

brother®

使用前請先閱讀

1 縫紉前的準備

2 基本縫紉

當需要附加的資訊時，
可閱讀

3 實用的針趾

4 附 錄



智慧型電腦縫紉機

NX-250 中文說明書

重要的安全教育

在想要使用縫紉機之前，請先閱讀這些安全教育。

本縫紉機是為了專供家庭使用。

危險— 可避免觸電的危險：

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

警告— 可避免燃燒、著火及觸電或損傷到個人的危險。

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

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

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

- 4 請隨時保持工作範圍的清潔：

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

5 當縫紉時，需要特別注意的事項：

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

6 縫紉機並不是一種玩具：

- 若有兒童在使用縫紉機，或是在兒童附近使用縫紉機時，應充分注意兒童的安全。
- 請勿在戶外使用。

7 為了延長縫紉機的使用壽命：

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

8 為了維修與調整：

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

本說明書的描述，是為了本型縫紉機的使用。

經由製造業者所推薦使用的附屬品，也包含在這說明書中。

請熟記這些安全教育。

說明書的內容和記載的產品，隨時都會有所改變，將不另行通知。

目 錄

重要的安全教育	1
目 錄	3
介 紹	6
縫紉機的特點	6
附屬零配件	7
包含的附屬零配件	7
選購的配件	8
縫紉機的各部位名稱及它們的功能	9
正面部份	9
車針與壓布腳的部份	10
右側 / 後方部份	10
操作鈕	11
操作面板	12
縫紉前的準備	13
啟動 / 關閉縫紉機	14
電源供給需注意事項	14
打開縫紉機電源	15
關閉縫紉機電源	15
捲梭子 / 裝梭子	16
捲梭子	16
安裝梭子	20
上 線	22
如何穿上線	22
自動穿線裝置的使用方法	25
如何用手穿線 (沒有使用自動穿線裝置時)	26
如何使用雙針	27
引底線的方法	29
換 針	30
車針需注意事項	30
布/線/針 選用一覽表	30
檢查車針	31
換針	32
換裝壓布腳	33
壓布腳需注意事項	33
換裝壓布腳	33
調整壓布腳的壓布壓力	34
取下或裝上壓布腳腳脛	35
使用均勻送布壓布腳	35
縫紉筒狀或大片的布料時	37
縫紉筒狀布料時	37
縫紉大片的布料時	37

縫紉.....	40
一般的縫紉程序.....	40
放上布料.....	41
開始縫紉.....	42
讓針趾牢固.....	44
切線.....	45
調整線張力.....	46
如何改變上線張力.....	46
如何調整針趾幅度和長度.....	47
如何調整針趾幅度.....	47
如何調整針趾長度.....	48
有用的功能.....	49
改變停針時的位置.....	49
自動止針縫紉功能.....	49
改變車針的起始位置.....	50
有用的縫紉秘訣.....	51
試縫.....	51
改變縫紉的方向.....	51
圓弧的縫紉方法.....	51
厚布料的縫紉方法.....	52
薄布料的縫紉方法.....	53
彈性布料的縫紉方法.....	53
縫紉時如何對齊縫份.....	53

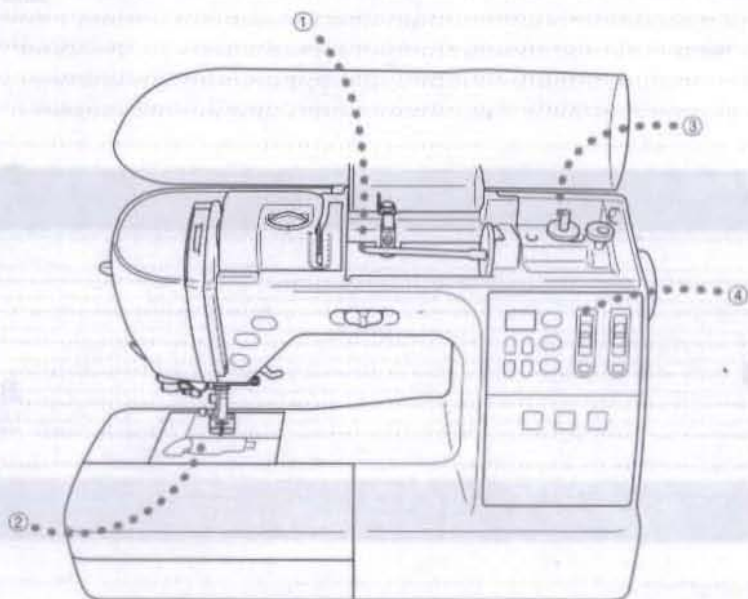
選擇針趾花樣.....	56
如何選擇針趾花樣.....	56
布邊縫.....	58
使用布邊壓布腳 *G* 來縫紉布邊縫針趾.....	58
使用萬用壓布腳 *J* 來縫紉布邊縫針趾.....	59
使用裁邊器來縫紉布邊縫針趾.....	60
基本的針趾花樣.....	62
基本的針趾花樣.....	62
暗針縫.....	63
開釦眼 / 縫紉鈕釦.....	65
如何開釦眼.....	66
縫紉鈕釦.....	69
安裝拉鍊.....	72
安裝中間的拉鍊.....	72
安裝側面的拉鍊.....	73
縫紉伸縮性布料和鬆緊帶.....	76
伸縮縫.....	76
鬆緊帶縫紉.....	76

說明書的內容與縫紉機產品，隨時都會有所改變，尚不另行通知。

介紹

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

縫紉機的特點



① 便利的穿上線方式

安裝的線輪是由縫紉機的前方出線，將使上線的穿線動作更便利。此外，讓線穿過車針，也只需要一個簡單的動作（第22頁）。

② 自動引底線裝置

您可以直接開始縫紉，而不需要先引起底線（第20頁）。

③ 簡便的捲底線裝置

讓梭子能夠既快速又方便的纏繞車線（第16頁）。

④ 內建的針趾

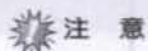
您可以從內建的針趾中，選擇有用的針趾。包括實用的針趾和裝飾性針趾（第56頁）。

附屬零配件

在打開盒子之後，請檢查這下面附屬的配件是否已經包含在內。若有品項錯誤或是損壞，請洽詢您的銷售商。

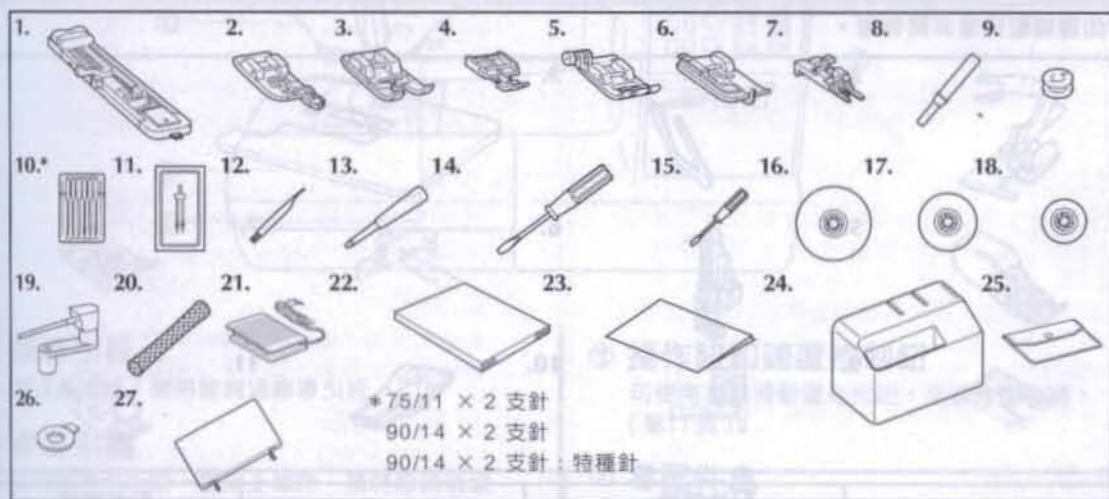
包含的附屬零配件

下面的品項，有些將會包含在零件盒內。



(美國專用)

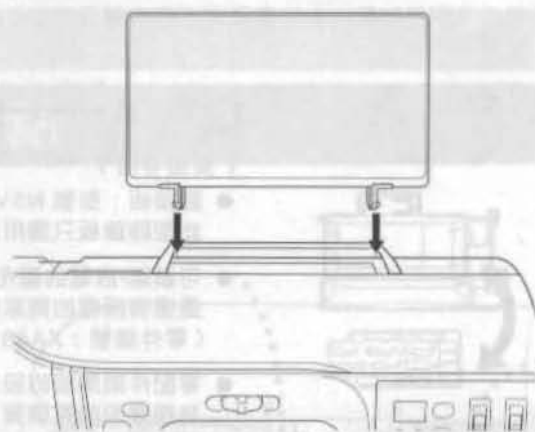
- 腳踏板：型號 N5V
此型腳踏板只適用於 NX-250 的機型。
- 可鎖緊/放鬆的壓布腳腳壓是非常有用的，可透過有授權的商家購買。
(零件編號：XA4813-051)
- 零配件隔間板的設計是非常有用的，可透過有授權的商家購買。
(零件編號：XC4489-051)



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	開鉤眼壓布腳 "A"		XC2691-053	15	螺絲起子 (小)		X55468-051
2	車布邊壓布腳 "G"		XC3098-051	16	線輪蓋板 (大)		130012-054
3	密針縫壓布腳 "N"		X53840-351	17	線輪蓋板 (中) (2)		X55260-153
4	拉鍊壓布腳 "I"		X59370-051	18	線輪蓋板 (小)		130013-154
5	萬用壓布腳 "J" (在機器上)		XC3021-051	19	第二線輪柱 (水平式)		XC4654-051
6	啣針縫壓布腳 "R"		X56409-051	20	線輪網		XA5523-050
7	縫鈕釦壓布腳 "M"		130489-001	21	腳踏板		XD0496-051 (EU area) XC6651-151 (other areas)
8	拆線刀		X54243-051	22	說明書		XE3285-001
9	高梭子 (4)	SA156	SFB (XA5539-151)	23	快速導覽手冊		XE0404-001
10	盒 針		X58358-051	24	硬式防塵蓋		XC9701-052
11	雙 針		X59296-151	25	零配件包		XC4487-051
12	清潔刷		X59476-051	26	橢圓形起子		XC1074-051
13	打孔錐子		135793-001	27	針趾花樣板		XE0539-001
14	螺絲起子 (大)		XC8349-051				

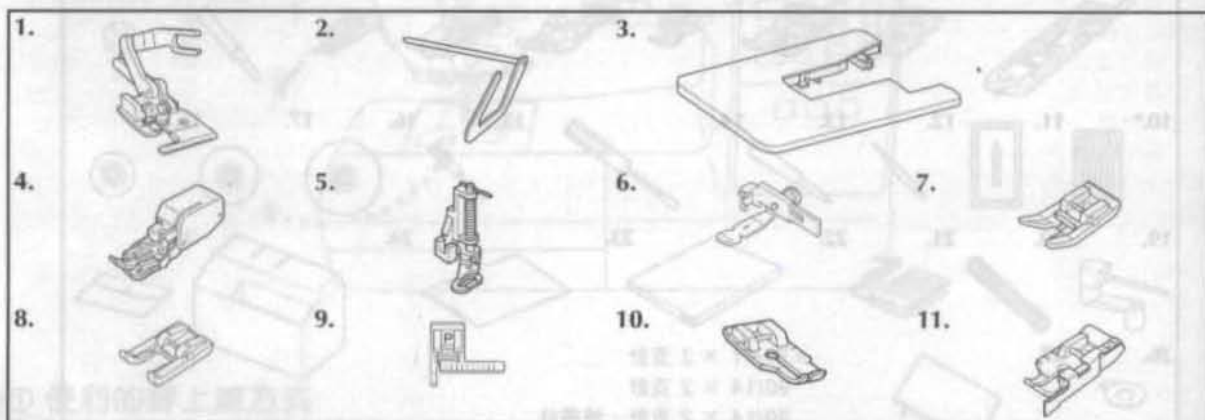
■ 安裝針趾花樣板

針趾花樣板可顯示每一種針趾花樣和針趾號碼。每個針趾號碼底下，都有一個字母（A，G，J，N或R），表示此花樣應使用的壓布腳。針趾花樣板的安裝使用方式，就如同下圖所示。



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	SA177	F054 (XC3879-002)	7	無阻力(皮革)壓布腳	SA114	F007N (XC1949-002)
2	壓線導縫器	SA132	F016N (XC2215-002)	8	前開式密針壓布腳	SA147	F027N (XC1964-002)
3	大型輔助桌	SA551	WT5 (XC9567-152)	9	導縫壓布腳P*	SA160	F035 (XC1969-002)
4	均勻送布壓布腳	SA140	F033N (XC2214-002)	10	1/4英寸直線縫份壓布腳	SA125	F001N (XC1944-052)
5	曲線壓布腳	SA129	F005N (XC1948-002)	11	1/4英寸直線縫份壓布腳 (所導引板)	SA185	F057 (XC7416-252)
6	可調式拉鍊壓布腳		F036N (XC1970-002)				

