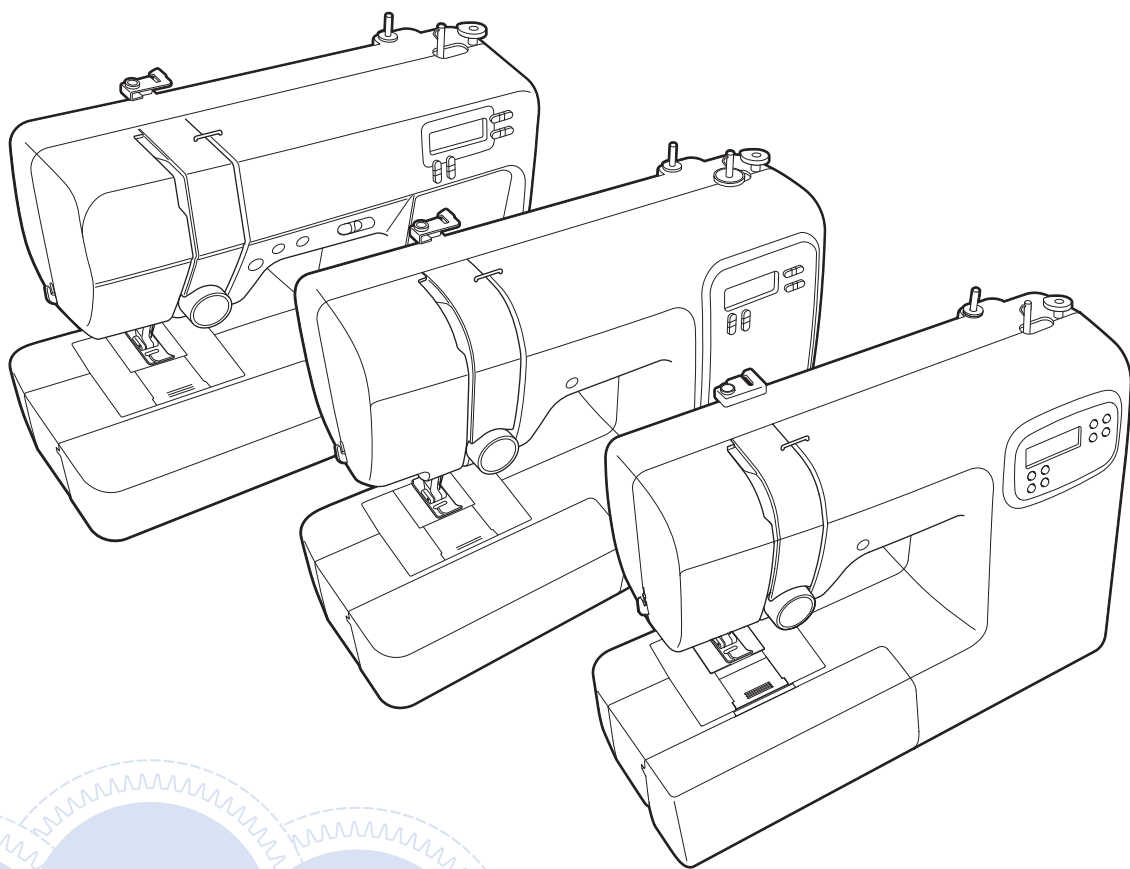


縫紉手冊

本手冊提供實用的縫紉技巧，以及使用各種實用針趾的步驟。
請務必先閱讀使用說明書中的「安全須知」。
請參閱「使用說明書」以取得詳細指引。



目錄

實用的縫紉技巧	3
縫紉技巧	3
試縫	3
改變縫紉方向	4
縫紉曲線	5
縫紉筒狀布料	6
車出平齊的縫份	7
改變車針位置	7
將布料對準針板標記	8
將布料對準萬用壓布腳「J」	9
各種布料的縫紉方法	10
厚布料的縫紉方法	10
縫紉薄布料	11
彈性布料的縫紉方法	12
縫紉皮革或塑料	13
魔術貼的縫紉方法	14
縫紉裝飾性針趾花樣	15
實用針趾	16
基本針趾	17
改變車針位置	17
車布邊針趾	18
使用車布邊壓腳「G」	18
使用萬用壓布腳「J」	19
暗針縫	20
縫紉釦眼	23
在彈性布料上縫紉釦眼	26
縫紉鈕釦（適用於配備縫紉釦壓腳「M」的機型）	27
安裝拉鍊	29
安裝中間的拉鍊	29
貼布繡、拼布和壓線縫	31
貼布繡縫	31
拼布（瘋狂拼布）縫	32
直線接合縫	33
鋪棉壓線	34
自由壓線	36
其他針趾應用	38
車縫鬆緊帶	38
重趾縫	39
抽紗縫	40
彎月縫	41
衣褶裝飾縫	42
貝殼縫	43
連結	44
傳家寶花樣針趾	45
進行調整	46
索引	47

實用的縫紉技巧

縫紉技巧

■ 試縫

開始縫紉專案前，建議使用與專案相同的繡線和碎布試縫。

檢查縫紉效果時，根據縫紉的布料層數和針趾數調整線張力以及針趾長度和寬度。

💡 提醒

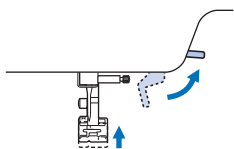
- 其他因素，如布料厚度、襯料等，也會影響針趾，因此正式縫紉專案前，請務必進行幾次試縫。
- 縫紉緞繡針趾花樣時，針趾可能會收縮或起褶，因此務必使用襯料。

■ 改變縫紉方向

1 縫到布角時請停機。

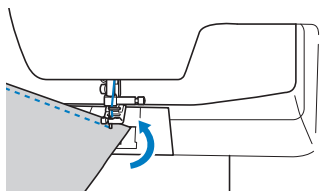
將車針停留在下針位（插在布料中）。如果本機停止縫紉時車針停留在上針位，請降下車針。

