

brother®

1 縫紉前的準備

2 基本縫紉

3 實用的針趾

4 刺 繡

5 附 錄



電腦刺繡縫紉機

NV-1000使用說明書

重要的安全指令

當使用縫紉機之前，應隨時採用下列包含的基礎安全預防措施。使用之前，請先閱讀所有的安全指令。

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。拔離時，應握著插頭處，而不是拉著電源線。
- 請將縫紉機的電源插頭，直接插到牆壁的插座中。並儘可能的不要使用延長線或分歧插座。
- 隨時在電源切斷後，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做檢查、維修電路或機器的調整。

- 4 隨時保持工作範圍的清潔：

- 縫紉機的換氣孔不可被阻塞，須保持讓縫紉機通風良好。換氣孔和腳踏板上，切勿讓棉絮、灰塵和布屑等聚積。
- 腳踏板上切勿堆放任何物品。
- 儘可能的不要使用延長線或分歧插座。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，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。這是導致火災或燒傷的原因。

5 縫紉時須特別注意事項:

- 請隨時注意車針。彎曲或受損的車針請勿使用。
- 請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。
- 請勿使用有損傷的或不正確的針板。否則，可能會導致斷針。
- 縫紉針趾時，切勿不當的拉扯或推擠布料。請小心的遵從指令，尤其是當您在用手做自由壓線時，請不要讓車針有產生彎曲，而導致斷針。

6 縫紉機不是玩具:

- 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。
- 請勿在戶外使用縫紉機。

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。
- 請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:

- 倘若冷光照明燈有損壞，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縫紉機。假如問題依然存在，請向所在地區有授權的經銷商或服務中心洽詢。

本說明書裡的描述，僅適用於本型機種。

廠商推薦使用的一些附屬配件用法，亦包含在說明書中。

請保存這些資訊。

說明書的內容和記載的產品，隨時都會有所改變，將不另行通知。

另外的產品和升級資訊，請上 www.brother.com 的網站。

重要的安全指令	1
前言	7
本型縫紉機的特點	7
附屬零配件	8
封裝的附屬零配件	8
選購的配件	9
縫紉機的各部位名稱及它們的功能	10
正面部分	10
車針與壓布腳的部份	11
右側/後面部分	11
操作鈕	12
操作板	13
縫紉前的準備	15
啟動/關閉縫紉機	16
電源供給的預防措施	16
打開縫紉機電源	17
關閉縫紉機電源	17
LCD (液晶顯示螢幕) 的操作	18
如何觀看 LCD	18
改變縫紉機的設定	19
檢查縫紉機的操作程序	21
搭梭子/裝梭子	23
留意梭子	23
搭梭子	23
安裝梭子	27
如何穿上線	29
關於線軸的出線	29
如何穿上線	29
自動穿線裝置的使用方法	32
如何用手穿線 (沒有使用自動穿線裝置時)	33
如何使用雙針	34
引底線的方法	36
換針	38
需留意的車針	38
布/線/針 選用一覽表	39
檢查車針	40
換針	40
換裝壓布腳	42
當心壓布腳	42
換裝壓布腳	42
取下或裝上壓布腳腳脛	44
縫紉筒狀布料時	45
使用巧臂縫紉	45
基本縫紉	47
縫紉	48
一般的縫紉程序	48
選擇針趾花樣	49
放上布料	50
開始縫紉	51
讓針趾牢固	53
切線	54

針趾設定	56
如何調整針趾幅度	56
如何調整針趾長度	57
如何調整線張力	57
有用的功能	59
自動止針縫紉功能	59
程式切線功能	60
花樣鏡像功能	61
有用的縫紉秘訣	62
試縫	62
改變縫紉的方向	62
圓弧的縫紉方法	62
調整壓布腳的壓力	62
厚布料的縫紉方法	63
薄布料的縫紉方法	64
彈性布料的縫紉方法	64
縫紉時如何對齊縫份	64
實用的針趾	65
針趾設定表	66
實用的針趾	66
其他的針趾	70
選擇針趾花樣	71
針趾類型	71
選擇針趾花樣	71
儲存針趾設定	73
布邊縫	74
使用布邊壓布腳 "G" 來縫紉布邊縫針趾	74
使用萬用壓布腳 "J" 來縫紉布邊縫針趾	75
使用裁邊器來縫紉布邊縫針趾	76
基本的針趾花樣	78
疏縫	78
基本的針趾花樣	78
暗針縫	80
一步驟開釦眼	82
如何開釦眼	83
縫紉釦眼	87
安裝拉鍊	89
安裝中間的拉鍊	89
安裝側面的拉鍊	91
縫紉伸縮性布料和鬆緊帶	94
伸縮縫	94
鬆緊帶縫紉	94
貼布、拼布和壓線縫紉	96
貼布縫	96
拼布 (瘋狂拼布)	98
直線接合縫	98
鋪棉壓線	99
自由壓線	101
緞繡針趾	102
補強用的針趾	103
三重直線縫	103
重趾縫	103
綴補縫	105
裝飾孔	107

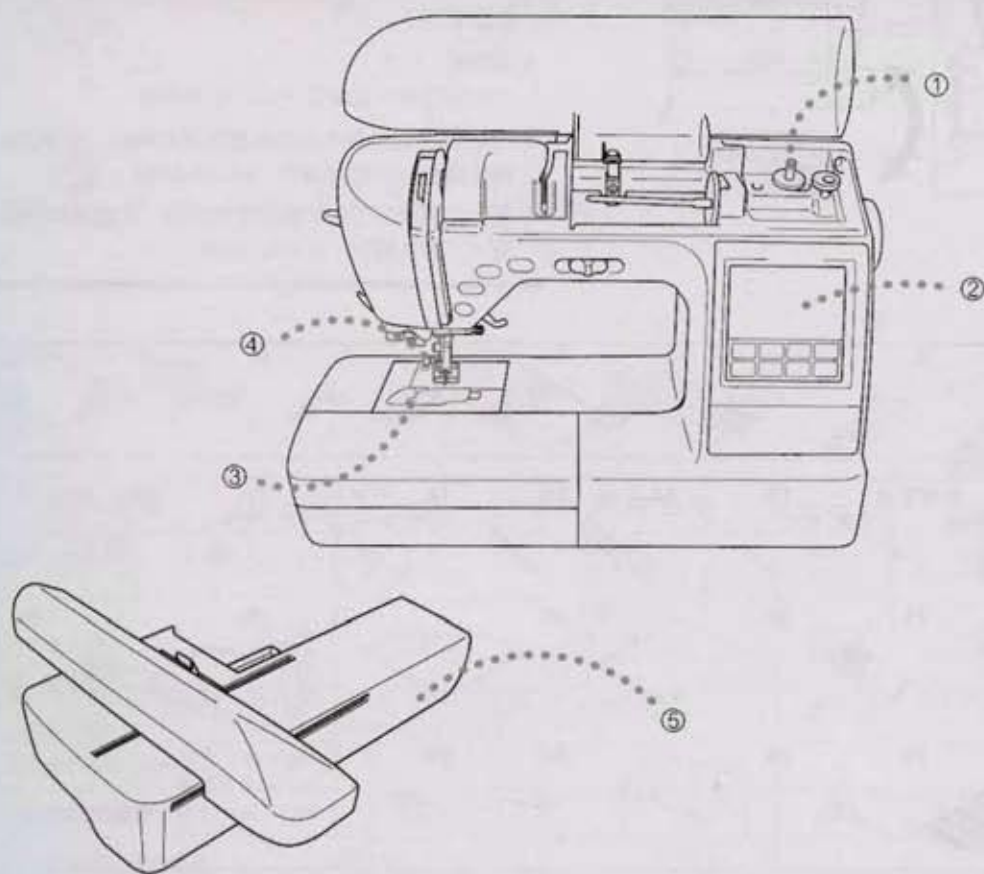
裝飾性針趾花樣	108
抽紗縫	109
蠟月縫	110
衣褶裝飾縫	110
貝殼縫	111
拼合縫	112
傳家寶花樣	113
縫紉各種內建的裝飾性花樣	116
縫紉美麗的花樣	116
縫紉花樣	116
如何改變縫紉針趾的長度	117
重新修正花樣	117
縫紉組合的花樣	120
組合花樣	120
儲存花樣	122
設計一個花樣 (我的自創針趾)	124
描繪一個花樣的概圖	124
輸入花樣的資料	125
花樣設計的範例	127
刺繡	129
美妙的刺繡	130
需準備什麼	130
刺繡的步驟	132
換裝繡花壓布腳	133
換裝繡花壓布腳	133
取下繡花壓布腳	135
安裝繡花專用座	136
繡花專用座應注意事項	136
安裝繡花專用座	136
取下繡花專用座	138
重新放置梭殼	138
準備好布料	139
在布料上附加穩定用的襯	139
將布料裝入在繡花框上	140
安裝繡花框	143
安裝繡花框	143
取下繡花框	144
選擇刺繡花樣	145
版權資訊	145
刺繡花樣的類型	145
LCD (液晶顯示螢幕) 的操作	146
選擇字母文字	148
選擇一個刺繡花樣	149
選擇一個外框花樣	150
使用一片刺繡卡	151
刺繡	152
刺繡一個花樣	152
貼布繡	154
編輯和儲存花樣	156
調整佈局	156
儲存花樣	158
調整線張力	159
重新縫紉	160
當刺繡到一半時，線跑完	160
當在刺繡途中被停止	161

照料與保養	164
清理縫紉機表面	164
清理梭床	164
故障排除	166
錯誤的訊息	171
調整 LCD 螢幕	174
操作警示音	174
取消操作警示音	175

前言

感謝您購買本縫紉機。在使用縫紉機之前,請先詳細閱讀“重要安全教育”,然後再學習各種功能的真正操作方法。

本型縫紉機的特點



① 簡易快速的捲底線裝置

能讓梭子快速又簡便的纏繞多子。

② 內建針趾花樣

可從現有的內建花樣中,選擇實用的針趾和裝飾性針趾。

③ 快速安裝底線

可直接開始縫紉,不需要再引起底線。

④ 自動切線裝置

縫紉完成後,可自動將線切斷。

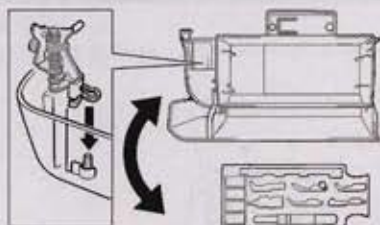
⑤ 刺繡

可刺繡內建的刺繡花樣、文字、外框花樣和選購的刺繡卡中的設計。

附屬零配件

封裝的附屬零配件

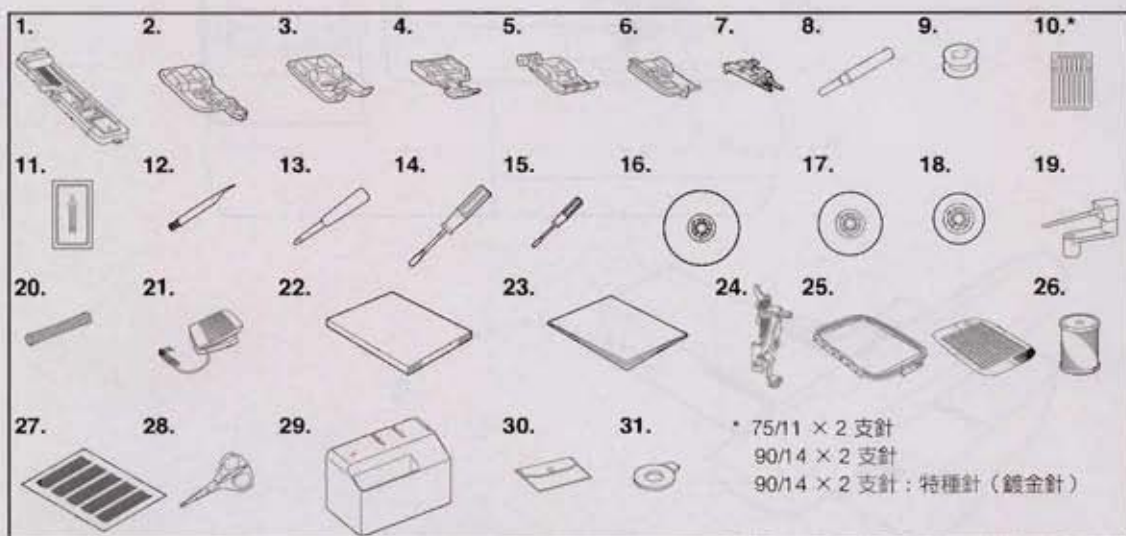
打開零配件盒，檢查以下的封裝附屬配件。若有任何一種配件短少或損壞時，請向您的經銷商聯繫。



注意

(美國專用)

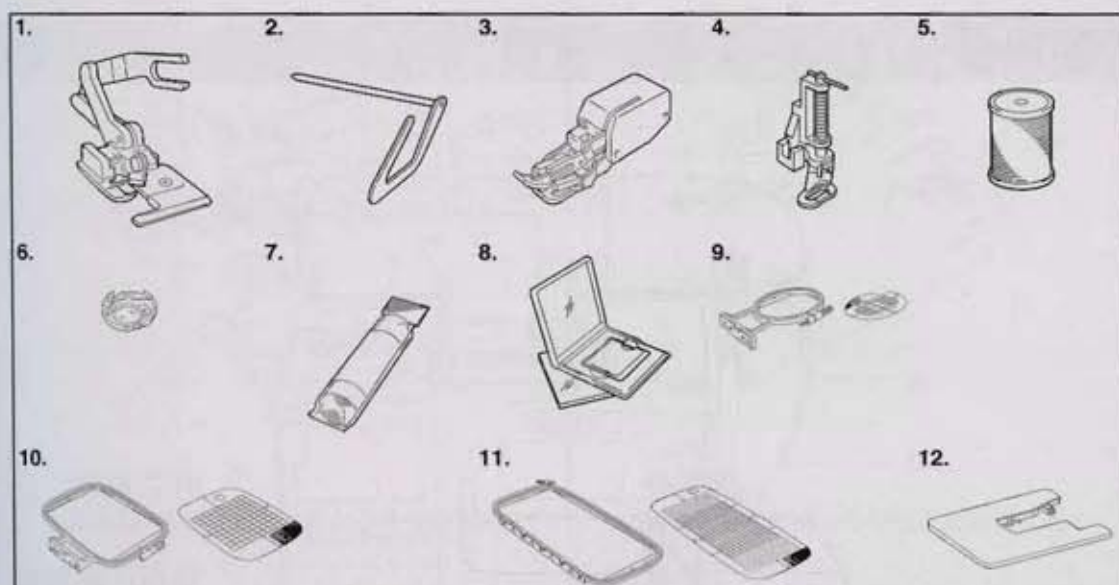
- 腳踏板：型號 T
此型腳踏板只適用於 NV-1000 的機型。
- 可鎖緊/放鬆的壓布腳腳壓是非常有用的，可透過有授權的商家購買。(零件編號：XA4813-051)
- 零配件隔間板的設計是非常有用的，可透過有授權的商家購買。(零件編號：XC4489-051)



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	開鉗壓布腳 "A"	XC2691-053		17	線輪蓋板 (中) (2)	X55260-153	
2	車布邊壓布腳 "G"	XC3098-051		18	線輪蓋板 (小)	130013-154	
3	密針縫壓布腳 "N"	X53840-351		19	第二線輪柱 (水平式)	XC4654-051	
4	拉鍊壓布腳 "I"	X59370-051		20	線輪網	XA5523-050	
5	專用壓布腳 "J" (在機器上)	XC3021-051		21	腳踏板	XD0501-021(EU area) XD8816-021(other areas)	
6	暗針縫壓布腳 "R"	X56409-051		22	說明書	XD0486-051	
7	縫鈕釦壓布腳 "M"	130489-001		23	快速操作導引手冊	XD0487-051	
8	拆線刀	X54243-051		24	繡花壓布腳 "Q"	XD0474-051	
9	高梭子 (4)	SA156	SFB: XA5539-151	25	繡花框組 (大) 高：18 cm × 寬：13 cm	SA444/EF84	EF84: XD0600-002
10	盒 針	X58358-051		26	刺繡專用底線 (白色)	SA-EBT	X81164-001 EBT-CEN
11	雙 針	X59296-151		27	方格紙	SA527	GS4: XC4549-050
12	清潔刷	X59476-051		28	小剪刀	XC1807-121	
13	打孔錐子	135793-001		29	硬式防塵蓋	XC9701-052	
14	起子 (大)	X55467-051		30	零配件包	XC4487-051	
15	起子 (小)	X55468-051		31	圓型起子	XC1074-051	
16	線輪蓋板 (大)	130012-054					

選購的配件

下列的選購配件是非常有用。



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	裁邊器 "S"	SA177	F054: XC3879-002	10	刺繡框組(中) H 10 cm X W 10 cm (H 4 inches X W 4 inches)	SA443/ EF83	EF83: XD0599-002
2	壓線導線器	SA132	F016N: XC2215-002	11	刺繡框組(特大 (多重位置)) H 30 cm X W 13 cm (H 12 inches X W 5 inches)	SA445/ EF85	EF85: XD0601-002
3	均勻送布壓布腳	SA140	F033N: XC2214-103	12	大型輔助桌	SA551	WT5: XC9567-152
4	曲線壓布腳	SA129	F005N: XC1948-002				
5	刺繡專用底線 (白色)	SA-EBT	X81164-001 EBT-CEN				
5	刺繡專用底線 (黑色)	SAEBT999	XC5520-001 EBT-CEBN				
6	全週轉梭殼 (粉紅色配號)	XC8167-251					
7	水溶性布襯	SA520	BM4: X81267-001 EBT-CEN				
7	刺繡專用襯	SA519	BM3: X81175-001 EBT-CEN				
8	刺繡卡						
9	刺繡框組(小) H 2 cm X W 6 cm (H 1 inches X W 2-1/2 inches)	SA442/ EF82	EF82 :XD0598-002				

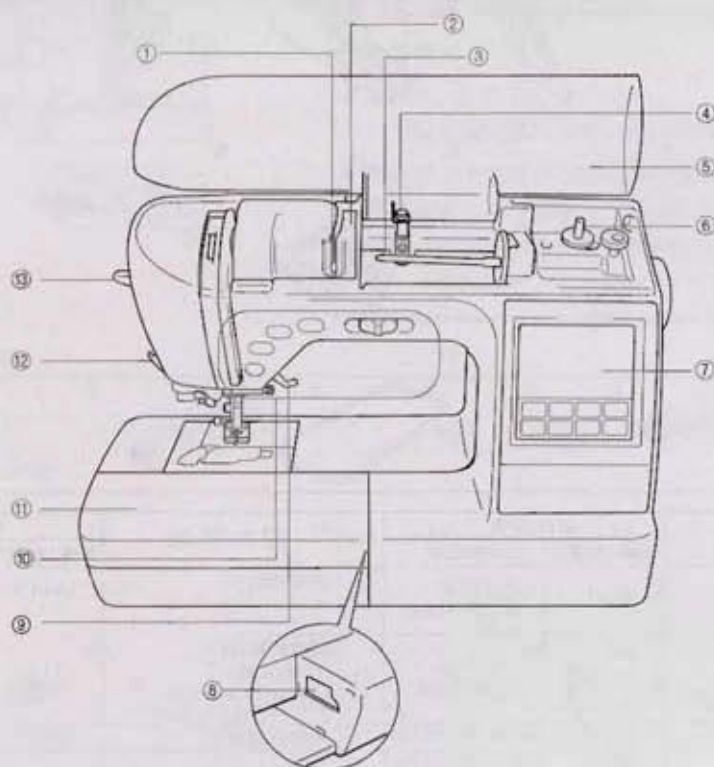
備註

- 若要取得選購的附屬品或配件，請與您的經銷商或是附近的有授權的服務中心聯繫。
- 所有的記載，都是在印刷時就修訂完成。但配件的編號是隨時會改變，將不另行通知。
- 到您附近有被授權的經銷商，參觀對您的縫紉機有用的選購配件的完整目錄。

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

從操作板上，可觀看與編輯針趾的設定。
並可在縫紉機時，顯示動作。

⑧ 繡花專用座連結槽

請將繡花專用座的連結插頭，插入連結槽中。

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。

⑩ 操作鈕

使用這些按鈕，可操作縫紉機。

⑪ 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。

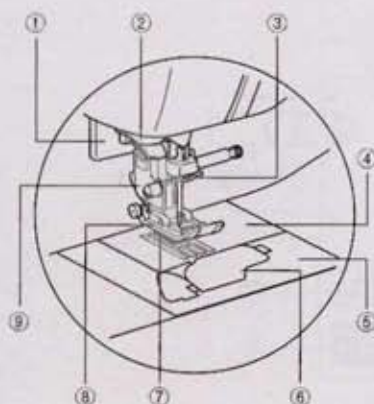
⑫ 切線器

可將線繞至切線器把線切斷。

⑬ 自動穿線拉柄

使用自動穿線拉柄將線穿過針孔。

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 / 梭殼

打開透明蓋板，即可將梭子放置在梭殼上。

⑦ 送布齒

可將布料往縫紉方向推送。

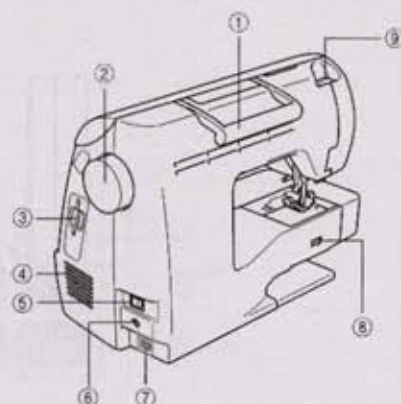
⑧ 壓布腳

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 手提把

當輸送縫紉機時，可使用手提把來搬運。

② 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。

③ 刺繡卡插入槽

可插入刺繡卡（個別販售）。

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

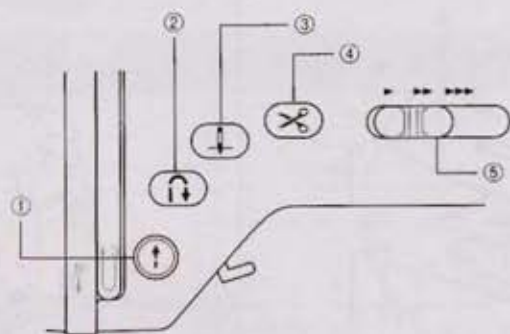
使用壓布腳壓力調節鈕，可調整壓布腳壓布的壓力。

備註

- 當要學習如何使用縫紉機時，可參閱第10-13頁。

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 ①

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。

注意

- 當壓布腳下沒有放置布料，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)

② 倒退縫按鈕（可加強針趾縫紉）②

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53頁“穩固的針趾”。

③ 針位上下調整鈕 ③

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 ④

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

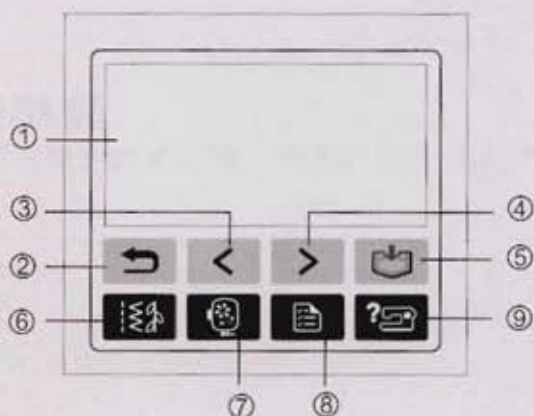
滑動速度控制鈕，可調整縫紉速度的快慢。

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。

操作板

位於縫紉機正前方的操作板，擁有一個LCD（液晶顯示螢幕）和操作按鈕。



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螢幕上的按鈕來執行動作。詳情請參閱第18頁“LCD（液晶顯示螢幕）”

② 返回鍵

壓按此鍵，可回到上一個畫面。

③ 上頁鍵

當想要的種類沒有在LCD中顯示時，可壓按此鍵，顯示上一頁的畫面。

④ 下頁鍵

當想要的種類沒有在LCD中顯示時，可壓按此鍵，顯示下一頁的畫面。

⑤ 記憶鍵

壓按此鍵，可將輸入的刺繡花樣、組合的針趾花樣、我的自創針趾花樣...等，儲存至縫紉機的記憶體內。

⑥ 實用的針趾鍵

壓按此鍵，可選擇一個實用的針趾、或裝飾性針趾、或是使用我的自創針趾的功能所設計的針趾花樣。

⑦ 刺繡功能鍵

壓按此鍵，可縫紉刺繡花樣。

⑧ 設定鍵

壓按此鍵，可設定停針位置、蜂鳴器是否鳴叫、和更多的功能設定。

⑨ 縫紉機操作導引鍵

壓按此鍵，可學得如何使用縫紉機。並可設定顯示範例，如穿上線/捲梭子/裝梭子/換針/繡花專用座的安裝/繡花框的安裝/繡花壓布腳的安裝/壓布腳的換裝等。

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
電源供給的預防措施	16
打開縫紉機電源	17
關閉縫紉機電源	17
LCD (液晶顯示螢幕) 的操作	18
如何觀看 LCD	18
改變縫紉機的設定	19
檢查縫紉機的操作程序	21
捲梭子/裝梭子	23
留意梭子	23
捲梭子	23
安裝梭子	27
如何穿上線	29
關於線軸的出線	29
如何穿上線	29
自動穿線裝置的使用方法	32
如何用手穿線 (沒有使用自動穿線裝置時)	33
如何使用雙針	34
引底線的方法	36
換針	38
需留意的車針	38
布/線/針 選用一覽表	39
檢查車針	40
換針	40
換裝壓布腳	42
當心壓布腳	42
換裝壓布腳	42
取下或裝上壓布腳腳徑	44
縫紉筒狀布料時	45
使用巧臂縫紉	45

啟動/關閉縫紉機

本章節是在闡述如何打開和關閉縫紉機。

電源供給的預防措施

請確實觀看下列有關電源供給的預防措施。

！警告

- 請只使用一般家庭用的電源（AC 110 V）。若是使用（AC 110 V）以外的電源，可能會導致電線走火、觸電或是造成機器的故障等。
- 若發生下列情況時，請關閉電源，並將電源插頭拔離插座：
 - 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

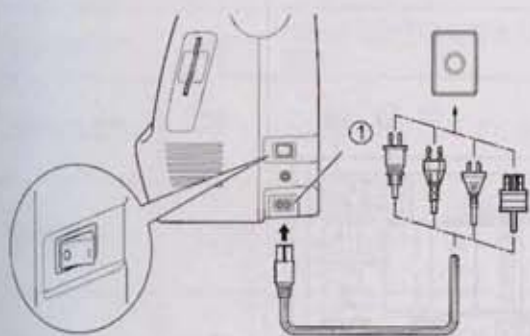
！警告

- 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，可能會造成損壞、電線走火發生觸電的危險。
- 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“1”的位置）。



▶ 當縫紉機的電源打開時，照明燈、LCD螢幕和
①（手控停動按鈕）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，縫紉燈也會關閉。

- 3 將電源線插頭從家用電源插座中拔出。
- 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。

LCD（液晶顯示螢幕）的操作

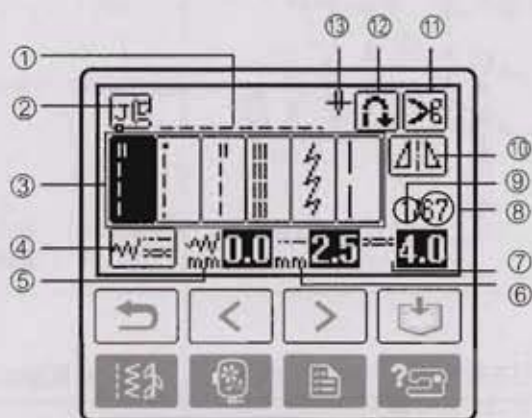
所選擇的針趾花樣、花樣的設定和一些訊息，都會在位於縫紉機正前方的LCD（液晶顯示螢幕）中顯示。

如何觀看 LCD

當打開電源時，LCD（液晶顯示螢幕）也隨之開啟，然後螢幕會跟著顯示。

螢幕下方是更換類型使用的一些按鍵。而操作部份則是經由直接觸控LCD（液晶顯示螢幕）內的小圖示來執行。

■ “實用的針趾” 選擇畫面



- | | |
|--------------------------|----------------------|
| ① 選擇的針趾花樣 | ⑦ 線張力 |
| ② 應換裝的壓布腳 | ⑧ 所選擇的針趾花樣的編號 |
| ③ 針趾花樣選擇鍵 | ⑨ 所選擇的針趾類型中，其包含的花樣總數 |
| ④ 針趾設定鍵（可調整幅度、長度和雙針縫紉模式） | ⑩ 水平鏡像鍵 |
| ⑤ 針趾幅度（mm） | ⑪ 程式切線鍵 |
| ⑥ 針趾長度（mm） | ⑫ 自動止針鍵 |
| | ⑬ 顯示單/雙針縫紉模式，和停針時的位置 |

■ 針趾類型選擇畫面

為了選擇針趾類型可壓按 （實用的針趾）鍵，來顯示畫面。詳情請參閱“如何選擇針趾花樣”（第49頁）。



備註

- 當安裝上繡花專用座時，螢幕將會顯示另一種不一樣的畫面。
- 想了解LCD上顯示的訊息內容，請參閱“錯誤的訊息”（第171頁）。
- 依據縫紉機的設定模式而定，當您打開電源後，螢幕可能會先顯示一段動畫。當動畫顯示後，若您使用手指觸摸LCD，則螢幕上方將會顯示畫面。

改變縫紉機的設定

許多縫紉機的動作和縫紉時的設定，都是可以被改變。可設定的針趾或縫紉機屬性，皆如下所列。

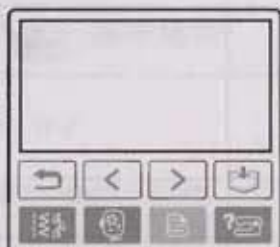
屬 性	小圖示	說 明	可 設 定 範 圍
針位設定		可設定縫紉機於縫紉停止後的车針停留位置。	下 上
針趾幅度調節		可設定成利用速度控制鈕來調整針趾的左右幅度。	
垂直花樣調整		可調整花樣的上、下位置。(第117頁)	-9 到 +9
繡線顏色顯示		在刺繡畫面上，改變繡線顏色的顯示。	繡線顏色/刺繡時間/縫紉針數/ 車線號碼 (#123)
		(當選擇 "Thread No. #123" 時)	Embroidery/Country/Madeira poly/ Medeira rayon/sulky/Robison anton
顯示單位		選擇要顯示的測量單位(僅適用於刺繡)。	mm/INCH
刺繡線張力		可調整刺繡時的線張力(僅適用於刺繡)。	-8 到 +8
最高刺繡速度		可調整刺繡時的最高縫紉速度。	
蜂鳴器		可設定在使用每一個功能時，要或不要發出鳴笛聲。	
開機畫面		可設定當電源打開時，要或不要顯示開機畫面。 (此模式無法更改)	
車針起始位置		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)	
語言選擇		可改變螢幕上所使用的語言。	英文/德文/法文/意大利文/荷蘭文/ 西班牙/日文/丹麥文/挪威文/芬蘭 文/瑞典文/葡萄牙文/俄文/其他
LCD 明亮度		可調整LCD的明亮度。	變亮 變暗
針趾計數器		可顯示刺繡的針趾總針數和服務的針數紀錄。 而服務的針數紀錄，可提醒您為縫紉機做定期保養。	_____
產品號碼	NO.:	這 "NO." 的號碼是刺繡縫紉機的號碼。	_____
軟體版本	Version:	顯示本機型的軟體版本。	_____

1 打開縫紉機電源。



►LCD 螢幕隨之開啟。

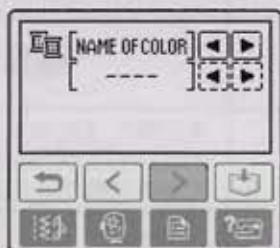
2 壓按 (設定) 鍵。



►設定用的畫面將會顯現。

3 壓按項目來設定。

若要轉換畫面，請壓按  (上一頁) 鍵和  (下一頁) 鍵。



4 當



■範例：改變車針停止位置



- 4 當設定完成之後，請壓按  (返回鍵)。



► 初始的畫面將再一次顯現。

注意

當電源關閉之後，更改過的設定亦不會喪失。

檢查縫紉機的操作程序

在LCD上能顯示簡單的操作範例，如：穿上線/捲底線/放置底線/換針/繡花專用座的安裝/繡花框的安裝/繡花壓布腳的安裝/壓布腳的換裝等。

- 1 打開縫紉機的電源。



► LCD螢幕開啟。

- 2 壓按位於操作板上的  (操作導引鍵)。



► 縫紉機的操作導引畫面會開始顯現。

- 3 壓按選擇想要了解的顯示項目。



- ① 穿上線
- ② 捲底線
- ③ 安裝底線
- ④ 換針
- ⑤ 繡花專用座的安裝
- ⑥ 繡花框的安裝
- ⑦ 繡花壓布腳的安裝
- ⑧ 壓布腳的換裝

• 壓按  (返回鍵)，回復到項目選擇畫面。

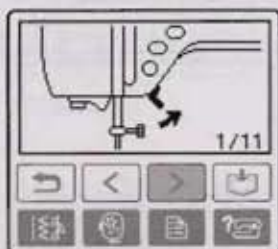
- 僅可
XA
若
壞到
- 附屬
使用
操作
的材

11.5
(7/10)

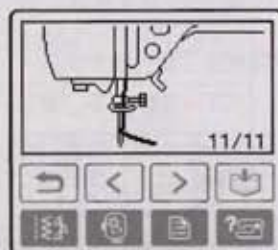
4 壓按 (下一頁鍵)，開啟下一頁。

若是壓按  (上一頁鍵)，將會回復到上一頁。

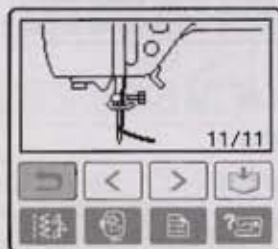
範例：穿上線



...