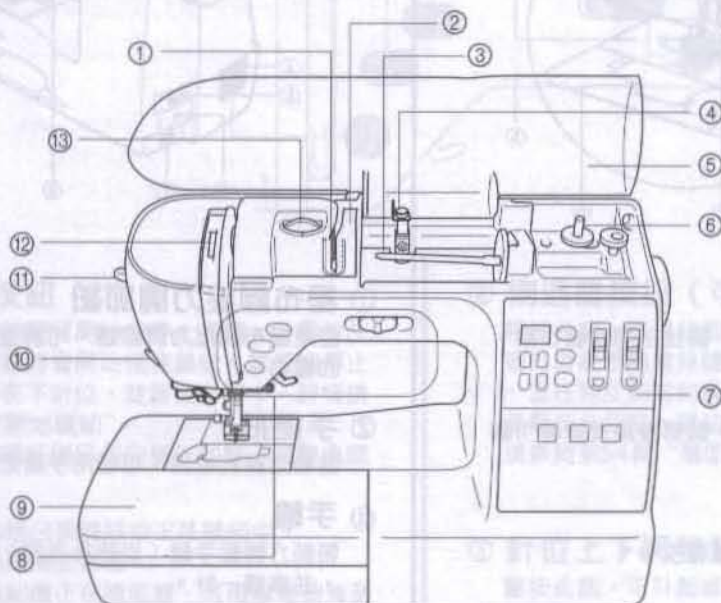
備註

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

縫紉機的各部位名稱以及它們的功能

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

正面部份



① 線導引板

當穿上線時，請將線繞過線導引板。

② 線導引蓋

如同線導引板般，當穿上線時，請將線繞過線導引蓋。

③ 線輪柱

將線輪放置在線輪柱上。

④ 捲底線張力架

當捲底線（梭子）時，必須將線繞進捲底線張力架中。

⑤ 上蓋

打開上蓋，即可穿上線和捲底線。

⑥ 捲底線裝置

捲底線（梭子）用。

⑦ 操作板

可使用於選擇針趾和多種針趾功能。

（第12頁）

⑧ 操作鈕和速度控制鈕

可使用或是滑動這些按鈕，來操作縫紉機。

（第11頁）

⑨ 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。

⑩ 切線器

可將線繞至切線器把線切斷。

⑪ 自動穿線拉柄

使用自動穿線拉柄將線穿過針孔。

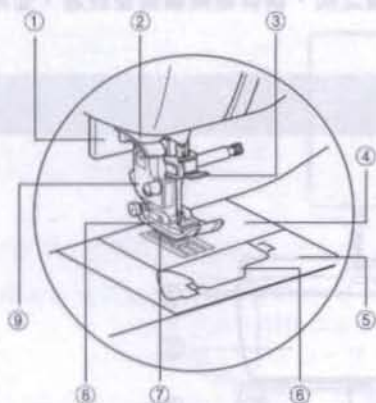
⑫ 挑線桿檢視窗

可透過此檢視窗來確認挑線桿的位置。

⑬ 上線張力調整鈕

使用上線張力調整鈕，可調整上線的張力。

車針與壓布腳的部份



① 開釦眼拉柄

當縫紉釦眼和重趾縫時，請拉下開釦眼拉柄。

② 線導引圓盤

當使用自動穿線裝置時，請將線繞進線導引圓盤內。

③ 針柱線導引

請將上線穿過這個針柱線導引中。

④ 針板

針板上的記號，可用於縫紉直線時的縫份導引。

⑤ 針板蓋

取下針板蓋，可清潔梭床和梭殼。

⑥ 透明蓋板

打開透明蓋板，即可放置梭子。

⑦ 送布齒

可將布料往縫紉方向推送。

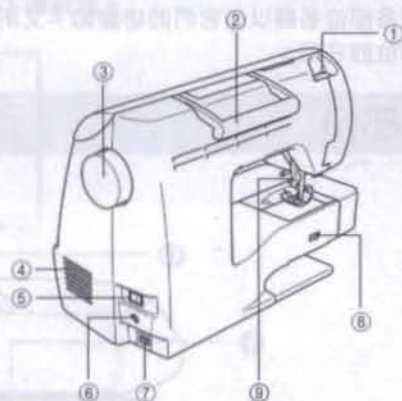
⑧ 壓布腳

壓布腳是用於壓緊縫紉時車縫處的布料。請根據所選擇的花樣來換裝特定的壓布腳。

⑨ 壓布腳腳脛

將壓布腳安裝在壓布腳腳脛上。

右側 / 後方部份



① 壓布腳壓力調節鈕

使用壓布腳壓力調節鈕，可調整壓布腳壓布的壓力。

② 手提把

當輸送縫紉機時，可使用手提把來搬運。

③ 手輪

朝前方轉動手輪（逆時針方向），即可上、下車針，並車縫一針。

④ 換氣孔

換氣孔是為了讓空氣流通，並提供馬達換氣用。當縫紉機使用時，請勿蓋住換氣孔。

⑤ 主電源開關

切換主電源開關，可啟動或關閉縫紉機。

⑥ 腳踏板插孔

請將腳踏板的插頭插入腳踏板插孔中。

⑦ 電源插座

請將電源線插入電源插座中。

⑧ 送布齒升降裝置

使用送布齒升降裝置，可升起或降下送布齒。

⑨ 壓布腳拉柄

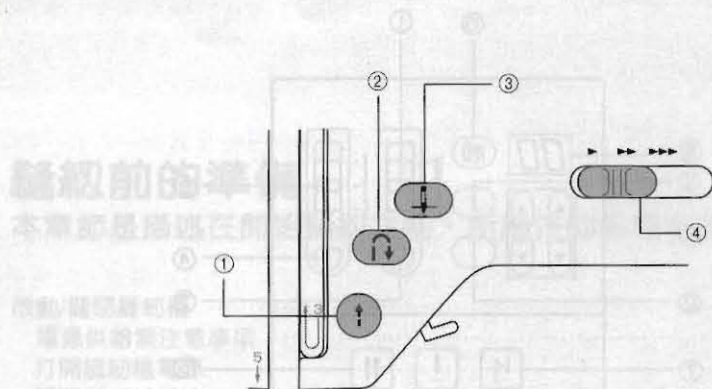
抬起或放下壓布腳拉柄，即可抬起或放下壓布腳。

備註

- 參考第9至12頁，將可學習如何去使用您的縫紉機。

操作鈕

操作鈕能幫助您輕易的實行縫紉機的許多基本操作。



① 手控停動按鈕 (⏹)

壓按手控停動按鈕可開始或停止縫紉。若壓按住此鈕時，縫紉機將會開始慢速縫紉。當縫紉停止時，車針會停在下針位，並留在布料中。詳情請參閱第42頁“開始縫紉”。

此鈕亦會依據縫紉機目前的操作狀態，來變換顯示的顏色。

綠燈：縫紉機已預備好或正在縫紉中。

紅燈：縫紉機無法縫紉。

橙燈：當縫紉機正在捲底線，或捲線軸被推至右側時。

② 倒退縫按鈕（可加強針趾縫紉）(↶)

壓按此鈕，可縫紉迴針針趾或原地止針針趾。

迴針針趾是指當持續壓按住此鈕時，縫紉機會一直往相反的方向縫紉。而原地止針針趾是指當壓按此鈕時，縫紉機會原地縫紉3-5針。詳情請參閱第54頁“穩固的針趾”。

③ 針位上下調整鈕 (⬆️⬆️)

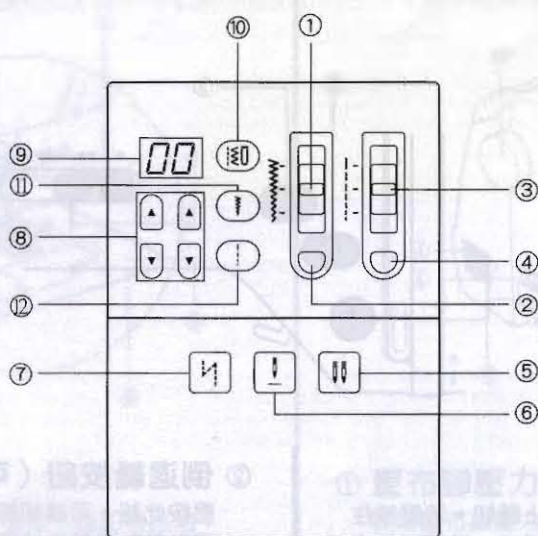
壓按此鈕，可升起或降下車針。若是連壓此鈕兩次，則會縫紉一針。

④ 速度控制鈕

滑動速度控制鈕，可調整縫紉速度的快慢。

操作面板

位於縫紉機右前方的操作面板，是由多種按鈕和滑動部份所組成，並可指定針趾花樣將以何種方法縫紉。



① 針趾幅度調整鈕 / ② 針趾幅度設定鍵

此功能是用於調整針趾的寬幅與左右針位。壓按針趾幅度設定鍵之後，即可滑動針趾幅度調整鈕來調整針趾的左右寬幅。

③ 針趾長度調整鈕 / ④ 針趾長度設定鍵

此功能是用於調整縫紉針趾的長度。壓按針趾長度設定鍵之後，即可滑動針趾長度調整鈕來調整針趾的長度。

⑤ 車針模式選擇鍵（單針/雙針）

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

⑥ 停針位置設定鍵

壓按此鍵，可設定當縫紉機停止後，車針停留的位置。假如此鍵的指示燈亮，縫紉機停止時，車針會停留在上針位。假如此鍵的指示燈不亮，縫紉機停止時，車針會停留在下針位。

⑦ 自動止針鍵

壓按此鍵，可在縫紉的開頭和結尾處，縫紉迴針針趾或自動止針針趾來加強縫紉。

⑧ 針趾花樣選擇鍵

壓按針趾花樣選擇鍵，選擇您想要使用的針趾花樣的號碼。共有80種有用的針趾可供選擇。詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第56頁）。

⑨ 針趾指示窗

可顯示目前選擇的針趾花樣的號碼、幅度和長度。壓按針趾號碼顯示鍵（⑩），針趾幅度顯示鍵（⑪）或針趾長度顯示鍵（⑫）可顯示與其相對應的資訊。此外，因操作錯誤而出現的錯誤訊息，也會在顯示窗顯現。

⑩ 針趾號碼顯示鍵

壓按針趾號碼顯示鍵，可顯示目前選擇的針趾花樣的號碼。當針趾號碼顯示鍵的指示燈亮起時，將會顯示針趾花樣的號碼。

⑪ 針趾幅度顯示鍵

壓按針趾幅度顯示鍵，可顯示目前選擇的針趾花樣的寬幅。當針趾幅度顯示鍵的指示燈亮起時，將會顯示針趾花樣的幅度。

⑫ 針趾長度顯示鍵

壓按針趾長度顯示鍵，可顯示目前選擇的針趾花樣的長度。當針趾長度顯示鍵的指示燈亮起時，將會顯示針趾花樣的長度。

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	14
電源供給需注意事項	14
打開縫紉機電源	15
關閉縫紉機電源	15
捲梭子/裝梭子	16
梭子需注意事項	16
捲梭子	16
安裝梭子	20
上線	22
如何穿上線	22
自動穿線裝置的使用方法	25
如何用手穿線 (沒有使用自動穿線裝置時)	26
如何使用雙針	27
引底線的方法	29
換針	30
車針需注意事項	30
布/線/針 選用一覽表	30
檢查車針	31
換裝壓布腳	32
壓布腳需注意事項	33
安裝壓布腳	33
調整壓布腳的壓布壓力	34
取下或裝上壓布腳腳壓	35
使用均勻送布壓布腳	35
縫紉筒狀或大片的布料時	37
縫紉筒狀布料時	37
縫紉大片的布料時	37

啓動/關閉縫紉機

本章節是在闡述如何啓動和關閉縫紉機。

電源供給需注意事項

請確實觀看下列有關電源供給的須注意事項。

！ 警告

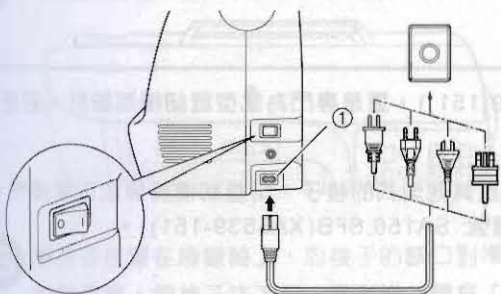
- 請只使用一般家庭用的電源（AC 110 V）。若是使用（AC 110 V）以外的電源，可能會導致電線走火、觸電或是造成機器的故障等。
 - 請確實的將電源線的插頭，穩固地插入在插座中和縫紉機的電源插座上。
 - 請勿將電源線插入到一個狀況不良的插座上。
- 若發生下列情況時，請關閉電源，並將電源插頭拔離插座：
 - 當您離開縫紉機的所在位置時
 - 使用縫紉機之後
 - 縫紉中發生停電時
 - 當縫紉機無法啓動，可能是因為電源線沒有確實插好，或是電源線根本沒插
 - 發生觸電時

！ 警告

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

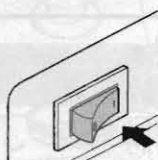
打開縫紉機電源

- 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“Ⅰ”的位置）。

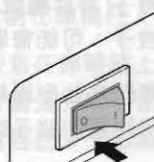


- 當縫紉機的電源打開時，縫紉燈和LCD螢幕都會亮起。

關閉縫紉機電源

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

- 1 確實讓縫紉機停止縫紉。
- 2 壓按位於縫紉機右側的主電源開關，打開縫紉機電源（主電源開關切換至“○”的位置）。



- 當縫紉機電源關閉後，縫紉燈和LCD螢幕也都會關閉。

- 3 將電源線插頭從家用電源插座中拔出。拔離時，請抓緊插頭。

- 4 將電源線從縫紉機的電源插座中拔出。

注意

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

（為了美國專用）

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

捲梭子/裝梭子

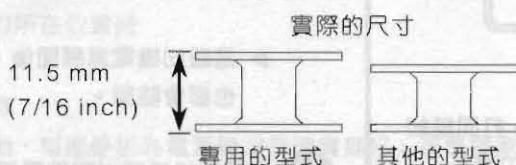
本章節是描述如何將線纏繞到梭子上，以及如何安裝梭子（底線）。

梭子需注意事項

請確實觀察下列有關於梭子的需注意事項。

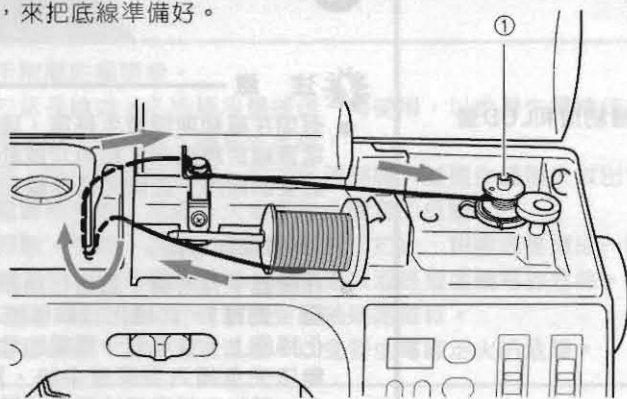
警告

- 僅可使用附屬的梭子(零件編號: SA156, SFB(XA5539-151))，這是專門為此型縫紉機而設計。若是使用任何其他梭子，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))。



捲梭子

將線纏繞在梭子上，來把底線準備好。

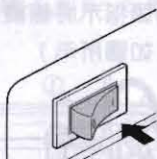


① 底線捲線軸

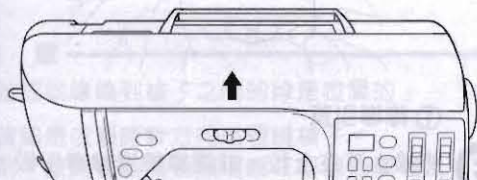
備註

- 關於縫紉機捲底線的穿線順序，請確實依照縫紉機上的虛線指示穿線。

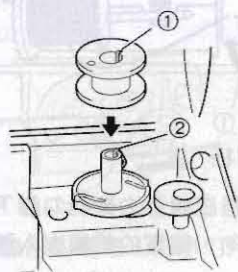
1 打開縫紉機電源。



2 翻開上蓋。



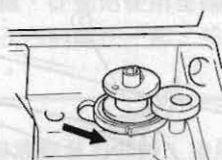
3 將梭子放置在捲線軸上，而梭子的缺口對準捲線軸彈簧。把梭子往下壓，直到進入聽見「啪」一聲的位置。



① 缺口

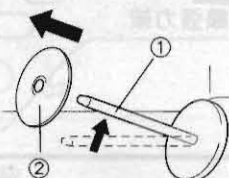
② 捲線軸彈簧

4 將梭子（含捲線軸）往箭頭指示方向推動，直到進入聽見「啪」一聲的位置。



- (手控停動按鈕) 顯示燈將會呈現「橙」色。

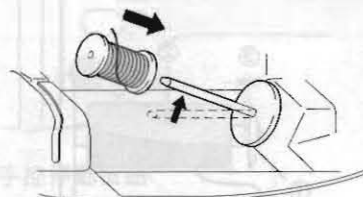
5 取下套在線輪柱上的線輪蓋板。



① 線輪柱

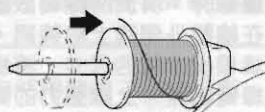
② 線輪蓋板

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



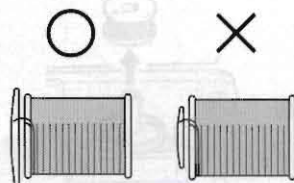
- 假如線輪的線旋出位置不正確，則線可能會因此而纏繞在线輪柱上

7 將線輪蓋板套在线輪柱上。讓線輪蓋板圓弧的那一面朝左，並儘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。

