選購配件）

若使用選購的裁邊器，您可以一邊裁切布料，一邊拷克布邊。

名稱	花樣	壓布腳	用途	針趾幅度		針趾長度		止針縫紉功能
				自動	手動	自動	手動	
布邊拷克	1 --- ---	S	當車縫直線時，可同時裁剪布邊	0.0	0.0-2.5	2.5	0.2-5.0	迴針縫紉
	5 ~ ~ ~	S	當車縫薄布時，可同時裁剪布邊	3.5	2.5-5.0	2.0	1.0-4.0	止針縫紉
	6 ~ ~ ~	S	當車縫厚布時，可同時裁剪布邊	5.0	2.5-5.0	2.5	1.0-4.0	止針縫紉

「自動」- 表示此花樣選擇後，自動設定的標準數值。「手動」- 表示此花樣所能調整的範圍。

## 注意

- 在換裝壓布腳之前，請先關閉電源開關。萬一，不小心壓按到手控停動按鈕，而致使縫紉機啟動，這可能會是導致受傷的原因。

- 1 取下壓布腳腳脛及壓布腳。
  - 詳情請參閱「取下或裝上壓布腳腳脛」（→P.26）。

- 2 將上線穿好。
  - 詳情請參閱「穿上線的方法」（→P.19）。

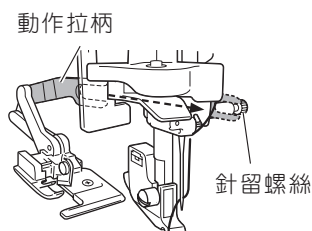
## 備註

- 切勿使用自動穿線裝置。當裝上裁邊器時，若是使用自動穿線裝置，是導致縫紉機損壞的原因。

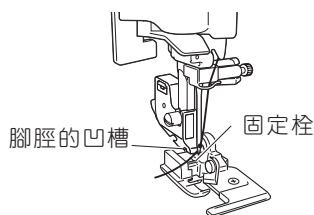
- 3 選擇一個針趾花樣。
  - 詳情請參閱「選擇針趾花樣」（→P.30）。

- 4 抬起壓布腳拉柄。

- 5 將裁邊器的動作拉柄前端的分叉部位，套入針留螺絲上。



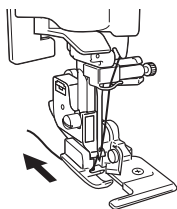
- 6 將裁邊器上的固定栓，對準壓布腳腳脛的凹槽，然後放下壓布腳拉柄，讓腳脛扣住裁邊器。



▶ 裁邊器安裝完成。

**7** 抬起壓布腳拉柄，確認裁邊器已安裝穩固。

**8** 將上線繞進裁邊器的底下，並往縫紉機的後方拉出。

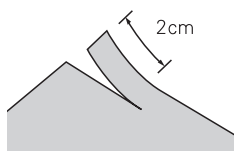


**注意**



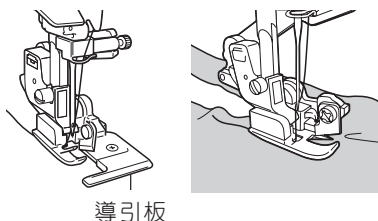
- 在調整過針趾幅度之後，請慢慢地朝您的方向轉動手輪，並檢查車針是否有碰觸到壓布腳。若有扎到，可能會導致車針彎曲或折斷。

**9** 在布料上剪出一道約 2 cm 的缺口。



**10** 把布料放置於裁邊器上。

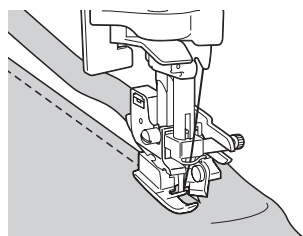
將要裁掉的部份，應放在右側的導引板上；其餘布料應放在裁邊器的底下。



**備註**

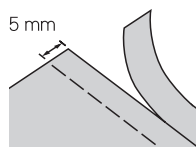
- 假如布料沒有放置正確，將無法裁布。

**11** 放下壓布腳拉柄，然後開始縫紉。



▶ 拷克時，裁邊器將會預留一定的縫份裁布。

- 花樣（直線縫）被選擇用來縫紉時，應預留約為 5 mm 的縫份。



**備註**

- 裁邊器可裁下類似一層 13 盎司的丹寧布。
- 使用完畢後，請將裁邊器上的布屑和灰塵清理乾淨。
- 假如裁邊器長時間沒有裁布時，請使用一塊破布，並注入少許的針車油來擦拭裁邊器的裁刀邊緣。