2 抬起壓布腳拉柄。



3 旋轉布料。

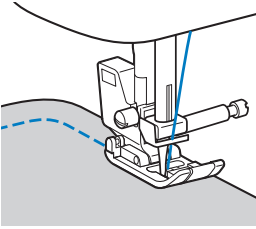
將車針視為一個樞軸來旋轉布料。



4 放下壓布腳拉柄，然後繼續縫紉。

■ 縫紉曲線

停止縫紉，然後稍微改變縫紉方向，沿曲線縫紉。如需關於車出平齊縫份的詳細資訊，請參考第 7 頁上的「車出平齊的縫份」。

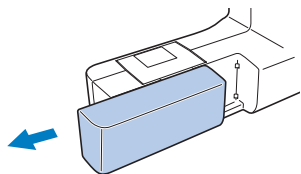


如果在使用鋸齒縫針趾時沿曲線縫紉，請選擇較短的針趾長度以取得較細的針趾。

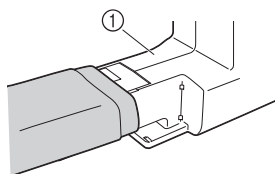
■ 縫紉筒狀布料

將零配件盒取下可使用巧臂縫紉，更便於縫紉筒狀布料，如袖口和褲管。

- 1 將零配件盒向左拉。



- 2 將您要縫紉的部分滑入巧臂中，然後從頂部開始縫紉。



① 巧臂

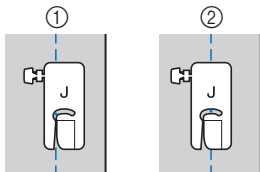
- 3 當使用巧臂縫紉完成後，將零配件盒裝回原位。

車出平齊的縫份

若要車出平齊的縫份，縫紉時使縫份位於壓布腳右邊，將布邊對準壓布腳右邊或針板上的標記。

■ 改變車針位置

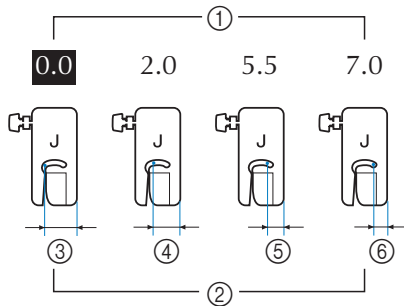
直線針趾（左針位）與直線針趾（中針位）的基線針位不同。



① 直線針趾（左針位）

② 直線針趾（中針位）

直線針趾（左針位）的針趾寬度設定為標準設定（0.0 mm）時，從針位到壓布腳右邊之間的距離為 12 mm。如果變更針趾寬度（0 到 7.0 mm），車針位置也會改變。變更針趾寬度並將壓布腳右邊對準布邊縫紉時，可以使用固定寬度車出縫份。



① 針趾寬度設定

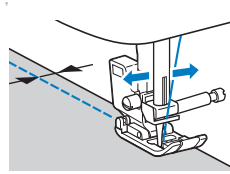
② 從針位到壓布腳右邊之間的距離

③ 12.0 mm

④ 10.0 mm

⑤ 6.5 mm

⑥ 5.0 mm



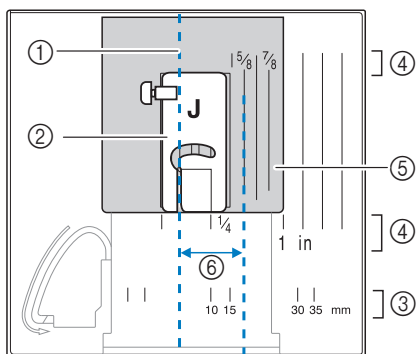
- 如需車針位置的詳細資訊，請參考第 17 頁上的「改變車針位置」。

■ 將布料對準針板標記

針板上的標記顯示與直線針趾(左針位)縫紉出的縫份針位之間的距離。縫紉時，將布邊對準針板上的標記。上方刻度以 3 mm 為一單位，方格紙刻度以 5 mm 為一單位。

左針位的針趾

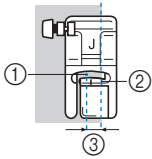
(針趾寬度：0.0 mm)



- ① 縫份
- ② 壓布腳
- ③ 毫米
- ④ 英吋
- ⑤ 針板
- ⑥ 16 mm

■ 將布料對準萬用壓布腳「J」

萬用壓布腳「J」上的標記可以用於在距離布邊大約 5 mm 處縫紉。使用此功能時，選擇直線針趾，並將針趾寬度設定為 2.0 mm。



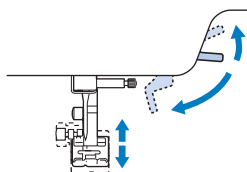
- ① 針趾寬度 2.0 mm
- ② 標記
- ③ 5 mm

各種布料的縫紉方法

■ 厚布料的縫紉方法

□ 如果布料無法正常的放置在壓布腳底下

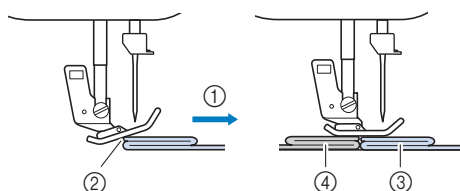
壓布腳拉柄可以抬高到兩個不同的位置。如果布料不易放在壓布腳下，例如縫紉厚布料時，將壓布腳拉柄抬起到最高位置，使布料能夠放在壓布腳下。



□ 如果布料沒有送布

縫紉厚布料時，例如丹寧布或被面，如果壓布腳傾斜（如下圖所示），開始縫紉時可能無法送布。在這個情況下，使用萬用壓布腳「J」的壓布腳鎖定栓（左側的黑色按鈕），讓壓布腳在縫紉時保持水平，即可順暢送布。

如果壓布腳傾斜過大，將厚紙或布料（厚度與縫紉的布料相同）放在壓布腳的腳跟下，以便開始順暢縫紉。

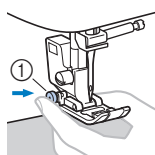


- ① 縫紉方向
- ② 傾斜
- ③ 縫紉的布料
- ④ 布料或厚紙

1 抬起壓布腳拉柄。

2 對齊針趾起點，然後放置布料。

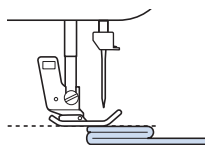
3 萬用壓布腳「J」保持水平時，按下壓布腳鎖定栓（左側的黑色按鈕），然後放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳鎖定栓（黑色按鈕）

4 鬆開壓布腳鎖定栓（黑色按鈕）。

→ 壓布腳保持水平，即可送布。



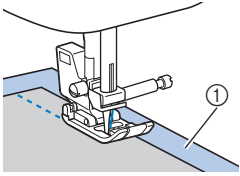
→ 縫紉好縫份後，壓布腳將回到原始角度。

⚠ 注意

- 如果車縫厚度超過 6 mm 的布料，或是用力下壓布料，車針可能彎曲或斷裂。

■ 縫紉薄布料

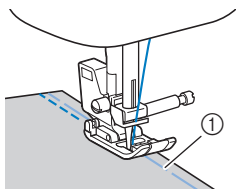
縫紉薄布料時，針趾可能會歪斜，而且可能無法正確送布。若發生此情況，請將薄紙或襯料放置在布料底下，與布料一起縫紉。當縫紉完成後，請剪除任何多餘的紙張。



① 襯料或紙張

■ 彈性布料的縫紉方法

首先，與另一片布料一起疏縫，然後再縫紉沒有彈性的布料。如果針趾歪斜，將不織布水溶性襯料放在布料下，然後縫在一起。



① 疏縫

爲了能獲得最好的效果，當縫紉編織布料時，請使用伸縮針趾。此外，務必使用編織用的針（圓頭針（鍍金針））。建議使用如下所示的針趾。



* 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。

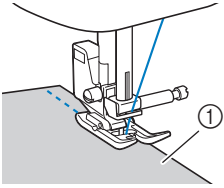
💡 提醒

- 使用水溶性襯料時，可能與某些布料不相容，請務必遵守製造商的指示操作。

■ 縫紉皮革或塑料

縫紉皮革或塑料等可能黏在壓布腳的布料時，請將壓布腳更換成均勻送布壓布腳* 或無阻力（皮革）壓布腳。

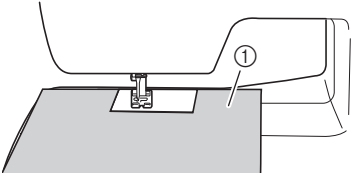
* 另售項目，請洽詢 Brother 授權經銷商。



① 皮革

如果皮革或塑料粘在零配件盒上，將複印紙或描圖紙放在針板上一起縫紉，使布料均勻移動。

如果紙張沒有覆蓋針板，則紙張不會與布料一起縫紉。



① 複印紙或描圖紙

💡 提醒

- 均勻送布壓布腳只能用於直線或鋸齒縫針趾花樣。使用均勻送布壓布腳時，請勿迴針。
- 使用均勻送布壓布腳縫紉時，以慢速到中等速度縫紉。
- 使用均勻送布壓布腳時，請在繡件所要使用的皮革或塑料碎布上進行試縫，確定壓布腳不會留下任何記號。