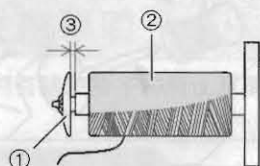


備註

- 在插頭插妥之後，若是啟動縫紉機時有卡頓、卡、刺刺和機頭會發出一聲卡嗒聲，這是正常現象，並不是故障。

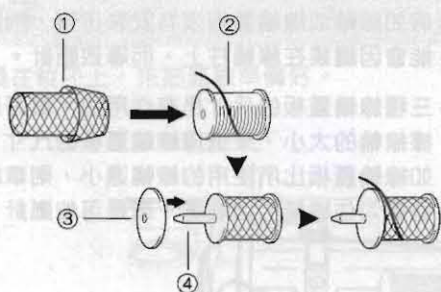
備註

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



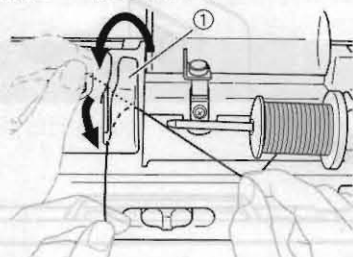
- ① 線輪蓋板 (小)
- ② 線輪 (十字交叉纏繞的車線)
- ③ 間隔

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



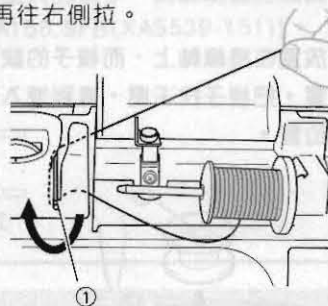
- ① 線輪網
- ② 線輪
- ③ 線輪蓋板
- ④ 線輪柱

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



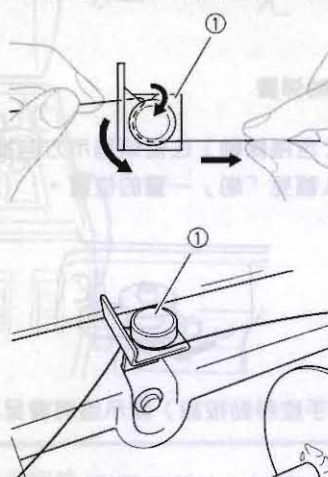
- ① 線導引蓋

- 9 將線由下往上拉，並讓線繞過線導引板，然後線再往右側拉。



- ① 線導引板

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

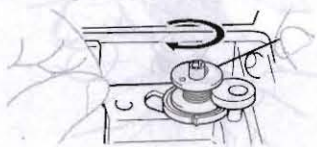


- ① 捲底線張力架

注意

- 請確實將線繞進捲底線張力架中。

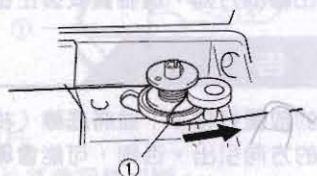
- 11 左手拉緊車線，用右手抓著線頭，並依順時針方向將線纏繞在梭子上 5~6 圈。



注意

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

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



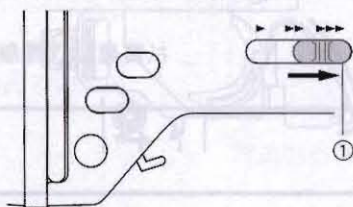
① 底線捲線座的溝槽（內附刀片）

▶ 線將會被切斷至一個適當的長度。

警告

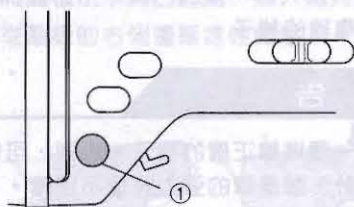
- 請確實隨著上面的敘述切線。假如捲梭子時，沒有利用捲線座溝槽內的刀片切線，則當此顆梭子的線，從開始使用至跑完期間，線可能會在梭子內糾纏在一起，或是導致車針彎曲或折斷。

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



① 速度控制鈕

- 14 壓按 ①（手控停動按鈕）一次。



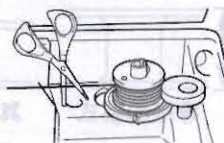
① 手控停動按鈕

- 壓按 ①（手控停動按鈕）一次，來停止縫紉機。

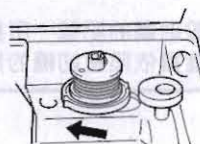
警告

- 當梭子的捲繞速度越來越緩慢時，請停止縫紉機。否則，縫紉機可能會損壞。

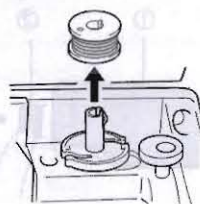
- 15 使用剪刀將捲繞梭子的線剪斷。



- 16 將底線捲線軸推至左側。



- 17 將梭子由捲線軸上取出。



備註

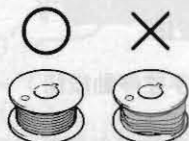
- 在捲繞過梭子之後，若是啟動縫紉機或是轉動手輪，則縫紉機將會發出一聲卡嗒聲。這是正常現象，並不是損壞。

安裝梭子

安裝已捲好車線的梭子。

！警告

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



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

(零件編號: SA156, SFB (XA5539-151))

實際尺寸

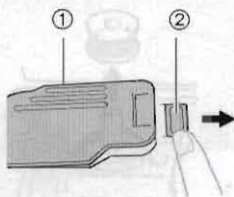
11.5mm
(7/16 inch)



備註

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

- 1 向右按住透明蓋板釋放鈕。



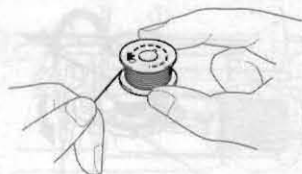
① 透明蓋板

② 釋放鈕

▶ 透明蓋板將會打開。

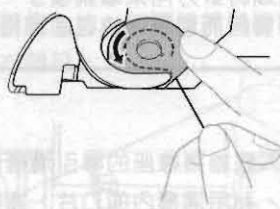
- 2 取下透明蓋板。

- 3 右手拿著梭子，用左手拉出線頭。



- 請小心別讓梭子掉落。

- 4 將梭子依逆時針出線的方向，安裝在梭殼上，並把線往左側引。



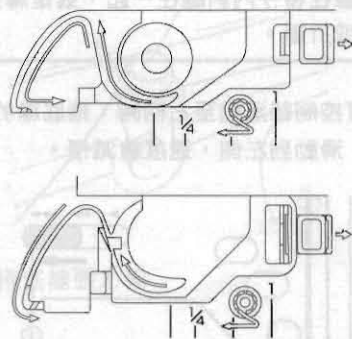
- 梭子出線的方向，應確實安裝正確。

！警告

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

備註

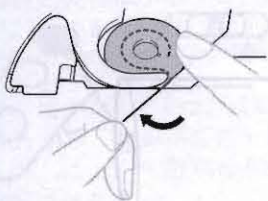
- 請依環繞於梭殼周圍的記號，所指示的順序來安裝底線。請確實依照縫紉機的指示穿線。環繞在梭殼周圍的記號，將會依型號的不同而有所差異。



注意

- 請確實依照縫紉機的指示穿線。

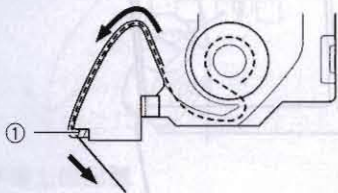
- 5** 用右手手指輕輕壓著梭子，然後用左手將線引導入線溝。



警告

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

- 6** 引導著線，並讓線繞過線溝。然後依箭頭方向用力朝前拉。

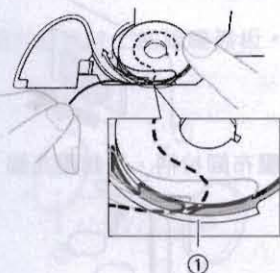


① 刀片

▶ 刀片將會把線切斷。

注意

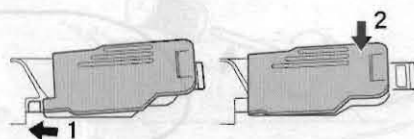
- 請確認底線已正確的穿越過梭殼上的線張力調整簧片。假如底線沒有正確的穿越過簧片時，請再重穿底線。



① 線張力調整簧片

- 7** 關上透明蓋板。

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



▶ 底線安裝完成。

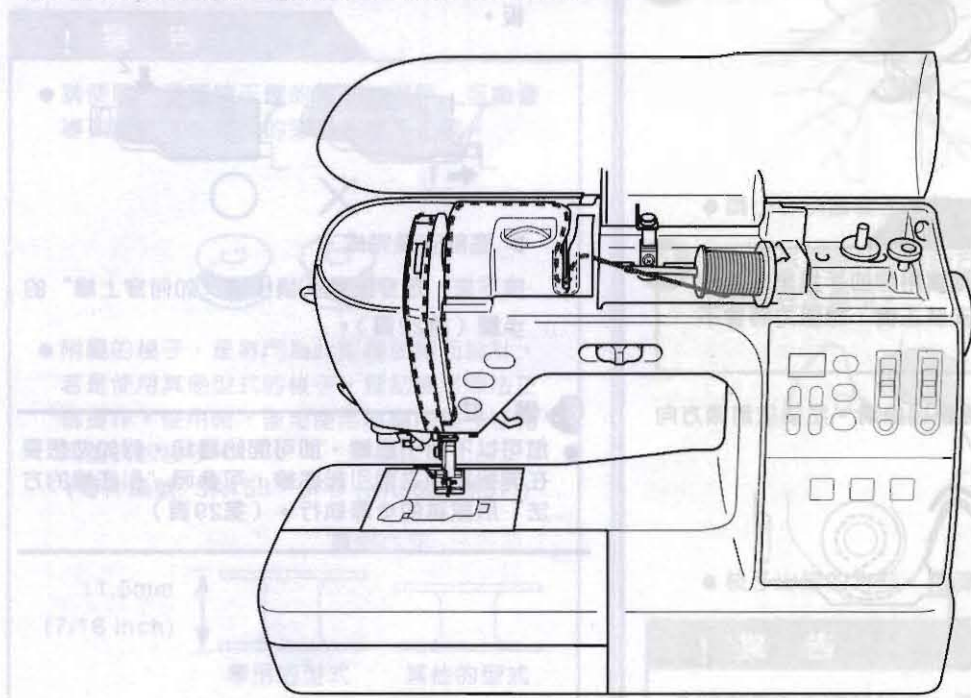
接下來，是穿上線。請接續“如何穿上線”的步驟（第22頁）。

備註

- 您可以不用引底線，即可開始縫紉。假如您想要在開始縫紉之前引起底線，可參照“引底線的方法”所敘述的步驟執行。（第29頁）

上 線

此章節是描述如何放置線輪軸，以及穿上線的步驟。



！ 警 告

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

🔔 備 註

- 關於縫紉機捲底線的穿線順序，請確實依照縫紉機上的實線指示穿線。

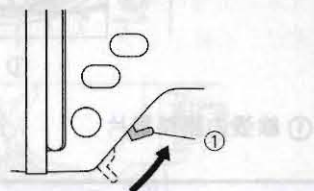
如何穿上線

將線軸放置在線輪柱上，然後開始穿上線。

- 1 打開縫紉機電源。



- 2 抬起壓布腳拉柄，抬起壓布腳。

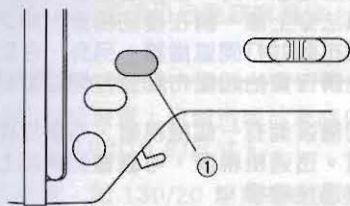


① 壓布腳拉柄

⚠ 注 意

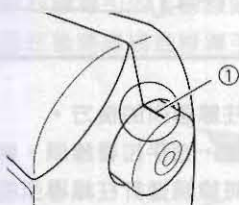
- 假如壓布腳沒有抬起，縫紉機將無法穿線。

- 3** 壓按  (針位上下調整) 按鈕 1~2 次，來升起車針。



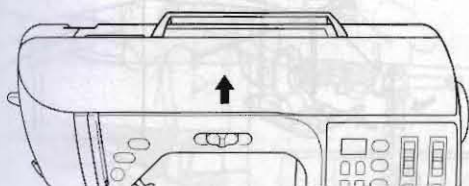
① 針位上下調整按鈕

- 假如手輪上的記號朝上 (如下圖所示)，車針就會升起至正確位置。檢查手輪，若記號位置不對，請壓按  (針位上下調整) 按鈕，直到記號對準為止。

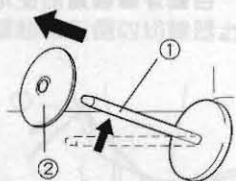


① 手輪上的記號

- 4** 翻開上蓋。



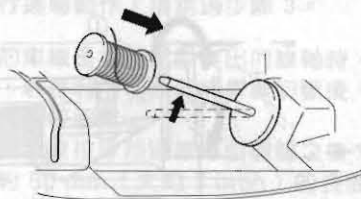
- 5** 取下安裝在線輪柱上的線輪蓋板。



① 線輪柱

② 線輪蓋板

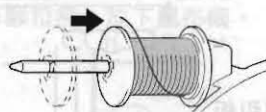
- 6** 向上扳起線輪柱，將線軸放置在线輪柱上。由於線軸是水平的套入在线輪柱上，因此車線將從線軸底部朝前方旋出。



警告

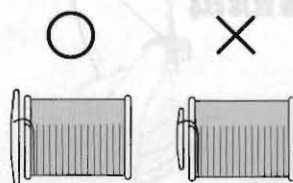
- 假如線輪軸或線輪蓋板的安置不正確，則線可能會因纏繞在线輪柱上，而導致斷針。

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

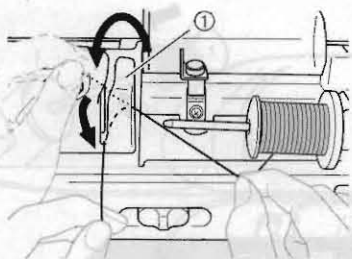


警告

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

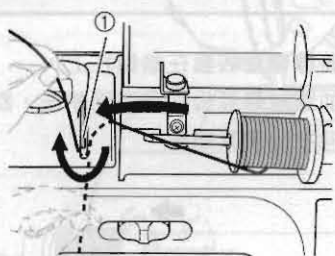


- 8** 右手輕輕地拉著線，左手拉著線頭，依箭頭指示將線繞過線導引蓋的後方，再把線往前方引。



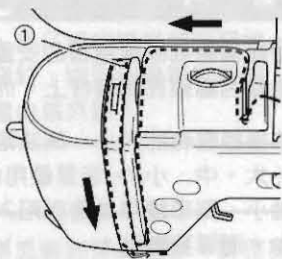
① 線導引蓋

- 9** 讓線繞過線導引板底下，然後再往上拉。



① 線導引板

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

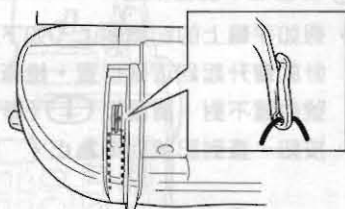


① 上線遮擋器

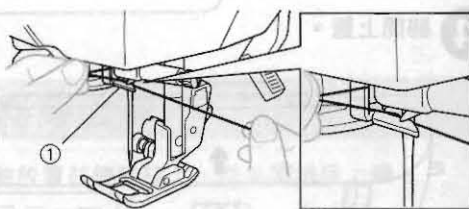


注意

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



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



① 針柱線導引

接下來，是使用自動穿線裝置來將線穿過針孔。請接續“自動穿線裝置的使用方法”的步驟（第25頁）。

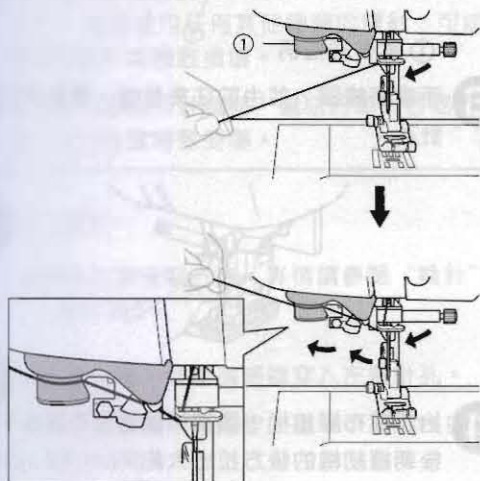
自動穿線裝置的使用方法

此章節是描述如何使用自動穿裝置穿上線。

注意

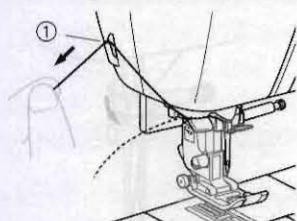
- 本自動穿線裝置，只能適用於家庭用縫紉車針 75/11 ~ 100/16 的尺寸。
- 粗的車線，如 130/20 粗或是比這更粗的車線，請勿使用自動穿線裝置。
- 安裝翼針或雙針時，不可使用自動穿線裝置。
- 假如本自動穿線裝置無法使用時，請參閱“如何用手穿上線”（第26頁）。

