

brother®

# NX-450 中文說明書

智慧型電腦縫紉機

使用前請先閱讀

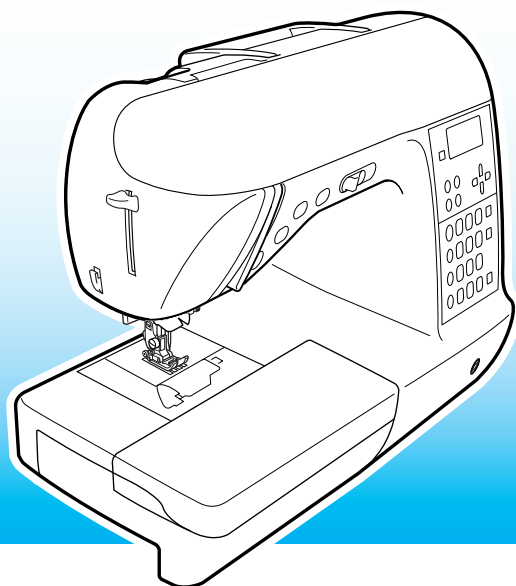
當需要附加的資訊時，可閱讀

**1** 縫紉前的準備

**2** 基本縫紉

**3** 實用的針趾

**4** 附 錄



# 重要的安全教育

在想要使用縫紉機之前，請先閱讀這些安全教育。  
本縫紉機是為了專供家庭使用。

**危險**— 可避免觸電的危險：

**1** 當縫紉機的電源插頭插在插座時，不可遠離，更不可無人照料縫紉機。在使用之後與清潔之前，應隨時將縫紉機的電源插頭從插座中拔離。

**警告**— 可避免燃燒、著火及觸電或損傷到個人的危險。

**2** 當取下蓋子、注油保養、或是實行說明書中提及的任何其他的使用維修調整時，請隨時將電源插頭拔離插座：

- 電源插頭拔離時，應先將電源開關切換至“○”的位置來關閉電源後，再拔離。切勿握著電源線強行拉扯拔出。
- 請將縫紉機的電源插頭，直接插到牆壁的插座中。並儘量不要使用延長線或分歧插座。
- 若是電源被切斷，請隨時將電源線拔離插座。

**3** 假如電源線或插頭破損，請勿操作縫紉機。若是縫紉機無法精確的執行工作、摔壞、或是滴到水時，請回到最近的經銷商或服務中心來檢查、維修電路或機器的調整。當縫紉機在儲存或是在使用時，若是注意到有任何反常的事情發生，例如像是氣味、熱度、變色或變形等，請立即停用此台縫紉機，並且馬上將電源線拔離插座。

**4** 請隨時保持工作範圍的清潔：

- 縫紉機的換氣孔不可被阻塞。換氣孔和腳踏板上，切勿聚積棉絮、灰塵和布屑等，並保持讓縫紉機通風良好。
- 腳踏板上切勿堆放任何物品。
- 請不要使用延長線。請將縫紉機的電源插頭，直接插到牆壁的插座中。
- 請勿在縫紉機的任何開口處，掉落或插入任何異物。
- 在使用縫紉機的房間內，請勿使用液化氣體（噴霧）產品，以免導致火災或缺氧。
- 不要在靠近暖爐、熨斗、鹵素燈、或其他會發熱的物品處。否則，縫紉機的電源線或是縫紉的衣物可能會著火，而導致火災或是觸電的危險。

## **5** 當縫紉時，需要特別注意的事項：

- 請隨時嚴密的注意車針。彎曲或損壞的車針請勿使用。
- 保持讓手指遠離縫紉機所有會動作的部位。尤其是車針的周圍，需特別注意。
- 當實行任何有關車針範圍的調整，像是穿上線、換針、安裝梭子或更換壓布腳等此類的動作時，請先將電源開關切換至“○”的位置來關閉電源後，再做調整。
- 請勿使用錯誤的針板。若用錯了針板，將可能會導致斷針。
- 縫紉針趾時，切勿不當的拉扯或推擠布料。此舉將可能使得車針偏斜，因而導致斷針。

## **6** 縫紉機並不是一種玩具：

- 若是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。
- 請勿在戶外使用。

## **7** 為了延長縫紉機的使用壽命：

- 不要在靠近暖爐、熨斗、鹵素燈、或其他會發熱的物品處，使用或存放縫紉機。當存放縫紉機時，應避免存放在會受到日光直接照射和溼氣較高的位置。
- 僅可使用中性的肥皂或清潔劑，來清理縫紉機外殼。苯、溶劑、和粉狀的清潔劑，將會損傷外殼和縫紉機，應禁止使用。
- 當重新放置或安裝任何組件，如壓布腳、車針或其他的部位時，請隨時參閱使用說明書，來確保安裝正確。

## **8** 為了維修與調整：

- 假如冷光照明燈（LED）有損壞，請務必送回有授權的經銷商或服務中心處理。
- 當發生故障或是需要調整時，首先請對照使用說明書後面的故障排除檢視表，來檢查及調整您自己的機器。假如故障無法排除，請向您所在地區有經授權的brother經銷商洽詢。

**本說明書的描述，是為了本型縫紉機的使用。**

**經由製造業者所推薦使用的附屬品，也包含在這說明書中。**

**請熟記這些安全教育。**

**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

重要的安全教育 .....	1
介紹 .....	7
縫紉機的特點 .....	7
附屬零配件 .....	8
包含的附屬零配件 .....	8
選購的配件 .....	9
縫紉機的各部位名稱及它們的功能 .....	10
正面部份 .....	10
車針與壓布腳的部份 .....	11
右側 / 後方部份 .....	11
操作鈕 .....	12
操作面板 .....	13
<b>縫紉前的準備 .....</b>	<b>15</b>
啟動 / 關閉縫紉機 .....	16
電源供給需注意事項 .....	16
打開縫紉機電源 .....	17
關閉縫紉機電源 .....	17
瞭解LCD (液晶顯示) 螢幕 .....	18
改變縫紉機的設定 .....	19
改變設定 .....	19
調整LCD的明亮度 .....	21
改變螢幕上顯示的語言 .....	21
捲梭子 / 裝梭子 .....	22
梭子需注意事項 .....	22
捲梭子 .....	22
安裝梭子 .....	26
上 線 .....	28
如何穿上線 .....	28
自動穿線裝置的使用方法 .....	31
如何用手穿線 (沒有使用自動穿線裝置時) .....	33
如何使用雙針 .....	33
引底線的方法 .....	36
換 針 .....	37
車針需注意事項 .....	37
布/線/針 選用一覽表 .....	38
檢查車針 .....	39
換針 .....	39
換裝壓布腳 .....	41
壓布腳需注意事項 .....	41
安裝壓布腳 .....	41
調整壓布腳的壓布壓力 .....	43
取下或裝上壓布腳腳脛 .....	43
使用均勻送布壓布腳 .....	44
縫紉筒狀或大片的布料時 .....	46
縫紉筒狀布料時 .....	46
縫紉大片的布料時 .....	46

## 基本縫紉 ..... 49

縫紉	50
一般的縫紉程序	50
放上布料	51
開始縫紉	52
讓針趾牢固	54
切線	55
調整線張力	57
如何改變上線張力	57
如何調整針趾幅度和長度	58
如何調整針趾幅度	58
如何調整針趾長度	59
有用的功能	60
改變停針時的位置	60
自動止針縫紉功能	60
程式切線功能	62
儲存針趾設定	63
使用壓布腳抬桿（膝控抬桿）	64
有用的縫紉秘訣	65
試縫	65
改變縫紉的方向	65
圓弧的縫紉方法	65
厚布料的縫紉方法	66
薄布料的縫紉方法	66
彈性布料的縫紉方法	66
皮革或乙烷基（尼龍）布料的縫紉方法	67
縫紉時如何對齊縫份	67

## 實用的針趾 ..... 69

選擇針趾花樣	70
選擇針趾類型和花樣	70
選擇針趾花樣	72
布邊縫	76
使用布邊壓布腳 "G"來縫紉布邊縫針趾	76
使用萬用壓布腳 "J"來縫紉布邊縫針趾	77
使用裁邊器來縫紉布邊縫針趾	78
基本的針趾花樣	80
疏縫	80
基本的針趾花樣	81
暗針縫	82
開釦眼 / 縫紉鈕釦	84
如何開釦眼	85
縫紉鈕釦	89
安裝拉鍊	91
安裝中間的拉鍊	91
安裝側面的拉鍊	93
安裝拉鍊 / 包繩	96
安裝中間的拉鍊	96
安裝包繩	97

縫紉伸縮性布料和鬆緊帶 .....	98
伸縮縫 .....	98
鬆緊帶縫紉 .....	98
貼布、拼布和壓線縫紉 .....	100
貼布繡 .....	101
拼布（瘋狂拼布） .....	102
直線接合縫 .....	102
鋪棉壓線 .....	103
自由壓線 .....	104
使用速度控制鈕來調整繡針趾 .....	105
補強用的針趾 .....	107
三重直線縫 .....	107
重趾縫 .....	107
綴補縫 .....	109
裝飾孔 .....	111
裝飾性針趾花樣 .....	112
抽紗縫 .....	113
彎月縫 .....	114
衣褶裝飾縫 .....	114
貝殼縫 .....	115
拼合縫 .....	116
傳家寶花樣 .....	116
縫紉各種內建的裝飾性花樣 .....	119
縫紉美麗的花樣 .....	119
縫紉花樣 .....	119
組合花樣 .....	120
重複縫紉花樣 .....	121
檢查選擇的花樣 .....	121
改變花樣的尺寸 .....	122
改變針趾的密度 .....	123
改變花樣的長度 .....	124
鏡像花樣 .....	125
儲存花樣 .....	126
重新取回一個花樣 .....	126
重新修正花樣 .....	127
設計一個花樣 .....	129
描繪一個花樣的概圖 .....	129
輸入花樣的資料 .....	130
花樣設計的範例 .....	132

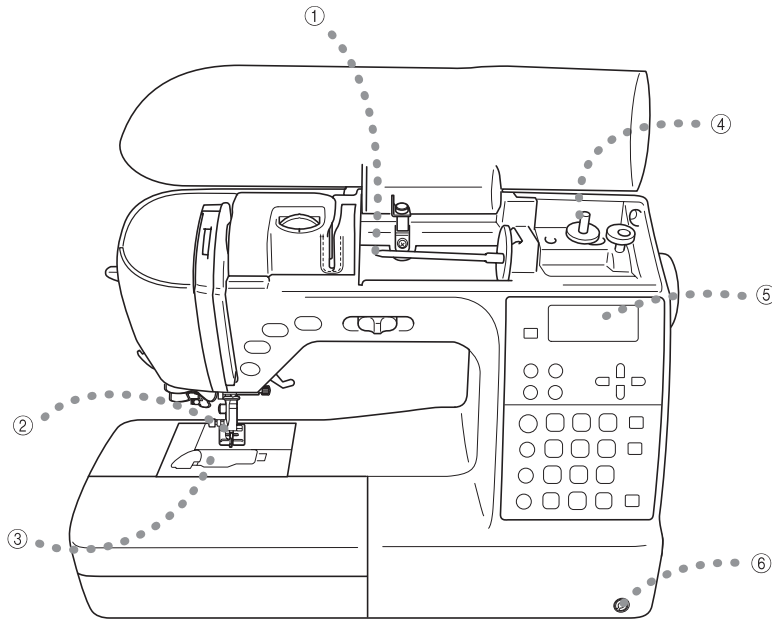
## 附 錄 ..... 133

針趾設定表 .....	134
實用的針趾 .....	134
其他的針趾 .....	138
照料與保養 .....	142
清理縫紉機表面 .....	142
清理梭床 .....	142
故障排除 .....	144
錯誤的訊息 .....	148
調整 LCD 螢幕 .....	149
操作警示音 .....	149
取消操作警示音 .....	149

# 介紹

感謝您購買本型縫紉機。在使用縫紉機之前，請先仔細的閱讀"重要的安全教育"(第1頁)，然後從說明書中學習多種功能的正確操作。此外，當您閱讀完這本說明書之後，請將說明書存放在能夠迅速拿到的地方，以備將來查詢。

## 縫紉機的特點



### ① 便利的穿上線方式

安裝的線輪是由縫紉機的前方出線，將使上線的穿線動作更便利。此外，讓線穿過車針，也只需要一個簡單的動作（第28頁）。

### ② 自動切線裝置

縫紉機可設定在針趾縫紉結束後，自動將線切斷（第62頁）。

### ③ 自動引底線裝置

您可以直接開始縫紉，而不需要先引起底線（第26頁）。

### ④ 簡便的捲底線裝置

讓梭子能夠既快速又方便的纏繞車線（第22頁）。

### ⑤ 內建的針趾

您可以從內建的針趾中，選擇有用的針趾。包括實用的針趾、字母文字針趾和裝飾性針趾。

### ⑥ 壓布腳抬桿（膝控抬桿）

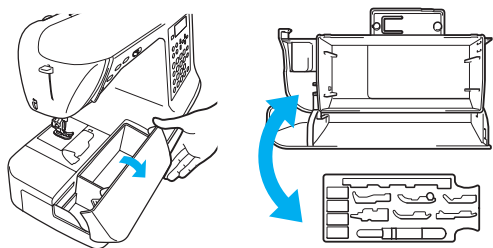
使用壓布腳抬桿（膝控抬桿），利用您的膝蓋即可抬起或放下壓布腳，讓您可以空出雙手來自由的操縱布料。

# 附屬零配件

在打開盒子之後，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，請洽詢您的銷售商。

## 包含的附屬零配件

下面的品項，有些將會包含在零件盒內。



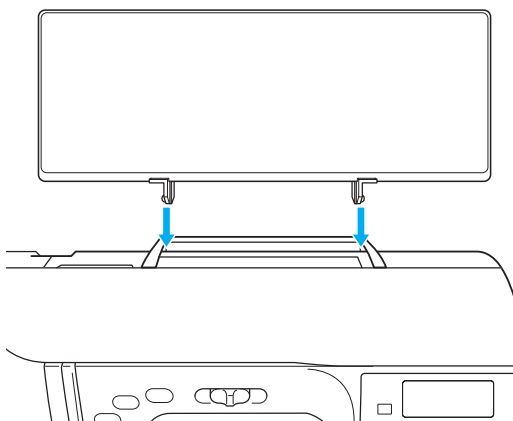
### 注意

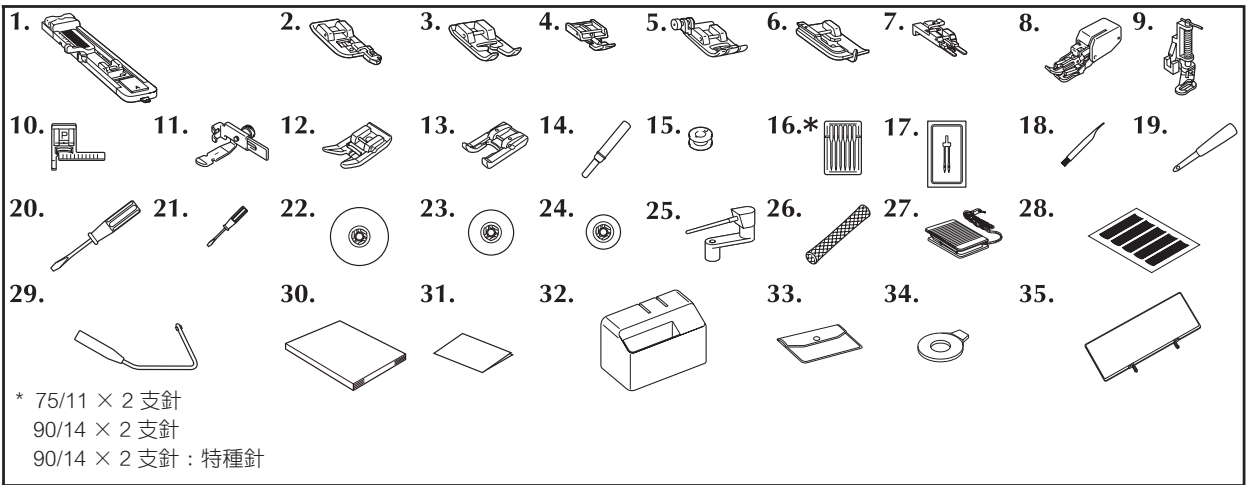
(美國專用)

- 腳踏板：型號 N5V  
此型腳踏板只適用於 NX-450的機型。
- 可鎖緊/放鬆的壓布腳腳脛是非常有用的，可透過有授權的商家購買。  
(零件編號：XA4813-051)
- 零配件隔間板的設計是非常有用的，可透過有授權的商家購買。  
(零件編號：XC4489-051)

## 安裝針趾花樣板

針趾花樣板可顯示每一種針趾模式內有用的花樣和針趾的號碼。針趾花樣板的安裝使用方式，就如同下圖所示。

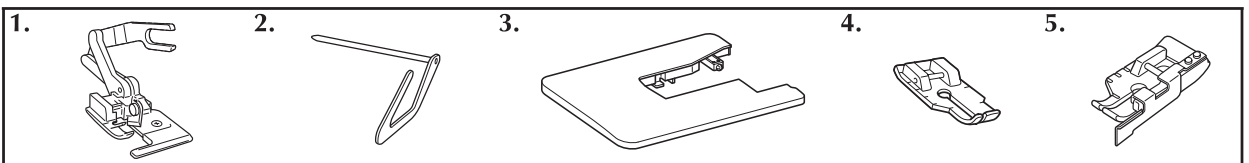




No	配件名稱	配件編號		No	配件名稱	配件編號	
		美國/ 加拿大	其他國家			美國/ 加拿大	其他國家
1	開釦眼壓布腳 "A"	XC2691-053		19	打孔錐子	135793-001	
2	車布邊壓布腳 "G"	XC3098-051		20	螺絲起子 (大)	XC8349-051	
3	密針縫壓布腳 "N"	X53840-351		21	螺絲起子 (小)	X55468-051	
4	拉鍊壓布腳 "I"	X59370-051		22	線輪蓋板 (大)	130012-054	
5	萬用壓布腳 "J" (在機器上)	XC3021-051		23	線輪蓋板 (中) (2)	X55260-153	
6	暗針縫壓布腳 "R"	X56409-051		24	線輪蓋板 (小)	130013-154	
7	縫鈕釦壓布腳 "M"	130489-001		25	第二線輪柱 (水平式)	XC4654-051	
8	均勻送布壓布腳	SA140	F033N(XC2214-002)	26	線輪網	XA5523-050	
9	曲線壓布腳	SA129	F005N(XC1948-002)	27	腳踏板	XD0496-051 (EU area)	
10	導縫壓布腳 "P"	SA160	F035 (XC1969-002)			XC6651-151 (other areas)	
11	可調式拉鍊壓布腳	SA161	F036N(XC1970-002)	28	方格紙	SA527	GS4 (XC4549-050)
12	無阻力 (皮革) 壓布腳	SA114	F007N(XC1949-002)	29	壓布腳抬桿	XA6941-052	
13	前開式密針壓布腳	SA147	F027N(XC1964-002)	30	說明書	XE3296-001	
14	拆線刀		X54243-051	31	快速導覽手冊	XE0404-001	
15	高梭子 (4)	SA156	SFB (XA5539-151)	32	硬式防塵蓋	XC9701-052	
16	盒針		X58358-051	33	零配件包	XC4487-051	
17	雙針		X59296-151	34	橢圓形起子	XC1074-051	
18	清潔刷		X59476-051	35	針趾花樣板	XE0539-001	

## 選購的配件

下列的選購配件是非常有用。



- 裁邊器  
配件編號：SA177, F054(XC3879-002)
- 壓線導縫器  
配件編號：SA132, F016N(XC2215-002)
- 大型輔助桌  
配件編號：SA551, WT5(XC9567-152)
- 1/4 英寸直線縫份壓布腳  
配件編號：SA125, F001N(XC1944-052)
- 1/4 英寸直線縫份壓布腳  
(附導引板)  
配件編號：SA185, F057(XC7416-252)

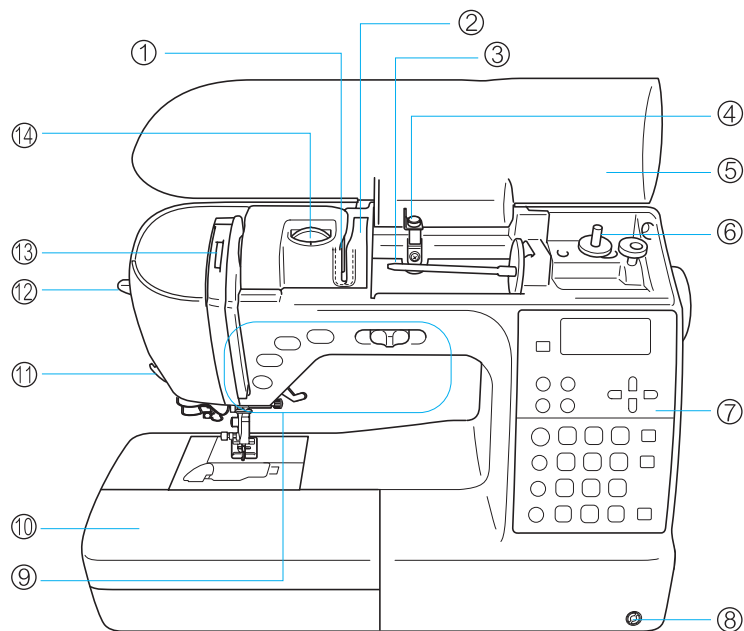
### 備註

- 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。

# 縫紉機的各部位名稱以及它們的功能

縫紉機的各部位名稱以及它們的功能如下文所述。在使用縫紉機之前，請詳細閱讀這些敘述，並熟記縫紉機各部位的名稱。

## 正面部份



### ① 線導引板

當穿上線時，請將線繞過線導引板。

### ② 線導引蓋

如同線導引板般，當穿上線時，請將線繞過線導引蓋。

### ③ 線輪柱

將線輪放置在線輪柱上。

### ④ 捲底線張力架

當捲底線（梭子）時，必須將線繞進捲底線張力架中。

### ⑤ 上蓋

打開上蓋，即可穿上線和捲底線。

### ⑥ 捲底線裝置

捲底線（梭子）用。

### ⑦ 操作板

可使用於選擇針趾和多種針趾功能。（第13頁）

### ⑧ 壓布腳抬桿（膝控抬桿）

將壓布腳抬桿插入插孔中。

### ⑨ 操作鈕和速度控制鈕

可使用或是滑動這些按鈕，來操作縫紉機。（第12頁）

### ⑩ 零配件盒

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。

### ⑪ 切線器

可將線繞至切線器把線切斷。

### ⑫ 自動穿線拉柄

使用自動穿線拉柄將線穿過針孔。

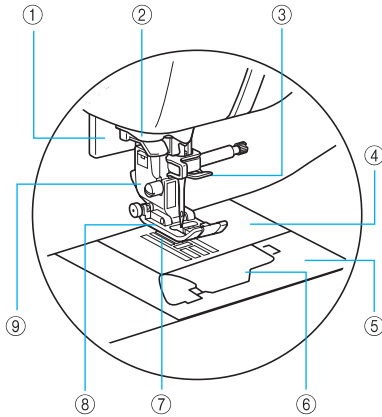
### ⑬ 挑線桿檢視窗

可透過此檢視窗來確認挑線桿的位置。

### ⑭ 上線張力調整鈕

使用上線張力調整鈕，可調整上線的張力。

## 車針與壓布腳的部份



### ① 開釦眼拉柄

當縫紉釦眼和重趾縫時，請拉下開釦眼拉柄。

### ② 線導引圓盤

當使用自動穿線裝置時，請將線繞進線導引圓盤內。

### ③ 針柱線導引

請將上線穿過這個針柱線導引中。

### ④ 針板

針板上的記號，可用於縫紉直線時的縫份導引。

### ⑤ 針板蓋

取下針板蓋，可清潔梭床和梭殼。

### ⑥ 透明蓋板

打開透明蓋板，即可放置梭子。

### ⑦ 送布齒

可將布料往縫紉方向推送。

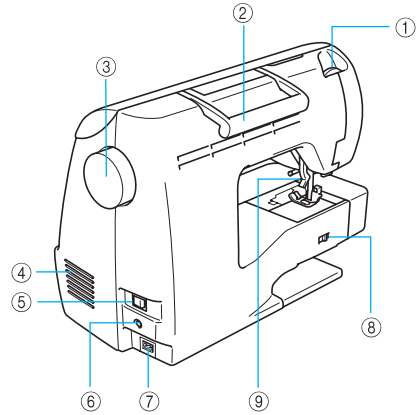
### ⑧ 壓布腳

壓布腳是用於壓緊縫紉時車縫處的布料。請根據所選擇的花樣來換裝特定的壓布腳。

### ⑨ 壓布腳腳脛

將壓布腳安裝在壓布腳腳脛上。

## 右側 / 後方部份



### ① 壓布腳壓力調節鈕

使用壓布腳壓力調節鈕，可調整壓布腳壓布的壓力。

### ② 手提把

當輸送縫紉機時，可使用手提把來搬運。

### ③ 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。

### ④ 換氣孔

換氣孔是為了讓空氣流通，並提供馬達換氣用。當縫紉機使用時，請勿蓋住換氣孔。

### ⑤ 主電源開關

切換主電源開關，可啟動或關閉縫紉機。

### ⑥ 腳踏板插孔

請將腳踏板的插頭插入腳踏板插孔中。

### ⑦ 電源插座

請將電源線插入電源插座中。

### ⑧ 送布齒升降裝置

使用送布齒升降裝置，可升起或降下送布齒。

### ⑨ 壓布腳拉柄

抬起或放下壓布腳拉柄，即可抬起或放下壓布腳。

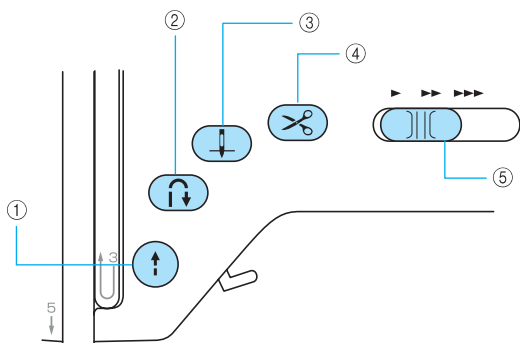
### 備註

- 參考第9至12頁，將可學習如何去使用您的縫紉機。



# 操作鈕

操作鈕能幫助您輕易的實行縫紉機的許多基本操作。



## 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。詳情請參閱第51頁“開始縫紉”。此鈕亦會依據縫紉機目前的操作狀態，來變換顯示的顏色。

綠燈：縫紉機已預備好或正在縫紉中。

紅燈：縫紉機無法縫紉。

橙燈：當縫紉機正在捲底線，或捲線軸被推至右側時。

## ② 倒退縫按鈕（可加強針趾縫紉）(↶)

壓按此鈕，可縫紉迴針針趾或原地止針針趾。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。而原地止針針趾是指當壓按此鈕時，縫紉機會原地縫紉3-5針。詳情請參閱第54頁“穩固的針趾”。

## 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 自動切線按鈕 (✂)

縫紉停止後壓按此鈕，則上、下線將會一起被切斷。

## ⑤ 速度控制鈕

滑動速度控制鈕，可調整縫紉速度的快慢。

## 警告

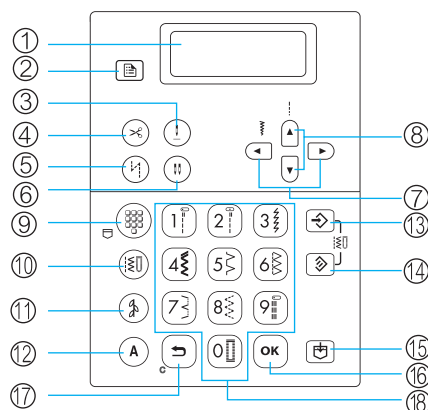
- 請勿在切完線之後，又壓按 (✂) (自動切線) 按鈕。否則，可能會造成斷針、絞線或是導致縫紉機損壞。

## 注意

- 假如壓布腳底下沒有放置布料，或是縫紉機正在縫紉時，請勿再壓按 (✂) (自動切線) 按鈕。否則，將可能會絞線或造成縫紉機的損壞。
- 當要切斷的線是比 # 30 的車線粗，尼龍線、金屬線、或是其他的特殊線時，請使用縫紉機左側的切線器切線。(請參閱第55頁)

# 操作面板

位於縫紉機右前方的操作面板，是由一個LCD（液晶顯示螢幕）和可調整各種縫紉設定的按鍵所組成。



## ① LCD（液晶顯示螢幕）（觸控面板）

選擇花樣的設定和錯誤訊息都會在LCD螢幕中顯示。請觸摸LCD螢幕上的按鍵來執行動作。詳情請參閱第18頁“LCD（液晶顯示螢幕）”

## ② 設定鍵

壓按此鍵，可選擇縫紉設定。例如像是左/右相反的鏡像，或是其他的設定，例如蜂鳴器的操作。

## ③ 停針位置設定鍵

壓按此鍵，可設定當縫紉機停止後，車針停留的位置。

## ④ 程式切線鍵

壓按此鍵，可設定程式切線的功能。再壓按一次此鍵，可解除設定。

## ⑤ 自動止針鍵

壓按此鍵，可使用自動止針縫紉（倒退縫紉）的設定。再壓按一次此鍵，可解除設定。



## ⑥ 車針模式選擇鍵（單針/雙針）

壓按此鍵，可選擇設定雙針縫紉模式。每壓按一次此鍵，則縫紉模式將會在單針或雙針模式之間變換。

## ⑦ 針趾幅度調整鍵

壓按  或  鍵，可調整針趾幅度的設定值。

## ⑧ 針趾長度調整鍵

壓按  或  鍵，可調整針趾長度的設定值。

## 針趾模式鍵（⑨ - ⑫）



### ⑨ 預設的實用針趾/花樣儲存鍵

壓按此鍵，可選擇數字鍵上的實用針趾或是重新取回一個被儲存過的花樣。每壓按一次此鍵，縫紉機將會在預設的實用針趾模式和花樣儲存模式之間轉換。

### ⑩ 實用針趾鍵

壓按此鍵，可選擇直線縫、鋸齒縫、釘眼、暗針縫、或其他針趾花樣等，通常使用在衣服的縫紉上。可使用數字鍵，鍵入想要的針趾花樣的號碼。

### ⑪ 裝飾性針趾鍵

壓按此鍵，可選擇一個裝飾性針趾、緞繡針趾、十字繡針趾或是裝飾性緞繡針趾。每壓按一次此鍵，針趾的種類將會在  和  之間轉換。

### ⑫ 文字針趾鍵

壓按此鍵，可選擇一個文字針趾。每壓按一次此鍵，將會在1至3個有用的字體之間轉換。

### ⑬ 手動記憶鍵

壓按此鍵，可儲存調整過的針趾幅度和長度的設定值。

### ⑭ 重設鍵

壓按此鍵，可讓選擇的針趾，重新回到原始的設定值。

### ⑮ 記憶鍵

壓按此鍵，可儲存針趾花樣到縫紉機的記憶體中，例如像是組合的花樣和我的自創針趾花樣。

### ⑯ OK鍵

壓按此鍵，可適用於選擇或執行操作。

### ⑰ 取消/清除鍵

壓按此鍵，可取消操作和回復到先前的畫面。此外，當組合了文字或裝飾性針趾時，若是壓按此鍵，可移除最後增加的那個花樣。

### ⑱ 數字鍵

使用這些數字鍵，可快速地選擇1到10個常用的針趾。當要選擇其他的針趾時，可使用這些鍵，鍵入想要的針趾的號碼。



# 1

## 縫紉前的準備

本章節是描述在開始縫紉之前，所應做的各種準備。

啟動/關閉縫紉機 .....	16
電源供給需注意事項 .....	16
打開縫紉機電源 .....	17
關閉縫紉機電源 .....	17
瞭解LCD (液晶顯示) 螢幕 .....	18
改變縫紉機的設定 .....	19
改變設定 .....	19
調整LCD的明亮度 .....	21
改變螢幕上顯示的語言 .....	21
捲梭子/裝梭子 .....	22
梭子需注意事項 .....	22
捲梭子 .....	22
安裝梭子 .....	26
上 線 .....	28
如何穿上線 .....	28
自動穿線裝置的使用方法 .....	31
如何用手穿線 (沒有使用自動穿線裝置時) .....	33
如何使用雙針 .....	33
引底線的方法 .....	36
換 針 .....	37
車針需注意事項 .....	37
布/線/針 選用一覽表 .....	38
檢查車針 .....	39
換針 .....	39
換裝壓布腳 .....	41
壓布腳需注意事項 .....	41
安裝壓布腳 .....	41
調整壓布腳的壓布壓力 .....	43
取下或裝上壓布腳腳脛 .....	43
使用均勻送布壓布腳 .....	44
縫紉筒狀或大片的布料時 .....	46
縫紉筒狀布料時 .....	46
縫紉大片的布料時 .....	46

# 啓動 / 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。
  - 請確實的將電源線的插頭，穩固地插入在插座中和縫紉機的電源插座上。
  - 請勿將電源線插入到一個狀況不良的插座上。
- 若發生下列情況時，請關閉電源，並將電源插頭拔離插座：
  - 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
  - 當縫紉機無法啟動，可能是因為電源線沒有確實插好，或是電源線根本沒插
  - 發生觸電時

### 警告

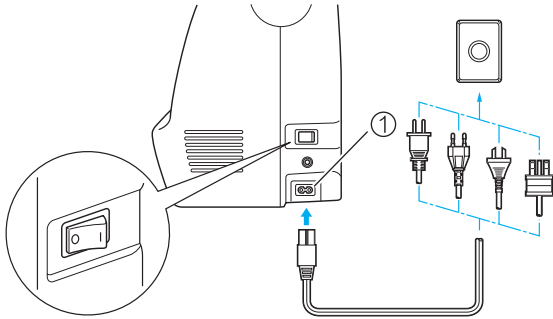
- 只可使用縫紉機所附屬的電源線。
- 請勿與插滿電器的延長線或多孔的插座轉接頭一同使用，以免發生電線走火或觸電的危險。
- 別用濕的手去觸摸插頭，以免發生觸電的危險。
- 當要拔出電源線時，請先關閉縫紉機上的主電源開關，並握住插頭來拔出電源線。若是硬扯電源線的話，可能會造成電源線損壞、電線走火或是發生觸電的危險。
- 電源線不容許被剪斷、損壞、改造、強力的彎折、拉扯、扭曲或是擠成一團。另外，電源線上不可放置重物或是至於高溫之中，以免造成損壞、電線走火或是發生觸電的危險。若是您的電源線或插頭已經損壞，在繼續使用之前，請帶著您的縫紉機到經銷商處維修。
- 如果長時間不使用縫紉機，請拔出電源線，以免發生電線走火的危險。

## 打開縫紉機電源

準備好附屬的電源線。

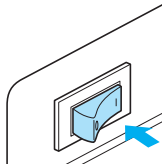
**1** 請確實關閉縫紉機（主電源開關設定在“○”的位置），然後將電源線插入縫紉機右側的電源插座中。

**2** 將電源線的插頭，插入一個家用的電源插座中。



① 電源插座

**3** 壓按位於縫紉機右側的主電源開關，打開縫紉機電源（主電源開關切換至“|”的位置）。



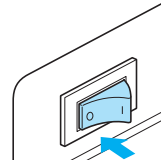
▶當縫紉機的電源打開時，縫紉燈和LCD螢幕都會亮起。

## 關閉縫紉機電源

當您使用完縫紉機時，請關閉電源開關。另外，在搬運縫紉機到另一個位置之前，請確實關閉電源，並拔出電源線。

**1** 確實讓縫紉機停止縫紉。

**2** 壓按位於縫紉機右側的主電源開關，打開縫紉機電源（主電源開關切換至“○”的位置）。



▶當縫紉機電源關閉後，縫紉燈和LCD螢幕也都會關閉。

**3** 將電源線插頭從家用電源插座中拔出。拔離時，請抓緊插頭。

**4** 將電源線從縫紉機的電源插座中拔出。

### 注意

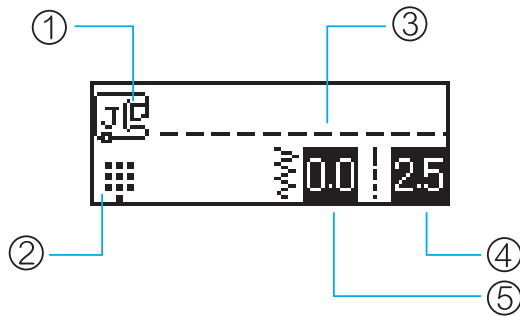
- 假如在縫紉期間發生停電，請關閉縫紉機，並將電源線拔離插座。當再次啟動縫紉機時，請遵從必要的程序，正確的操作縫紉機。