5 當您觀看完之後，請壓按 (返回鍵) 兩次。



► 最初始的針趾畫面，將會在一次顯現。



注意

每一個項目的細節，請參照使用說明書內相對應的頁次。

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）。

留意梭子

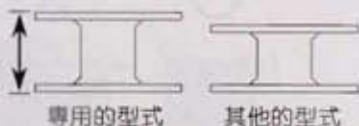
請確實觀察下列關於梭子的預防措施。

！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。若是使用任何其他型的梭子，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)



捲梭子

將線纏繞在梭子上，以準備好底線。

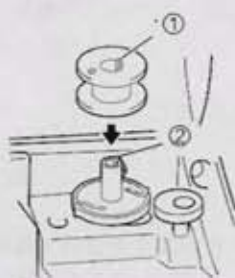
1 打開縫紉機電源。



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。



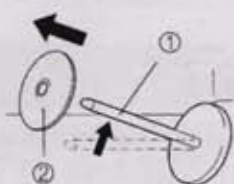
- ① 缺口
② 捲線軸彈簧

- 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。



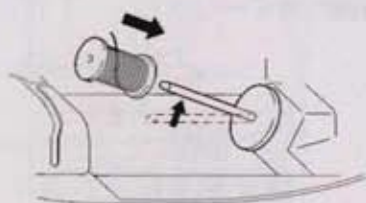
- (手控停動按鈕) 顯示燈將會呈現「橙」色。

5 取下套在線輪柱上的線輪蓋板。



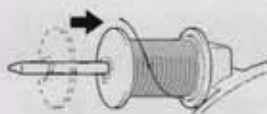
- ① 線輪柱
- ② 線輪蓋板

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。

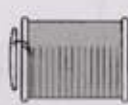
7 將線輪蓋板套在线輪柱上。讓線輪蓋板圓弧的那一面朝左，並盡可能的將線輪蓋板壓到底。(如圖所示)



！警告

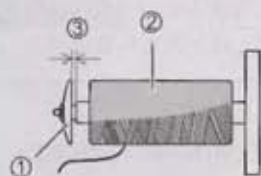
假如線輪或線輪蓋板沒有安裝正確，則線可能會因纏繞在线輪柱上，而導致斷針。

- 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。

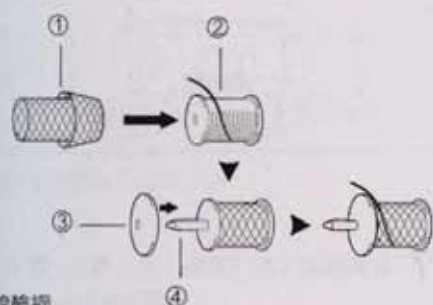


① 線輪蓋板 (小)

② 線輪

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。



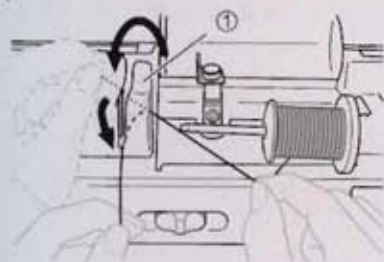
① 線輪網

② 線輪

③ 線輪蓋板

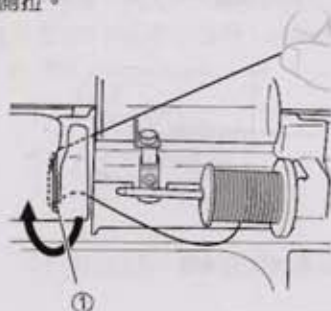
④ 線輪柱

- 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)

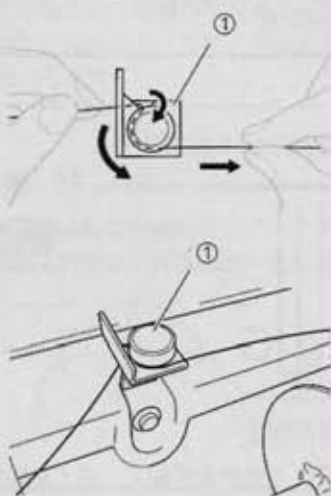


① 線導引蓋

- 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。

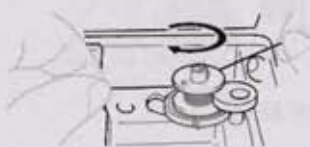


- 10** 把線繞過捲底線張力架的勾腳下，再將線依逆時針的方向，確實的將線嵌入張力盤中。

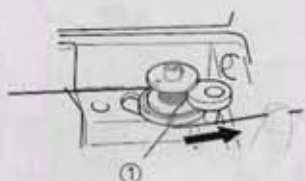


① 捲底線張力架

- 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。



- 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。

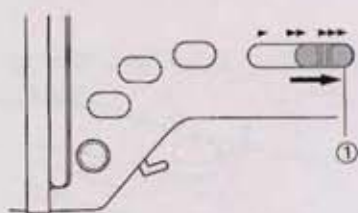


① 底線捲線座的溝槽（內附刀片）

！警告

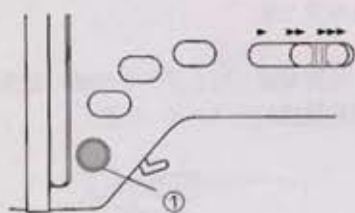
- 請確實隨著上面的敘述切線。假如捲梭子時，沒有利用捲線座溝槽內的刀片切線，則當開始捲繞底線時，線可能會在梭子內糾纏在一起，或是導致車針彎曲或折斷。

- 13** 將速度控制鈕滑動至右側。



① 速度控制鈕

- 14** 壓按 （手控停動按鈕）一次，來開始捲梭子（底線）。



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，然後將梭子由捲線軸上取出。



- 17** 從線輪柱上取下線輪，然後蓋上上蓋。

備註

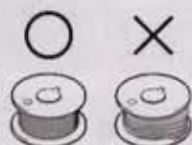
- 在捲繞過梭子之後，若是啟動縫紉機或是轉動手輪，則縫紉機將會發出一聲卡嗒聲。這是正常現象，並不是損壞。

安裝梭子

安裝已捲好底線的梭子。

！警告

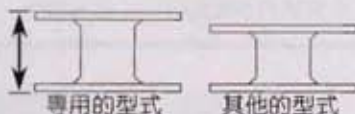
- 請使用正確的梭子捲線。否則，可能會導致斷針，或是線的張力將會不正確。



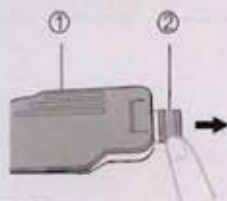
- 附屬的梭子，是專門為此型縫紉機而設計。若是使用其他型式的梭子，縫紉機將無法正常操作。使用時，僅可使用附屬的梭子或相同型式的梭子。(零件編號 SA156, (XA5539-151))

實際的尺寸

11.5 mm
(7/16 inch)



- 1 向右按住透明蓋板的釋放鈕。



- ① 透明蓋板
- ② 釋放鈕

▶ 透明蓋板會被打開。

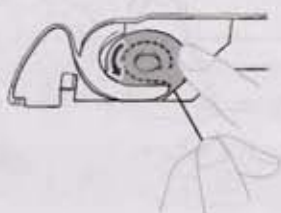
- 2 取下透明蓋板。

- 3 右手拿著梭子，用左手拉出線頭。



- 此時，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。



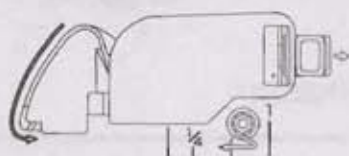
- 梭子出線的方向，應確實安裝正確。

！警告

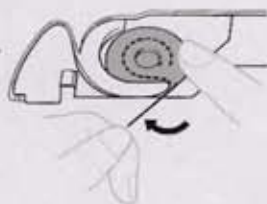
- 請用您的手指，確實放置好梭子；並將底線（梭子線）正確的引出。否則，可能會導致斷線，或線張力不正確。

備註

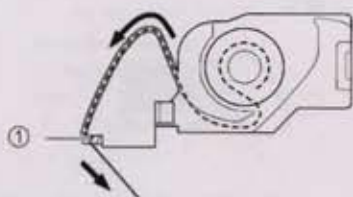
- 請依環繞於梭殼周圍的記號，所指示的順序來安裝底線。請確實依照縫紉機的指示穿線。



- 5 用右手手指輕輕壓著梭子，然後用左手將線引導入線溝。



- 6** 引導著線，並讓線繞過線溝。然後依箭頭方向用力朝前拉，即可將線割斷。

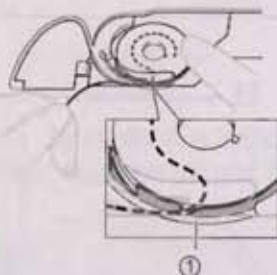


① 刀片

► 刀片會把線切斷。

注意

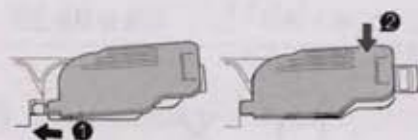
- 請確認底線已正確的穿過梭殼上的線張力調整簧片。假如底線沒有正確的穿過簧片時，請再重穿底線。



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。

接著，是穿上線。請參閱“如何穿上線”的步驟。（第29頁）

備註

- 您可以不用引底線，即可開始縫紉。假如您想要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）

如何穿上線

此章節是描述如何放置線軸，並且如何穿上線。

！警告

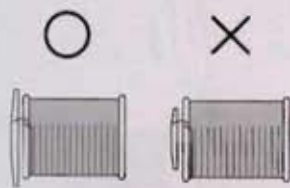
- 當穿上線時，請仔細的遵循指示穿線。假如上線未正確穿好，則可能會導致絞線，或是車針可能會彎曲或折斷。

關於線軸的出線

關於線軸出線的相關訊息將描述如下。

！警告

- 請依據線軸的大小，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裂縫中，而導致斷針。



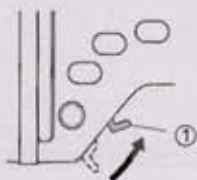
如何穿上線

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。



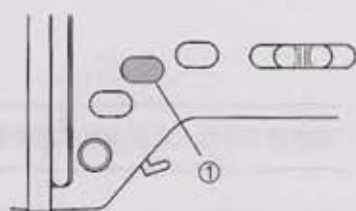
① 壓布腳拉柄



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。

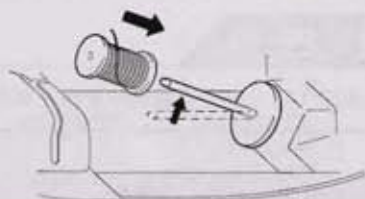


- 5** 取下安裝在線輪柱上的線輪蓋板。



- ① 線輪柱
② 線輪蓋板

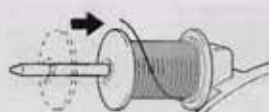
- 6** 向上扳起線輪柱，將線軸放置在线輪柱上。由於線軸是水平的套入在线輪柱上，因此車線將從線軸底部朝前方旋出。



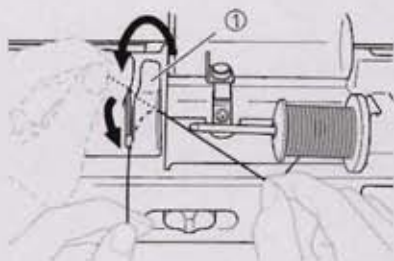
！警告

- 假如線軸或線輪柱的安置不正確，則線可會纏繞在线輪柱上，或是導致導致斷針。

- 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。

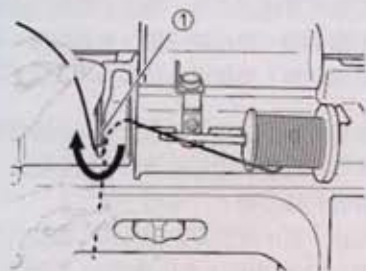


- 8** 右手輕輕地拉著線，左手拉著線頭，依箭頭指示將線繞過線導引蓋的後方，再把線往前方引。



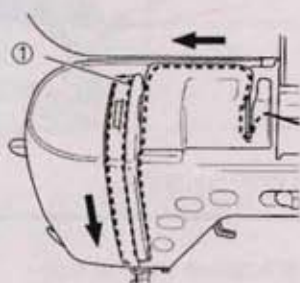
① 線導引蓋

9 讓線繞過線導引板底下，然後再往上拉。



① 針柱線導引

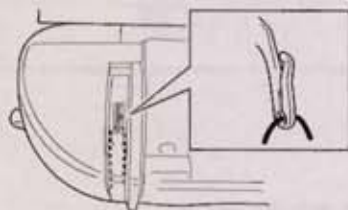
10 用右手拉著線，左手拉著線頭，依下圖所示的箭頭指示順序，將線繞過線導引中。



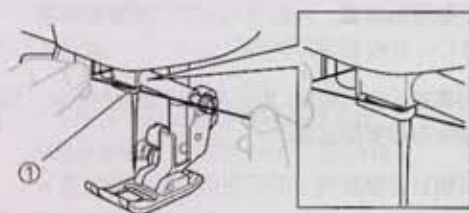
① 上線遮擋器

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

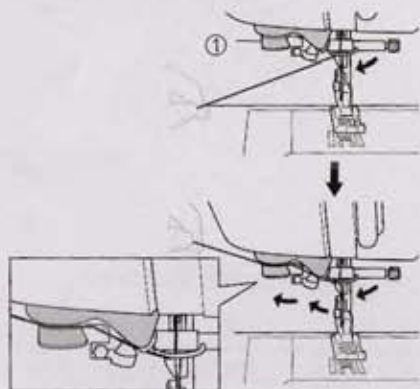
自動穿線裝置的使用方法

此章節是描述如何使用自動穿線裝置穿上線。

備註

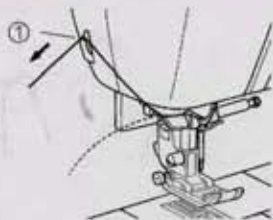
- 本自動穿線裝置，只能適用於家庭用縫紉車針 75/11 ~ 100/16 的尺寸。
- 粗的車線，如 130/20 粗或是比這更粗的車線，請勿使用自動穿線裝置。
- 安裝翼針或雙針時，不可使用自動穿線裝置。
- 假如本自動穿線裝置無法使用時，請參閱“如何用手穿上線”（第33頁）。

- 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

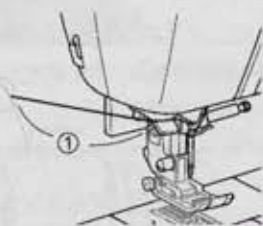
- 2** 將線拉至縫紉機左側的切線器上，並把線切斷。



① 切線器

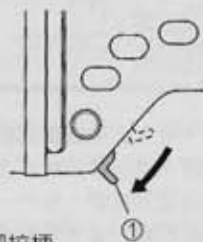
注意

- 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，像是金線等，若是利用切線器將車線切斷後，穿線動作會變的較困難。
因此，在上線拉穿越過線導引圓盤之後，請再多出大約 80 mm（大約 3inch）的長度，來代替切動作。



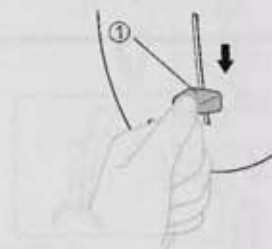
① 大約 80 mm 或更長

- 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

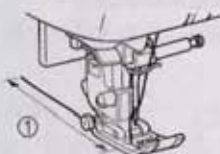
- 假如車線並沒有完全的穿過針孔，但是卻在針孔內形成一個線圈時，請朝後方小心的拉扯線圈，並將線頭拉穿過針孔。



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，然後朝縫紉機的後方拉出大約5 cm的長度。



① 5 cm

- ▶ 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

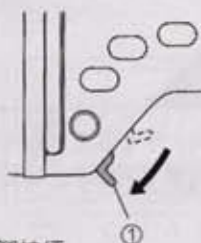
(沒有使用自動穿線裝置時)

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29頁)

- 2 放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

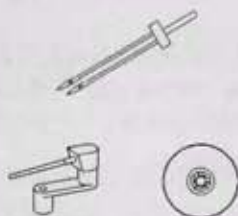
- 3 手拿著線頭，並由前往後穿線，讓線頭穿過針孔。



- 4 抬起壓布腳拉柄，讓線頭繞過壓布腳底下，然後朝縫紉機的後方拉出大約5 cm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66頁）。



警告

- 僅可使用此型的雙針（零件編號：X59296-151），若是使用其他種類的雙針，可能會斷針或導致損傷。
- 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。

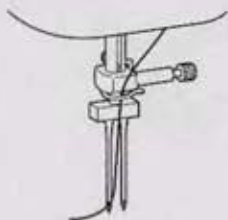
1 裝上雙針。

- 有關車針的安裝方法，詳情請參閱“換針”（第40頁）。

2 準備將上線穿入左邊的針孔。

- 詳情請參閱“如何穿上線”中1~11的步驟（第29頁）。

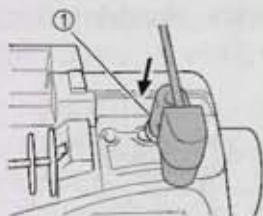
3 用手動的方式，將上線穿入左邊的針孔。請由前往後穿線，讓線頭穿過針孔。



- 安裝雙針時，是不可以使用“自動穿線”裝置的。若是使用“自動穿線”裝置的話，可能會導致縫紉機損壞。

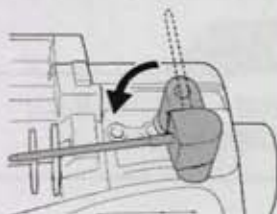
4 將第二線輪柱安裝在底線捲線軸上。

安裝時，請將第二線輪柱垂直的套在底線捲線軸上。

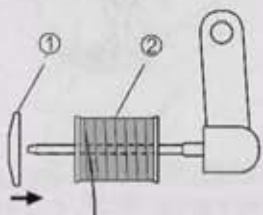


① 底線捲線軸

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 開始縫紉。

相同

① 縫紉
• 請參閱
3

8 不要入右側針孔。

請由

• 安
的
導

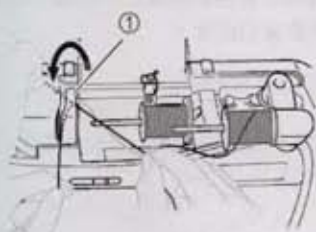
9 換裝針。

• 關
(第

警告

- 當使用“J”型密針縫紉時，

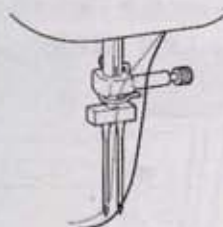
- 7** 開始穿上線。和左側的上線，穿線方法和路徑都相同。



① 線導引蓋

- 詳情請參閱“如何穿上線”中 8_10 的步驟（第 30 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，是不可以使用“自動穿線”裝置的。若是使用“自動穿線”裝置的話，可能會導致縫紉機損壞。

- 9** 換裝萬用壓布腳“J”。

- 關於換裝壓布腳的詳情，請參閱“換裝壓布腳”（第 42 頁）。

！警告

- 當使用雙針時，請確定換裝的是萬用壓布腳“J”。若是針趾有聚集隆起的情形發生時，可換裝密針縫壓布腳“N”或是在布料底下加襯。

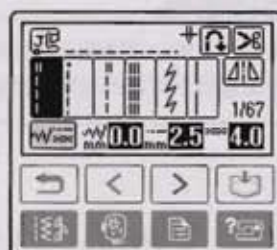
- 10** 打開縫紉機電源，並選擇一個針趾花樣。

- 有關針趾選擇的詳情，請參閱“如何選擇針趾花樣”（第 49 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 66 頁）。

！警告

- 當使用雙針時，請確定選擇的是一個可適用雙針的針趾花樣。否則，可能會導致斷針或是損壞縫紉機。

- 11** 壓按 **W** 鍵。



► 出現雙針縫紉模式的設定畫面。

- 12** 壓按 **W** 鍵。



► **W** 鍵將會呈現反白狀態。

- 假如再壓按一次此鍵，此鍵將回復成 **W**。

現在，可以開始使用雙針縫紉了。

13 壓按 (返回) 鍵。

- ▶ 最初的畫面將再一次出現。並且  圖示記號也會在畫面中呈現。

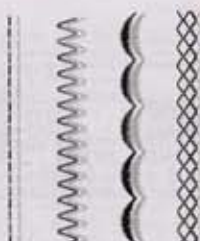


! 警告

- 當使用雙針時，請確定已選擇雙針縫紉模式設定。否則，可能會導致斷針或是損壞縫紉機。

14 開始縫紉。

- 詳情請參閱“開始縫紉”(第51頁)。
- ▶ 縫紉的兩條車線，其針趾花樣將會互相平行。



☀ 注意

- 當要改變縫紉的方向時，請壓按  (針位上下調整) 按鈕，來從布料上升起車針，然後再抬起壓布腳，並旋轉布料。

! 警告

- 當雙針還插入在布料上時，請不要嘗試去旋轉布料。否則，可能會導致斷針或是損壞縫紉機。

引底線的方法

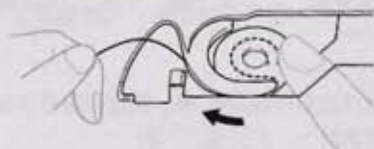
當製作抽細褶或是自由壓線縫紉等應用之前，應如下敘述，先將底線引起來。

1 將梭子安裝至梭殼中。

- 詳情請參閱“裝梭子”1~5的步驟。(第27頁)。

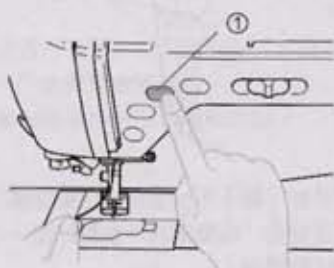
2 將底線引導入線溝。

此時請勿將底線切斷。



3 用左手拉著上線的線頭，用右手手指壓按

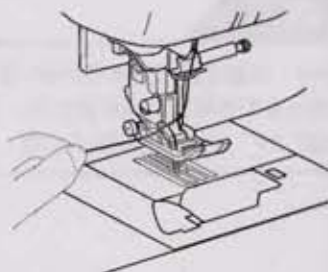
 (針位上下調整) 按鈕兩次，來升起車針。



 針位上下調整鈕

▶ 環繞在上線頂端的底線線圈將會被拉起。

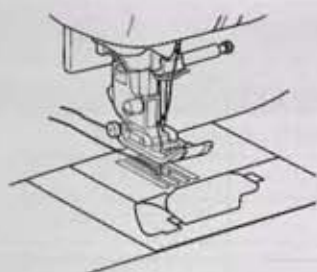
4 小心的將上線往上拉，直到將底線的線頭拉出為止。



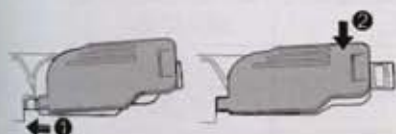
5 拉出底下，並的長度

6 重新裝先將蓋板的

- 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

此章節是敘述如何去更換車針。

需留意的車針

請確實監測下列有關需留意的車針的使用。忽略去監測這些需留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/

應用縫紉車
參考下面的

布

普通布

薄布料

厚布料

伸縮布料

■ 線和金

車線號碼
愈粗。

■ 特種金

縫紉伸縮

■ 透明尼

使用透明
不必去

■ 刺繡時

刺繡時，
料上刺繡
庭用車針

布/線/針 選用一覽表

選用縫紉車針，應依據布料種類之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	65/9-75/11
	透明薄紗	合成纖維線		
	印花平紋布，緞子	絲線	50-80	
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			
易綻開的布料		棉線	50-80	65/9-90/14
		合成纖維線		
		絲線	50	
羅 布		合成纖維線	30	90/14-100/16
		絲線		

線和針的號碼

車線號碼愈小，表示線愈粗；車針號碼愈大，表示針愈粗。

特種針（鍍金針）

縫紉伸縮性布料時，應使用特種針，可避免跳針。

透明尼龍線

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。

刺繡時用的針

刺繡時，應使用 75/11 號的家庭用車針。當您在厚布料上刺繡時（例如：丹寧布等），請使用 90/14 號的家庭用車針。

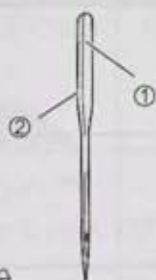
- 在縫紉機上，一開始就已安裝了一支 75/11 號的縫紉車針。

！ 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（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

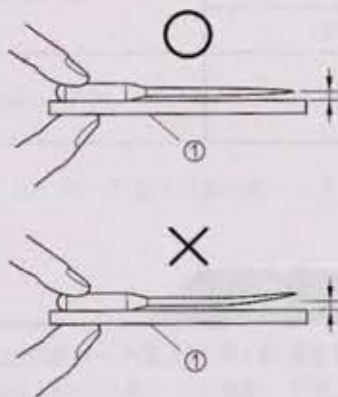
使用一根彎曲的車針縫紉，是極端危險的事，當縫紉機在操作時，車針可能會折斷。在換用車針之前，請先把車針針柄的平面部份放在一平的物品上，並檢查車針和平的物品之間的距離是否平行。



- ① 針柄的平面部份
- ② 車針型號印記

！警告

- 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。而彎曲的車針，請勿使用。

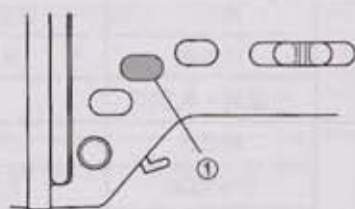


- ① 平的物品

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 ①（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

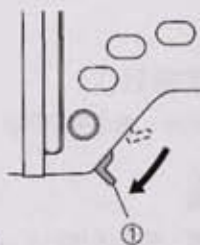
- 2 關閉縫紉機的電源。



！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 ①（手控停動）按鈕，縫紉機將會啟動，並可能導致受傷。

- 3 放下壓布腳拉柄。



- ① 壓布腳拉柄

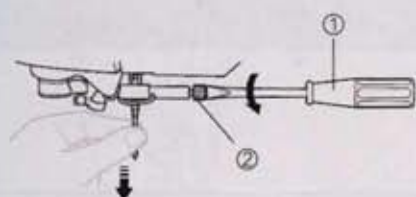
4 用
方
針

①
②

5 將車
插入
止。

① 止

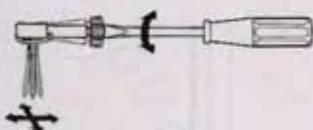
- 4 用左手抓著車針，然後使用起子，朝著縫紉機前方轉動（逆時針方向）來放鬆針留螺絲，並取下車針。



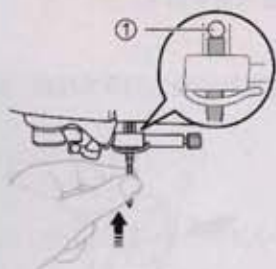
① 螺絲起子

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。

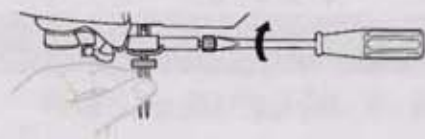


- 5 將車針針柄的平面部份朝向縫紉機，再將針柄處插入針留並往上頂，直到抵住針留中的止擋處為止。



① 止擋處

- 6 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

- 車針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

此章節是敘述如何去換裝壓布腳。

當心壓布腳

請確實觀看下列有關使用壓布腳須當心的事項。

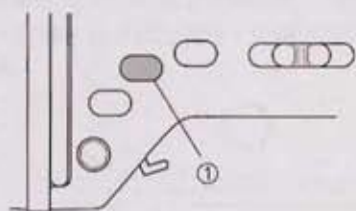
！警告

- 請針對所選擇的針趾花樣，來換用正確的壓布腳類型。否則，可能會導致車針因扎到壓布腳而彎曲或折斷。
- 請使用縫紉機的專屬壓布腳。若是使用其他的壓布腳，可能會導致受傷或損壞到縫紉機。

換裝壓布腳

換裝壓布腳的方法，如下所述。

- 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

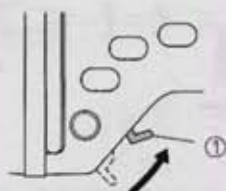
- 2** 關閉縫紉機的電源。



！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。

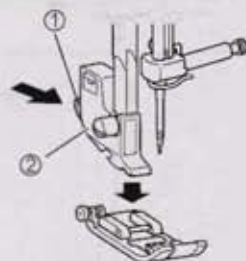
- 3** 抬起壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

► 壓布腳也會抬起。

- 4** 壓按壓布腳腳脛後方的黑色按鈕，並取下壓布腳。

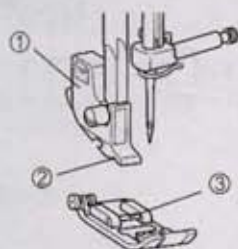


① 黑色按鈕

② 壓布腳腳脛

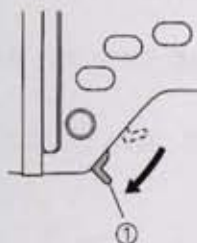
► 此時，壓布腳會脫離腳脛。

- 5 將不一樣的壓布腳放置在壓布腳腳經的下方，並把腳經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 壓布腳腳經
② 凹槽
③ 栓

- 6 慢慢地放下壓布腳拉柄，讓腳經凹槽能快速的扣住壓布腳栓。



- 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

- 當選擇一個針鉗花樣之後，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鉗花樣。



一步驟開鉗眼壓布腳 "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"

繡花壓布腳 "Q"

- 關於所使用的壓布腳，應選擇何種針鉗花樣的詳情，請參閱“針鉗設定表”(第66頁)。

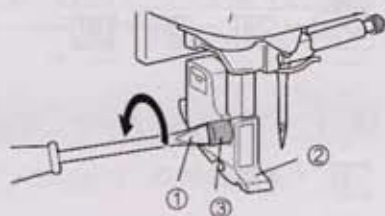
取下或裝上壓布腳腳脛

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。

1 取下壓布腳。

- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

2 使用螺絲起子放鬆壓布腳腳脛螺絲。

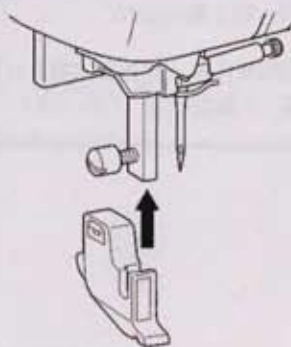


- ① 螺絲起子
- ② 壓布腳腳脛
- ③ 腳脛螺絲

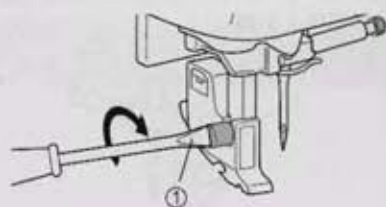
■裝上壓布腳腳脛

1 抬起壓布腳拉柄。

2 壓布腳腳脛對準壓布棒的左下方，然後往上推



3 右手頂著壓布腳腳脛，左手使用螺絲起子將腳脛螺絲鎖緊。



① 螺絲起子

⚠ 注意

- 假如壓布腳腳脛沒有安裝好。線張力將會不正確。

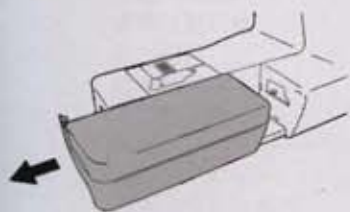
縫紉筒狀布料時

使用巧臂裝置，可以很容易的製作和縫紉圓筒狀的作品。

使用巧臂縫紉

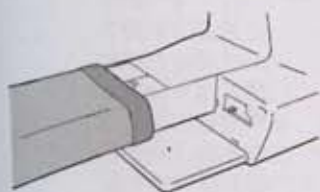
取下零配件盒，即可很容易的使用巧臂裝置來縫紉圓筒狀的作品，例如像是袖口或是褲管等。