- 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

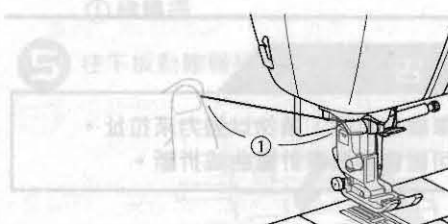
- 2 將線拉至縫紉機左側的切線器上，並把線切斷。



① 切線器

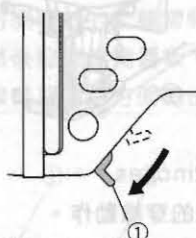
注意

- 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。倘若執行這個動作，請跳過步驟 3。
- 當使用的車線是容易鬆脫旋出的線軸時，像是金屬線等，若是利用切線器將車線切斷後，穿線動作將會變的較困難。因此，在上線拉穿越過線導引圓盤之後，請再多拉出大約 80 mm（大約 3 inches）的長度，來代替切線動作。



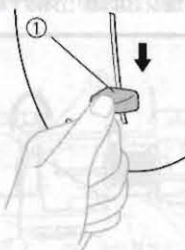
① 大約 80 mm（3 inches）或更長

- 3 放下壓布腳拉柄，放下壓布腳。



① 壓布腳拉柄

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

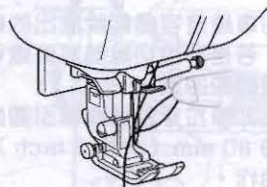


① 自動穿線拉柄

- 此時，線將會自動穿過針孔。

注意

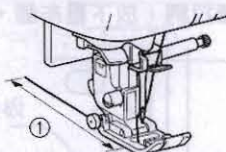
- 假如車線並沒有完全的穿過針孔，但是卻在針孔內形成一個線圈時，請朝後方小心的拉扯線圈，並將線頭拉穿過針孔。



警告

- 當要把車線拉出時，請勿以強力來拉扯。否則，可能會導致車針彎曲或折斷。

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



① 5 cm (2 inches)

- ▶ 完成上線的穿線動作。

此時，上線和下線都已完成，可以準備開始縫紉。

注意

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

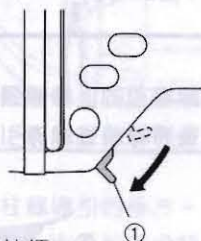
如何用手穿上線 (沒有使用自動穿線裝置時)

當使用翼針或雙針時，或是使用特殊的線類，像是粗的車線，如 130/20 粗或是比這更粗的車線時，請勿使用本自動穿線裝置。

- 1 將上線穿至縫紉機的針柱線導引處。

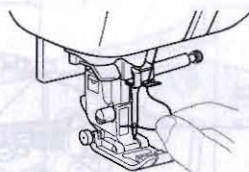
- 詳情請參閱“如何穿上線”(第22頁)

- 2 放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

- 3 拿著線頭，並由前往後穿線，讓線頭穿過針孔。

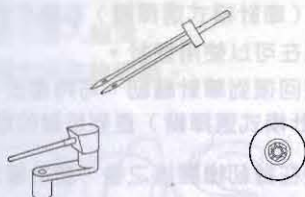


- 4 抬起壓布腳拉柄，讓線頭繞過壓布腳底下，然後朝縫紉機的後方拉出大約5 cm (2 inches) 的長度。

如何使用雙針

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

有關可使用雙針模式縫紉的針趾花樣的詳情，請參閱“針趾設定表”（第94頁）。



警告

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

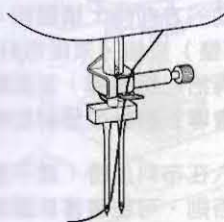
1 裝上雙針。

- 關車針的安裝方法，詳情請參閱“換針”（第32頁）。

2 開始穿上線，並準備將線穿入左邊針孔。

- 詳情請參閱“如何穿上線”中 1~11 的步驟（第22頁）。

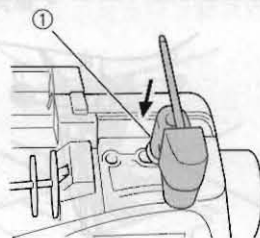
3 用手動的方式，將上線穿入左邊的車針。請由前往後穿線，讓線頭穿過針孔。



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

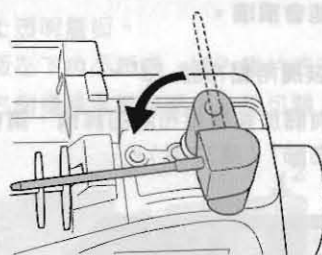
4 將第二線輪柱安裝在底線捲線軸上。

安裝時，請將第二線輪柱垂直的套在底線捲線軸上。

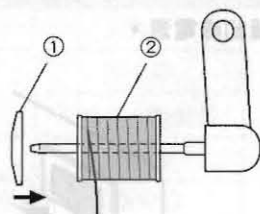


① 線輪網

5 往下扳動線輪柱，讓線輪柱形成水平狀態。



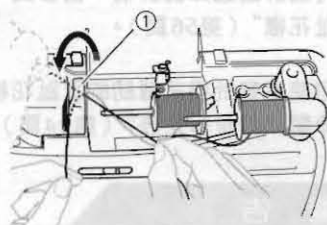
6 把要穿過右側車針的上線線軸，放置在第二線輪柱上，然後壓緊線輪蓋板。線將會由線軸頂端前方開始出線。



① 線輪蓋板

② 線軸

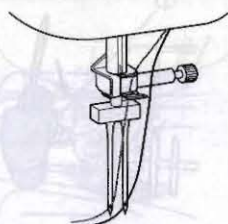
7 開始穿上線。和左側的上線，穿線方法和路徑都相同。



① 線導引蓋

- 詳情請參閱“如何穿上線”中 8~10 的步驟（第22頁）。

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



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

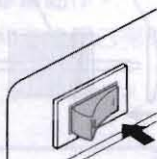
9 換裝萬用壓布腳“J”。

- 有關於換裝壓布腳的詳情，請參閱“換裝壓布腳”（第33頁）。

！警告

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

10 打開縫紉機電源。



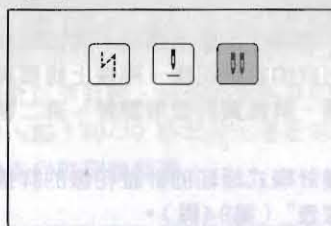
11 選擇一個針趾花樣。

- 有關針趾選擇的詳情，請參閱“如何選擇針趾花樣”（第56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94頁）。

！警告

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

12 壓按 （車針模式選擇鍵）。



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

！警告

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

13 開始縫紉。

- 詳情請參閱“開始縫紉”（第42頁）。
- ▶ 縫紉的兩條車線，其針趾花樣將會互相平行。



！警告

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

換 針

此章節是敘述有關於縫紉車針的資訊。

車針需注意事項

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

警告

- 請務必使用家庭用縫紉車針。若是使用其他種類的車針，則可能會導致車針彎曲，或是損傷到縫紉機。
- 彎曲的車針，絕對禁止使用。彎曲的車針，將會很容易折斷，並導致受傷。

布/線/針 選用一覽表

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

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

備註

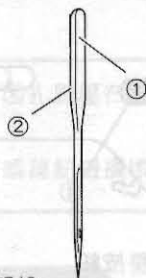
- 車線號碼愈小，表示線愈粗；車針號碼愈大，表示針愈粗。
- 縫紉伸縮性布料或是容易跳針的布料時，應使用特種針。
- 使用透明尼龍線，應選用90/14-100/16號的車針，而不必去在意布料和車線。
- 在縫紉機上，一開始就已安裝了一支75/11 號的縫紉車針。

警告

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

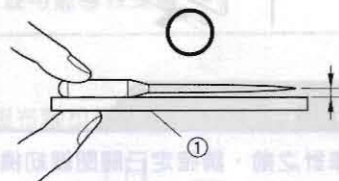
檢查車針

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



- ① 針柄的平面部份
- ② 車針型號印記

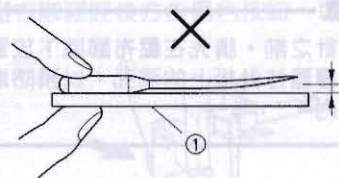
良好的車針



- ① 平的物品

不良的車針

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

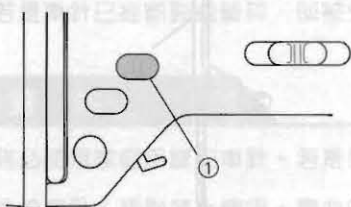


- ① 平的物品

換 針

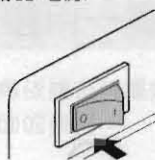
請使用螺絲起子，和一根已經依據“檢查車針”的方法檢查過是直的車針。並如下面所敘述的方法換針。

- 1 壓按  (針位上下調整) 按鈕 1~2 次，來升起車針。



① 針位上下調整按鈕

- 2 關閉縫紉機的電源。



！ 警 告

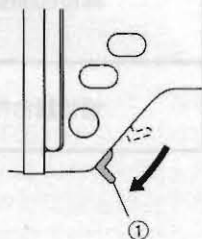
- 換裝車針之前，請確定已關閉縫紉機電源。假如沒有關閉縫紉機電源，若是不小心壓按到  (手控停動) 按鈕，縫紉機將會啟動，並可能導致受傷。

- 3 在壓布腳底下放置布料或紙張，並覆蓋住針板上的洞孔。

⚡ 注 意

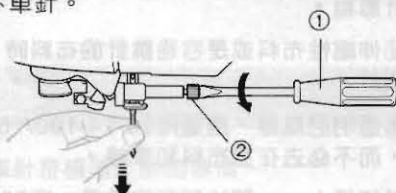
- 換裝車針之前，請先在壓布腳底下放置布料或紙張，並覆蓋住針板上的洞孔，以預防車針掉落到縫紉機內。

- 4 放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

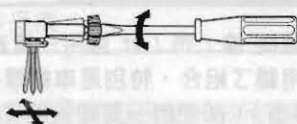
- 5 用左手抓著車針，然後使用起子，朝著縫紉機前方轉動 (逆時針方向) 來放鬆針留螺絲，並取下車針。



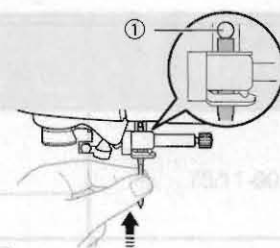
① 螺絲起子

② 針留螺絲

- 不可使用蠻力來放鬆或鎖緊針留螺絲。否則，縫紉機的某些部分可能會損壞。

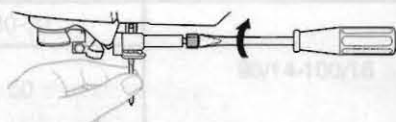


- 6 將車針針柄的平面部份朝向縫紉機後方，再將針柄處插入針留並往上頂，直到抵住針留中的止擋處為止。

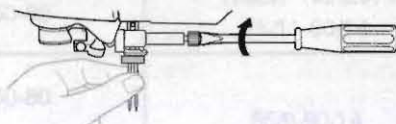


① 止擋處

- 7 用左手抓著車針，然後使用起子，將針留螺絲鎖緊。



安裝雙針也是採用同樣的方法。



！ 警 告

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

換裝壓布腳

壓布腳是為了放下並壓住布料。

壓布腳需注意事項

請確實觀看下列有關使用壓布腳需注意的事項。

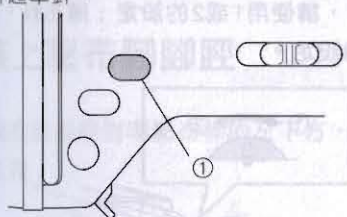
！警告

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

換裝壓布腳

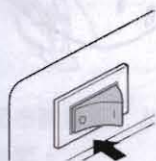
有關換裝壓布腳的方法，將描述如下。

- 1 壓按  (針位上下調整) 按鈕 1~2 次，來升起車針。



- ① 針位上下調整按鈕
▶ 車針將會升起。

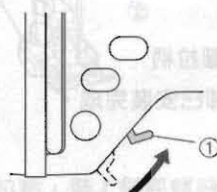
- 2 關閉縫紉機的電源。



！警告

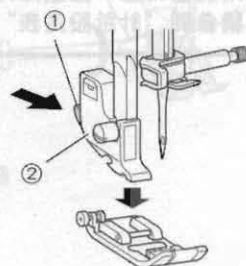
- 換裝壓布腳之前，請確定已關閉縫紉機電源。假如沒有關閉縫紉機電源，若是不小心壓按到  (手控停動) 按鈕，縫紉機將會啟動，並可能導致受傷。

- 3 抬起壓布腳拉柄。



- ① 壓布腳拉柄
▶ 壓布腳將會抬起。

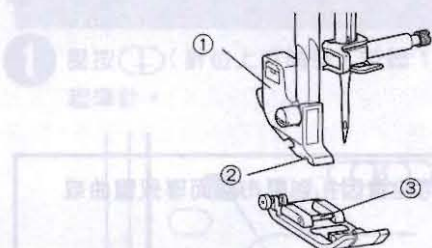
- 4 壓按壓布腳腳脛後方的黑色按鈕，取下壓布腳。



- ① 黑色按鈕
② 壓布腳腳脛
▶ 此時，壓布腳會脫離腳脛。

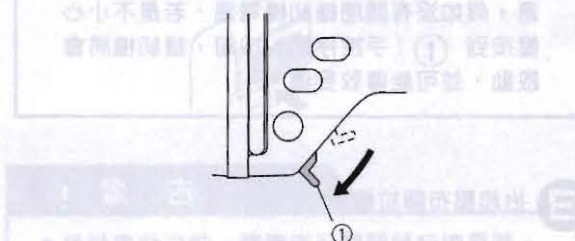
- 5** 將另一個不同的壓布腳放置在壓布腳腳脛下方，並把腳脛凹槽對準壓布腳栓。

壓布腳上印有英文字母（A、G、I、J、M、N 或 R）來標示壓布腳型號，並可供人判讀。



- ① 壓布腳腳脛
② 凹槽
③ 栓

- 6** 慢慢地放下壓布腳拉柄，讓腳脛凹槽能扣住壓布腳栓。



- ① 壓布腳拉柄
▶ 壓布腳已安裝完成。

- 7** 抬起壓布腳拉柄，檢查壓布腳是否安裝牢固。



注意

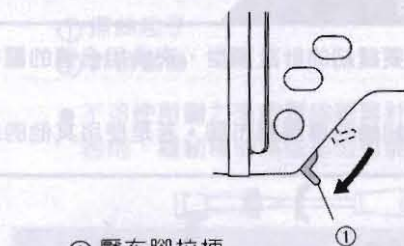
- 關於所使用的壓布腳，應選擇何種針趾花樣的詳情，請參閱“針趾設定表”（第94頁）。