（為了美國專用）

- 在機器中有附屬一個極化插頭（比其他的插頭更扁、更寬）。此極化插頭僅能使用在相對應的極化插座上，並可減少觸電的危險。假如極化插頭無法完全插入到插座中時，請反轉插頭後再插入。假如它仍然無法插入，請連絡一個合格的電工技師來安裝適當的插座。無論如何，切勿自行修改插頭。

# 瞭解LCD（液晶顯示）螢幕

LCD 液晶顯示螢幕是位於縫紉機正面的右側。選擇花樣的設定和因操作錯誤而出現的錯誤訊息告知等，都會在LCD螢幕中顯示。當縫紉機打開電源時，LCD螢幕也會跟著開啟，如下的畫面也會隨之出現。



- ① 應換裝的壓布腳
- ② 針趾模式
- ③ 選擇的針趾花樣
- ④ 針趾長度（mm）
- ⑤ 針趾幅度（mm）

## 備註

- 有關因執行了錯誤的操作，而顯示的錯誤訊息內容，請參閱“錯誤的訊息”（第148頁）。

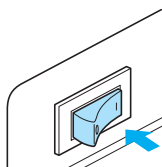
# 改變縫紉機的設定

許多縫紉機的動作和縫紉時的設定，都可以被改變。


## 改變縫紉機的設定

下面描述的是改變縫紉機設定的一般程序。

- 1 打開縫紉機的電源開關。





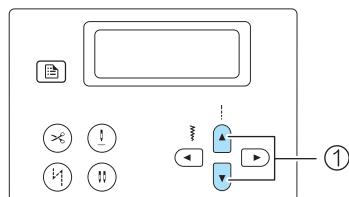
▶ LCD螢幕會跟著亮起。

- 2 壓按位於操作面板上的  (設定) 鍵。

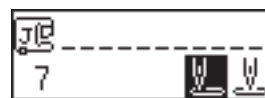
▶ 會顯示設定的畫面。





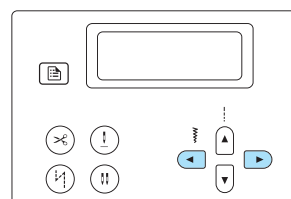
- 3 壓按  或  (針趾長度調整) 鍵，直到顯示出您想要的針趾或縫紉機的屬性。





- ① 針趾長度調整鍵



- 4 壓按  或  (針趾幅度調整) 鍵，直到選擇了您想要的設定值。



▶ 設定值已經被更改。

- 5 壓按  (OK鍵) 或  (取消/清除鍵)。

▶ 最初的針趾畫面會再度顯現。



## 針趾或縫紉機的屬性一覽表

可設定的針趾或縫紉機的屬性如下表列。有關每一個屬性的詳情，請查詢相對應的頁次。





屬性	小圖示	詳情	查詢頁次
花樣確認		可確認組合的花樣。	121頁
鏡像花樣		可使針趾花樣產生一個左右相反的影像。	125頁
花樣延長		可調整繡針趾的長度。	124頁
花樣尺寸		可設定花樣的尺寸為大或小。	122頁
單一/重複縫紉		可指定花樣為縫紉一次或再三重複縫紉。	121頁
針趾密度調整		可指定針趾的縫紉密度。	123頁
初始針位設定		可設定當縫紉機開機後，將自動選擇的直線針趾（左針位/中針位）	-
針趾幅度調節		可設定成利用速度控制鈕來調整針趾的左右幅度。	105頁
語言選擇	ENGLISH	可改變螢幕上所使用的語言。	21頁
蜂鳴器		可設定在使用每一個功能時，要或不要發出鳴笛聲。	149頁
LCD 明亮度		可調整LCD的明亮度。	21頁
垂直花樣調整		可調整花樣的上、下位置。	127頁

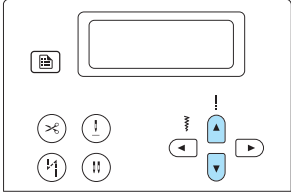
### 備註

- 在上方的小圖示，若是呈現反白情況，即表示此功能並沒有設定。
- 縫紉機原出廠設定的顯示為英文。

## 調整LCD 的明亮度



LCD 螢幕的明亮度是可以調整的。

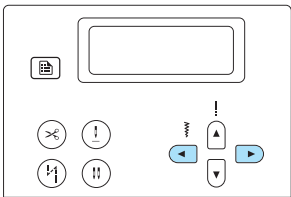
- 1 壓按  (設定鍵)，然後再壓按  或  (針趾長度調整鍵) 直到出現  小圖示。



► LCD 螢幕明亮度的設定畫面將會顯現。





- 2 若要LCD 螢幕變亮，可壓按  (針趾幅度調整鍵)。若要螢幕變暗，可壓按  (針趾幅度調整鍵)。



► LCD 螢幕的明亮度將會改變。






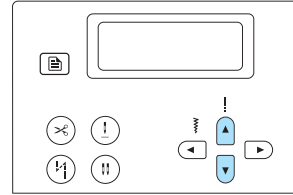
- 3 壓按  (OK鍵) 或  (取消/清除鍵)。

► 最初的針趾畫面會再度顯現。

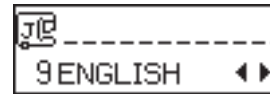
## 改變螢幕上顯示的語言



可將螢幕上的顯示，從眾多有用的語言中更換一個來使用。

- 1 壓按  (設定鍵)，然後再壓按  或  (針趾長度調整鍵) 直到語言選擇出現。

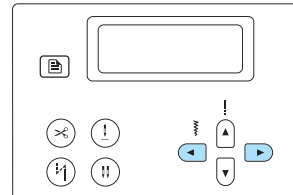


► 語言選擇的設定畫面將會顯現。

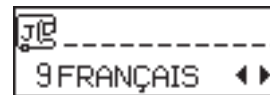




- 2 壓按  或  (針趾幅度調整鍵)，直到選擇了想要的語言。

可供變換的語言共有：英文/法文/德文/荷蘭文/西班牙/意大利文/丹麥文/挪威文/芬蘭文/瑞典文/葡萄牙文/俄文/日文/韓文或其他。



► 螢幕的顯示語言將會改變。



- 3 壓按  (OK鍵) 或  (取消/清除鍵)。

► 最初的針趾畫面會再度顯現。

# 捲梭子 / 裝梭子

本章節是描述如何將線纏繞到梭子上，以及如何安裝梭子（底線）。

## 梭子需注意事項

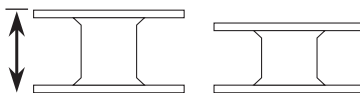
請確實觀察下列有關於梭子的需注意事項。

### 警告

- 僅可使用附屬的梭子(零件編號: SA156, SFB: XA5539-151)，這是專門為此型縫紉機而設計。若是使用任何其他其他的梭子，可能會導致受傷或損壞到縫紉機。
- 附屬的梭子，是專門為此型縫紉機而設計。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: SA156, SFB: XA5539-151)。

實際的尺寸

11.5 mm  
(7/16 inch)

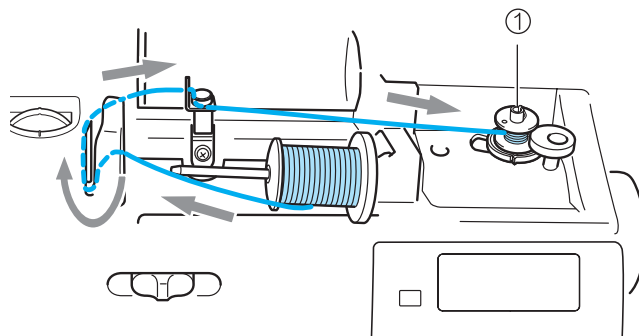


專用的型式

其他的型式

## 捲梭子

將線纏繞在梭子上，來把底線準備好。

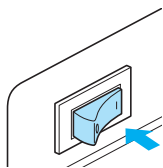


① 底線捲線軸

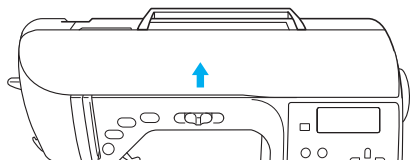
### 備註

- 關於縫紉機捲底線的穿線順序，請確實依照縫紉機上的虛線指示穿線。

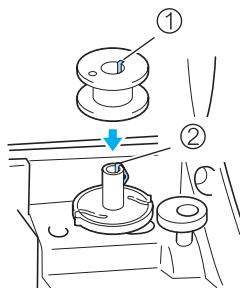
- 1 打開縫紉機電源。



- 2 翻開上蓋。



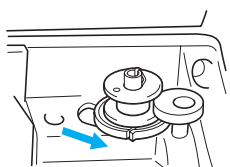
- 3 將梭子放置在捲線軸上，而梭子的缺口對準捲線軸彈簧。把梭子往下壓，直到進入聽見「啪」一聲的位置。



① 缺口

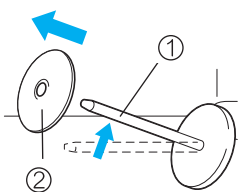
② 捲線軸彈簧

- 4 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。



- ⓘ（手控停動按鈕）顯示燈將會呈現「橙」色。

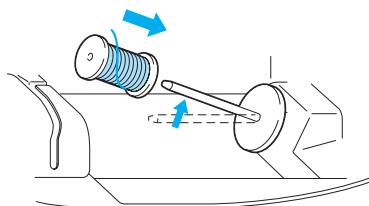
- 5 取下套在線輪柱上的線輪蓋板。



① 線輪柱

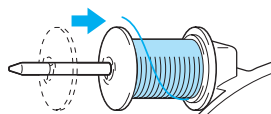
② 線輪蓋板

- 6 將想要捲成底線的線輪，放置在线輪柱上。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。



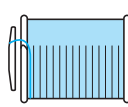
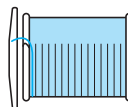
- 假如線輪的線旋出位置不正確，則線可能會因此而纏繞在线輪柱上。

- 7 將線輪蓋板套在线輪柱上。讓線輪蓋板圓弧的那一面朝左，並盡可能的將線輪蓋板壓到底。（如圖所示）



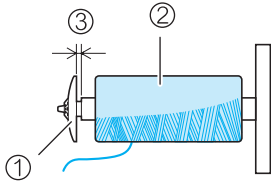
### 警告

- 假如線輪或線輪蓋板沒有安裝正確，則線可能會因纏繞在线輪柱上，而導致斷針。
- 三種線輪蓋板的尺寸是有作用的，最好是依據線輪的大小，來選擇線輪蓋板的尺寸。假如線輪蓋板比所使用的線輪還小，則車線可能會勾住線輪的切痕處，或是可能斷針。



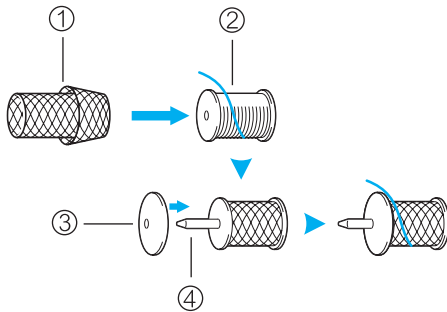
## 備註

- 當縫紉的是較纖細的、交叉繞製的車線時，應使用小的線輪蓋板。並在線輪蓋板與線輪之間，留下些微的間隔。



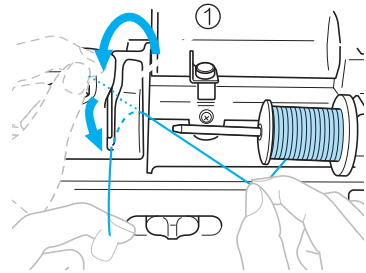
- ① 線輪蓋板（小）
- ② 線輪（十字交叉纏繞的車線）
- ③ 間隔

- 當使用的是容易鬆脫的車線，例如像是透明尼龍線或金屬線時，請於將線輪放置在線輪柱上之前，在線輪外側套上線輪網。假如線輪網太長，請根據線輪的尺寸，將線輪網反摺。當使用線輪網時，上線張力的緊度將會稍微增強，請確實檢查線張力。詳情請參閱“如何調整線張力”。



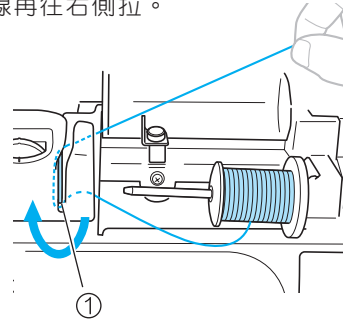
- ① 線輪網
- ② 線輪
- ③ 線輪蓋板
- ④ 線輪柱

- 8 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蓋，然後再往前拉。（如圖所示）



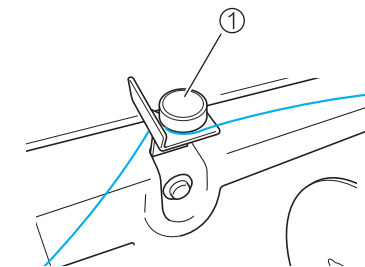
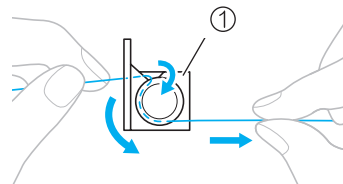
- ① 線導引蓋

- 9 將線由下往上拉，並讓線繞過線導引板，然後線再往右側拉。



- ① 線導引板

- 10 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。

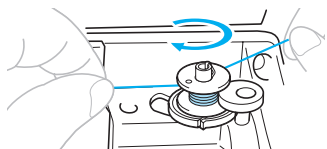


- ① 捲底線張力架

## 注意

- 請確實將線繞進捲底線張力架中。

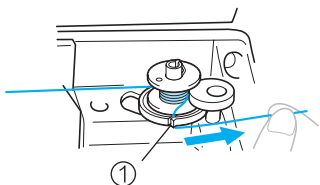
- 11 左手拉緊車線，用右手抓著線頭，並依順時針方向將線纏繞在梭子上 5~6 圈。



### 注意

- 請確認從線輪到梭子之間的線是拉緊的。
- 請確認是依順時針方向來環繞梭子。否則，線將會因而包覆環繞在底線捲線軸上。

- 12 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。

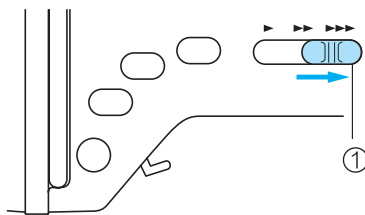


- ① 底線捲線座的溝槽（內附刀片）  
▶ 線將會被切斷至一個適當的長度。

### 警告

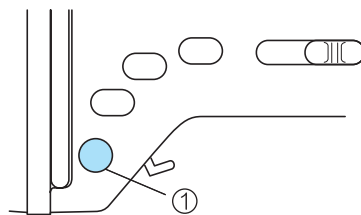
- 請確實隨著上面的敘述切線。假如捲梭子時，沒有利用捲線座溝槽內的刀片切線，則當此顆梭子的線，從開始使用至跑完期間，線可能會在梭子內糾纏在一起，或是導致車針彎曲或折斷。

- 13 將速度控制鈕滑動至右側時，捲底線的速度會增快；滑動到左側，速度會減慢。



- ① 速度控制鈕

- 14 壓按 Ⓢ（手控停動按鈕）一次。



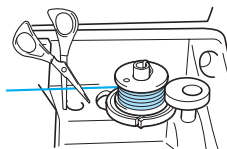
- ① 手控停動按鈕

- 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。

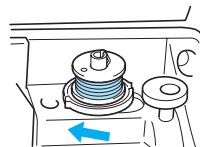
### 警告

- 當梭子的捲繞速度越來越緩慢時，請停止縫紉機。否則，縫紉機可能會損壞。

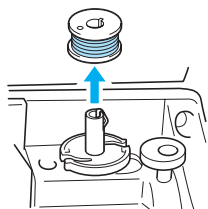
- 15 使用剪刀將捲繞梭子的線剪斷。



- 16 將底線捲線軸推至左側。



- 17 將梭子由捲線軸上取出。



### 備註

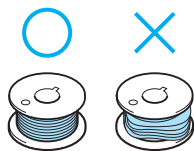
- 在捲繞過梭子之後，若是啟動縫紉機或是轉動手輪，則縫紉機將會發出一聲卡嗒聲。這是正常現象，並不是損壞。

## 安裝梭子

安裝已捲好車線的梭子。

### 警告

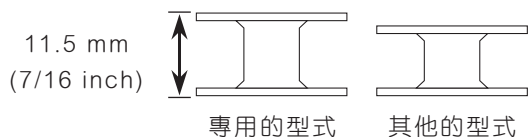
- 請使用一個捲線正確的梭子。否則，可能會導致斷針，或是線的張力將會不正確。



- 附屬的梭子，是專門為此型縫紉機而設計。若是使用其他型式的梭子，縫紉機將無法正確操作。使用時，僅可使用附屬的梭子或相同型式的梭子。

(零件編號: SA156, SFB (XA5539-151))

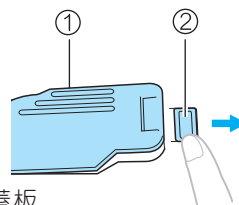
實際尺寸



### 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。請確實依照縫紉機的指示穿線。

- 1 向右按住透明蓋板釋放鈕。



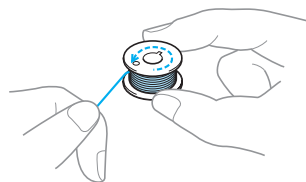
① 透明蓋板

② 釋放鈕

- ▶ 透明蓋板將會打開。

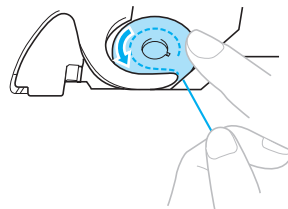
- 2 取下透明蓋板。

- 3 右手拿著梭子，用左手拉出線頭。



- 請小心別讓梭子掉落。

- 4 將梭子依逆時針出線的方向，安裝在梭殼上，並把線往左側引。



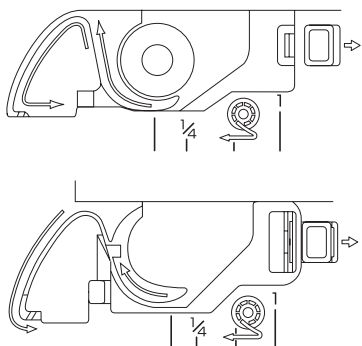
- 梭子出線的方向，應確實安裝正確。

### 警告

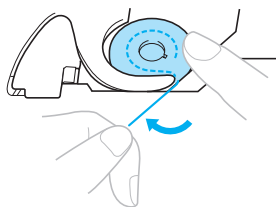
- 請確實的放置好梭子；並將底線（梭子線）依正確的方向引出。否則，可能會導致斷線，或線張力不正確。

## 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。請確實依照縫紉機的指示穿線。環繞在梭殼周圍的記號，將會依型號的不同而有所差異。



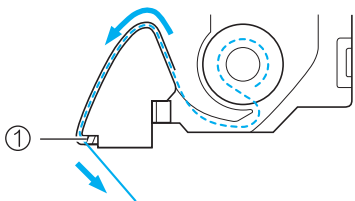
- 5** 用右手手指輕輕壓著梭子，然後用左手將線引導入線溝。



## 警告

- 當安裝梭子時，請確實用您的手指來放入梭子。假如梭子沒有安裝正確，線張力將會不正常。

- 6** 引導著線，並讓線繞過線溝。然後依箭頭方向用力朝前拉。

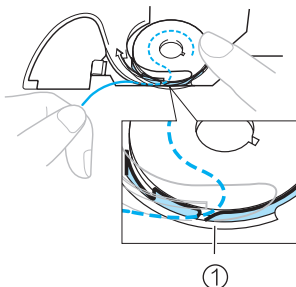


① 刀片

- ▶ 刀片將會把線切斷。

## 注意

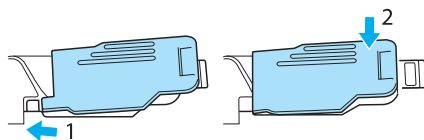
- 請確認底線已正確的穿越過梭殼上的線張力調整簧片。假如底線沒有正確的穿越過簧片時，請再重穿底線。



① 線張力調整簧片

- 7** 關上透明蓋板。

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。



- ▶ 底線安裝完成。

接下來，是穿上線。請接續“如何穿上線”的步驟（第28頁）。

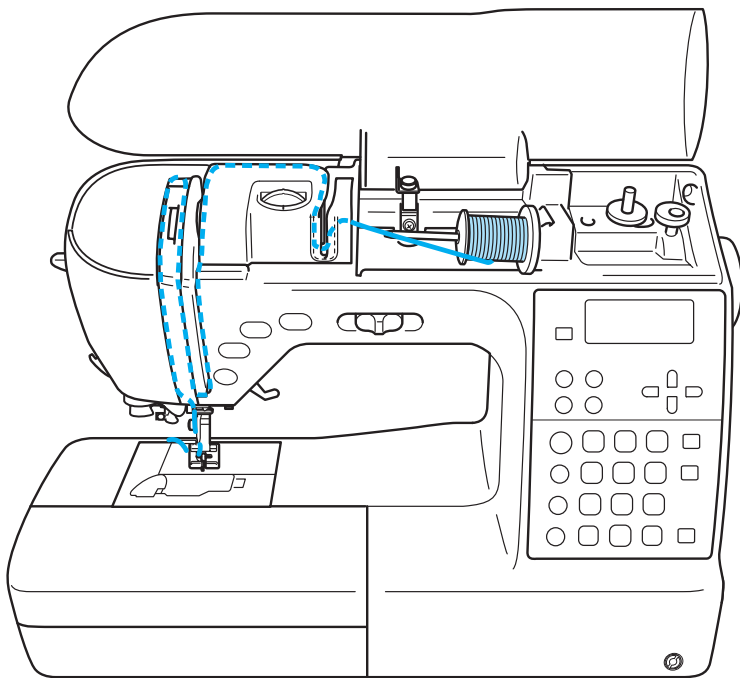
## 備註

- 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”所敘述的步驟執行。（第36頁）



# 上線

此章節是描述如何放置線輪軸，以及穿上線的步驟。



## 警告

- 當穿上線時，請仔細的遵循指示穿線。假如上線未正確穿好，則可能會導致絞線，或是車針可能會彎曲或折斷。

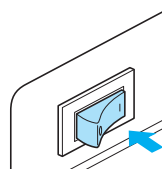
## 備註

- 關於縫紉機捲底線的穿線順序，請確實依照縫紉機上的實線指示穿線。

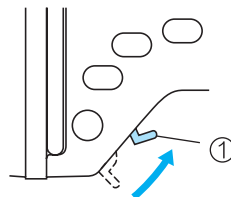
## 如何穿上線

將線軸放置在線輪柱上，然後開始穿上線。

- 1 打開縫紉機電源。




- 2 抬起壓布腳拉柄，抬起壓布腳。

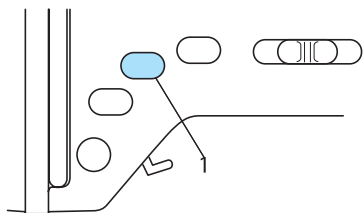


① 壓布腳拉柄


## 注意

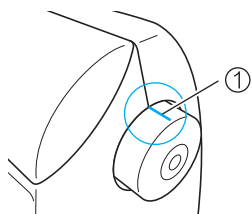
- 假如壓布腳沒有抬起，縫紉機將無法穿線。

- 3 壓按  (針位上下調整) 按鈕 1~2次，來升起車針。



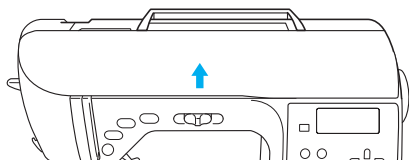
① 針位上下調整按鈕

- 假如手輪上的記號朝上(如下圖所示)，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。

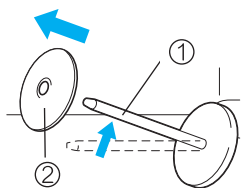


① 手輪上的記號

- 4 翻開上蓋。

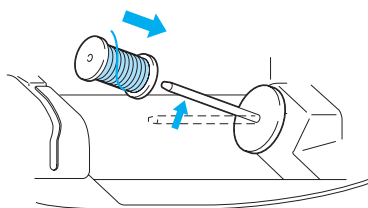


- 5 取下安裝在線輪柱上的線輪蓋板。



- ① 線輪柱  
② 線輪蓋板

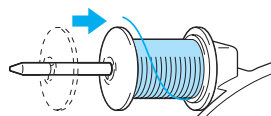
- 6 向上扳起線輪柱，將線軸放置在线輪柱上。  
由於線軸是水平的套入在线輪柱上，因此車線將從線軸底部朝前方旋出。



**警告**

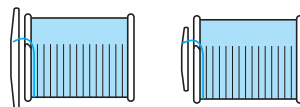
- 假如線輪軸或線輪蓋板的安置不正確，則線可能會因纏繞在线輪柱上，而導致斷針。

- 7 將線輪蓋板套在线輪柱上。  
並讓線輪蓋板的圓弧面朝左，然後儘可能的向右侧壓緊線軸。

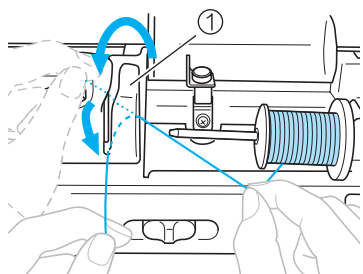


**警告**

- 假如線輪軸或線輪蓋板的安置不正確，則線可能會因纏繞在线輪柱上，而導致斷針。
- 請依據線輪軸的大小，來決定使用的線輪蓋板(大、中、小)。若是使用的線輪蓋板比線軸小，則車線可能會因陷入線軸頂端的切痕中，而導致斷針。

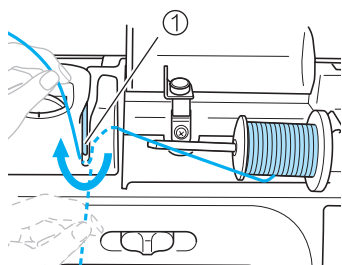


- 8** 右手輕輕地拉著線，左手拉著線頭，依箭頭指示將線繞過線導引蓋的後方，再把線往前方引。



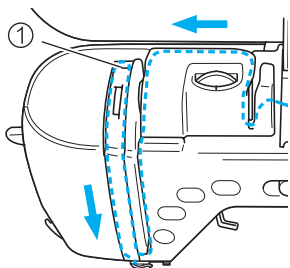
① 線導引蓋

- 9** 讓線繞過線導引板底下，然後再往上拉。



① 線導引板

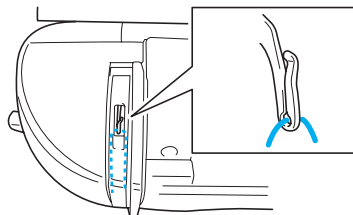
- 10** 用右手拉著線，左手拉著線頭，依下圖所示的箭頭指示順序，將線繞過線導引中。



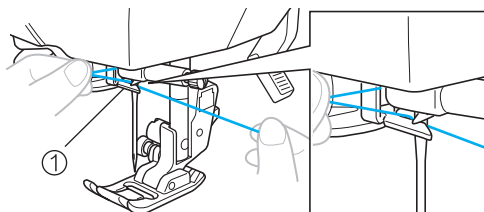
① 上線遮擋器

## 注意

- 假如壓布腳是放下時，上線遮擋器就會關閉，縫紉機將無法穿上線。請在縫紉機穿上線之前，確實抬起壓布腳並打開遮擋器。另外，在取下上線之前，也請確實抬起壓布腳並打開遮擋器。
- 本型縫紉機裝備有一個檢視窗，可讓您確認挑線桿的位置。透過檢視窗，可觀看和確認上線是否已正確穿過挑線桿。



- 11** 將線繞進針柱線導引的後方。  
用左手拉著線，右手拉著線頭，如下圖所示，即可輕易地將線繞進針柱線導引的後方。



① 針柱線導引

接下來，是使用自動穿線裝置來將線穿過針孔。  
請接續“自動穿線裝置的使用方法”的步驟（第31頁）。

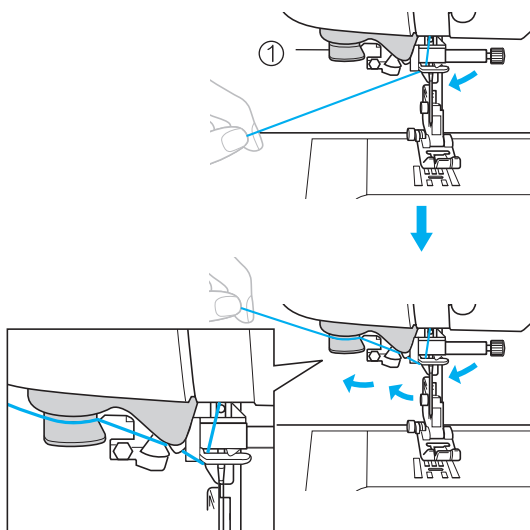
## 自動穿線裝置的使用方法

此章節是描述如何使用自動穿裝置穿上線。

### 備註

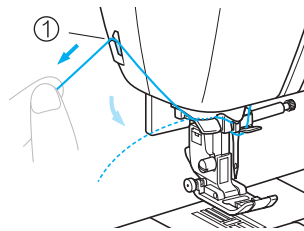
- 本自動穿線裝置，只能適用於家庭用縫紉車針 75/11 ~ 100/16 的尺寸。
- 粗的車線，如 130/20 粗或是比這更粗的車線，請勿使用自動穿線裝置。
- 安裝翼針或雙針時，不可使用自動穿線裝置。
- 假如本自動穿線裝置無法使用時，請參閱“如何用手穿上線”（第33頁）。

- 1 將穿過針柱線導引的上線線頭拉往左側，然後由前往後將線繞進線導引圓盤中。



① 線導引圓盤

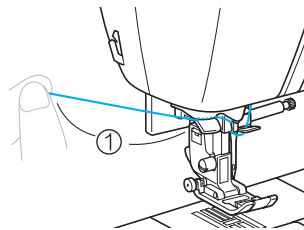
- 2 將線拉至縫紉機左側的切線器上，並把線切斷。



① 切線器

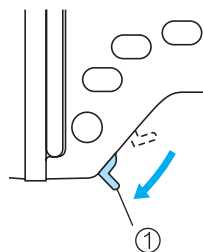
### 注意

- 假如拉穿越過的線，無法正確的切斷時，請先放下壓布腳，讓線被拉緊之後再切線。倘若有執行這個動作，請跳過步驟 3。
- 當使用的車線是容易鬆脫旋出的線軸時，像是金屬線等，若是利用切線器將車線切斷後，穿線動作將會變的較困難。因此，在上線拉穿越過線導引圓盤之後，請再多拉出大約 80 mm（大約 3inch）的長度，來代替切線動作。



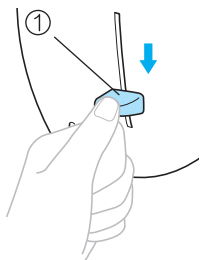
① 大約 80 mm（3 inches）或更長

- 3 放下壓布腳拉柄，放下壓布腳。



① 壓布腳拉柄

- 4** 將位於縫紉機左側的自動穿線拉柄往下壓按到底，直到聽見“卡嗒”聲為止。然後再慢慢地讓穿線拉柄回到原來的位置。

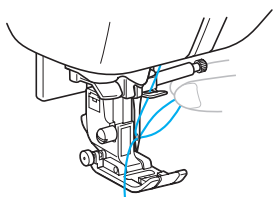


① 自動穿線拉柄

- ▶ 此時，線將會自動穿過針孔。

### 注意

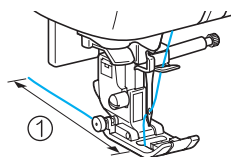
- 假如車線並沒有完全的穿過針孔，但是卻在針孔內形成一個線圈時，請朝後方小心的拉扯線圈，並將線頭拉穿過針孔。



### 警告

- 當要把車線拉出時，請勿以強力來拉扯。否則，可能會導致車針彎曲或折斷。

- 5** 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。




① 5 cm (2 inches)

- ▶ 完成上線的穿線動作。

此時，上線和下線都已完成，可以準備開始縫紉。

### 注意

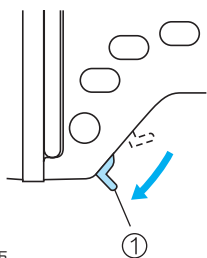
- 假如車針沒有升起，自動穿線器將會無法穿線。請於使用自動穿線裝置之前，先壓按  (針位上下調整) 按鈕，來升起車針。

## 如何用手穿上線 (沒有使用自動穿線裝置時)

當使用翼針或雙針時，或是使用特殊的線類，像是粗的車線，如 130/20 粗或是比這更粗的車線時，請勿使用本自動穿線裝置。若遇到此種狀況，請依下列所述穿線。

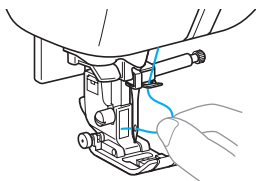
- 1 將上線穿至縫紉機的針柱線導引處。
  - 詳情請參閱“如何穿上線”(第28頁)

- 2 放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

- 3 拿著線頭，並由前往後穿線，讓線頭穿過針孔。

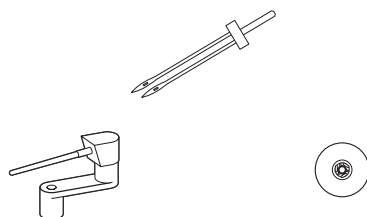


- 4 抬起壓布腳拉柄，讓線頭繞過壓布腳底下，然後朝縫紉機的后方拉出大約5 cm (2 inches) 的長度。

## 如何使用雙針

換用雙針時，您將可以使用兩種不同的車線，來縫紉兩道相同形狀的針趾花樣。兩條上線都擁有相同的厚度和質感。請確實的使用雙針、第二線輪柱和線輪蓋板。

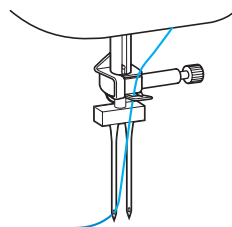
有關可使用雙針模式縫紉的針趾花樣的詳情，請參閱“針趾設定表”(第134頁)。



### 警告

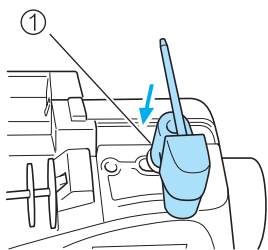
- 僅可使用此型的雙針(零件編號: X59296-151)，若是使用任何其他種類的雙針，可能會導致斷針或機器損壞。
- 請勿使用彎曲的針縫紉，彎曲的車針容易折斷，並可能會導致受傷。

- 1 裝上雙針。
  - 有關車針的安裝方法，詳情請參閱“換針”(第39頁)。
- 2 開始穿上線，並準備將線穿入左邊針孔。
  - 詳情請參閱“如何穿上線”中 1~11 的步驟(第28頁)。
- 3 用手動的方式，將上線穿入左邊的車針。請由前往後穿線，讓線頭穿過針孔。



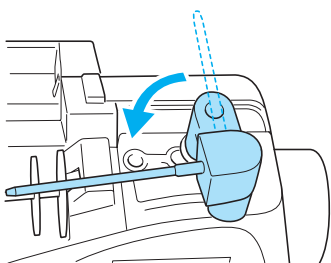
- 安裝雙針時，請勿使用“自動穿線”裝置。若是使用“自動穿線”裝置的話，縫紉機可能會損壞。

- 4** 將第二線輪柱安裝在底線捲線軸上。  
安裝時，請將第二線輪柱垂直的套在底線捲線軸上。

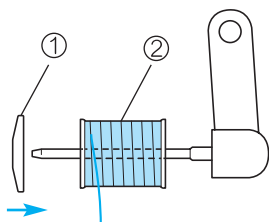


① 底線捲線軸

- 5** 往下扳動線輪柱，讓線輪柱形成水平狀態。



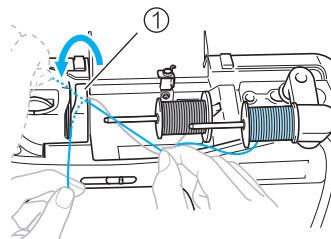
- 6** 把要穿過右側車針的上線線軸，放置在第二線輪柱上，然後壓緊線輪蓋板。  
線將會由線軸頂端前方開始出線。