- 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。

2

基本縫紉

此章節是描述在縫紉時，所必須做的準備。

縫紉	48
一般的縫紉程序	48
選擇針趾花樣	49
放上布料	50
開始縫紉	51
讓針趾牢固	53
切線	54
針趾設定	56
如何調整針趾幅度	56
如何調整針趾長度	57
如何調整線張力	57
有用的功能	59
自動止針縫紉功能	59
程式切線功能	60
花樣鏡像功能	61
有用的縫紉秘訣	62
試縫	62
改變縫紉的方向	62
圓弧的縫紉方法	62
調整壓布腳的壓力	62
厚布料的縫紉方法	63
薄布料的縫紉方法	64
彈性布料的縫紉方法	64
縫紉時如何對齊縫份	64

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49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17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50頁)。
5	開始縫紉	開始縫紉。請參閱“開始縫紉”(第51頁)。
6	將線切斷	當縫紉結束之後，請將線切斷。請參閱“切線”(第54頁)。

選擇針趾花樣

針趾花樣的選擇，可使用LCD觸控螢幕來操作。內建67種實用的針趾。當馬上打開電源之後，直線（左針位）的花樣將會自動被選擇。本型縫紉機也可設定成一開機後，會自動選擇直線（中針位）的花樣。有關改變縫紉設定的詳情，請參閱第19頁。

1 決定要使用的針趾花樣，並取出符合的壓布腳準備好。

- 請參閱“針趾設定表”（第66頁）

2 換裝壓布腳。

剛購買時，縫紉機上安裝的是萬用壓布腳“J”

- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第42頁）

警告

- 請根據所選擇的針趾花樣來選用特定的壓布腳。假如用錯了壓布腳，車針可能會因扎到壓布腳而彎曲或折斷。

3 打開縫紉機電源。

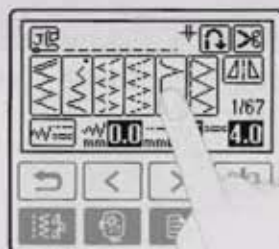


▶ 直線（左針位）的花樣將會自動選擇，並在LCD螢幕上顯示。

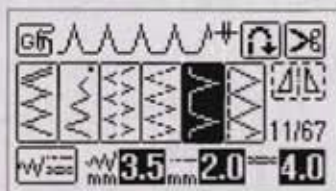
- 當開機後螢幕會顯示一段動畫，請用您的手指投觸摸一下螢幕。

4 選擇一個針趾花樣。

[<]（上一頁鍵）可顯示上一個畫面。和 [>]（下一頁鍵）可顯示下一個畫面。



■ 範例：選擇 11 花樣。



▶ 針趾花樣選擇後，針趾花樣的號碼與設定值都會被顯示出來。

5 若有必要，也可設定自動止針功能和調整針趾長度等。

備註

- 針趾花樣的用途和其他針趾花樣選擇的說明，請參閱“實用的針趾”（第65頁）。
- 自動止針功能和其他縫紉設定的說明，請參閱“有用的功能”（第59頁）。
- 有關線張力設定的程序，是敘述在“如何調整線張力”（第57頁）。
- 有關針趾幅度和長度的調整程序，是敘述在“如何調整針趾幅度”（第56頁）和“如何調整針趾長度”（第57頁）。

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。詳情請參閱“換裝壓布腳”（第42頁）。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。

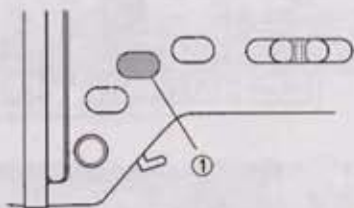
放上布料

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。



2 壓按 ① (針位上下調整) 按鈕 1~2 次，來升起車針。

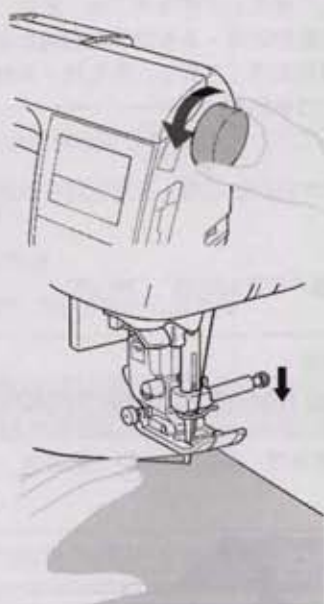


① 針位上下調整按鈕

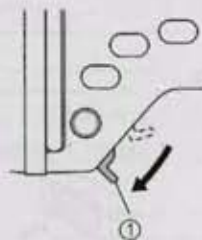
3 將布料放置在壓布腳底下。

- 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。

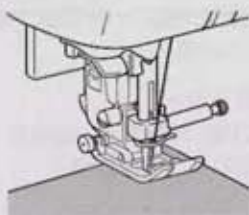


5 放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

► 布料現在的位置，已經可以開始縫紉。



開始

一旦您已
速度調整

注意

- 當縫紉放動

使用

想要
停動

1 向左縫紉速度速度

2 壓按

1 壓按

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。

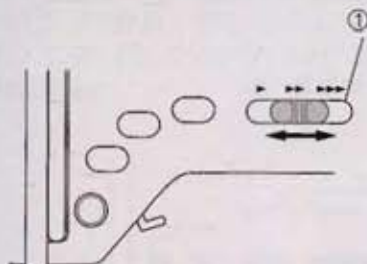
注意

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

■使用操作鈕時

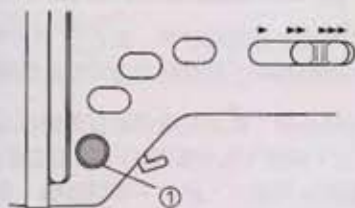
想要開始和停止縫紉時，可使用此操作鈕 ❶（手控停動按鈕）來控制。

- 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。
速度控制鈕若調至左側，速度變慢；
速度控制鈕若調至右側，速度變快。



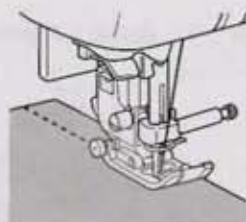
❶ 速度控制鈕

- 2 壓按 ❶（手控停動）按鈕一次。



❶ 手控停動按鈕

- ▶ 縫紉機將開始縫紉。



- 假如您持續壓按住 ❶（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 ❶（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（針停留在布料中）。

- 4 當您完成縫紉之後，請壓按 ❶（針位上、下調整）按鈕。

- ▶ 此時，車針會升起。

- 5 將線切斷。

- 詳情請參閱“切線（第54頁）”。

注意

- 當底線已經跑完，縫紉機將會自動停止。當縫紉機停止時，請即刻重換底線，然後再壓按 ❶（手控停動）按鈕，再一次開始縫紉。

■使用腳踏板時

想要開始和停止縫紉時，也可以使用腳踏板來控制。

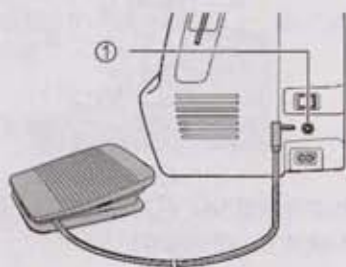


- 1 關閉縫紉機電源。

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)

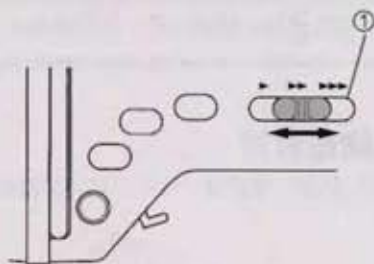
- 腳踏板型號：Model T
此型腳踏板可使用於 NV 1000 等機型。

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。

速度控制鈕若調至左側，速度變慢；
速度控制鈕若調至右側，速度變快。

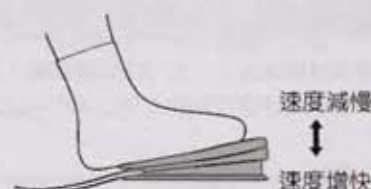


① 速度控制鈕

- 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；
放鬆腳踏板，縫紉速度會減慢。



- 慢慢的踩下腳踏，縫紉機將會迅速的開始縫紉。

▶ 此時，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，請壓按 （針位上、下調整）按鈕。

▶ 此時，車針會升起。

8 將線切斷。

- 詳情請參閱“切線（第54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“變縫紉機的設定”（第19頁）。

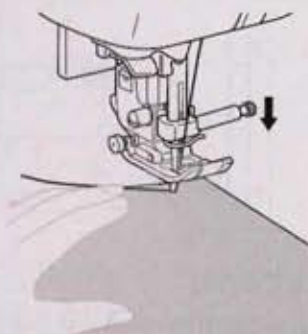
警告

- 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，可能會導至受傷或損壞縫紉機。
- 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。

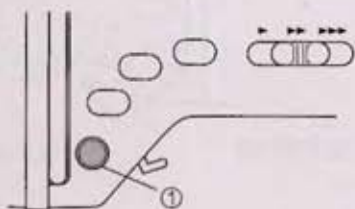
讓針趾牢固

縫紉直線針趾花樣時，例如在開端到結尾處，縫合線沒有重疊時，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 壓針落下，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 ① (手控停動) 按鈕，或是踩下腳踏板。此時，若按住 ① (手控停動) 按鈕，縫紉機將會以慢速度縫紉。



① 手控停動按鈕

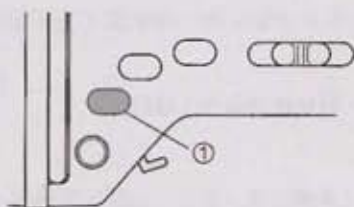
► 詳情請參閱“直線縫紉”(第51頁)。

- 縫紉機將會開始縫紉。

- 3 在縫紉3~5針之後，請壓按 ② (倒退縫) 按鈕。

壓按住 ② (倒退縫) 按鈕不放，直到縫紉返回至針趾花樣的起頭處為止。

- 當壓按住 ② (倒退縫) 按鈕不放時，縫紉機將會慢速縫紉，



② 倒退縫按鈕

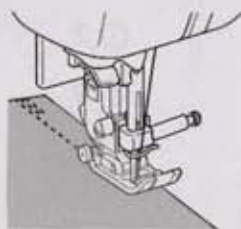
► 當 ② (倒退縫) 按鈕是按住不放時，縫紉機將會一直往後倒退縫紉。

- 4 當縫紉返回至針趾花樣的起頭處時，請鬆開 ② (倒退縫) 按鈕。

► 此時，縫紉機將會停止縫紉。

- 5 壓按 ③ (手控停動) 按鈕，或是踩下腳踏板。

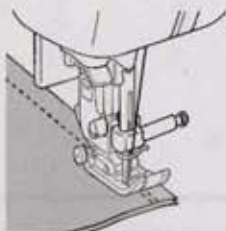
► 縫紉機將會朝正常的縫紉方向車縫。



- 6 當縫紉至針趾花樣的結尾處時，請壓按 ② (倒退縫) 按鈕。

壓按住 ② (倒退縫) 按鈕不放，直到縫紉了3~5針為止。

► 當 ② (倒退縫) 按鈕是按住不放時，縫紉機將會一直往後倒退縫紉。



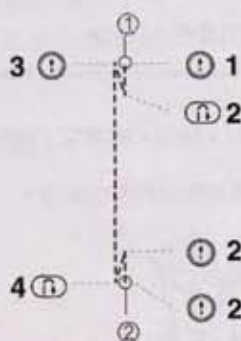
- 7 在迴針縫紉3~5針之後，請鬆開 (R) (倒退縫) 按鈕。

►此時，縫紉機將會停止縫紉。

- 8 壓按 (H) (手控停動) 按鈕，或踩下腳踏板。
此時，若按住 (H) (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 (H) (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

只有花樣 3 和 7，是設定使用迴針針趾。當壓按 (R) (倒退縫) 按鈕時，若選用的是其他的花樣，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

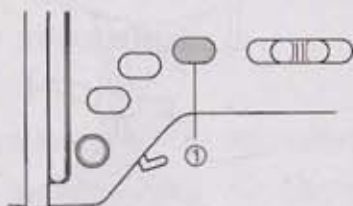
- 本型縫紉機可設定於針趾花樣的起頭處和結尾處，自動縫紉迴針針趾或是自動止針針趾。詳情請參閱“自動縫紉迴針/自動止針針趾”(第59頁)。

切線

當您完成縫紉時，請切斷車線。

■使用自動切線按鈕

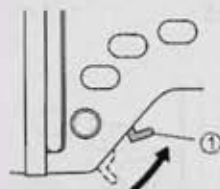
- 1 當針趾花樣已經縫紉完成後，請壓按 (X) (自動切線) 按鈕一次。



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 (X) “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。
- 當縫紉機正在縫紉中或是壓布腳底下沒有放置布料時，切記不可壓按 (X) “自動切線” 按鈕。否則，可能會造成縫紉機的損壞。

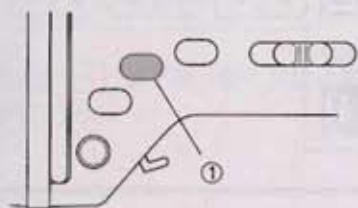
●備註

- 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。

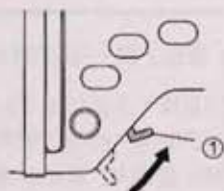
- 1 當針趾花樣縫紉完成，並於停止縫紉機之後，請壓按 ①（針位上下調整）按鈕，來升起車針。



① 針位上下調整按鈕

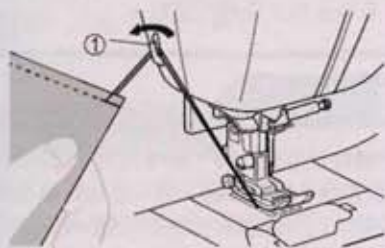
►此時，車針將會升起。

- 2 抬起壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

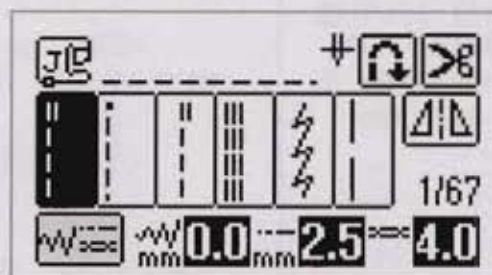
- 3 取出布料，將布料拉往縫紉機的左側面，然後讓線繞過切線器，再往下拉扯把線切斷。



① 切線器

針趾設定

當您選擇一個針趾花樣時，縫紉機就會自動針對此花樣設定適合的針趾幅度、針趾長度、以及上線張力。然而，若是壓按螢幕上的 **W** 鍵，您也可以改變任何一個針趾花樣的設定。請依此章節敘述的程序操作。



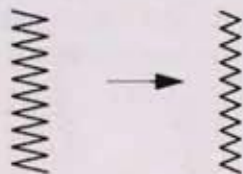
注意

- 某一些針趾花樣的設定是無法改變的。詳情請參閱“針趾設定表”(第66頁)。
- 假如您關閉了縫紉機的電源，或是選擇了另一個針趾花樣時，並沒有將改變過的針趾設定值儲存，則此針趾的設定值，將會回復到它最初的設定。

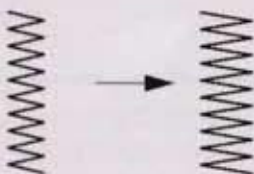
如何調整針趾幅度



每壓按 **-** 鍵一次，針趾花樣的左右幅度就會變窄。



每壓按 **+** 鍵一次，針趾花樣的左右幅度就會變寬。



備註

- 壓按 **RESET** (重設) 鍵，可回復到最初的設定。
- 假如選擇一個直線(左針位或中針位)針趾花樣，改變針趾的幅度，即可改變車針的左右位置。幅度的設定值調大，車針會移至右針位；幅度的設定值調小，車針會移至左針位。
- 本型縫紉機若設定成利用速度控制鈕來調整寬幅，可更容易的改變針趾幅度。詳情請參閱“鍛繡針趾”(第102頁)。
- **--** 表示此設定值無法調整。

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

針趾長度可調整針趾的粗、細。



每壓按 **-** 鍵一次，針趾花樣的長度就會變細（變短）。



每壓按 **+** 鍵一次，針趾花樣的長度就會變粗（變長）。



備註

- 壓按 **RESET**（重設）鍵，可回復到最初的設定。
-  表示此設定值無法調整。

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。

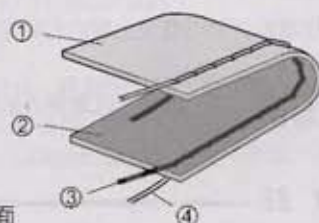
如何調整線張力

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

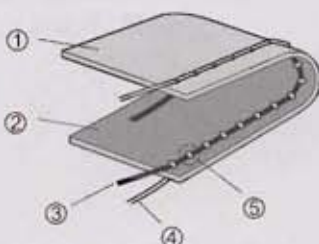
上、下線打結而成的針趾會平均銜接在布料中間。在布料正面，只能看見上線；而在布料反面，只能看見下線（底線）。



- 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。

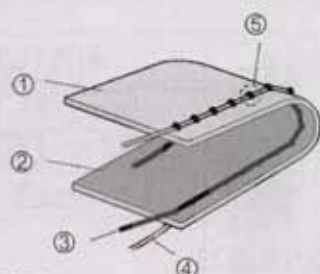


- ① 布料反面
- ② 布料正面
- ③ 上線
- ④ 底線
- ⑤ 從布料正面可看見底線的打結點浮現

每壓按 **-** 鍵一次，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

每壓按 **+** 鍵一次，線張力就會變得更緊。

備註

- 壓按 **RESET** (重設) 鍵，可回復到最初的設定。

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。

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，依照所選擇的針趾花樣而定，自動實行原地加強縫紉針趾或是倒退縫針趾。詳情請參閱“針趾設定表”(第66頁)

1 打開縫紉機電源。

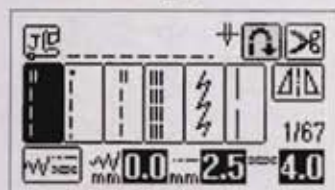


► LCD 螢幕開啟。

2 選擇一個針趾花樣。

● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

3 壓按LCD螢幕上的 鍵。



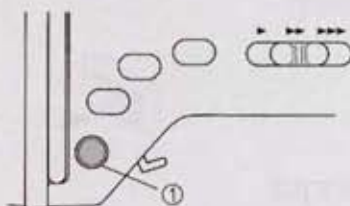
► 當此鍵如此  顯示時，表示縫紉機已設定自動止針縫紉的功能。



● 若是要關閉自動止針縫紉的功能時，請再壓按一次  鍵。

● 當縫紉機關閉電源後，自動止針縫紉功能的設定，將會被消除。

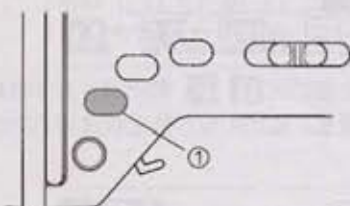
4 將布料放置在壓布腳底下的位置，然後壓按 (手控停動) 按鈕一次。



① 手控停動按鈕

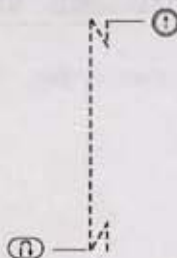
► 縫紉機將會先自動縫紉倒退縫針趾(或原地加強縫紉針趾)，然後開始縫紉。

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

► 縫紉機將會先自動縫紉倒退縫針趾(或原地加強縫紉針趾)，然後停止縫紉。



備註

- 假如在針趾花樣縫紉結束時，若是壓按  (手控停動) 按鈕，則自動止針縫紉功能，將不會縫紉。請確實壓按  (倒退縫) 按鈕。

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。

1 打開縫紉機電源。

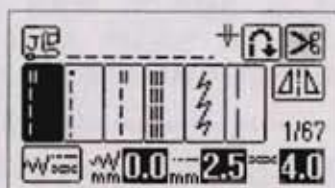


► LCD 螢幕開啟。

2 選擇一個針趾花樣。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

3 壓按LCD螢幕上的 鍵。

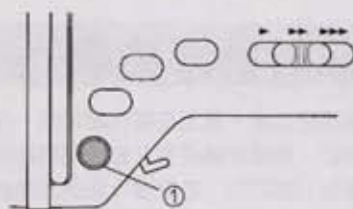


► 當這些鍵如此   顯示時，表示縫紉機已設定程式切線功能和自動止針縫紉的功能。



- 若是要關閉程式切線的功能時，請再壓按一次  鍵。

4 布料放在縫紉機上，然後壓按 (手控停動) 按鈕一次。



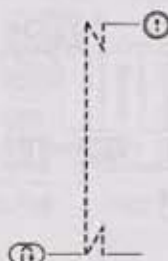
① 手控停動按鈕

► 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，像是鉤眼、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。

► 在縫紉完成倒退縫針趾(或原地加強縫紉針趾)之後，縫紉機會自動停止，然後將車線切斷。



備註

- 假如在針趾花樣縫紉結束時，若是壓按  (手控停動) 按鈕，則程式切線功能，將不會執行。請壓按  (倒退縫) 按鈕。
- 當縫紉機關閉電源後，程式切線功能的設定，將會被關閉。

花樣鏡像功能

您也可以縫紉針趾花樣的水平鏡像影像（花樣可以左右翻轉）。

1 打開縫紉機電源。



► LCD 螢幕開啟。

2 選擇一個針趾花樣。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第49頁）。

3 壓按LCD螢幕上的 鍵。



■ 實用針趾之外的其他針趾花樣



► 當此鍵如  顯示時，表示鏡像功能已設定。

- 若要關閉鏡像功能時，請再壓按一次  鍵。

備註

- 像是釦眼和其他無法使用鏡像功能的針趾花樣，此鍵將如  顯示。
- 當縫紉機關閉電源後，鏡像功能的設定，將會被消除。

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

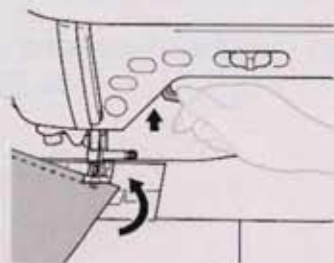
當您把適合布料種類的針、線，安裝至縫紉機上後，即可準備縫紉。在選擇針趾花樣之後，縫紉機將會針對此花樣自動設定線張力、針趾長度和幅度。然而，依據縫紉的布料種類和針趾花樣而定，應該先試縫一片布料，看結果是否能達到要求。

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。

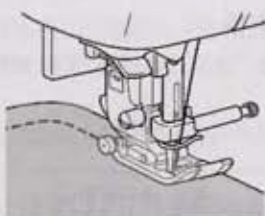
- 2 抬起壓布腳拉柄，然後旋轉布料。
將車針視為一個樞軸來旋轉布料。



- 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64頁）。

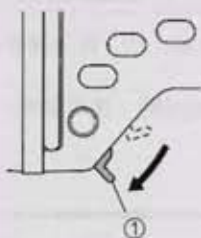


當使用鋸齒縫花樣沿著弧形縫紉時，應選擇將針趾長度調密，以獲得一個較細緻的針趾。

調整壓布腳的壓力

當縫紉伸縮性布料、薄布或厚布時，為了取得最佳的結果，可調整壓布腳的壓力。（即壓布腳施加在布料上的壓力值）。

- 1 放下壓布腳拉柄，放下壓布腳。



① 壓布腳拉柄

- 2 轉動位於縫紉機後方的壓布腳壓力調節鈕，來調整壓布腳的壓力。

壓力調節鈕的可設定範圍為一到四段1~4之間。數字愈大，壓力愈強；數字愈小，壓力愈弱。

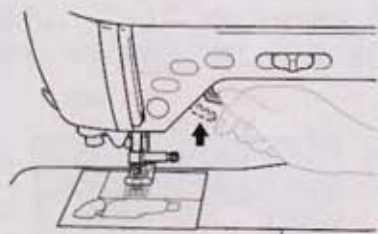


- 3 當縫紉完成後，請將調節鈕重新設定在“3”（標準）。

厚布料的縫紉方法

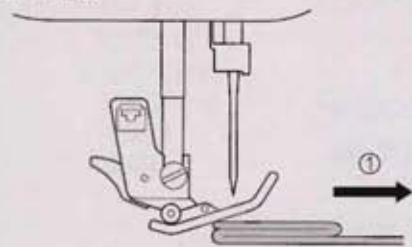
■假如布料無法正常的放置在壓布腳底下時

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

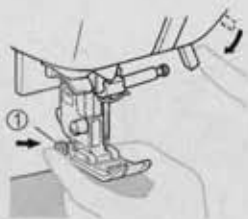
附屬的萬用壓布腳“J”擁有一個特點，可以讓壓布腳保持在水平狀態。



① 縫紉的方向

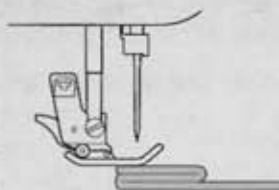
- 1 當遇到因布邊過厚，使壓布腳傾斜而無法送布時，請先抬起壓布腳拉柄。

- 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 平整鈕

- 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。



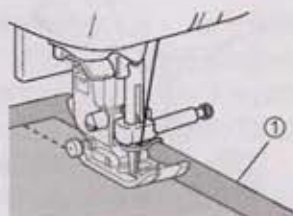
- 當一通過這個麻煩的位置時，壓布腳將回復到正常的位置。

！警告

- 假如縫紉超過 6 mm 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

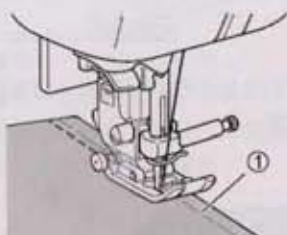
當縫紉薄的布料時，針趾花樣可能會產生誤差，或是布料可能無法正確送布。假如發生此種情況，請在布料底下放置一張薄紙或是襯，並隨著布料一起縫紉。當縫紉完成後，請將薄紙除去。



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

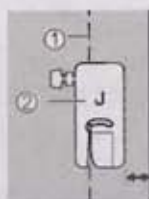
此外，使用伸縮縫的針趾花樣或是編織車線，都可提供並完成一個有吸引力的成品。

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，和以布邊沿著壓布腳右側邊緣或是沿著針板上的記號來縫紉。

■ 用布料來對齊萬用壓布腳

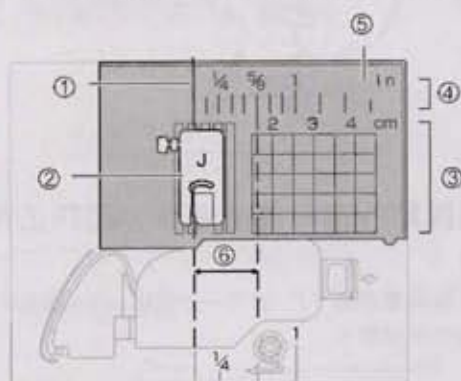
縫紉時，儘量使得壓布腳的右側邊緣與布邊保持一定的距離。



- 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 英吋（3 mm）；而方格狀的刻度，每一格記號之間的距離為5 mm（3/16英吋）。



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

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。

針趾設定表	66	裝飾孔	107
實用的針趾	66	裝飾性針趾花樣	108
其他的針趾	70	抽紗縫	109
選擇針趾花樣	71	彎月縫	110
針趾類型	71	衣褶裝飾縫	110
選擇針趾花樣	71	貝殼縫	111
儲存針趾設定	73	拼合縫	112
布邊縫	74	傳家寶花樣	113
使用布邊壓布腳 "G"		縫紉各種內建的裝飾性花樣	116
來縫紉布邊縫針趾	74	縫紉美麗的花樣	116
使用萬用壓布腳 "J"		縫紉花樣	116
來縫紉布邊縫針趾	75	如何改變縫紉針趾的長度	117
使用裁邊器來縫紉布邊縫針趾	76	重新修正花樣	117
基本的針趾花樣	78	縫紉組合的花樣	120
疏縫	78	組合花樣	120
基本的針趾花樣	78	儲存花樣	122
暗針縫	80	設計一個花樣 (我的自創針趾)	124
一步驟開釦眼	82	描繪一個花樣的概圖	124
如何開釦眼	83	輸入花樣的資料	125
縫紉釦眼	87	花樣設計的範例	127
安裝拉鍊	89		
安裝中間的拉鍊	89		
安裝側面的拉鍊	91		
縫紉伸縮性布料和鬆緊帶	94		
伸縮縫	94		
鬆緊帶縫紉	94		
貼布、拼布和壓線縫紉	96		
貼布縫	96		
拼布 (瘋狂拼布)	98		
直線接合縫	98		
鋪棉壓線	99		
自由壓線	101		
縫紉針趾	102		
補強用的針趾	103		
三重直線縫	103		
重趾縫	103		
綴補縫	105		

針趾設定表

針趾花樣的用途，針趾長度、幅度以及雙針能不能使用等，都會在下列的實用的針趾的表格中列出

實用的針趾

花樣名稱	花樣	壓布腳編號	用途	針趾幅度 (公厘 (英吋))		針趾長度 (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	可否使用均勻
				自動	手動	自動	手動				
直線縫	左針位	1	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	倒退縫	倒退縫 + 程式切線	No
		2	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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	Yes
	中針位	3	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	倒退縫	自動止針 + 程式切線	No
三重直線縫		4	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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No
伸展縫		5	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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No
疏縫		6	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	7	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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No
	右針位	8	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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	Yes
2點狀鋸齒縫		9	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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	Yes
3點狀鋸齒縫		10	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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No
布邊縫		11	薄的或普通的布料捲克	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	厚的布料捲克	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	厚的布料捲克 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	彈性布料捲克	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	Yes	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No
		15	厚的或彈性的布料捲克	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	Yes	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No
		16	彈性布料捲克和裝飾	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	4.0 (3/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes	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	針趾幅度 (公厘 (英吋))		針趾長度 (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					
箱針縫		R	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)	No	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	No
		R	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)	No	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	No
貼布縫		J	貼布補針趾	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	Yes	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	No
貝殼縫		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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	No
直線 接合縫		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	No
		J	直線接合用 (選用此花樣, 則 壓布腳的左側對準布邊時, 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	Yes
仿手縫花樣 (壓線用)		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	No
鋸齒縫 (壓線用)		J	貼布壓線、自由壓 線、緞帶縫紉等	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	Yes
貼布縫 (壓線用)		J	貼布與鎖邊	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	No
壓線縫		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	No
彎月縫		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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	No
拼合縫		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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	No
		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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	No
		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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	No
摺飾縫		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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	No
抽紗縫		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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	No
		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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	No
帶子縫紉		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	止針 倒退縫	自動止針 + 程式切線	No	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	可否使用均勻
				自動	手動	自動	手動					
裝飾性花樣		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
		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	止針 倒退縫		自動止針 + 程式切線	No
		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	止針 倒退縫		自動止針 + 程式切線	No
		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	止針 倒退縫		自動止針 + 程式切線	No
		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
		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
		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
		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	止針 倒退縫		自動止針 + 程式切線	No
		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	止針 倒退縫		自動止針 + 程式切線	No
		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	止針 倒退縫		自動止針 + 程式切線	No
		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	止針 倒退縫		自動止針 + 程式切線	No
		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
		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

花樣名稱	花樣	壓布腳編號	用途	針趾幅度 (公厘 (英吋))		針趾長度 (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	可否送布壓脚 使用均勻
				自動	手動	自動	手動				
釦眼		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
		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
		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	鎖連釦眼	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	薄的或普通的布料捲克兼裁布邊	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	厚布料捲克兼裁布邊	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	普通的或厚的布料捲克兼裁布邊	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	可否使用雙針	可否調整針趾	長度與幅度	左右跳動
裝飾性花樣	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	N	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	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	N	Yes	Yes	Yes	
	11	12	13	14	15	16									
十字繡花樣	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	N	No	Yes	Yes	
	11	12	13	14											

*NO:31 的花樣是做為調整用。

選擇

本章節是

針趾

您可以找到有關這些
66頁)。

① 實
您
線
如
馬

② 裝
您
三
的

③ 針
您
己

④ 手
力
十

⑤

⑥

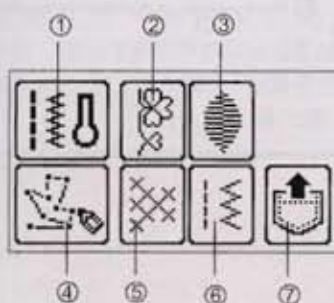
⑦

選擇針趾花樣

本節是提供許多種有用的針趾類型的細節，和針趾花樣的選擇方法。

針趾類型

您可以從下面有用的針趾類型中，選擇一個針趾花樣。有關這些針趾花樣的細節，請參閱“針趾設定表”（第10頁）。



① 實用的針趾 [118]