調整壓布腳的壓布壓力

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

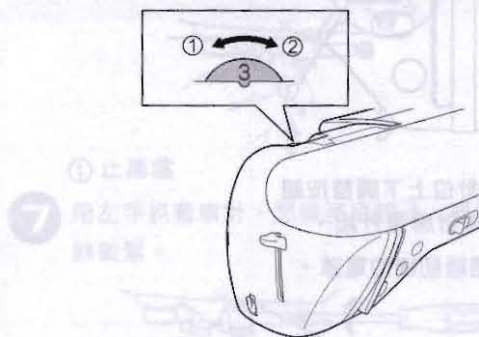
- 1** 放下壓布腳拉柄。



- ① 壓布腳拉柄

- 2** 轉動位於縫紉機後方的壓力調節鈕，來調整壓布腳的壓布壓力。

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



- ① 變強
② 變弱

- 3** 當您完成縫紉時，請將調節鈕重新設定至 3 的位置（標準）。

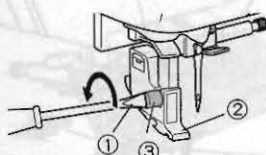
取下或裝上壓布腳腳脛

當清理縫紉機，或是換裝不需要使用到腳脛的壓布腳時，例如像是曲線壓布腳等，請取下壓布腳腳脛。可使用螺絲起子將壓布腳腳脛取下。

■ 裝上壓布腳腳脛

- 1 取下壓布腳。
●詳情請參閱“換裝壓布腳”（第33頁）

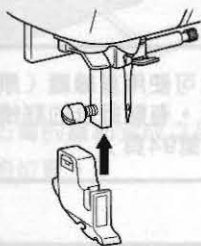
- 2 使用螺絲起子放鬆壓布腳腳脛螺絲。



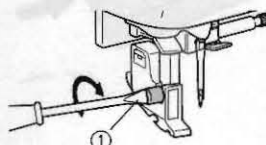
- ① 螺絲起子
- ② 壓布腳腳脛
- ③ 腳脛螺絲

■ 裝上壓布腳腳脛

- 1 壓布腳腳脛對準壓布棒的左下方，然後往上推。



- 2 右手頂著壓布腳腳脛，左手使用螺絲起子將腳脛螺絲鎖緊。



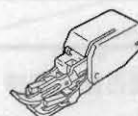
- ① 螺絲起子

注意

- 假如壓布腳腳脛沒有正確安裝。線張力將會不正確。

使用均勻送布壓布腳

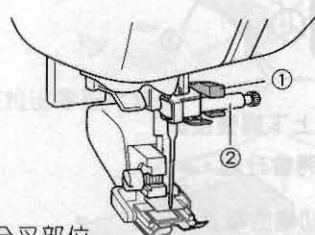
均勻送布壓布腳，是經由壓布腳上的齒，與縫紉機的送布齒來平均推動布料。對於縫紉難以推動的布料，例如：乙炔基（尼龍布）、皮革等材質的布料；或是縫紉容易滑動的布料，例如：絲絨等布料；或是縫紉鋪棉壓線等，都是非常有用。請使用螺絲起子來安裝均勻送布壓布腳。



■ 安裝均勻送布壓布腳

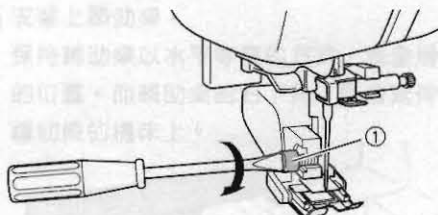
- 1 取下壓布腳腳脛。
●詳情請參閱左側的“取下或裝上壓布腳腳脛”

- 2 將均勻送布壓布腳上的動作拉柄前端之分叉部位，套入在針留上。



- ① 分叉部位
- ② 針留

- 3 放下壓布腳拉柄，裝上腳脛螺絲，並用螺絲起子把腳脛螺絲鎖緊固定。



- ① 腳脛螺絲

警告

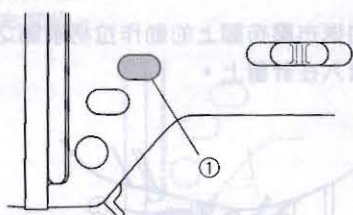
- 請確實的使用螺絲起子將螺絲鎖緊。否則，車針可能會觸碰到壓布腳，而導致彎曲或折斷。
- 開始縫紉之前，請慢慢地朝著縫紉機的前方來轉動手輪（逆時針方向），並檢查車針是否會扎到壓布腳。假如車針會扎到壓布腳，車針可能會因此而彎曲或折斷。

注意

- 當使用均勻送布壓布腳縫紉時，請在慢速至中等之間的速度縫紉。

取下均勻送布壓布腳

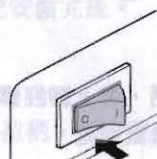
- 1 壓按 （針位上下調整）按鈕 1~2 次，來升起車針。



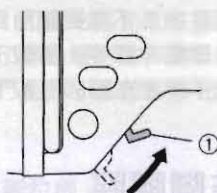
① 針位上下調整按鈕

▶ 車針將會升起。

- 2 關閉縫紉機的電源。



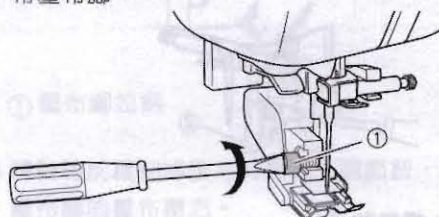
- 3 抬起壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

▶ 壓布腳將會抬起。

- 4 使用螺絲起子將腳脛螺絲放鬆，並取下均勻送布壓布腳。



① 腳脛螺絲

- 5 裝上壓布腳腳脛。

● 詳情請參閱“取下或裝上壓布腳腳脛”（第35頁）。

備註

- 均勻送布壓布腳只可使用直線縫（原地止針縫紉）和鋸齒縫針趾。有關針趾的詳情，請參閱“針趾設定表”（第94頁）。

注意

- 均勻送布壓布腳是屬於選購品，可透過brother經銷商購買。

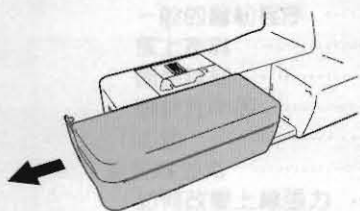
縫紉筒狀或大片的布料時

當要縫紉筒狀或大片的布料時，可取下零配件盒。

縫紉筒狀布料時

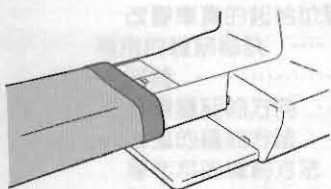
取下零配件盒，即可很容易的使用巧臂裝置來縫紉圓筒狀的作品，例如像是袖口或是褲管等。

- 1** 向左拉出零配件盒。

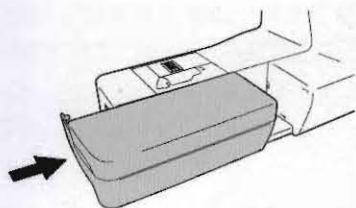


► 取出零配件盒，即可使用巧臂縫紉。

- 2** 將想要縫紉的部分套進巧臂裡，然後從頂端開始縫紉。



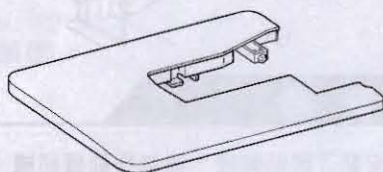
- 3** 當使用巧臂的縫紉完成之後，請將零配件盒裝回原來的位置。



縫紉大片的布料時

安裝上輔助桌，可讓人在縫紉大片的布料時會更輕鬆。

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

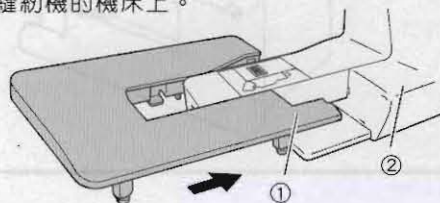


- 2** 向左拉出零配件盒。



► 取出零配件盒，即可使用巧臂縫紉。

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



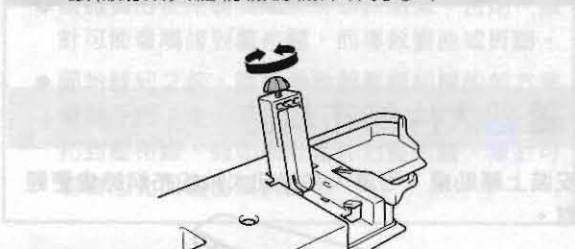
① 右下角

② 縫紉機的機床

注意

- 輔助桌是屬於選購品，可透過brother經銷商購買。

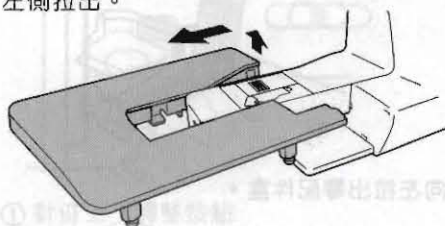
- 4** 轉動輔助桌底部腳上的螺絲來調整高度，讓輔助桌與縫紉機的機床保持水平。



！警告

- 當安裝了輔助桌時，請勿移動縫紉機。否則，可能會導致損壞或受傷。

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



- 6** 將零配件盒裝回原來的位置。

● 備註

- 將輔助桌的腳合攏，如此輔助桌即可存放掛在硬式防塵蓋的外側。

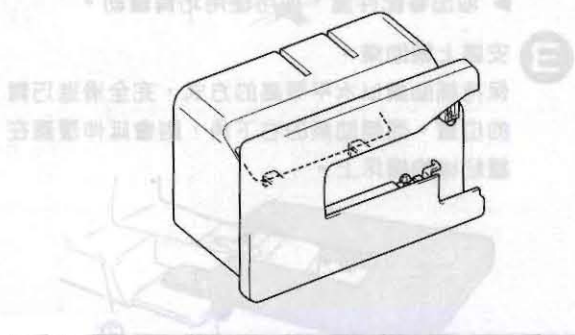


圖 5-1
本圖係為參考圖

● 注意

請到 Brother 公司，索取此圖樣，以便參考。
• 實業版

2 基本縫紉

此章節是描述在縫紉時，所必須做的準備。

縫紉	40
一般的縫紉程序	40
放上布料	41
開始縫紉	42
讓針趾牢固	44
切線	45
調整線張力	46
如何改變上線張力	46
如何調整針趾幅度和長度	47
如何調整針趾幅度	47
如何調整針趾長度	48
有用的功能	49
改變停針時的位置	49
自動止針縫紉功能	49
改變車真的起始位置	50
有用的縫紉秘訣	51
試縫	51
改變縫紉的方向	51
圓弧的縫紉方法	51
厚布料的縫紉方法	52
薄布料的縫紉方法	53
彈性布料的縫紉方法	53
縫紉時如何對齊縫份	53

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

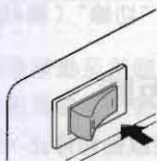
請遵循下面的基本程序來縫紉。

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15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56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33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41頁）。
5	開始縫紉	開始縫紉。請參閱“開始縫紉”（第42頁）。
6	將線切斷	當縫紉結束之後，請將線切斷。請參閱“切線”（第45頁）。

放上布料

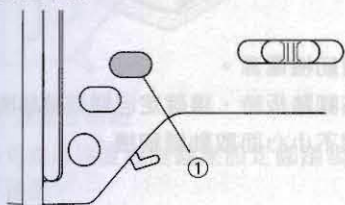
請確認布料在縫紉時的正確先後順序，以及布料的正、反面是否已正確對齊。

1 打開縫紉機電源。



直線縫（左針位）針趾將會自動被選擇。

2 壓按 ①（針位上下調整）按鈕 1~2 次，來升起車針。

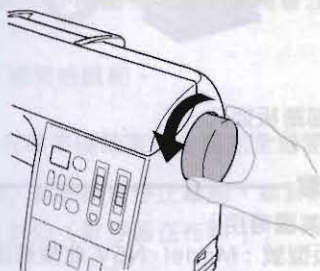


① 針位上下調整按鈕

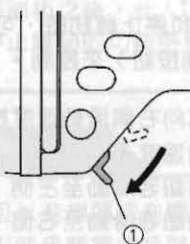
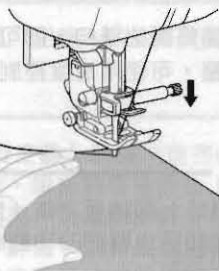
3 將布料放置在壓布腳底下。

- 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。

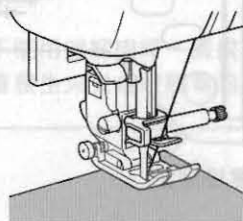


5 放下壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

- 布料現在已經在可以縫紉的位置。



備註

- 可針對布料來調整適當的壓布腳壓布壓力。詳情可參閱“調整壓布腳的壓布壓力”（第34頁）。

開始縫紉

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



注意

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

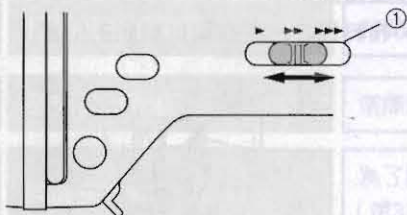
使用操作鈕時

想要開始和停止縫紉時，可使用此操作鈕 (⚠) (手控停動按鈕) 來控制。

- 1 向左側或向右側滑動速度控制鈕，來選擇想要的縫紉速度。

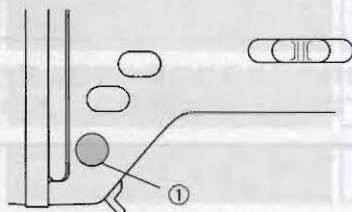
速度控制鈕若滑動至左側，速度變慢；

速度控制鈕若滑動至右側，速度變快。



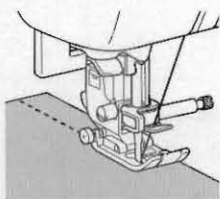
① 速度控制鈕

- 2 壓按 (⚠) (手控停動) 按鈕一次。



① 手控停動按鈕

- ▶ 縫紉機可以開始縫紉。



- 假如您持續壓按住 (⚠) (手控停動) 按鈕不放，縫紉機將會以慢速度縫紉。

- 3 當針趾花樣車縫結束後，請再壓按 (⚠) (手控停動) 按鈕一次。

- ▶ 此時，縫紉機會停止縫紉，車針將會停留在下針位 (針停留在布料中)。

- 4 當您完成縫紉之後，請升起車針，然後將線切斷。

- ▶ 詳情請參閱“切線”(第45頁)。

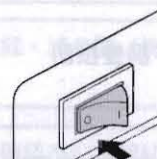
使用腳踏板時

縫紉時，若想要啟動和停止，也可以使用腳踏板來控制。

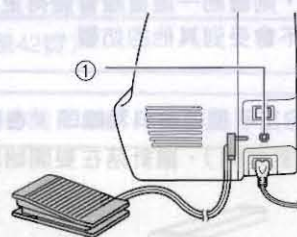


- 1 關閉縫紉機電源。

- 當連結腳踏板時，請確定已關閉縫紉機的電源，以免因不小心而啟動縫紉機。



- 2 將腳踏板插頭，插入縫紉機上的腳踏板插孔中



① 腳踏板插孔

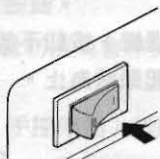


注意

(為了美國專用)

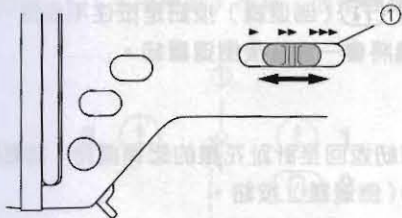
- 腳踏板型號：Model N5V 此型腳踏板可使用於NX-250等機型。

3 打開縫紉機電源。



4 向左側或向右側滑動速度控制鈕，來選擇想要的縫紉速度。

速度控制鈕若滑動至左側，速度變慢；
速度控制鈕若滑動至右側，速度變快。

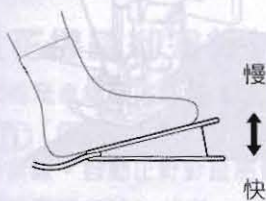


① 速度控制鈕

- 可使用速度控制鈕來設定腳踏板的最高縫紉速度。

5 一旦您準備好開始縫紉，請慢慢的踩下腳踏板。

往下踩腳踏板，縫紉速度會增快；
腳放鬆腳踏板，縫紉速度會減慢。



- 慢慢的踩下腳踏板，縫紉機將會立刻開始縫紉。

▶ 縫紉機開始縫紉。

6 當針趾花樣車縫結束後，請完全鬆開腳踏板。

▶ 此時，縫紉機會停止縫紉，車針將會停留在下針位（針停留在布料中）。

7 當您完成縫紉之後，請升起車針，然後將線切斷。

▶ 詳情請參閱“切線”（第45頁）。

備註

- 假如 （針位設定鍵）的指示燈亮起，則當縫紉機縫紉停止時，車針將會停留在上針位。假如此鍵的指示燈沒亮，則當縫紉機縫紉停止時，車針將會停留在下針位。就算是關閉縫紉機電源，針位設定鍵所設定的針位停留位置，也不會有改變。
- 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。