① 線輪蓋板

② 線軸

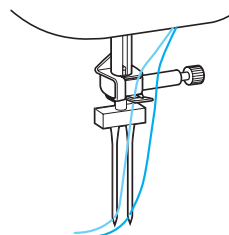
- 7** 開始穿上線。和左側的上線，穿線方法和路徑都相同。



① 線導引蓋

- 詳情請參閱“如何穿上線”中 8~10 的步驟（第28頁）。

- 8** 不要將線繞進針柱線導引中，請直接用手將線穿入右側的車針。請由前往後穿線，讓線頭穿過針孔。



- 安裝雙針時，請勿使用“自動穿線”裝置。若是使用“自動穿線”裝置的話，縫紉機可能會損壞。

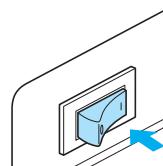
- 9** 換裝萬用壓布腳“J”。

- 有關於換裝壓布腳的詳情，請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

### 警告

- 當使用雙針時，請確定換裝的是萬用壓布腳“J”。否則，可能會導致斷針或是縫紉機可能會損壞。

- 10** 打開縫紉機電源。



- ▶ LCD 液晶螢幕將會跟著開啟。

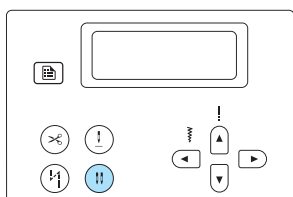
## 11 選擇一個針趾花樣。



- 有關針趾選擇的詳情，請參閱“如何選擇針趾花樣”（第72頁）。
- 可使用雙針模式縫紉的針趾花樣的詳情，請參閱“針趾設定表”（第134頁）。

### 警告

- 在調整過針趾幅度之後，請慢慢地朝著縫紉機的前方來轉動手輪（逆時針方向），並檢查車針是否會扎到壓布腳。假如車針會扎到壓布腳，車針可能會因此而彎曲或折斷。

## 12 壓按 （車針模式選擇鍵）。



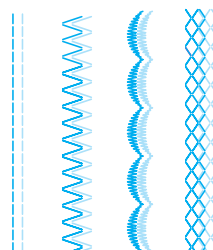
- ▶ （車針模式選擇鍵）的顯示燈會亮，表示現在可以使用雙針。
- 若要回復到單針縫紉，可再壓按 （車針模式選擇鍵）直到按鍵的燈熄滅。
- 即使在縫紉機關機之後，雙針模式的設定還是不會消除。

### 警告


- 當使用雙針時，請確定選擇雙針模式設定。否則，可能會導致斷針或是縫紉機損壞。

## 13 開始縫紉。

- ▶ 詳情請參閱“開始縫紉”（第52頁）。
- 縫紉的兩條車線，其針趾花樣將會互相平行。



### 警告

- 當要改變縫紉的方向時，請壓按 （針位上下調整）按鈕，來從布料上抬起車針，然後再抬起壓布腳，並旋轉布料。否則，可能會導致斷針或是縫紉機損壞。
- 當雙針還插入在布料上時，請不要嘗試著去旋轉布料。否則，可能會導致斷針或是損壞縫紉機。

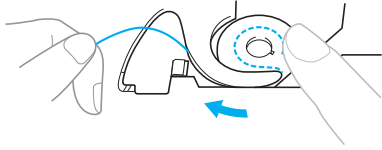


## 引底線的方法

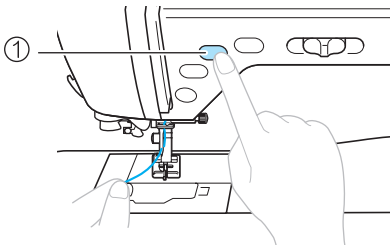
當製作抽細褶或是自由壓線縫紉等應用之前，應如下列敘述，先將底線引上來。

- 1 將梭子安裝至梭殼中。
  - 詳情請參閱“裝梭子”1~5的步驟。（第26頁）。

- 2 將底線引導入線溝。  
此時請勿將底線切斷。



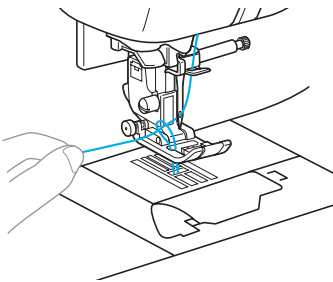
- 3 用左手拉著上線的線頭，並用右手手指壓按ⓐ（針位上下調整）按鈕兩次，來降下和升起車針。



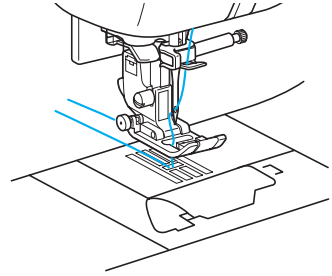
ⓐ 針位上下調整鈕

▶ 環繞在上線頂端的底線線圈將會被拉起。

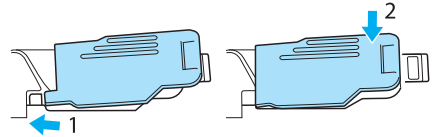
- 4 小心的將上線往上拉，直到將底線的線頭拉出為止。



- 5 拉出底線，然後連同上線一起將線繞至壓布腳底下，並往縫紉機的後方將線拉出大約 10 ~ 15 cm 的長度。



- 6 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。



# 換 針

此章節是敘述有關於縫紉車針的資訊。

## 車針需注意事項

請確實觀看下列有關需注意的車針的處理。疏忽觀察這些需注意的車針是極端危險的事情。例如，若是車針已經斷裂或破碎，卻被分散放置等。請確實閱讀和小心的遵循下列的指示。

### 警 告

- 請務必使用家庭用縫紉車針。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，緞子	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	
	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		

### 備註

- 車線號碼愈小，表示線愈粗；車針號碼愈大，表示針愈粗。
- 縫紉伸縮性布料或是容易跳針的布料時，應使用特種針。
- 使用透明尼龍線，應選用90/14-100/16號的車針，而不必去在意布料和車線。
- 在縫紉機上，一開始就已安裝了一支75/11號的縫紉車針。

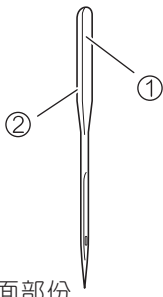
### 警告

- 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），則可能導致車針彎曲或折斷，而引起受傷。同樣的，縫合處可能會不均勻、布料可能會起皺、或縫紉機可能會跳針。

## 檢查車針

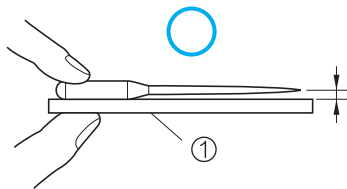
使用一根彎曲的車針縫紉，是極端危險的事，當縫紉機在操作時，車針可能會折斷。

在換用車針之前，請先把車針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。



- ① 針柄的平面部份
- ② 車針型號印記

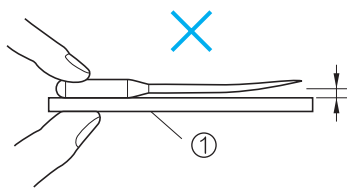
## 良好的車針



- ① 平的物品

## 不良的車針


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。請勿使用彎曲的車針。

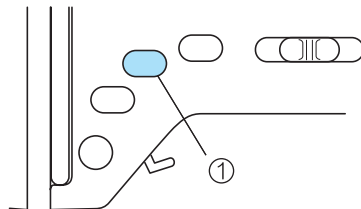


- ① 平的物品

## 換針

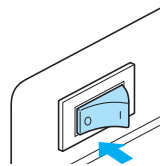
請使用螺絲起子，和一根已經依據“檢查車針”的方法檢查過是直的車針。並如下面所敘述的方法換針。

- 1 壓按  (針位上下調整) 按鈕 1~2次，來升起車針。




- ① 針位上下調整按鈕

- 2 關閉縫紉機的電源。



## 警告

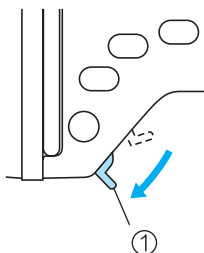
- 換裝車針之前，請確定已關閉縫紉機電源。假如沒有關閉縫紉機電源，若是不小心壓按到  (手控停動) 按鈕，縫紉機將會啟動，並可能導致受傷。

- 3 在壓布腳底下放置布料或紙張，並覆蓋住針板上的洞孔。

## 注意

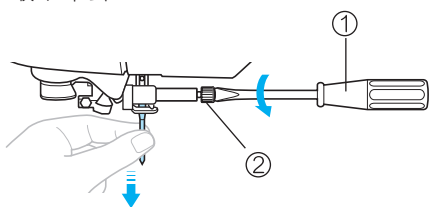
- 換裝車針之前，請先在壓布腳底下放置布料或紙張，並覆蓋住針板上的洞孔，以預防車針掉落到縫紉機內。

**4** 放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

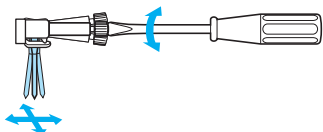
**5** 用左手抓著車針，然後使用起子，朝著縫紉機前方轉動（逆時針方向）來放鬆針留螺絲，並取下車針。



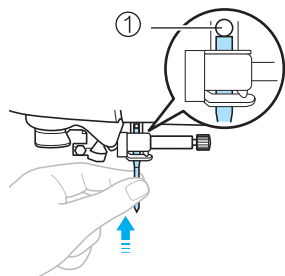
① 螺絲起子

② 針留螺絲

- 不可使用蠻力來放鬆或鎖緊針留螺絲。否則，縫紉機的某些部分可能會損壞。

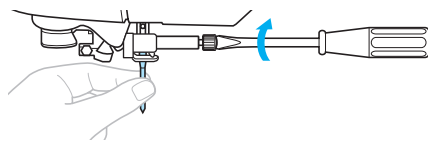


**6** 將車針針柄的平面部份朝向縫紉機後方，再將針柄處插入針留並往上頂，直到抵住針留中的止擋處為止。

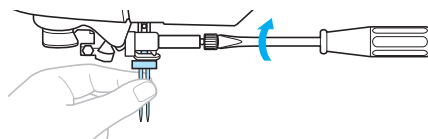


① 止擋處

**7** 用左手抓著車針，然後使用起子，將針留螺絲鎖緊。



安裝雙針也是採用同樣的方法。



### 警告

- 安裝車針時，務必確實抵到止擋處，並使用起子將針留螺絲鎖緊固定。否則，車針可能會折斷，或是造成縫紉機的損壞。

# 換裝壓布腳

壓布腳是為了放下並壓住布料。

## 壓布腳需注意事項


請確實觀看下列有關使用壓布腳需注意事項。

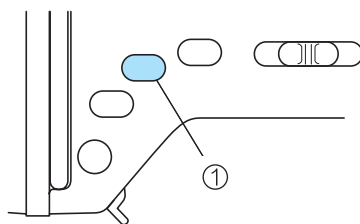
### 警告

- 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，可能會導致受傷或縫紉機損壞。

## 換裝壓布腳

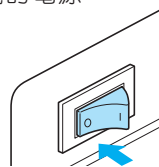
換裝壓布腳的方法，描述如下。有關使用裁邊器“S”的詳情，請參閱“使用裁邊器拷克布邊”（第78頁）。

- 1 壓按 （針位上下調整）按鈕 1~2次，來升起車針。




- 1 針位上下調整按鈕  
▶ 車針將會升起。

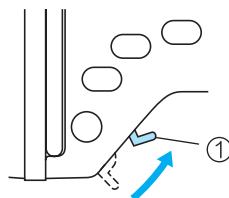
- 2 關閉縫紉機的電源。



### 警告

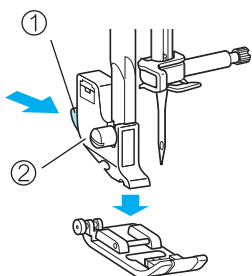
- 換裝壓布腳之前，請確定已關閉縫紉機電源。假如沒有關閉縫紉機電源，若是不小心壓按到 （手控停動）按鈕，縫紉機將會啟動，並可能導致受傷。

- 3 抬起壓布腳拉柄。



- 1 壓布腳拉柄  
▶ 壓布腳將會抬起。

**4** 壓按壓布腳腳脛後方的黑色按鈕，取下壓布腳。

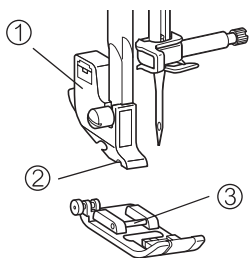


① 黑色按鈕

② 壓布腳腳脛

▶ 此時，壓布腳會脫離腳脛。

**5** 將另一個不同的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、M、N 或 R) 來標示壓布腳型號，並可供人判讀。

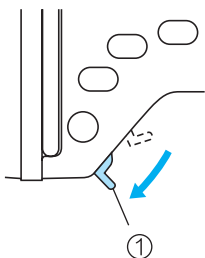


① 壓布腳腳脛

② 凹槽

③ 栓

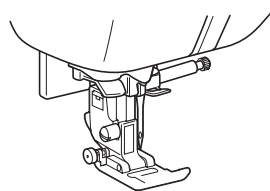
**6** 慢慢地放下壓布腳拉柄，讓腳脛凹槽能扣住壓布腳栓。



① 壓布腳拉柄

▶ 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。



### 注意

- 當選擇一個針趾花樣之後，此花樣應使用的壓布腳的小圖示，將會在螢幕上顯示。在開始縫紉之前，請確認安裝的是正確的壓布腳。假如安裝的是錯誤的壓布腳，請關閉縫紉機，安裝正確的壓布腳，然後再一次選擇合適的針趾花樣。

 一步驟開釦眼壓布腳 "A"


 布邊壓布腳 "G"

 萬用壓布腳 "J"

 縫鈕釦壓布腳 "M"

 密針縫壓布腳 "N"

 暗針縫壓布腳 "R"

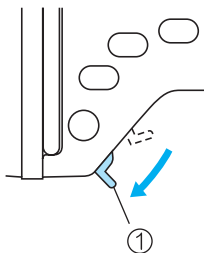
 裁邊器 "S"

- 關於所使用的壓布腳，應選擇何種針趾花樣的詳情，請參閱“針趾設定表”(第134頁)。

## 調整壓布腳的壓布壓力

壓布腳的壓力（即壓布腳施加在布料上的壓力），是可以調整。為了得到最好的效果，當縫紉薄布料時，可增加壓布的壓力；當縫紉厚布料時，可減少壓布的壓力。

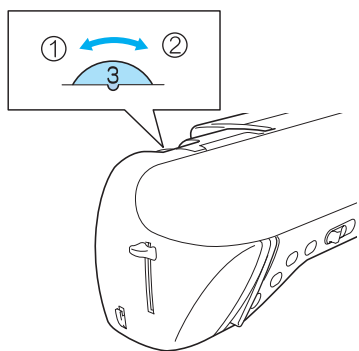
- 1 放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

- 2 轉動位於縫紉機後方的的壓力調節鈕，來調整壓布腳的壓布壓力。

壓布腳壓力調節鈕可設定範圍為1-4段（在1至4之間）。設定的數字愈大，壓布的壓力愈強。厚布料，請使用1或2的設定；薄布料，請使用3或4的設定。



- ① 變強
- ② 變弱

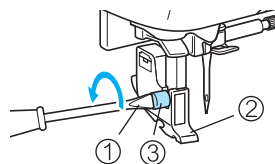
- 3 當您完成縫紉時，請將調節鈕重新設定至 3 的位置（標準）。

## 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，例如像是繡花壓布腳和曲線壓布腳等，請取下壓布腳腳脛。可使用螺絲起子將壓布腳腳脛取下。

### ■ 裝上壓布腳腳脛

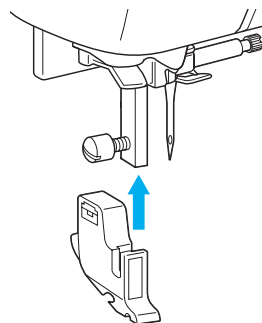
- 1 取下壓布腳。
  - 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）
- 2 使用螺絲起子放鬆壓布腳腳脛螺絲。



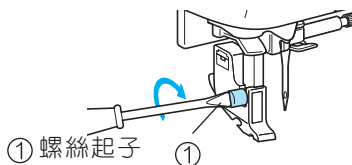
- ① 螺絲起子
- ② 壓布腳腳脛
- ③ 腳脛螺絲

### ■ 裝上壓布腳腳脛

- 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。



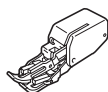
### ⚡ 注意

- 假如壓布腳腳脛沒有正確安裝。線張力將會不正確。



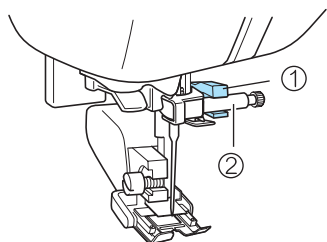
## 使用均勻送布壓布腳

均勻送布壓布腳，是經由壓布腳上的齒，與縫紉機的送布齒來平均推動布料。對於縫紉難以推動的布料，例如：乙烯基（尼龍布）、皮革等材質的布料；或是縫紉容易滑動的布料，例如：絲絨等布料；或是縫紉鋪棉壓線等，都是非常有用。請使用螺絲起子來安裝均勻送布壓布腳。



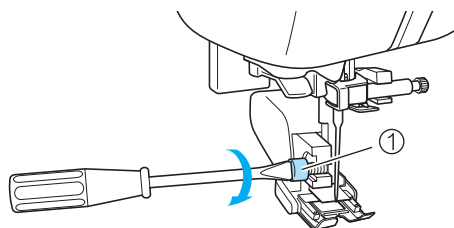
### ■ 安裝均勻送布壓布腳

- 1 取下壓布腳腳脛。
  - 詳情請參閱“取下或裝上壓布腳腳脛”（第43頁）。
- 2 將均勻送布壓布腳上的動作拉柄前端之分叉部位，套入在針留上。



- ① 分叉部位
- ② 針留

- 3 放下壓布腳拉柄，裝上腳脛螺絲，並用螺絲起子把腳脛螺絲鎖緊固定。



- ① 腳脛螺絲


## ! 警告

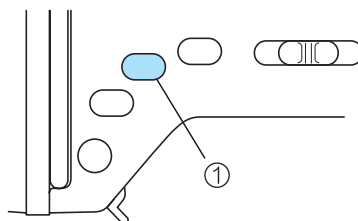
- 請確實的使用螺絲起子將螺絲鎖緊。否則，車針可能會觸碰到壓布腳，而導致彎曲或折斷。
- 開始縫紉之前，請慢慢地朝著縫紉機的前方來轉動手輪（逆時針方向），並檢查車針是否會扎到壓布腳。假如車針會扎到壓布腳，車針可能會因此而彎曲或折斷。

## 注意

- 當使用均勻送布壓布腳縫紉時，請在慢速至中等之間的速度縫紉。

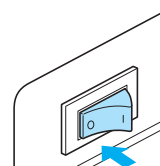
### ■ 取下均勻送布壓布腳

- 1 壓按 （針位上下調整）按鈕 1~2 次，來升起車針。

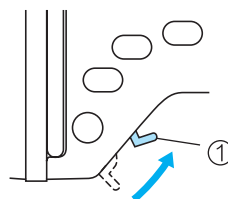


- ① 針位上下調整按鈕
- ▶ 車針將會升起。

- 2 關閉縫紉機的電源。

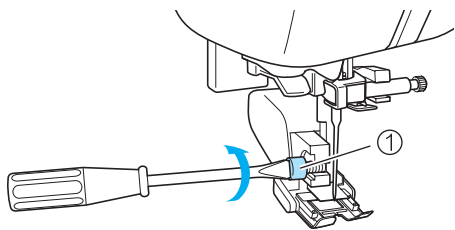


- 3 抬起壓布腳拉柄。



- ① 壓布腳拉柄
- ▶ 壓布腳將會抬起。

- 4** 使用螺絲起子將腳脛螺絲放鬆，並取下均勻送布壓布腳。



① 腳脛螺絲

- 5** 裝上壓布腳腳脛。

- 詳情請參閱“取下或裝上壓布腳腳脛”（第43頁）。

**備註**

- 均勻送布壓布腳只可使用直線縫（原地止針縫紉）和鋸齒縫針趾。有關針趾的詳情，請參閱“針趾設定表”（第134頁）

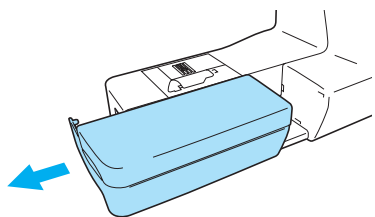
# 縫紉筒狀或大片的布料時

當要縫紉筒狀或大片的布料時，可取下零配件盒。

## 縫紉筒狀布料時

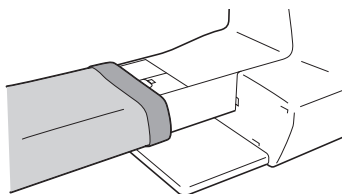
取下零配件盒，即可很容易的使用巧臂裝置來縫紉圓筒狀的作品，例如像是袖口或是褲管等。

- 1 向左拉出零配件盒。

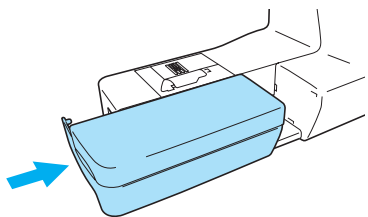


► 取出零配件盒，即可使用巧臂縫紉。

- 2 將想要縫紉的部分套進巧臂裡，然後從頂端開始縫紉。

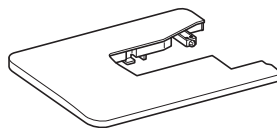


- 3 當使用巧臂的縫紉完成之後，請將零配件盒裝回原來的位置。

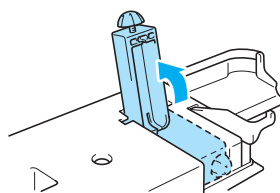


## 縫紉大片的布料時

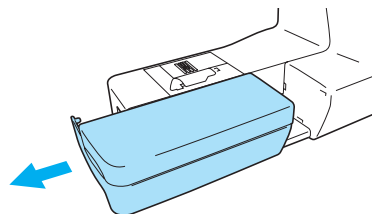
安裝上輔助桌，可讓人在縫紉大片的布料時會更輕鬆。



- 1 打開輔助桌的腳。  
拉開底座的四支腳，直到進入了聽見「啪」的聲音時的位置。

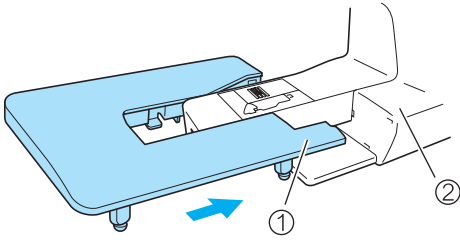


- 2 向左拉出零配件盒。



► 取出零配件盒，即可使用巧臂縫紉。

- 3** 安裝上輔助桌。  
保持輔助桌以水平等高的方式，完全滑進巧臂的位置。而輔助桌的右下角，則會延伸覆蓋在縫紉機的機床上。

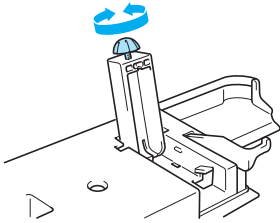


- ① 右下角  
② 縫紉機的機床

### 注意

- 輔助桌是屬於選購品，可透過brother經銷商購買。

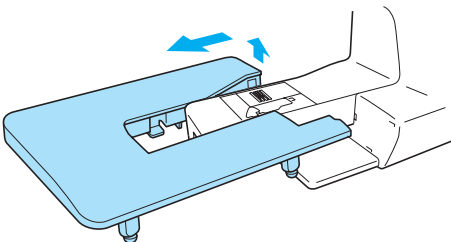
- 4** 轉動輔助桌底部腳上的螺絲來調整高度，讓輔助桌與縫紉機的機床保持水平。



### 警告

- 當安裝了輔助桌時，請勿移動縫紉機。否則，可能會導致損壞或受傷。

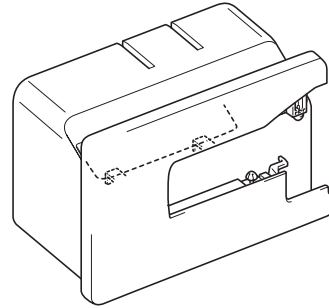
- 5** 當輔助桌使用完之後，請將它取下。  
取出時，請輕輕地向上抬高輔助桌，然後向左側拉出。



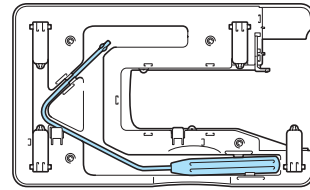
- 6** 將零配件盒裝回原來的位置。

### 備註

- 將輔助桌的腳合攏，如此輔助桌即可存放掛在硬式防塵蓋的外側。



- 壓布腳抬桿（膝控抬桿）不使用時，可將其存放在輔助桌的底部。





# 2

## 基本縫紉

此章節是描述在縫紉時，所必須做的準備。

縫紉	50
一般的縫紉程序	50
放上布料	51
開始縫紉	52
讓針趾牢固	54
切線	55
調整線張力	57
如何改變上線張力	57
如何調整針趾幅度和長度	58
如何調整針趾幅度	58
如何調整針趾長度	59
有用的功能	60
改變停針時的位置	60
自動止針縫紉功能	60
程式切線功能	62
儲存針趾設定	63
使用壓布腳抬桿（膝控抬桿）	64
有用的縫紉秘訣	65
試縫	65
改變縫紉的方向	65
圓弧的縫紉方法	65
厚布料的縫紉方法	66
薄布料的縫紉方法	66
彈性布料的縫紉方法	66
皮革或乙烯基（尼龍）布料的縫紉方法	67
縫紉時如何對齊縫份	67

# 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。
- 在縫紉期間，請小心別讓車針扎到作品上的珠針或其他物品。否則，車針可能會彎曲或是折斷。

## 一般的縫紉程序

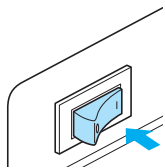
請遵循下面的基本程序來縫紉。

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”（第17頁）。
2	選擇針趾花樣	選擇適當的針趾花樣來縫紉。請參閱“如何選擇針趾花樣”（第72頁）。
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”（第41頁）。
4	放上布料	將布料放置在壓布腳底下的縫紉區域。並確認布料在縫紉時的正確先後順序，以及布料的正反面是否已正確對齊。有關放置布料的詳情，請參閱“放上布料”（第51頁）。
5	開始縫紉	開始縫紉。請參閱“開始縫紉”（第52頁）。
6	將線切斷	當縫紉結束之後，請將線切斷。請參閱“切線”（第55頁）。


## 放上布料

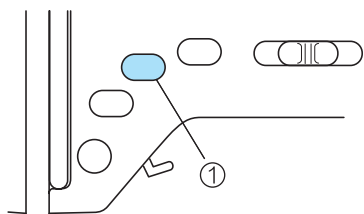
請確認布料在縫紉時的正確先後順序，以及布料的正、反面是否已正確對齊。

- 1 打開縫紉機電源。



直線縫（左針位）針趾將會自動被選擇。

- 2 壓按 （針位上下調整）按鈕 1~2 次，來升起車針。

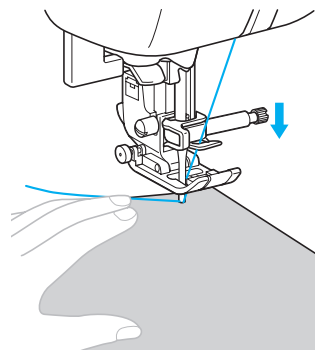
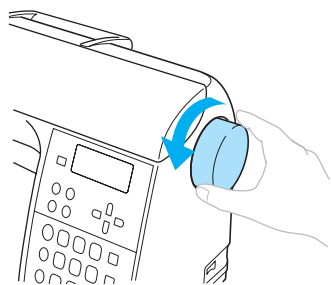


① 針位上下調整按鈕

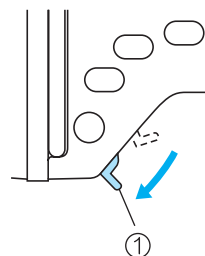
- 3 將布料放置在壓布腳底下。

- 假如縫合的縫份，是靠著布料的右側布邊車縫，則縫紉一道直線會變得更容易，而且布料不會受到其他的妨礙。

- 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。

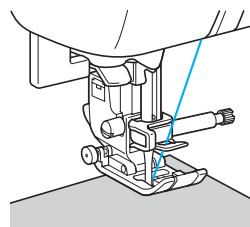


- 5 放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

- ▶ 布料現在已經在可以縫紉的位置。



### 備註

- 可針對布料來調整適當的壓布腳壓布壓力。詳情可參閱“調整壓布腳的壓布壓力”（第43頁）。



## 開始縫紉

一旦您已準備好開始縫紉，即可啟動縫紉機。縫紉時的速度調整，可使用速度控制鈕或是腳踏板來控制。

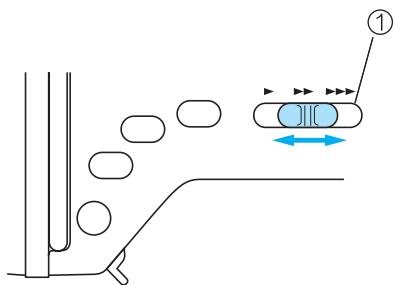
### 注意

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

## 使用操作紐時

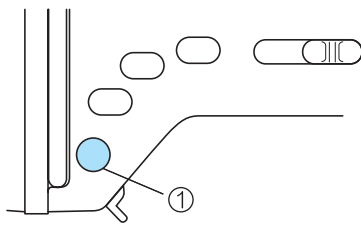
想要開始和停止縫紉時，可使用此操作鈕 (ⓘ) (手控停動按鈕) 來控制。

- 1 向左側或向右側滑動速度控制鈕，來選擇想要的縫紉速度。  
速度控制鈕若滑動至左側，速度變慢；  
速度控制鈕若滑動至右側，速度變快。



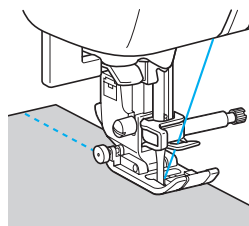
① 速度控制鈕

- 2 壓按 ⓘ (手控停動) 按鈕一次。



① 手控停動按鈕

- ▶ 縫紉機可以開始縫紉。



- 假如您持續壓按住 ⓘ (手控停動) 按鈕不放，縫紉機將會以慢速度縫紉。

- 3 當針趾花樣車縫結束後，請再壓按 ⓘ (手控停動) 按鈕一次。

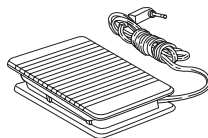
- ▶ 此時，縫紉機會停止縫紉，車針將會停留在下針位 (針頭留在布料中)。

- 4 當您完成縫紉之後，請升起車針，然後將線切斷。

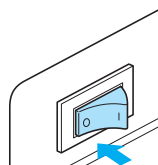
- ▶ 詳情請參閱“切線”(第55頁)。

## 使用腳踏板時

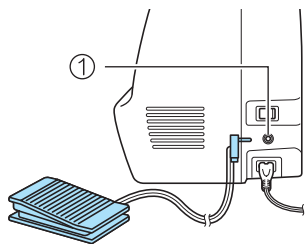
縫紉時，若想要啟動和停止，也可以使用腳踏板來控制。



- 1 關閉縫紉機電源。  
當連結腳踏板時，請確定已關閉縫紉機的電源。  
以免因不小心而啟動縫紉機。



- 2 將腳踏板插頭，插入縫紉機上的腳踏板插孔中。



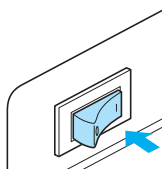
① 腳踏板插孔

### 注意

(為了美國專用)

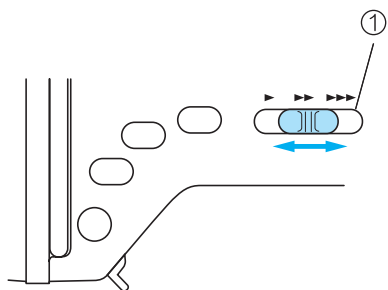
- 腳踏板型號：Model N5V此型腳踏板可使用於NX-450等機型。

- 3 打開縫紉機電源。



- 4 向左側或向右側滑動速度控制鈕，來選擇想要的縫紉速度。

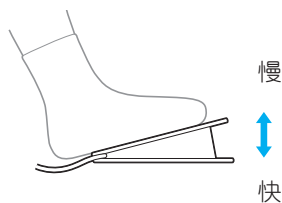
速度控制鈕若滑動至左側，速度變慢；  
速度控制鈕若滑動至右側，速度變快。



① 速度控制鈕

- 可使用速度控制鈕來設定腳踏板的最高縫紉速度。

- 5 一旦您準備好開始縫紉，請慢慢的踩下腳踏板。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。



- 慢慢的踩下腳踏板，縫紉機將會立刻開始縫紉。

▶ 縫紉機開始縫紉。


- 6 當針趾花樣車縫結束後，請完全鬆開腳踏板。

▶ 此時，縫紉機會停止縫紉，車針將會停留在下針位（針停留在布料中）。

- 7 當您完成縫紉之後，請升起車針，然後將線切斷。

▶ 詳情請參閱“切線”（第55頁）。

### 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。
- 當縫紉停止時，車針將會停留在下針位（針停留在布料中）。但是本型縫紉機亦可設定成當縫紉停止時，讓車針停留在上針位。相關詳情，請參閱“改變停針位置”（第60頁）。

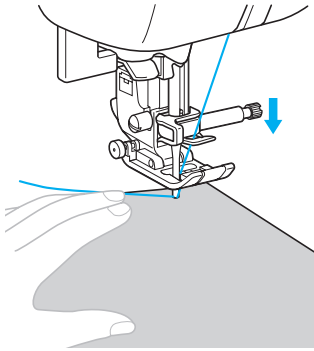
### 警告



- 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。

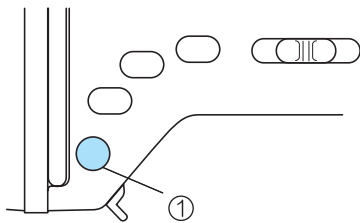
## 讓針趾牢固

當縫紉直線針趾花樣時，例如在開端或結尾處，縫合線並沒有重疊時，可使用迴針針趾或自動止針針趾來牢固開端或結尾處的車線。

- 1 讓針落下，並扎在布料上針趾花樣的起頭處，然後放下壓布腳拉柄。




- 2 壓按  (手控停動) 按鈕，或是踩下腳踏板。此時，若按住  (手控停動) 按鈕，縫紉機將會以慢速度縫紉。




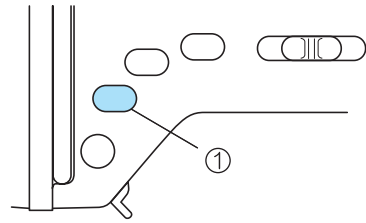
### ① 手控停動按鈕

● 詳情請參閱“直線縫紉”(第52頁)。


▶ 縫紉機將會開始縫紉。


- 3 在縫紉 3~5 針之後，請壓按  (倒退縫) 按鈕。

壓按住  (倒退縫) 按鈕不放，直到迴針車縫至針趾花樣的起頭處為止。




### ① 倒退縫按鈕

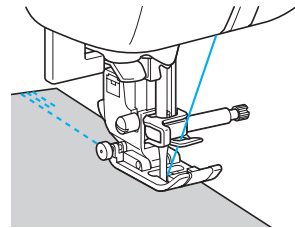
▶ 當  (倒退縫) 按鈕是按住不放時，縫紉機將會一直往後倒退縫紉。


- 4 當縫紉返回至針趾花樣的起頭處時，請鬆開  (倒退縫) 按鈕。


▶ 此時，縫紉機將會停止縫紉。


- 5 壓按  (手控停動) 按鈕，或是踩下腳踏板。

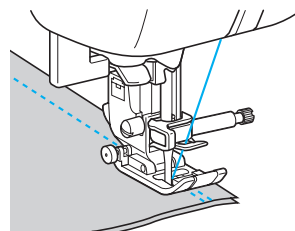
▶ 縫紉機將會朝正常的縫紉方向車縫。



- 6 當縫紉至針趾花樣的結尾處時，請壓按  (倒退縫) 按鈕。

壓按住  (倒退縫) 按鈕不放，直到縫紉了 3~5 針為止。

▶ 當  (倒退縫) 按鈕是按住不放時，縫紉機將會一直往後倒退縫紉。



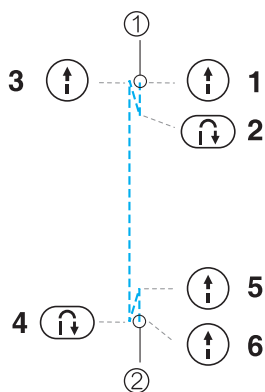
**7** 在迴針縫紉 3~5針之後，請鬆開 (↶) (倒退縫) 按鈕。

▶ 此時，縫紉機將會停止縫紉。

**8** 壓按 (⏸) (手控停動) 按鈕，或踩下腳踏板。此時，若按住 (⏸) (手控停動) 按鈕，縫紉機將會以慢速度縫紉。

▶ 縫紉機將會朝正常的縫紉方向車縫。

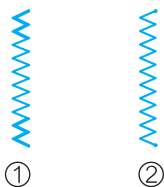
**9** 當縫紉至針趾花樣的結尾處時，請停止縫紉機。鬆開 (⏸) (手控停動) 按鈕，或是腳踏板。