您可以從67種實用的針趾中選擇花樣，包含直線、車布邊、開釦眼和基本的裝飾性花樣。假如選擇針趾之後，此實用的針趾的選項，將會馬上被開啟。

② 裝飾性的針趾（可以組合） [119]

您可以從31種裝飾性的針趾中選擇花樣，包含葉子、花朵和心型等花樣。您也可以組合多種不同的裝飾性針趾花樣。

③ 綵繡針趾（可以組合） [120]

您可以從31種裝飾性的針趾中選擇花樣，您也可以組合多種不同的裝飾性針趾花樣。

④ 我的自創針趾 [121]

您可以自行設計針趾花樣。詳情請參閱“設計一個花樣（我的自創針趾）”（第124頁）。

⑤ 十字繡針趾（可以組合） [122]

您可以從14種十字繡的針趾中選擇花樣，您也可以組合多種不同的裝飾性針趾花樣。

⑥ 可組合的實用的針趾（可以組合） [123]

您可以從39種實用的針趾中選擇花樣，並予以縫紉組合。

⑦ 將花樣儲存到縫紉機的記憶體中 [124]

您可以重新叫出一個儲存的花樣。

選擇針趾花樣

1 打開縫紉機電源。

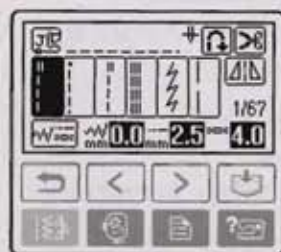


- 當螢幕開啟後，會顯示一段動畫。請用您的手指頭觸摸一下螢幕。

► 在螢幕上，直線（左針位）將會被自動選擇。

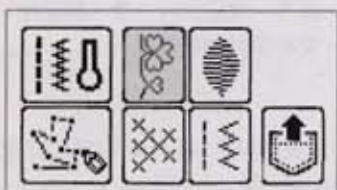


2 壓按 [118]（實用的針趾）鍵，此鍵位於操作板上。



► 螢幕上會顯示所包含的各種針趾類型。

3 選擇針趾類型。



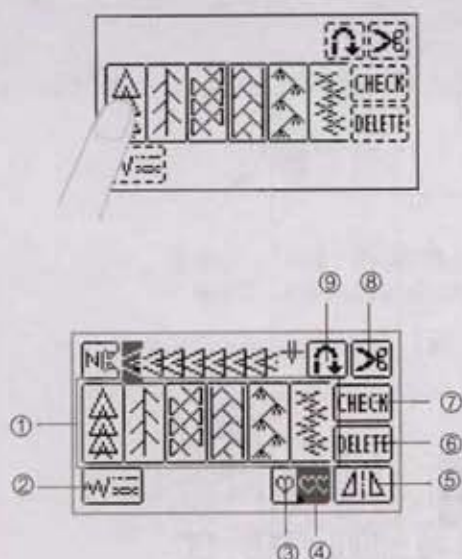
► 螢幕上會顯示包含在各種針趾類型中的所有針趾花樣。

- 若要選擇不一樣的針趾類型，請壓按 [118]（返回）鍵。

4 壓按選擇針趾花樣。

- [<] (上一頁) 鍵，可顯示上一頁的畫面。
- [>] (下一頁) 鍵，可顯示下一頁的畫面。

■ 當選擇一個裝飾性針趾之後



- ① 裝飾性針趾花樣選擇鍵
- ② 幅度、長度和線張力的設定鍵
- ③ 單一針趾縫紉
- ④ 重複針趾縫紉
- ⑤ 水平鏡像鍵
- ⑥ 刪除鍵 (可刪除一個選擇的花樣)
- ⑦ 確認鍵 (可確認組合的花樣)
- ⑧ 程式切線鍵
- ⑨ 自動止針鍵

- 若要選擇一個不一樣的針趾花樣，請壓按 (刪除鍵)，來移除選擇的花樣。

5 若有必要，也可直接設定自動止針縫紉功能和調整針趾長度與幅度...等。

- 縫紉每一個實用的針趾的詳情，請參閱接下來的頁次。

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。

備註

- 有關調整針趾幅度和長度的細節，請參閱“如何調整針趾幅度”(第56頁)和“如何調整針趾長度”(第57頁)。

儲存針趾設定

在縫紉機中，每一個針趾花樣的左右針趾幅度、針趾長度、線張力、程式切線功能和自動止針功能等，都已事先被設定。然而，若是您想要儲存一個有指定設定值的針趾花樣，以供往後使用時，可以在更改設定值後，壓按 **MEM-ORV** 鍵，將所選擇的針趾花樣的新設定值儲存。此功能僅能使用在實用的針趾。

■選用直線花樣，針趾長度設定為2mm

1 選擇一個直線針趾花樣。

2 壓按 **MEM-ORV** 鍵。

備註

- 直線花樣預設的針趾長度為2.5 mm。

3 設定針趾長度到2.0 mm。



4 壓按 **MEM-ORV** 鍵。

- 若要將選擇的針趾花樣重新設定回原來的預設值時，請先壓按 **RESET** 鍵，然後再壓按 **MEM-ORV** 鍵。



► 此時，確認訊息將會顯示。

5 壓按 **OK** 鍵。

! OK to save the current settings?

CANCEL

OK

注意

- 當下一次選擇相同的直線針趾花樣時，此直線的針趾長度是設定在2.0 mm。
- 所有的針趾設定值，（如針趾幅度（左右寬幅）、針趾長度、線張力、程式切線和自動止針縫紉等）都可以被儲存。而不是只能夠改變設定值而已。當選擇相同的針趾花樣時，會顯示最後儲存的設定值，就算是關閉縫紉機的電源也一樣。假如再次改變了設定值，卻沒有壓按 **MEM-ORV** 鍵；或是假如壓按 **RESET** 鍵來重新設定回原來的預設值時，除了再壓按 **MEM-ORV** 鍵一次，否則新的設定值並不會被儲存，即使是壓按了 **RESET** 鍵，程式切線和自動止針縫紉功能，也無法再重新設定。

布邊縫

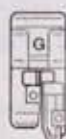
沿著布料裁剪過的邊緣縫紉布邊縫針趾，可預防布料磨損。共有15種有用的布邊縫針趾花樣。請依照縫紉布邊縫針趾的程序說明來使用壓布腳。

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。

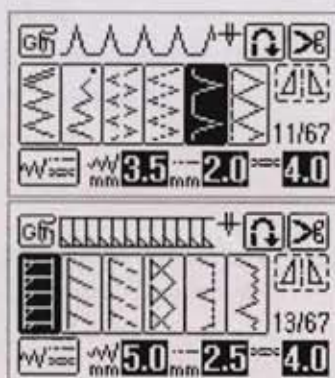
花樣名稱	花樣	用途	針趾幅度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		壓布腳 型號
			自動	手動	自動	手動	
布邊縫	11	預防薄布料和普通厚度布料的布邊綻開。	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.0 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	G
	12	預防易綻開的布料和厚布料的布邊綻開。	5.0 (3/16)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	13		5.0 (3/16)	3.5-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	

1 換裝車布邊壓布腳 "G"。



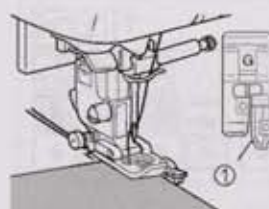
• 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

2 選擇一個針趾花樣。



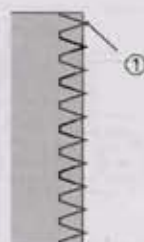
• 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

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

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。

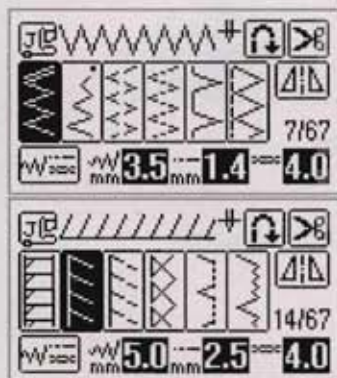
花樣名稱	花樣	用途	針趾幅度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		壓布腳 型號
			自動	手動	自動	手動	
底邊縫 (中針位)	7	預防布邊綻開 (中基線/迴針縫紉)。	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	J
底邊縫 (右針位)	8	預防布邊綻開 (右基線/原地止針縫紉)。	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	1.4 (1/16)	0.3-4.0 (1/64-3/16)	
2段式 點狀鋸齒縫	9	預防厚布料和伸縮性布料的 布邊綻開。	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
3段式 點狀鋸齒縫	10		5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
布邊縫	14	預防伸縮性布料的布邊綻開	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	
	15	預防厚布料和伸縮性布料的 布邊綻開。	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	
	16	預防伸縮性布料的布邊綻開	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"。



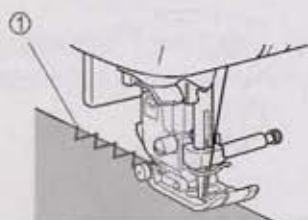
• 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

2 選擇一個針趾花樣。

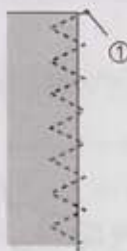


• 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

3 縫紉時，讓落針位置稍微落在布邊的外側。



① 落針位置



① 落針位置

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。

注意

當裝上裁邊器時，請使用手動穿線。或是先使用“自動穿線”裝置，穿好線之後，再裝上裁邊器。

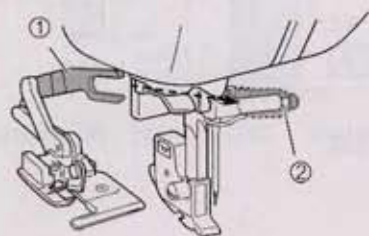
花樣名稱	花樣	用途	針趾幅度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		壓布腳 型號
			自動	手動	自動	手動	
裁邊器	63 	當裁剪布邊時，可車縫直線	0.0 (0)	0.0-2.5 (0-3/32)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	S
	64 	當裁剪布邊時，可車縫鋸齒縫花樣。	3.5 (1/8)	3.5-5.0 (1/8-3/16)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	
	65 	預防薄布料和普通厚度布料的布邊綻開，可一邊裁剪布料，一邊拷克。	3.5 (1/8)	3.5-5.0 (1/8-3/16)	2.0 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	66 	預防厚布料的布邊綻開，可一邊裁剪布料，一邊拷克。	5.0 (3/16)	3.5-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	67 	預防厚布料的布邊綻開，可一邊裁剪布料，一邊拷克。	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 取下原有的壓布腳。

- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

2 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

3 將裁邊器上的固定栓，對準壓布腳腳腔的凹槽，然後放下壓布腳拉柄，讓腳腔扣住裁邊器。



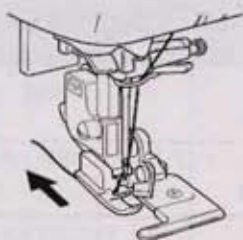
① 腳腔的凹槽

② 固定栓

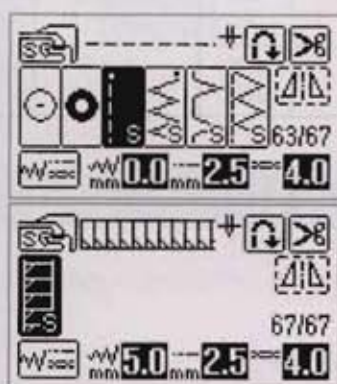
► 此時，裁邊器已安裝完成。

4 抬起壓布腳拉柄，確認裁邊器已安裝牢固。

5 讓上線繞入裁邊器底下，並往縫紉機的後方拉出。

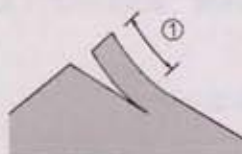


6 選擇一個針趾花樣。



• 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

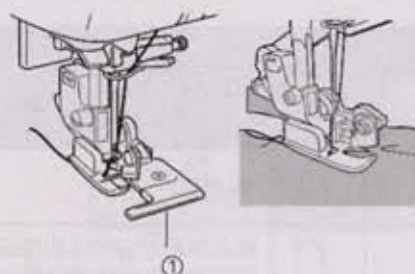
7 在布料上剪出一道約 2 cm (大約 3/4 inch) 長的缺口。



① 2 cm (大約 3/4 inch)

8 把布料放置於裁邊器上。

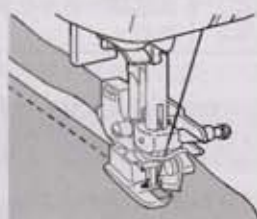
將要裁掉的部份，應放在右側的導引板上；其餘布料應放在裁邊器的底下。



① 腳趾的凹槽

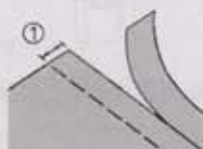
• 假如布料沒有放置正確，將無法裁布。

9 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。

• 假如選用直線⁶³花樣縫紉，則縫紉時，預留的縫份約為 5 mm (大約 3/16 inch)。



① 5 mm (大約 3/16 inch)

備註

- 裁邊器可裁下一層 13 盎司的丹寧布。
- 使用完畢後，請將裁邊器上的灰塵和線屑清理乾淨。
- 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。

基本的針趾花樣

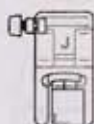
直線縫針趾花樣，是使用於縫紉普通的接合。共有5種有用的基本針趾花樣。

花樣名稱	花樣	用途	針趾幅度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		壓布腳 型號
			自動	手動	自動	手動	
疏縫		暫時固定布料。	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)			J
直線縫 (左針位)		基本縫紉和縫紉抽細褶或褶飾縫等(左基線/迴針縫紉。)	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	
		基本縫紉和縫紉抽細褶或褶飾縫等(左基線/原地自動止針縫紉)	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)		基本縫紉和縫紉抽細褶或褶飾縫等(中基線/迴針縫紉)	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		加強縫合效果和縫紉伸縮性布料。	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	

疏 縫

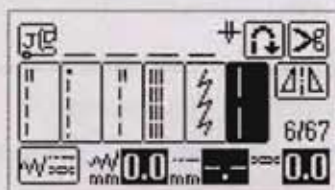
疏縫時，可縫紉的針趾長度為5 mm (大約 3/16 inch)。

1 換裝萬用壓布腳“J”。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

2 選擇針趾花樣 。



- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

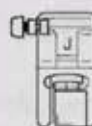
3 開始縫紉。

- 詳情請參閱“開始縫紉”(第51頁)。

基本的針趾花樣

1 使用疏縫或珠針，將兩片布料一起固定。

2 換裝萬用壓布腳“J”。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

3 選擇一個針趾花樣。



- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

4 降下車針，讓車針落在布料上的針趾花樣的起點。

5 開始縫紉。

- 詳情請參閱“開始縫紉”(第51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53頁)。

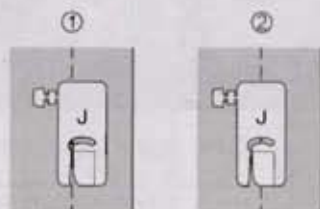
6 當縫紉完成後，請將線切斷。

- 詳情請參閱“切線”(第54頁)。



如何改變針位

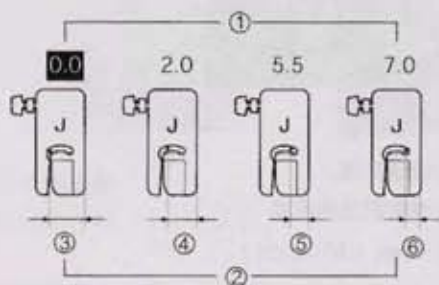
可使用不同基準線的針位，例如直線（左針位）和直線（右針位）。



① 直線（左針位）

② 直線（中針位）

當直線（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

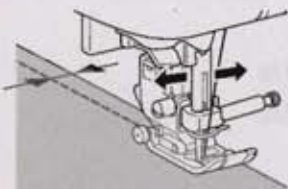
② 從針位到壓布腳右側邊緣的距離

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56頁)。

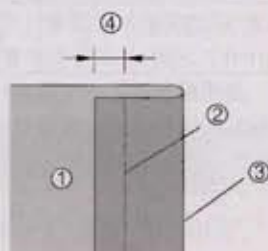
暗針縫

可用來牢固褲子或裙子等底部的反摺車縫。共有2種有用的暗針縫針趾。

花樣名稱	花樣	用途	針趾幅度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		壓布腳 型號
			自動	手動	自動	手動	
暗針縫	17 	適用於普通布料的暗針縫。	00	3 ← - → 3	2.0 (1/16)	1.0-3.5 (1/16-1/8)	R
	18 	適用於伸縮性布料的暗針縫。	00	3 ← - → 3	2.0 (1/16)	1.0-3.5 (1/16-1/8)	

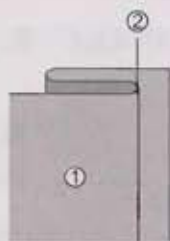
請依照下列的步驟縫紉暗針縫。

- 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。



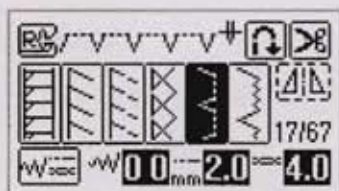
- ① 布料反面
- ② 疏縫針趾

- 3** 換裝暗針縫壓布腳“R”。



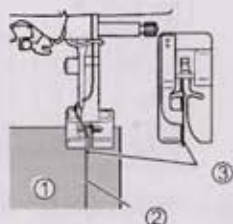
- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

- 4** 選擇一個針趾花樣。



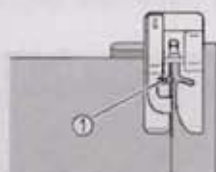
- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

- 5** 讓布料的摺邊，緊靠著導引板。然後放下壓布腳拉柄。



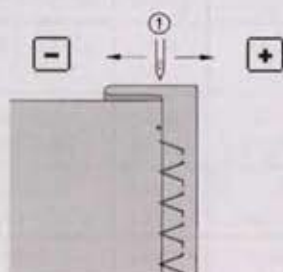
- ① 布料反面
- ② 反摺的摺邊
- ③ 導引板

- 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

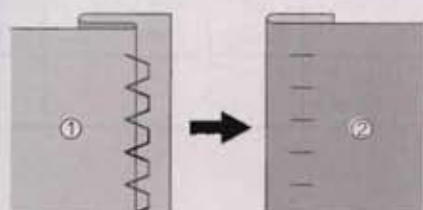
當您想要改變落針位置時，請升起車針，然後調整針趾幅度。



① 針趾幅度

■假如車針車住摺邊太多

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。

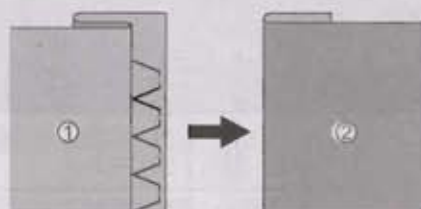


① 布料反面

② 布料正面

■假如車針車住摺邊太多

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。



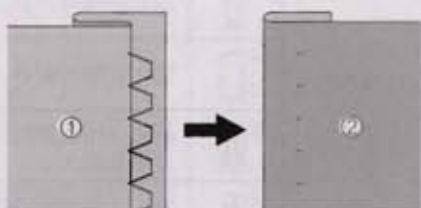
① 布料反面

② 布料正面

• 詳情請參閱“如何調整針趾幅度”(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

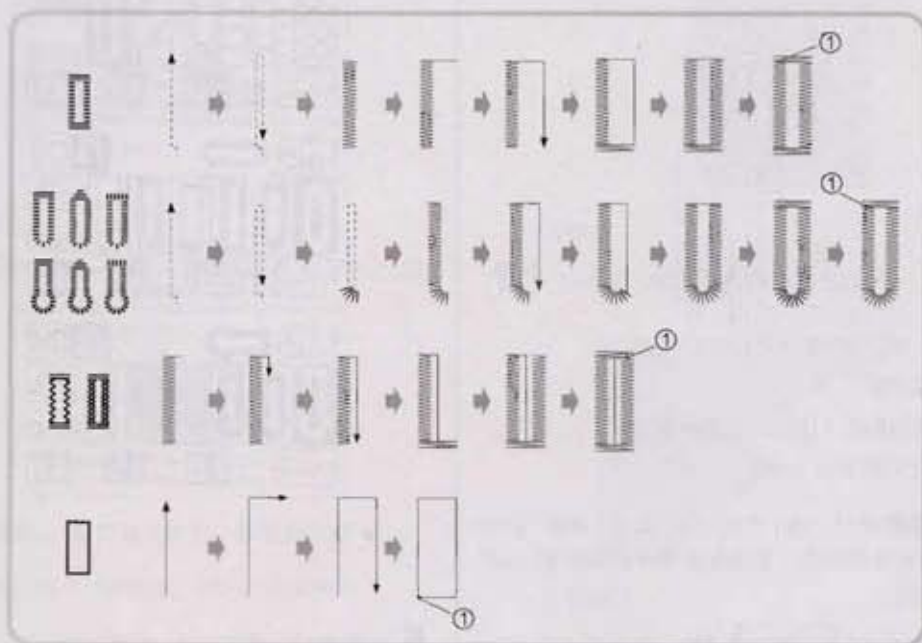
一步驟開釦眼

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	用 途	針趾幅度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		壓布腳 型 號
			自動	手動	自動	手動	
釦眼	48 	橫式釦眼，使用於薄的和普通的布料。	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	A
	49 	橫式釦眼，使用於容易受到拉緊的範圍，如衣服的腰部	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	
	50 	橫式釦眼，使用於厚布料。	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	
	51 	用於輕的到普通厚的布料之開釦眼。	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-3/16)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	
	52 	用於伸縮性布料或針織的布料之開釦眼。	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.0 (1/16)	0.5-2.0 (1/32-1/16)	
	53 	用於伸縮性布料之開釦眼。	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.0 (1/16)	0.5-2.0 (1/32-1/16)	
	54 	車出釦眼的形狀。	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，用於厚的或長毛布料之開釦眼。	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	
	56 	鳳眼，用於普通的到厚的布料之開釦眼。	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	
	57 	橫式鳳眼，用於厚的或長毛布料之開釦眼。	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	
鈕釦縫	61 	縫紉鈕釦	3.5 (1/8)	2.5/4.5 (3/32-3/16)			

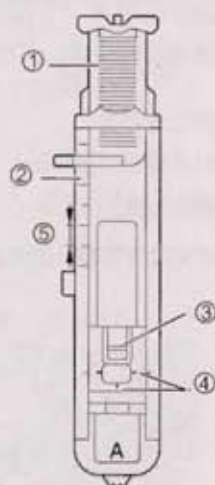
如何開釦眼

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：



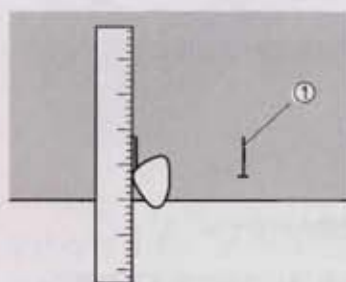
① 原地自動止針處

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。



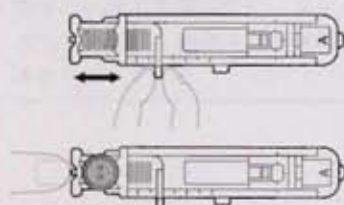
- ① 鈕釦座
- ② 壓布腳刻度
- ③ 壓布腳栓
- ④ 開釦眼壓布腳的記號線
- ⑤ 5 mm (3/16 inch)

1 在布料上作記號來標明釦眼位置。



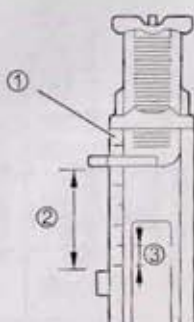
① 布料上的記號

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。



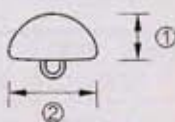
■當鈕釦無法放進鈕釦座時

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)。



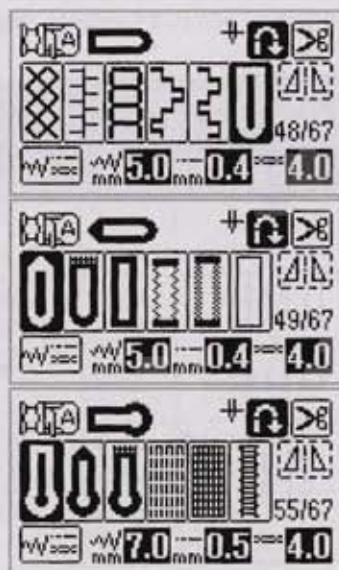
- ① 10 mm (大約 3/8 inch)
- ② 15 mm (大約 9/16 inch)

►此時，開釦眼的尺寸已設定完成。

3 換裝一步驟開釦眼壓布腳“A”。

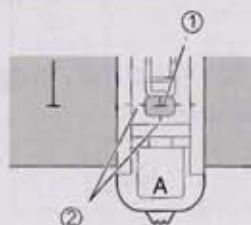
- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

4 選擇一個針趾花樣。



- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

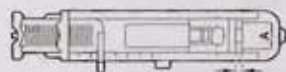
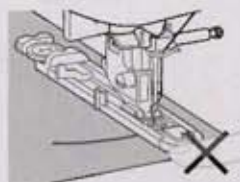
5 抬起壓腳，調整布料，使壓布腳上的紅色標記對準您的鈕釦位置標記的開始處，放下壓布腳拉柄。



- ① 布面上釦眼位置記號
- ② 壓腳上的紅色標記 (基準點)

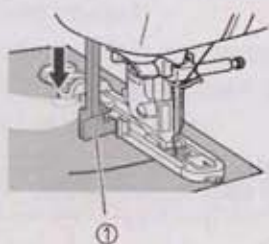
請讓上線穿過壓布腳的洞孔中。

- 當放下開釦眼壓布腳時，請勿去推擠壓布腳的前方部位。



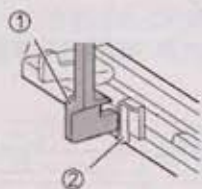
- ① 請別縮減這個間隙

6 將開釦眼拉柄往下拉到最底。



① 開釦眼拉柄

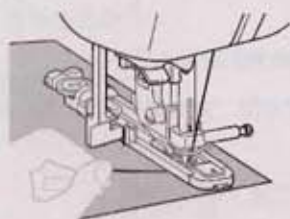
開釦眼拉柄拉下後，請將它置於開釦眼壓布腳上的托架後面。



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。

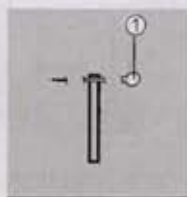


► 一旦縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行原地止針縫紉的動作，然後停止。

8 抬起壓布腳拉柄，取出布料，然後把線切斷。

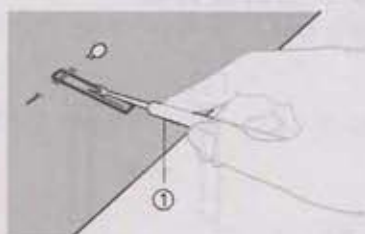
9 將開釦眼拉柄往上推回到原來位置。

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。



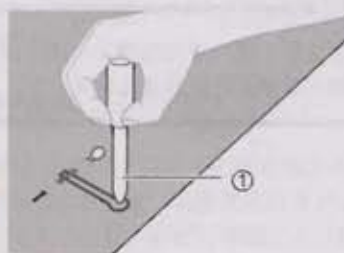
① 珠針

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，然後在釦眼尾端別上珠針，用拆線刀把釦眼範圍內的布割開。



① 打孔錐子

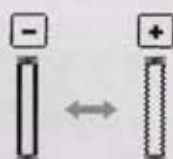
- 當使用打孔錐子時，請在敲擊打孔錐子之前，先在布料底下放置厚紙板或是其它保護用的紙張。

！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

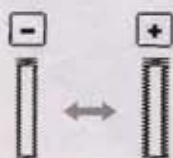
請調整針趾長度。



- 詳情請參閱“如何調整針趾長度”(第57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。

■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56頁)。

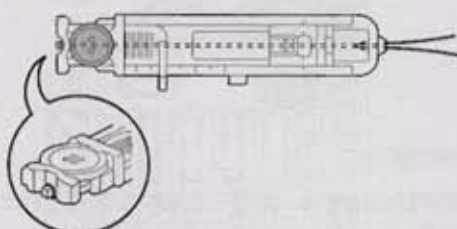
●備註

- 在開釦眼之前,請先使用同樣的一塊小碎布來試車開釦眼,並確認針趾長度和幅度。

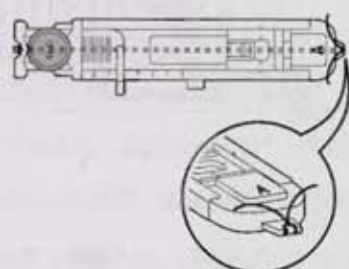
■縫紉伸縮性布料

當縫紉伸縮性布料時,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。如圖所示。



- 2 把絨絲線嵌入壓布腳前方的槽中,並把線鬆鬆的繫住。



- 3 換裝一步驟開釦眼壓布腳“A”。

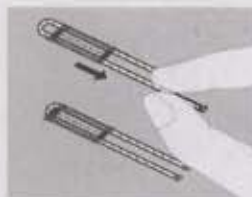
- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

- 4 選擇針趾花樣 52 或 53。

- 5 調整針趾幅度,讓釦眼的寬度能購包住絨絲線。

- 6 放下壓布腳拉柄,並拉下開釦眼拉柄,然後開始縫紉。

- 7 當縫紉完成後,請緩緩的拉緊絨絲線,來消除任何鬆馳的部分。



- 8 使用手縫針,將絨絲線拉到布料反面,然後再綁緊。

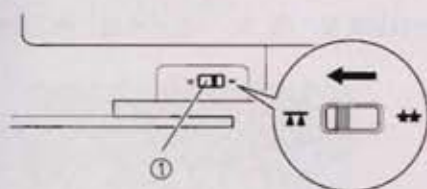
縫紉鈕釦

可以使用縫紉機來縫紉鈕釦。
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，然後將送布齒升降裝置的拉柄，扳動到有 **TT** 記號的位置，降下送布齒。



① 送布齒升降拉柄

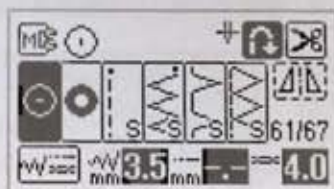
►此時，送布齒將會降下。

3 換裝縫鈕釦壓布腳 "M"。



• 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

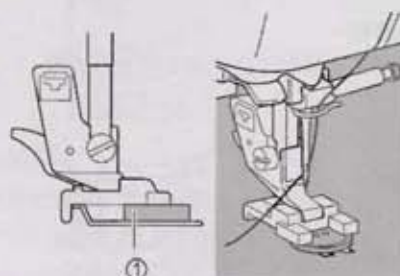
4 選擇針趾花樣 61。



- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。
- 因為在鈕釦縫紉結束時，將會需要線頭來綁緊，所以請不要設定自動切線功能來剪線。

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。

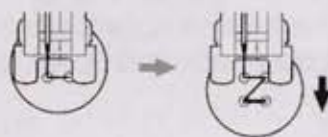
6 把鈕釦放入壓布腳中的位置，並放下壓布腳拉柄。



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** 轉動手輪檢查車針是否正確的進入鈕釦的每一個洞孔中。
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。
- 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。

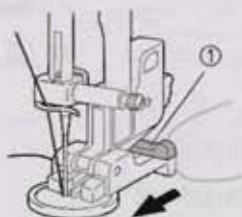
備註

- 送布齒升降拉柄的位置，正常是設定在右側。
- 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** 換裝縫紉鈕壓布腳“M”，並將附屬拉柄往前推出。



① 附屬拉柄

- 2** 當縫紉完成之後，請留下一段長度的上線，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

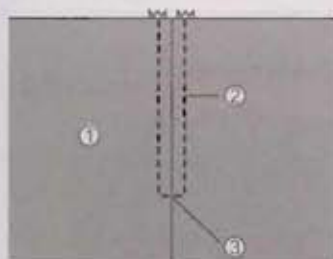
拉鍊可以被縫紉的適當位置。

花樣名稱	花樣	用途	針距幅度 [mm (inch)]		針距長度 [mm (inch)]		壓布腳 型號
			自動	手動	自動	手動	
直線縫 (中針位)		適用於安裝拉鍊和褶飾縫。	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	1