■ 魔術貼的縫紉方法

⚠ 注意

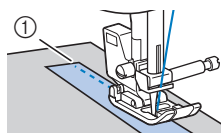
- 只能使用縫紉專用的無背膠魔術貼。如果背膠黏到車針或梭殼，可能會造成故障。
- 如果使用一支細的針（65/9-75/11）車縫魔術貼，可能導致車針彎曲或折斷。

💡 提醒

- 開始縫紉前，將布料與魔術貼一起疏縫。

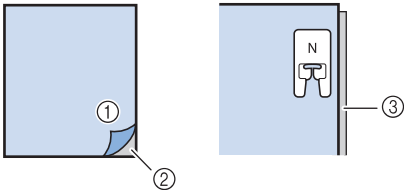
轉動手輪，確保車針穿過魔術貼，縫紉前將車針降低到卡入魔術貼。然後慢速車縫魔術貼邊緣。

如果車針未穿過魔術貼，請換裝厚布料專用尺寸的車針。詳細資訊請參考使用說明書中的「布料 / 線 / 車針組合」。



① 魔術貼邊緣

縫紉裝飾性針趾花樣

布料	<p>縫紉彈性布料、薄布料或織法疏鬆的布料時，請在布料背面加裝襯料。另一個方法是將布料放在描圖紙等薄紙上。</p>  <p>① 布料 ② 襯料 ③ 薄紙</p>
線	#50 - #60
車針	<p>薄布料、普通布料或彈性布料：使用 90/14 圓頭針（鍍金針）。</p> <p>厚布料：使用 90/14 家用縫紉機車針。</p>

實用針趾

您可以瀏覽「<http://s.brother/cmka/>」參考「針趾表」。

注意

- 更換壓布腳前，請務必先關機，否則如果意外踩到腳踏板（或按到任何按鈕）而使本機開始縫紉，您可能會受傷。如需關於更換壓布腳的詳細資訊，請參考使用說明書。

基本針趾

直線針趾用於平織布車縫。

1 疏縫或用珠針將所有布料固定在一起。

2 安裝萬用壓布腳「J」。

3 選擇針趾。



* 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。

4 降下車針至布料縫紉起點。

5 開始縫紉。

- 詳細資訊請參考使用說明書中的「開始縫紉」。
- 如需關於迴針 / 原地止針縫的針趾詳細資訊，請參考使用說明書中的「縫紉迴針 / 原地止針針趾」。

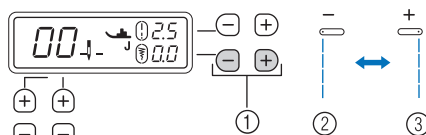
6 縫紉完成後，將線剪斷。

- 詳細資訊請參考使用說明書中的「開始縫紉」。



■ 改變車針位置

使用直線針趾或三重直線縫時，車針位置可以調整。按針趾寬度鍵的「+」會使車針向右移；按針趾寬度鍵的「-」會使車針向左移。



- ① 針趾寬度鍵
- ② 左針位
- ③ 右針位

車布邊針趾

沿著布料裁剪過的邊緣縫紉布邊縫針趾，可預防布料磨損。

■ 使用車布邊壓腳「G」

1 安裝車布邊壓腳「G」。



2 選擇針趾。

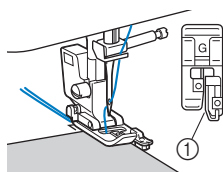


- * 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。

⚠ 注意

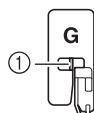
- 使用車布邊壓腳「G」時，務必選擇可搭配車布邊壓腳「G」使用的針趾。如果使用錯誤的針趾縫紉，車針可能會撞到壓布腳，導致車針彎曲或損壞壓布腳。

3 讓布料邊緣緊靠著壓布腳導引板，然後放下壓布腳拉柄。



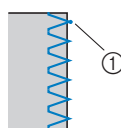
① 壓布腳導引板

4 朝自身方向轉動手輪（逆時針）。確認車針不會碰撞到壓布腳。



① 車針不可碰撞到壓布腳中央橫柱。

5 縫紉時，布料邊緣緊靠著壓布腳導引板。



① 車針落點

⚠ 注意

- 縫紉完成後，務必將布料往後拉。如果您將布料向側邊或前方拉，壓布腳栓可能會損壞。
- 如果壓布腳發生纏線，請清除纏線，然後抬起壓布腳拉柄以取下壓布腳。如果在纏線時抬起壓布腳，壓布腳可能會損壞。

6 完成時停止縫紉，抬起壓布腳並升起車針，將壓布腳下的布料朝本機後側拉。

■ 使用萬用壓布腳「J」

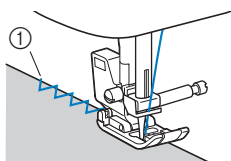
1 安裝萬用壓布腳「J」。

2 選擇針趾。



* 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。

3 車布邊時，請讓車針的落針位置剛好落在布料的右邊。



① 車針落點

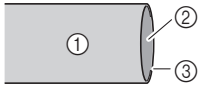
暗針縫

可用暗針縫牢固褲子或裙子等的下緣。

備註

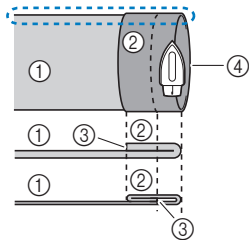
- 如果圓筒狀的布片太小，無法滑入縫紉機的巧臂中，或是長度太短，則無法送布，或是無法達到想要的效果。