① 針趾起頭處  
② 針趾結尾處

## 縫紉針趾花樣時

當縫紉的是直線縫或鋸齒縫以外的花樣，若是壓按 (↶) (倒退縫) 按鈕時，則會設定使用自動止針針趾。自動止針針趾將會在起頭和結尾處，原地車縫打結3~5針。



① 迴針針趾  
② 自動止針針趾

### 備註

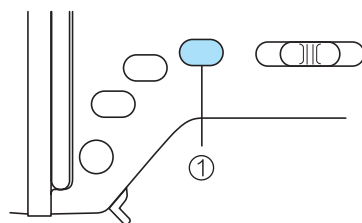
- 縫紉機會自動縫紉迴針針趾或自動止針針趾，全是依所選擇的花樣而定。詳情請參閱“針趾設定表”(第134頁)。

## 切線

當您完成縫紉時，請切斷車線。  
可選擇兩種切線方法中的其中一種。

### 使用 (⏸) (自動切線按鈕)

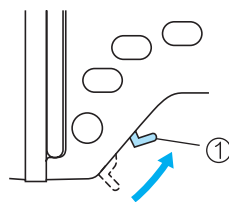
**1** 當針趾花樣已經縫紉完成後，請壓按 (⏸) (自動切線) 按鈕一次。



① 自動切線按鈕

▶ 車針會自動升起，而車線將會被切斷。

**2** 抬起壓布腳拉柄，然後取下布料。



① 壓布腳拉柄

### 警告

- 切線以後，請勿再重複壓按 (⏸) (自動切線按鈕)。否則，將可能導致絞線、斷針以及縫紉機的損壞。

### 注意


- 當縫紉機正在縫紉中或是壓布腳底下沒有放置布料時，切勿壓按 (⏸) (自動切線按鈕)。否則，可能會造成縫紉機的損壞。

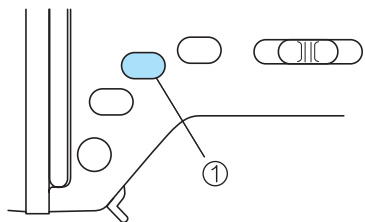
### 備註

- 本型縫紉機可設定在縫紉完成後，自動將線切斷。有關縫紉機設定自動切線的詳情，請參閱“程式切線功能”(第60頁)。

## ■ 使用切線器

當要切斷的線是比 # 30 的車線粗或是尼龍線、金屬線或是其他的特殊線時，請使用縫紉機左側的切線器切線。

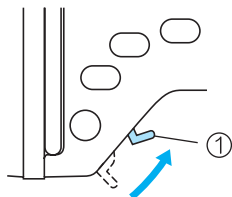
- 1 當針趾花樣縫紉完成，並於停止縫紉機之後，請壓按 （針位上下調整）按鈕，來升起車針。



① 針位上下調整按鈕

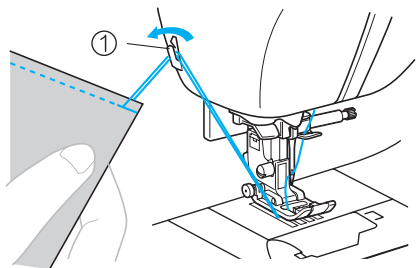
▶ 此時，車針將會升起。

- 2 抬起壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

- 3 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。



① 切線器

# 調整線張力

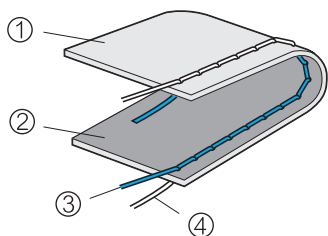
可將上線的張力緊度調整到與底線(線張力)的緊度相對等。

## 如何改變線張力

依據所使用的布料和車線的特性，您也有可能需要去改變線張力。

### ■ 正確的線張力

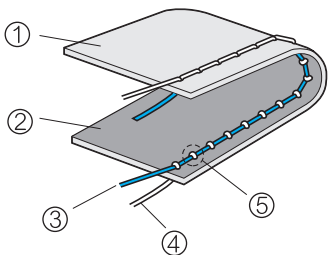
上、下線打結而成的針趾會平均銜接在布料中間。在布料正面，只能看見上線；而在布料反面，只能看見下線（底線）。



- ① 布料反面
- ② 布料正面
- ③ 上線
- ④ 底線

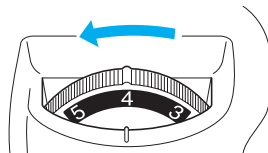
### ■ 上線太緊時

假如在布料正面可看見底線的打結點浮現，即表示上線太緊了。



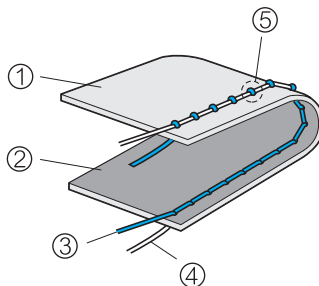
- ① 布料反面
- ② 布料正面
- ③ 上線
- ④ 底線
- ⑤ 從布料正面可看見底線的打結點浮現

將上線張力調整鈕往左側調，線張力就會變得更鬆。



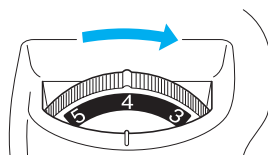
### ■ 上線太鬆時

假如在布料反面可看見上線的打結點浮現，即表示上線太鬆了。



- ① 布料反面
- ② 布料正面
- ③ 上線
- ④ 底線
- ⑤ 從布料反面可看見上線的打結點浮現

將上線張力調整鈕往右側調，線張力就會變得更緊。



### ⚡ 注意

- 假如上線的穿線不正確或是底線的安裝不正確，線張力可能無法設定正確。若是不能達到正確的線張力，請確實的重穿上線和重新安裝底線。

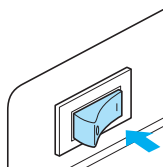
# 如何調整針趾幅度和長度

實用針趾的左右寬幅(花樣寬度)和針趾長度都可以調整。正常時候，選擇一個針趾花樣後，縫紉機就會自動針對此花樣設定適合的針趾幅度和長度。

## 如何調整針趾幅度

針趾幅度(左右寬幅)可用於將針趾的寬度調整到更寬或更窄。

**1** 打開縫紉機電源。



▶ LCD螢幕會跟著啟動

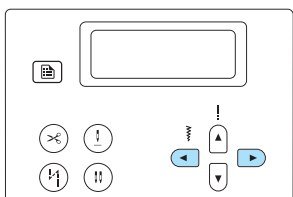
**2** 選擇一個針趾花樣。

▶ 一個包含有選擇針趾的設定畫面會出現。

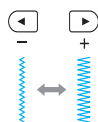


- 有關選擇針趾花樣的詳情，請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。
- 在針趾花樣選擇之後，接著會出現標準的設定值(黑色方塊內的數值)。

**3** 針趾幅度若要調窄，請壓按 ◀ (針趾幅度調整鍵)，針趾幅度若要調寬，請壓按 ▶ (針趾幅度調整鍵)。





▶ 針趾幅度將會改變。



- 假如設定值被更改過，黑色方塊將會消失。

### 備註

- 若是重新設定針趾幅度到標準設定值，則選擇的同一個針趾將會再一次或是改變設定到有黑色方塊包圍的數值。
- 壓按  (重設鍵)，可還原針趾幅度、針趾長度到它們的原廠設定值。
- 假如是選擇直線(左針位或三重直線針趾)時，改變針趾幅度即可改變左右針位。增加幅度數值，可移動車針至右側；減少幅度數值，可移動車針至左側。
- 針趾花樣的設定值是可以儲存的，當每一次選擇此時用的針趾花樣時，指定的設定值就會出現。詳情請參閱“儲存針趾設定”(第63頁)。
- 本型縫紉機亦可很容易地使用速度控制鈕來設定針趾幅度。詳情請參閱“使用速度控制鈕來縫紉緞繡針趾”(第105頁)。
-  表示此針趾的設定值無法調整。

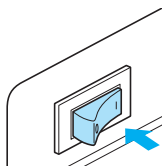
### 警告

- 在調整過針趾幅度之後，請慢慢地朝您的方向(逆時針方向)轉動手輪，並檢查車針是否有碰觸到壓布腳。假如車針有扎到壓布腳，則車針可能會彎曲或折斷。

## 如何調整針趾長度

針趾長度可用於將針趾的長度調整到更長（疏）或更短（密）。

1 打開縫紉機電源。





▶ LCD螢幕會跟著啟動。

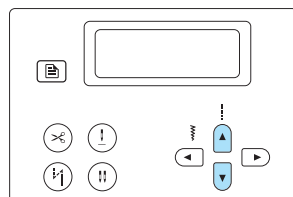
2 選擇一個針趾花樣。

▶ 一個包含有選擇針趾的設定畫面會出現。

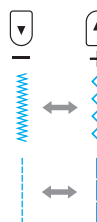


- 有關選擇針趾花樣的詳情，請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。
- 在針趾花樣選擇之後，接著會出現標準的設定值（黑色方塊內的數值）。

3 針趾長度若要調短（密），請壓按 （針趾長度調整鍵），針趾長度若要調長（疏），請壓按 （針趾長度調整鍵）。





▶ 針趾長度將會改變。



- 假如設定值被更改過，黑色方塊將會消失。

### 備註

- 若是重新設定針趾長度到標準設定值，則選擇的同一個針趾將會再一次或是改變設定到有黑色方塊包圍的數值。
- 壓按 （重設鍵），可還原針趾幅度、針趾長度到它們的原廠設定值。
- 針趾花樣的設定值是可以儲存的，當每一次選擇此時用的針趾花樣時，指定的設定值就會出現。詳情請參閱“儲存針趾設定”（第63頁）。
-  表示此針趾的設定值無法調整。

### 警告

- 假如針趾變得過密而起皺，應先拉長針趾長度的設定，然後再繼續縫紉。若是沒有拉長針趾長度就繼續縫紉，則可能導致車針彎曲或折斷。



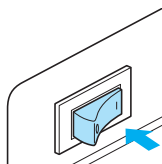
# 有用的功能

下面敘述的是一些可增進縫紉效率的有用的功能。


## 改變停針時的位置


當縫紉機購買時，機器早已設定好在縫紉停止後，車針會落下停留在布料中。然而，本型縫紉機亦可設定成在縫紉停止後，車針會升起。

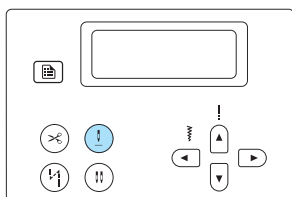
- 1 打開縫紉機電源。




▶ LCD螢幕會跟著啟動。

- 2 壓按  (停針位置設定鍵)

▶  (停針位置設定鍵) 的指示燈亮時，縫紉機現在設定的車針停止時的位置是在升起的位置。

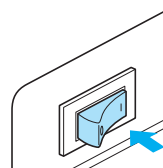


- 若要回復縫紉機在車針停止後的設定到下針位時，可壓按  (停針位置設定鍵)，直到按鍵的指示燈熄滅。
- 當縫紉機關閉電源之後，停針位置的設定並不會被消除。

## 自動止針縫紉功能

選擇一個針趾花樣之後，若是在開始縫紉前，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，依所選擇的針趾花樣而定，自動實行原地止針縫紉針趾或是迴針針趾。詳情請參閱“針趾設定表”(第134頁)

- 1 打開縫紉機電源。




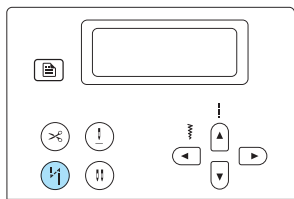
▶ LCD螢幕會跟著啟動。



- 2 選擇一個針趾花樣。




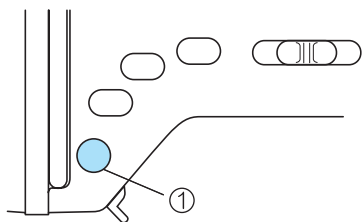
- 有關選擇針趾花樣的詳情，請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

- 3** 壓按  (自動止針鍵)。  
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。




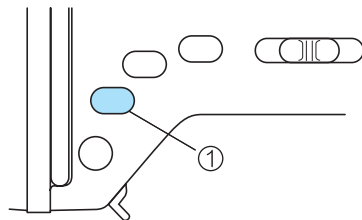
- ▶  (自動止針鍵) 的指示燈亮時，縫紉機將會為針趾花樣設定自動止針縫紉。
- 若要關閉自動止針縫紉的功能，可壓按  (自動止針鍵)，直到按鍵的指示燈熄滅。
- 當縫紉機關閉電源之後，自動止針縫紉的設定並不會被消除。

- 4** 將布料放置在壓布腳底下的位置，然後壓按  (手控停動按鈕)。

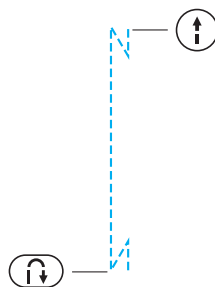


- ① 手控停動按鈕
- ▶ 縫紉機將會先自動縫紉迴針針趾 (或原地加強縫紉針趾)，然後開始縫紉。



- 5** 當縫紉結束之後，請再壓按  (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。



- ① 倒退縫按鈕
- ▶ 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。



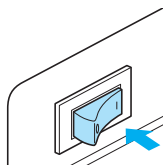
#### 備註

- 假如在針趾花樣縫紉結束時，若是沒有壓按  (倒退縫按鈕)，則自動止針功能，將不會縫紉。若是壓按  (手控停動) 按鈕，將會停止縫紉。可視需要，例如像是車縫至角落邊要轉角時使用。

## 程式切線功能

本型縫紉機可設定在縫紉結束後，自動將線切斷。此稱為“程式切線”功能。假如設定程式切線功能，則自動止針縫紉功能也會被自動設定。若是選擇縫紉釦眼、重止縫等針趾花樣時，此設定功能將會很便利。

- 1 打開縫紉機電源。



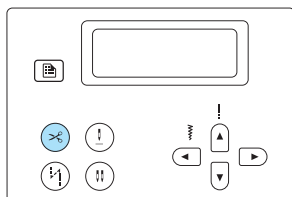
▶ LCD螢幕會跟著啟動。



- 2 選擇一個針趾花樣。





● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

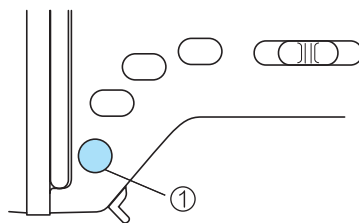
- 3 壓按 （程式切線鍵）。



▶ （程式切線鍵）和 （自動止針鍵）的指示燈亮時，縫紉機將會自動設定自動止針縫紉和程式切線功能。


- 若要關閉程式切線功能，請壓按 （程式切線鍵），直到按鍵的指示燈熄滅。
- 當縫紉機關閉電源之後，程式切線的設定並不會被消除。

- 4 將布料放置在壓布腳底下，然後壓按 （手控停動）按鈕一次。

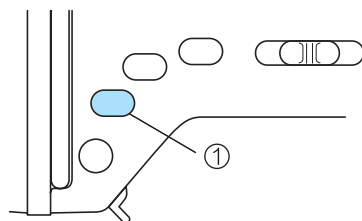


① 手控停動按鈕

▶ 縫紉機將會先自動縫紉倒退縫針趾（或原地加強縫紉針趾），然後開始縫紉。

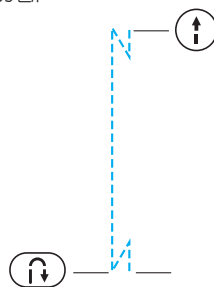
- 5 當縫紉結束之後，請壓按 （倒退縫）按鈕一次。

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。





① 倒退縫按鈕

▶ 當縫紉迴針針趾（或原地止針縫紉針趾）之後，縫紉機將會先停止縫紉，然後再自動將線切斷。



### 備註

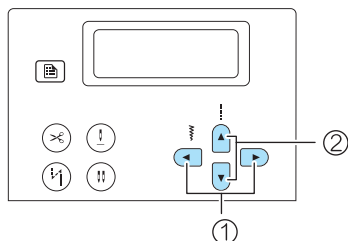
- 假如在針趾花樣縫紉結束時，若是沒有壓按 （倒退縫按鈕），則自動止針縫紉和程式切線功能，將不會執行。若是壓按 （手控停動）按鈕，將會停止縫紉。可視需要，例如像是車縫至角落邊要轉角時使用。

## 儲存針趾設定

調整過的針趾幅度和長度的設定值，是可以儲存的。因此，當每一次針趾花樣被選擇時，儲存的設定值將會被指定。每一個實用的針趾，都可以儲存多種的設定。

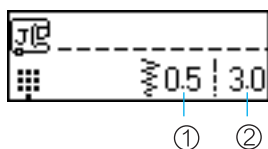
**1** 選擇一個針趾花樣，然後調整針趾幅度和長度。

若要調整針趾幅度，請壓按 ◀ 或 ▶ (針趾幅度調整鍵)。若要調整針趾長度，請壓按 ▲ 或 ▼ (針趾長度調整鍵)。



① 針趾幅度調整鍵

② 針趾長度調整鍵



① 針趾幅度 (mm)

② 針趾長度 (mm)

● 有關選擇針趾花樣的詳情，請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

▶ 針趾幅度和長度將會改變。

**2** 壓按 ⇨ (手動記憶鍵)。

▶ 當針趾幅度和針趾長度的設定值被儲存時，將會顯現“Saving…”的訊息。

▶ 當針趾幅度和針趾長度的設定值被儲存之後，原先的針趾畫面，將會再一次顯現。

● 下一次若是選擇此針趾花樣時，儲存的設定值將會第一個顯現。

● 若要清除儲存的設定值，以及回復到針趾幅度和長度的原廠設定值時，可壓按 ⇩ (重設鍵)。若是選擇的針趾花樣，在下一次要使用原廠的設定值時，可壓按 ⇨ (手動記憶鍵)來儲存設定值。

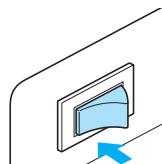
## 使用壓布腳抬桿（膝控抬桿）

使用壓布腳抬桿，您可以只用膝蓋來抬起或放下壓布腳，而空出的雙手即可自由的操縱布料。



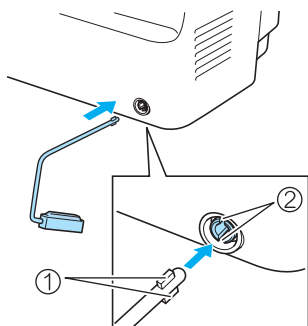
### ■ 插入壓布腳抬桿（膝控抬桿）

- 1 關閉縫紉機電源。



- 2 將壓布腳抬桿插入位於縫紉機正面右下方的架設孔中。

請將壓布腳抬桿前端的凸出部，對準架設孔的缺口處，然後插入架設孔中。



- ① 凸出部
- ② 缺口處

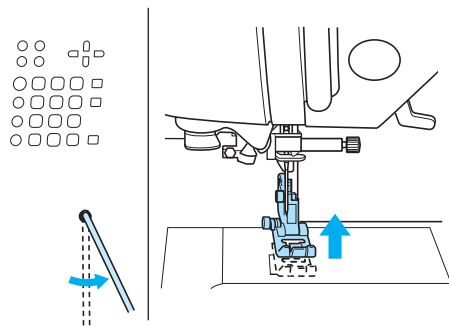
### 注意

- 假如壓布腳抬桿沒有完全地插進架設孔，當縫紉機在操作時，壓布腳抬桿可能會滑出掉落。

## ■ 使用壓布腳抬桿（膝控抬桿）

- 1 停止縫紉機。
  - 當縫紉機正在操作時，切勿使用壓布腳抬桿（膝控抬桿）。

- 2 使用您的膝蓋，將壓布腳抬桿往右側推。將壓布腳抬桿推向右側，並維持住。



▶ 此時，壓布腳會抬起。

- 3 放鬆壓布腳抬桿。

▶ 此時，壓布腳會放下。

### 警告

- 當您在縫紉中時，請確實讓膝蓋遠離壓布腳抬桿。假如在縫紉機動作時，去推動抬桿，則可能會導致斷針或是縫紉機可能會損壞。

# 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

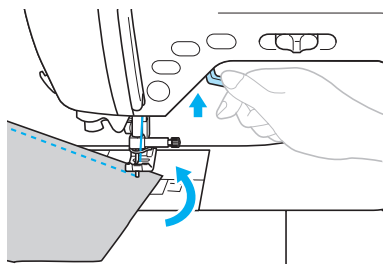
當您把適合布料種類的針、線，安裝至縫紉機上後，即可準備縫紉。在選擇針趾花樣之後，縫紉機將會針對此花樣自動設定線張力、針趾長度和幅度。然而，依據縫紉的布料種類和針趾花樣而定，應該先試縫一片布料，看結果是否能達到要求。

試縫時，所使用的布料和車線，應該與您的設計相同，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，使用在您的縫紉設計上。

## 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。

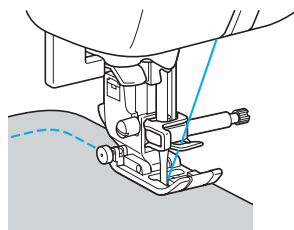
**2** 抬起壓布腳拉柄，然後旋轉布料。  
將車針視為一個樞軸來旋轉布料。



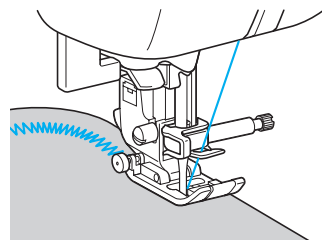
**3** 放下壓布腳拉柄，然後繼續縫紉。

## 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。有關縫紉時，縫份如何對齊的詳情，請參閱“縫紉時如何對齊縫份”（第67頁）。



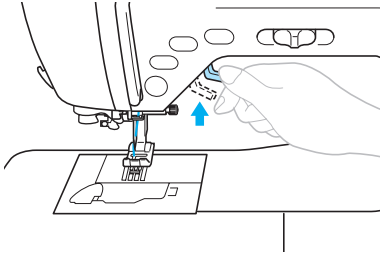
當使用鋸齒縫花樣沿著弧形縫紉時，應選擇將針趾長度調密，以獲得一個較細緻的針趾。



## 厚布料的縫紉方法

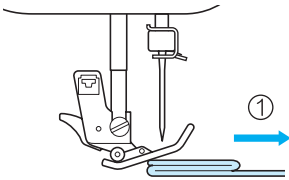
### ■ 假如布料無法正常的放置在壓布腳底下時

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。



### ■ 假如縫紉的布料邊緣過厚，而無法送布時

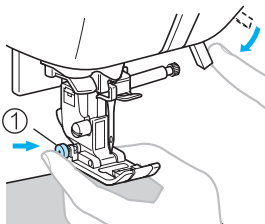
附屬的萬用壓布腳“J”擁有一個特點，可以讓壓布腳保持在水平狀態。



① 縫紉的方向

**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。

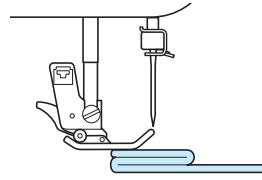


① 壓布腳平整鈕

### 注意

- 壓布腳需要放置在一個水平的位置上才有效用。在此之前，請壓按住萬用壓布腳左側的黑色按鈕（平整鈕）。

**3** 放開平整鈕。萬用壓布腳將會固定在與布邊高度等高的水平位置上，然後即可開始送布。



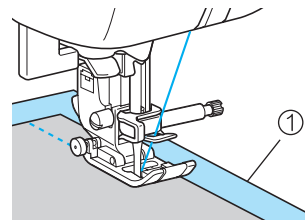
▶ 當一通過這個麻煩的位置時，壓布腳將回復到正常的位置。

### 警告

- 假如縫紉超過 6 mm (15/64 inch) 以上厚度的布料，或是不當的拉扯布料，則車針可能會彎曲或折斷。

## 薄布料的縫紉方法

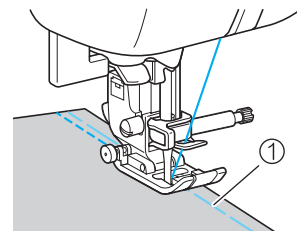
當縫紉薄的布料時，針趾花樣可能會產生誤差，或是布料可能無法正確送布。假如發生此種情況，請在布料底下放置一張薄紙或是襯，並隨著布料一起縫紉。當縫紉完成後，請將薄紙除去。



① 薄紙或襯

## 伸縮性布料的縫紉方法

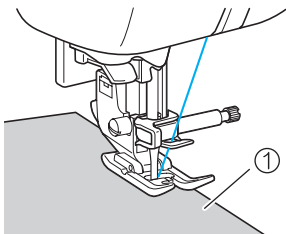
首先，與另一片布料一起疏縫，然後再縫紉沒有彈性的布料。



① 疏縫

## 皮革或乙烷基（尼龍） 布料的縫紉方法

當縫紉某些布料，例如像是皮革或是光滑的布料，壓布腳可能會受到阻礙時，可換裝無阻力(皮革)壓布腳。



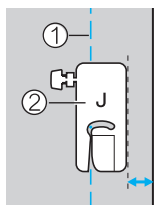
① 皮革

## 縫紉時如何對齊縫份

要縫紉一個縫份，可於開始縫紉時，利用壓布腳的右側邊緣來對齊縫份，並讓布邊沿著壓布腳右側邊緣或是沿著針板上的記號來縫紉。

## 用萬用壓布腳來對齊布料

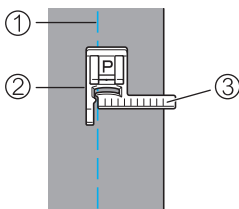
縫紉時，儘量使得壓布腳的右側邊緣與布邊保持一定的距離。



① 縫合線  
② 萬用壓布腳

## 用導縫壓布腳來對齊布料

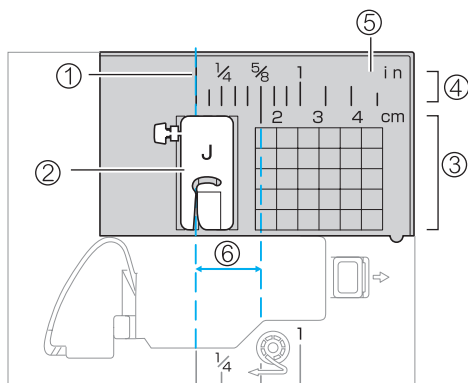
縫紉時，儘量保持布料的右側布邊，能對齊壓布腳導縫板上想要的刻度縫紉。



① 縫份  
② 導縫壓布腳  
③ 刻度

## 用布料來對齊針板上的一個 刻度

針板上顯示的刻度，是從直線（左針位）的縫合位置測量起，兩者之間的距離。請保持著讓布邊沿著針板上的刻度縫紉。在針板上方的刻度，每道記號之間的距離為1/8 英寸（3 mm）；而方格狀的刻度，每一格記號之間的距離為5 mm（3/16英寸）。



① 縫合線  
② 壓布腳  
③ 公分  
④ 英寸  
⑤ 針板  
⑥ 16 mm（5/8 英寸）





# 3

## 實用的針趾

此章節是在描述各種針趾花樣以及它們的應用。

選擇針趾花樣 .....	70	補強用的針趾 .....	107
選擇針趾類型和花樣 .....	70	三重直線縫 .....	107
選擇針趾花樣 .....	72	重趾縫 .....	107
布邊縫 .....	76	綴補縫 .....	109
使用布邊壓布腳 "G" .....		裝飾孔 .....	111
來縫紉布邊縫針趾 .....	76	裝飾性針趾花樣 .....	112
使用萬用壓布腳 "J" .....		抽紗縫 .....	113
來縫紉布邊縫針趾 .....	77	彎月縫 .....	114
使用裁邊器 .....		衣褶裝飾縫 .....	114
來縫紉布邊縫針趾 .....	78	貝殼縫 .....	115
基本的針趾花樣 .....	80	拼合縫 .....	116
疏縫 .....	80	傳家寶花樣 .....	116
基本的針趾花樣 .....	81	縫紉各種內建的	
暗針縫 .....	82	裝飾性花樣 .....	119
開釦眼 / 縫紉釦釦 .....	84	縫紉美麗的花樣 .....	119
如何開釦眼 .....	85	縫紉花樣 .....	119
縫紉釦釦 .....	89	組合花樣 .....	120
安裝拉鍊 .....	91	重複縫紉花樣 .....	121
安裝中間的拉鍊 .....	91	檢查選擇的花樣 .....	121
安裝側面的拉鍊 .....	93	改變花樣的尺寸 .....	122
安裝拉鍊 / 包繩 .....	96	改變針趾的密度 .....	123
安裝中間的拉鍊 .....	96	改變花樣的長度 .....	124
安裝包繩 .....	97	鏡像花樣 .....	125
縫紉伸縮性布料和鬆緊帶 .....	98	儲存花樣 .....	126
伸縮縫 .....	98	重新取回一個花樣 .....	126
鬆緊帶縫紉 .....	98	重新修正花樣 .....	127
貼布、拼布和壓線縫紉 .....	100	設計一個花樣 .....	129
貼布繡 .....	101	描繪一個花樣的概圖 .....	129
拼布（瘋狂拼布） .....	102	輸入花樣的資料 .....	130
直線接合縫 .....	102	花樣設計的範例 .....	132
鋪棉壓線 .....	103		
自由壓線 .....	104		
使用速度控制鈕來			
調整綵繡針趾 .....	105		









# 選擇針趾花樣

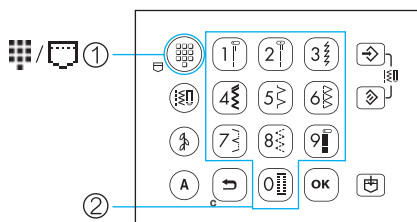
你可在多種有用的針趾類型中，任選一種。

## 選擇針趾類型和花樣

您可以從下列有用的針趾類型中選擇一個針趾。針趾花樣的選擇，可透過直接選擇（直接壓按有註明指定花樣的按鍵），或是數字選擇（輸入針趾花樣的號碼）。有關於有用的針趾類型的詳情，請參閱“針趾設定表”（第134頁）。


### 直接選擇

壓按 （預設的實用針趾/花樣儲存鍵）之後，選擇針趾模式，壓按數字鍵可直接選擇想要的針趾。在此處共有兩種針趾模式可選擇：預設的實用針趾模式  和花樣儲存模式 。當縫紉機開機後，或是當壓按 （預設的實用針趾/花樣儲存鍵），縫紉機會輸入預設的實用針趾模式，螢幕的左下角會出現  圖示。當壓按 （預設的實用針趾/花樣儲存鍵），若是輸入儲存花樣模式，螢幕的左下角會出現  圖示。每壓按一次 （預設的實用針趾/花樣儲存鍵），縫紉機就會在預設的實用針趾模式，和儲存花樣模式之間轉換。





- ① 預設的實用針趾/花樣儲存鍵
- ② 數字鍵




### 預設的實用針趾

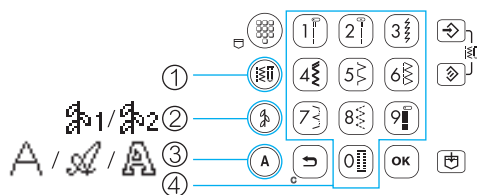
 最常被使用的一些實用針趾，已被指定在數字鍵上。經由壓按數字鍵，就可很簡單的選擇這些花樣。

### 儲存花樣

 經常使用的花樣和組合的花樣，可使用 （預設的實用針趾/花樣儲存鍵）和數字鍵，將其儲存在縫紉機的記憶體中，亦可很容易的重新取回。詳情請參閱“儲存花樣”（第126頁）。


### 數字選擇

壓按 （實用針趾鍵）、（裝飾性針趾鍵）、（文字針趾鍵），來選擇針趾模式之後，可使用數字鍵的分類數字來選擇想要的針趾。





- ① 實用的針趾鍵
- ② 裝飾性針趾鍵
- ③ 文字針趾鍵
- ④ 數字鍵





### 實用的針趾鍵

 共有67種實用的針趾花樣，包含直線縫、布邊縫和開釦眼…等。

## □ ② 裝飾性針趾

裝飾性針趾模式共有2種：裝飾性針趾模式1

1和裝飾性針趾模式2 2。

假如壓按  (裝飾性針趾鍵) 一次，會選擇裝飾性針趾模式1 1。假如壓按  (裝飾性針趾鍵) 兩次，會選擇裝飾性針趾模式2 2。

### 1 裝飾性針趾 (NO.01-31)

共有31種裝飾性針趾，包含心形、葉子和花朵等花樣。

緞繡針趾 (NO.32-47)

共有16種緞繡針趾。

十字繡針趾 (NO.48-52)

共有5種類型的十字繡針趾。

裝飾性緞繡針趾 (NO.53-62)

共有10種裝飾性緞繡針趾。




我的自創針趾 (NO.99)







您可以設計原始的針趾。(有關詳情請參閱“設計花樣”(第129頁))。


### 2 實用的裝飾性針趾 (NO.01-39)


某些實用的針趾，也可以如同使用裝飾性花樣一般。這些針趾共有39種。


## □ ③ 文字針趾

文字針趾模式共有三種：哥德式字體模式 A，手寫式字體模式 A，中空式字體模式 A。

假如壓按 A (文字針趾鍵) 一次，會選擇哥德式字體模式 A。假如壓按 A (文字針趾鍵) 兩次，會選擇手寫式字體模式 A。假如壓按 A (文字針趾鍵) 三次，會選擇中空式字體模式 A。

A 哥德式字體 (NO.01-55)  
在哥德式字體中，共有55種文字，包含文字、符號和數字等。

A 手寫式字體 (NO.01-55)  
在手寫式字體中，共有55種文字，包含文字、符號和數字等。

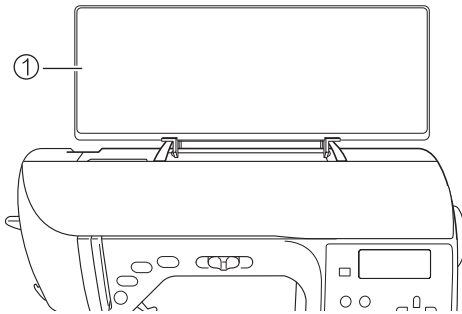
A 中空式字體 (NO.01-55)  
在中空式字體中，共有55種文字，包含文字、符號和數字等。

## 選擇針趾花樣

使用操作板上的按鍵，來選擇想要的針趾。壓按數字鍵，10種最常用的針趾可以馬上選擇。當打開縫紉機的電源之後，直線縫針趾(左針位)將會被選擇。縫紉機也可以設定成選擇直線縫針趾(中針位)。詳情請參閱“改變設定”(第19頁)。

### 1 決定您想要使用的針趾。

- 有關數字號碼所代表的各式花樣的詳情，請參閱針趾花樣板和“針趾設定表”(第134頁)。



① 針趾花樣板

### 2 決定適合選擇的針趾使用的壓布腳。

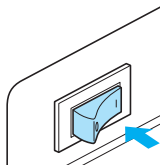
壓布腳是存放在零配件盒內。

- 有關可以縫紉雙針的針趾詳情，請參閱“針趾設定表”(第134頁)。

### 3 安裝壓布腳。

- 詳情，請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。



### 4 打開縫紉機電源。




- ▶ 直線縫(左針位)會被選擇並顯示在LCD螢幕上。



### 5 在選擇針趾模式之後，請選擇針趾花樣。

## 使用直接選擇

使用直接選擇，共有兩種針趾模式：預設的實用針趾模式  和花樣儲存模式 。



### 1 壓按 (預設的實用針趾/花樣儲存鍵) 之後，選擇針趾模式。


：預設的實用針趾


當縫紉機開機後，或是當壓按  (預設的實用針趾/花樣儲存鍵)，縫紉機會輸入預設的實用針趾模式，螢幕的左下角會出現  圖示。

此時，印刷在數字鍵上的10種針趾花樣，都可以直接選擇。

：儲存花樣

當壓按  (預設的實用針趾/花樣儲存鍵)，當螢幕的左下角出現  圖示時，數字鍵上的10種針趾花樣，都可以直接選擇已儲存的花樣。

- ▶ 當選擇直接選擇模式時， (預設的實用針趾/花樣儲存鍵) 的顯示燈會亮。

- ▶ 當選擇了針趾模式之後，小圖示會先在螢幕的中間位置顯現，接著一個針趾的選擇畫面會隨之出現，而小圖示會轉而顯示在螢幕的左下角。然而，當縫紉機剛開機時， 圖示只會出現在螢幕的左下角，而不會在螢幕的中間位置顯現。

## 範例：預設的實用針趾












### 2 壓按按鍵，來調整所選擇的花樣的針趾設定值。

- 請接續步驟 6 (第74頁)。

## ■ 使用數字選擇


使用數字選擇，共有3種針趾模式：



實用針趾模式 、裝飾性針趾模式 、文字針趾模式 。此外，裝飾性針趾模式  共有2種：裝飾性針趾模式1  和裝飾性針趾模式2 。文字針趾模式 共有三種：哥德式字體模式 ，手寫式字體模式 ，中空式字體模式 。