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

適用於袋子或其他類似的應用。



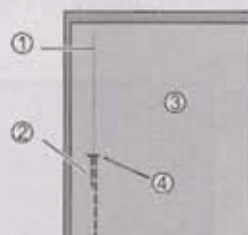
- ① 布料正面
- ② 縫紉的針距
- ③ 拉鍊打開的停止點

1 換裝萬用壓布腳 "J"。

2 把兩片布料正面相對，於反面料點出拉鍊的位置，並車縫直線至拉鍊打開的停止點。

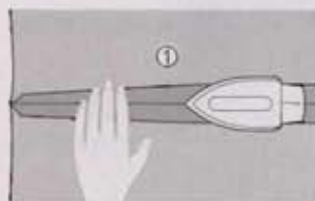
• 詳情請參閱“基本的針距花樣”(第78頁)。

3 使用疏縫的針距，並持續縫紉至布料頂端。



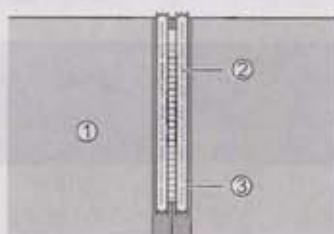
- ① 疏縫針距
- ② 迴針針距
- ③ 布料反面
- ④ 拉鍊打開的停止點

4 從布料反面將縫合時的縫份攤開壓平。



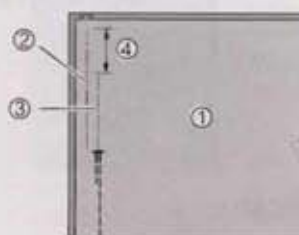
- ① 布料反面

- 5** 將拉鍊的中心點對齊接合處，然後用疏縫針趾，把拉鍊固定在這個地方。



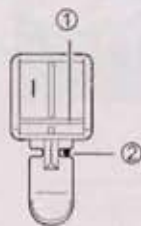
- ① 布料反面
② 疏縫針趾
③ 拉鍊反面

- 6** 將位於外側的疏縫線，由結尾處開始取下約5 cm (2 inch) 的長度。



- ① 布料反面
② 疏縫在拉鍊上的針趾
③ 外側的疏縫針趾
④ 5 cm (2 inch)

- 7** 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42頁)。

- 8** 選擇針趾花樣³。

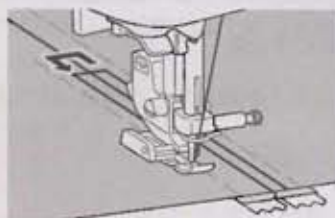
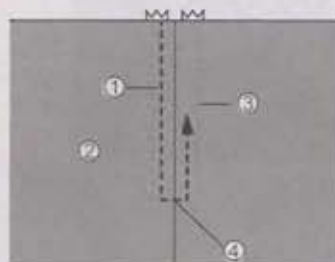


• 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

! 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。並先慢慢地轉動手輪 (逆時針方向)，確定車針不會碰撞到壓布腳。假如選用其他的花樣，或是車針會碰撞到壓布腳，則可能會導致車針彎曲或折斷。

- 9** 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

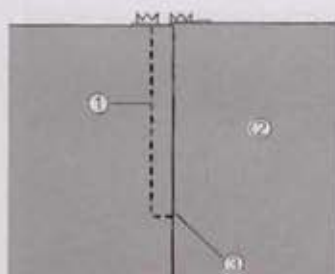
! 警告

- 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。

- 10** 縫紉完成後，請取下疏縫線。

安裝側面的拉鍊

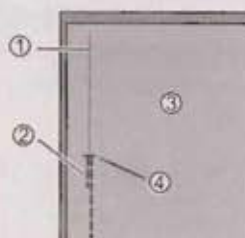
適用於安裝裙子或衣服側面的拉鍊。



- ① 縫紉的針趾
- ② 布料正面
- ③ 拉鍊打開的停止點

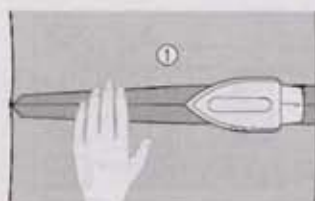
下面步驟，是描述如何將拉鍊安裝在左側，如上圖所示。

- 1 換裝萬用壓布腳 "J"。
- 2 把兩片布料正面相對，於反面布料點出拉鍊的位置，並車縫直線至拉鍊打開的停止點。
 - 詳情請參閱“基本的針趾花樣”(第78頁)。
- 3 使用疏縫的針趾，並持續縫紉至布料頂端。



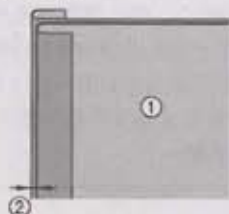
- ① 疏縫針趾
- ② 迴針針趾
- ③ 布料反面
- ④ 拉鍊打開的停止點

- 4 從布料反面將縫合時的縫份攤開壓平。



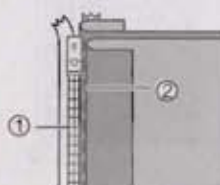
- ① 布料反面

- 5 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)。



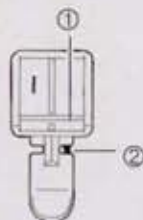
- ① 布料反面
- ② 3 mm (1/8 inch)

- 6 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地方。



- ① 拉鍊齒
- ② 疏縫針趾

- 7 換裝拉鍊壓布腳 "I"，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42頁)。

8 選擇針趾花樣 。

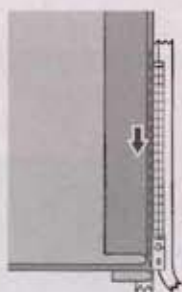


- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

! 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。並先慢慢地轉動手輪(逆時針方向)，確定車針不會碰撞到壓布腳。假如選用其他的花樣，或是車針會碰撞到壓布腳，則可能會導致車針彎曲或折斷。

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

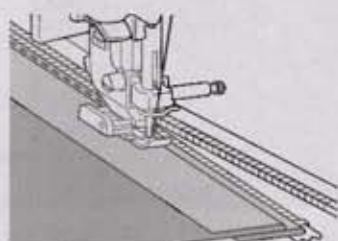


! 警告

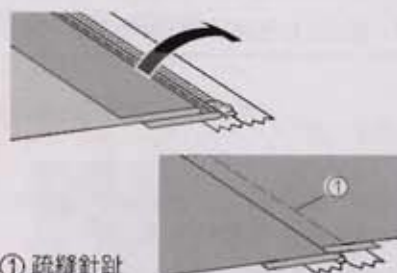
- 縫紉時，請確認車針不會碰撞到拉鍊。否則可能會導致車針彎曲或折斷。

10 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。

11 拉下拉鍊頭，然後再繼續縫紉。

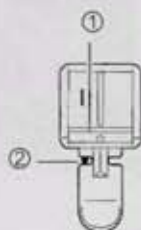


12 拉上拉鍊，翻轉布料，讓布料覆蓋住拉鍊並縫紉一個疏縫針趾。



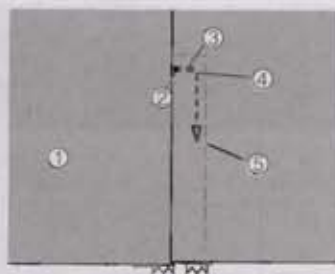
① 疏縫針趾

13 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7時，請將它換裝到左側栓上。



- ① 左側栓
- ② 落針位置

- 14** 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。



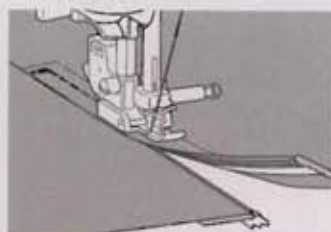
- ① 布料正面
- ② 拉鍊打開的停止處
- ③ 迴針針趾
- ④ 縫紉開始處
- ⑤ 疏縫針趾

！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。

- 15** 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。

- 16** 取下疏縫線，拉下拉鍊頭，然後再繼續縫紉剩餘部份。



縫紉伸縮性布料和鬆緊帶

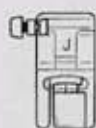
可縫紉伸縮性布料和車縫鬆緊帶。

花樣名稱	花樣	用途	針距幅度 [mm (inch)]		針距長度 [mm (inch)]		壓布腳 型號
			自動	手動	自動	手動	
伸縮縫	5	適用於伸縮性布料	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段式 點狀鋸齒縫	9	適用於車縫鬆緊帶	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
3段式 點狀鋸齒縫	10		5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
鬆緊帶縫紉	34	適用於車縫鬆緊帶到伸縮性 布料	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距操作時，請注意相對應的預防措施。

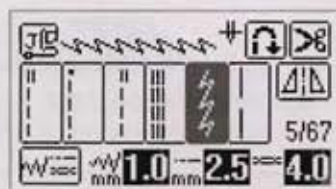
伸縮縫

1 換裝萬用壓布腳“J”。



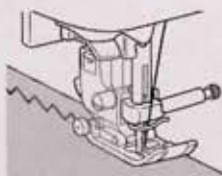
• 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

2 選擇針距花樣 5



• 詳情請參閱“選擇針距花樣”(第49頁)。

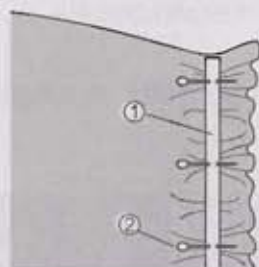
3 縫紉時，布料不會伸縮。



鬆緊帶縫紉

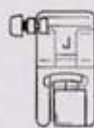
當鬆緊帶是安裝在一件衣服的袖口或是腰部時，其尺寸將依鬆緊帶的彈性而定。因此，使用鬆緊帶必需要有一個適當的長度。

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。



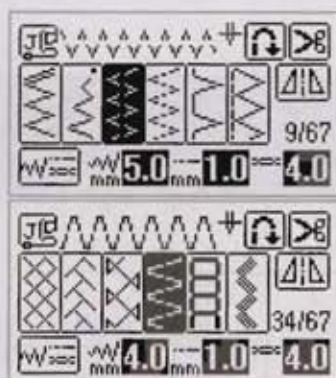
- ① 鬆緊帶
- ② 珠針

2 換裝萬用壓布腳“J”。



• 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

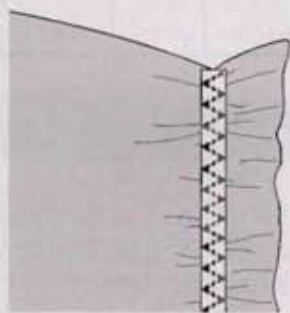
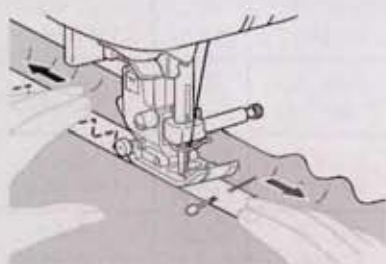
3 選擇針趾花樣。



• 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49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。

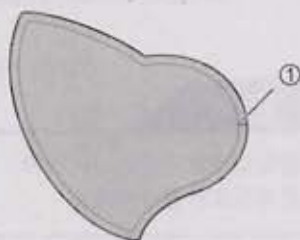
花樣名稱	花樣	用途	針趾幅度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		壓布腳 型號
			自動	手動	自動	手動	
鋸齒縫	7	適用於安裝貼布（中基線/迴針針趾）。	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	J
	24	適用於安裝貼布、自由壓線、綴繡縫紉等。	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	
貼布縫	19	適用於安裝貼布。	3.5 (1/8)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	
	25	適用於安裝貼布和鑲邊。	1.5 (1/16)	0.5-5.0 (1/32-3/16)	1.8 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
直線接合縫	21	適用於直線接合（從壓布腳的右側邊緣到針位之間的距離為縫份0.65 mm (1/4 inch)）。	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	
	22	適用於直線接合（從壓布腳的左側邊緣到針位之間的距離為縫份0.65 mm (1/4 inch)）。	1.5 (1/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	
拼合縫	28	拼合用。	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	23	直線針趾的壓線，有類似仿手縫的效果。	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	壓線裝飾用	7.0 (1/4)	1.0-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	

備註

- 若是花樣有顯示“Q”的記號，表示是用來作壓線的。若是花樣有顯示“P”的記號，表示是用來作縫份接合的。

貼布縫

- 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。

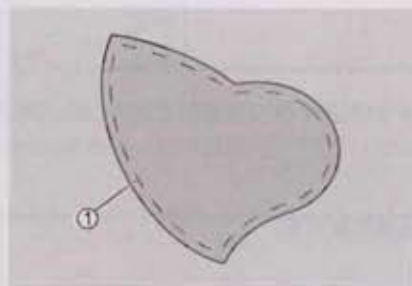


① 預留的縫份3~5 mm

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

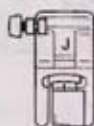


- 3 翻轉布料，沿著厚紙板的邊緣用珠針或疏縫針鉗來固定。



① 疏縫的針鉗

- 4 換裝萬用壓布腳 "J"。



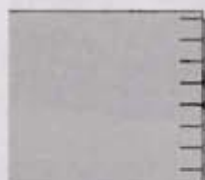
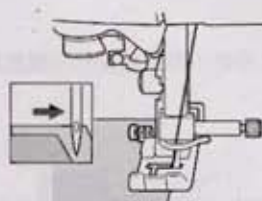
• 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

- 5 選擇針鉗花樣。

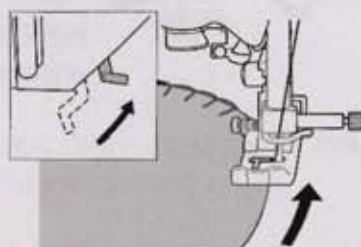


• 詳情請參閱“選擇針鉗花樣”(第49頁)。

- 6 朝前轉動手輪(逆時針方向)，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。

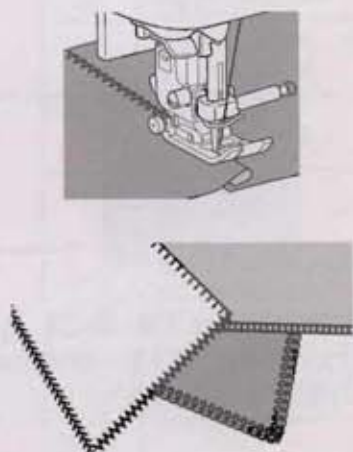


當縫紉到四周的角落時，請停止縫紉機，並讓車針落在布料上貼布的外側。然後抬起壓布腳拉柄，將布料旋轉到需要改變的縫紉方向。



拼布（瘋狂拼布）

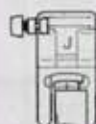
- 1 把在上面的布料的布邊反摺，然後再置放於底下那片布的布邊上。
- 2 兩片布料一起縫紉，並使縫紉的花樣能夠橫跨在兩邊的布料上。



直線接合縫

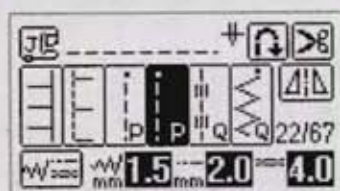
將兩片布料一同車縫，即稱為“接合縫”。而布料接合的縫份應切割維持在7 mm（約1/4 inch）。當選用直線接合縫的花樣時，壓布腳的右側或左側邊緣若對準布邊，則可縫紉出6.5 mm（大約1/4 inch）的縫份。

- 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42頁）。

- 3 選擇針趾花樣  。

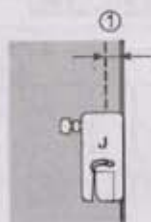


- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第49頁）。
- 在LCD螢幕上，直線接合縫的花樣將會顯示一個“P”的記號。

- 4 壓布腳的邊緣沿著布邊對齊，然後開始縫紉。

■為了在右側車出縫份

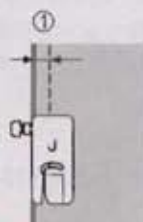
選擇  花樣後，壓布腳的右側邊緣若對準布邊，則可縫紉出6.5 mm（大約1/4 inch）的縫份。



① 6.5 mm (1/4 inch)

為了在左側車出縫份

選擇 22 花樣後，壓布腳的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 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。詳情請參閱“如何調整針趾幅度”（第56頁）。

鋪棉壓線

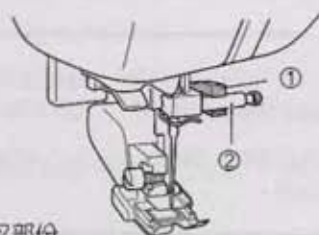
將表布、鋪棉、裏布一起車縫，即稱為“鋪棉壓線”。使用均勻送布壓布腳和導縫器，可讓鋪棉壓線的縫紉更容易。

1 將布料與鋪棉一起用疏縫線疏縫。

2 取下壓布腳腳脛。

- 詳情請參閱“取下與安裝壓布腳腳脛”（第44頁）。

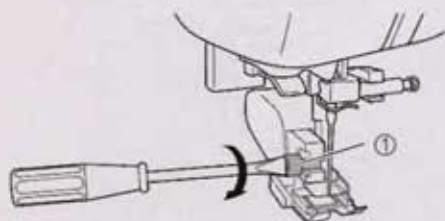
3 將均勻送布壓布腳上的動作拉柄前端之分叉部分，套進針留螺絲上。



① 分叉部份

② 針留螺絲

4 放下壓布腳拉柄，裝上腳脛螺絲，然後用螺絲起子將腳脛螺絲鎖緊固定。



① 腳脛螺絲

► 均勻送布壓布腳已安裝完成。

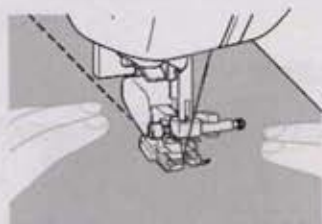
警告

- 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。
- 在開始縫紉之前，請朝前方慢慢的轉動手輪（逆時針方向），並檢查車針是否有碰撞到壓布腳。假如車針會碰撞到壓布腳，則車針可能會彎曲或是折斷。

5 選擇針趾花樣。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

6 縫紉時，把雙手放在壓布腳的兩側，並均勻的導引著布料。

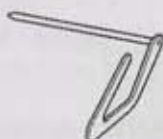


注意

- 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。
- 當縫紉鋪棉壓線時，請使用一支90/14的家庭用縫紉車針縫紉。

■ 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。

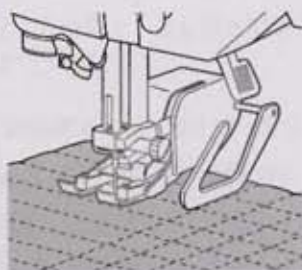
■ 均勻送布壓布腳



■ 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。



自由壓線

額的自由壓線，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。自由壓線時，是需要用到曲線壓布腳。我們建議您裝上腳踏板，並保持一個固定的速度縫紉。

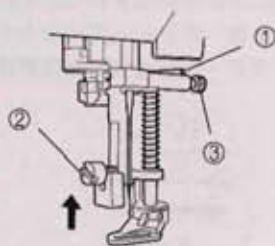


1 取下壓布腳腳脛及壓布腳。

- 詳情請參閱“取下與安裝壓布腳腳脛”（第44頁）。

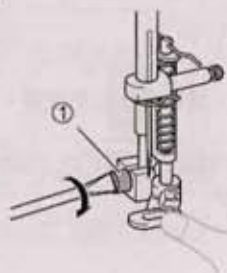
2 將曲線壓布腳放置於壓布棒下方的左側位置，並對準壓布棒往上套。

- 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。

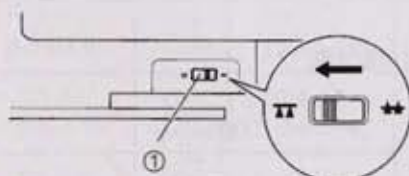


- ① 壓布腳腳脛螺絲

！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 **TT** 記號的位置（從機體後方觀看，將切換到左邊）。



- ① 送布齒升降裝置的位置（從機體後方觀看）

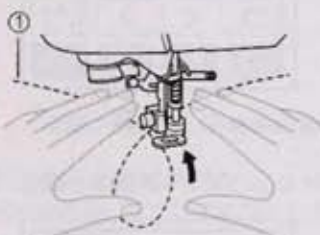
► 此時，送布齒將會降下。

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49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。

- 在平常的時候，送布齒升降裝置應該位於升起的位置。

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。在此案例中，請使用腳踏板來縫紉緞繡針趾。

1 插上腳踏板。

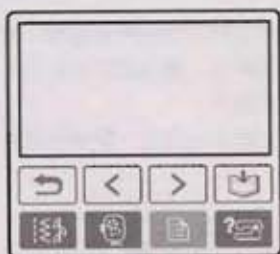
- 詳情請參閱“開始縫紉”(第49頁)。

2 換裝萬用壓布腳“J”。



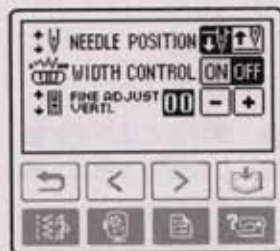
- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

3 打開縫紉機電源，壓按位於操作板上的 (設定) 鍵。



- 設定的選項將會在LCD螢幕上顯示。

4 在“WIDTH CONTROL”的選項上壓按“ON”。



- 此時，縫紉機已設定成用速度控制鈕來控制寬幅。

假如“WIDTH CONTROL”的選項已設定為“ON”，則原本針趾幅度調整的小圖示  將會改變成速度控制鈕的小圖示 。

5 壓按 (返回) 鍵。



- 最初的畫面將再一次顯現。

6 選擇針趾花樣 24 .



- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

7 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。



- 縫紉的速度，請用腳踏板來調整。

8 當縫紉完成後，請將“WIDTH CONTROL”的選項上設定回“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

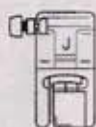
關於補強容易受到拉扯的地方。例如像是袖子的孔、衣服的内部接合縫紉和口袋的四周等。

花樣名稱	花樣	用途	針趾幅度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		壓布腳 型號
			自動	手動	自動	手動	
三重直線縫		補強袖子的接合處和內部接合縫紉。	0.0 (1/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16+3/16)	J
重趾縫		補強開口和結尾處，例如像是口袋的四周。	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		普通布料的綴補縫紉。	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.0 (1/16)	0.4-2.5 (1/64-3/32)	
		厚重布料的綴補縫紉。	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

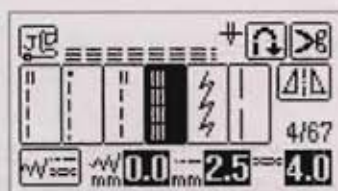
三重直線縫是使用於袖子的孔和衣服的内部接合縫紉。

1 換裝萬用壓布腳 "J"。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

2 選擇 針趾花樣。



- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

3 開始縫紉。

- 詳情請參閱“開始縫紉”(第51頁)。

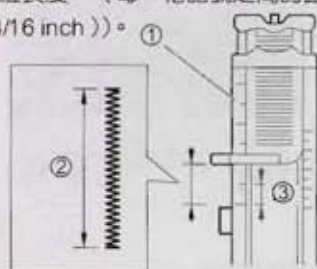
重趾縫

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。

將開鎖壓布腳 "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))。



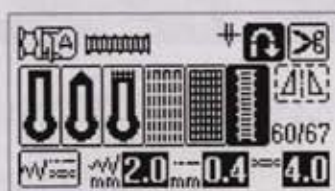
- 壓布腳的克度
- 重趾縫的長度
- 5 mm (約 3/16 inch)

- 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”。

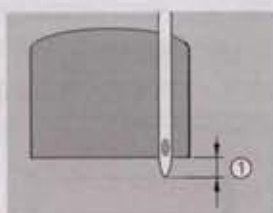
- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

3 選擇針趾花樣 60/67。



- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

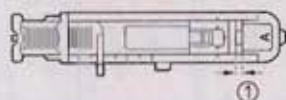
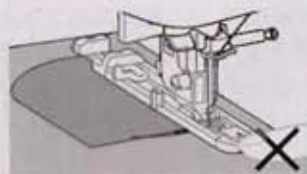
4 移動布料，使口袋的開口位置朝向前方，然後放下壓布腳拉柄，讓針落在口袋開口前約2 mm (1/16 inch) 處。



① 2 mm (1/16 inch)

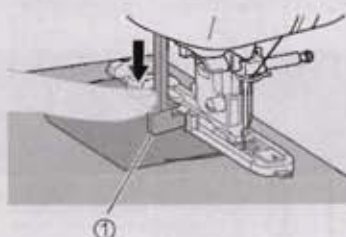
請將上線穿過開釦眼壓布腳的洞孔中。

- 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。



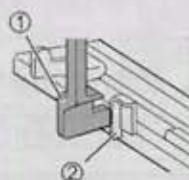
① 請別縮減這個間隙

5 將自動開釦眼拉柄往下拉到底。



① 開釦眼拉柄

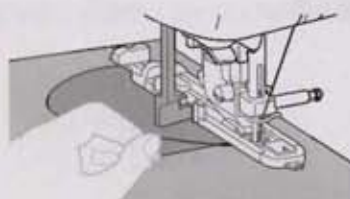
請將開釦眼拉柄放置在開釦眼壓布腳上的托架後面。



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。

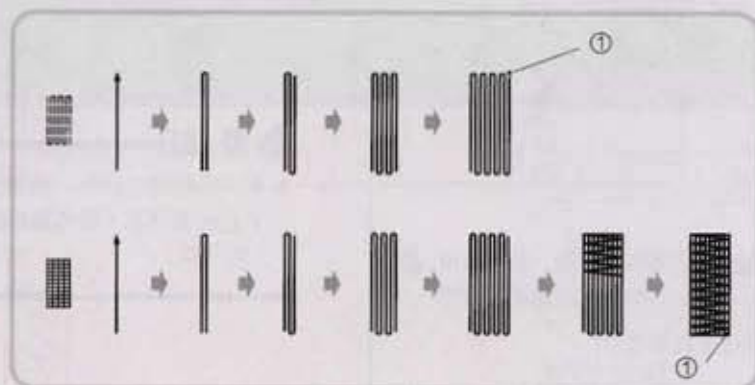
備註

- 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)。

綴補縫

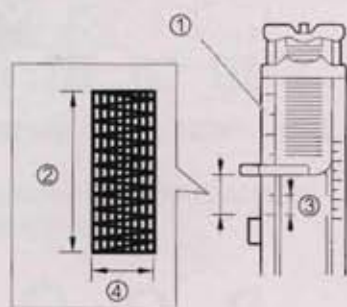
可以綴補縫紉布料上的破洞。

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)

一個綴補縫可綴補的最大長度為大約28 mm (1-1/8 inches)。

- 2 換裝步驟開釦眼壓布腳 "A"。

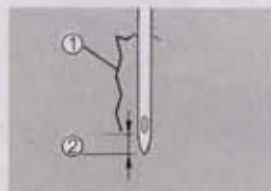
- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第42頁）。

- 3 選擇針趾花樣 58 或 59。



- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第49頁）。

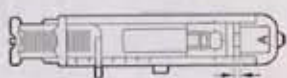
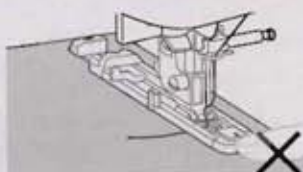
- 4 移動布料的位置，讓車針處在布料破洞前方約2 mm (1/16 inch) 的綴補範圍，然後放下壓布腳拉柄。



- 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。

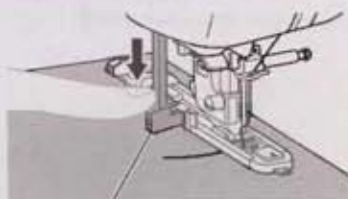
- 當放下開釦眼壓布腳時，請勿去推擠壓布腳的前方部位。否則，此綴補縫將無法正確縫紉。



①

① 請別縮減這個間隙

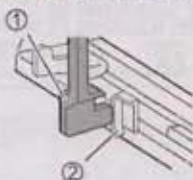
5 將自動開釦眼拉柄往下拉到底。



①

① 開釦眼拉柄

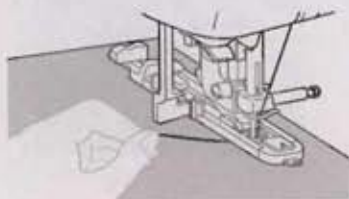
請將開釦眼拉柄放置在開釦眼壓布腳上的托架後面。



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

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。

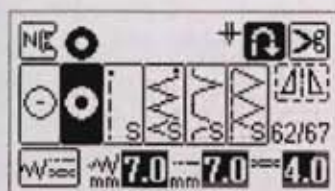
花樣名稱	花樣	用途	針趾幅度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		壓布腳 型號
			自動	手動	自動	手動	
裝飾孔	62 	用於帶子上製作裝飾孔等。	7.0 (1/4)	7.0、6.0 或 5.0 (1/4、15/64 或 3/16)	7.0 (1/4)	7.0、6.0 或 5.0 (1/4、15/64 或 3/16)	N

1 換裝密針縫壓布腳 "N"。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

2 選擇針趾花樣 62 。



- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

3 調整針趾幅度或選針趾長度的其中之一，來選擇想要的裝飾孔的尺寸。



- ① 7mm
- ② 6mm
- ③ 5mm

- 詳情請參閱“如何調整針趾幅度”(第56頁)和“如何調整針趾長度”(第57頁)。

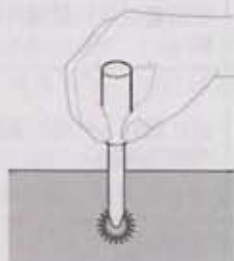
4 轉動手輪，讓車針落在布料上開始縫紉的位置。然後放下壓布腳拉柄。



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

在實用的針趾中，還包含了下面的裝飾性花樣。

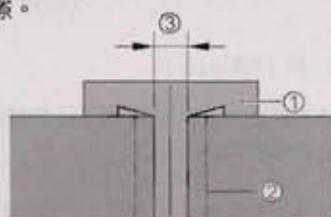
花樣名稱	花樣	用 途	針趾幅度 [mm (inch)]		針趾長度 [mm (inch)]		壓布腳 型 號
			自動	手動	自動	手動	
抽紗縫	32 	抽紗縫紉與裝飾。	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	J
	33 		5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/25-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
拼合縫	28 	拼合布料與裝飾。	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
	29 		5.0 (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 	在衣領或曲線的部份，做貝殼狀的褶飾。	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 	可在布料上增加紋路與彈性。	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 	車縫彎月形的緞繡針趾花樣。	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.5 (1/32)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	N
裝飾性花樣	39 	縫紉蕾絲，布邊的裝飾，傳家寶花樣等。	3.5 (1/8)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	
	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 	布邊的裝飾，傳家寶花樣等。適用於薄的、普通的和平織的布料上。	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，緞帶線、傳家寶花樣等。	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.0 (1/8)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	

花樣名稱	花樣	用途	針距幅度 [mm (inch)]		針距長度 [mm (inch)]		壓布腳 型號
			自動	手動	自動	手動	
裝飾性花樣	46	傳家寶花樣等。	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)	
	35	裝飾性花樣。	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	3.0 (1/8)	2.0-4.0 (1/16-3/16)	J
	36		4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	37		5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	38		5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	N

抽紗縫

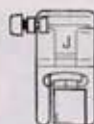
當兩片布料之間有空隙，而線在縫紉時，卻可以越過空隙將兩片布料連結在一起，即稱為抽紗縫。可用於縫紉上衣或小朋友的衣服。當使用較粗的線時，裝飾性的效果會更好。

- 1 將兩片布料，沿著縫份處，用熨斗摺疊燙平。
- 2 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)

- 3 換裝專用壓布腳“J”。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

- 4 選擇針距花樣 32 或 33。

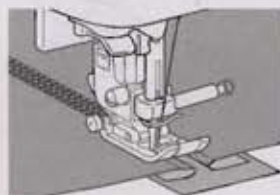
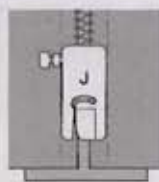


- 詳情請參閱“選擇針距花樣”(第49頁)。

- 5 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)

- 6 將壓布腳的中心點對準兩片布料的正中心，然後放下壓布腳，並開始縫紉。



- 7 縫紉完成後，請去除紙張。

彎月縫

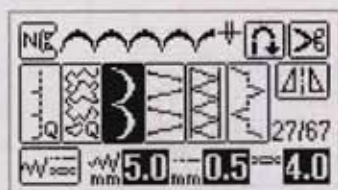
這種行進時，形狀如同波浪般的針趾花樣，就稱為彎月縫。可適用於上衣的衣領、手帕及圍巾的邊緣，或是用於強調布邊的裝飾。

1 換裝密針縫壓布腳 "N"。



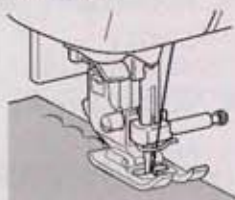
- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