1 將褲子或裙子的內側向外翻。



- ① 布料的背面
- ② 布料的正面
- ③ 布料下緣

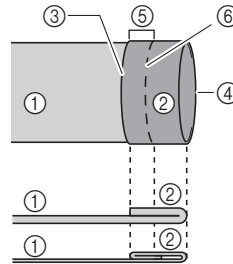
2 根據想要的摺邊長度摺疊布料下緣，然後壓平。



< 從側面看到 >

- ① 布料的背面
- ② 布料的正面
- ③ 布料下緣
- ④ 想要的摺邊長度

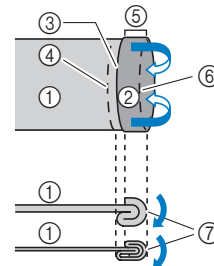
3 用裁縫師的粉土筆在距離布邊大約 5 mm 處標記，然後疏縫。



< 從側面看 >

- ① 布料的背面
- ② 布料的正面
- ③ 布料下緣
- ④ 理想的摺邊長度
- ⑤ 5 mm
- ⑥ 疏縫

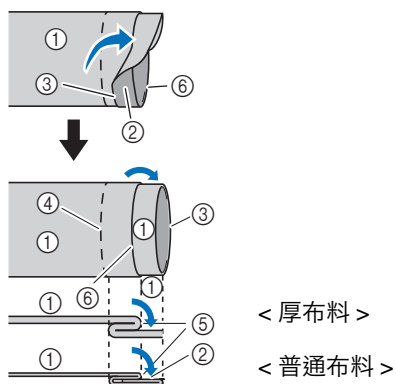
4 沿著疏縫線反摺布料。



< 從側面看 >

- ① 布料的背面
- ② 布料的正面
- ③ 布料下緣
- ④ 理想的摺邊長度
- ⑤ 5 mm
- ⑥ 疏縫
- ⑦ 疏縫點

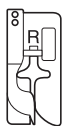
5 攤開布邊，將布料背面朝上放置。



< 從側面看 >

- ① 布料的背面
- ② 布料的正面
- ③ 布料邊緣
- ④ 理想摺邊的邊緣
- ⑤ 疏縫點
- ⑥ 疏縫

6 換上暗針縫壓腳「R」。



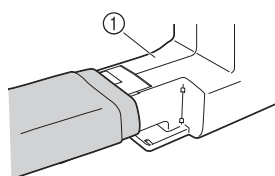
7 選擇針趾。



* 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。

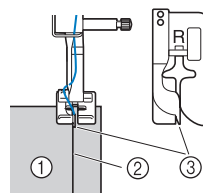
8 取下零配件盒，使其形成巧臂。

9 將您要縫紉的物品滑入巧臂中，確定能夠正確送布，然後開始縫紉。



① 巧臂

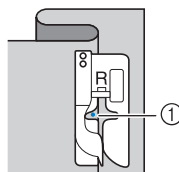
10 讓布料的摺邊緊靠著壓布腳導引板，然後放下壓布腳拉柄。



- ① 布料的背面
- ② 反摺的摺邊
- ③ 壓布腳導引板

11 調整針趾寬度，直到車針能夠稍微車住反摺的摺邊處。

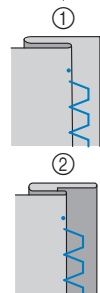
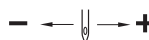
如需關於針趾寬度的詳細資訊，請參考使用說明書。



① 車針落點

當您想要改變車針落點時，請升起車針，然後調整針趾寬度。

* 若要精密調整車針落點，請調整針趾寬度設定值。（針趾寬度設定不是毫米。）



- ① 厚布料
- ② 普通布料

備註

- 假如左側車針沒有車住摺邊，則無法縫紉暗針縫。假如車針車住摺邊太多，則無法攤開布料，而布料右側的縫份會太大，使製作出的成品不漂亮。

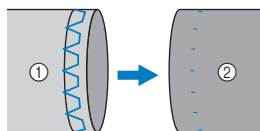
12 縫紉時，反摺的摺邊處緊靠著壓布腳導引板。

13 完成時停止縫紉，抬起壓布腳並升起車針，將壓布腳下的布料朝本機後側拉。

提醒

- 縫紉後，務必將布料朝本機後側拉。如果您將布料向側邊或前方拉，壓布腳可能會損壞。

14 拆除疏縫針趾，然後讓布料正面朝外。

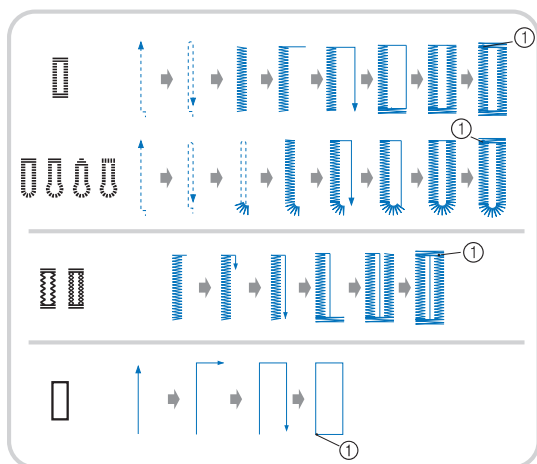


- ① 布料的背面
- ② 布料的正面

縫紉釦眼

最大釦眼長度約 28 mm（鈕釦的直徑 + 厚度）。

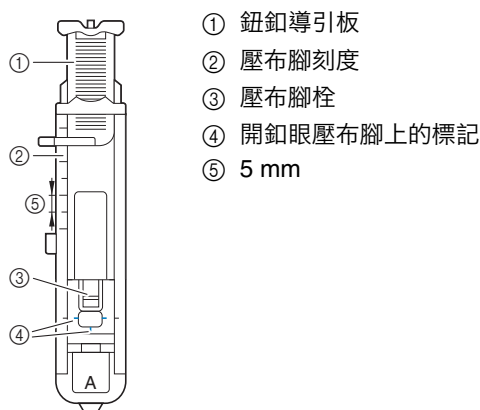
開釦眼為使用壓布腳由前往後縫紉，說明如下。



① 原地止針

* 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。

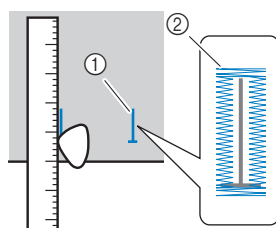
用於開釦眼的開釦眼壓布腳「A」零組件名稱如下所示。



提醒

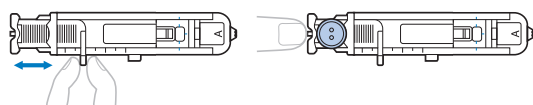
- 縫紉釦眼前，先使用與繡件相同的碎布試縫釦眼，以檢查針趾長度和寬度。

1 用粉土筆在布料上作記號來標明釦眼位置和長度。



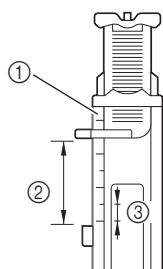
- ① 布料上的標記
② 縫紉釦眼

2 拉開開釦眼壓布腳「A」的鈕釦導引板，將鈕釦放入鈕釦導引板中。



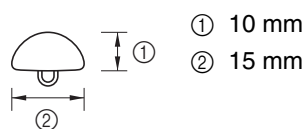
* 如果鈕釦無法放入鈕釦導引板

鈕釦導引板的設定長度是鈕釦的直徑 + 厚度的總和。（壓布腳刻度以 5 mm 為一單位。）



- ① 壓布腳刻度
② 釦眼長度（鈕釦的直徑 + 厚度）
③ 5 mm

範例：一顆直徑 15 mm，厚度 10 mm 的鈕釦，其鈕釦導引板必須打開到 25 mm。



→ 釦眼尺寸已設定。

3 安裝開釦眼壓布腳「A」。

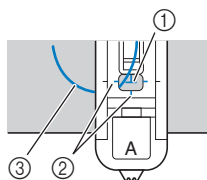
安裝開釦眼壓布腳「A」之前，請先將壓布腳下方的上線穿過釦眼。

4 選擇針趾。



* 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。

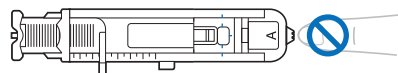
5 放置布料時，讓釦眼標記前端對齊開釦眼壓布腳側邊的紅色標記，然後放下壓布腳拉柄。