**1** 壓按針趾模式鍵，來選擇想要縫紉的針趾。

 實用的針趾

：共有67種實用的針趾，可供使用。

 裝飾性針趾

：當壓按 （裝飾性針趾鍵）一次時，包括裝飾性針趾、緞繡針趾、階梯式花樣、十字繡和裝飾性緞繡針趾等，共有62種針趾花樣，可供使用。

：當壓按 （裝飾性針趾鍵）兩次時，共有39種實用的裝飾性針趾，可供使用。

**A** 文字針趾

：哥德式字體

當壓按 **A**（文字針趾鍵）一次時，共有55種文字、符號和數字等，可供使用。

：手寫式字體

當壓按 **A**（文字針趾鍵）兩次時，共有55種文字、符號和數字等，可供使用。

：中空式字體

當壓按 **A**（文字針趾鍵）三次時，共有55種文字、符號和數字等，可供使用。

▶ 所壓按的按鍵，其指示燈將會亮起。

▶ 當選擇了針趾模式之後，小圖示會先在螢幕的中間位置顯現，接著一個針趾的選擇畫面會隨之出現，而小圖示會轉而顯示在螢幕的左下角。

### □ 範例：裝飾性針趾



#### 備註

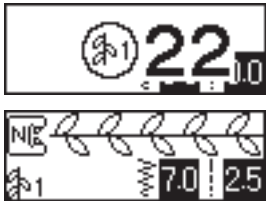
- 當壓按一個針趾模式鍵多次，並持續的壓按這個按鍵之後，此針趾模式的小圖示，會在螢幕的左下角出現。

## 2

使用數字鍵，鍵入2位數的號碼來選擇想要的針趾花樣。  
使用數字鍵，並鍵入個位數的號碼，則01至09的針趾花樣也可以選擇，然後再壓按 **OK** 鍵。

- ▶ 當輸入的號碼顯現在螢幕中間的位置之後，此針趾花樣已被選擇。

## □ 範 例



- 有關數字號碼所代表的各式花樣的詳情，請參閱針趾花樣板和“針趾設定表”（第134頁）。
- 假如第一個號碼（當輸入二位數的十進位數字，和輸入個位數的一進位數字）輸入錯誤時，可壓按 **↵**（取消/清除）鍵，來消除輸入的花樣。
- 假如輸入一個錯誤的二位數號碼，一個操作錯誤的警笛聲將會「嗶、嗶」響起，並清除輸入的號碼。

## 6

若有需要，可詳細設定自動止針縫紉針趾和調整針趾長度…等。

- 有關縫紉每一個實用針趾的詳情，將由第76頁開始描述。

## 注 意

- 當選擇一個針趾花樣之後，應使用的壓布腳的小圖示會在螢幕上顯現。在開始縫紉之前，請確認安裝的是正確的壓布腳。假如安裝了錯誤的壓布腳，請先關閉縫紉機電源，再換裝正確的壓布腳，然後再一次選擇合適的針趾花樣。

## 備 註

- 有關調整針趾花樣的針趾幅度和長度的詳情，請參閱“如何調整針趾幅度和長度”（第58頁）。

## ■ 選擇不同的針趾

檢查螢幕左下角的小圖示，即可知道目前所處的針趾模式



指出目前的模式。

## □ 在相同的模式（例如目前的針趾模式）中，選擇一個針趾花樣。

- 在實用的針趾模式內，可以簡單的鍵入想要的針趾花樣的號碼。
- 在裝飾性針趾模式和文字針趾模式內，壓按 **↵**（取消/清除鍵）來取消針趾，然後再鍵入想要的針趾花樣的號碼。
- 然而，縱使先前的針趾沒有消除，亦可直接鍵入新的針趾花樣的號碼，與目前的針趾一起組合來縫紉。

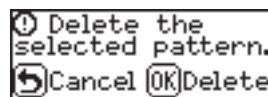
## 備 註


- 當您選擇一個針趾花樣之後，還可以再選擇一個不同的裝飾性針趾來組合花樣，詳情請參閱“儲存花樣”（第126頁）。


## □ 選擇和目前模式不同的一個模式中的針趾花樣。

- 選擇一個不一樣的模式之後，鍵入想要的針趾的號碼。（請參閱第72至74頁的步驟 5）

當從實用的針趾模式轉換到裝飾性針趾或文字針趾模式或是其他環繞的方式時，所有選擇的針趾將會被消除，以讓人可選擇新的針趾。為了避免針趾花樣被誤消掉，將會出現下面的確認訊息。



- 若想要消除針趾，並選擇另一個針趾模式時，可壓按  鍵，然後再改變針趾模式。

- 若想要停止消除掉目前的針趾時，可壓按  (取消/清除) 鍵，來回復至先前的畫面。

#### 備 註

---

- 在改變針趾的設定值之後，例如像是針趾長度和寬幅，或是組合花樣之後，也可以儲存針趾花樣目前的設定值。詳情請參閱“儲存花樣”(第126頁)。
-



# 布邊縫

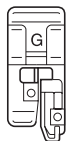
沿著布料裁剪過的邊緣縫紉布邊縫針趾，可預防布料磨損。共有15種有用的布邊縫針趾花樣。請依照縫紉布邊縫針趾的程序說明來使用壓布腳。

## 使用布邊壓布腳 "G"，來縫紉布邊縫針趾

共有3種布邊縫針趾，可以使用布邊壓布腳 "G" 來車布邊。

花樣名稱	花樣 	數字鍵 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
				自動	手動	自動	手動	
布邊縫	11 	5 	薄的或普通的 布料拷克	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.0 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	G
	12 	6 	厚的布料拷克	5.0 (3/16)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	13 	-	厚的布料拷克和裝飾	5.0 (3/16)	3.5-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	

**1** 換裝車布邊壓布腳 "G"。

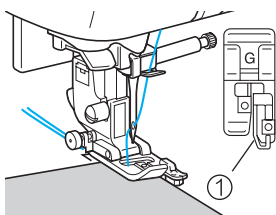


- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

**2** 選擇一個針趾花樣。

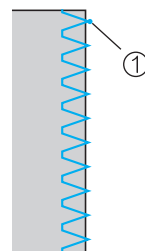
- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

**3** 讓布料邊緣靠緊布邊壓布腳 "G" 的導引板，然後放下壓布腳拉柄。



① 導引板

**4** 讓布邊沿著壓布腳的導引板縫紉。













① 落針位置

### 警告

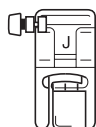
- 針趾幅度在經過調整之後，請慢慢地朝著縫紉機的前方來轉動手輪（逆時針方向），並檢查車針是否會扎到壓布腳。假如車針會扎到壓布腳，車針可能會因此而彎曲或折斷。

# 使用萬用壓布腳 "J"，來縫紉布邊縫針趾

共有7種布邊縫針趾，可以使用萬用壓布腳 "J" 來車布邊。

花樣名稱	花樣 	數字鍵 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
				自動	手動	自動	手動	
鋸齒縫 (中針位)	07 		布邊、貼布、拼布或其他	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	J
鋸齒縫 (右針位)	08 	-	縫紉時，將從右針位 開始縫紉	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	1.4 (1/16)	0.3-4.0 (1/64-3/16)	
2點狀 鋸齒縫	09 	-	普通的及彈性布料的 布邊、鬆緊帶、 綴補及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/64-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
3點狀 鋸齒縫	10 			5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/64-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
布邊縫	14 	-	彈性布料拷克	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	
	15 	-	厚的或彈性的布料拷克	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	
	16 	-	彈性布料拷克和裝飾	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	4.0 (3/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	

## 1 換裝萬用壓布腳 "J"。

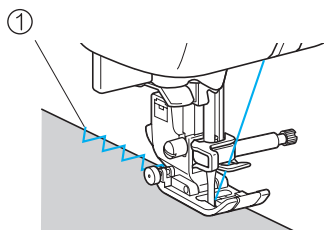


- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

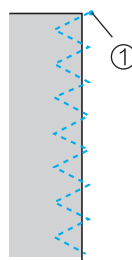
## 2 選擇一個針趾花樣。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

## 3 縫紉時，讓落針位置稍微落在布料右側邊緣的外側。



① 落針位置









① 落針位置

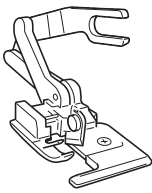
### 備註

- 為了得到最好的效果，當縫紉彈性布料時，請減少壓布腳的壓布壓力。詳情請參閱“調整壓布腳的壓布壓力”(第43頁)。

## 使用裁邊器拷克布邊

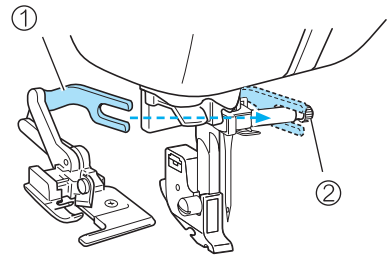
若使用裁邊器，您可以一邊裁切布料，一邊拷克布邊。共有5種布邊縫針趾，可以使用裁邊器來車布邊。

花樣名稱	花樣 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
			自動	手動	自動	手動	
布邊縫 (使用自動 裁邊器)	63 	縫紉直線縫兼裁布邊	0.0 (0)	0.0-2.5 (0-3/32)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	S
	64 	縫紉鋸齒縫兼裁布邊	3.5 (1/8)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	
	65 	薄的或普通的布料拷克兼裁布邊	3.5 (1/8)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	2.0 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	66 	厚布料拷克兼裁布邊	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	67 	普通的或厚的布料拷克兼裁布邊	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	



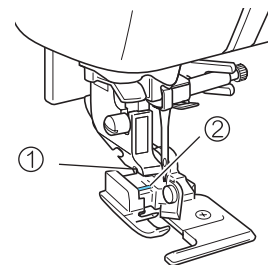
- 1** 取下原有的壓布腳。
  - 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。
- 2** 放下壓布腳拉柄，然後再用手將線穿過針孔。
  - 切勿使用自動穿線裝置。當裝上裁邊器時，若是使用自動穿線裝置，縫紉機可能會損壞。
- 3** 抬起壓布腳拉柄。

- 4** 將裁邊器的動作拉柄前端的分叉部位，套入針留螺絲上。



- ① 動作拉柄
- ② 針留螺絲

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

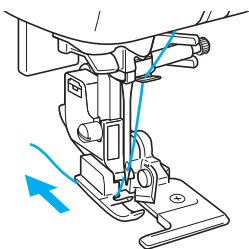


- ① 腳脛的凹槽
- ② 固定栓

▶ 裁邊器安裝完成。

**6** 抬起壓布腳拉柄，確認裁邊器已安裝穩固。

**7** 將上線繞進裁邊器的底下，並往縫紉機的後方拉出。



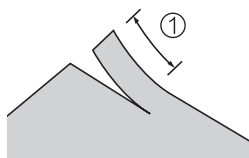
**8** 選擇一個針趾花樣。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

### 警告

- 針趾幅度在經過調整之後，請慢慢地朝著縫紉機的前方來轉動手輪（逆時針方向），並檢查車針是否會扎到壓布腳。假如車針會扎到壓布腳，車針可能會因此而彎曲或折斷。

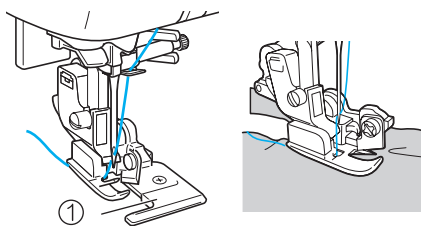
**9** 在布料上剪出一道約 2 cm（大約 3/4 inch）長的缺口。



① 2 cm（大約 3/4 inch）

**10** 把布料放置於裁邊器上。

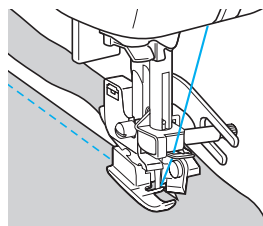
將要裁掉的部份，應放在右側的導引板上；其餘布料應放在裁邊器的底下。



① 腳脛的凹槽

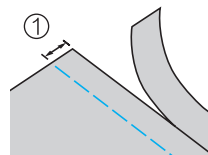
- 假如布料沒有放置正確，將無法裁布。

**11** 放下壓布腳拉柄，然後開始縫紉。



▶ 當縫紉針趾花樣時，裁邊器會預留一定的縫份裁布。

- 假如選用一個直線針趾花樣來縫紉，則縫紉時，應預留約為 5 mm（大約 3/16 inch）的縫份。



① 5 mm（大約 3/16 inch）

### 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。
- 裁邊器是屬於選購的配件，可透過brother經銷商購買。

# 基本的針趾花樣

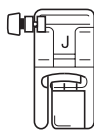
直線縫針趾花樣，是適用於縫紉普通的接合。共有5種有用的基本針趾花樣。

花樣名稱	花樣 	數字鍵 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
				自動	手動	自動	手動	
疏縫	06 	-	暫時固定布料	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	-	-	J
直線縫 (左針位)	01 		普通的縫紉、抽細摺、摺飾或其他	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	
	02 	-	普通的縫紉、車拉鍊、包繩、抽細摺、摺飾或其他	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	
直線縫 (中針位)	03 		普通的縫紉、車拉鍊、包繩、抽細摺、摺飾或其他	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	
三重直線縫	04 		車袖子、縫紉彈性布料、裝飾或加強縫紉	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	

## 疏 縫

疏縫時，可縫紉的針趾長度為 5 mm (大約 3/16 inch)。

- 1 換裝萬用壓布腳“J”。



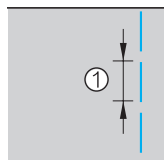
- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

- 2 選擇針趾花樣 。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

- 3 開始縫紉。

- 詳情請參閱“開始縫紉”(第52頁)。

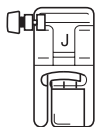


- ① 5 mm (大約 3/16 inch)

## 基本的針趾花樣

1 將兩片布料用疏縫或珠針一起固定。

2 換裝萬用壓布腳 "J"。



● 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

3 選擇一個針趾花樣。

● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

4 降下車針，讓車針落在布料上的針趾花樣的起點處。

5 開始縫紉。

● 詳情請參閱“開始縫紉”（第52頁）。

● 有關迴針縫紉/原地止針縫紉針趾的詳情，請參閱“讓針趾牢固”（第54頁）。

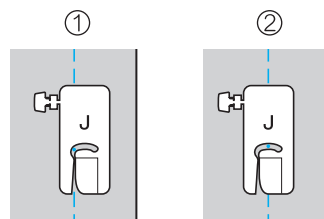
6 當縫紉完成後，請將線切斷。

● 詳情請參閱“切線”（第55頁）。



## 如何改變針位

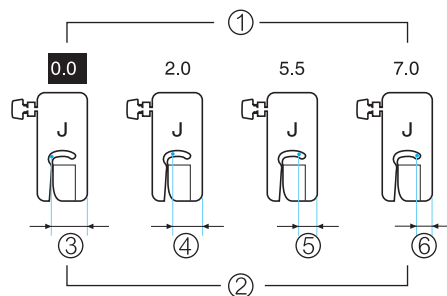
可使用不同基準線的針位，例如直線縫（左針位）和直線縫（右針位）。



① 直線縫（左針位）

② 直線縫（中針位）

當直線縫（左針位）的針趾幅度，是設定在標準設定（0.0 mm）時，從針位到壓布腳右側邊緣的距離為12 mm（1/2 inch）。假如調整針趾幅度（可調範圍為0~7 mm（1/4 inch）之間），針位也將會跟著改變。經由改變幅度，並將壓布腳的右側邊緣對齊布邊縫紉，如此即可縫紉出具有固定寬度的縫份。



① 針趾幅度設定

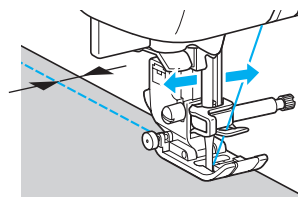
② 從針位到壓布腳右側邊緣的距離

③ 12.0 mm（1/2 inch）

④ 10.0 mm（3/8 inch）

⑤ 6.5 mm（1/4 inch）






⑥ 5.0 mm（3/16 inch）



● 詳情請參閱“如何調整針趾幅度”（第58頁）。

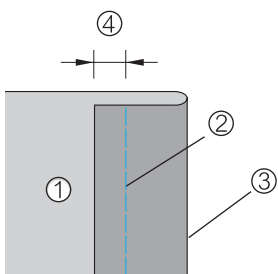
# 暗針縫

可用來將褲子或裙子等底部的反摺車縫牢固。共有2種有用的暗針縫針趾。

花樣名稱	花樣 	數字鍵 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
				自動	手動	自動	手動	
暗針縫	17 		褲管、裙襠底部（普通布料適用）	0.0 (0)	3← - 3→	2.0 (1/16)	1.0-3.5 (1/16-1/8)	R
	18 	-	褲管、裙襠底部（彈性布料適用）	0.0 (0)	3← - 3→	2.0 (1/16)	1.0-3.5 (1/16-1/8)	

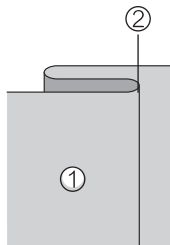
請依照下列的步驟來縫紉暗針縫。

- 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 (3/16 inch) 處開始疏縫。



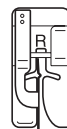
- ① 布料反面
- ② 疏縫針趾
- ③ 想要摺邊的邊緣
- ④ 5 mm (3/16 inch)

- 2 沿著疏縫線反摺布料，然後讓布料的反面朝上。



- ① 布料反面
- ② 疏縫針趾

- 3 換裝暗針縫壓布腳“R”。

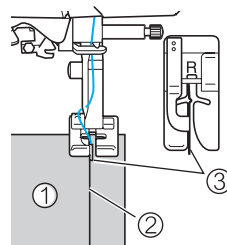


- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

- 4 選擇一個針趾花樣。

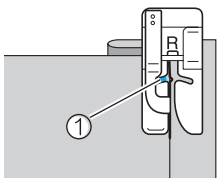
- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

- 5 讓布料的摺邊，緊靠著導引板。然後放下壓布腳拉柄。

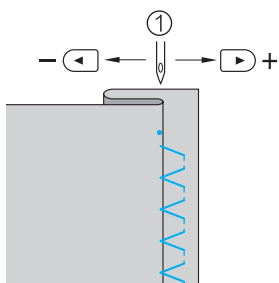
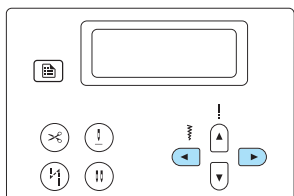


- ① 布料反面
- ② 反摺的摺邊
- ③ 導引板

- 6** 調整針趾幅度，直到車針能夠稍微車住反摺的摺邊處。




① 落針位置

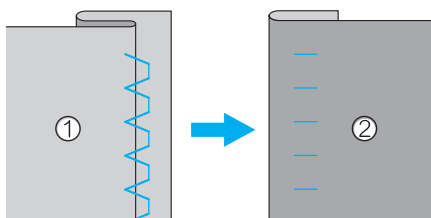
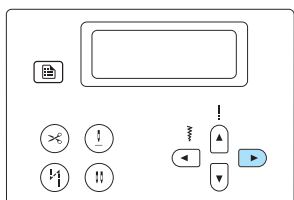


① 針趾幅度

## 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。

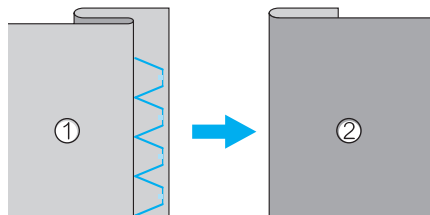
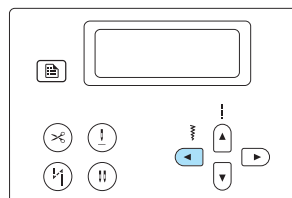


① 布料反面  
② 布料正面

## 假如車針無法車住摺邊

車針太過於偏右。

請壓按針趾幅度設定鍵的  鍵，來調整寬幅，使車針能稍微車住摺邊。

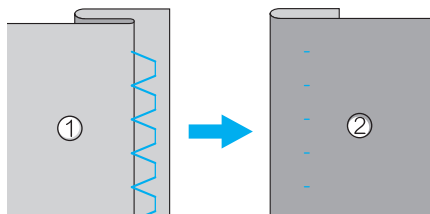


① 布料反面  
② 布料正面

- 詳情請參閱“如何調整針趾幅度和長度”（第56頁）。

- 7** 縫紉布料，並保持著讓摺邊緊靠著導引板。

- 8** 縫紉完成後，取下疏縫線。



① 布料反面  
② 布料正面

### 備註

- 為了得到最好的效果，當縫紉彈性布料時，請減少壓布腳的壓布壓力。詳情請參閱“調整壓布腳的壓布壓力”（第43頁）。



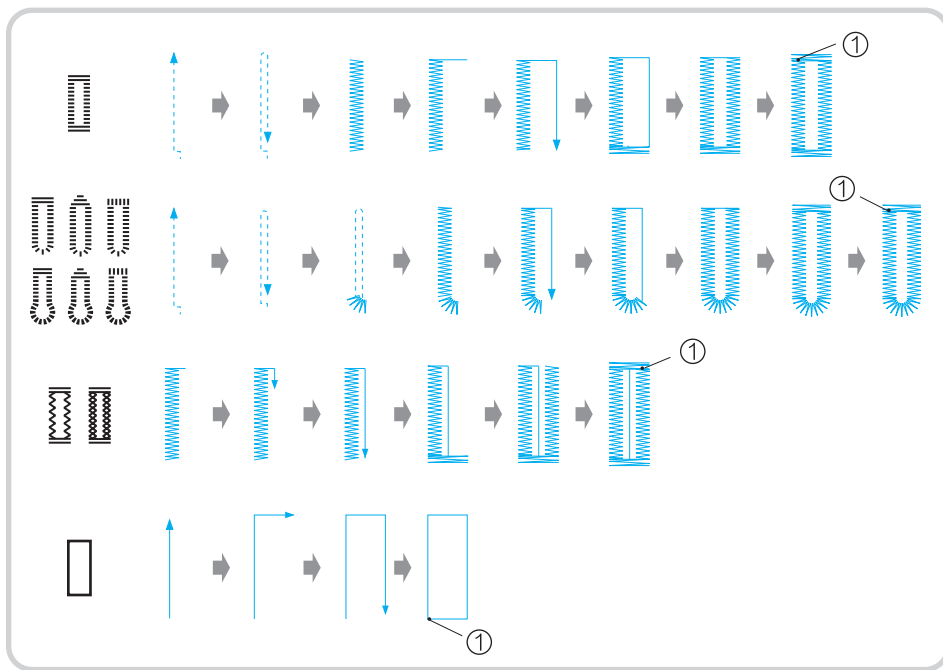
# 一步驟開釦眼

可縫紉鈕釦及開釦眼。共有10種有用的一步驟開釦眼的針趾花樣，另外還有一種縫紉鈕釦的針趾花樣。

花樣名稱	花樣 	數字鍵 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
				自動	手動	自動	手動	
釦眼	48 	—	橫式釦眼，適用薄的或普通的布料，如襯衫	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-15/64)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	A
	49 	—	橫式釦眼，適用於易扭曲部份，如衣服腰部	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-15/64)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	
	50 	—	橫式釦眼，適用厚的布料	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-15/64)	0.4 (1/64)	2.0-1.0 (1/64-1/16)	
	51 		適用薄的或普通的布料	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-15/64)	0.4 (1/64)	2.0-1.0 (1/64-1/16)	
	52 	—	適用彈性的或織紋較粗的布料	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.0 (1/16)	0.5-2.0 (1/32-1/16)	
	53 	—	適用彈性的布料	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.5 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	
	54 	—	鑲邊釦眼	5.0 (3/16)	0.0-6.0 (0-15/64)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
	55 	—	鳳眼，適用厚的或皮質等布料	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	
	56 	—	鳳眼，適用普通的與厚的布料	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	
	57 	—	橫式鳳眼，適用厚的或皮質等布料	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	
縫鈕釦	61 	—	適用於縫紉鈕釦	3.5 (1/8)	2.5-4.5 (3/32-3/16)	-	-	M

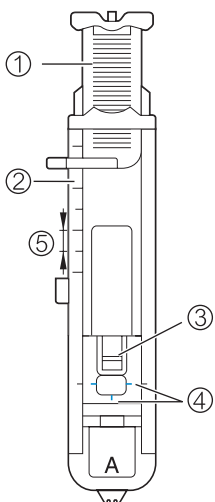
## 如何開釦眼

釦眼可開的最大長度為 28 mm (1-1/8 inches) (鈕釦的直徑+厚度)。一步驟開釦眼的縫紉動作，順序如下所示：



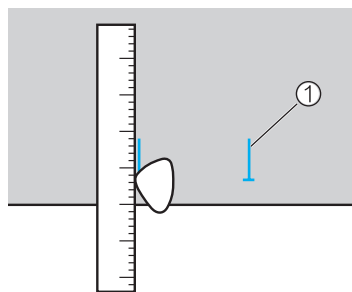
① 原地自動止針處

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。



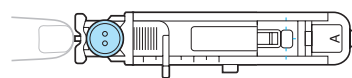
- ① 鈕釦座
- ② 壓布腳刻度
- ③ 壓布腳栓
- ④ 開釦眼壓布腳的記號線
- ⑤ 5 mm (3/16 inch)

**1** 使用粉土筆在布料上做記號，來標明釦眼的長度和位置。



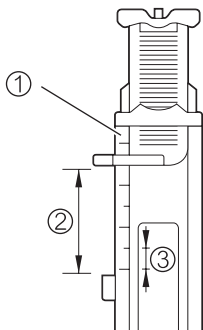
① 布料上的記號

**2** 拉開開釦眼壓布腳“A”上的鈕釦座，將鈕釦放入鈕釦座中，再夾緊鈕釦座。



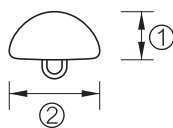
## 假如鈕釦無法放進鈕釦座時

利用壓布腳的刻度記號，可設定釦眼的尺寸。而壓布腳上的每一個刻度是等於 5mm (大約 3/16 inch)。壓布腳量規的刻度設定長度是鈕釦的直徑 + 厚度的總合。



- ① 壓布腳刻度
- ② 開釦眼的長度 (鈕釦的直徑 + 厚度)
- ③ 5 mm (大約 3/16 inch)

**範例：**一顆直徑 15 mm (大約 9/16 inch)，厚度 10 mm (大約 3/8 inch) 的鈕釦，其鈕釦座必須打開到 25 mm (大約 1 inch)。



- ① 10 mm (大約 3/8 inch)
- ② 15 mm (大約 9/16 inch)

▶ 開釦眼的尺寸已經設定完成。

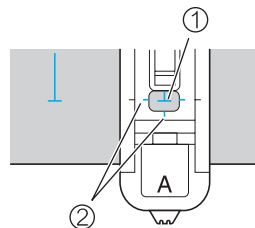
### 3 換裝一步驟開釦眼壓布腳“A”。

- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

### 4 選擇一個針趾花樣。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

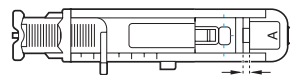
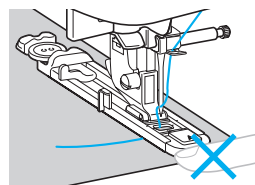
### 5 抬起壓腳，調整布料，使壓布腳上的紅色標記對準您的鈕釦位置標記的開始處，放下壓布腳拉柄。



- ① 布面上釦眼位置記號
- ② 壓腳上的紅色標記 (基準點)

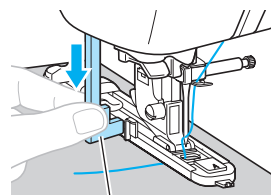
請讓上線穿過壓布腳的洞孔中。

- 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。



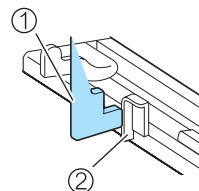
- ① 請勿縮減這個間隙

### 6 將開釦眼拉柄往下拉到最底。



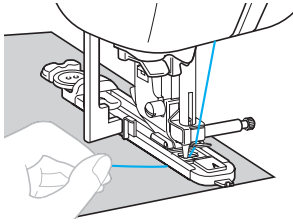
- ① 開釦眼拉柄

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。



- ① 開釦眼拉柄
- ② 托架

- 7 左手輕輕的拉著上線的線頭，然後開始縫紉。

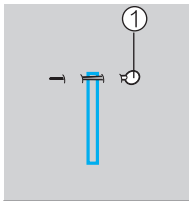


- 一旦縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行原地止針縫紉的動作，然後停止。

- 8 把線切斷，然後抬起壓布腳拉柄，取出布料。

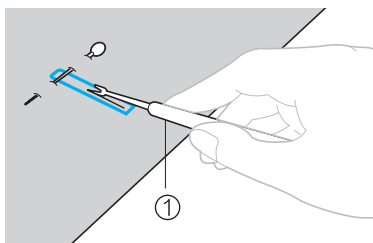
- 9 將開釦眼拉柄往上推回到原來位置。

- 10 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。



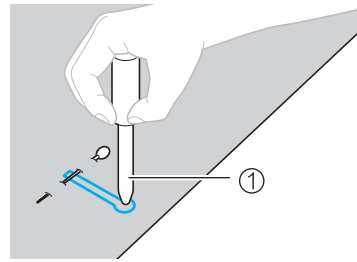
① 珠針

- 11 用拆線刀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，然後再於鳳眼尾端別上珠針，用拆線刀把釦眼範圍內的布割開。



① 打孔錐子

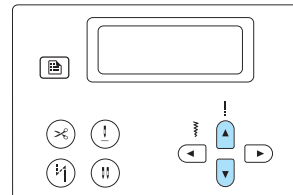
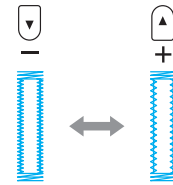
- 當使用打孔錐子時，請在敲擊打孔錐子之前，先在布料底下放置厚紙板或是其它保護用的紙張。

### 警告

- 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

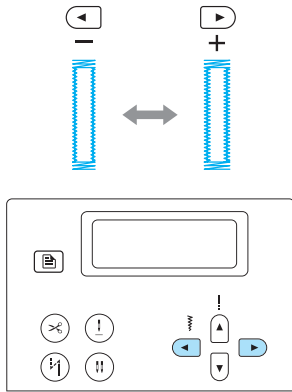
請調整針趾長度。



- 詳情請參閱“如何調整針趾長度”(第59頁)。
- 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

請調整針趾幅度。



- 詳情請參閱“如何調整針趾幅度”(第58頁)。

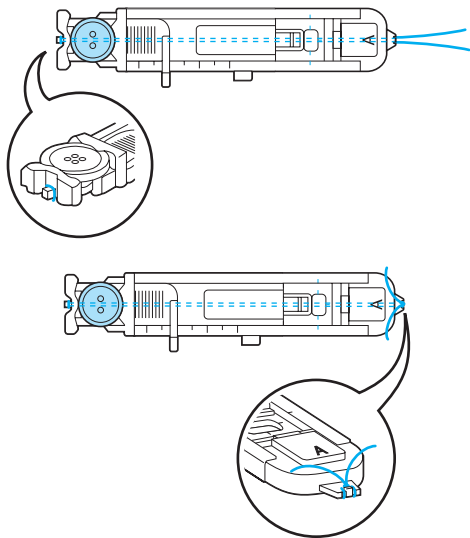
### 備註

- 在開釦眼之前，請先使用一塊和想要正式車縫的布料相同的小碎布來試車開釦眼，並檢查針趾長度和幅度。

## ■ 在伸縮性布料上開釦眼

當在伸縮性布料上開釦眼時，應使用一條絨絲線。

- 1 把絨絲線鉤在壓布腳“A”後方的鉤子上，再把絨絲線往壓布腳的前方拉，然後嵌入壓布腳前方的槽中，並把線鬆鬆的繫住。



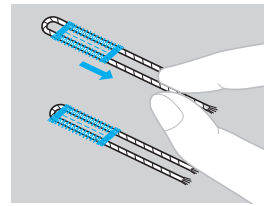
- 2 換裝一步驟開釦眼壓布腳“A”。
  - 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

- 3 選擇針趾花樣<sup>52</sup>或<sup>53</sup>。

- 4 調整針趾幅度，讓釦眼的寬度能夠包住絨絲線。

- 5 放下壓布腳拉柄，並拉下開釦眼拉柄，然後開始縫紉。

- 6 當縫紉完成後，請緩緩的拉緊絨絲線，來消除任何鬆馳的部分。



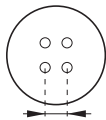
- 7 使用手縫針，將絨絲線拉到布料反面，然後再綁緊。

- 8 使用拆線刀將釦眼中間部分割開。修剪任何多餘的絨絲線線頭。

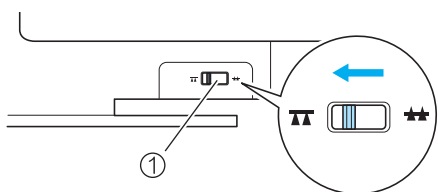
## 縫紉鈕釦

您可以使用縫紉機來縫紉鈕釦。  
2孔或4孔鈕釦，皆可以安裝。

- 1 先測量鈕釦上兩孔之間的距離。



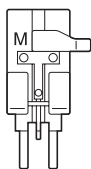
- 2 抬起壓布腳拉柄，然後將送布齒昇降裝置的拉柄，扳動到有 **▲▲** 記號的位置，降下送布齒。



① 送布齒昇降拉柄（從縫紉機後方觀看）

► 送布齒將會降下。

- 3 換裝縫紉鈕釦壓布腳“M”。



● 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

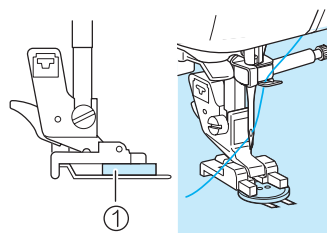
- 4 選擇針趾花樣 <sup>61</sup>

● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

● 因為在鈕釦縫紉結束時，將會需要線頭來綁緊，所以縫紉機請不要設定程式切線功能來剪線。

- 5 將針趾幅度調整至與鈕釦上兩孔之間的距離一樣的寬度。

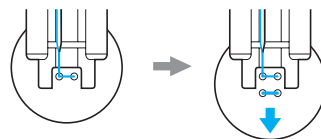
- 6 把鈕釦放入縫紉鈕釦壓布腳“M”中的位置，並放下壓布腳拉柄。



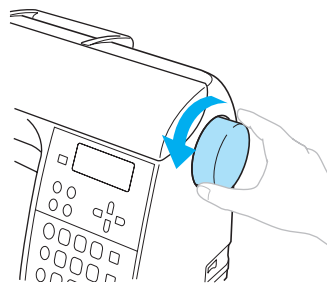
① 鈕釦

► 鈕釦已放置在適當的地方

當縫紉4孔鈕釦時，首先應先縫紉靠近您的兩個鈕釦孔。然後抬起壓布腳，並移動布料至車針可以進入後兩個鈕釦孔的位置，再依同樣的方式縫紉。



- 7 朝您自己的方向（逆時針方向）轉動手輪，並檢查車針是否正確的進入鈕釦的兩個洞孔之中。假如車針會碰觸到鈕釦，請重新測量鈕釦兩孔之間的距離，並調整針趾幅度，讓車針可進入到兩側的洞孔中。

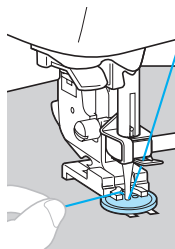



### 警告

- 當在縫紉時，請確認車針不會去碰撞到鈕釦。否則，可能會導致車針彎曲或折斷。

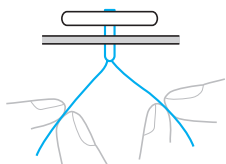
## 8 開始縫紉。


將速度控制鈕設定到左側（將速度調慢）。

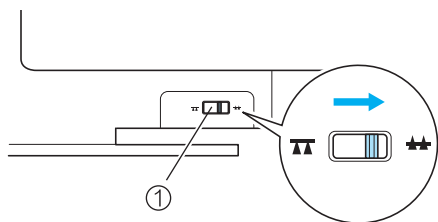


- ▶ 當縫紉完原地止針縫紉之後，縫紉機將會自動停止。
- 假如需要增加鈕釦牢固的強度，可執行縫紉鈕釦的步驟兩次。
- 請不要壓按 （自動切線）按鈕。

9 使用剪刀將縫紉開始處的上線和底線剪斷。將縫紉結尾處的上線拉到布料的反面，然後和底線一起綁緊。



10 當您完成鈕釦的縫紉後，將送布齒昇降裝置的拉柄，扳動到有  記號的位置，升起送布齒。



① 送布齒昇降拉柄（從縫紉機後方觀看）

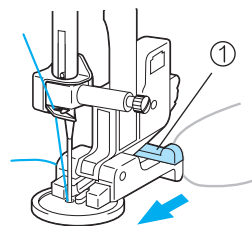
## 備註

- 送布齒升降拉柄的位置，正常是設定在右側（從縫紉機後方觀看）。
- 當您要再一次開始縫紉時，請將送布齒升起。

## ■ 附屬拉柄的用法

縫紉鈕釦時，若是使用附屬拉柄，將可增加鈕釦和布料之間間隔，然後再用手將線纏繞，可增加鈕釦的牢固。

1 換裝縫紉鈕釦壓布腳“M”，並將附屬拉柄朝您自己的方向推出。



① 附屬拉柄

2 當縫紉完成之後，請留下一截長度的上線，再將線剪斷。然後拉著一條上線的線頭，在鈕釦和布料之間的線上纏繞數圈後，再將兩條上線打結綁緊。






而縫紉開始處和結尾處的底線，就在布料反面一起打結綁緊。



3 修剪任何多餘的線頭。

# 安裝拉鍊

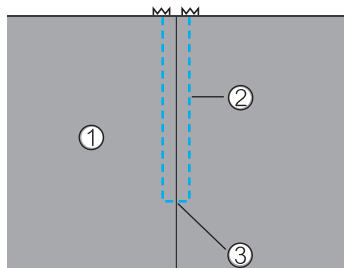
可以將拉鍊縫紉到適當位置。

花樣名稱	花樣 	數字鍵 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號 
				自動	手動	自動	手動	
直線縫 (中針位)	03 	2 	普通的縫紉、車拉鍊、包繩、抽細摺、摺飾或 其他	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	