# 4 附 錄

## 針趾設定表

依據下表實用針趾的紀錄，可瞭解每一個針趾花樣的用途、針趾長度與幅度的調整範圍。

名稱	花樣	壓布腳	用 途	針趾幅度		針趾長度		止針縫紉功能	
				自動	手動	自動	手動		
直線縫	左針位		J	布料接合、打摺、摺飾…等。	0.0	0.0-7.0	2.5	0.2-5.0	迴針縫紉
	中針位		J	車拉鍊、布料接合、打摺、摺飾…等。			2.5	0.2-5.0	迴針縫紉
伸縮縫		J	縫紉伸縮性布料及裝飾	1.0	1.0-3.0	2.5	1.0-4.0	止針縫紉	
鋸齒縫		J	通常用於布邊，修補等。	3.5	0.0-7.0	1.4	0.0-4.0	迴針縫紉	
布邊縫		G	用於補強薄的和普通厚度的布料。	3.5	2.5-5.0	2.0	1.0-4.0	止針縫紉	
		G	用於補強厚的布料。	5.0	2.5-5.0	2.5	1.0-4.0	止針縫紉	
暗針縫		R	適用於普通的布料	0	*1 -3-3	2.0	1.0-3.5	止針縫紉	
		R	適用於彈性的布料						
點狀鋸齒縫		J	用於縫紉厚布料、彈性布料，鬆緊帶等。	5.0	1.5-7.0	1.0	0.2-4.0	止針縫紉	
三重直線縫		J	用於縫紉加強、伸縮性布料、裝飾…等。	0.0	0.0-7.0	2.5	1.5-4.0	止針縫紉	
貼布縫		J	貼布繡針趾	3.5	2.5-5.0	2.5	1.6-4.0	止針縫紉	
抽紗縫		J	可在布與布的間隔處縫紉、裝飾等	5.0	0.0-7.0	2.5	1.0-4.0	止針縫紉	
重趾縫		A	加強口袋開端	2.0	1.0-3.0	0.4	0.3-1.0	止針縫紉	
卸眼縫		A	用於輕的到普通厚的布料之開卸眼。	5.0	3.0-5.0	5.0	0.2-1.0	自動 止針縫紉	
		A	使用於薄的到普通的布料。適用於襯衫。						
		A	用於厚的或長毛布料之開卸眼。	7.0	3.0-7.0	0.5	0.3-1.0	自動 止針縫紉	

「自動」- 表示此花樣選擇後，自動設定的標準數值。「手動」- 表示此花樣所能調整的範圍。

\*1：手動調整時的車針移動情況，請參閱 P.40。

# 清潔與保養

縫紉機的簡易保養操作，將如下面所描述。

## 清理縫紉機表面

如果縫紉機表面髒了，請用中性的清潔劑將柔軟布浸濕擰乾，然後擦拭表面，清洗完畢後再用柔軟乾布擦拭乾淨。

### ! 注意

- 在清理機器之前，請先關閉電源，並將插頭拔離電源插座。否則，這可能會是導致觸電的原因。

### ! 注意

- 清潔劑、去污劑、去污粉等請勿使用。因為這可能是導致縫紉機表面變形或變色的原因。

## 清理梭床

針板的下方應時常清潔。

如果梭殼聚積棉屑過多，縫紉動作將會遭受影響，請定期清潔梭殼。

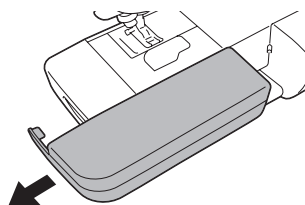
- 1 關閉縫紉機電源，電源插頭請拔離插座。

### ! 注意

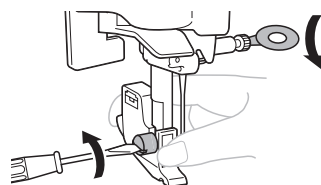
- 在清理機器之前，請先關閉電源，並將插頭拔離電源插座。否則，這可能會是導致觸電的原因。