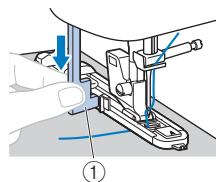
- ① 布料上的標記（前面）
- ② 開釦眼壓布腳上的紅色標記
- ③ 上線

提醒

- 放下壓布腳時，請勿推動壓布腳前方，否則會無法縫出正確尺寸的重趾縫。

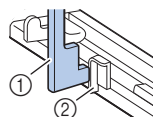


6 將開釦眼拉柄往下拉到底。



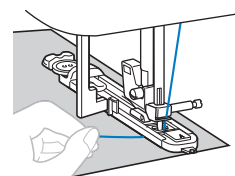
- ① 開釦眼拉柄

將開釦眼拉柄放置在開釦眼壓布腳上的托架後面。



- ① 開釦眼拉柄
- ② 托架

7 左手輕輕拉著上線的線頭，然後開始縫紉。

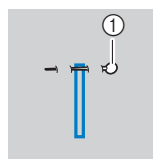


→ 一旦縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行原地止針縫紉的動作，然後停止。

8 升起車針和壓布腳，取出布料，然後切線。

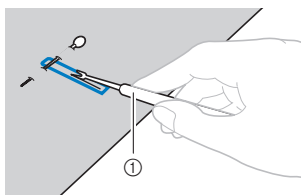
9 將開釦眼拉柄升回原位。

10 沿著釦眼針趾尾端插入一根珠針，避免剪斷針趾。



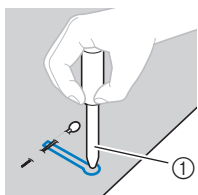
- ① 珠針

- 11 使用拆線刀朝珠針把釦眼範圍內的布割開。



① 拆線刀

若是開鳳眼，請先使用打孔錐子在鳳眼前端圓形處內打洞，然後用拆線刀割開釦眼。



① 打孔錐子

- 使用打孔錐子打孔前，先將厚布料或其他護板放在要打孔的布料下。

⚠ 注意

- 使用拆線刀開釦眼時，切勿將您的手放在切割方向，否則可能會由於拆線刀脫滑而引起受傷。
- 請勿將拆線刀用於原本用途外的任何其他用途。

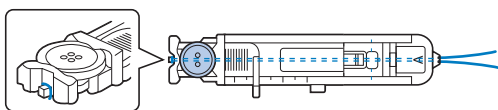
■ 在彈性布料上縫紉釦眼

適用於配備下列針趾的機型。

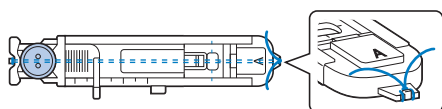


在彈性布料上縫紉釦眼時，使用絨絲線。

- 1 把絨絲線鉤在如圖所示的開釦眼壓布腳「A」部分上。



- 2 將絨絲線插入凹槽中，然後把線鬆鬆繫住。



- 3 安裝開釦眼壓布腳「A」。

- 4 選擇針趾。

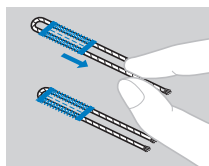


* 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。

- 5 將針趾寬度調整為絨絲線的粗細。

- 6 放下壓布腳拉柄和開釦眼拉柄，然後開始縫紉。

- 7 當縫紉完成後，請緩緩的拉緊絨絲線，來消除任何鬆弛的部分。




- 8 用手縫針將絨絲線拉到布料背面，然後綁緊。

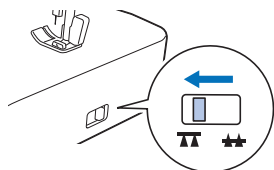
縫紉鈕釦（適用於配備縫鈕釦壓腳「M」的機型）

可以使用本機縫紉鈕釦。二孔或四孔鈕釦，皆可以安裝。

- 1** 量度要安裝的釦眼之間的距離。

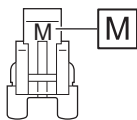


- 2** 抬起壓布腳拉柄，然後將位於縫紉機機體後方的送布齒升降裝置開關，滑動到  記號的位置（從機體後方觀看，將切換到左邊）。



→ 送布齒會降下。

- 3** 安裝縫鈕釦壓腳「M」。



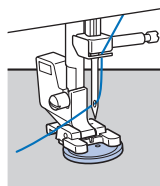
- 4** 選擇鋸齒縫針趾。



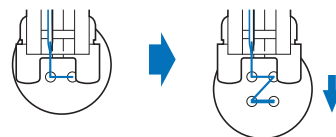
* 參考機身上的針趾編號，然後設定機器使用該針趾。

- 5** 調整針趾寬度，使針趾寬度與釦眼之間的距離相同。

- 6** 將鈕釦放在要縫紉的位置，然後放下壓布腳拉柄。

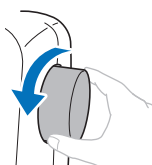


- 安裝四孔鈕釦時，先縫紉最接近自身方向的兩個鈕釦。然後滑動鈕釦，使車針進入接近本機後面的兩個孔，以相同的方式縫紉。



- 7** 朝自身方向轉動手輪（逆時針），檢查車針是否正確的進入鈕釦的兩個洞孔中。

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

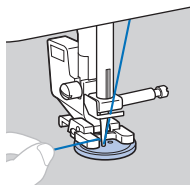


⚠ 注意

- 縫紉時，確認車針不會碰撞到鈕釦，否則車針可能彎曲或斷裂。

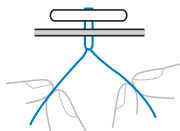
8 慢速縫約 10 針。

(適用於配備縫紉速度控制器的機型)
將縫紉速度控制器設定到左側，讓速度變慢。



9 在針趾起點用剪刀剪斷上線和底線。

縫紉結束時，將上線拉到布料背面，然後將上線和底線一起綁緊。



10 當鈕釦安裝完成後，將送布齒升降裝置開關滑動到 ▲▲ (從機體後方觀看，將切換到右邊)，然後轉動手輪以抬起送布齒。

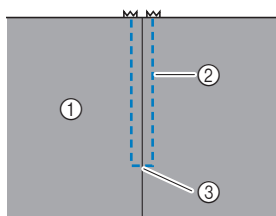
備註

- 再次開始縫紉時，送布齒上升。

安裝拉鍊

■ 安裝中間的拉鍊

在相互對接的兩片布料上縫紉針趾。

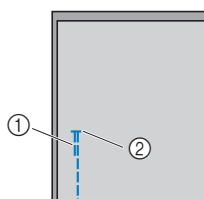


- ① 布料的正面
- ② 針趾
- ③ 拉鍊的終點

1 安裝萬用壓布腳「J」。

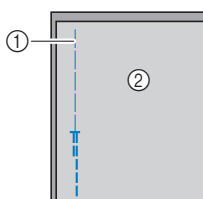
2 車縫直線針趾至拉鍊打開的終點。

將布料的正面相對，車縫直線針趾直到拉鍊打開的終點後迴針。



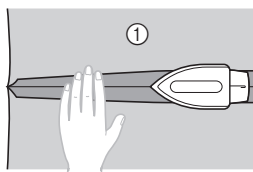
- ① 迴針
- ② 拉鍊的終點

3 疏縫布料，從拉鍊開口車縫至布料邊緣。



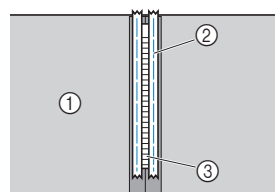
- ① 疏縫針趾
- ② 布料的背面

4 從布料背面把縫份攤開壓平。



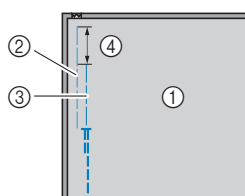
- ① 布料的背面

5 將縫份對準拉鍊中央，然後將拉鍊疏縫固定至預留縫份。



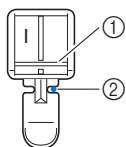
- ① 布料的背面
- ② 疏縫針趾
- ③ 拉鍊

6 從外側疏縫終點處拆除約 5 cm。



- ① 布料的背面
- ② 拉鍊疏縫
- ③ 外側疏縫
- ④ 5 cm

- 7 將壓布腳腳脛安裝到拉鍊壓布腳「I」的右側栓。



- ① 右側栓
- ② 車針落點

- 8 選擇直線針趾（中針位）。

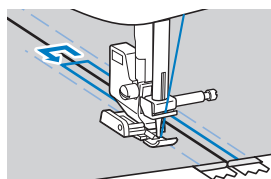
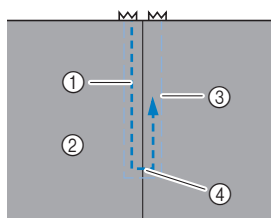