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。

## 安裝中間的拉鍊

針趾是縫紉在兩片布料上，使用於袋子或其他類似的應用。



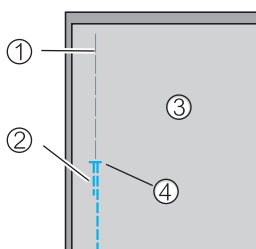
- ① 布料正面
- ② 縫紉的針趾
- ③ 拉鍊打開的停止點

**1** 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。

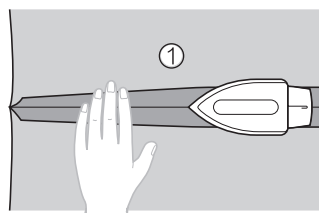
● 詳情請參閱“基本的針趾花樣”(第81頁)。

**2** 使用疏縫的針趾，並持續縫紉至布料頂端邊緣。



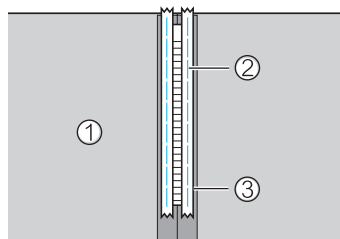
- ① 疏縫針趾
- ② 迴針針趾
- ③ 布料反面
- ④ 拉鍊打開的停止點

**3** 從布料反面將縫合時的縫份攤開壓平。



- ① 布料反面

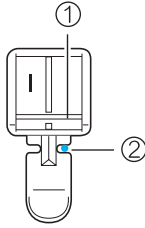
**4** 讓拉鍊的中心點對齊接合處，然後將拉鍊疏縫固定在這個位置上。



- ① 布料正面
- ② 縫紉的針趾
- ③ 拉鍊打開的停止點



- 5** 換裝拉鍊壓布腳“1”，並將壓布腳的腳脛套在拉鍊壓布腳的右側栓上。



- ① 右側的栓
- ② 落針位置

● 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

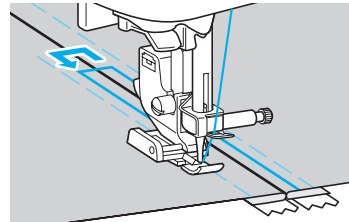
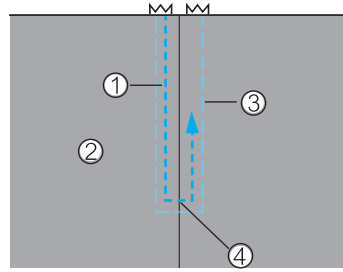
- 6** 選擇針趾花樣 。

● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

### 警告

- 當使用拉鍊壓布腳“1”時，請確定是選擇直線（中針位）的花樣。並先慢慢地朝您自己的方向（逆時針方向）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。

- 7** 由頂端開始環繞著拉鍊縫紉。



- ① 縫紉的針趾
- ② 布料正面
- ③ 疏縫針趾
- ④ 拉鍊打開的停止點

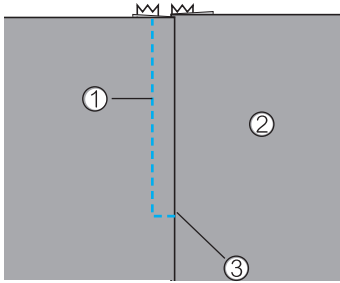
### 警告

- 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。

- 8** 縫紉完成後，請除去疏縫線。

## 安裝側面的拉鍊

針趾是縫紉在唯一的一片布料上，使用於安裝裙子或衣服側面的拉鍊。



- ① 縫紉的針趾
- ② 布料正面
- ③ 拉鍊打開的停止點

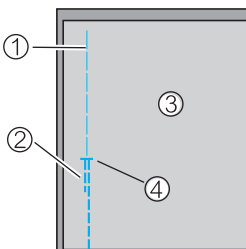
這下面步驟，是描述如何將拉鍊安裝在左側，如上圖所示。

- 1** 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。

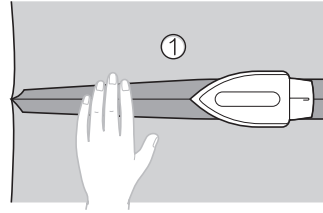
- 詳情請參閱“基本的針趾花樣”(第81頁)。

- 2** 使用疏縫的針趾，並持續縫紉至布料頂端邊緣。



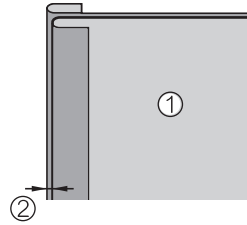
- ① 疏縫針趾
- ② 迴針針趾
- ③ 布料反面
- ④ 拉鍊打開的停止點

- 3** 從布料反面將縫合時的縫份攤開壓平。



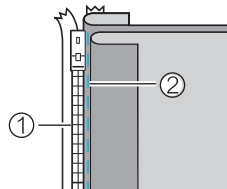
- ① 布料反面

- 4** 沿著縫份壓按布料，讓右側邊的摺邊處（這一邊的布料將不會看見針趾）比左側邊的摺邊處多凸出 3 mm (1/8 inch)。



- ① 布料反面
- ② 3 mm (1/8 inch)

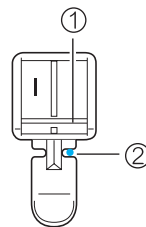
- 5** 將右側邊多凸出 3 mm (1/8 inch) 的摺邊處，對齊拉鍊的齒。然後利用疏縫線或是珠針將拉鍊固定在這個位置。



- ① 拉鍊齒
- ② 疏縫針趾

- 6** 換裝拉鍊壓布腳 "1"，並將壓布腳的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。



- ① 右側栓
- ② 落針位置

- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

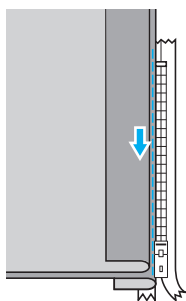
## 7 選擇針趾花樣 <sup>03</sup>

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

### 警告

- 當使用拉鍊壓布腳“1”時，請確定是選擇直線(中針位)的花樣。並先慢慢地朝您自己的方向(逆時針方向)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。

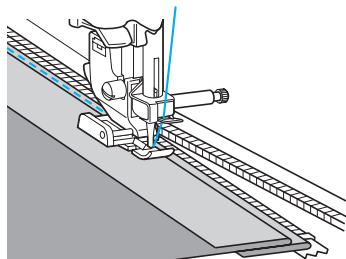
## 8 將拉鍊縫合到右側邊多凸出 3 mm (1/8 inch) 的摺邊處上，並開始由拉鍊的底部縫起。



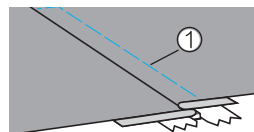
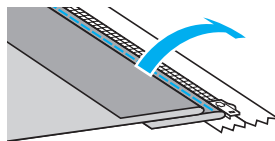
### 警告

- 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 當縫紉至距離拉鍊尾端大約 5 cm (大約 2 inch) 處時，停止縫紉機，降下車針(讓針插在布料上)，再抬起壓布腳拉柄，然後拉下拉鍊頭，再繼續縫紉。

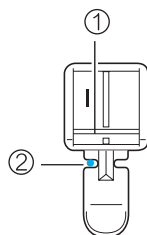


## 10 拉上拉鍊，翻轉布料，讓布料覆蓋住拉鍊並縫紉一個疏縫針趾。



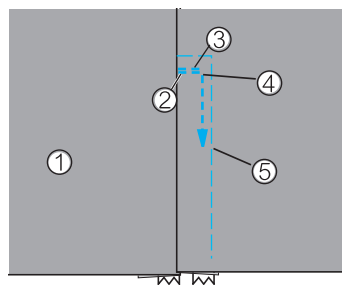
① 疏縫針趾

## 11 重新安裝拉鍊壓布腳“1”，並將壓布腳的腳脛套在拉鍊壓布腳的另一側的栓上。假如壓布腳腳脛是套在右側的栓上，如步驟6時，請將它換裝到左側栓上。



① 左側栓  
② 落針位置

## 12 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。



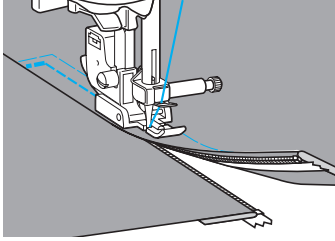
① 布料正面  
② 拉鍊打開的停止處  
③ 迴針針趾  
④ 縫紉開始處  
⑤ 疏縫針趾

### 警告

- 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。


**13** 當縫紉至距離拉鍊尾端大約 50 mm (大約2 inch)處時，停止縫紉機，降下車針（讓針插在布料上），再抬起壓布腳拉柄。

**14** 取下疏縫線，拉下拉鍊頭，然後再繼續縫紉剩餘部份。



# 安裝拉鍊 / 包繩

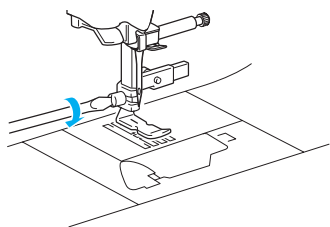
可將拉鍊或包繩安裝在適當的位置上。

花樣名稱	花樣 	數字鍵 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號 
				自動	手動	自動	手動	
直線縫 (左針位)	01 		普通的縫紉、抽細摺、摺飾或其他	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	

安裝拉鍊和包繩有許多種方法。下面所描述的是如何使用可調式拉鍊壓布腳，來安裝拉鍊和包繩的步驟。


## 安裝中間的拉鍊

- 1 參照“安裝中間的拉鍊”(第91頁)1-4的步驟操作。
- 2 取下壓布腳和壓布腳腳脛(第43頁)，然後安裝並鎖緊可調式拉鍊壓布腳。

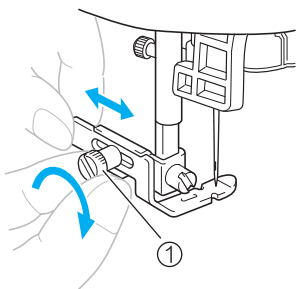


### 注意

- 請使用螺絲起子將腳脛螺絲鎖緊，以固定住壓布腳。假如腳脛螺絲太鬆，則車針可能會折斷而導致受傷。

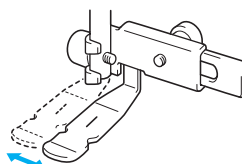
- 3 選擇針趾花樣 。

- 4 放鬆位於壓布腳後方的定位螺絲。

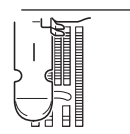


① 定位螺絲

- 5 滑動壓布腳，讓壓布腳位於送布齒的左側或右側上方。



左側縫紉位置



右側縫紉位置

- 6 改變車針位置，讓車針不會碰觸到壓布腳。

- 詳情請參閱“如何調整針趾幅度”(第58頁)。

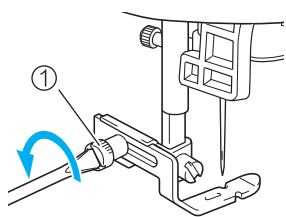


① 落針位置

### 警告

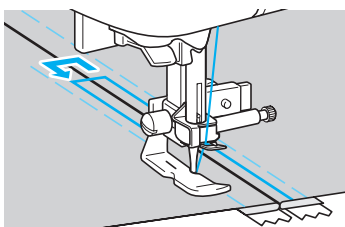
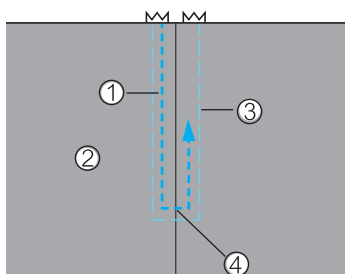
- 在調整過針位之後，請先慢慢地朝您自己的方向(逆時針方向)轉動手輪，確定車針不會碰撞到壓布腳。假如車針會碰撞到壓布腳，則可能會導致車針彎曲或折斷。

7 使用螺絲起子將壓布腳的定位螺絲鎖緊。



① 定位螺絲

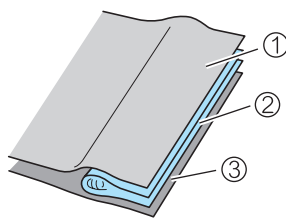
8 由頂端開始環繞著拉鍊縫紉。



- ① 縫紉的針趾
- ② 布料正面
- ③ 疏縫針趾
- ④ 拉鍊打開的停止點

## 安裝包繩

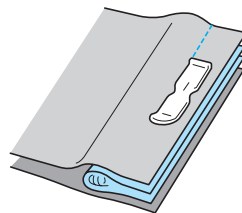
1 將包繩（已包好布料）放置在兩片正面相對的布料中間，如下圖所示。



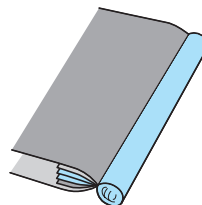
- ① 布料
- ② 包繩
- ③ 布料

2 參照上一頁的步驟安裝可調式拉鍊壓布腳。

3 緊靠著包繩縫紉。



4 縫紉完成之後，請將兩片布料翻開。



### 警告

- 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 除去疏縫線。

# 縫紉伸縮性布料和鬆緊帶

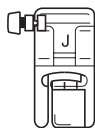
可縫紉伸縮性布料和安裝鬆緊帶來車縫。

花樣名稱	花樣 	數字鍵 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
				自動	手動	自動	手動	
伸展縫	05 	3 	縫紉彈性布料及裝飾	1.0 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	J
2點狀鋸齒縫	09 	-	普通的及彈性布料的 布邊、鬆緊帶、 綴補及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/64-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
3點狀鋸齒縫	10 	8 		5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/64-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
帶子縫紉	34 	-	將帶子車縫在彈性布料上	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	

當執行下面每一個針趾操作時，請注意相對應的預防措施。

## 伸縮縫

- 1 換裝萬用壓布腳 "J"。

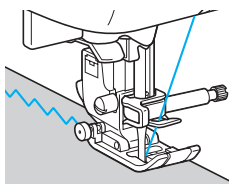


- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

- 2 選擇針趾花樣 。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

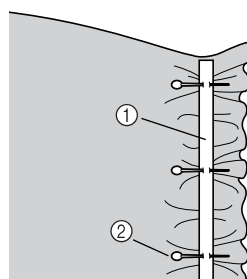
- 3 縫紉時，布料將不會伸縮。



## 鬆緊帶縫紉

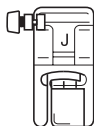
當鬆緊帶是安裝在一件衣服的袖口或是腰部時，其尺寸將依鬆緊帶的彈性而定。因此，使用鬆緊帶必需要有一個適當的長度。

- 1 用珠針將鬆緊帶固定在布料的反面上。  
用珠針將鬆緊帶固定在布料上的少數幾個記號點，並確認鬆緊帶是均勻的固定在布料上的位置。



- ① 鬆緊帶
- ② 珠針

## 2 換裝萬用壓布腳 "J"。

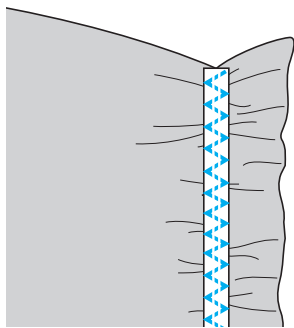
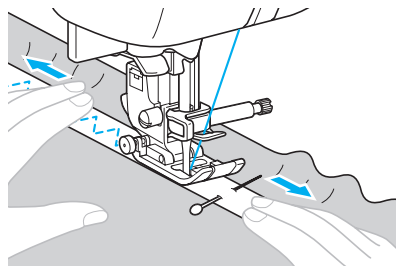


- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

## 3 選擇一個針趾花樣。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

## 4 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。



### ! 警告

- 縫紉時，請確認車針不會碰撞到任何一支珠針。否則可能會導致車針彎曲或折斷。



# 貼布、拼布和壓線縫紉

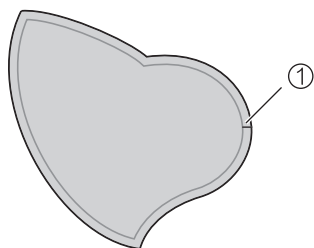
下面敘述的針趾，可以使用於縫紉貼布、拼合和壓線等。

花樣名稱	花樣 	數字鍵 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
				自動	手動	自動	手動	
鋸齒縫	07 		布邊、貼布、拼布或其他	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	J
	24 	—	貼布壓線、自由壓線、緞繡縫紉等	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	
貼布縫	19 	—	貼布繡針趾	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	
	25 	—	貼布與鑲邊	1.5 (1/16)	0.5-5.0 (1/32-3/16)	1.2 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
直線 接合縫	21 	—	直線接合用（選用此花樣，則壓布腳的右側對準布邊時，所車縫的縫份為6.5mm）	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	
	22 	—	直線接合用（選用此花樣，則壓布腳的右側對準布邊時，所車縫的縫份為6.5mm）	1.5 (1/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	
拼合縫	28 	—	拼合布料與裝飾	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
	29 	—		5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	30 	—		5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
仿手縫花樣 （壓線用）	23 	—	此直線花樣有類似手縫的效果	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
壓線縫	26 	—	用於作品底部壓線	7.0 (1/4)	1.0-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	

## 貼布縫

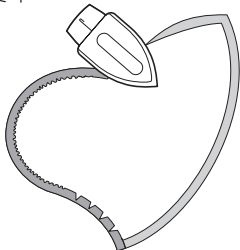
為了得到最好的效果，請使用附屬的前開式密針縫壓布腳。

- 1 在貼布的布料上，先勾勒出花樣的輪廓。並預留 3~5 mm (大約 1/8~3/16 inch) 的縫份，然後沿著輪廓線將貼布剪下。



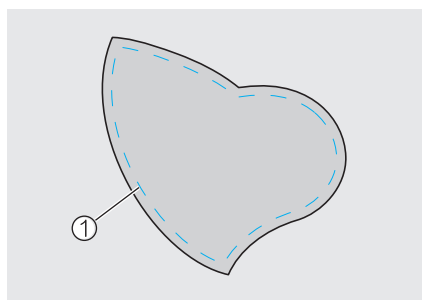
① 預留的縫份 3~5 mm

- 2 在布料上放置一片依貼布的實際大小，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。



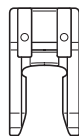
● 當厚紙板放置好之後，請將縫份往內側壓緊。

- 3 翻轉布料，沿著厚紙板的邊緣用珠針或疏縫針趾來固定。



① 疏縫的針趾

- 4 換裝前開式密針縫壓布腳。

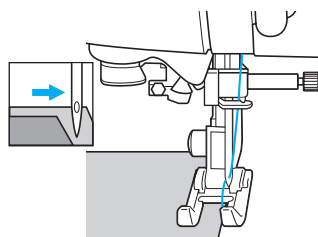


● 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

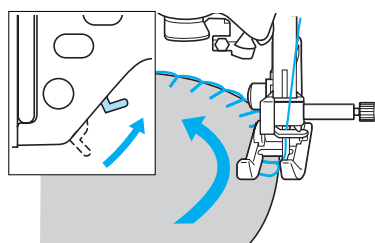
- 5 選擇一個針趾花樣。

● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

- 6 朝您自己的方向(逆時針方向)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，同時儘可能的使針的落點接近邊緣。

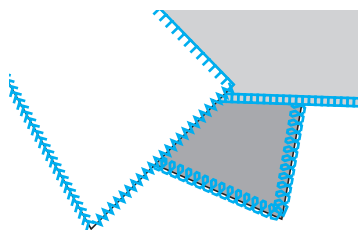
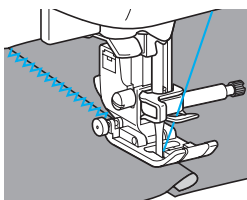


當縫紉到四周的角落時，請停止縫紉機，並讓車針落在布料上貼布的外側。然後抬起壓布腳拉柄，將布料旋轉到需要改變的縫紉方向。



## 拼布（瘋狂拼布）

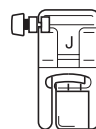
- 1 把在上面的布料的布邊反摺，然後再置放於底下那片布的布邊上。
- 2 兩片布料一起縫紉，並使縫紉的花樣能夠橫跨在兩邊的布料上。



## 直線接合縫

將兩片布料一同車縫，即稱為“接合縫”。而布料接合的縫份應切割維持在6.5 mm（約1/4 inch）。當選用直線接合縫的花樣時，壓布腳的右側或左側邊緣若對準布邊，則可縫紉出 6.5 mm（大約 1/4 inch）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 換裝萬用壓布腳“J”。



● 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。


- 3 選擇針趾花樣 21  或 22  。

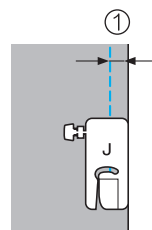
● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

- 4 壓布腳的邊緣沿著布邊對齊，然後開始縫紉。

### ■ 為了在右側車縫出縫份

讓壓布腳的右側邊緣對準布邊，並選擇

21  針趾花樣來縫紉。

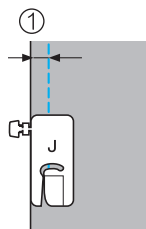


① 6.5 mm (1/4 inch)

## 為了在左側車縫出縫份

讓壓布腳的左側邊緣對準布邊，並選擇 22 針趾花樣來縫紉。

22  
針趾花樣來縫紉。



① 6.5 mm (1/4 inch)

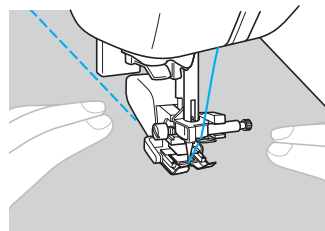
### 備註

- 若要改變縫份的寬度（車針位置），可調整針趾幅度。

## 鋪棉壓線

將表布、鋪棉、裏布一起車縫，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。

- 1 將布料與鋪棉一起用疏縫線疏縫。
- 2 安裝均勻送布壓布腳。
  - 詳情請參閱“使用均勻送布壓布腳”（第44頁）。
- 3 選擇一個針趾花樣。
  - 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。
- 4 縫紉時，把雙手放在壓布腳的兩側，並均勻的導引著布料。

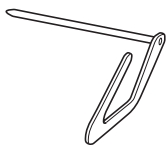


### 注意

- 當使用均勻送布壓布腳縫紉時，縫紉速度請調整在慢速到中等速度之間。

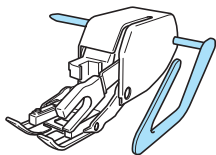
## ■ 壓線導縫器

使用壓線導縫器，可縫紉平行且相同間隔距離的針趾，所以不需在布料上畫格子。

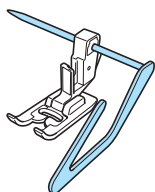


- 1 將壓線導縫器插入均勻送布壓布腳或是壓布腳腳脛上的洞孔中。

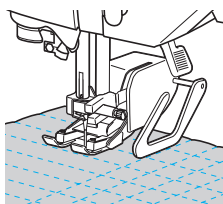
### □ 均勻送布壓布腳



### □ 壓布腳腳脛



- 2 調整壓線導縫器的位置，讓導縫器沿著之前車縫好的縫份線縫紉。

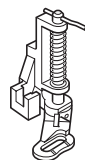


### 注意

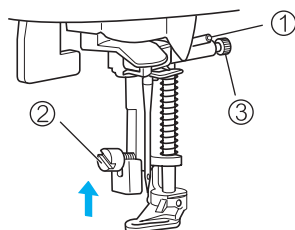
- 壓線導縫器是屬於選購性配件，可透過您的 brother 經銷商購買。

## 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。

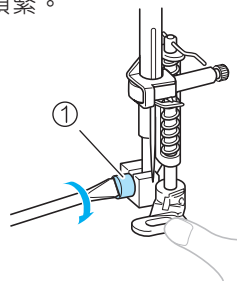


- 1 取下壓布腳腳脛及壓布腳。
  - 詳情請參閱“取下或裝上壓布腳腳脛”（第43頁）。
- 2 將曲線壓布腳放置於壓布棒下方的左側位置，並對準壓布棒往上套。
  - 曲線壓布腳的針留跨栓，安裝時，必須跨在針留螺絲上。



- 1 曲線壓布腳的針留跨栓
- 2 壓布腳腳脛螺絲
- 3 針留螺絲

- 3 用右手拿著曲線壓布腳，左手用螺絲起子將腳脛螺絲鎖緊。

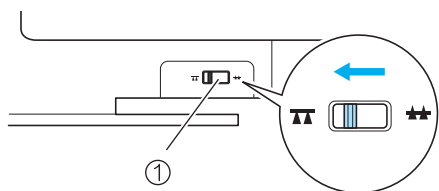


- 1 壓布腳腳脛螺絲

### 警告

- 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。

- 4** 降下送布齒。將位於縫紉機機體後方的送布齒升降裝置，切換到 **▲▲** 記號的位置（從機體後方觀看，將切換到左邊）。



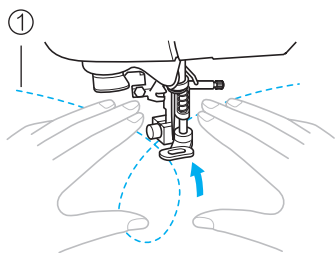
- ① 送布齒升降裝置（從機體後方觀看）  
▶ 送布齒將會降下。

- 5** 打開縫紉機電源，然後選擇一個針趾花樣。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

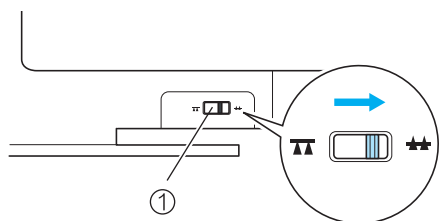
- 6** 用雙手撐開布料，並將布料繃緊。然後以規律的距離來移動布料，讓縫紉時的針趾，均勻的保持在一定的長度。

在花樣的開始和結尾處，請補強針趾。



① 花樣

- 7** 縫紉完成後，請將送布齒升降裝置，切換到 **★★** 記號的位置（從機體後方觀看，將切換到右邊），來升起送布齒。



① 送布齒升降裝置（從機體後方觀看）

- 在平常的時候，送布齒升降裝置應該位於升起的位置。

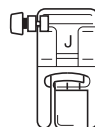
## 使用速度控制鈕來調整 緞繡針趾

一個裝飾性的緞繡針趾花樣，是可以在縫紉時改變它的針趾幅度。假如在縫紉時設定了用速度控制鈕來控制寬幅，您將可以很靈巧的變換針趾的幅度。在此種情況下，請使用腳踏板上來縫紉緞繡針趾。


- 1** 插上腳踏板。

- 詳情請參閱“開始縫紉”（第52頁）。

- 2** 換裝萬用壓布腳 "J"。



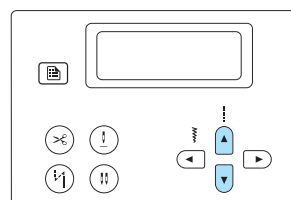
- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

- 3** 打開縫紉機電源，壓按位於操作板上的 （設定）鍵。

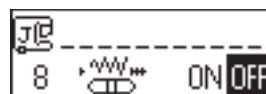
- ▶ 設定畫面將會顯示。



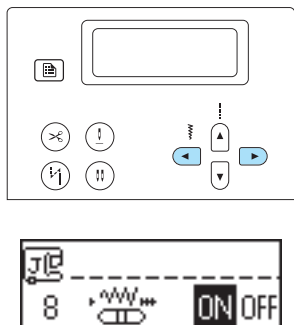
- 4** 壓按  或 （針趾長度調整鍵），直到  小圖示顯現。



- ▶ 這個畫面是為了能夠指定使用速度控制鈕，來控制針趾幅度而出現的。



- 5** 壓按 ◀ 或 ▶ (針趾幅度調整鍵) 來選擇 ON。要回復到 OFF, 可壓按 ◀ 或 ▶ (針趾幅度調整鍵)。



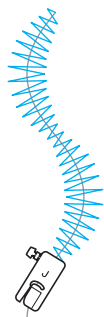
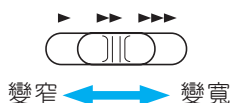
- ▶ 縫紉機現在已經設定成使用速度控制鈕來控制針趾幅度。

- 6** 壓按 OK (OK 鍵) 或 ↵ (取消/清除鍵)。
- ▶ 最初的畫面將會再一次顯現。

- 7** 選擇針趾花樣 <sup>24</sup> 。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

- 8** 縫紉時, 可移動速度控制鈕來調整針趾的幅度。
- 當速度鈕往左滑動, 則針趾的寬幅會變窄。
- 當速度鈕往右滑動, 則針趾的寬幅會變寬。



- 請使用腳踏板來調整縫紉的速度。

- 9** 當縫紉完成後, 請將使用速度控制鈕來控制寬幅的功能設定回“OFF”。

#### 備註

- 雖然一般的調整, 是依據布料的性質與線的粗細來設定。但是, 對緞繡針趾花樣而言, 0.3~0.5 mm (大約 1/64~1/32 inch) 的針趾長度, 能得到最好的結果。

# 補強用的針趾

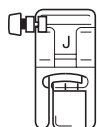
適用於補強容易受到拉扯的地方。例如像是袖子的裂縫、衣服的內部接合縫紉和口袋的四周等。

花樣名稱	花樣 	數字鍵 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
				自動	手動	自動	手動	
三重直線縫	04 	9 	車袖子、縫紉彈性布料、裝飾或加強縫紉	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	J
重止縫	60 	-	加強口袋開端	2.0 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	0.4 (1/64)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	A
綴補縫	58 	-	適用於普通布料的綴補	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.0 (1/16)	0.4-2.5 (1/64-3/32)	
	59 	-	適用於厚布料的綴補	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.0 (1/16)	0.4-2.5 (1/64-3/32)	


## 三重直線縫

三重直線縫是使用於袖子的裂縫和衣服的內部接合縫紉。

- 1 換裝萬用壓布腳 "J"。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

- 2 選擇針趾花樣 。

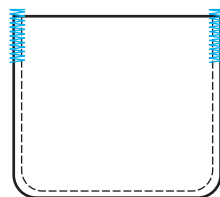
- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

- 3 開始縫紉。

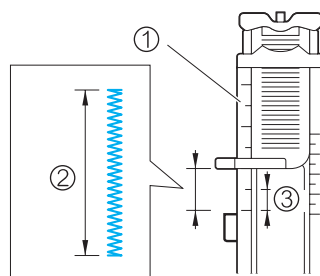
- 詳情請參閱“開始縫紉”(第52頁)。

## 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。  
將開釦眼壓布腳 "A" 的刻度設定為您想要縫紉的重趾縫長度。(每一格記號之間的距離，為5 mm (3/16 inch))。



- ① 壓布腳的刻度
- ② 重趾縫的長度
- ③ 5 mm (約 3/16 inch)

- 重趾縫針趾可縫紉的最大長度為 28 mm (約1-1/8 inch)。



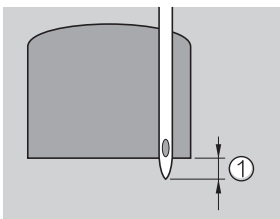
## 2 換裝一步驟開釦眼壓布腳 "A"。

- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

## 3 選擇針趾花樣 。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

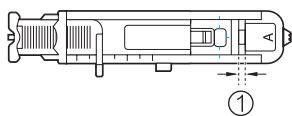
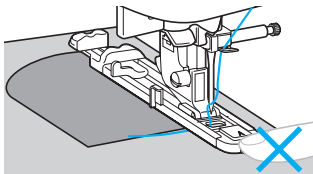
## 4 移動布料，使口袋的開口位置朝向前方，然後放下壓布腳拉柄，讓針落在口袋開口前約2 mm (1/16 inch) 處。



① 2 mm (1/16 inch)

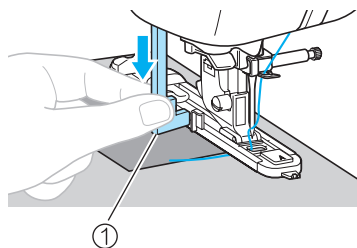
請將上線穿過開釦眼壓布腳的洞孔中。

- 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，此重趾縫的尺寸將無法正確縫紉。



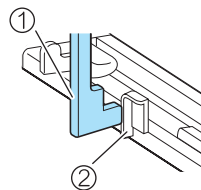
① 請別縮減這個間隙

## 5 將自動開釦眼拉柄往下拉到底。



① 開釦眼拉柄

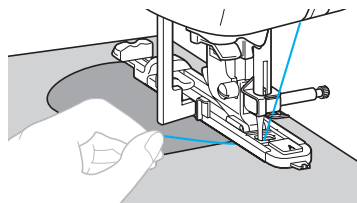
請將開釦眼拉柄放置在開釦眼壓布腳上的托架後面。



① 開釦眼拉柄

② 托架

## 6 左手輕輕拉著上線，然後開始縫紉。



- ▶ 當縫紉完成後，縫紉機將會自動的縫紉補強針趾，然後停止。

## 7 抬起壓布腳拉柄，取出布料，然後將線切斷。

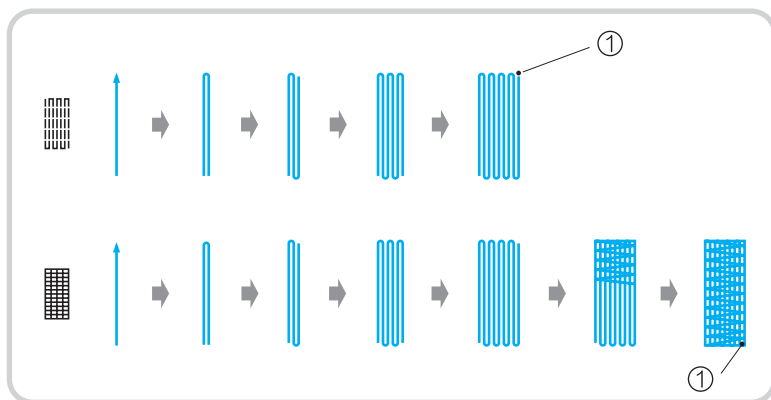
## 8 將開釦眼拉柄往上收回到原來位置。

### 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”(第59頁)。

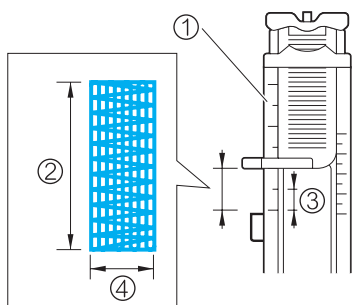
# 綴補縫

可以綴補縫紉布料上的破洞。  
綴補縫的縫紉順序，將如下面所顯示。





① 原地自動止針處

- 1 決定想要綴補的長度。  
將開釦眼壓布腳的鈕釦座打開，並設定到想要的長度。（壓布腳上每個刻度之間的距離為 5 mm (3/16 inch)）



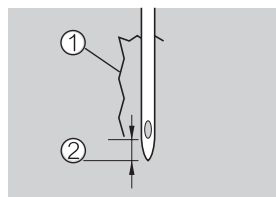
- ① 壓布腳刻度
- ② 綴補的長度
- ③ 5 mm (3/16 inch)
- ④ 7 mm (1/4 inch)

- 2 換裝一步驟開釦眼壓布腳 "A"。  
● 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

- 3 選擇針趾花樣  或 。

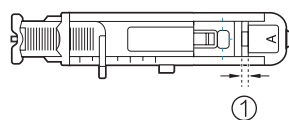
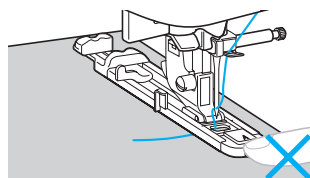
● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