2 選擇針趾花樣 27 。



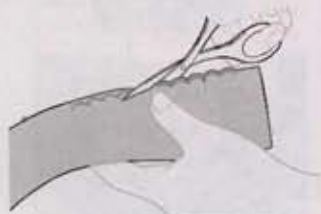
- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

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。

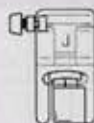


- 修剪時，請小心不要剪到花樣。

衣褶裝飾縫

將裝飾性的針趾，縫紉或是刺繡在上衣的一褶，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"。

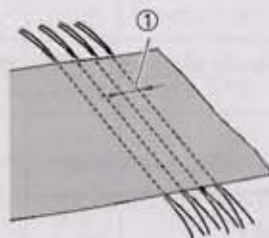


- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

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57頁)和“如何調整線張力”(第57頁)。
- 將底線引出。詳情請參閱“引底線的方法”(第36頁)。

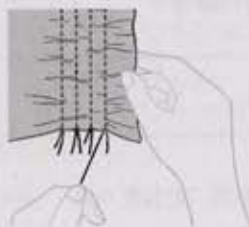
3 車縫數道平行的直線針趾，每道直線之間，請間隔 1 cm。



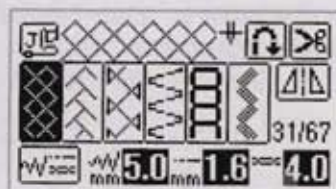
① 1 cm (3/8 inch)

- 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。然後用熨斗燙平皺摺。

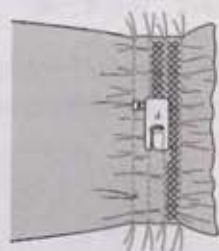


5 選擇針趾花樣 ³¹ 或 ³² 或 ³³。

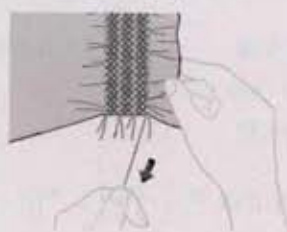


• 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)。

6 在兩條直線中間的間隔處縫紉。



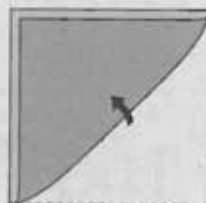
7 將直線針趾的線，全部拉出。



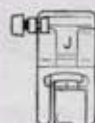
貝殼縫

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。

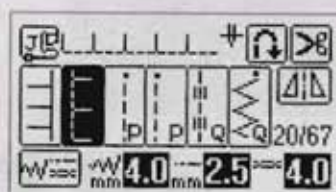


2 換裝萬用壓布腳“J”。



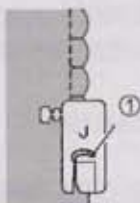
• 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

3 選擇針趾花樣 ²⁰，然後再調緊上線張力。

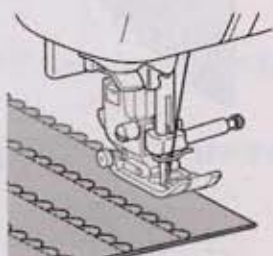


• 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第49頁)和“如何調整線張力”(第57頁)。

- 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



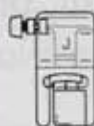
- 5** 攤開布料，然後用熨斗將所有的皺摺往同一邊熨燙。



拼合縫

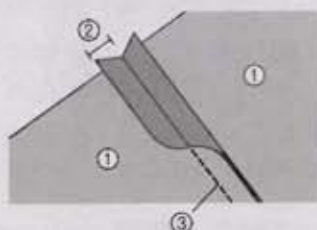
拼合縫是將布料頂端的縫份，攤開壓平後的縫紉。是用來製作“瘋狂拼布”的裝飾圖案。

- 1** 換裝萬用壓布腳“J”。



• 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42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。



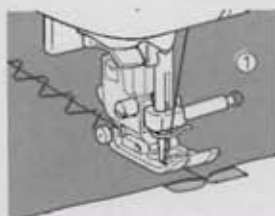
- ① 布料反面
- ② 縫份 7mm (1/4 inch)
- ③ 直線針距

- 3** 選擇針距花樣 28、29 或 30。



• 詳情請參閱“選擇針距花樣”(第49頁)。

- 4** 放上布料，讓布料的正面朝上。並將壓布腳的中心點，放置在兩片布料的正中間，然後開始縫紉。



① 布料正面

傳家寶花樣

當使用翼針縫紉時，所扎下的針孔將會擴大，因而產生如同垂縫一般的裝飾性花樣。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。

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40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。詳情請參閱“如何用手穿上線（沒有使用自動穿線裝置時）”（第33頁）。

2 換裝密針縫壓布腳“N”。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第42頁）。

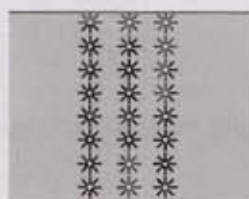
3 選擇一個針趾花樣。

可使用的針趾花樣有 39、40、41、42、43、44、45、46 或 47。



- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第49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

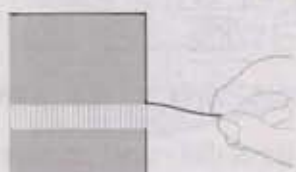
- 當使用翼針縫紉時，請將所選擇的針趾花樣的幅度，設定在 6.0 mm (15/64 inch) 或更小。否則，車針可能會彎曲或折斷。
- 當調整過針趾幅度之後，請慢慢地朝前轉動手輪（逆時針方向），來確認車針不會碰撞到壓布腳。假如車針會碰撞到壓布腳，則車針可能會彎曲或折斷。

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。

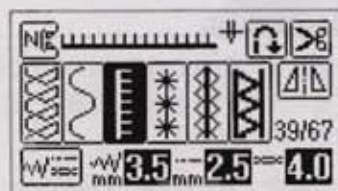


- 2 換裝密針縫壓布腳 "N"。



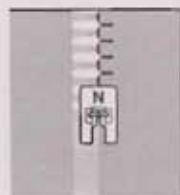
• 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第42頁）。

- 3 選擇針趾花樣 39。



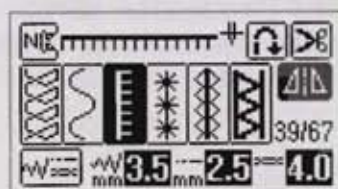
• 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第49頁）。

- 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。

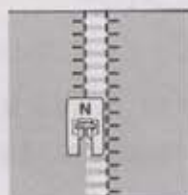


- 5 壓按 LCD 螢幕上的  鍵。

▶ 針趾花樣將會產生一個相反的影像。

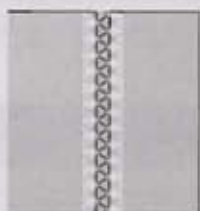


- 6 縫紉破損區域的另一側邊緣，並讓針趾花樣保持對稱。

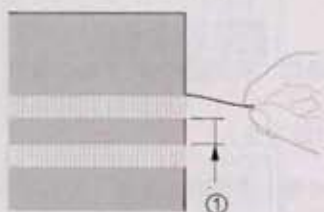


- 7 壓按  鍵，將水平鏡像鍵的功能關閉。

■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。



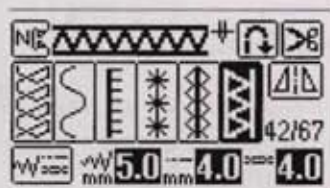
① 4 mm (3/16 inch)

- 2 換裝密針縫壓布腳 "N"。



• 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第42頁）。

- 3 選擇針趾花樣⁴²。



• 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第49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。

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"。

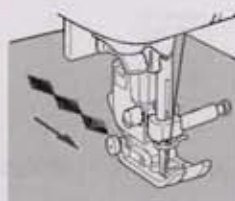


- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第42頁）。

2 選擇一個針趾花樣。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”1至5的步驟（第71頁）。

3 開始縫紉。



- 縫紉時，針趾前進的方向，將如箭頭所指示。

4 縫紉自動止針縫紉功能的針趾。

- 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。

備註

- 有關調整針趾幅度和長度的詳情，請參閱“如何調整針趾幅度”（第56頁）和“如何調整針趾長度”（第57頁）。

如何改變綵繡針趾的長度

每一個綵繡針趾花樣，都有5段的長度設定可供改變。

- 1 壓按  (實用的針趾) 鍵，然後選擇  (綵繡針趾花樣) 鍵。



- 2 選擇一個綵繡針趾花樣。



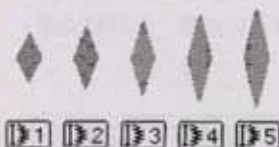
- 3 壓按 。



► 它會轉變成 ，而且花樣會變長。



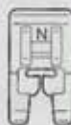
每壓按一次，數字就會跟著改變。
您可以選擇從  - 。



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”。



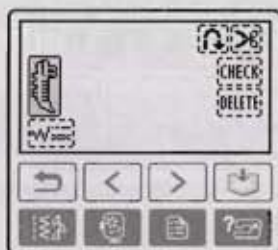
• 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第42頁)。

- 2 壓按  (實用的針趾) 鍵，然後選擇  (裝飾性針趾花樣) 鍵。



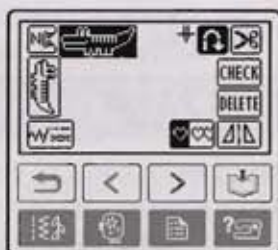
► 螢幕上所包含的各種裝飾性針趾都會顯現。

3 選擇 花樣。



► 用於修正針趾的花樣，已經被選擇。

4 開始縫紉。

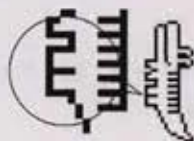


► 此花樣是專門用來做縫紉調整。

► 花樣縫紉完成之後，縫紉機會自動停止。

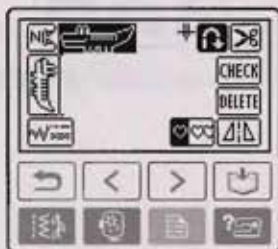
5 檢查縫紉的花樣。

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。

6 壓按 (設定) 鍵。

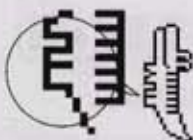


► 設定項目的畫面將會顯現。

7 壓按 鍵，執行花樣的垂直調整。



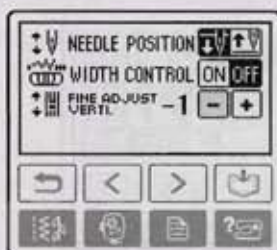
► 請依照花樣縫紉的情況，來做必要的調整。



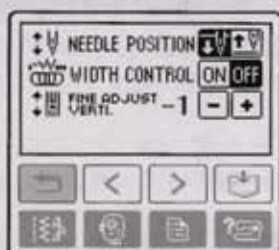
若如上圖，請壓按  鍵，拉開垂直的間隔。



若如上圖，請壓按  鍵，縮短垂直的間隔。



8 壓按  (返回) 鍵。



► 回復到花樣調整的畫面。

9 再選擇  花樣一次，並啟動縫紉機，然後再檢查此花樣。

縫紉組合的花樣

你可以組合和縫紉多重的花樣，而且你也可以將這個組合的花樣，儲存在縫紉機的記憶體內。

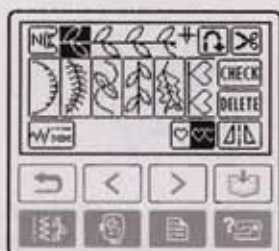
組合花樣

您可以從裝飾性針趾、綉繡針趾、十字繡針趾和可組合的實用的針趾等類型中，來組合縫紉花樣。最多可組合70個花樣。

- 1 壓按  (實用的針趾) 鍵，然後選擇針趾的類型。
可選擇裝飾性針趾、綉繡針趾、十字繡針趾，和可組合的實用的針趾等類型中的任何一個花樣。



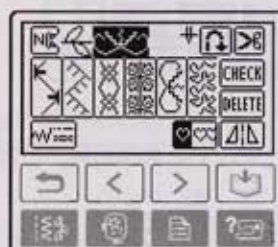
- 2 選擇第一個花樣。
▶ 第一個花樣選擇後，將會顯現在螢幕上。



- 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。

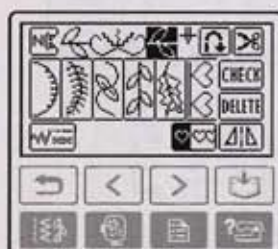
- 3 選擇下一個花樣。

▶ 所組合的花樣，將會顯現在螢幕上。

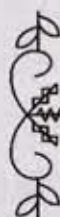


- 若想移除已選擇的花樣，可壓按螢幕上的 **DELETE** (刪除) 鍵。最後選擇的花樣，將會被刪除。
- 若想組合不同類型的花樣，可壓按  (返回) 鍵，並在選擇針趾類型之後，選擇下一個花樣。

- 4 當所有想要的花樣都已經選擇好之後，請開始縫紉。



▶ 花樣顯現在螢幕上的順序，也將會是縫紉時的順序。



■重複花樣

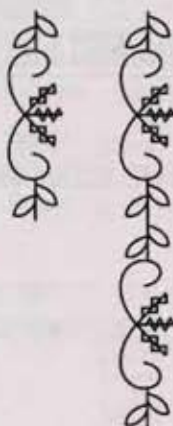
當多重的針趾花樣已經組合好，則縫紉機將會在螢幕上所顯示的組合花樣完全縫紉完後，自動停止。可使用下面的操作，來重複縫紉一個組合的花樣。

- 1 當花樣組合之後，壓按  鍵。

假如再壓按此鍵一次，他將會轉變為  (單一縫紉)。

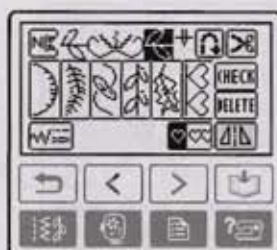


- 當  轉變成  時，您現在已經可以重複縫紉這個指定的花樣。



■鏡像花樣

- 1 當選擇一個單一的花樣之後，壓按  鍵，可產生一個水平的鏡像花樣。



■ 檢查花樣

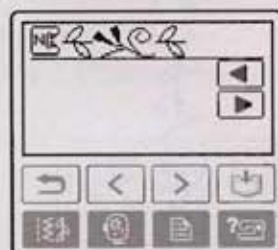
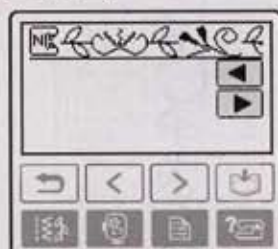
當指定的花樣沒有在螢幕上顯現時，可使用下面的步驟來檢查花樣。

- 1 壓按 **CHECK** (檢查) 鍵。



► 螢幕會顯現要檢查的花樣。

- 2 壓按 **◀ ▶** 鍵，來確認花樣。



- 3 壓按 **↵** (返回) 鍵。

► 最初的畫面將再一次顯現。

備註

- 組合的花樣是可以儲存起來，以供日後使用。詳情請參閱“儲存花樣”。

儲存花樣

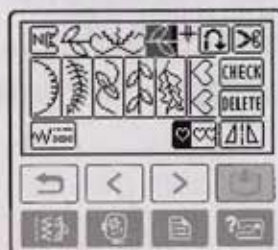
組合的花樣是可以儲存起來，以供日後使用。自從儲存花樣之後，就算是關閉縫紉機，花樣也不會遺失，而且可以隨時喚回。最多可儲存10組花樣。

■ 儲存花樣

- 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。



► 當螢幕出現“Saving ...”時，表示花樣目前正在被儲存。花樣儲存完成後，最初的畫面將會在又一次顯現。

- 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。

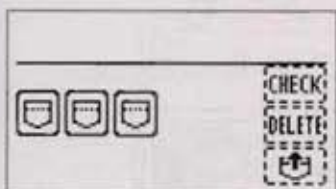
■重新喚出一個花樣

- 1 壓按  (重新喚出) 鍵。
喚回儲存的花樣。



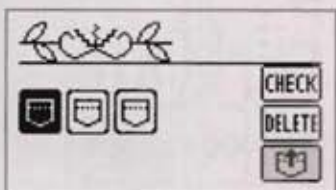
► 螢幕會出現供人選擇的口袋。

- 2 選擇您想要重新喚出的已儲存了組合花樣的口袋。
 圖示是表示，此口袋已經儲存了花樣。

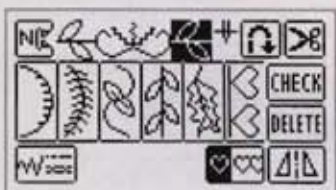


► 被選擇的口袋會變暗，然後儲存的花樣會顯現出來。

- 3 檢查內容，然後壓按  鍵。
壓按 **CHECK** 鍵，檢查這個組合花樣是否已經完全地顯示出來。



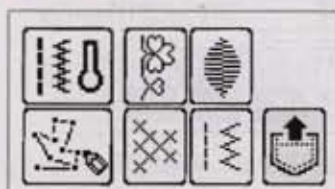
- 儲存的花樣將被重新喚出。
- 花樣選擇螢幕會出現，您將可以縫紉重新喚出的花樣。



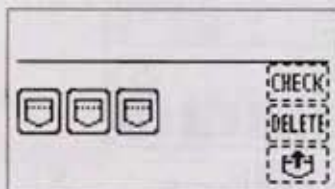
■刪除一個儲存的花樣

儲存在口袋裡的花樣，也可以刪除。

- 1 壓按  (重新喚出) 鍵。

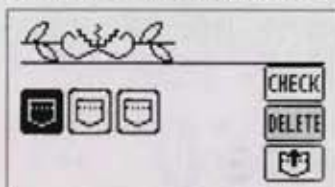


- 2 選擇您想要刪除的已儲存了組合花樣的口袋。
 圖示是表示，此口袋已經儲存了花樣。



► 被選擇的口袋會變暗，然後儲存的花樣會顯現出來。

- 3 檢查內容，然後壓按 **DELETE** 鍵。

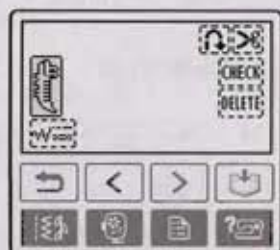


► 確認的訊息將會顯現。

- 4 壓按 **OK** 鍵。

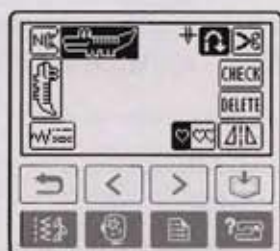
► 儲存的花樣以及口袋，都會被刪除。

3 選擇 花樣。



► 用於修正針趾的花樣，已經被選擇。

4 開始縫紉。

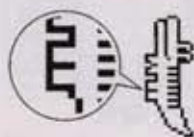


► 此花樣是專門用來做縫紉調整。

► 花樣縫紉完成之後，縫紉機會自動停止。

5 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。

6 壓按 （設定）鍵。

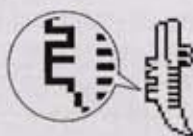


► 設定項目的畫面將會顯現。

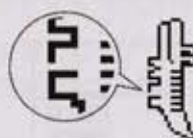
7 壓按 鍵，執行花樣的垂直調整。



► 請依照花樣縫紉的情況，來做必要的調整。



若如上圖，請壓按  鍵，拉開垂直的間隔。



若如上圖，請壓按  鍵，縮短垂直的間隔。



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 壓按 (實用的針趾) 鍵，然後壓按 鍵。



► 花樣類型的選擇螢幕將會顯現。

3 選擇 鍵。



► 輸入花樣資料的畫面，將會顯現。

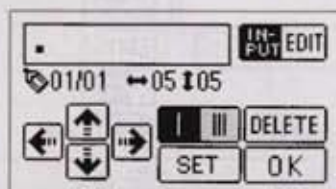
4 檢查方格紙，並指定第一個點的座標位置。

要指定座標的點，可使用    鍵，來移動，然後壓按  鍵。

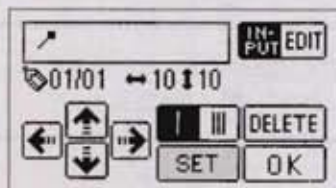


5 在第一個兩點之間，選擇使用單重直線或是三重直線針趾縫紉。

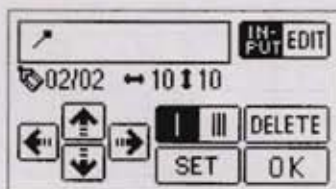
 表示為單重直線， 表示為三重直線。



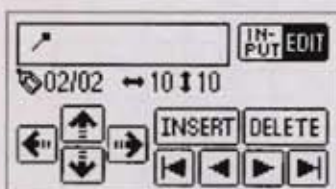
6 指定第二個點的座標位置，然後壓按 鍵。



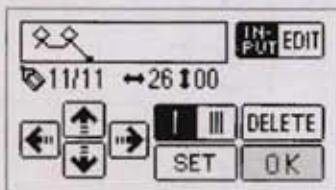
7 重複5至6的步驟，來指定其他個別的點。



- 假如輸入了一個錯誤的點，請壓按  鍵，先前輸入錯誤的點，將會被刪除。
- 若是壓按  鍵，可修改輸入的內容。您將可以插入、刪除和移動輸入的點。

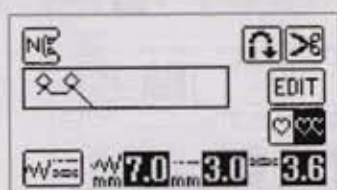


8 當所有的點都已經輸入完後，請壓按 鍵。



► 花樣的縫紉畫面將會顯現。

- 9 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。



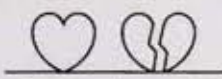
- 若要再修正花樣，請壓按 **EDIT** 鍵。

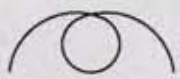
備註

- 組合的花樣是可以儲存起來，以供日後使用。
詳情請參閱“儲存花樣”（第122頁）。

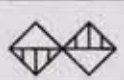
花樣設計的範例

依照下列表格的指示輸入每一個點，以便縫紉樣品花樣。

					
	↔	↑↓		↔	↑↓
1	0	0	21	38	13
2	12	0	22	35	14
3	18	3	23	32	13
4	22	6	24	30	10
5	23	10	25	32	6
6	21	13	26	35	3
7	17	14	27	41	0
8	14	13	28	45	0
9	12	11	29	47	4
10	9	13	30	44	7
11	6	14	31	45	11
12	3	13	32	47	13
13	1	10	33	50	14
14	3	6	34	54	13
15	6	3	35	56	10
16	12	0	36	55	6
17	41	0	37	51	3
18	43	4	38	45	0
19	40	7	39	70	0
20	41	11			

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

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

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

刺 繡

此章節是在描述刺繡時的步驟。

美妙的刺繡	130
需準備什麼	130
刺繡的步驟	132
換裝繡花壓布腳	133
換裝繡花壓布腳	133
取下繡花壓布腳	135
安裝繡花專用座	136
繡花專用座應注意事項	136
安裝繡花專用座	136
取下繡花專用座	138
重新放置梭殼	138
準備好布料	139
在布料上附加穩定用的襯	139
將布料裝入在繡花框上	140
安裝繡花框	143
安裝繡花框	143
取下繡花框	144
選擇刺繡花樣	145
版權資訊	145
刺繡花樣的類型	145
LCD (液晶顯示螢幕) 的操作	146
選擇字母文字	148
選擇一個刺繡花樣	149
選擇一個外框花樣	150
使用一片刺繡卡	151
刺 繡	152
刺繡一個花樣	152
貼布繡	154
編輯和儲存花樣	156
調整佈局	156
儲存花樣	158
調整線張力	159
重新縫紉	160
當刺繡到一半時，線跑完	160
當在刺繡途中被停止	161

美妙的刺繡

這章節是描述為了刺繡所應做的準備和基礎的程序。

需準備甚麼

以下是刺繡時所必需的物品。

■ 布料

為了刺繡準備布料。請準備一片比您想要縫紉的花樣相符合的繡花框尺寸，還大一點的布料。

☀ 注意

- 當縫紉刺繡作品時，請隨時使用布襯。尤其是在刺繡輕薄的布料和伸縮性的布料時。若是沒有使用一片布襯，可能會導致刺繡設計作品的品質低劣。
- 當在大片的布料上刺繡時，請整理布料，不要讓布料懸掛在放置縫紉機的桌子邊。假如刺繡時，布料是懸掛著，則繡花臂在動作時，將可能會損害，也可能會導致花樣縫紉不正確。

！警告

- 太厚的布料，請不要刺繡。當安裝上繡花專用座和繡花框時，請使用 (I) (針位上下調整鈕) 來升起車針，並確認布料的厚度。假如壓布腳和布料之間有間距，此布料即可以刺繡。假如沒有間距，請不要刺繡此布料。否則，車針可能會折斷，並導致受傷。
- 當縫紉重疊的花樣時，請小心。車針可能因為不容易穿透布料，而導致斷針。

■ 穩定用的襯

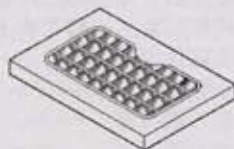
為了刺繡而在布料反面安裝穩定用的襯，可預防刺繡設計作品的品質低劣。



我們推薦您在刺繡時使用穩定用的襯。當縫紉薄的材質，像是細薄紗；以及絨毛布料，像是毛巾等，可以使用一種水溶性的紙襯。請參閱“選購的配件”(第9頁)。

■ 刺繡線

刺繡用的上線，可使用一般繡線和鄉村繡線。



刺繡用的底線，可使用刺繡專用底線。請參閱“選購的配件”(第9頁)。

☀ 注意

- 為了讓刺繡設計有好的品質，請確實使用為了刺繡縫紉機所設計的刺繡線。
- 刺繡前，請先檢查底線是否足夠。假如在連續縫紉時，沒有足夠的底線，則線可能會糾纏成團。

■車針

平常請使用一支 75/11 的家庭用縫紉車針。當在厚的布料，例如像是丹寧布上刺繡時，請使用一支 90/14 的家庭用縫紉車針。

●備註

- 當購買縫紉機時，一支 75/11 的車針已安裝在縫紉機上。
- 當要更換車針時，請參閱“換針”（第40頁）。

！警告

- 自有特種針（鍍金針）以來，都是使用在容易跳針的針趾或布料上，例如像是圖案狀的針趾和伸縮性的布料等。刺繡時，完全不可以使用它們。否則，車針可能會彎曲或是折斷。

■其他

刺繡框還有“小”、“中”和“特大”等尺寸，可供選購。詳情請參閱“選購的配件”（第9頁）。

刺繡的步驟

刺繡的基本步驟如下：

1	換裝壓布腳	換裝繡花壓布腳“Q”。有關換裝繡花壓布腳的詳情，請參閱“換裝繡花壓布腳”（第133頁）。
2	檢查車針	請使用一支能和布料相配合的車針。有關換裝車針的詳情，請參閱“換針”（第40頁）。
3	安裝繡花專用座	安裝繡花專用座。有關安裝繡花專用座的詳情，請參閱“安裝繡花專用座”（第136頁）。
4	重新放置梭殼	當使用的是其他種類的刺繡底線時，請使用可隨意替換的梭殼（粉紅色記號）。詳情請參閱“重新放置梭殼”（第138頁）。
5	放上底線	為了底線，請繡繞刺繡專用底線，並將底線裝好。詳情請參閱“捲梭子/裝梭子”（第23頁）。
6	布料的準備工作	在布料上加襯，並將布料箍在一個繡花框上。詳情請參閱“準備好布料”（第139頁）。
7	安裝繡花框	將繡花框安裝在繡花專用座上。詳情請參閱“安裝繡花框”（第143頁）。
8	選擇花樣	打開縫紉機電源，然後選擇一個刺繡花樣。詳情請參閱“如何選擇刺繡花樣”（第23頁）。
9	檢查佈局	檢查和調整刺繡的位置和尺寸。詳情請參閱“調整佈局”（第156頁）。
10	放上繡線	依照花樣來放置繡線。詳情請參閱“穿上線的方法”（第29頁）。

換裝繡花壓布腳

此章節是描述如何安裝繡花壓布腳。

換裝繡花壓布腳

當要刺繡時，請換裝繡花壓布腳。請將繡花壓布腳“Q”用一支螺絲起子準備好。

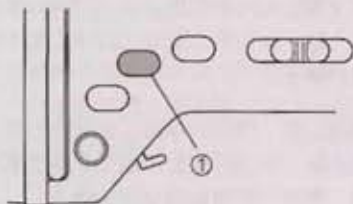


- ① 繡花壓布腳的橫柱
- ② 鉤住壓布腳腳脛螺絲

！警告

當要刺繡時，請隨時換裝繡花壓布腳“Q”。假如使用錯誤的壓布腳，車針可能會因為扎到壓布腳而彎曲或是折斷。

- 1 壓按  (針位上下調整) 鈕1~2次來升起車針。



- ① 針位上下調整鈕
- 此時，車針將會升起。

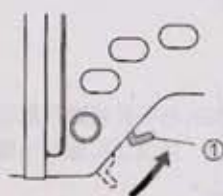
- 2 關閉縫紉機電源。



！警告

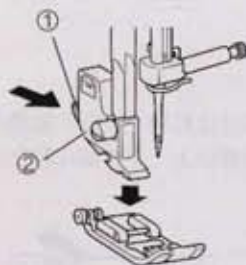
- 在換裝壓布腳之前，請先關閉縫紉機的電源。否則，若是因為不小心壓按到  (手控停動) 按鈕，可能會導致受傷。

- 3 抬起壓布腳拉柄。



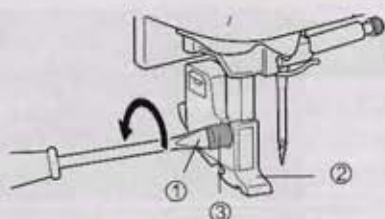
- ① 壓布腳拉柄
- 此時，壓布腳將會被抬起。
- 在購買時，壓布腳拉柄是保持在上方。

- 4 壓按壓布腳腳脛後方的黑色按鈕，讓壓布腳與腳脛分離。



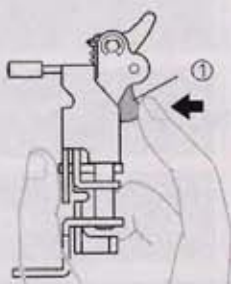
- ① 黑色按鈕
- ② 壓布腳腳脛

- 5** 放鬆腳脛螺絲，並取下壓布腳腳脛。
朝後方轉動螺絲起子，可放鬆螺絲。



- ① 螺絲起子
② 壓布腳腳脛
③ 腳脛螺絲

- 6** 如圖所示，用您的右手抓著繡花壓布腳。
抓著繡花壓布腳，並讓您的食指包覆環繞在壓布腳後方的拉柄上。



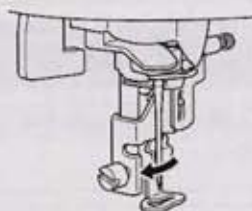
- ① 拉柄

- 7** 用您的手指壓按住拉柄，並配合讓繡花壓布腳的橫柱跨在針留螺絲上，以將繡花壓布腳安裝在壓布棒上。

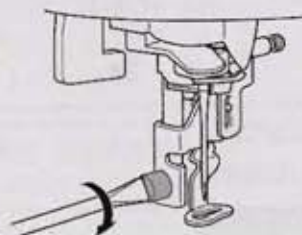


- ① 繡花壓布腳的橫柱
② 針留螺絲

- 8** 利用繡花壓布腳來勾住腳脛螺絲。
請垂直的安裝繡花壓布腳。



- 9** 鎖緊腳脛螺絲。
朝前方轉動螺絲起子，可鎖緊螺絲。

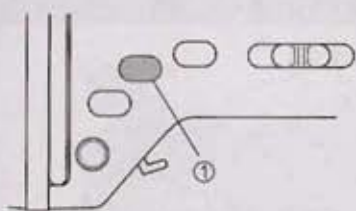


！警告

- 當安裝繡花壓布腳“Q”時，請不要讓車針扎到您的手指。否則，車針可能會折斷或是導致受傷。
- 請確實使用附屬的螺絲起子將螺絲鎖緊。假如螺絲太鬆，則車針可能會因碰撞到壓布腳而彎曲或是折斷。
- 縫紉之前，請隨時朝前（逆時針方向）慢慢地轉動手輪，來確認車針不會去碰撞到壓布腳。否則，車針可能會彎曲或是折斷。

取下繡花壓布腳

- 1 壓按 ① (針位上下調整) 鈕1~2 次 來升起車針。

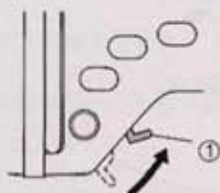


① 針位上下調整鈕

- 2 關閉縫紉機電源。



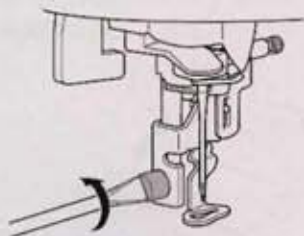
- 3 抬起壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