- * 參考機身上的針趾編號，然後設定機器使用該針趾。

⚠ 注意

- 使用拉鍊壓布腳「I」時，務必選擇直線針趾（中針位），朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），確認車針不會碰撞到壓布腳。如果選取不同針趾或是車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。

- 9 由頂端開始沿拉鍊周邊縫紉。



- ① 針趾
- ② 布料的正面
- ③ 疏縫針趾
- ④ 拉鍊的終點

⚠ 注意

- 縫紉時，確認車針不會碰撞到拉鍊，否則車針可能彎曲或斷裂。

備註

- 如果壓布腳碰撞到拉鍊頭，將車針停留在下針位（插在布料中），然後抬起壓布腳。將拉鍊頭移至不會碰撞到壓布腳的位置後，放下壓布腳，然後繼續縫紉。

- 10 拆除疏縫針趾。

貼布繡、拼布和壓線縫

■ 貼布繡縫

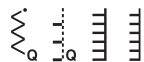
1 將貼布片疏縫或黏貼在底布上以固定。


提醒

- 如果用布膠把貼布片固定在布料上，不要在本機會縫紉到的區域塗膠。如果布膠黏到車針或梭殼，可能會損壞本機。

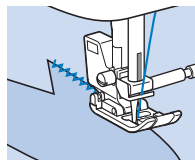
2 安裝萬用壓布腳「J」。

3 選擇針趾。



- * 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。
- * 如果無法使用上述任何針趾，請選擇「」，並在開始和結束縫紉時，將上線拉到布料背面，然後將上線和底線一起綁緊。
- * 請勿使用迴針和自動迴針 / 原地止針縫。

4 朝自身方向轉動手輪（逆時針），確定車針的落針位置剛好落在貼布片外側邊緣，然後開始沿著貼布片邊緣縫紉。



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

■ 拼布（瘋狂拼布）縫

1 把在上面的布料布邊反摺，然後再放置於底下那片布的布邊上。

2 安裝萬用壓布腳「J」。

3 選擇針趾。

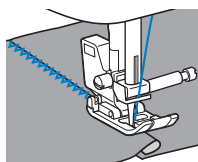
- 針趾範例如下。選擇想要的針趾。



- * 視機型而定，針趾可能有所不同。
請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。

4 將兩片布料一同縫紉，使針趾花樣能夠橫跨在兩片布料上。

如有需要，請使用珠針。



⚠ 注意

- 請勿在珠針上縫紉。

■ 直線接合縫

將兩片布料一同車縫，即稱為「直線接合縫」。布料接合處應預留 6.5 mm 的縫份。

當選用直線接合縫的花樣時，壓布腳的右側或左側若對準布邊，則可縫紉出 6.5 mm 的縫份。

1 用珠針或是疏縫線，將想要接合的布料，沿著縫份處一起固定。

2 安裝萬用壓布腳「J」。


3 選擇針趾。

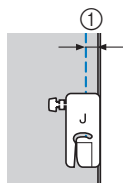


* 參考機身上的針趾編號，然後設定機器使用該針趾。

4 壓布腳的邊緣沿著布邊對齊，然後開始縫紉。


□ 對於在右側車出縫份

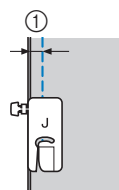
讓壓布腳的右側邊緣對準布邊，將針趾寬度設定為 5.5 mm，並選擇針趾  來縫紉。



① 6.5 mm

□ 對於在左側車出縫份

讓壓布腳的左側邊緣對準布邊，將針趾寬度設定為 1.5 mm，並選擇針趾  來縫紉。



① 6.5 mm

備註

- 若要改變縫份的寬度（車針位置），可調整針趾寬度。詳細資訊請參考使用說明書中的「設定針趾長度和針趾寬度」和第 7 頁上的「車出平齊的縫份」。

■ 鋪棉壓線

將表布、鋪棉、裡布一起車縫，即稱為「鋪棉壓線」。使用均勻送布壓布腳* 和導縫器*，可讓鋪棉壓線的縫紉更容易。

* 另售項目，請洽詢 Brother 授權經銷商。

💡 提醒

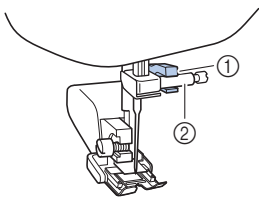
- 當裝上均勻送布壓布腳時，請手動穿線。或是先使用穿線裝置穿好線之後，再安裝均勻送布壓布腳。
- 鋪棉壓線時，使用 90/14 號的家用縫紉機車針。
- 均勻送布壓布腳只能用於直線或鋸齒縫針趾花樣。使用均勻送布壓布腳時，請勿迴針。
- 使用均勻送布壓布腳縫紉時，以慢速到中等速度縫紉。
- 使用均勻送布壓布腳時，請在繡件所要使用的碎布上進行試縫。

1 將布料與鋪棉一起用疏縫線疏縫。

2 取下壓布腳和壓布腳腳脛。

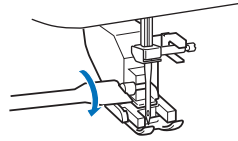
- 詳細資訊請參考使用說明書中的「更換壓布腳」。

3 將均勻送布壓布腳的分叉部分放在針留螺絲上。



- ① 分叉部分
- ② 針留螺絲

4 放下壓布腳拉柄，然後用螺絲起子鎖緊壓布腳腳脛螺絲。




⚠ 注意

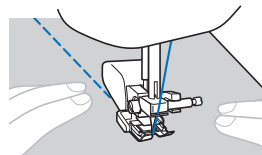
- 務必用螺絲起子鎖緊螺絲，否則車針可能會碰撞到壓布腳，而導致車針彎曲或是折斷。
- 開始縫紉前，朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），確認車針不會碰撞到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。

5 選擇針趾。



- * 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。
- * 如果無法使用上述任何針趾，請選擇「」，並在開始和結束縫紉時，將上線拉到布料背面，然後將上線和底線一起綁緊。
- * 請勿使用迴針和自動迴針 / 原地止針縫。

6 兩手分別放在壓布腳兩側，然後在縫紉時均勻導引布料。



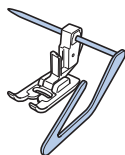
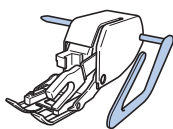
□ 使用導縫器（另售）

使用導縫器，可縫紉平行且相同間隔距離的針趾。

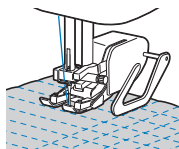
1 將導縫器插入均勻送布壓布腳或壓布腳腳脛後方的孔。

□ 均勻送布壓布腳

□ 壓布腳腳脛



2 調整導縫器的位置，使導縫器沿著之前車縫好的縫份線縫紉。



■ 自由壓線

我們建議您裝上腳踏板，並保持一個固定的速度縫紉。

(適用於配備縫紉速度控制器的機型)

您可移動機身上的縫紉速度控制器來調整縫紉速度。

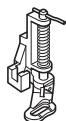
⚠ 注意

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

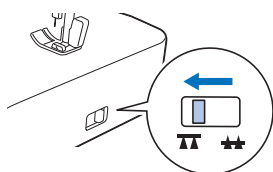
曲線壓布腳 * 用於自由壓線鋸齒縫或裝飾性針趾，或是用於自由直線壓線縫紉不平整的布料。