- 4 移動布料的位置，讓車針處在布料破洞前方約 2 mm (1/16 inch) 的綴補範圍，然後放下壓布腳拉柄。



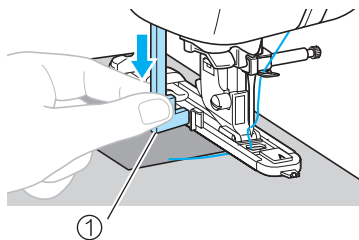
- ① 破洞
  - ② 2 mm (1/16 inch)
- 請將上線穿過開釦眼壓布腳的洞孔中。

- 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，此重趾縫的尺寸將無法正確縫紉。



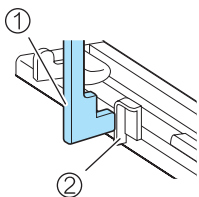
- ① 請別縮減這個間隙

**5** 將自動開釦眼拉柄往下拉到底。



① 開釦眼拉柄

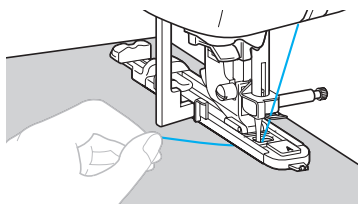
請將開釦眼拉柄放置在開釦眼壓布腳上的托架後面。



① 開釦眼拉柄

② 托架

**6** 左手輕輕拉著上線，然後開始縫紉。



▶ 當縫紉完成後，縫紉機將會自動的縫紉補強針趾，然後停止。

**7** 抬起壓布腳拉柄，取出布料，然後將線切斷。

**8** 將開釦眼拉柄往上收回到原來位置。





#### 備註

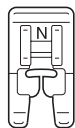
- 假如布料無法送布，例如因為布料太厚時，可將針趾長度調長。詳情請參閱“如何調整針趾長度”（第57頁）。

# 裝飾孔

此針趾花樣是用在帶子上製作裝飾孔和其他類似的運用。共有 7 mm, 6 mm 和 5 mm (1/4, 15/64 和 3/16 inch) 等三種尺寸可縫紉。

花樣名稱	花樣 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
			自動	手動	自動	手動	
裝飾孔	62 	適用於在帶狀物上製作裝飾孔	7.0 (1/4)	7.0, 6.0, 5.0 (1/4, 15/64, 3/16)	7.0 (1/4)	7.0, 6.0, 5.0 (1/4, 15/64, 3/16)	N

**1** 換裝密針逢壓布腳 "N"。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

**2** 選擇針趾花樣  。

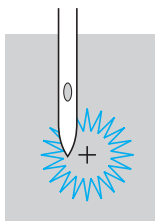
- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

**3** 調整針趾幅度或這針趾長度的其中之一，來選擇想要的裝飾孔的尺寸。



- 詳情請參閱“如何調整針趾幅度”(第58頁)。

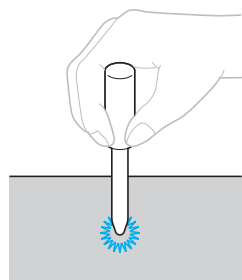
**4** 轉動手輪，讓車針落在布料上開始縫紉的位置。然後放下壓布腳拉柄。



**5** 開始縫紉。

- ▶ 當縫紉完成後，縫紉機將會自動的縫紉補強針趾，然後停止。

**6** 使用打孔錐子在裝飾孔中心打一個洞。





















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

## 備註

- 假如使用的是較細的線，針趾花樣可能會太開。假如發生此種情形，請在取出布料之前，縫紉兩次裝飾孔，讓裝飾孔的花樣可以接合。

# 裝飾性針趾花樣

在縫紉機中，還可以縫紉多種的裝飾性花樣。

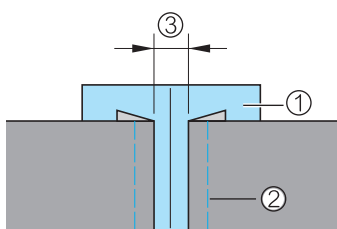
花樣名稱	花樣 	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
			自動	手動	自動	手動	
抽紗縫	32 	抽紗縫紉與裝飾	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	J
	33 		5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
拼合縫	28 	拼合布料與裝飾	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
	29 		5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	30 		5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
貝殼縫	20 	在布料上製作貝殼狀的摺飾	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
衣褶裝飾縫	31 	摺飾縫紉與裝飾	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	32 		5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	33 		5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
彎月縫	27 	裝飾上衣衣領或手帕邊緣等	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.5 (1/32)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	
垂縫縫 (傳家寶花樣)	39 	縫紉蕾絲、布邊的裝飾、傳家寶花樣及其他	3.5 (1/8)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	N
	40 		6.0 (15/64)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.0 (1/8)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	
	41 	薄的、普通的與針織的布料等布邊的裝飾、傳家寶花樣及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.5 (1/8)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	
	42 		5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	4.0 (3/16)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	
	43 		5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	
	44 		5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.0 (1/16)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	
	45 		布邊的裝飾、絲帶線、傳家寶花樣及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.0 (1/8)	

花樣名稱	花樣 	用途	針距幅度 [mm (inch.)]		針距長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
			自動	手動	自動	手動	
垂縫縫 (傳家寶花樣)	46 	裝飾縫紉、褶飾傳家寶花樣及其他	6.0 (15/64)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	N
	47 		5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
梯形縫	35 	裝飾性縫紉	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	3.0 (1/8)	2.0-4.0 (1/16-3/16)	J
裝飾性花樣	36 		4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
裝飾性花樣	37 		5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
曲線縫	38 		5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	N

## 抽紗縫

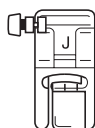
當在縫紉時，讓針距花樣的中間部分形成空洞，即稱為抽紗縫。可用於縫紉上衣或小朋友的衣服。當使用較粗的線時，裝飾性的效果會更好。

- 將兩片布料，沿著縫份處摺疊，並用熨斗摺疊燙平。
- 把兩片布料疏縫在一片薄紙或水溶性布襯上，並於兩片布料之間，留下大約 4 mm (大約 3/16 inch) 的空隙。





- ① 薄紙或水溶性布襯
- ② 疏縫針距
- ③ 4 mm (3/16 inch)

- 換裝萬用壓布腳 "J"。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

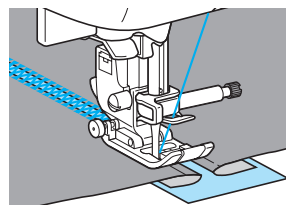
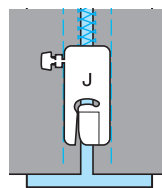
- 選擇針距花樣  或 。

- 詳情請參閱“選擇針距花樣”(第72頁)。

- 設定針距幅度到 7.0 mm (1/4 inch)。

- 詳情請參閱“如何調整針距幅度”(第56頁)

- 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。

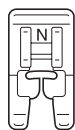


- 縫紉完成後，請除去紙張。


## 彎月縫

這種行進時，形狀如同波浪般的針趾花樣，就稱為彎月縫。可適用於上衣的衣領、手帕及圍巾的邊緣，或是用於強調布邊的裝飾。

**1** 換裝密針縫壓布腳 "N"。

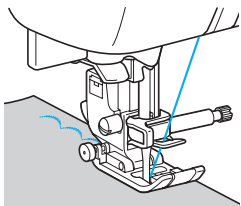


● 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

**2** 選擇針趾花樣 。

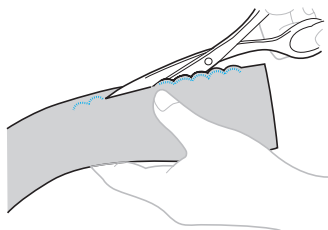
● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

**3** 沿著布料邊緣縫紉彎月縫的花樣。縫紉時，針趾花樣不可超出布料邊緣。



● 為了更好的效果,可在縫紉之前,使用澱粉水在布料上上漿,然後再用熨斗熨燙。

**4** 沿著花樣的邊緣仔細修剪。

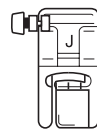


● 修剪時，請小心不要剪到花樣。

## 衣褶裝飾縫

將裝飾性的針趾，縫紉或是刺繡在上衣的衣褶，就稱為“衣褶裝飾縫”。此花樣經常裝飾在短上衣或袖口的前方。衣褶裝飾縫可增加布料的組織和彈性。

**1** 換裝萬用壓布腳 "J"。

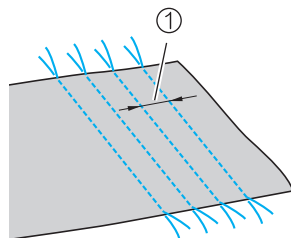


● 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

**2** 選擇一個直線縫針趾，然後調整針趾長度到 4.0 mm (大約 3/16 inch)，並放鬆線張力。

● 詳情請參閱“如何調整針趾長度”（第59頁）和“如何改變上線張力”（第57頁）。

**3** 車縫數道平行的直線針趾，每道直線之間，請間隔 1 cm。

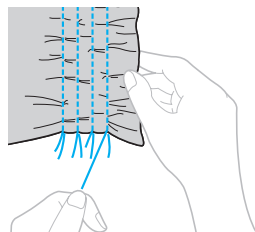


① 1 cm (3/8 inch)

● 請不要使用迴針縫紉/原地止針縫紉功能或是自動切線的功能。

● 在縫紉結束後，請將線往外拉出約5 cm (2 inches)的長度，再把線切斷。

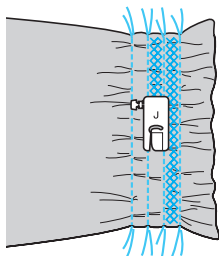
**4** 抽拉底線，來取得所需要的皺摺程度。皺摺取得後，請再用熨斗燙平。



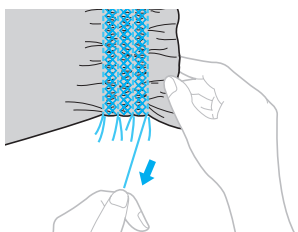
5 選擇針趾花樣 <sup>31</sup> 、<sup>32</sup>  或 <sup>33</sup> 。

● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

6 在兩條直線中間的間隔處縫紉。



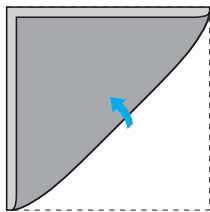
7 將直線針趾的線，全部拉出。



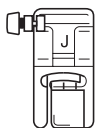
## 貝殼縫

貝殼縫是提供一個外觀如同貝殼般的裝飾用縫紉花樣。可適用於短上衣的前方，或是製作薄衣料的袖口。


1 將布料沿著對角線摺疊。



2 換裝萬用壓布腳“J”。

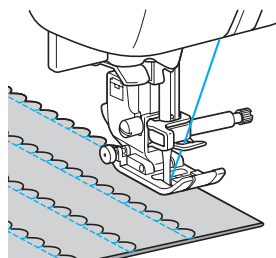
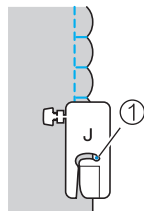


● 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

3 選擇針趾花樣 <sup>20</sup> ，然後再調緊上線張力。

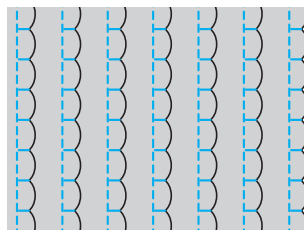
● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

4 縫紉時，請讓車針的落針位置剛好落在布料的邊緣。



① 落針位置

5 攤開布料，然後用熨斗將所有的皺摺往同一邊熨燙。

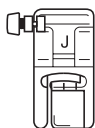




## 拼合縫

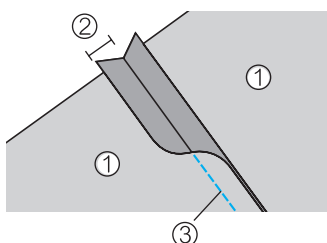
拼合縫是將布料頂端的縫份，攤開壓平後的縫紉。可用來製作“瘋狂拼布”的裝飾圖案。

### 1 換裝萬用壓布腳“J”。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

### 2 將兩片布料的正面相對，並選用直線花樣一起縫紉布料，然後再把縫份攤開壓平。

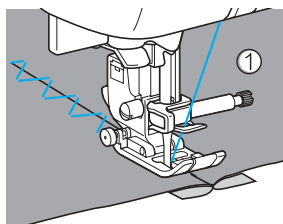


- ① 布料反面
- ② 縫份 6.5 mm (1/4 inch)
- ③ 直線針趾

### 3 選擇針趾花樣 28、29 或 30。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

### 4 翻轉布料，讓布料的正面朝上。並將壓布腳的中心點，對準兩片布料的正中間，然後開始縫紉。



- ① 布料正面

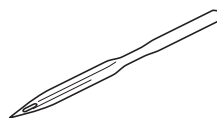
## 傳家寶花樣

當使用翼針縫紉時，所扎下的針孔將會擴大，因而產生如同垂縷一般的裝飾性花樣。這經常適用於薄的或普通的，具有少許硬度的平織布料所製成的桌巾和摺邊的裝飾等。

### 注意

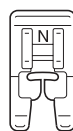
- 假如縫紉時，線會糾結成團，請使用穩定用的襯。

### 1 換裝一支翼針。



- 請使用尺寸 130/705H, 100/16 的翼針。
- 有關換針的方法，詳情請參閱“換針”（第39頁）。
- 換裝翼針後，不可以使用“自動穿線”裝置。否則，可能會導致縫紉機的損傷。請直接用手由前往後的把線穿過針孔。

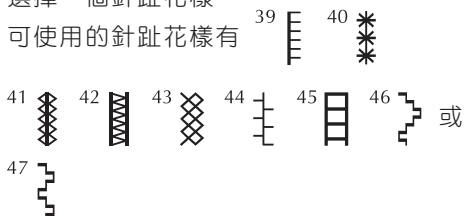
### 2 換裝密針縫壓布腳“N”。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

### 3 選擇一個針趾花樣。

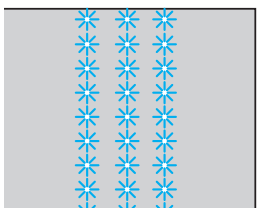
可使用的針趾花樣有



- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

- 當使用翼針縫紉時，請將所選擇的針趾花樣的幅度，設定在 6.0 mm (15/64 inch) 或更小。

#### 4 開始縫紉。

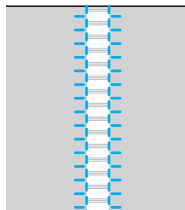


### 警告

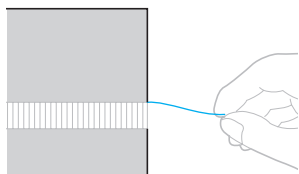
- 當使用翼針縫紉時，請將所選擇的針趾花樣的幅度，設定在 6.0 mm (15/64 inch) 或更小。否則，車針可能會彎曲或折斷。
- 當調整過針趾幅度之後，請慢慢地朝您自己的方向（逆時針方向）轉動手輪，來確認車針不會碰撞到壓布腳。假如車針會碰撞到壓布腳，則車針可能會彎曲或折斷。

將布料上部份的線抽出，即稱為"抽花繡"。布料的編織將有些鬆散，並能提供美麗的結果。創造抽花繡的兩種方法，將描述如下。

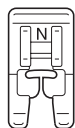
### 抽花繡（範例 1）



#### 1 從布料上拉出幾條線。



#### 2 換裝密針縫壓布腳 "N"。



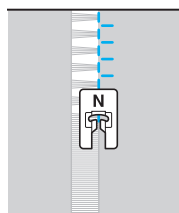
- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

#### 3 選擇針趾花樣 <sup>39</sup>。



- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第72頁）。

#### 4 放上布料，讓布料的正面朝上，然後沿著布料的破損區域的右側邊緣縫紉。

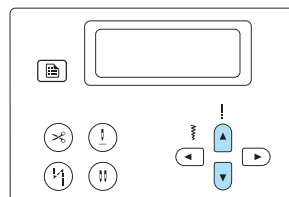


#### 5 壓按 （設定鍵）。

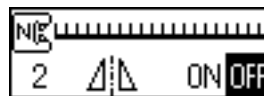
- ▶ 針趾的設定畫面將會顯現。



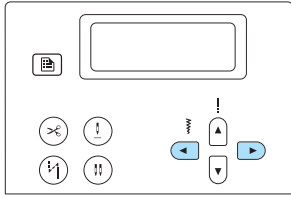
#### 6 壓按 或 （針趾長度調整鍵），直到 小圖示顯現，



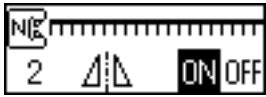
- ▶ 此畫面是為了讓針趾花樣產生一個相反的影像而出現的。



- 7** 壓按 ◀ 或 ▶ (針趾幅度調整鍵) 來選擇 ON。要回復到 OFF，可壓按 ◀ 或 ▶ (針趾幅度調整鍵)。

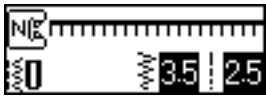


▶ 針趾花樣將會轉換成一個相反的影像。

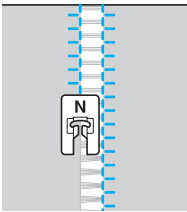


- 8** 壓按 OK (OK鍵) 或 ↵ (取消/清除鍵)。

▶ 最初的畫面將會再一次顯現。

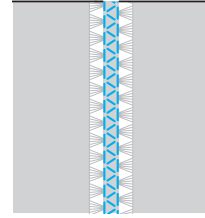


- 9** 縫紉破損區域的另一側邊緣，並讓針趾花樣保持對稱。

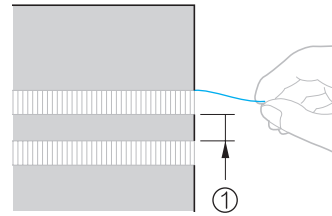


- 10** 將水平鏡像的功能設定回 OFF。

## ■ 抽花繡 (範例 2)

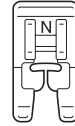


- 1** 在布料上預留 4 mm (大約 3/16 inch) 範圍的寬度，並在其兩側的區域，抽拉出幾條線。



① 4 mm (3/16 inch)

- 2** 換裝密針縫壓布腳 "N"。

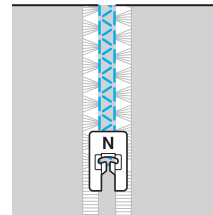


● 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

- 3** 選擇針趾花樣 <sup>42</sup> 。

● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第72頁)。

- 4** 沿著沒有破損的區域中心縫紉。



# 縫紉各種內建的裝飾性花樣

除了實用的針趾之外，您也可以縫紉一些裝飾性的針趾、緞繡針趾和十字繡針趾。而所有的縫紉，請都使用密針縫壓布腳 "N"。

## 縫紉美麗的花樣

為了能正確的縫紉花樣，必定得考慮下面的狀況。

### ■ 布料

當縫紉伸縮性布料、薄的布料或粗編織的布料之前，可在布料反面加裝布襯或是在布料底下放置一張薄紙，例如描圖紙。當縫紉緞繡針趾花樣時，針趾可能會收縮或起皺摺，亦可加襯改善。

### ■ 車針和車線

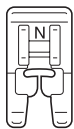
當縫紉薄的、普通的或伸縮性的布料時，應使用特種針（鍍金針）。當縫紉厚重的布料時，應使用一支 90/14 的家庭用縫紉車針。另外應使用 # 50 ~ # 60 的縫紉車線。

### ■ 試驗縫紉

依據所縫紉的布料的類型和厚度，以及有沒有使用布襯而定，想要的效果可能無法達成。因此，在開始縫紉作品前，應先使用一片同樣的布料來試縫。當在縫紉期間，請確實用你的手來導引布料，以免布料偏移。

## 縫紉花樣

### 1 換裝密針縫壓布腳 "N"。

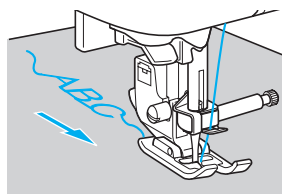
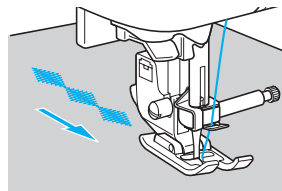


- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

### 2 選擇一個針趾花樣。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”4至6的步驟（第72頁）。

### 3 開始縫紉。



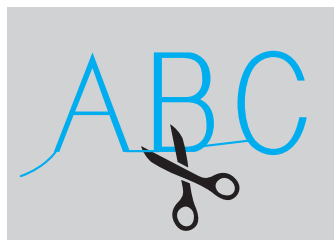
- 縫紉時，針趾前進的方向，將如箭頭所指示的方向。

### 4 縫紉自動止針縫紉功能的針趾。

當縫紉文字針趾時，在每一個文字縫紉結束之後，都會自動縫紉原地止針針趾。

- 當縫紉一個花樣時，首先應先設定自動止針縫紉，這個有用的功能。詳情請參閱“自動止針縫紉功能”（第59頁）。





### 5 當縫紉完成後，請使用剪刀修剪針趾開始處和兩個花樣之間，任何多餘的線頭。



## 組合花樣

有多種的花樣可以一起組合和縫紉。

裝飾性針趾和文字針趾（針趾花樣的選擇是使用

 和  鍵）也都可以組合。但是，實用的針趾（針趾花樣的選擇是使用  或  鍵）就無法組合。



### 1 選擇第一個花樣。

▶ 第一個花樣選擇後，將會顯現在螢幕上。



- 當開始縫紉之後，所選擇的花樣將會再三重覆縫紉，直到停止縫紉機為止。


### 2 使用數字鍵，來鍵入想要的針趾的號碼。

若要改變針趾類型，請壓按 （裝飾性針趾鍵）或 （文字針趾鍵）。當想要的針趾模式的小圖示，在螢幕左下角顯現之後，請鍵入想要的針趾號碼。



▶ 組合的花樣，將會顯現在螢幕上。



- 若要去除一個選擇的花樣，請壓按位於操作板上的 （取消/清除鍵）。最後選擇的花樣將會被去除。

### 3 重複步驟2。



### 4 當所有想要的花樣都已經選擇之後，請開始縫紉。



#### ① 縫紉的方向

- ▶ 花樣顯現在螢幕上的順序，也將會是縫紉時的順序。



#### 備註

- 當組合的花樣至少車縫過一次，在縫紉完組合花樣之後，縫紉機會暫停。此時，若是鍵入一個針趾的號碼，組合的花樣將會被清除，並選擇這個新的針趾。而這個新增的針趾，將會替代組合的花樣。
- 假如您不想要清除花樣，請在鍵入新的針趾號碼之前，將它儲存。有關儲存花樣的詳情，請參閱“儲存花樣”（第126頁）。

#### 注意

- 最高可組合70個的花樣。
- 假如有組合多種的花樣，縫紉機將會把所有在LCD螢幕上顯示的花樣車縫過一次之後停止。若要再三重覆縫紉組合的花樣，請參閱“重複縫紉花樣”。
- 可將組合的花樣儲存起來，以供日後使用。詳情請參閱“儲存花樣”（第126頁）。

## 重複縫紉花樣

請依據下面描述的步驟，來重複縫紉組合的花樣。




**1** 選擇一個花樣。

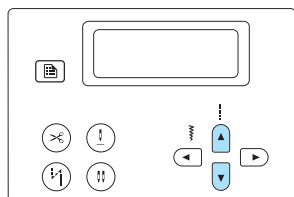
- 詳情請參閱“組合花樣”（第120頁）。

**2** 壓按 （設定鍵）。

- ▶ 針趾的設定畫面將會出現。









**3** 壓按  或 （針趾長度調整鍵），直到  小圖示顯現。

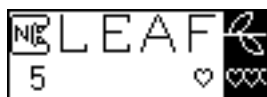
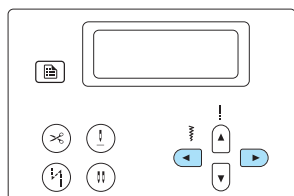




- ▶ 指定重複縫紉的畫面將會出現。



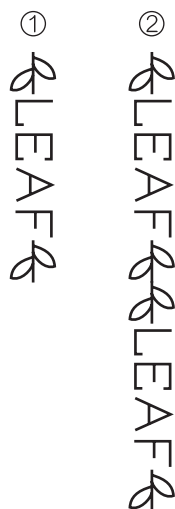
**4** 壓按  或 （針趾幅度調整鍵），選擇 （重複縫紉）。

- 若要回復到 （單一縫紉），請壓按  或 （針趾幅度調整鍵）。



**5** 壓按 （OK鍵）或 （取消/清除鍵）。

- ▶ 最初的畫面將會再一次出現，並且縫紉機已設定成重複縫紉選擇的花樣。



- ① 單一縫紉針趾
- ② 重複縫紉針趾

### 注意

- 假如設定成重複縫紉，花樣將會再三重複縫紉，直到停止縫紉機為止。
- 假如關閉縫紉機電源，單一/重複縫紉的設定功能，將會回覆到原廠的設定值。

## 檢查選擇的花樣

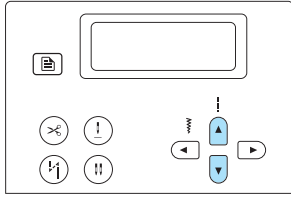
最高可組合70個花樣。若是在某些時候，LCD螢幕可能無法顯示出所有選擇的花樣。依照下面的程序，可檢查花樣。

**1** 壓按 （設定鍵）。

- ▶ 針趾的設定畫面將會出現。



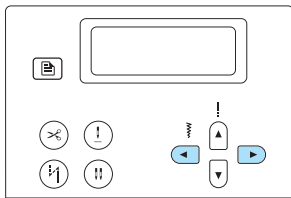
- 2 壓按  $\uparrow$  或  $\downarrow$  (針趾長度調整鍵)，直到  $\checkmark$ ABC 小圖示顯現。



- ▶ 花樣的檢查畫面將會出現。



- 3 壓按  $\leftarrow$  或  $\rightarrow$  (針趾幅度調整鍵)，透過捲軸來捲動花樣，並檢查花樣。



- 壓按  $\leftarrow$  鍵，透過捲軸，花樣會向左捲動。若是壓按按鍵直到最左邊的(第一個)花樣顯示時，將會發出「嗶」一聲。
- 壓按  $\rightarrow$  鍵，透過捲軸，花樣會向右捲動。若是壓按按鍵直到最右邊的(最後一個)花樣顯示時，將會發出「嗶」一聲。

- 4 壓按  $\text{OK}$  (OK鍵) 或  $\text{ESC}$  (取消/清除鍵)。

- ▶ 最初的畫面將會再一次出現。

## 改變花樣的尺寸

文字針趾中的哥德式字體 (使用  $\text{A}$  來選擇  $\text{A}$ )，和手寫式字體 (使用  $\text{A}$  來選擇  $\text{A}$ ) 的尺寸，可在大、小兩種尺寸間轉換。但是，其他花樣的尺寸是無法改變。有關改變針趾花樣尺寸的詳情，請參閱“其他花樣”(第138頁)。

- 1 選擇一個針趾花樣。

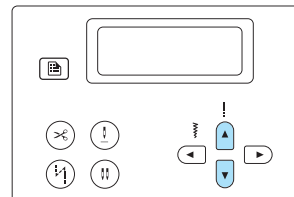
- ▶ 選擇一個可以改變尺寸的花樣。

- 2 壓按  $\text{SET}$  (設定鍵)。

- ▶ 針趾的設定畫面將會出現。



- 3 壓按  $\uparrow$  或  $\downarrow$  (針趾長度調整鍵)，直到  $\text{A}$   $\text{A}$  小圖示顯現。

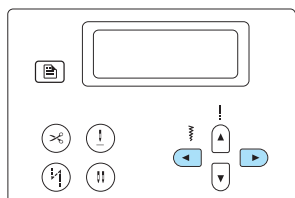


- ▶ 改變花樣尺寸的畫面將會出現。



4 壓按 ◀ 或 ▶ (針趾幅度調整鍵)，直到選擇了想要的尺寸。

選擇 [A] 變成小尺寸，或選擇 [A] 變成大尺寸。



▶ 花樣的尺寸將會改變。

5 壓按 [OK] (OK鍵) 或 [↵] (取消/清除鍵)。

▶ 最初的畫面將會再一次出現。

6 重複1至5的步驟。



LEAFLEAF

#### 備註

- 原廠設定是設定為大尺寸的花樣。假如選擇了小的尺寸，小的尺寸也可以組合和連結。
- 假如有組合了多種花樣，每一個選擇的花樣的尺寸，都可以指定。

## 改變針趾密度

假如選擇了一個裝飾性緞繡針趾花樣，此針趾花樣的密度是可以改變。

1 選擇一個裝飾性緞繡針趾花樣 (使用 [A]，來選擇 [1] NO.53 - 62 的花樣)。

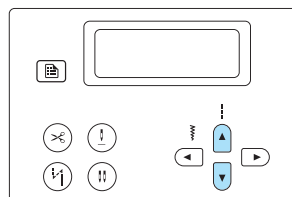


2 壓按 [A] (設定鍵)。

▶ 針趾的設定畫面將會出現。





3 壓按 [▲] 或 [▼] (針趾長度調整鍵)，直到 [W] 小圖示顯現。

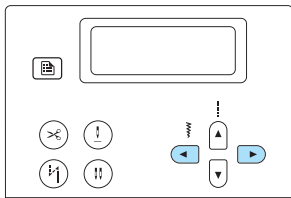


▶ 裝飾性緞繡針趾的指定針趾密度的畫面，將會出現。





- 4** 壓按 ◀ 或 ▶ (針趾幅度調整鍵)，直到選擇了想要的密度。  
選擇  針趾變疏，或選擇  針趾變密。





- 5** 壓按 **OK** (OK鍵) 或 **ESC** (取消/清除鍵)。  
▶ 最初的畫面將會再一次出現，並且針趾密度也會改變。

## 警告

- 假如針趾密度太密集，對車針而言，針趾可能會聚集在一起，而導致斷針。

## 改變花樣的長度


每一個緞繡針趾花樣，都有5段的長度設定可供改變。

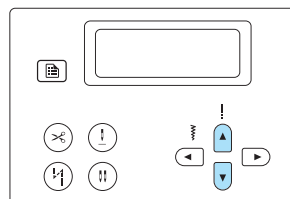
- 1** 選擇一個緞繡針趾花樣 (使用 ，來選擇  NO.32 - 47 的花樣)。



- 2** 壓按 **SET** (設定鍵)。  
▶ 針趾的設定畫面將會出現。



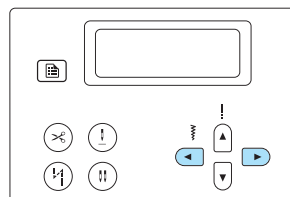
- 3** 壓按 ▲ 或 ▼ (針趾長度調整鍵)，直到  小圖示顯現。



- ▶ 可改變緞繡針趾的長度的畫面，將會出現。



- 4** 壓按 ◀ 或 ▶ (針趾幅度調整鍵)，直到選擇了想要的比例。  
可設定的範圍比例為：× 1 至 × 5。



- 壓按 ◀ 鍵，可縮減長度。若是壓按按鍵直到最小的設定值 (× 1) 時，將會發出「嗶」一聲。
- 壓按 ▶ 鍵，可增加長度。若是壓按按鍵直到最大的設定值 (× 5) 時，將會發出「嗶」一聲。



- ▶ 緞繡針趾花樣的長度將會改變。

- 5** 壓按 **OK** (OK鍵) 或 **ESC** (取消/清除鍵)。  
▶ 最初的畫面將會再一次出現。



×1 ×2 ×3 ×4 ×5

## 鏡像花樣




此功能可使花樣產生一個左右相反的相同花樣（水平鏡像花樣）。

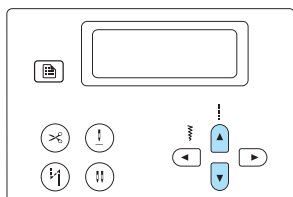
1 選擇一個針趾花樣。

2 壓按 （設定鍵）。

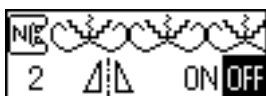
▶ 針趾的設定畫面將會出現。







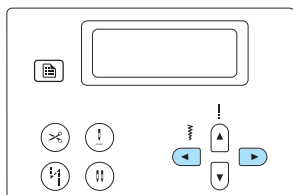
3 壓按  或 （針趾長度調整鍵），直到  小圖示顯現。



▶ 可改變花樣鏡像的畫面，將會出現。





4 壓按  或 （針趾幅度調整鍵）來選擇 ON。要回復到 OFF，可壓按  或 （針趾幅度調整鍵）。

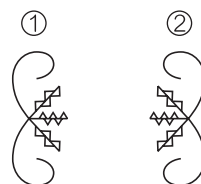


▶ 花樣已變成左右相反的影像。



5 壓按 （OK鍵）或 （取消/清除鍵）。

▶ 最初的畫面將會再一次出現鏡像花樣



① 正常花樣

② 鏡像花樣

### 備註

- 某些實用的針趾，更多的裝飾性針趾，和所有的文字針趾，都可以使用鏡像功能。
- 鏡像花樣也可以和其他花樣做組合。



## 儲存花樣


組合的花樣是可以儲存起來，以供日後使用。自從儲存花樣之後，就算是關閉縫紉機，花樣也不會遺失，而且可以隨時喚回。對花樣而言，是非常便利的，例如像是常常會使用到的名字。實用的針趾也可以儲存。最多可儲存10組花樣。

### 1 創造您想要儲存的組合花樣。

- 詳情請參閱“組合花樣”（第120頁）。



### 2 壓按 (記憶鍵)。

- ▶ 縫紉機已輸入花樣記憶模式， 小圖示，將會在螢幕左上角顯現。



### 3 壓按數字鍵（0至9），將花樣儲存到口袋內。

- ▶ 選擇的號碼，會在所儲存的口袋上顯示。
- 假如什麼花樣都沒有儲存，螢幕下方將什麼都不會顯示。



- 假如口袋裡有包含一個花樣，此花樣將會顯示。若要離開在這個口袋裡的花樣，請選擇另一個口袋。



### 4 檢查口袋的內容物，然後壓按 (OK鍵) 選擇的口袋，將會被儲存的內容物覆蓋寫入。

- ▶ 當花樣開始儲存到口袋內時，將會顯現“Saving ...”訊息。
- ▶ 當花樣儲存完之後，會發出「嗶」一聲，最初的針趾畫面將會再一次出現。

### 注意



- 當花樣還在儲存時，切勿關閉縫紉機的電源。否則，花樣的資料可能會喪失。

### 備註

- 若是不選擇花樣，就執行儲存的動作，則儲存在口袋裡的花樣也可以被消除。


## 重新取回一個花樣

### 1 壓按 (預設的實用針趾/花樣儲存鍵)。

- ▶ 當螢幕的中間出現  小圖示之後，縫紉機進入重新取回花樣的模式， 小圖示將會顯現在螢幕的左下角。



### 備註

- 每壓按一次  (預設的實用針趾/花樣儲存鍵)，縫紉機將會在預設的實用針趾模式，和花樣儲存模式之間轉換。（有關預設的實用針趾模式的詳情，請參閱“選擇針趾類型和花樣”（第70頁））。



**2** 壓按數字鍵（0至9），選擇想要儲存的口袋號碼。

- ▶ 儲存在口袋裡的內容物，將會因選擇了此口袋的號碼，而被重新取回。



- 假如選擇的口袋裡沒有儲存任何針趾花樣，一個「嗶、嗶」聲將會出現。壓按數字鍵之前的顯示畫面會再一次顯現。
- 若是要選擇另一個口袋，請使用數字鍵來鍵入另一個口袋的號碼。