- 2 升起車針，抬起壓布腳。

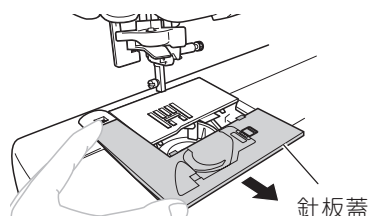
- 3 將零配件盒朝左側拉出。



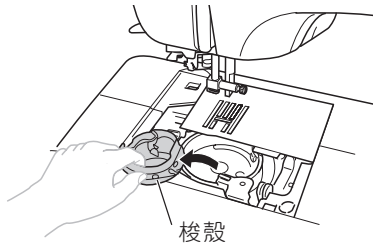
- 4 使用螺絲起子，放鬆腳脛螺絲及針留螺絲，並取下壓布腳腳脛及車針。



- 5 手指抓住針板蓋的兩側，然後朝前將針板蓋移出。

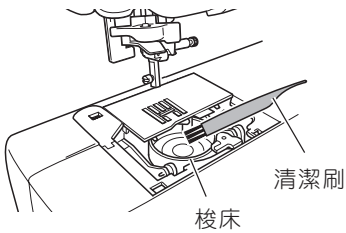


- 6** 取出梭殼。  
抓緊梭殼，然後將梭殼往上取出。

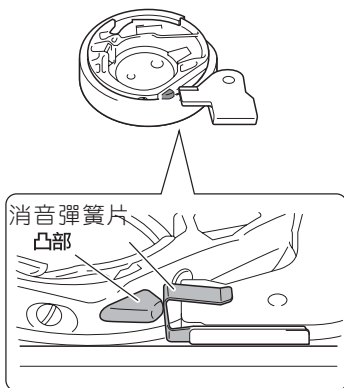
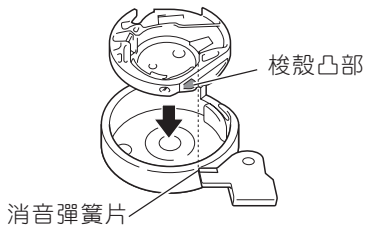


- 請勿直接在梭殼與梭床上加油。

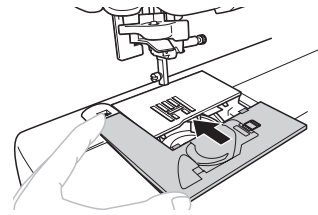
- 7** 用小刷子或吸塵器清除梭殼及梭床上的灰塵和棉屑。



- 8** 安裝梭殼時，梭殼凸部應和消音彈簧片對齊放入。安裝後，兩者應相接觸。



- 9** 將針板蓋重新安裝回針板的位置。



### ! 注意

- 請勿使用損傷的梭殼。萬一，若是使用，可能會是導致上線絞線、針趾不良或是斷針等原因。若是需要購買一個新的梭殼，請與附近有經過授權的經銷商聯繫。
- 請確認梭殼已安裝在正確位置。因為這可能是導致斷針的原因。