* 另售項目，請洽詢 Brother 授權經銷商。

□ 曲線壓布腳



- 將位於本機機體後方的送布齒升降裝置開關，滑動到 記號的位置 (從機體後方觀看，將切換到左邊)。



→ 送布齒會降下。

- 選擇針趾。

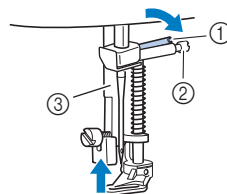


- * 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。
- * 如果無法使用上述任何針趾，請選擇「」，並在開始和結束縫紉時，將上線拉到布料背面，然後將上線和底線一起綁緊。
- * 請勿使用迴針和自動迴針 / 原地止針縫。

- 取下壓布腳和壓布腳腳脛。

- 取下壓布腳腳脛時，請先關機。詳細資訊請參考使用說明書。

- 安裝曲線壓布腳時，將曲線壓布腳的栓放在針留螺絲上，並將曲線壓布腳的左下側對準壓布棒。

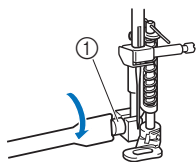


- 栓
- 針留螺絲
- 壓布棒

💡 提醒

- 確定曲線壓布腳沒有傾斜。

- 5 右手拿著曲線壓布腳，左手用螺絲起子將壓布腳腳脛螺絲鎖緊。

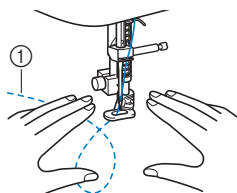


① 壓布腳腳脛螺絲

⚠ 注意

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

- 6 用雙手將布料拉緊，然後以一致的速度來移動布料，讓縫紉時的針趾，均勻的保持在大約 2.0 mm 到 2.5 mm 的長度。



① 針趾

- 7 縫紉結束後，將送布齒升降裝置開關桿滑動到 ▲▲（從機體後方觀看，將切換到右邊），然後轉動手輪以抬起送布齒。

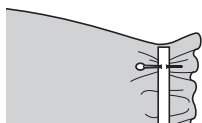
其他針趾應用

■ 車縫鬆緊帶

在衣服的袖口或腰部車縫鬆緊帶時，其尺寸將依鬆緊帶的彈性而定。因此，必須使用合適的鬆緊帶長度。

1 將鬆緊帶別在布料背面。

用珠針將鬆緊帶固定在布料上數處，並確定鬆緊帶是均勻的固定在布料上。



2 安裝萬用壓布腳「J」。

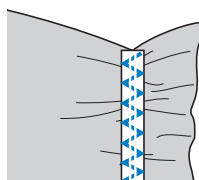
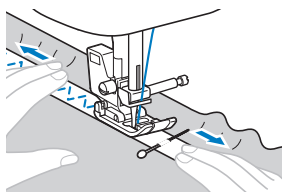
3 選擇針趾。



* 參考機身上的針趾編號，然後設定機器使用該針趾。

4 將鬆緊帶車縫到布料上時，請將鬆緊帶拉長到與布料相同的長度。

用左手往後拉平壓布腳後方的布料，用右手往前拉平壓布腳前方的珠針和布料。



⚠ 注意

- 縫紉時，確保車針不會碰撞到任何珠針，否則車針可能彎曲或斷裂。

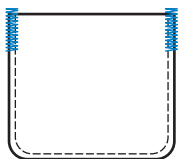
■ 重趾縫

適用於配備下列針趾的機型。



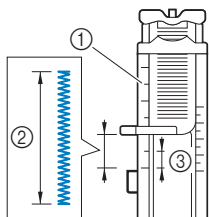
重趾縫是用於加強容易受到拉扯的地方，例如口袋的邊緣和開口位置。

以下舉例說明在口袋的邊緣進行重趾縫的步驟。



1 決定重趾縫長度。

將開釦眼壓布腳「A」的鈕釦導引板設為重趾縫長度。（壓布腳刻度以 5 mm 為一單位。）



- ① 壓布腳刻度
- ② 重趾縫長度
- ③ 5 mm

- 重趾縫針趾可縫紉的最大長度約 28 mm。

2 安裝開釦眼壓布腳「A」。

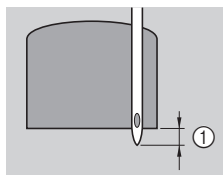
安裝開釦眼壓布腳「A」之前，請先將壓布腳下方的上線穿過釦眼。

3 選擇針趾。



- * 參考機身上的針趾編號，然後設定機器使用該針趾。

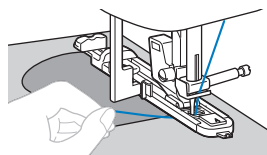
- 4 移動布料，使口袋的開口位置朝向自己，然後放下壓布腳拉柄，讓車針落在口袋開口前約 2 mm 處。



- ① 2 mm

- 5 將開釦眼拉柄往下拉到底。

- 6 左手輕輕拉著上線的線頭，然後開始縫紉。



- 7 縫紉結束後，抬起壓布腳拉柄，取下布料，然後切線。

- 8 將開釦眼拉柄升回原位。

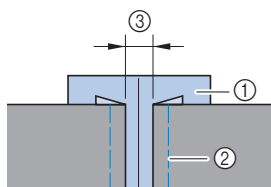
■ 抽紗縫

適用於配備下列針趾的機型。




越過空隙將兩片布料連結在一起，即稱為「抽紗縫」。可用於縫紉女性上衣和童裝。使用粗線時，此針趾更具裝飾性。

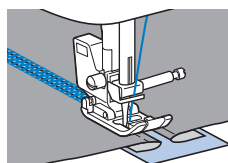
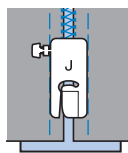
- 1 用熨斗將兩片布料沿著縫份摺疊。
- 2 把兩片布料疏縫在一片薄紙或水溶性襯料上，兩片布料之間隔開大約 4 mm。
如果在薄紙或水溶性襯料的中間畫一條線，更容易縫紉。



- ① 薄紙或水溶性襯料
- ② 疏縫針趾
- ③ 4 mm

- 3 安裝萬用壓布腳「J」。
- 4 選擇針趾。

* 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。
- 5 將針趾寬度設定為 7.0 mm。

- 6 將壓布腳的中心點對準兩片布料的正中心，然後縫紉。



- 7 縫紉完成後，拆除紙張。

■ 彎月縫

適用於配備下列針趾的機型。



外觀如同貝殼般的波浪狀重複針趾花樣，就稱為「彎月縫」。可適用於女性上衣的衣領及裝飾繡件邊緣。

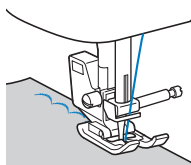
1 安裝密針縫壓腳「N」。

2 選擇針趾。

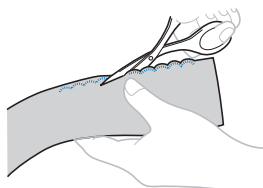


* 參考機身上的針趾編號，然後設定機器使用該針趾。

3 沿著布料邊緣縫紉，縫紉時，針趾花樣不可超出布料邊緣。



4 沿著針趾的邊緣修剪。



• 請小心不要剪到針趾。

■ 衣褶裝飾縫

適用於配備下列針趾的機型。

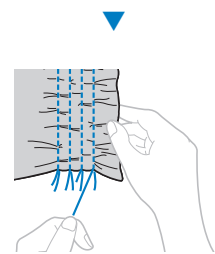
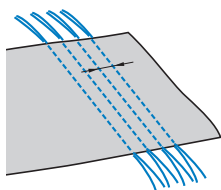