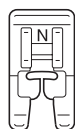
### 備註

- 當重新取回一個裝飾性針趾或文字針趾花樣之後，請壓按 （裝飾性針趾鍵）或 （文字針趾鍵），可組合新增的花樣，或是編輯花樣。

## 重新修正花樣


依縫紉的布料類型或縫紉的速度而定，花樣可能無法正確縫紉。假如發生此種情況時，請使用和您的作品是相同材質的一片小碎布，來縫紉並調整花樣。

**1** 換裝密針縫壓布腳 "N"。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第41頁）。

**2** 選擇 （使用 ），選擇  的 NO.31 花樣）。

壓按 （裝飾性針趾鍵），然後使用數字鍵，鍵入數字“31”。

- ▶ 調整花樣用的針趾已經被選擇。

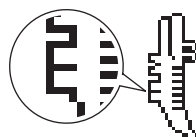
**3** 開始縫紉。




- ▶ 此花樣是專門用來做縫紉調整。
- ▶ 花樣縫紉完成之後，縫紉機會自動停止。

**4** 檢查縫紉的花樣。

假如下面的花樣圖示中，所指示的部份是縫紉的很平均時（鱈魚的後腳），表示花樣有正確對齊。






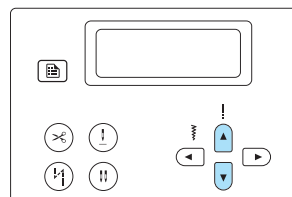
假如花樣沒有縫紉正確，請遵循下面的步驟來做縫紉調整。

**5** 壓按 （設定）鍵。

- ▶ 縫紉設定的畫面將會顯現。



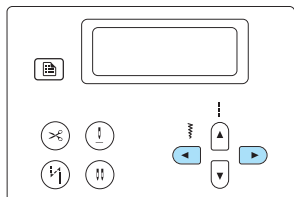
**6** 壓按  或 （針趾長度調整鍵），直到  小圖示出現。



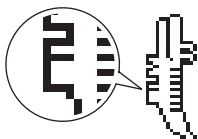
- ▶ 花樣的調整畫面將會顯現。



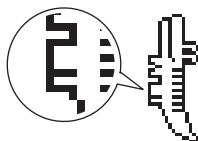
**7** 壓按 ◀ 或 ▶ (針趾幅度調整鍵)。



▶ 請依照花樣縫紉的情況，來做必要的調整。



若如上圖，可壓按 ▶ (針趾幅度調整鍵)，來拉開垂直的間隔。



若如上圖，可壓按 ◀ (針趾幅度調整鍵)，來縮減垂直的間隔。



**8** 再次開始縫紉，然後檢查花樣。  
請繼續調整花樣，直到花樣縫紉正確。

**9** 當花樣已經縫紉正確時，請壓按 **OK** (OK鍵)  
或 **↵** (取消/清除鍵)。

▶ 最初的針趾畫面將會再一次顯現。

# 設計一個花樣（我的自創針趾）

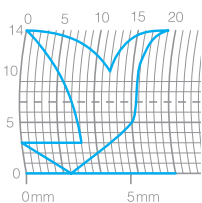
使用“我的自創針趾”功能，您將可以車縫您自行設計的針趾花樣。

## 描繪一個花樣的概圖

準備一張方格紙。



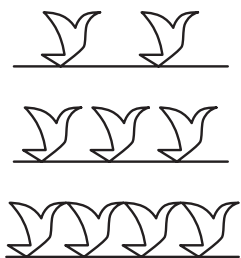
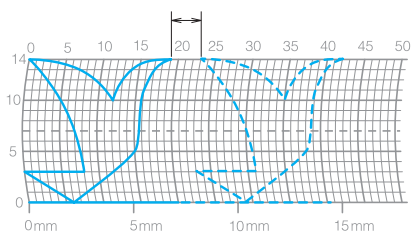
1 將花樣的概圖描繪在方格紙上。



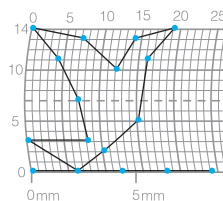
若是設計的針趾將會重複和連接，則起始點與結束點的設計高度必須一致。



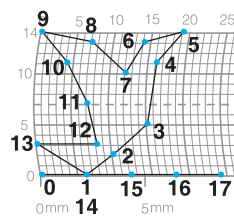
2 假如要設計連續重複的花樣，請先確定兩個重複花樣之間的時間距離。



3 在方格紙上的格子交叉處，點上花樣的點，並將這些點連成一條連續的直線。



4 決定縫紉時的先後順序。



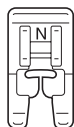
為了一個更完美的針趾，交叉線的設計，一定要密合。



## 輸入花樣的資料

請隨著描繪在方格紙上的花樣，將花樣輸入到縫紉機的程式中。


### 1 換裝密針縫壓布腳 "N"。



● 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

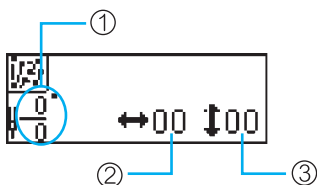
### 2 打開縫紉機電源。

### 3 選擇 (使用 )，選擇 的NO.99花樣)。

壓按  (裝飾性針趾鍵)，並使用數字鍵，鍵入數字“99”。

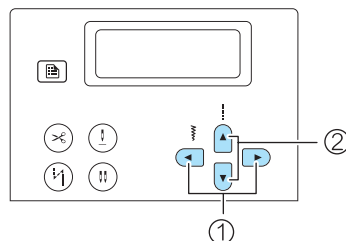


▶ 花樣輸入的畫面將會顯現。

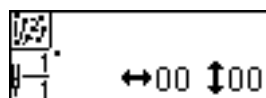


- ① 目前的點數/總點數
- ② 水平座標 (0-79)
- ③ 垂直座標 (0-14)

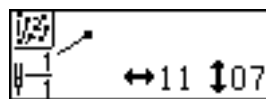
### 4 檢查方格紙，並指定第一個點的座標位置。 壓按 和 (針趾幅度調整鍵)可選擇水平的座標，若是壓按 和 (針趾長度調整鍵)可選擇垂直座標，座標位置設定之後，請再壓按 (OK鍵)。



- ① 針趾幅度調整鍵
- ② 針趾長度調整鍵








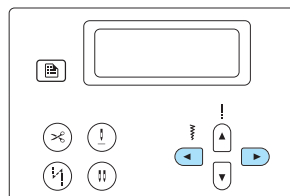
### 5 指定第二個點的座標位置，然後壓按 (OK鍵)。



▶ 將會出現一個畫面，讓您可以指定兩點之間的針趾的設定值。

### 6 在兩點之間，選擇使用單重直線或是三重直線針趾縫紉。



壓按  和  (針趾幅度調整鍵)來選擇  單重直線，或是  三重直線，然後壓按  (OK鍵)。



▶ 選擇下一個操作的畫面將會顯現。

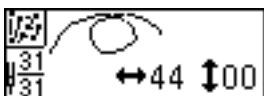
- 7 選擇 ，然後壓按 **OK** (OK鍵)。






- 假如輸入了一個錯誤的點，請壓按 **↵** (取消/清除鍵)，讓點的小圖示從  變換成 ，然後再移動 (編輯) 點的位置。

▶ 指定下一個點的畫面將會出現。



- 8 重複5至6的步驟，來指定其他個別的點。最高可輸入99個點。




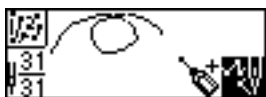
## 編輯點的位置

點的位置也可以改變 (移動)，假如壓按 **↵** (取消/清除鍵)，當  小圖示是在螢幕上顯示時，點的小圖示將從  變換成 。若是每壓按一次 **↵** (取消/清除鍵)，將會回到先前選擇的點。若是要選擇下一個點，請壓按 **OK** 鍵。

## 刪除一個點

當  小圖示是在螢幕上顯示，而點的小圖示是呈現如  時，若是壓按 **0** (0按鍵)，則最後的點將會被消除。

- 9 當花樣所有的點都已經輸入完成之後，請選擇  小圖示，然後再壓按 **OK** 鍵。



▶ 花樣的縫紉畫面將會顯現。

- 10 指定各種針趾的設定，例如像是迴針針趾/原地止針針趾...等的設定，都與其它的針趾花樣相同。



- 當螢幕正在顯示時，若是壓按 **↵** (取消/清除鍵)，則在螢幕上顯示的點可以再編輯，因此，點也可以再增加和移動。


## 備註

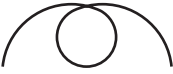
- 若要儲存輸入的花樣資料，請從縫紉的畫面中儲存。詳情請參閱“儲存花樣”(第126頁)。
- 描繪在方格紙上的花樣和真實的花樣，將會與在LCD上顯現的花樣，略有不同。因此，當輸入設計時，請參考它們。





## 花樣設計的範例

依照下列表格的指示輸入每一個點，以便縫紉樣品花樣。

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

					
輸入點	↔	↕	輸入點	↔	↕
0	0	0	20	16	10
1	3	5	21	18	12
2	5	8	22	21	13
3	8	11	23	25	14
4	12	13	24	28	14
5	17	14	25	33	13
6	20	14	26	37	11
7	24	13	27	41	8
8	27	12	28	43	5
9	29	11	29	44	0
10	31	9			
11	32	6			
12	30	3			
13	27	1			
14	24	0			
15	21	0			
16	18	1			
17	16	3			
18	15	5			
19	15	8			

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

					
輸入點	↔	↕	輸入點	↔	↕
0	0	7	20	20	11
1	5	7	21	21	7
2	4	3	22	24	7
3	5	7	23	23	14
4	8	7	24	24	7
5	7	0	25	27	7
6	8	7	26	27	11
7	11	7	27	27	7
8	11	3	28	32	7
9	11	7	29	27	11
10	16	7	30	23	14
11	11	3	31	20	11
12	7	0	32	16	7
13	4	3	33	20	3
14	0	7	34	23	0
15	4	11	35	27	3
16	7	14	36	32	7
17	11	11			
18	16	7			
19	21	7			

# 4

## 附 錄

此章節是描述各種保養和故障排除的方法。

針趾設定表 .....	134
實用的針趾 .....	134
其他的針趾 .....	138
照料與保養 .....	142
清理縫紉機表面 .....	142
清理梭床 .....	142
故障排除 .....	144
錯誤的訊息 .....	148
調整 LCD 螢幕 .....	149
操作警示音 .....	149
取消操作警示音 .....	149

# 針趾設定表

依據下表實用針趾的紀錄，可瞭解每一個實用的針趾，其針趾長度、幅度的調整範圍，以及是否可使用雙針及用途等。

## 實用的針趾

花樣名稱	花樣 	壓布腳編號	用途	針趾幅度 (公厘 (英寸))		針趾長度 (公厘 (英寸))		可否使用雙針	倒退縫 / 自動止針	加強縫紉	程式切線	可否送布 壓腳均勻
				自動	手動	自動	手動					
直線縫	左針位	01 	J	普通的縫紉、抽細摺、摺飾或其他	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	倒退縫	倒退縫 + 程式切線	No
		02 	J/I	普通的縫紉、車拉鍊、包繩、抽細摺、摺飾或其他	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	Yes
	中針位	03 	J	普通的縫紉、車拉鍊、包繩、抽細摺、摺飾或其他	-	-	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	倒退縫	自動止針 + 程式切線	No
三重直線縫	04 	J	車袖子、縫紉彈性布料、裝飾或加強縫紉	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	
伸展縫	05 	J	縫紉彈性布料及裝飾	1.0 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	
疏縫	06 	J	暫時固定布料	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	-	-	No	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	
鋸齒縫	中針位	07 	J	布邊、貼布、拼布或其他	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No
	右針位	08 	J	縫紉時，將從右針位開始縫紉	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	1.4 (1/16)	0.3-4.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	Yes
2點狀鋸齒縫	09 	J	普通的及彈性布料的布邊、鬆緊帶、綴補及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/64-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	Yes	
3點狀鋸齒縫	10 	J	普通的及彈性布料的布邊、鬆緊帶、綴補及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/64-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	
布邊縫	11 	G	薄的或普通的布料拷克	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.0 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	
	12 	G	厚的布料拷克	5.0 (3/16)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	
	13 	G	厚的布料拷克 和裝飾	5.0 (3/16)	3.5-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	
	14 	J	彈性布料拷克	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	
	15 	J	厚的或彈性的布料拷克	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	

花樣名稱	花樣 	壓布腳編號	用途	針距幅度 (公厘 (英吋))		針距長度 (公厘 (英吋))		可否使用雙針	倒退縫 / 自動止針	加強縫紉	程式切線	可否送布 壓腳 均勻
				自動	手動	自動	手動					
布邊縫	16 	J	彈性布料拷克和裝飾	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	4.0 (3/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	
暗針縫	17 	R	褲管、裙襬底部 (普通布料適用)	0.0 (0)	3← - 3→	2.0 (1/16)	1.0-3.5 (1/16-1/8)	No	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	
	18 	R	褲管、裙襬底部 (彈性布料適用)	0.0 (0)	3← - 3→	2.0 (1/16)	1.0-3.5 (1/16-1/8)	No	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	
貼布縫	19 	J	貼布繡針距	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	
貝殼縫	20 	J	在布料上製作 貝殼狀的摺飾	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	
直線 接合縫	21 	J	直線接合用 (選用此花樣 ，則壓布腳的右側對準布 邊時，所車縫的縫份為 6.5mm)	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	
	22 	J	直線接合用 (選用此花樣 ，則壓布腳的右側對準布 邊時，所車縫的縫份為 6.5mm)	1.5 (1/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	Yes	
仿手縫花樣 (壓線用)	23 	J	此直線花樣有類似 手縫的效果	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	
鋸齒縫 (壓線用)	24 	J	貼布壓線、自由壓 線、緞繡縫紉等	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	Yes	
貼布縫 (壓線用)	25 	J	貼布與鑲邊	1.5 (1/16)	0.5-5.0 (1/32-3/16)	1.2 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	
壓線縫	26 	J	用於作品底部壓線	7.0 (1/4)	1.0-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	
彎月縫	27 	N	裝飾上衣衣領或 手帕邊緣等	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.5 (1/32)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	
拼合縫	28 	J	拼合布料與裝飾	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	
	29 	J	拼合布料與裝飾	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	
	30 	J	拼合布料與裝飾	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	
衣摺裝飾縫	31 	J	摺飾縫紉與裝飾	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫	自動止針 +程式切線	No	

花樣名稱	花樣 	壓布腳編號	用途	針距幅度 (公厘 (英吋))		針距長度 (公厘 (英吋))		可否使用雙針	倒退縫 / 自動止針	加強縫紉	程式切線	可否送布壓腳 使用均勻
				自動	手動	自動	手動					
抽紗縫	32 	J	抽紗縫紉與裝飾	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
	33 	J	抽紗縫紉與裝飾	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
帶子縫紉	34 	J	將帶子車縫在 彈性布料上	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
梯形縫	35 	J	裝飾性縫紉	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	3.0 (1/8)	2.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
裝飾性 花樣	36 	J	裝飾性縫紉	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
裝飾性 花樣	37 	J	裝飾性縫紉	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
曲線縫	38 	N	鬆緊帶及裝飾	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
垂縫 (傳家寶花樣)	39 	N	縫紉蕾絲、布邊 的裝飾、傳家寶 花樣及其他	3.5 (1/8)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
	40 	N	布邊的裝飾、 傳家寶花樣及其他	6.0 (15/64)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.0 (1/8)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
	41 	N	薄的、普通的與針織的 布料等布邊的 裝飾、 傳家寶花樣及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.5 (1/8)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
	42 	N	薄的、普通的與針織的 布料等布邊的 裝飾、 傳家寶花樣及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	4.0 (3/16)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
	43 	N	薄的、普通的與針織的 布料等布邊的 裝飾、 傳家寶花樣及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
	44 	N	薄的、普通的與針織的 布料等布邊的 裝飾、 傳家寶花樣及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.0 (1/16)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
	45 	N	布邊的裝飾、絲 帶線、傳家寶花樣 及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.0 (1/8)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
	46 	N	裝飾縫紉、褶飾 傳家寶花樣及其他	6.0 (15/64)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
	47 	N	裝飾縫紉、褶飾 傳家寶花樣及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫		自動止針 +程式切線	No
釦眼	48 	A	橫式釦眼，適用薄的 或普通的布料，如襯衫	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-15/64)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	No	自動止針 加強縫紉		程式切線	No
	49 	A	橫式釦眼，適用於易 扭曲部份，如衣服腰部	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-15/64)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	No	自動止針 加強縫紉		程式切線	No



花樣名稱	花樣 	壓布腳編號	用途	針距幅度 (公厘 (英吋))		針距長度 (公厘 (英吋))		可否使用雙針	倒退縫 / 自動止針	加強縫紉	程式切線	可否送布壓腳 使用均勻
				自動	手動	自動	手動					
釦眼		A	橫式釦眼，適用厚的布料	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-15/64)	0.4 (1/64)	2.0-1.0 (1/64-1/16)	No	自動止針 加強縫紉	程式切線	No	
		A	適用薄的或普通的布料	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-15/64)	0.4 (1/64)	2.0-1.0 (1/64-1/16)	No	自動止針 加強縫紉	程式切線	No	
		A	適用彈性的或織紋較粗的布料	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.0 (1/16)	0.5-2.0 (1/32-1/16)	No	自動止針 加強縫紉	程式切線	No	
		A	適用彈性的布料	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.5 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	No	自動止針 加強縫紉	程式切線	No	
		A	鑲邊釦眼	5.0 (3/16)	0.0-6.0 (0-15/64)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	自動止針 加強縫紉	程式切線	No	
		A	鳳眼，適用厚的或皮質等布料	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	No	自動止針 加強縫紉	程式切線	No	
		A	鳳眼，適用普通的與厚的布料	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	No	自動止針 加強縫紉	程式切線	No	
		A	橫式鳳眼，適用厚的或皮質等布料	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	No	自動止針 加強縫紉	程式切線	No	
綴補縫		A	適用於普通布料的綴補	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.0 (1/16)	0.4-2.5 (1/64-3/32)	No	自動止針 加強縫紉	程式切線	No	
		A	適用於厚布料的綴補	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.0 (1/16)	0.4-2.5 (1/64-3/32)	No	自動止針 加強縫紉	程式切線	No	
重止縫		A	加強口袋開端	2.0 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	0.4 (1/64)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	No	自動止針 加強縫紉	程式切線	No	
縫鈕釦		M	適用於縫紉鈕釦	3.5 (1/8)	2.5-4.5 (3/32-3/16)	-	-	No	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	
裝飾孔		N	適用於在帶狀物上製作裝飾孔	7.0 (1/4)	7.0, 6.0, 5.0 (1/4, 15/64, 3/16)	7.0 (1/4)	7.0, 6.0, 5.0 (1/4, 15/64, 3/16)	No	自動止針 加強縫紉	自動止針 + 程式切線	No	
布邊縫 (使用自動裁邊器)		S	縫紉直線縫兼裁布邊	0.0 (0)	0.0-2.5 (0-3/32)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	
		S	縫紉鋸齒縫兼裁布邊	3.5 (1/8)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	
		S	薄的或普通的布料拷克兼裁布邊	3.5 (1/8)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	2.0 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	
		S	厚布料拷克兼裁布邊	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	
		S	普通的或厚的布料拷克兼裁布邊	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	

# 其他的花樣

花樣類型	花樣										壓布腳編號	可否使用雙釘	花樣尺寸	可否調整密度	長度與幅度 可否調整針趾	左右跳動
	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10						
裝飾性花樣	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	N	No	大	No	Yes	Yes
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30						
	31*															
緞繡花樣	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	N	Yes (J)	大	No	Yes	Yes
	42	43	44	45	46	47										
十字繡花樣	48	49	50	51	52						N	No	大	No	Yes	Yes
裝飾性緞繡花樣	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	N	No	大	No	Yes	Yes

※ NO.31的花樣是專為調整用的花樣


## 備註

- 壓按一次  (裝飾性針趾鍵)，來選擇  。

花樣類型	花樣										壓布腳編號	可否使用雙釘	花樣尺寸	可否調整密度	長度與幅度 可否調整針趾	左右跳動
	01	02	03	04	05	06	07	11	12	13						
裝飾性花樣	01	02	03	04	05	06	07	11	12	13	J**	Yes (*Not possible) (J)	No	No	Yes	No
	16	17	18*	20	21	22	23	24	25	26						
	27*	28	29													
	08	09	10								G*	No	No	No	No	No
	14	15									R**	No				No
	19*	30*	31	32	33	34	35	36	37	38	N	No (*Not impossible)			Yes	Yes
	39															

※ 當組合其他的花樣時，請使用密針縫壓布腳“N”。



### 備註

- 壓按兩次  (裝飾性針趾鍵)，來選擇 。





花樣類型	花樣										壓布腳編號	可否使用雙釘	花樣尺寸	可否調整密度	長度與幅度 可否調整針趾	左右跳動
	 															
文字花樣 (歌德式字體)	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	N	No	大、小	No	Yes	Yes
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J						
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T						
	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30						
	U	V	W	X	Y	Z	&	?	!	_						
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40							
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9							
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50							
,	,	.	(	)	-	Ä	À	Æ	Ñ							
51	52	53	54	55												
Ö	Ø	Ç	Ü	ß												



 備註

- 壓按一次  (文字針趾鍵)，來選擇  (哥德式字體)。



花樣類型	花樣										壓布腳編號	可否使用雙釘	花樣尺寸	可否調整密度	長度與幅度 可否調整針趾	左右跳動
	 															
文字花樣 (手寫式字體)	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	N	No	大	No	No	Yes
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J						
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T						
	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30						
	U	V	W	X	Y	Z	&	?	!	_						
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40							
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9							
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50							
,	,	.	(	)	-	À	À	Æ	Ñ							
51	52	53	54	55												
Ö	Ø	Ç	Ü	ß												

 備註

- 壓按二次  (文字針趾鍵)，來選擇  (手寫式字體)。

花樣類型	花樣										壓布腳編號	可否使用雙釘	花樣尺寸	可否調整密度	長度與幅度 可否調整針趾	左右跳動
	 															
文字花樣 (中空式字體)	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	N	No	大、小	No	No	Yes
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J						
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T						
	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30						
	U	V	W	X	Y	Z	&	?	!	_						
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40							
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9							
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50							
,	,	.	(	)	-	Ä	À	Æ	Ñ							
51	52	53	54	55												
Ö	Ø	Ç	Ù	ß												

 備註

- 壓按三次  (文字針趾鍵)，來選擇  (中空式字體)。

# 照料與保養

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。

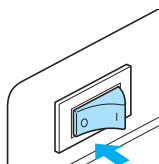
### 警告

- 在清理機器之前，請將插頭拔離電源插座，否則可能會引起損壞及觸電的危險

## 清理梭床

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。



- 2 將電源線從位於縫紉機右側的電源插座中拔離。

### 警告

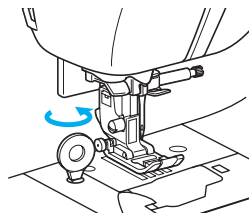
- 在清理機器之前，請將插頭拔離電源插座，否則可能會引起損壞及觸電的危險。

- 3 取下零配件盒。

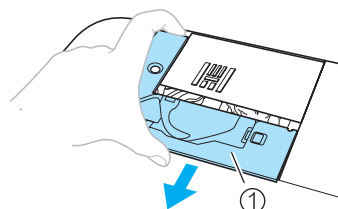
- 4 取下塑膠針板蓋。  
請依據不同的型式，來取下塑膠針板蓋。

### ■ 假如是有螺絲固定的塑膠針板蓋。

- 1 使用橢圓形起子，來取下塑膠針板蓋上的螺絲。



- 2 抓住針板蓋的兩側，然後朝前將針板蓋移出。

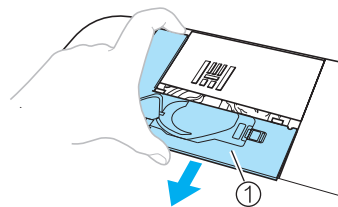


① 針板蓋

▶ 針板蓋會被取下。

### ■ 假如是沒有螺絲固定的塑膠針板蓋。

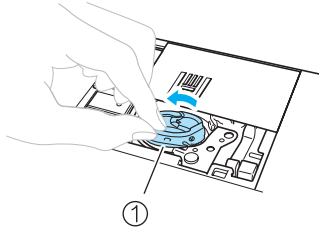
- 1 抓住針板蓋的兩側，然後朝前將針板蓋移出。



① 針板蓋

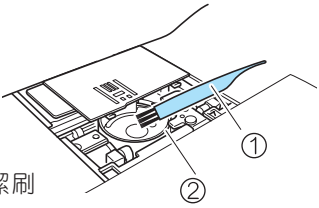
▶ 針板蓋會被取下。

- 5** 取出梭殼。  
抓緊梭殼，然後將梭殼取出。



① 梭殼

- 6** 用小刷子或吸塵器清除梭殼及梭床上的灰塵和棉屑。

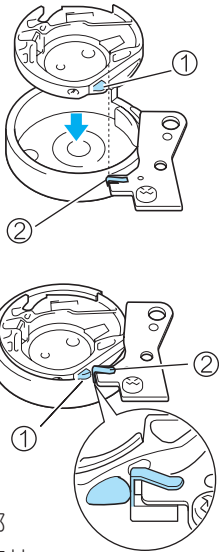


① 清潔刷

② 梭床

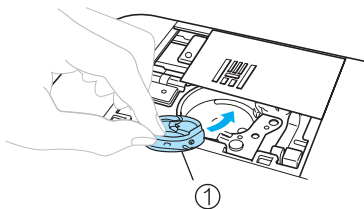
- 請勿直接在梭殼與梭床上加油。

- 7** 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。



① 梭殼凸部

② 消音彈簧片

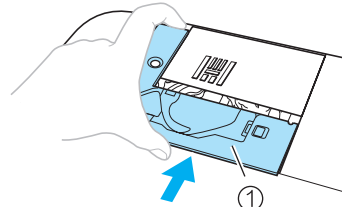


① 梭殼

- 8** 將針板蓋重新安裝回針板的位置。  
請依據不同的型式，來安裝塑膠針板蓋。

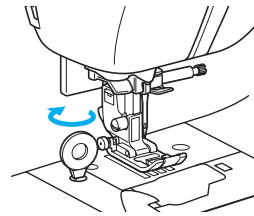
■ 假如是有螺絲固定的塑膠針板蓋。

- 1** 將針板蓋插入到針板上，並往後方推動。



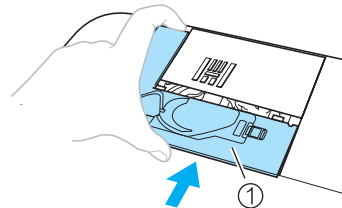
① 針板蓋

- 2** 使用橢圓形起子，將塑膠針板蓋上的螺絲鎖緊。



■ 假如是沒有螺絲固定的塑膠針板蓋。

- 1** 將針板蓋插入到針板上，並往後方推動。



① 針板蓋

- 9** 將零配件盒裝回原來位置。

⚠ 警告

- 請勿使用損傷的梭殼。否則，可能會絞線而使作品不完美，或是引起斷針。若是需要一個新的梭殼（零件編號：XC3153-151（綠色點漆螺絲），請與附近有經過授權的服務中心聯繫。
- 請確認梭殼已安裝在正確位置。否則，可能會引起斷針。

# 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。

故障現象	可能原因	處理方法
縫紉機無法運作	1. 縫紉機電源開關未打開	1. 打開電源開關
	2. 未壓按“手控停動”按鈕	2. 壓按“手控停動”按鈕
	3. 壓布腳拉柄未抬起	3. 抬起壓布腳拉柄
	4. 插上腳踏板，卻壓按“手控停動”按鈕	4. 插上腳踏板時，勿壓按“手控停動”按鈕。若要使用“手控停動”按鈕，請拔下腳踏板
斷 針	1. 針未正確裝好	1. 重新將針正確裝好
	2. 針留螺絲太鬆	2. 使用起子將針留螺絲轉緊
	3. 針彎曲不良或過鈍	3. 換裝好的針
	4. 布、線、針的組合不恰當	4. 請參照布、線、針選用一覽表
	5. 選用的壓布腳型式與縫紉的花樣不配合	5. 更換可配合花樣使用的壓布腳
	6. 上線太緊	6. 放鬆上線張力
	7. 不當拉扯布料	7. 請輕輕地導引布料
	8. 線輪未正確裝好	8. 正確裝好線輪
	9. 針板孔周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	9. 更換新的針板，或是聯繫經銷商或服務中心處理
	10. 壓布腳周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	10. 更換新的壓布腳，或是聯繫經銷商或服務中心處理
	11. 梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	11. 更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理
	12. 使用錯誤的梭子	12. 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


故障現象	可能原因	處理方法
上線斷線	1. 上線未正確穿好	1. 上線重新正確穿好
	2. 上線打結或纏住	2. 取出任何打結或纏住的線
	3. 選用的針和線的材質不配合	3. 選用可配合此花樣與線質的針
	4. 上線太緊	4. 放鬆上線張力
	5. 梭殼絞線	5. 取出絞住的線。若線有絞住梭殼，請清理梭殼
	6. 針彎曲不良或過鈍	6. 換裝好的針
	7. 針未正確裝好	7. 重新將針正確裝好
	8. 針板孔周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	8. 更換新的針板，或是聯繫經銷商或服務中心處理
	9. 壓布腳周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	9. 更換新的壓布腳，或是聯繫經銷商或服務中心處理
	10. 梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	10. 更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理
	11. 使用錯誤的梭子	11. 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
下線絞線或斷線	1. 底線（梭子）未正確裝好	1. 重新將底線（梭子）正確裝好
	2. 梭子刮傷或無法順暢的轉動，或是有被針扎過的痕跡	2. 換裝好的梭子
	3. 下線絞線	3. 取出絞住的線，並清理梭殼
	4. 使用錯誤的梭子	4. 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
線張力不正確	1. 上線未正確穿好	1. 上線重新正確穿好
	2. 底線（梭子）未正確裝好	2. 重新將底線（梭子）正確裝好
	3. 布、線、針的組合不恰當	3. 請參照布、線、針選用一覽表
	4. 壓布腳腳脛未正確裝好	4. 壓布腳腳脛重新正確裝好
	5. 線張力不正確	5. 調整上線張力至正確位置
	6. 使用錯誤的梭子	6. 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

故障現象	可能原因	處理方法
布料起皺	1. 上線未正確穿好，或下線（梭子）未正確安裝好	1. 上線重新正確穿好，下線（梭子）正確安裝好
	2. 線輪未正確裝好	2. 正確裝好線輪
	3. 布、線、針的組合不恰當	3. 請參照布、線、針選用一覽表
	4. 針彎曲不良或過鈍	4. 換裝好的針
	5. 車縫薄布料時，針趾過粗	5. 針趾長度調短，或是於布料底下加薄紙或加襯縫紉
	6. 線張力不正確	6. 調整上線張力至正確位置
跳針	1. 上線未正確穿好	1. 上線重新正確穿好
	2. 布、線、針的組合不恰當	2. 請參照布、線、針選用一覽表
	3. 針彎曲不良或過鈍	3. 換裝好的針
	4. 針未正確裝好	4. 重新將針正確裝好
	5. 針板底下或梭殼有聚積棉屑	5. 取下針板蓋，清理梭床、梭殼
縫紉時出現噪音	1. 送布齒或梭殼有聚積棉屑	1. 取下針板，清理送布齒溝槽及梭床、梭殼
	2. 上線未正確穿好	2. 上線重新正確穿好
	3. 梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	3. 更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理
	4. 使用錯誤的梭子	4. 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
無法使用自動穿線	1. 車針未升至頂點	1. 壓按“針位上、下調整”鈕，讓車針升至頂點
	2. 針未正確裝好	2. 重新將針正確裝好
針趾花樣縫紉不正確	1. 選用的壓布腳型式與縫紉的花樣不配合	1. 更換可配合花樣使用的壓布腳
	2. 線張力不正確	2. 調整上線張力至正確位置
	3. 梭殼絞線	3. 取出絞住的線。若線有絞住梭殼，請清理梭殼















故障現象	可能原因	處理方法
無法正確送布	1. 送布齒已被降下	1. 送布齒升降拉柄往左切換，升起送布齒
	2. 針趾過密	2. 針趾長度調疏
	3. 選用的壓布腳型式與縫紉的花樣不配合	3. 更換可配合縫紉花樣使用的壓布腳
	4. 壓布腳的壓力不夠	4. 向右轉動壓布腳壓力調節鈕，來增強壓布腳的壓力
	5. 梭殼絞線	5. 取出絞住的線。若線有絞住梭殼，請清理梭殼
縫紉燈不亮	1. 縫紉燈泡損壞	1. 請聯繫經銷商或服務中心處理
LCD螢幕無法顯現	1. LCD螢幕的亮度可能調整的太亮或是太暗	1. 調整LCD螢幕的亮度至正常



## 錯誤的訊息

當縫紉機尚未正確安置好之前，即壓按 （手控停動按鈕），或是操作動作不正確時，一個錯誤訊息將會在LCD螢幕中顯示。請隨著指示操作。

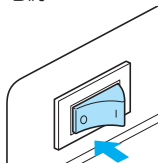
當錯誤訊息顯示時，若是壓按  或 （取消/清除鍵），此錯誤訊息就會消失。


錯誤的訊息	可能的原因
 Can not change.	此訊息是表示，所選擇的花樣其選擇的設定值無法改變。 ※（無法改變。）
 Change speed controller mode to "OFF".	此訊息是表示，當使用速度控制鈕來調整針趾幅度的功能被設定在【ON】位置時，沒有腳踏板連結，卻壓按“手控停動按鈕”。 ※（改變速度控制模式到“OFF”。）
 Delete the selected pattern.  Cancel  Delete	想要改變針趾的模式。 此訊息是表示，目前的花樣將會被刪除。 ※（刪除選擇的花樣。）
 Disconnect foot control.	此訊息是表示，當插上腳踏板時，卻壓按“手控停動按鈕”。 ※（取下腳踏板。）
 Lift buttonhole lever.	此訊息是顯示，當拉下自動開釦眼拉柄，而選擇的花樣不是開釦眼、重趾縫或綴補縫的花樣時，卻壓按“手控停動”按鈕。 ※（收起開釦眼拉柄。）
 Lower buttonhole lever.	此訊息是顯示，當自動開釦眼拉柄沒有拉下，卻選用開釦眼、重趾縫或綴補縫的花樣時，並壓按“手控停動”按鈕。 ※（拉下開釦眼拉柄。）
 Lower presser foot lever.	此訊息是顯示，當壓布腳沒有放下時，卻壓按“手控停動”按鈕、“倒退縫”按鈕或“自動切線”按鈕。 ※（放下壓布腳拉柄。）
 No more stitches can be combined.	此訊息是顯示，當您嘗試去組合的裝飾性針趾、緞繡針趾、十字繡針趾或可組合的實用針趾花樣，已經超過 70 個時。 ※（不能在組合更多的針趾。）
 Release twin needle setting.	此訊息是顯示，當選擇雙針模式設定時，卻選擇一個無法使用雙針縫紉的花樣。 ※（放棄雙針模式設定。）
 Return bobbin winding shaft to left.	此訊息是顯示，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”或“自動切線按鈕”。 ※（請將梭子捲線軸回復到左側。）
Saving...	此訊息是顯示，一個花樣正在被儲存。 ※（儲存中…）
 Select pattern.	此訊息是顯示，當針趾刪除之後，就壓按“手控停動”按鈕，或“倒退縫按鈕”。※（請選擇一個花樣。）
 The safety device has been activated.	此訊息是顯示，因絞線，或車針彎曲和扎到針板…等原因，導致馬達停止運轉。※（安全裝置已運轉。）
Winding bobbin thread.	此訊息是顯示，梭子正在捲底線中。 ※（梭子正在捲底線。）



## 調整 LCD 螢幕

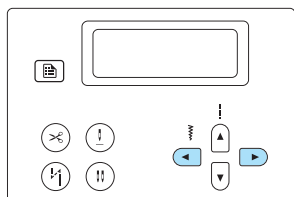
當縫紉機打開電源時，假如LCD螢幕上什麼也沒有顯現，那LCD螢幕的明亮度，若不是太亮，就是太暗。在這樣的例子中，請執行如下的操作。

- 1 關閉縫紉機電源。



- 2 壓按住  (取消/清除鍵)，然後再打開縫紉機電源。

- 3 壓按  或  (針趾幅度調整鍵)。  
將LCD螢幕的明亮度調整到可以觀看。



- 4 先關閉縫紉機電源，然後再一次打開電源。

## 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。

### ■ 正確的操作時

「嗶」一聲。

### ■ 假如執行了一個錯誤的操作時

「嗶、嗶」二聲，或「嗶、嗶、嗶、嗶」四聲。

### ■ 假如縫紉機鎖住。

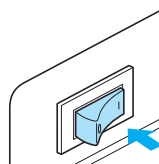
#### 例如，因為線纏住時

縫紉機會連續「嗶、嗶……」4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。

## 取消操作警示音

當縫紉機在剛購買時，是設定每壓按一次操作板的按鍵時，都會鳴叫。您也可以更改設定，讓縫紉機不鳴叫。

- 1 打開縫紉機電源。






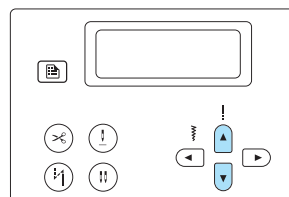
▶ LCD 螢幕也隨之打開。

- 2 壓按  (設定鍵)。

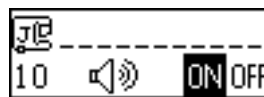


▶ 設定的畫面，將會顯現。

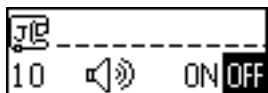
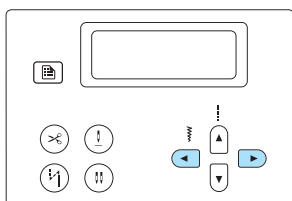
- 3 壓按  或  (針趾長度調整鍵)，直到  小圖示出現。



▶ 更改「警示音」的設定畫面將會出現。



- 4** 壓按 ◀ 或 ▶ (針趾幅度調整鍵)，來選擇OFF。  
若要回到ON，請壓按 ◀ 或 ▶ (針趾幅度調整鍵)。



- ▶ 縫紉機現在的設定將不會發出警示音。

- 5** 壓按 ⏪ (取消/清除鍵) 或 OK (OK鍵)。

- ▶ 最初的畫面將會再一次出現