- 此時，壓布腳會被抬起。

- 4 用您的手指壓按住繡花壓布腳後方的拉柄，放鬆腳腔螺絲，然後取下繡花壓布腳“Q”。朝後方轉動螺絲起子，可放鬆螺絲。



- 5 裝上壓布腳腳腔。

- 詳情請參閱“安裝壓布腳腳腔”(第44頁)。

安裝繡花專用座

此章節是描述如何安裝繡花專用座。

繡花專用座應注意事項

繡花專用座的應注意事項，將如下說明。

！警告

- 當安裝了繡花專用座時，請別再移動縫紉機。否則繡花專用座可能會因脫落摔下而導致損傷。
- 當縫紉機在刺繡時，請讓您的手以及不相關的物品遠離繡花框與繡花臂。否則，可能會導致損傷。

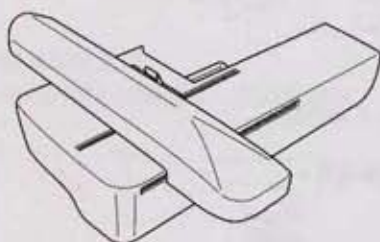
☀ 注意

- 請勿觸摸繡花專用座連接槽內部的連結處。否則，連接槽可能會損壞，以及可能會發生故障。
- 請勿施加強力在繡花臂上，或是從繡花臂處抬起。否則，可能造成繡花專用座的損壞。



安裝繡花專用座

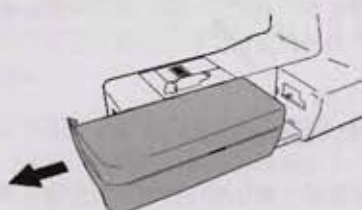
將繡花專用座準備好。



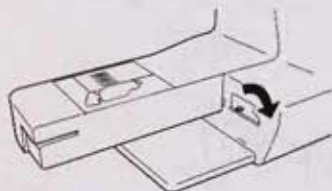
1 關閉縫紉電源。



2 向左拉出活動式輔助桌。



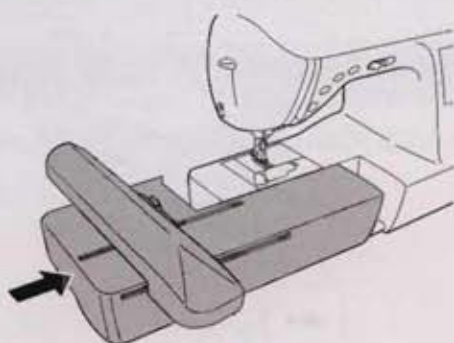
3 如下圖所示的箭頭方向，打開連接槽的護蓋。



☀ 注意

- 當繡花專用座沒有使用時，請確實關上連接槽的護蓋。

- 4 將繡花專用座滑入縫紉機的巧臂中。
輕推繡花專用座直到傳出卡嗒聲為止。



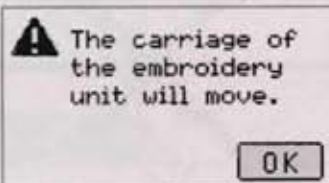
► 繡花專用座已安裝好。

- 5 打開縫紉機電源。

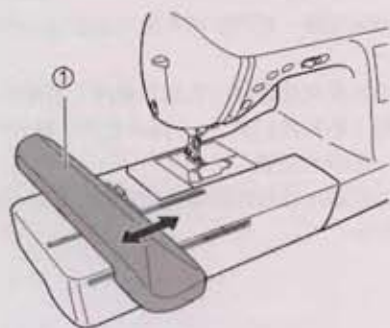


► 確認的訊息將會顯示。

- 6 請確認沒有物品，或是讓手遠離繡花專用座。然後壓按 **OK** 鍵。



- 當一個漫畫是在螢幕上顯示時，假如用您的手指觸摸螢幕，上面的那一則訊息將會顯現。



① 繡花臂

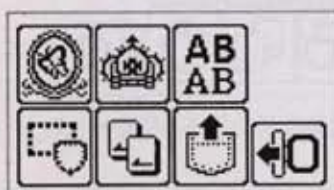
！警告

- 請勿將您的手和其他物品放在繡花臂的附近。否則，可能會導致損傷。

☀ 注意

- 假如縫紉機在開始動作時，有手或是物品靠近繡花臂時，螢幕可能會跳回最初的顯示。請在排除任何靠近繡花臂的物品之後，再一次打開縫紉機電源。

► 刺繡花樣類型的選擇畫面，將會顯現。



- 詳情請參閱“選擇刺繡花樣”（第138頁）。

備註

- 當安裝上繡花專用座時，實用的針趾將無法選擇。

取下繡花專用座

在確定縫紉機已經完全停止後，請隨著下列的指示操作。

1 取下繡花框。

- 詳情請參閱“取下繡花框”(第144頁)。

2 壓按 鍵，然後再壓按 鍵。



► 繡花臂會移動到最初記憶的位置。

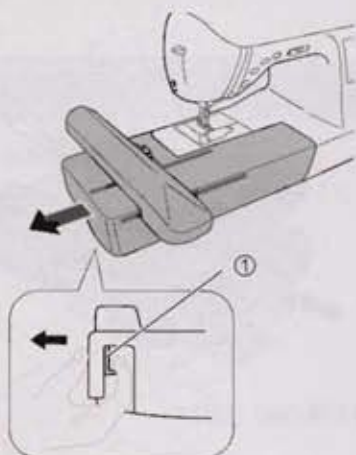
3 關閉縫紉機電源。



! 警告

- 在取下繡花專用座之前，請隨時關閉縫紉機電源。當縫紉機電源是開啟時，假如取下繡花臂，可能會導致故障。

4 用手握住繡花專用座左側後底下的鬆開鈕，並向左慢慢地將繡花專用座拔離縫紉機。



① 鬆開鈕

► 繡花專用座將會被從縫紉機上分離

! 警告

- 請勿藉由抓著鬆開鈕的隔間，來攜帶繡花專用座。



重新放置梭殼

刺繡專用底線，是設計用來配合縫紉機的使用（第9頁）。

當使用的是其他種類的刺繡底線時，請使用可隨意替換的梭殼（粉紅色記號）。（原本安裝在縫紉機上的梭殼是有一個綠色記號）

有關如何取出梭殼的詳情，請參閱“梭床的清理”（第164頁）。

準備好布料

在要刺繡的布料上加襯，並將布料繙在一個繡花框上。

在布料上附加穩定用的襯

在要刺繡的布料上加襯，可預防刺繡作品的品質低劣。



備註

- 我們推薦您在刺繡時使用穩定用的襯。當縫紉薄的材質，像是細薄紗；以及絨毛布料，像是毛巾等，可以使用一種水溶性的紙襯。請參閱“選購的配件”（第9頁）。

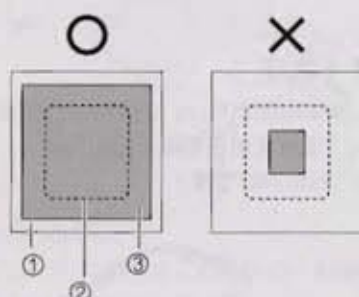
注意

- 當刺繡伸縮性的布料、薄的布料、編織鬆散的布料和針趾容易皺縮的布料時，請隨時使用穩定用的襯。

警告

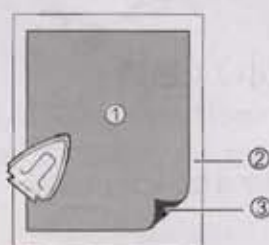
- 當縫紉刺繡作品時，應隨時使用穩定襯，特別是在刺繡薄的或伸縮性的布料。否則，車針可能會因而彎曲或是折斷。此外，花樣也可能會縫紉不正確。

1 請準備好一片比繡花框的面積過大的襯。



- ① 布料
- ② 繡花框的尺寸
- ③ 用以穩定的襯

2 假如使用的是有黏性的襯，請將有黏性的那一面，貼在刺繡布料的反面，然後再用蒸氣熨斗熨燙。



- ① 用以穩定的襯
- ② 布料（反面）
- ③ 有黏性的那一面

■ 當無法熨燙或是放置在繡花框時

有些布料，例如像是毛巾，那是無法熨燙，或是要刺繡的地方，熨燙困難，可在布料底下放置穩定用的襯。

將布料裝入在繡花框上

將繡花框內的布料拉緊。假如布料太鬆，刺繡花樣的品質可能會低劣。請隨著下面的步驟，放置布料在繡花框中，讓布料沒有鬆弛。準備好將一片布料和穩定襯，安裝入繡花框中（中框、小框、大框和特大框）。

■繡花框（大）

可刺繡的面積為高度18 cm（7 inches），寬度13 cm（5 inches）。這是使用在刺繡多重的花樣，而且不用改變繡花框內的布料的位置。



■繡花框（中）（選購）

可縫紉高度10 cm（4 inches）和寬度10 cm（4 inches）的花樣。



■繡花框（小）（選購）

可縫紉高度2 cm（1 inches）和寬度6 cm（2-1/2 inches）的花樣。

這是使用在文字或是其他較小的刺繡。



- 內建的花樣，繡花框（小）是無法使用。

■繡花框（特大（多重位置））（選購）

當使用縫紉機之前，應隨時採用下列包含的基礎安全預防措施。使用之前，請先閱讀所有的安全指令。



！警告

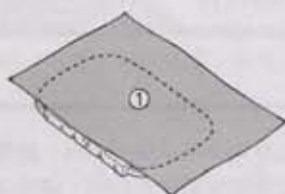
- 刺繡時，請選擇一個與花樣尺寸相配合的繡花框。否則，繡花框可能會因碰撞到壓布腳而導致損傷，或是車針破損。

- 1 放鬆繡花框調節螺絲，取出內、外框，然後將外框放置在一個平面上。

將內框往上取出，即可分離內、外框。

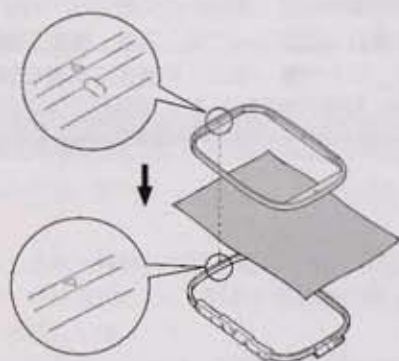


- 2 將布料連同穩定襯一起放置在外框上方。衣料的正面請朝上。



① 衣料正面

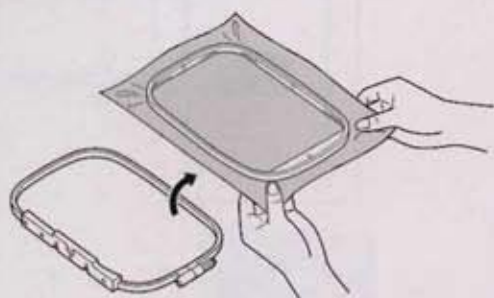
- 3 將內框往布料的頂端壓按。
讓內框上的△記號，與外框上的▽記號相對齊。



- 4 用手鎖緊調節螺絲，讓布料可以十分牢固。



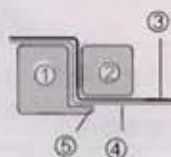
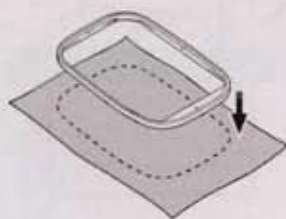
- 5 在沒有鬆開調節螺絲的情況下，溫和地將布料從繡花框中移出。



備註

- 這個預防步驟，在刺繡時將可幫助減少花樣的扭曲。

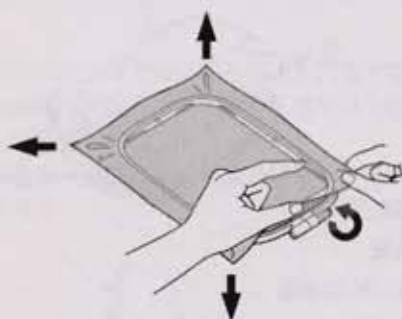
- 6 再一次將內框往布料的頂端壓按。讓內框上的△記號，與外框上的▽記號相對齊。



- ① 外框
- ② 內框
- ③ 布料（正面）
- ④ 穩定襯
- ⑤ 外框底部突出處

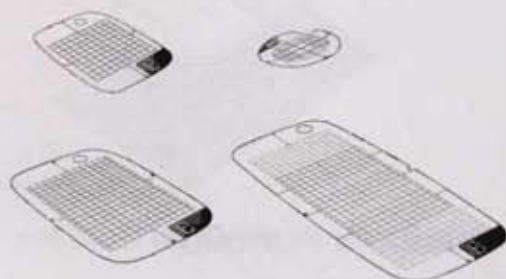
- 將內框整定的往下壓，直到接觸到外框底部突出處為止。

- 7 旋緊調節螺絲，將布料鬆弛的部份拉緊，並輕輕地敲打布面，聽聽布面的聲音是否繃緊。

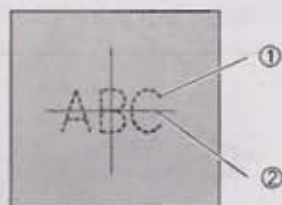


■使用繡花板

假如將繡花板安裝在繡花框上使用，刺繡時就可以很正確的縫紉在布料的正面。



- 1 使用粉土筆，在刺繡花樣的中心位置製作一個記號。



- ① 刺繡的花樣
- ② 記號

2 將繡花板放入內框中。

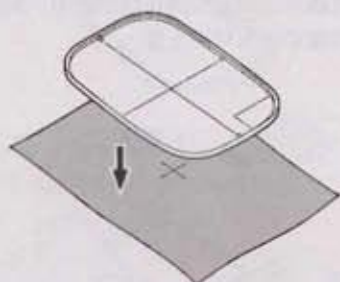


① 繡花板

② 內框

③ 繡花板基準線

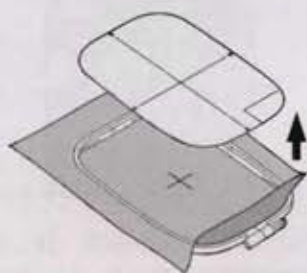
3 讓繡花板中的基準線與布料上的記號線對齊。



4 將內框壓入外框中。並拉緊布料。

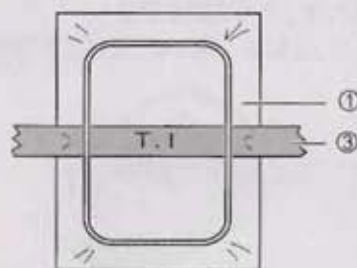
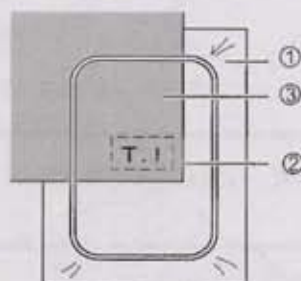
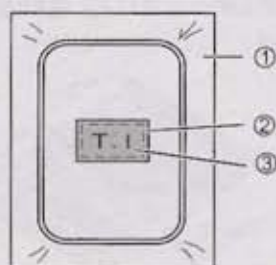
• 詳情請參閱第140頁。

5 取出繡花板。



■ 刺繡無法在繡花框中繃緊的布料

當刺繡薄片的物質，如緞帶等，或是小片的布料無法在繡花框中繃緊時，可利用穩定襪來當做在繡花框中拉緊的基礎布料。我們推薦您在所有的刺繡裡，都附上穩定用的襪。



① 穩定襪

② 使用珠針或噴膠固定

③ 布料

完成刺繡之後，小心的把襪拆掉。

安裝繡花框

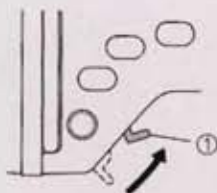
此章節是描述如何安裝繡花框。

安裝繡花框

1 用刺繡專用底線捲繞梭子，並將梭子放入梭殼中。

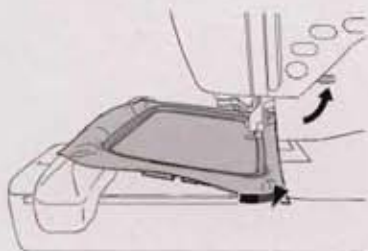
- 詳情請參閱“捲梭子/裝梭子”(第23頁)。

2 抬起壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

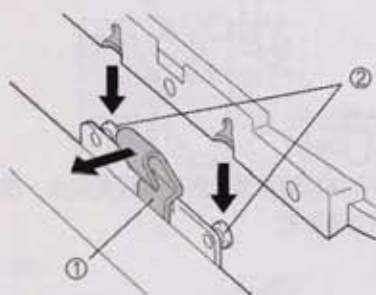
3 壓布腳拉柄可再往上方抬起，並將繡花框放進壓布腳底下。



警告

- 請不要讓您的手或是繡花框碰撞到車針。否則，可能會導致損傷或是車針破損。

4 輕輕地將繡花臂框架上的拉柄往左扣住，並讓繡花框上的鑲嵌托架的凹槽對準繡花臂框架上的固定栓，然後壓按繡花框，讓繡花框進入繡花臂框架，直到聽見卡答聲為止。



① 拉柄

② 固定栓

- 請勿在縫紉機的任何開口處，插入任何異物。

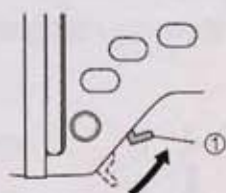
警告

- 請將繡花框正確的安裝在繡花臂框架上。否則，壓布腳可能會碰撞到繡花框，而導致損傷。

取下繡花框

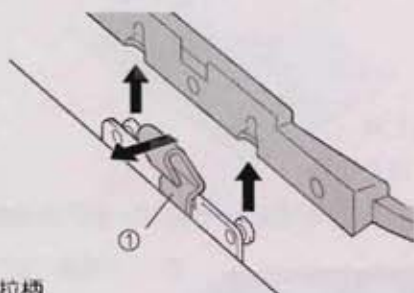
在確定縫紉機已經完全停止後，請隨著下列的指示操作。

1 抬起壓布腳拉柄。



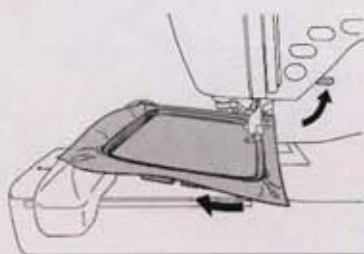
① 壓布腳拉柄

2 輕輕地將繡花臂框架上的拉柄往左扣住，然後再往上移出繡花框。



① 拉柄

3 壓布腳拉柄可再往上方抬起，並將繡花框從壓布腳底下取出。



！警告

- 請不要讓您的手或是繡花框碰撞到車針。否則，可能會導致損傷或是車針破損。

選擇刺繡花樣

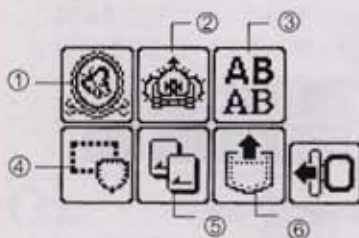
此章節是提供有用的多種類型的刺繡花樣的細節和選擇一個花樣的程序。

版權資訊

花樣是被設計儲存在縫紉機和刺繡卡中，而且是專供個人使用。任何公開的或是商業上的使用有版權的花樣，是會違反著作權法而被嚴格禁止。

刺繡花樣的類型

可從下面有用的類型中，選擇一個刺繡花樣。



- ① 刺繡花樣
- ② 追加的刺繡花樣
- ③ 字母文字
- ④ 外框花樣
- ⑤ 刺繡卡
- ⑥ 儲存在縫紉機的記憶體中的花樣

■ 文字花樣

共有6種類型的文字（歐洲文字）：包含大寫/小寫/數字/象徵。

- 詳情請參閱“選擇字母文字”（第148頁）。

■ 刺繡花樣（刺繡花樣/追加的刺繡花樣）

總計共有136種花樣。花樣是完全依照上線變換的指示顯現在螢幕上。

- 情請參閱“選擇刺繡花樣”（第149頁）。

■ 外框花樣

10種外框形狀，諸如正方形和圓形，可和12種針趾類型相結合。

- 詳情請參閱“選擇外框花樣”（第150頁）。

■ 刺繡卡

可從一片刺繡卡中壓按選擇花樣。

- 詳情請參閱“使用一片刺繡卡”（第151頁）。

■ 儲存在縫紉機的記憶體中的花樣

可從縫紉機的記憶體中，重新喚出儲存過的花樣。

LCD (液晶顯示螢幕) 的操作

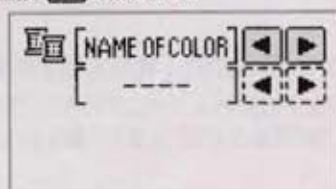
LCD (液晶顯示螢幕) 是使用顯示面板上的操作鍵來操作。如何使用操作鍵來刺繡，將會說明如下。

■ 操作鍵



-  返回到上一個畫面。
-  當花樣沒有在螢幕中顯現時，( 或是 ) 鍵，若是壓按時，前面的/後面的花樣就會顯現。
-  回到類型選擇畫面。選擇的花樣將被消除。
-  壓按此鍵，可調整語言或改變繡線顏色的顯示或其他的設定。

壓按  (設定鍵)。



NAME OF COLOR：典型的顏色名稱。
TIME：刺繡所需的時間。
NEEDLE COUNT：車針前進的針數。
#123：從下面的廠牌中，選擇設定繡線顏色的號碼。

- EMBROIDERY (POLYESTER) THREAD#
- COUNTRY (COTTON) THREAD#
- MADEIRA POLY THREAD#
- MADEIRA RAYON THREAD#
- SULKY POLY THREAD#
- ROBISON-ANTON POLY THREAD#



DISPLAY UNIT (顯示的單位)
可選擇顯示何種測量單位。[mm/inch]

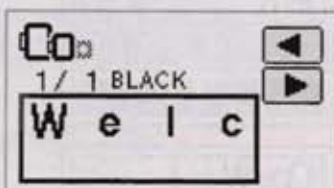
EMBROIDERY TENSION (刺繡時的線張力)
可調整刺繡時的線張力。[-8 至 +8]

MAX EMBROIDERY SPEED (SPM)
(最高的刺繡速度)
可選擇最高的刺繡速度 (每分鐘)。
[650SPM / 350SPM]

LCD 按鈕



CHECK 當指定的花樣選擇後，壓按此鍵，然後再壓按 **◀▶** 鍵來顯示。縫紉的設定，例如串連的字母文字和顏色，將可獲得確認。



◀▶ 壓按此鍵，可改變線的設定。

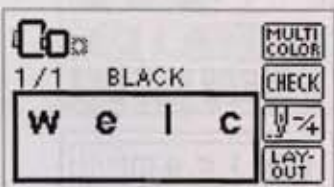


✂ 壓按此鍵，可選擇或消除程式切線的功能。

✂ 壓按 **+** 或 **-** 鍵，可調整線的張力。

vw 壓按 **+** 或 **-** 鍵，可改變線的密度（僅有文字花樣適用）。

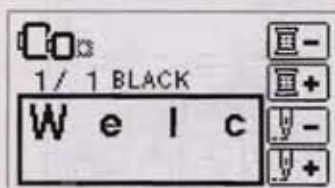
ADJUST 壓按此鍵，可調整花樣。



MULTI COLOR 當您在刺繡文字時，若是想要改變文字的顏色，可壓按此鍵。自此，縫紉機會在每一個字母繡完後停止，並讓您去改變要縫紉的上線。再壓按一次此鍵，可取消此多重顏色的功能。



1/7 開始刺繡時，若壓按此鍵，在一段時間裡，可讓針前進一個顏色或是一針（假如持續壓按住的話，可前進9到20針），並改變刺繡的位置。這是使用在當指定的顏色沒有縫紉到，或是當縫紉機刺繡到中途卻被關機，而重新啟動縫紉機時。

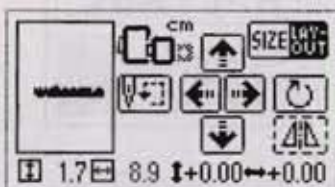


◀ 倒退一個顏色 **▶** 前進一個顏色

1/7 倒退一針 **1/7** 前進一針

• 詳情請參閱“重新縫紉”（第160頁）。

LAY-OUT 可檢查花樣在繡花框裡的位置，尺寸和角度都可以改變。



• 詳情請參閱“調整佈局”（第23頁）。

備註

• 若是按鍵有虛線圍住，表示此功能無法使用。

選擇字母文字

描述如何刺繡字母。

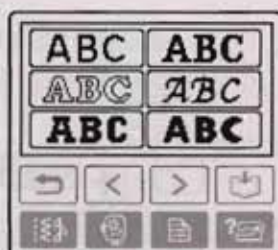
備註

- 當 "The pattern is too large for the embroidery frame" 訊息顯示時，已無法再輸入更多的花樣。
- 不一樣的字體（實體、中空及其他等）是無法組合。

1 選擇一個字母花樣。



2 選擇字體。



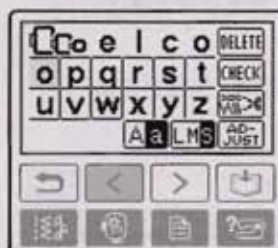
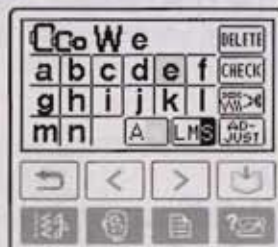
3 輸入文字。

假如文字輸入錯誤，請壓按 **DELETE** 鍵。

■ 範例：Welcome

Aa 大寫/小寫 切換鍵。

LMS 大/中/小 尺寸切換鍵。





備註

- 您可以將輸入的文字儲存，以供日後使用。詳情請參閱“儲存花樣”（第23頁）。

選擇一個刺繡花樣

總計共有136種刺繡花樣，例如像是水果或是動物等，是儲存在縫紉機的記憶體內。



70 種刺繡花樣



66 種刺繡花樣

備註

- 有關花樣完成後的樣品和線的使用，請參閱快速導覽手冊中的“Embroidery Pattern Color Change Table”（刺繡花樣顏色變換表）。

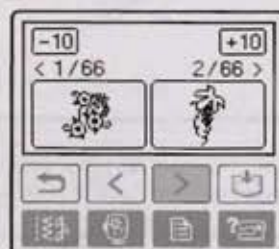
1 選擇刺繡花樣的類型。



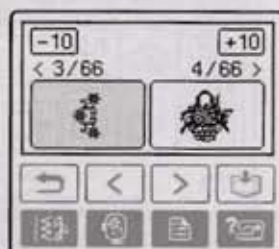
► 花樣的選擇畫面將會顯現。

2 選擇花樣。

請使用液晶螢幕上的 （上一頁鍵）和 （下一頁鍵）。



- 當 鍵被壓按後，會顯示前10個/後10個花樣。



► 當選擇一個花樣之後，將可以開始刺繡。



選擇一個外框花樣

10種外框形狀，諸如正方形和圓形，可和12種針趾類型相結合。

備註

- 有關外框花樣的形狀和針趾，請參閱快速導覽手冊中的“Frame patterns”（外框花樣）。

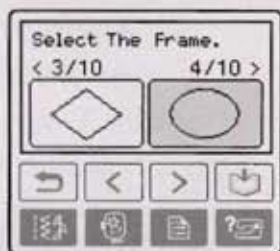
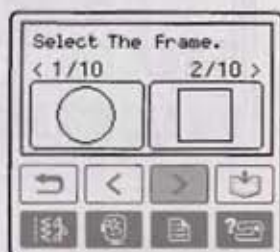
1 壓按外框花樣。



► 外框花樣的選擇畫面將會顯現。

2 選擇外框形狀。

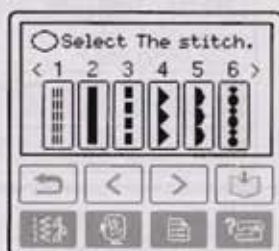
請使用液晶螢幕上的 （上一頁鍵）和 （下一頁鍵）來從10種形狀中選擇。



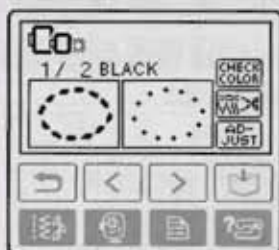
► 外框花樣的針趾選擇畫面將會顯現。

3 選擇外框花樣的針趾。

請使用液晶螢幕上的 （上一頁鍵）和 （下一頁鍵）來從12種針趾中選擇。



► 當選擇針趾之後，將可以開始刺繡。



使用一片刺繡卡

假如使用一片刺繡卡，您將可以刺繡有別於縫紉機內儲存的花樣。有多種具有不同主題的刺繡卡。



注意

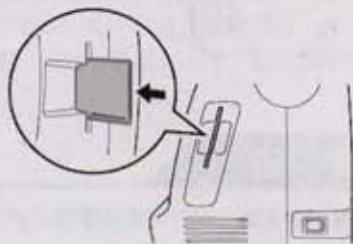
- 只有在關閉縫紉機的電源時，才能插入或取出刺繡卡。
- 將刺繡卡插入插卡槽時，鎖邊是位於右側的方向。
- 除了刺繡卡外，不可放置任何物品在插卡槽中。
- 不使用時，請將刺繡卡收藏在硬盒內。
- 請使用專為本型縫紉機所設計的刺繡卡。若使用其他的卡片，可能會導致縫紉機無法正確操作。
- 國外販售的刺繡卡，可能無法在本縫紉機上使用。

1 關閉縫紉機電源。



2 將刺繡卡完全的插入位於縫紉機右側的插卡槽中。

請將刺繡卡上有箭頭的那一面朝向自己，並依箭頭指示的方向插入刺繡卡。



3 打開縫紉機電源。



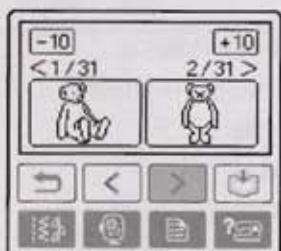
4 壓按螢幕上的刺繡卡按鍵。



► 儲存在刺繡卡內的花樣，將會在選擇畫面中顯示。

5 選擇一個花樣。

操作方式與“選擇刺繡花樣”相同（第145頁）。



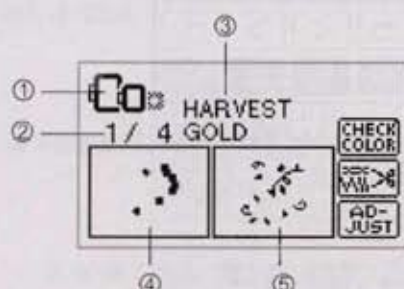
刺 繡

準備工作完成之後，您可以開始試驗刺繡。此章節是描述刺繡和貼布繡的步驟。

刺繡一個花樣

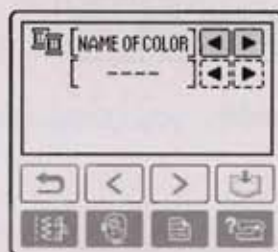
刺繡花樣是在每一個顏色繡完後，再變換繡線刺繡。

- 1** 準備要刺繡的繡線的顏色，會顯示在螢幕上。



- ① 刺繡時，可以使用的繡花框
- ② 目前刺繡的階段/設計的線色號碼
- ③ 目前的顏色名稱
- ④ 目前的顏色區域
- ⑤ 下一個顏色的區域

- 顯示的繡線名稱，也可以改變設定成顯示設計的線色號碼。壓按  (設定鍵)，然後在設定畫面中改變設定。詳情請參閱“LCD (液晶螢幕) 的操作” (第146頁)。



- 範例：選擇繡線號碼。**



- 2** 放上繡線，然後將線穿好。

- 詳情請參閱“如何穿上線” (第29頁) 和“自動穿線裝置的使用方法” (第32頁)。

注意

- 在使用自動穿線器之前，請先放下壓布腳。

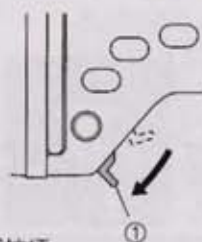
- 3** 讓線穿過繡花壓布腳的洞孔中，再輕輕地用您的左手拉著。別拉太緊，讓線有一些鬆弛。



警告

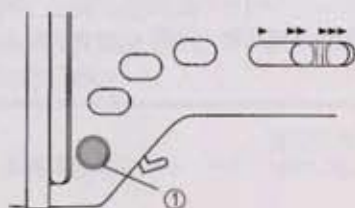
- 假如線拉的太緊，車針可能會彎曲或折斷。
- 當正在縫紉時，請勿讓手或物品碰撞到繡花臂。否則，花樣可能會錯誤。