將裝飾性針趾，縫紉或是刺繡在上衣的皺褶，就稱為「衣褶裝飾縫」。此花樣經常用於裝飾女性上衣的前方或袖口。

衣褶裝飾縫可增加布料的質感和彈性。

- 1 安裝萬用壓布腳「J」。
- 2 選擇直線針趾，然後將針趾長度調整為 4.0 mm，並放鬆線張力。
- 3 車縫數道平行的直線針趾，每道直線之間，請間隔 1 cm，然後拉動底線來取得皺摺。

用熨斗燙平皺摺。

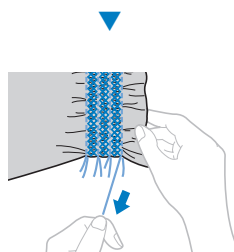
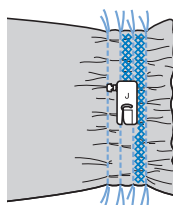


- 4 選擇針趾。



* 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。

- 5 在兩條直線之間的時間處縫紉，然後將直線針趾的線全部拉出。



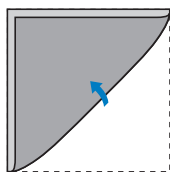
■ 貝殼縫

適用於配備下列針趾的機型。



外觀如同貝殼般的皺摺，就稱為「貝殼縫」。可適用於裝飾布邊、女性上衣的前方或薄布料製成的袖口。

- 1 沿著對角線描繪相同間隔距離的線條，然後將布料沿著線條對摺。



- 2 安裝萬用壓布腳「J」。

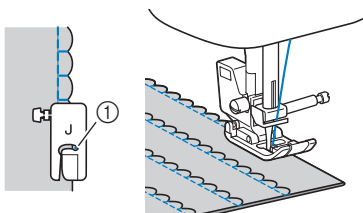
- 3 選擇針趾，然後增加線張力。



* 參考機身上的針趾編號，然後設定機器使用該針趾。

- 4 縫紉時，務必讓車針的落針位置剛好落在布料的邊緣。

一次一摺，繼續沿著線條對摺布料，然後縫紉。



① 車針落點

- 5 縫紉完成後，取出布料。攤開布料，然後用熨斗將所有的皺摺往同一邊熨燙。

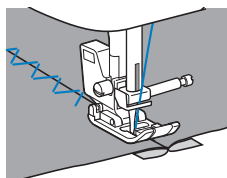
■ 連結

適用於配備下列針趾的機型。



拼合縫是將布料頂端的縫份，攤開壓平後的縫紉。製作瘋狂拼布時可以使用。

- 1 安裝萬用壓布腳「J」。
- 2 將兩片布料的正面一同車縫，然後再把縫份攤開壓平。
- 3 選擇針趾。
 - * 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。
- 4 旋轉布料，讓正面朝上，然後將壓布腳的中心點放置在兩片布料的正中間，然後開始縫紉。



■ 傳家寶花樣針趾

(適用於配備密針縫壓腳「N」的機型)
使用翼針縫紉時，所扎下的針孔將會擴大，從而形成花邊狀的裝飾性針趾。適用於裝飾薄的或普通的平織布料所製成的布邊和桌巾。

1 安裝翼針。



- 使用 130/705H 100/16 的翼針。
- 如需關於更換車針的詳細資訊，請參考使用說明書。
- 換裝翼針後，不可以使用穿線裝置，否則本機可能會損壞。請改用手動的方式，由前往後將線穿過針眼。

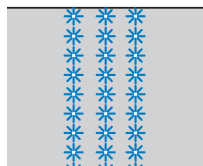
2 安裝密針縫壓腳「N」。

3 選擇針趾。



- * 視機型而定，針趾可能有所不同。請參考機身上的針趾選項，然後選擇針趾編號。

4 開始縫紉。




⚠ 注意

- 使用翼針縫紉時，選擇 6.0 mm 或以下的針趾寬度，否則車針可能彎曲或斷裂。
- 調整針趾寬度後，朝自身方向慢慢轉動手輪（逆時針），確認車針不會碰撞到壓布腳。如果車針撞到壓布腳，車針可能彎曲或斷裂。

進行調整

(適用於配備 25 種針趾或更多的機型。)
有時針趾花樣未如理想，可能由於布料類型或厚度、使用的襯料、縫紉速度等而引致。如果縫紉作品不佳，請使用與實際縫紉相同的條件進行試縫，並且按以下說明調整針趾花樣。如果根據以下針趾花樣進行調整後，產生的針趾花樣仍然不理想，請個別調整針趾花樣。

備註

- 此調整可以用於  (壓線縫)、裝飾性針趾、緞繡針趾和十字繡針趾。如需關於內建針趾花樣的詳細資訊，請參閱「針趾表」(<http://s.brother/cmkg/>)。

1 關機。

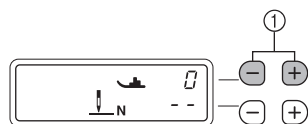
2 按住鍵 ①，開機。



3 開機後，放開鍵 ①。

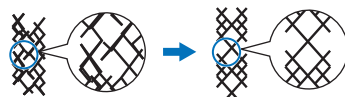
→ 顯示畫面變成針趾調整畫面。

4 用針趾長度鍵來調整針趾。

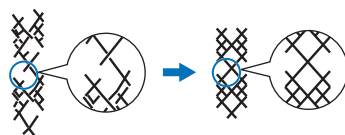


① 針趾長度鍵

- 如果針趾花樣皺縮：
按「+」針趾長度鍵數次。



- 如果針趾花樣有間隙：
按「-」針趾長度鍵數次。



5 再次縫紉針趾花樣。

- * 如果針趾花樣仍然不佳，請再次進行調整，直到針趾花樣正確為止。

提醒

- 縫紉速度控制器不適用於此針趾花樣。

索引

四畫

丹寧布 10

五畫

布料 10
 平齊的縫份 7
 皮革 13

六畫

自由壓線 36
 衣褶裝飾縫 42

七畫

均勻送布壓布腳 34
 貝殼縫 43
 車布邊針趾 18
 車針位置 7, 17

八畫

拉鍊 29
 抽紗縫 40
 直線接合縫 33

九畫

厚布料 10
 拼布 32
 重趾縫 39

十畫

送布齒升降裝置開關 36

十一畫

基本針趾 17
 連結 44
 釦眼 23

十二畫

筒狀布料 6
 貼布繡 31

十三畫

傳家寶花樣針趾 45
 塑料 13
 暗針縫 20

十五畫

彈性布料 12
 鋪棉壓線 34

十六畫

導縫器 35

十七畫

縫紉鈕釦 27
 翼針 45
 薄布料 11

十八畫

鬆緊帶 38

二十一畫

魔術貼 14

二十二畫

彎月縫 41

請瀏覽本公司網站 <http://s.brother/cpkag/> 以獲取您的Brother產品的支援資訊 (縫紉手冊、針趾表、教學影片、FAQs 等)。



若要獲取關於影片的資訊，請瀏覽 <http://s.brother/cvkag/>。



Brother SupportCenter 是一款行動應用程式，可為您的 Brother 產品提供最新的支援資訊 (教學影片、FAQs 等)。
請瀏覽 Google Play™ 或 App Store 進行下載。



Google Play™



App Store

商標

App Store 是蘋果公司的服務商標。

Android 和 Google Play 是 Google 公司的商標。

要使用這些商標，需要獲取 Google 公司的許可。