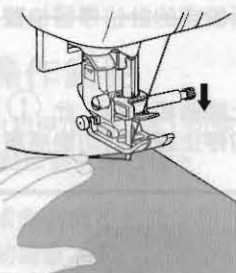
警告

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

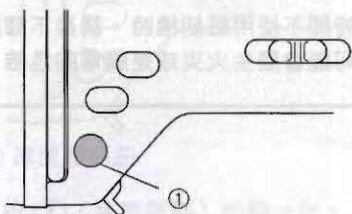
讓針趾牢固

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

- 1 讓針落下，並扎在布料上針趾花樣的起頭處，然後放下壓布腳拉柄。



- 2 壓按 (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。

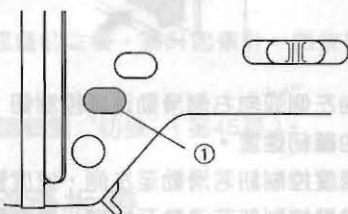


① 手控停動按鈕

● 詳情請參閱“直線縫紉”(第42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，直到迴針車縫至針趾花樣的起頭處為止。



② 倒退縫按鈕

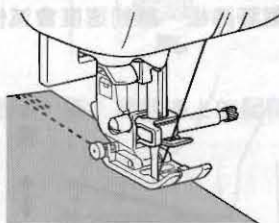
- ▶ 當 (2) (倒退縫) 按鈕是按住不放時，縫紉機將會一直往後倒退縫紉。

- 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 (1) (手控停動) 按鈕，或是踩下腳踏板。

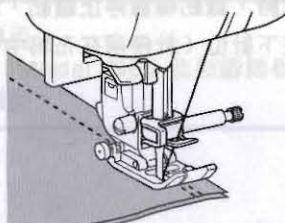
- ▶ 縫紉機將會朝正常的縫紉方向車縫。



- 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。



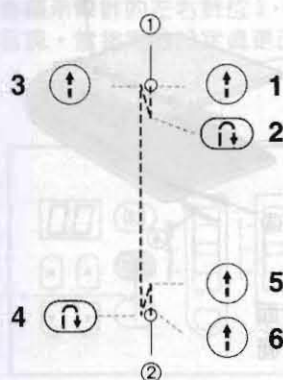
- 7 在迴針縫紉 3~5 針之後，請鬆開 (倒退縫) 按鈕。

▶ 此時，縫紉機將會停止縫紉。

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

▶ 縫紉機將會朝正常的縫紉方向車縫。

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

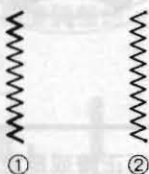


① 針趾起頭處

② 針趾結尾處

針趾花樣縫紉迴針針趾時

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



① 迴針針趾

② 自動止針針趾

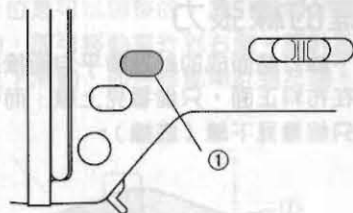
備註

- 縫紉機會自動縫紉迴針針趾或自動止針針趾，全是依所選擇的花樣而定。詳情請參閱“針趾設定表”(第94頁)。

切線

當您完成縫紉時，請切斷車線。

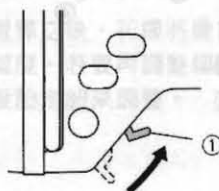
- 1 當針趾花樣縫紉完成，並在縫紉機停止之後，請壓按 (針位上下調整) 按鈕，來升起車針。



① 針位上下調整按鈕

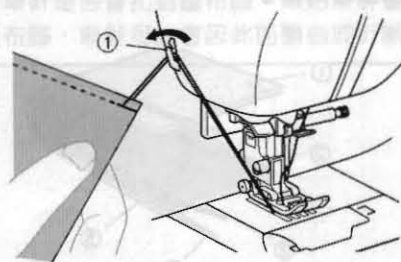
▶ 此時，車針將會升起。

- 2 抬起壓布腳拉柄。



① 壓布腳拉柄

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



① 切線器

調整線張力

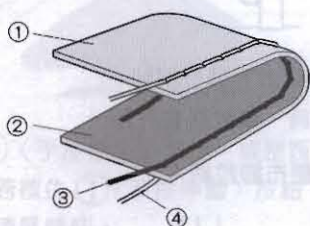
可將上線的張力緊度調整到與底線(線張力)的緊度相對等。

如何改變線張力

依據所使用的布料和車線的特性，您也有可能需要去改變線張力。

■ 正確的線張力

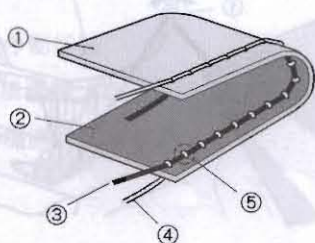
上、下線打結而成的針趾會平均銜接在布料中間。在布料正面，只能看見上線；而在布料反面，只能看見下線(底線)。



- ① 布料反面
- ② 布料正面
- ③ 上線
- ④ 底線

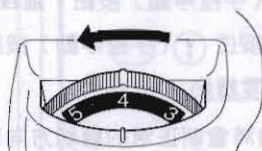
■ 上線太緊時

假如在布料正面可看見底線的打結點浮現，即表示上線太緊了。



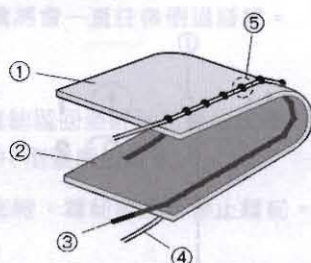
- ① 布料反面
- ② 布料正面
- ③ 上線
- ④ 底線
- ⑤ 從布料正面可看見底線的打結點浮現

將上線張力調整鈕往左側調，線張力就會變得更鬆。



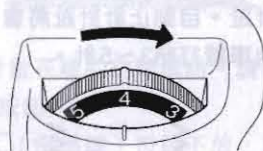
■ 上線太鬆時

假如在布料反面可看見上線的打結點浮現，即表示上線太鬆了。



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

將上線張力調整鈕往右側調，線張力就會變得更緊。



注意

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

如何調整針趾幅度和長度

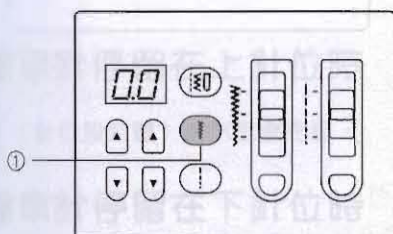
實用針趾的左右寬幅(花樣寬度)和針趾長度都可以調整。正常時候，選擇一個針趾花樣後，縫紉機就會自動針對此花樣設定適合的針趾幅度和長度、有關於針趾花樣可設定的幅度和長度的範圍，請參閱“針趾設定表”(第94頁)。

如何調整針趾幅度

針趾幅度(左右寬幅)可用於將針趾的寬度調整到更寬或更窄。

注意

- 當壓按 ① (針趾幅度顯示鍵) 時，目前所指定的針趾幅度(直線縫(左針位)或三重直線縫的花樣，會顯示車針的左右針位)，將會在針趾指示器中呈現。當指定的設定值更改後，可讓人檢查。



① 針趾幅度顯示鍵

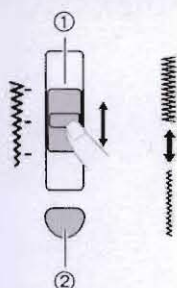
當針趾幅度顯示鍵的指示燈亮起時，可顯示針趾幅度。

1 壓按位於操作面板上的針趾幅度設定鍵。

- ▶ 針趾幅度設定鍵的指示燈會亮起。

2 向上或向下滑動針趾幅度調整鈕。

向上滑動針趾幅度調整鈕，幅度變寬；
向下滑動針趾幅度調整鈕，幅度變窄。

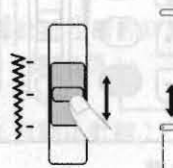


① 針趾幅度調整鈕

② 針趾幅度設定鍵

改變左、右針位

當選用直線(左針位)或三重直線縫的花樣時，針位是可以調整的。將針趾幅度調整鈕往上滑動，即可移動車針到右側。將針趾幅度調整鈕往下滑動，即可移動車針到左側。



- 針趾花樣選擇之後，花樣將會自動選擇最適當的針趾幅度。若要再調整幅度，可再次壓按針趾幅度設定鈕來調整。

警告

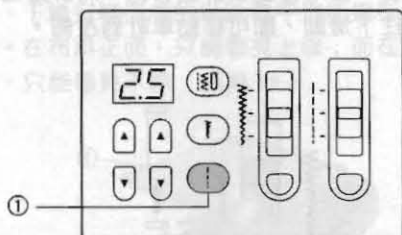
- 針趾幅度在經過調整之後，請慢慢地朝著縫紉機的前方來轉動手輪(逆時針方向)，並檢查車針是否會扎到壓布腳。假如車針會扎到壓布腳，車針可能會因此而彎曲或折斷。

如何調整針趾長度

針趾長度可用於將針趾的長度調整到更長（疏）或更短（密）。

注意

- 當壓按 ①（針趾長度顯示鍵）時，目前所指定的針趾長度，將會在針趾指示器中呈現。當指定的設定值更改後，可讓人檢查。



① 針趾長度顯示鍵

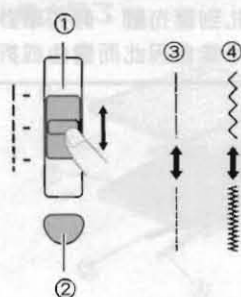
當針趾長度顯示鍵的指示燈亮起時，可顯示針趾長度。

1 壓按位於操作面板上的針趾長度設定鍵。

► 針趾長度設定鍵的指示燈會亮起。

2 向上或向下滑動針趾長度調整鈕。

向上滑動針趾長度調整鈕，長度變長（疏）；
向下滑動針趾長度調整鈕，長度變短（密）。



- ① 針趾長度調整鈕
- ② 針趾長度設定鍵
- ③ 直線縫花樣
- ④ 鋸齒縫花樣

- 針趾花樣選擇之後，花樣將會自動選擇最適當的針趾長度。若要再調整長度，可再次壓按針趾長度設定鍵來調整。

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。

上線太鬆時

假如在布面上發現縫紉上線太鬆，請按 ① 調整上線長度。調整上線長度（針趾長度）顯示燈亮起時，調整上線長度。調整上線長度（針趾長度）顯示燈亮起時，調整上線長度。調整上線長度（針趾長度）顯示燈亮起時，調整上線長度。



① 調整上線長度
② 調整上線長度
③ 調整上線長度
④ 調整上線長度
⑤ 調整上線長度
⑥ 調整上線長度
⑦ 調整上線長度
⑧ 調整上線長度
⑨ 調整上線長度
⑩ 調整上線長度

● 假如上線的穿線不正或縫紉時上線不正，請用力拉緊上線，使上線不正的情況消失。如果上線不正的情況仍然存在，請檢查上線的穿線是否正確。如果上線不正的情況仍然存在，請檢查上線的穿線是否正確。

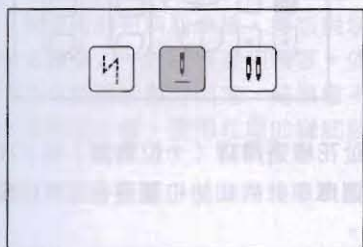
有用的功能

下面敘述的是一些可增進縫紉效率的有用的功能。

改變停針時的位置

本型縫紉機可設定成當縫紉停止時，車針是停留在布料中（下針位），或是車針停留在升起的位置（上針位）。

壓按 （針位設定鍵），將會在此兩個設定間轉換。



■ 當車針停留在上針位時



（針位設定鍵）指示燈會亮起。

■ 當車針停留在下針位時



（針位設定鍵）指示燈會熄滅。

- 新購買的縫紉機，是設定成停留在下針位。

備註

- 假如關閉了縫紉機的電源之後，所設定的車針停留位置，也不會改變。

自動止針縫紉功能

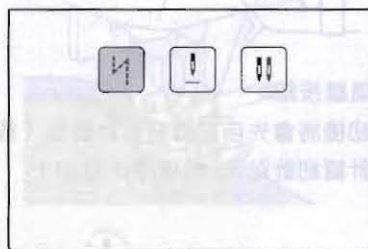
選擇一個針趾花樣之後，若是在開始縫紉前，先設定自動止針縫紉功能，則縫紉機將會在縫紉開始和結束時，依所選擇的針趾花樣而定，自動實行原地止針縫紉針趾或是迴針針趾。詳情請參閱“針趾設定表”（第94頁）

1 選擇一個針趾花樣。

- 有關選擇針趾花樣的詳情，請參閱“選擇針趾花樣”（第56頁）。

2 壓按 （自動止針鍵）。

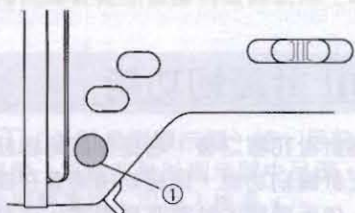
假如選擇的針趾花樣，像是釦眼、重止縫等，縫紉機將會自動設定自動止針縫紉的功能，所以不需要此步驟。



▶ （自動止針鍵）的指示燈將會亮起，

- 若要關閉自動止針縫紉的功能，可壓按 （自動止針鍵），直到按鍵的指示燈熄滅。
- 當縫紉機關閉電源之後，自動止針縫紉的設定並不會被消除。

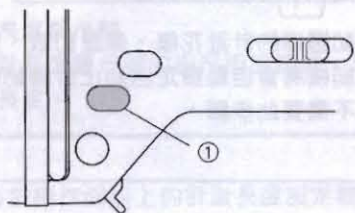
- 3** 將布料放置在壓布腳底下的位置，然後壓按  (手控停動按鈕)。



① 手控停動按鈕

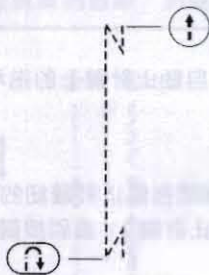
- 縫紉機將會先自動縫紉迴針針趾 (或原地加強縫紉針趾)，然後開始縫紉。

- 4** 當縫紉結束之後，請再壓按  (倒退縫) 按鈕一次。



① 倒退縫按鈕

- 縫紉機將會先自動縫紉迴針針趾 (或原地止針縫紉針趾)，然後停止縫紉。



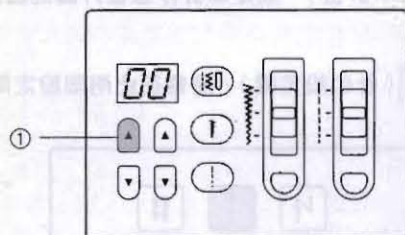
備註

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

改變車針的起始位置

可選擇當縫紉機開機後，車針位置是在左針位或中針位。

- 1** 壓按住針趾花樣選擇鍵的  (十位數鍵)，然後打開縫紉機電源。



① 針趾花樣選擇鍵 (十位數鍵) 的上方按鍵

- 可選擇車針的起始位置是在左針位或中針位。

- 每一次執行步驟 1 描述的操作時，針位的起始位置，將會在左針位和中針位之間轉變。

備註

- 縫紉機原廠設定的起始針位是在左針位。
- 當縫紉機關機之後，所指定的起始針位的設定，也會一直保持。

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。

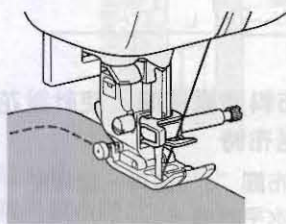
試縫

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。

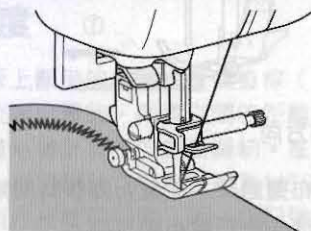
試縫時，所使用的布料和車線，應該與您的設計相同，並檢查線張力、針趾長度和幅度。依據針趾花樣的類型和布料鋪層的數目而定，結果會不一樣。請將試縫時的相同設定值，使用在您的縫紉設計上。