4 放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

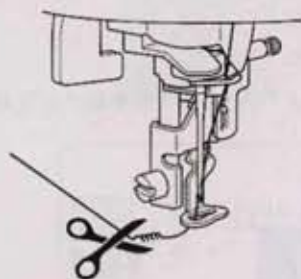
5 壓按 ① (手控停動按鈕)



① 手控停動按鈕

6 當刺繡了5~6針之後，請壓按 ① (手控停動按鈕) 來停止縫紉機。

7 使用剪刀來修剪針趾開始處的線頭。將針趾邊緣處的線頭剪掉。



- 假如從縫紉開始，就有留下線頭未修剪，而您還是繼續縫紉，則當花樣完成後，線頭將會變得難以處理。請從開始時，就修剪線頭。

8 再壓按 (手控停動按鈕) 一次。

- ▶ 再一次開始刺繡。
- ▶ 當第一種顏色完全繡好時，縫紉機將會在針趾補強之後，自動停止。當有設定自動切線的功能時，縫紉機將會把線切斷。

9 換上下一個顏色的繡線，然後再重複1~8的步驟。

10 修剪多餘的線頭。

- ▶ 當最後一個顏色已經繡完之後，將會顯現 "Finished sewing" (縫紉完成) 的訊息。壓按 **OK** 鍵，顯示將會回復到最初的畫面。

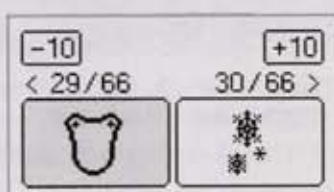
備註

- 有關自動切線功能的設定，詳情請參閱 "LCD (液晶螢幕) 的操作" (第146頁)

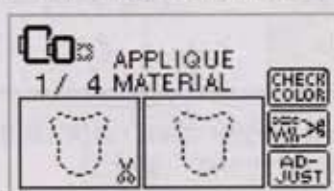
貼布繡

準備好基礎的布料和貼布的布料（貼布片）。

1 選擇一個貼布花樣。

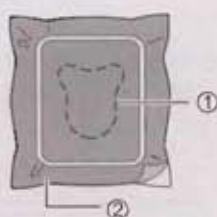


2 當 "APPLIQUE MATERIAL"（貼布的材料）是在螢幕上顯示時，請用熨斗在想要做貼布的布料背面加裝一片襯，然後再在繡花框中繡緊。



3 放下壓布腳拉柄，然後壓按 (1)（手控停動按鈕）。

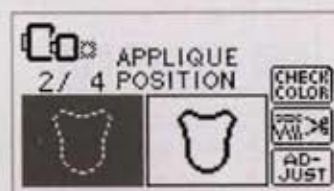
► 縫紉機會在縫紉完要剪下的貼布片的輪廓後，自動停止。



① 裁剪線

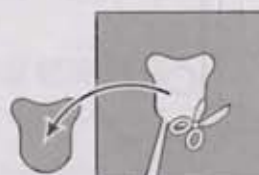
② 基礎的布料

► "APPLIQUE POSITION"（貼布的位置）將會顯示在螢幕上。



4 從繡花框中取出布料，並小心的沿著花樣周圍的裁剪線裁剪。

剪下之後，請小心的取出貼布。

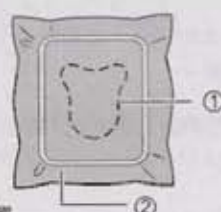


• 假如不是從正面剪下這個貼布，完成後它將無法勻稱。

5 讓基礎的布料在繡花框中繡緊。

6 換上貼布要用的線。

7 放下壓布腳拉柄，然後壓按 (1)（手控停動按鈕）。



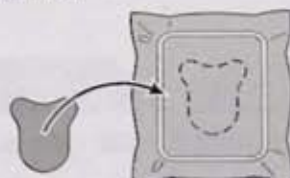
① 貼布的位置

② 基礎的布料

► "APPLIQUE"（貼布繡）將會顯示在螢幕上。



8 在剪下的貼布材料背面，粘上一層薄薄的布料膠水或噴膠，然後放置在基礎布料上的貼布位置，並與輪廓線相對齊。



9 放下壓布腳拉柄，然後壓按 (手控停動按鈕)。



 注意

- 當“APPLIQUE MATERIAL” (貼布的材料)、
“APPLIQUE POSITION” (貼布的位置) 和
“APPLIQUE” (貼布繡) 是顯示時，指定的繡線
顏色將不會顯現。請使用一個可以配合貼布顏
色的合適繡線。

10 請隨著螢幕的指令，來變換線的顏色。



編輯和儲存花樣

此章節是描述花樣的編輯、調整、復位和記憶的方法。

調整佈局

花樣的正常位置，是位於繡花框的正中央。

在開始刺繡之前，您可以檢查佈局和改變花樣的位置和尺寸。

備註

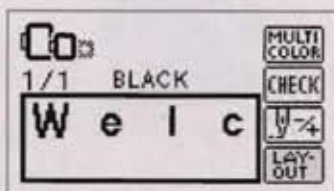
- 外框呈現虛線的按鍵，將無法使用。

1 選擇刺繡花樣之後，請壓按 **AC-JUST** 鍵。

►此時，縫紉的畫面將會顯現。

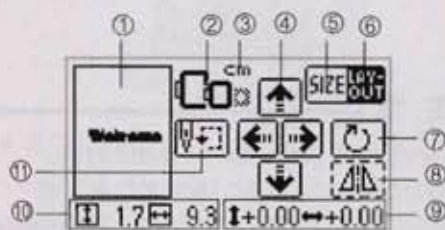


2 壓按 **SIZE** 鍵。



►LCD 螢幕上的布局畫面將會顯現。

3 檢查和調整佈局。



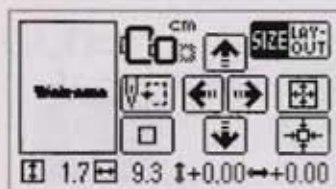
- | | |
|------------------|--------------|
| ① 在此框的範圍內佈局 | ⑦ 迴轉鍵 |
| ② 可使用的繡花框 | ⑧ 水平鏡像鍵 |
| ③ 顯示單位 (cm/INCH) | ⑨ 從中心點至花樣的距離 |
| ④ 位置變換鍵 | ⑩ 刺繡的尺寸 (cm) |
| ⑤ 尺寸鍵 | ⑪ 起點鍵 |
| ⑥ 佈局鍵 | |

繡花框的尺寸顯示

若是花樣的尺寸被修改、佈局被調整、或是建議的繡花框尺寸被更換，此顯示將會閃爍。繡花框若是呈現灰色，表示此繡花框無法使用。

SIZE 尺寸鍵

可放大/縮小花樣的尺寸。壓按 **SIZE** 鍵，可回到上一個畫面。



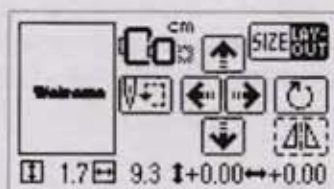
- 縮小尺寸**
- 回復原來尺寸**
- 放大尺寸**
- 位置變換鍵**
可上、下、左、右移動刺繡的位置。
- 回到中心點的位置**
(當有使用位置變換鍵移動花樣的位置時)

- 當您改變花樣的尺寸和位置時，若是有做筆記，記錄螢幕下方的重要資訊，就算是在工作中途再重新打開電源，您也可以縫紉相同的尺寸和佈局。



佈局鍵

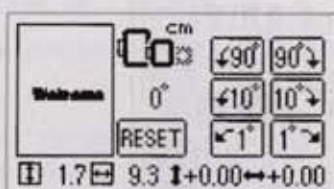
壓按此鍵，將轉移到迴轉的畫面。



迴轉鍵

一次可迴轉花樣1度、10度、或90度。

- 壓按 (返回鍵) 可回到上一個畫面。



可向左迴轉花樣 90°。

可向右迴轉花樣 90°。

可向左迴轉花樣 10°。

可向右迴轉花樣 10°。

可向左迴轉花樣 1°。

可向右迴轉花樣 1°。

RESET (重設) 鍵，可回復花樣到原來的角度。



水平鏡像鍵

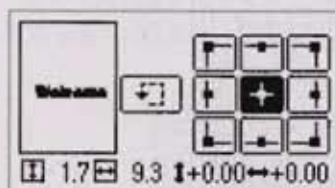
可讓花樣的影像左右顛倒。



起點鍵

可移動車針的起點位置，來對齊花樣。

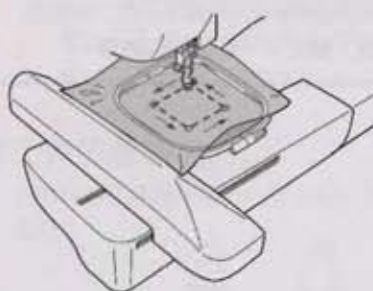
- 壓按 (返回鍵) 可回到上一個畫面。



選擇車針的起點位置，同時車針也會移動到這個位置。



(試縫鍵) 會移動繡花框來檢查花樣的位置。



警告

- 當繡花框在移動時，切勿降下車針。否則，車針可能會彎曲或折斷。
- 當您有修改過花樣時，請檢查可使用的繡花框顯示，並使用合適的繡花框。假如使用一個並沒有顯示是可以使用的繡花框時，壓布腳可能會撞擊到繡花框，並造成損壞。

4 壓按  (返回鍵) 回到上一個畫面。



備註

- 當電源關閉後，佈局將會回復到原來的設定。
- 您也可以檢查花樣的尺寸和與中心點之間的距離。壓按  鍵之後，即可開始刺繡。

儲存花樣

若是您有特製的刺繡花樣和字母文字時，也可以將它們儲存在縫紉機的記憶體內。一旦花樣儲存之後，就算縫紉機關機也不會被刪除，讓您可以隨時將它們喚回刺繡。這是為了方便儲存像是名字之類的花樣。您可以儲存最高12個花樣或512 KB 的資料。

■儲存一個花樣

- 1 選擇一個想要儲存的花樣之後，壓按  (記憶鍵)。



► 儲存花樣之後，最初的畫面將會再一次出現。

- 當花樣正在儲存時，請勿關閉電源。否則，花樣資料可能會喪失。

■重新喚回一個花樣

- 1 壓按  (重新喚回鍵)



► 儲存的花樣將會顯現。

2 選擇您想要重新喚回的花樣。

轉換畫面，請使用 **<** (上一頁鍵) 和 **>** (下一頁鍵)。



① 可使用的記憶總數

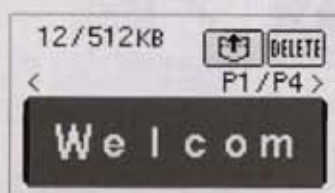
② 記憶體的空间總數

③ 顯示現在的頁次/所有的頁次

► 選擇的花樣將會以反光狀態顯示。

3 壓按 **DELETE** 鍵。

要刪除儲存的花樣，請壓按 **DELETE** 鍵。



► 儲存的花樣將會重新喚回。

► 選擇的畫面會出現，將可以開始刺繡重新喚回的花樣。



注意

- 只有刺繡花樣和這字母文字，才可以儲存在縫紉機的記憶體內。
- 若要從一片記憶卡中儲存文字，就必須將刺繡卡插入到縫紉機中，再從刺繡卡中重新取回記憶儲存。

調整線張力

假如刺繡失敗，將會很難復原，而線和布料也可能會被損。所以在刺繡之前，請先使用和刺繡布料相同的一小片碎布，來檢查和調整線的張力等。

若要調整刺繡線張力，請壓按 **+** (設定鍵)。

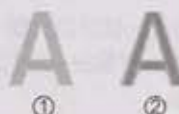


壓按 **-** 鍵，可調鬆線張力。

壓按 **+** 鍵，可調緊線張力。

■ 正確的線張力

當布料的反面可以看見一些上線，表示這線張力是正確的。

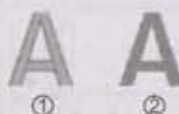


① 正面

② 反面

■ 上線張力太緊

布料的正面，將會看到底線。在此情況下，請調鬆上線張力。

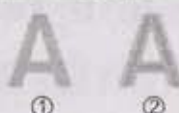


① 正面

② 反面

■ 上線張力太鬆

上線將會非常鬆弛。在此情況下，請調緊上線張力。



① 正面

② 反面

重新縫紉

當上線的線色縫紉錯誤時，可再重新縫紉正確的顏色。

- 1 壓按  (手控停動按鈕) 來停止縫紉機。

- 2 壓按  鍵。



- 3 壓按  鍵。



- 4 壓按  (倒退一個顏色) 鍵，來返回到弄錯的顏色的開始處。再壓按一次  鍵，會再倒退回上一個顏色。



- 5 放置正確顏色的繡線。

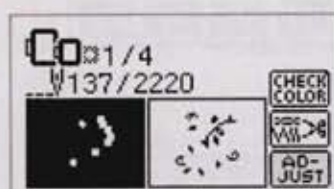
- 6 壓按  (手控停動按鈕) 來繼續刺繡花樣。

當刺繡到一半時，線跑完

在縫紉期間，上線或底線若是跑完時，縫紉機將會自動停止。請將車針往後倒退移動大約10針，然後再開始縫紉。

- 1 放置上線或底線。

- 2 壓按  鍵。



- 3 壓按  鍵。

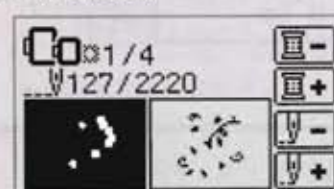


- 4 壓按  (倒退一針) 鍵，讓車針往後倒退移動大約10針。

壓按  (前進一針) 鍵，針數將會增加。



- 5 重新開始刺繡。



當在刺繡時被停止

假如刺繡花樣在完成之前必須先停止時，請在關閉電源之前，確認現在的針數。

備註

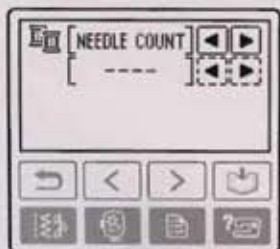
- 當縫紉機關閉電源後，刺繡花樣的尺寸和佈局，將會回復到原來的設定。

1 壓按  (手控停動按鈕) 來停止縫紉機。

2 檢查螢幕上目前的針數，並作筆記紀錄。



假如螢幕上並沒有顯示針數，請壓按 (設定鍵) 然後使用   鍵，直到顯示如圖所示的畫面。



壓按  (返回鍵) 回復到刺繡的畫面。

3 壓按  (刺繡鍵)。



► 確認的訊息將會顯示。

4 壓按 **OK** 鍵。



► 若是關掉這個選擇的花樣，將會返回到最初的刺繡畫面。

5 關閉縫紉機的電源。



- 當您要搬移縫紉機時，請隨時分離繡花專用座。

6 打開縫紉機電源，並選擇同一個花樣。

7 壓按 **AC-JUST** 鍵。



8 壓按 鍵。



9 壓按 (前進一個顏色) 鍵，來移動到您想要刺繡的顏色的開始處。



10 壓按 (前進一針) 鍵，來增加針數。 假如連續壓按 鍵，針數將會從 1 → 9 → 30 針開始移動。



請往前移動到步驟2所確認的針數之前，大約10針的位置。



11 重新開始刺繡。

5

附 錄

此章節是描述各種保養和故障排除的方法。

照料與保養	164
清理縫紉機表面	164
清理梭床	164
故障排除	166
錯誤的訊息	171
調整 LCD 螢幕	174
操作警示音	174
取消操作警示音	175

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，將會引起底線張力不穩定和縫紉功能不良，請定期清潔梭殼。

- 關閉主電源開關。



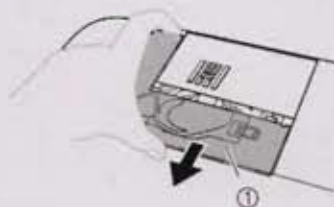
- 將電源線從位於縫紉機右側的電源插座中拔離。

！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。

- 假如有安裝的話，請取下零配件盒或繡花專用座。

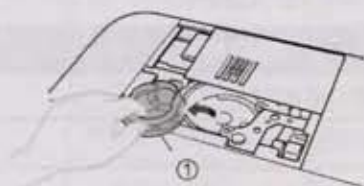
- 用力抓住針板蓋的兩側，然後朝前將針板蓋移出。



① 針板蓋

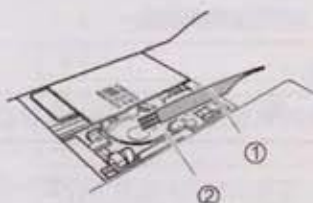
► 針板蓋會被取下。

- 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。

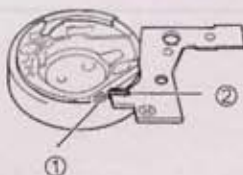


① 清潔刷

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。



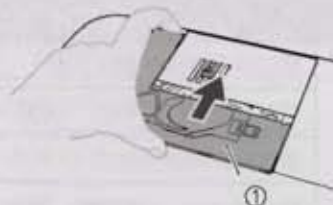
① 梭殼凸部

② 消音彈簧片



① 梭殼

- 8** 將針板蓋重新安裝回針板的位置。



① 針板蓋

！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：XC3153-051（綠色點漆螺絲），XC8167-251（桃紅色點漆螺絲）），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	頁次
縫紉機 無法操作	縫紉機的電源開關未打開。	打開縫紉機的電源開關。	17
	沒有壓按“手控停動”按鈕。	壓按“手控停動”按鈕。	51
	壓布腳拉柄是抬起的。	放下壓布腳拉柄。	50
	裝上腳踏板，卻又壓按“手控停動”按鈕。	當裝上腳踏板時，“手控停動”按鈕將無法使用。請取下腳踏板，使用“手控停動”按鈕。	51
斷 針	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	40
	針留螺絲沒有鎖緊。	請使用起子，將針留螺絲鎖緊。	
	車針彎曲不良或過鈍。	換裝好的車針。	
	線、布、針的組合不恰當。	為了要縫紉的布料類型，請選擇適當的線和針。	39
	換用的壓布腳，並不適合您想縫紉的針趾類型。	換用一個適合您想縫紉的針趾類型的壓布腳。	66
	上線張力太緊。	放鬆上線張力。	57
	過份拉扯布料。	輕輕地導引布料。	—
	線輪未正確裝好。	請正確裝好線輪。	29
	針板孔的周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的針板，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	壓布腳孔的周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的壓布腳，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	使用錯誤的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，請使用本型縫紉機專用的梭子。	23

故障現象	可能原因	處理方法	頁次
上線斷線	上線未正確穿好（例如：線輪未正確放好、使用線輪壓蓋過大或線未穿過針柱線導引鐵絲環中）。	上線重新正確穿好。	29
	上線打結或纏住。	取出任何打結或纏住的線。	—
	選用的針和線的材質不配合。	選用可配合此車線材質的車針。	39
	上線張力太緊。	請放鬆上線張力。	57
	線纏住，例如梭殼絞線。	取出絞住的線。若線有絞住梭殼，請清理梭殼。	164
	車針彎曲不良或過鈍。	換裝好的車針。	40
	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	
	針板孔的周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的針板，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	壓布腳孔的周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的壓布腳，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	使用錯誤的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，請使用本型縫紉機專用的梭子。	23
底線無法均勻的纏繞在梭子上。	底線被向外拉，而沒有正確的纏繞在梭子上。	拉著底線，依順時針方向在梭子上纏繞5~6圈。	25
	梭子捲線緩慢。	將速度控制鈕往右側移動（速度將會調至最高速）。	26

故障現象	可能原因	處理方法	頁次
下線絞線或斷線	底線（梭子）未正確裝好。	重新將底線（梭子）正確裝好。	27
	梭子刮傷或無法順暢的轉動，或是有被針扎過的痕跡。	換裝好的梭子	—
	下線絞線。	取出絞住的線，並清理梭殼。	164
	使用錯誤的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，請使用本型縫紉機專用的梭子。	23
線張力不正確	上線未正確穿好。	上線重新正確穿好。	20
	底線（梭子）未正確裝好。	重新將底線（梭子）正確裝好。	27
	線、布、針的組合不恰當。	為了要縫紉的布料類型，請選擇適當的線和針。	39
	壓布腳腳脛未正確裝好。	壓布腳腳脛請重新正確裝好。	44
	線張力不正確。	調整上線張力至正確位置。	57
	使用錯誤的梭子	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，請使用本型縫紉機專用的梭子。	23
布料起皺	上線未正確穿好，或下線（梭子）未正確安裝好。	上線重新正確穿好，和下線（梭子）正確安裝好。	27、29
	線輪未正確裝好。	請正確裝好線輪。	29
	布、線、針的組合不恰當。	為了要縫紉的布料類型，請選擇適當的線和針。	39
	車針彎曲不良或過鈍。	換裝好的車針。	40
	車縫薄布料時，針趾過粗。	針趾長度調短，或是於布料底下加薄紙或加襯縫紉。	57、64
	線張力不正確。	調整上線張力至正確位置。	57

故障現象	可能原因	處理方法	頁次
跳針	上線未正確穿好。	上線重新正確穿好。	29
	線、布、針的組合不恰當。	為了要縫紉的布料類型，請選擇適當的線和針。	39
	車針彎曲不良或過鈍。	換裝好的車針。	40
	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	40
	針板底下或梭殼有聚積棉屑。	取下針板蓋，並清理梭床、梭殼。	164
縫紉時出現噪音	送布齒或梭殼有聚積棉屑。	清理送布齒溝槽及梭床、梭殼。	164
	上線未正確穿好。	上線重新正確穿好。	29
	梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡。	更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	使用錯誤的梭子。	使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，請使用本型縫紉機專用的梭子。	23
線無法穿過針孔	車針未升至正確位置。	壓按“針位上、下調整”鈕，讓車針升至頂點	32
	車針未正確裝好。	重新正確裝好車針。	40
針趾花樣 縫紉不正確	選用的壓布腳型式與縫紉的花樣不配合	更換可配合花樣使用的壓布腳。	66
	線張力不正確。	調整上線張力至正確位置。	57
	線纏住，例如梭殼絞線。	取出絞住的線。若線有絞住梭殼，請清理梭殼。	164
無法正確送布	送布齒已被降下。	將送布齒升降拉柄往右側切換。	101
	針趾過密。	請將針趾長度調疏。	57
	選用的壓布腳型式與縫紉的花樣不配合	更換可配合花樣使用的壓布腳。	66
	線纏住，例如梭殼絞線。	更換可配合花樣使用的壓布腳。	164
縫紉燈不亮	縫紉燈泡損壞。	請聯繫經銷商或服務中心處理。	—
	縫紉機的電源開關未打開。	打開縫紉機的電源開關。	17

故障現象	可能原因	處理方法	頁次
LCD螢幕無法顯現	LCD螢幕的亮度可能調整的太亮或是太暗。	請調整LCD螢幕的亮度至正常。	174
當壓按按鈕時，縫紉機不動作	LCD螢幕上正在顯示開機動畫。	請用您的手指觸碰LCD螢幕，開機動畫將會消失。	18
繡花專用座無法操作	沒有選擇花樣。	選擇一個花樣。	145
	繡花專用座沒有安裝正確。	請將繡花專用座重新安裝正確。	136
刺繡花樣無法正確縫紉	布料沒有在繡花框中繃緊。布料太鬆。	在繡花框中將布料適當的繃緊。	140
	沒有加襯。	若是刺繡伸縮性布料、薄布料、織法疏鬆的布料和容易皺縮的布料等，應隨時加襯縫紉。	139
	絞線或是梭殼等被棉屑堵塞住。	將絞住的線取出。當梭殼被棉屑堵塞住時，請清理梭床。	164
	線張力不正確。	調整上線的張力。	159
	有物品放置在繡花臂或繡花框的附近。	當縫紉時，若是繡花臂或是繡花框有衝撞到物品時，花樣將會變形。因此，請勿在繡花臂或是繡花框的運動範圍內放置物品。	137
	因布料超出繡花框的邊緣，所導致的問題。	將布料再一次裝入繡花框中繃緊，並讓剩餘的布料遠離繡花臂，再旋轉花樣，然後刺繡。	—
	刺繡過重的布料，以及布料是垂掛在桌邊。	假如刺繡時，布料是垂掛在桌邊，繡花專用座的移動將會受到妨害。請在刺繡時，扶持布料。	—
	布料被勾住而起皺縮。	停止縫紉機，並正確的放上布料。	—
	當刺繡期間，在取下或是安裝繡花框時，有移動到繡花臂。	假如有移動到繡花臂，此刺繡花樣將會變形。因此，在取下或安裝繡花框時，請小心。	—

錯誤的訊息

當操作錯誤時，執行的訊息和在操作上的忠告，都將會顯示在LCD螢幕上。請隨著顯示做必要的處置。當錯誤訊息顯示時，假如您壓按 **CLOSE** (關閉) 鍵，或是正確的操作，這訊息一會兒就會消失。

！ 警告

- 縫紉機請確實重新穿線。假如您壓按 ① (手控停動) 按鈕，而縫紉機卻沒有重新穿線，則線張力可能會不正常，或是因斷針而導致受傷。

錯誤訊息	可能原因
 The safety device has been activated.	此訊息是顯示，上線因絞住梭殼，或車針彎曲和扎到針板...等原因，所以縫紉機停止運轉 (請參閱166頁)。 ※【安全裝置已運轉。】
① Check and rethread the upper thread.	此訊息是顯示，上線已經斷線、或上線穿線不正確、或上線已經跑完。 ※【檢查並重穿上線。】
① Cannot sew on this screen.	此訊息是顯示，當壓按“手控停動”按鈕或“倒退縫”按鈕時，LCD螢幕並不是處在縫紉的畫面，而是其他的畫面。 ※【在這個畫面時無法縫紉。】
① Lower the presser foot lever.	此訊息是顯示，當壓按“手控停動”按鈕、“倒退縫”按鈕或“自動切線”按鈕時，壓布腳是抬起的。 ※【放下壓布腳拉柄。】
① Insert an embroidery card.	此訊息是顯示，當壓按LCD螢幕上的  按鍵時，並無刺繡卡插入。 ※【插入一片刺繡卡。】
① This embroidery card can not be used on this machine.	此訊息是顯示，當您插入一片刺繡卡，並試著從刺繡卡中選擇一個花樣時，此刺繡卡是無法使用。 ※【此刺繡卡是無法使用在本縫紉機上。】
① No more stitches can be combined.	此訊息是顯示，當您試著去組合的裝飾性針趾、綉針趾、十字繡針趾或可組合的實用針趾等花樣，已超過70個以上的花樣時。 ※【無法再組合更多的針趾。】
① Turn off the machine, and attach the embroidery unit.	此訊息是顯示，當處於刺繡模式中，而繡花專用座還沒有安裝時，卻壓按“手控停動”按鈕、刺繡功能鍵、或記憶鍵。 ※【關閉縫紉機，並安裝繡花專用座。】
① This button does not operate when the embroidery unit is attached.	此訊息是顯示，當繡花專用座已安裝時，您嘗試的一個功能無法使用。 ※【當繡花專用座已安裝時，此按鈕是無法操作。】
① Press the needle position button to raise the needle.	此訊息是顯示，當您試著選擇一個刺繡花樣或是改變佈局時，車針是處於下針位。或是安裝繡花專用座，並打開縫紉機電源時，車針是處於下針位。 ※【請壓按針位上、下調整鈕來升起車針。】

錯誤訊息	可能原因
① Disconnect the foot controller.	此訊息是顯示，當腳踏板已插上時，卻壓按“手控停動”按鈕。或是在刺繡時，嘗試著使用腳踏板。 ※【將腳踏板分離。】
① Lift the 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、重針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。】
① Lower the 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、重針縫或綴補縫的花樣，並壓按“手控停動”按鈕。 ※【拉下開釦眼拉柄。】
① The pattern is too large for the embroidery frame.	此訊息是顯示，當您設置的文字數目，已超出這個繡花框的合理範圍時。 ※【此花樣太大，已超過這個繡花框。】
① Select a pattern.	此訊息是顯示，當沒有選擇花樣時，就壓按“手控停動”按鈕，或“倒退縫按鈕”。 ※【請選擇一個花樣。】
① Change to the single needle mode.	此訊息是顯示，當設定成雙針模式時，所選擇的花樣卻無法使用雙針來縫紉。 ※【請變換成單針模式。】
① Change the speed controller mode to "OFF".	此訊息是顯示，當速度控制鈕是設定為可調整針趾幅度（ON）時，沒有連結腳踏板，卻壓按“手控停動”按鈕。 ※【請變換速度控制鈕的模式到“OFF”。】
① OK to delete the selected pattern?	此訊息是顯示，當一個花樣選擇之後，您又壓按了返回鍵、或是實用的針趾鍵、或是刺繡功能鍵時。 ※【OK 要刪除選擇的花樣嗎？】
① The bobbin thread is running out.	此訊息是顯示，當梭子上的線已跑完。或是梭子上只剩少許的線。 ※【梭子上的線已跑完。】
① Return the 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。】
① Twin needles can not be used for this pattern.	此訊息是顯示，當安裝上雙針時，使用的花樣卻無法選擇雙針模式。 ※【此花樣無法使用雙針。】
Saving...	此訊息是顯示，一個花樣正在被儲存。 ※【儲存中...】
Winding bobbin thread...	此訊息是顯示，梭子正在捲底線中。 ※【梭子正在捲底線中...】
⚠ The carriage of the embroidery unit will move.	此訊息是顯示，當安裝上繡花專用座時。 ※【繡花專用座的繡花臂將會移動。】

錯誤訊息	可能原因
❗ OK to save the current settings?	此訊息是顯示，當您改變過針趾花樣的設定值，然後壓按記憶鍵，嘗試著儲存它們時。 ※【OK 要儲存現在的設定值嗎？】
❗ Can not recognize the data. The data may be corrupted.	此訊息是顯示，有可能所選擇的花樣的資料是壞的。 ※【無法判讀資料。這資料可能是壞的。】
❗ This pattern cannot be used.	此訊息是顯示，當您嘗試著重新取回一個下載的花樣，例如像是從另一台不同的縫紉機中下載的花樣時。 ※【此花樣無法使用。】
❗ Not enough available memory. Delete another pattern?	此訊息是顯示，記憶體已經充滿，針趾或花樣無法再儲存。 ※【已沒有足夠的記憶空間可用。刪除其他花樣？】
❗ Total size of the pattern is too large. Rotate the pattern.	此訊息是顯示，當縫紉機在刺繡模式中，組合的文字太大，已超出繡花框的範圍時。若此時將花樣旋轉 90 度，就能再添加組合文字。 ※【花樣的總體尺寸太大。請旋轉花樣。】
Deleting...	此訊息是顯示，當在刺繡編輯模式中，縫紉機正在刪除先前儲存的花樣。 ※【刪除中...】
❗ Raise presser foot lever.	此訊息是顯示，當繡花專用座還在最初開始的位置時，繡花壓布腳是放下的。 ※【抬起壓布腳拉柄。】
❗ Data volume is too large for this pattern.	此訊息是顯示，當您使用我的自創針趾功能，所試著創作出一個設計，具有太多的點。 ※【此花樣的資料體積太大。】
❗ Finish editing the pattern before sewing the pattern.	此訊息是顯示，當使用我的自創針趾功能時，在編輯還沒有完成之前，就壓按“手控停動”按鈕。 ※【縫紉花樣之前，請完成花樣的編輯。】

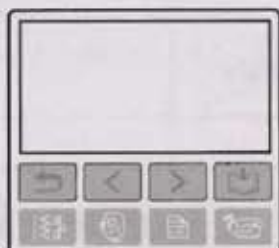
調整 LCD 螢幕

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

- 1** 關閉縫紉機電源。



- 2** 壓按住顯示面板上的任何一個按鍵，然後再打開電源。



- 3** 壓按 **-** 或 **+** 鍵。



- 4** 先將縫紉機電源關閉，然後再一次打開電源。

操作警示音

每壓按一次按鍵，您將會聽見「嗶」一聲。假如操作錯誤，您將會聽見「嗶、嗶」二聲，或「嗶、嗶、嗶、嗶」四聲。

■假如壓按一個按鍵（正確操作）

「嗶」一聲。

■假如執行了一個錯誤的操作

「嗶、嗶」二聲，或「嗶、嗶、嗶、嗶」四聲。

■假如縫紉機鎖住。例如，因為線纏住

縫紉機會連續「嗶、嗶……」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 螢幕將隨之打開。

2 壓按 (設定鍵)。



► 設定的畫面，將在LCD 螢幕上顯現。

3 壓按 (下一頁鍵) 三次。

4 在“BUZZER”的選項中，壓按“OFF”。



► 在LCD 螢幕上會顯現更改「嗶、嗶」聲的設定。

5 壓按 (返回鍵)。



► LCD 螢幕最初的針趾畫面，將會再一次顯現。