# 故障排除

假如您的縫紉機有些小問題，請檢查下列的解決方法。假如這些方法，無法解決您真正的問題，請與您的經銷商聯絡。

故障問題	可能原因	處理方法	參考頁次
縫紉機不動作	電源插頭未插入電源插座。	將電源插頭插入電源插座。	P.14
	主電源開關未打開。	打開主電源開關。	P.14
	底線捲線軸被推至右側。	將底線捲線軸推回左側。	P.17
	壓布腳拉柄被抬起。	放下壓布腳拉柄。	P.31
	在拉下開釦眼拉柄的狀態下，卻選擇了釦眼縫以外的花樣，並且壓按手控停動按鈕。	將開釦眼拉柄往上收回。	—
	在沒有拉下開釦眼拉柄的狀態下，卻選擇了釦眼縫的花樣，並且壓按手控停動按鈕。	將開釦眼拉柄往下拉到底。	P.43
斷 針	在插入腳踏板的狀態下，卻壓按手控停動按鈕。	當腳踏板插入時，手控停動按鈕的功能，將無法使用。若是想要使用手控停動按鈕來操作時，請取下腳踏板。	P.14
	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	P.24
	針留螺絲沒有鎖緊。	使用起子，將針留螺絲鎖緊。	P.25
	車針彎曲不良或針尖已鈍。	換裝好的車針。	P.24
	線、布、針的組合不恰當。	請配合線、布、針選用一覽表內的組合來使用。	P.23
	換用的壓布腳，並不適合您想縫紉的針趾類型。	換用一個適合您想縫紉的針趾類型的壓布腳。	P.59
	上線張力太緊。	放鬆上線張力。	P.33
	不當的拉扯布料。	輕輕地導引布料。	—
	針板孔的周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的針板，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	壓布腳孔的附近有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的壓布腳，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	使用非本型縫紉機專用的梭子。	使用錯誤的梭子，將使縫紉機無法正常運作，請使用本型縫紉機專用的梭子。	P.15



故障問題	可能原因	處理方法	參考頁次
上線斷線	上線未正確穿好。(例如:線輪未正確放好、使用的線輪壓蓋過大或線未穿過針柱線導引鐵絲環中等)。	重新將上線正確的穿好。	P.19
	上線打結或纏住。	取出任何打結或纏住的線。	—
	選用的針和線的材質不配合。	選用可配合此車線材質的車針。	P.23
	上線張力太緊。	請放鬆上線張力。	P.33
	線纏住,例如梭殼絞線。	取出絞住的線。若線有纏住梭殼,請清理梭殼。	P.60
	車針彎曲不良或針尖已鈍。	換裝好的車針。	P.24
	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	P.24
	針板孔的周圍有刮傷,或是有被針扎過的痕跡。	更換新的針板,或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	壓布腳孔的附近有刮傷,或是有被針扎過的痕跡。	更換新的壓布腳,或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	梭殼有刮傷,或是有被針扎過的痕跡。	更換新的梭殼,或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
使用非本型縫紉機專用的梭子。	使用錯誤的梭子,將使縫紉機無法正常運作,請使用本型縫紉機專用的梭子。	P.15	
下線絞線或斷線	底線(梭子)未正確裝好。	重新將底線正確裝好。	P.17
	梭子上的線未正確捲好。	正確捲好梭子上的線。	P.15
	梭子刮傷或無法順暢的轉動,或是有被針扎過的痕跡。	換用一個好的梭子。	—
	下線絞線。	取出絞住的線,並清理梭殼。	P.60
	使用非本型縫紉機專用的梭子。	使用錯誤的梭子,將使縫紉機無法正常運作,請使用本型縫紉機專用的梭子。	P.15
線張力不正確	上線未正確穿好。	重新將上線正確的穿好。	P.19
	底線(梭子)未正確裝好。	重新將底線正確裝好。	P.17
	梭子上的線未正確捲好。	正確捲好梭子上的線。	P.15
	線、布、針的組合不恰當。	請配合線、布、針選用一覽表內的組合來使用。	P.23
	壓布腳腳脛未正確裝好。	請重新正確裝好壓布腳腳脛。	P.27
	線張力不正確。	調整上線張力至正確位置。	P.33
	使用非本型縫紉機專用的梭子。	使用錯誤的梭子,將使縫紉機無法正常運作,請使用本型縫紉機專用的梭子。	P.15