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53頁）。



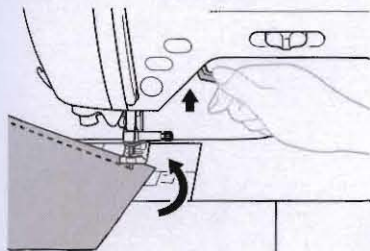
當使用鋸齒縫花樣沿著弧形縫紉時，應選擇將針趾長度調密，以獲得一個較細緻的針趾。



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）。假如縫紉機停止縫紉時，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。

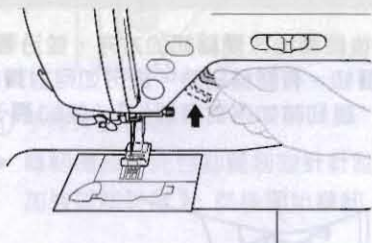


3 放下壓布腳拉柄，然後繼續縫紉。

厚布料的縫紉方法

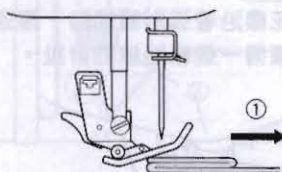
■ 假如布料無法正常的放置在壓布腳底下時

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，使針趾花樣在一開始就無法送布時

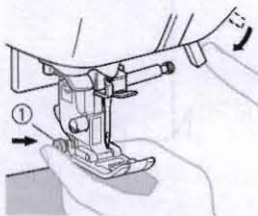
附屬的萬用壓布腳“J”擁有一個特點，可以讓壓布腳保持在水平狀態。



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（平整紐）不放，然後放下壓布腳。

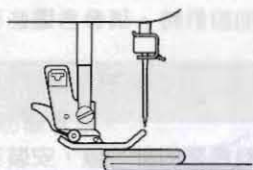


① 壓布腳平整紐

☀ 注意

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

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



▶ 當一通過這個麻煩的位置時，壓布腳將回復到正常的位置。

! 警告

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

薄
當縫
是布
在布
縫紉

① 薄

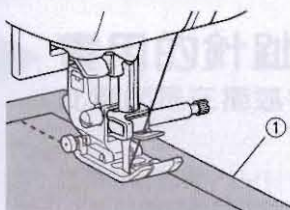
伸

首先
性的有

① 疏

薄布料的縫紉方法

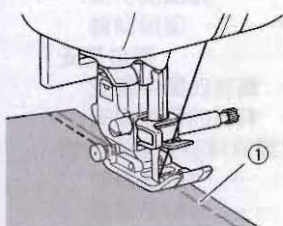
當縫紉薄的布料時，針趾花樣可能會產生誤差，或是布料可能無法正確送布。假如發生此種情況，請在布料底下放置一張薄紙或是襯，並隨著布料一起縫紉。當縫紉完成後，請將薄紙除去。



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。



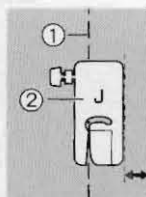
① 疏縫

縫紉時如何對齊縫份

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

■ 用萬用壓布腳來對齊布料

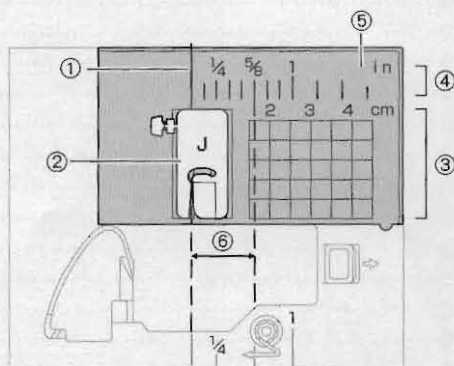
縫紉時，儘量使得壓布腳的右側邊緣與布邊保持一定的距離。



- ① 縫合線
- ② 萬用壓布腳

■ 用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 英吋）

圖 1-1-1 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-2 鋼筋綁紮示意圖

鋼筋綁紮示意圖

鋼筋綁紮示意圖



圖 1-1-3 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-4 鋼筋綁紮示意圖

鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-5 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-6 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-7 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-8 鋼筋綁紮示意圖



圖 1-1-10 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-11 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-12 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-13 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-14 鋼筋綁紮示意圖



圖 1-1-16 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-17 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-18 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-19 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-20 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-21 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-22 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-23 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-24 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-25 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-26 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-27 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-28 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-29 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-30 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-31 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-32 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-33 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-34 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-35 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-36 鋼筋綁紮示意圖

圖 1-1-37 鋼筋綁紮示意圖

實用的針趾

此章節是在描述各種針趾花樣以及它們的應用。

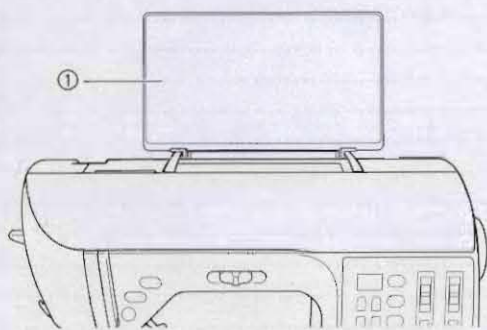
選擇針趾花樣	56
如何選擇針趾花樣	56
布邊縫	58
使用布邊壓布腳 "G" 來縫紉布邊縫針趾	58
使用萬用壓布腳 "J" 來縫紉布邊縫針趾	59
使用裁邊器來縫紉布邊縫針趾	60
基本的針趾花樣	62
基本的針趾花樣	62
暗針縫	63
開釦眼 / 縫紉鈕釦	65
如何開釦眼	66
縫紉鈕釦	69
安裝拉鍊	72
安裝中間的拉鍊	72
安裝側面的拉鍊	73
縫紉伸縮性布料和鬆緊帶	76
伸縮縫	76
鬆緊帶縫紉	76
貼布、拼布和壓線縫紉	78
貼布繡	79
拼布 (瘋狂拼布)	80
直線接合縫	80
鋪棉壓線	81
自由壓線	81
補強用的針趾	83
三重直線縫	83
重趾縫	83
裝飾孔	85
裝飾性針趾花樣	86
抽紗縫	87
彎月縫	88
衣褶裝飾縫	88
拼合縫	89
傳家寶花樣	90

選擇針趾花樣

你可在多種有用的針趾類型中，任選一種。

如何選擇針趾花樣

使用操作面板上的按鍵，選擇想要的針趾。接著打開縫紉機電源，直線縫（左針位）的針趾花樣，將會被選擇。但是，本型縫紉機也可設定為選擇直線縫（中針位）的針趾花樣。詳情請參閱“改變車針的起始位置”（第50頁）。在針趾花樣板上，顯示有每一種針趾花樣和針趾號碼。每個針趾號碼底下，都有一個字母（A，G，J，N或R），表示此花樣所應使用的壓布腳。



① 針趾花樣板

1 決定您想要使用的針趾花樣。

- 請參閱針趾花樣板

2 決定適合選擇的針趾使用的壓布腳。

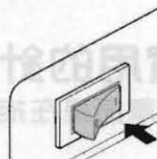
壓布腳是存放在零配件盒內。

- 有關可以縫紉雙針的針趾詳情，請參閱“針趾設定表”（第94頁）。

3 安裝壓布腳。

- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第33頁）。

4 打開縫紉機電源。

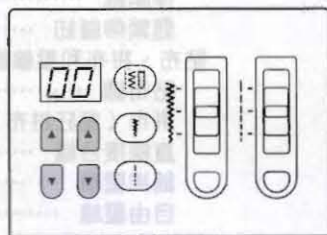


- ▶ 當縫紉機打開電源時，“00”花樣將自動出現。

5 壓按 （花樣選擇鍵）。所選擇的針趾號碼將會顯現。

每壓按一次  鍵，花樣的號碼就會增加一。到達“9”之後（左邊的號碼只到“7”），號碼會回復到“0”。每壓按一次  鍵，花樣的號碼就會減少一。在到達“0”之後，號碼又會回復到“9”（左邊的號碼只到“7”）。

壓按右邊的   鍵，可改變個位數的號碼；若是壓按左邊的   鍵，可改變十位數的號碼。



- ▶ 針趾花樣將會被選擇。

6 若有需要，可詳細設定自動止針縫紉針趾和調整針趾長度...等。

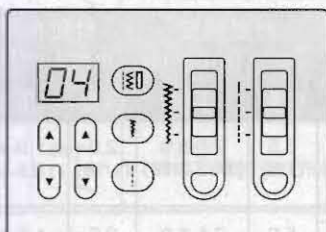
- 有關縫紉每一個實用針趾的詳情，將由第58頁開始描述。

■ (範例) 選擇針趾花樣 04

① 壓按 (花樣選擇鍵)，來選擇針趾花樣 04。

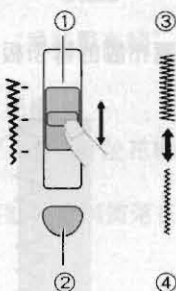
使用位於左邊的 或 鍵，選擇“0”。

使用位於右邊的 或 鍵，選擇“4”。



② 向上或向下滑動針趾幅度調整鈕，來調整針趾幅度。

先壓按針趾幅度設定鍵，再調整針趾幅度調整鈕。



① 針趾幅度調整鈕

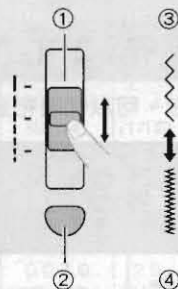
② 針趾幅度設定鍵

③ 變寬

④ 變窄

③ 向上或向下滑動針趾長度調整鈕，來調整針趾長度。

先壓按針趾長度設定鍵，再調整針趾長度調整鈕。



① 針趾長度調整鈕

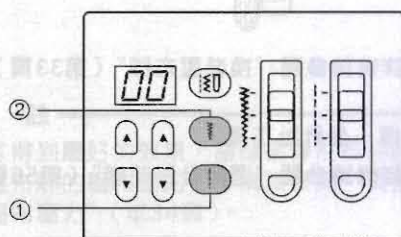
② 針趾長度設定鍵

③ 變寬

④ 變窄

備註

- 當壓按 (針趾長度顯示鍵)，或是 (針趾幅度顯示鍵) 時，目前所指定的針趾長度或幅度的數值，將會在顯示窗中呈現。當設定值改變時，可讓人檢查指定的設定值。



① 針趾長度顯示鍵

② 針趾幅度顯示鍵

當顯示的是針趾長度時， (針趾長度顯示鍵) 的指示燈會亮。

當顯示的是針趾幅度時， (針趾幅度顯示鍵) 的指示燈會亮。

- 有關調整針趾幅度和長度的詳情，請參閱“如何調整針趾幅度和長度”(第47頁)。

布邊縫

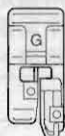
沿著布料裁剪過的邊緣縫紉布邊縫針趾，可預防布料磨損。共有7種有用的布邊縫針趾花樣。請依照縫紉布邊縫針趾的程序說明來使用壓布腳。

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 編號
			自動	手動	自動	手動	
布邊縫	06 	適用於預防薄的和普通厚度的布料的布邊綻開。	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
	07 	適用於預防普通的、厚的和易綻開的布料的布邊。	5.0 (3/16)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	08 		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"。

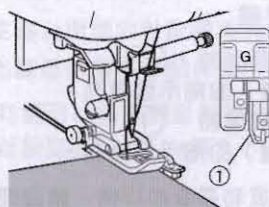


- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

2 選擇一個針趾花樣。

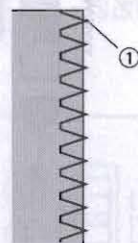
- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

3 讓布料邊緣靠緊布邊壓布腳 "G" 的導引板，然後放下壓布腳拉柄。



① 導引板

4 讓布邊沿著壓布腳的導引板縫紉。



① 落針位置

! 警告

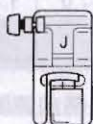
- 針趾幅度在經過調整之後，請慢慢地朝著縫紉機的前方來轉動手輪（逆時針方向），並檢查車針是否會扎到壓布腳。假如車針會扎到壓布腳，車針可能會因此而彎曲或折斷。

使用萬用壓布腳 "J"，來縫紉布邊縫針趾

共有3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 編號
			自動	手動	自動	手動	
鋸齒縫	04 	適用於預防布邊的綻開（中基線 / 迴針縫紉針趾）。	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	J
3段式 點狀鋸齒縫	05 	適用於預防厚的和彈性布料的布邊綻開。	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
布邊縫	09 	適用於預防彈性布料的布邊綻開。	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	

1 換裝萬用壓布腳 "J"。

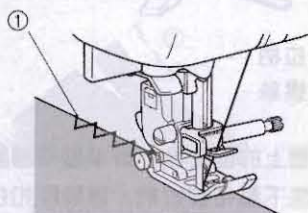


●詳情請參閱“換裝壓布腳”（第33頁）。

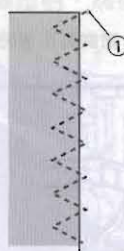
2 選擇一個針趾花樣。

●詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第56頁）。

3 縫紉時，讓落針位置稍微落在布料右側邊緣的外側。



① 落針位置



① 落針位置



備註

- 為了得到最好的效果，當縫紉彈性布料時，請減少壓布腳的壓布壓力。詳情請參閱“調整壓布腳的壓布壓力”（第34頁）。

使用裁邊器拷克布邊

若使用裁邊器，您可以一邊裁切布料，一邊拷克布邊。共有4種布邊縫針趾，可以使用裁邊器來車布邊。當安裝裁邊器時，請確認使用的是下列表格中的花樣和設定。

花樣名稱	花樣	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
			自動	手動	自動	手動	
布邊縫	00 	當裁剪布邊時，可車縫直線。	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-3/32)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	S
	06 	當裁剪布邊時，可預防薄的和普通厚度的布料的布邊綻開。	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.0 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	07 	當裁剪布邊時，可預防厚布料的布邊綻開。	5.0 (3/16)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	17 	當裁剪布邊時，可車縫鋸齒縫花樣。	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-3/32)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	



1 取下原有的壓布腳。

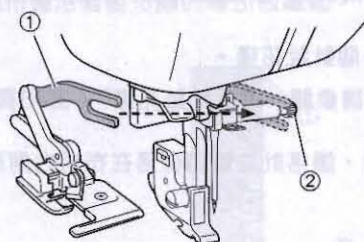
- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