故障問題	可能原因	處理方法	參考頁次
縫紉機不動作	上線未正確穿好，或下線（梭子）未正確安裝好。	上線重新正確穿好，和下線（梭子）正確安裝好。	P.17、19
	線輪未正確裝好。	請將線輪正確裝好。	P.15
	線、布、針的組合不恰當。	請配合線、布、針選用一覽表內的組合來使用。	P.23
	車針彎曲不良或針尖已鈍。	換裝好的車針。	P.24
	車縫薄布料時，針趾過粗。	針趾長度調短，或是於布料底下加薄紙或加襯縫紉。	P.35
	線張力不正確。	調整上線張力至正確位置。	P.33
跳針	上線未正確穿好。	上線重新正確穿好。	P.19
	線、布、針的組合不恰當。	請配合線、布、針選用一覽表內的組合來使用。	P.23
	車針彎曲不良或針尖已鈍	換裝好的車針。	P.24
	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	P.24
	針板底下或梭殼有聚積棉屑。	取下針板蓋，並清理梭床、梭殼。	P.60
縫紉時出現噪音	送布齒或梭殼有聚積棉屑。	清理送布齒溝槽及梭床、梭殼。	P.60
	上線未正確穿好。	上線重新正確穿好。	P.19
	梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	使用非本型縫紉機專用的梭子。	使用錯誤的梭子，將使縫紉機無法正常運作，請使用本型縫紉機專用的梭子。	P.15
線無法穿過針孔	車針未升至正確位置。	壓按「針位上、下調整」鈕，讓車針升至頂點。	—
	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	P.24
花樣縫紉不正確	換用的壓布腳，並不適合您想縫紉的針趾類型。	換用一個適合您想縫紉的針趾類型的壓布腳。	P.59
	線張力不正確。	調整上線張力至正確位置。	P.33
	線纏住，例如梭殼絞線。	取出絞住的線。若線有絞住梭殼，請清理梭殼	P.60
無法正確送布	送布齒已被降下。	將送布齒升降拉柄往右側切換。	P.56
	針趾過密。	請將針趾長度調疏。	P.30
	線、布、針的組合不恰當。	請配合線、布、針選用一覽表內的組合來使用。	P.23
	線纏住，例如梭殼絞線。	取出絞住的線。若線有纏住梭殼，請清理梭殼。	P.60
縫紉燈不亮	縫紉燈故障。	請聯繫經銷商或服務中心處理。	—

## 錯誤的訊息

當操作錯誤時，執行的訊息和在操作上的忠告，都將會顯示在LCD螢幕上。當錯誤訊息顯示時，請隨著顯示做必要的處置，只要正確的操作，這訊息一會兒就會消失。

錯誤訊息	原因	處理方式
	當壓按手控停動按鈕（或是插上腳踏板，並踩動腳踏板）、倒退縫按鈕時，壓布腳是在抬起的狀態。	放下壓布腳拉柄。
	當拉下自動開釦眼拉柄，而選擇的花樣是釦眼縫、重趾縫以外的花樣時，卻壓按手控停動按鈕（或是插上腳踏板，並踩動腳踏板）、倒退縫按鈕。	收起自動開釦眼拉柄。
	當沒有拉下自動開釦眼拉柄，但是選擇釦眼縫、重趾縫的花樣時，卻壓按手控停動按鈕（或是插上腳踏板，並踩動腳踏板）、倒退縫按鈕。	拉下自動開釦眼拉柄。
	當底線捲線軸被推到右側時，卻壓按倒退縫按鈕、針位上、下調整按鈕	請將梭子捲線軸推回到左側。
	當插上腳踏板時，卻壓按手控停動按鈕。	拔下腳踏板，使用手控停動按鈕來操作縫紉機。或是用腳踩動踏板來操作縫紉機。
E6	因為絞線而致使縫紉機停止縫紉。	關閉電源，並清除絞線的部份。

### 備註

- 操作時，若出現"F01"~"F09"的訊息時，即表示縫紉機發生故障，請考慮聯繫經銷商或服務中心處理。

## 操作警示音

每壓按一次按鍵或是操作錯誤時，您將會聽見警示音鳴叫。

### ■ 正確操作時

「嗶」一聲。

### ■ 錯誤的操作時

「嗶、嗶」二聲，或「嗶、嗶、嗶、嗶」四聲。

### ■ 假如縫紉機鎖住。例如，因為線纏住

縫紉機會連續「嗶、嗶……」3秒後，機器會自動停止。

請確實檢查導致錯誤的原因，並在繼續縫紉之前，將問題修正。

# 規格表

本型縫紉機的產品規格如下。

機體尺寸	寬418 mm × 高306 mm × 深190 mm
機體重量	6.5kg
縫紉速度	每分鐘70~710針
使用車針	家庭用縫紉車針 (HA × 1)
定格電壓/ 消費電力	AC 110V/40W 60HZ
縫紉照明	白色 LED 燈







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  
888-V11

Printed in Vietnam



XE3290-201②