2 放下壓布腳拉柄，然後再用手將線穿過針孔。

- 切勿使用自動穿線裝置。當裝上裁邊器時，若是使用自動穿線裝置，縫紉機可能會損壞。

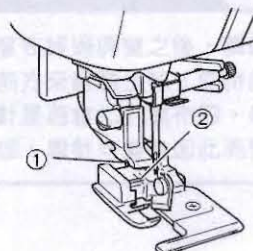
3 抬起壓布腳拉柄。

4 將裁邊器的動作拉柄前端的分叉部位，套入針留螺絲上。



- ① 動作拉柄
- ② 針留螺絲

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

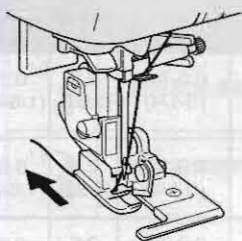


- ① 腳脛的凹槽
- ② 固定栓

► 裁邊器安裝完成。

6 抬起壓布腳拉柄，確認裁邊器已安裝穩固。

7 將上線繞進裁邊器的底下，並往縫紉機的後方拉出。



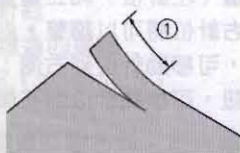
8 選擇一個針趾花樣。

● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第56頁）。

！ 警告

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

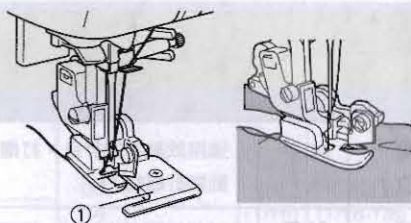
9 在布料上剪出一道約 2 cm（大約 3/4 inch）長的缺口。



① 2 cm（大約 3/4 inch）

10 把布料放置於裁邊器上。

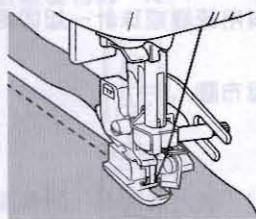
將要裁掉的部份，應放在右側的導引板上；其餘布料應放在裁邊器的底下。



① 導引板

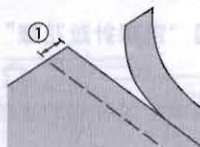
● 假如布料沒有放置正確，將無法裁布。

11 放下壓布腳拉柄，然後開始縫紉。



► 當縫紉針趾花樣時，裁邊器會預留一定的縫份裁布。

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



① 5 mm（大約 3/16 inch）

備 註

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

基本的針趾花樣

直線縫針趾花樣，是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 編號
			自動	手動	自動	手動	
直線縫 (左針位)	00 	適用於基本的針趾、打摺、摺飾…等（左基線/自動迴針縫紉）。	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	J
直線縫 (中針位)	01 	適用於基本的針趾、打摺、摺飾…等（中基線/自動迴針縫紉）。	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	02 	適用於縫份加強及縫紉伸縮性布料。	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	

1 將兩片布料用疏縫或珠針一起固定。

2 換裝萬用壓布腳 "J"。



● 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第33頁）。

3 選擇一個針趾花樣。

● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第56頁）。

4 降下車針，讓車針落在布料上的針趾花樣的起點處。

5 開始縫紉。

● 詳情請參閱“開始縫紉”（第42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44頁）。

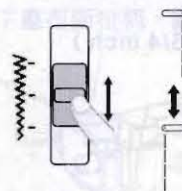
6 當縫紉完成後，請將線切斷。

● 詳情請參閱“切線”（第45頁）。



如何改變針位

當使用直線縫（左針位）和三重直線縫的針趾花樣時，左右針位將可以調整。向上滑動針趾幅度調整鈕，可移動針位到右側；向下滑動針趾幅度調整鈕，可移動針位到左側。



備 註

● 在使用針趾幅度調整鈕之前，需先壓按針趾幅度設定鍵，讓設定鍵的指示燈亮起。

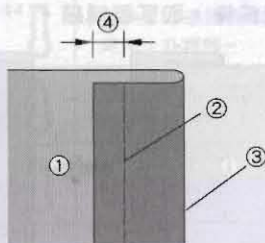
暗針縫

可用來將褲子或裙子等底部的反摺車縫牢固。共有2種有用的暗針縫針趾。

花樣名稱	花樣	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
			自動	手動	自動	手動	
暗針縫	10 	適用於普通厚度布料的暗針縫針趾花樣。	00 (0)	-3 - 3-	2.0 (1/16)	1.0-3.5 (1/16-1/8)	R
	11 	適用於伸縮性布料的暗針縫針趾花樣。					

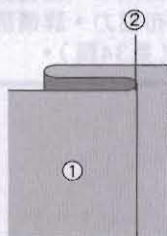
請依照下列的步驟來縫紉暗針縫。

- 1 沿著想要摺邊的記號線來摺疊布料，然後從距離布邊大約 5 mm (3/16 inch) 處開始疏縫。



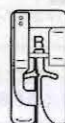
- ① 布料反面
- ② 疏縫針趾
- ③ 想要摺邊的邊緣
- ④ 5 mm (3/16 inch)

- 2 沿著疏縫線反摺布料，然後讓布料的反面朝上。



- ① 布料反面
- ② 疏縫針趾

- 3 換裝暗針縫壓布腳 "R"。

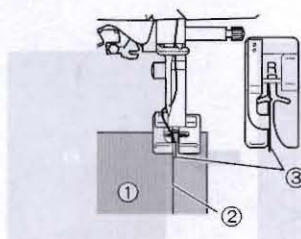


- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

- 4 選擇一個針趾花樣。

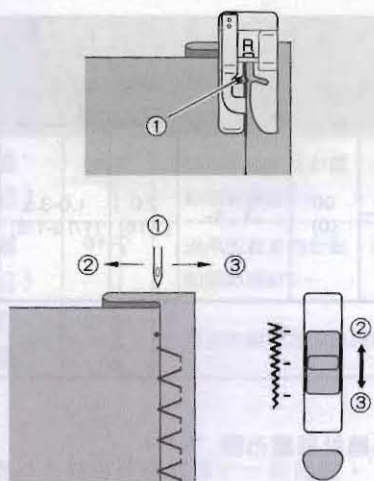
- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

- 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

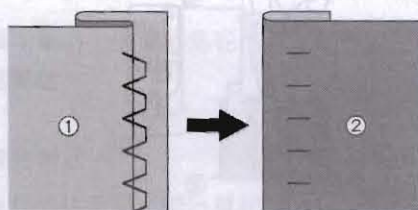
- 6** 調整針趾幅度，直到車針能夠稍微車住反摺的摺邊處。



- ① 落針位置
② 針趾幅度變寬
③ 針趾幅度變窄

■ 假如車針車住摺邊太多

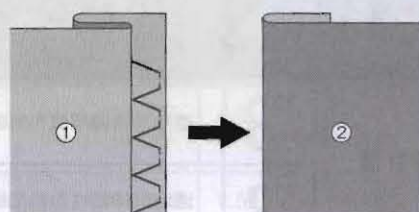
假如車針車住摺邊太多時，請向下移動針趾幅度調整鈕來調整寬幅，使車針能稍微車住摺邊。



- ① 布料反面
② 布料正面

■ 假如車針無法車住摺邊

假如車針沒有完全地車住摺邊時，請向上移動針趾幅度調整鈕來調整寬幅，使車針能稍微車住摺邊。

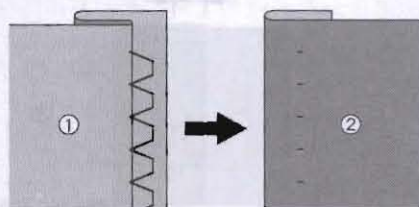


- ① 布料反面
② 布料正面

- 有關改變針趾幅度的詳情，請參閱“如何調整針趾幅度和長度”（第47頁）。

- 7** 縫紉布料，並保持著讓摺邊緊靠著導引板。

- 8** 縫紉完成後，取下疏縫線。



- ① 布料反面
② 布料正面

備註

- 為了得到最好的效果，當縫紉彈性布料時，請減少壓布腳的壓布壓力。詳情請參閱“調整壓布腳的壓布壓力”（第34頁）。

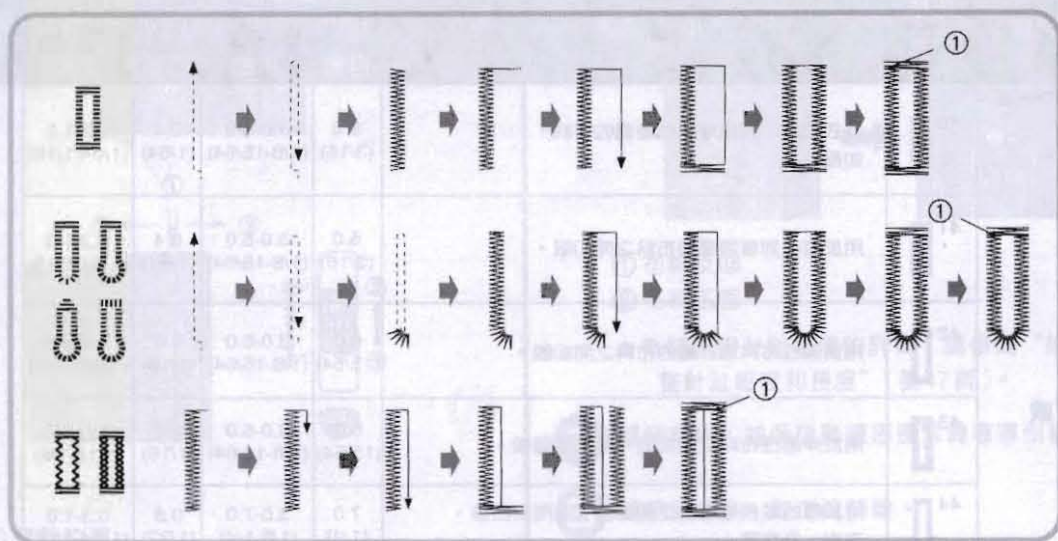
一步驟開釦眼

可縫紉鈕釦及開釦眼。共有7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 編號
			自動	手動	自動	手動	
釦 眼	40 	橫式釦眼，適用薄的或普通的布料，如襯衫。	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-15/64)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	A
	41 	用於輕的到普通厚的布料之開釦眼。	5.0 (3/16)	3.0-5.0 (1/8-15/64)	0.4 (1/64)	0.2-1.0 (1/64-1/16)	
	42 	用於彈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)	
	43 	用於伸縮性布料之開釦眼，需加襯縫製。	6.0 (15/64)	3.0-6.0 (1/8-15/64)	1.5 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	
	44 	用於厚的或長毛布料之開釦眼。適用於西裝、夾克、外套等。	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	
	45 	用於普通的到厚的布料之開釦眼。適用於牛仔褲或褲子上。	7.0 (1/4)	3.0-7.0 (1/8-1/4)	0.5 (1/32)	0.3-1.0 (1/64-1/16)	
	46 	用於厚布料或長毛布料之開釦眼。適用於厚外套上。	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	48 	鈕釦縫紉。	3.5 (1/8)	2.5-4.5 (3/32-3/16)	-	-	M

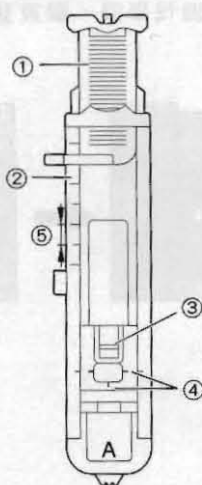
如何開釦眼

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



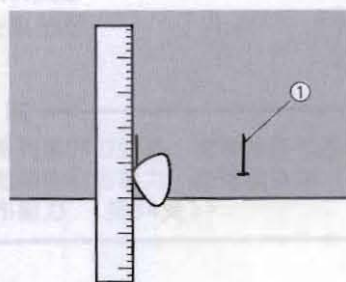
① 原地自動止針處

一步驟開釦眼壓布腳的各部位名稱，以及開釦眼的方法，都將於下面指示說明。



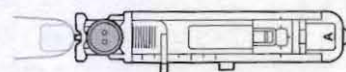
- ① 鈕釦座
- ② 壓布腳刻度
- ③ 壓布腳栓
- ④ 開釦眼壓布腳的記號線
- ⑤ 5 mm (3/16 inch)

1 使用粉土筆在布料上做記號，來標明釦眼的長度和位置。



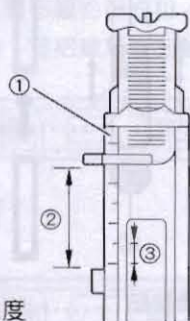
① 布料上的記號

2 拉開開釦眼壓布腳“A”上的鈕釦座，將鈕釦放入鈕釦座中，再夾緊鈕釦座。



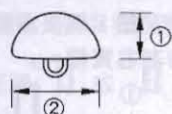
■ 假如鈕釦無法放進鈕釦座時

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



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

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



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

► 開釦眼的尺寸已經設定完成。

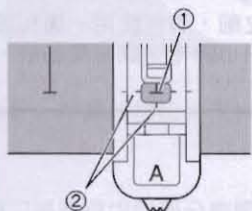
3 換裝一步驟開釦眼壓布腳“A”。

● 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

4 選擇一個針趾花樣。

● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

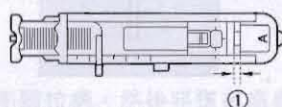
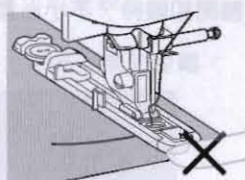
5 抬起壓腳，調整布料，使壓布腳上的紅色標記對準您的鈕釦位置標記的開始處，放下壓布腳拉柄。



- ① 布面上釦眼位置記號
- ② 壓腳上的紅色標記 (基準點)

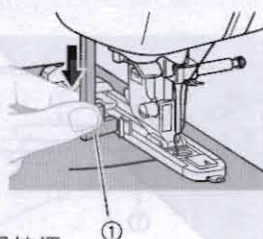
請讓上線穿過壓布腳的洞孔中。

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



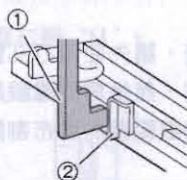
① 請勿縮減這個間隙

6 將開釦眼拉柄往下拉到最底。



① 開釦眼拉柄

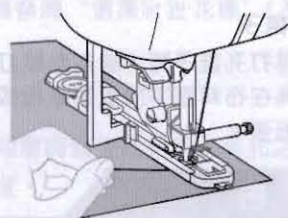
開釦眼拉柄拉下後，請將它置於開釦眼壓布腳上的托架後面。



① 開釦眼拉柄

② 托架

7 左手輕輕的拉著上線的線頭，然後開始縫紉。

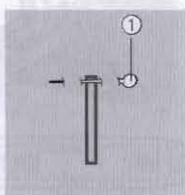


► 一旦縫紉完成時，縫紉機將會自動的進行原地止針縫紉的動作，然後停止。

8 把線切斷，然後抬起壓布腳拉柄，取出布料。

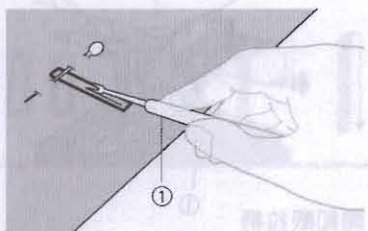
9 將開釦眼拉柄往上推回到原來位置。

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



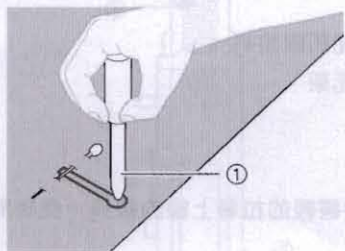
① 珠針

11 用拆線刀把釦眼範圍內的布割開。



① 拆線刀

若是開鳳眼，請先使用打孔錐子在鳳眼前端圓形處內打洞，然後再於鳳眼尾端別上珠針，用拆線刀把釦眼範圍內的布割開。



① 打孔錐子

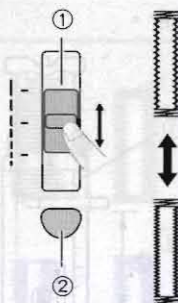
- 當使用打孔錐子時，請在敲擊打孔錐子之前，先在布料底下放置厚紙板或是其它保護用的紙張。

！警告

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

■ 改變釦眼的針趾密度

壓按針趾長度設定鈕，然後滑動針趾長度調整鈕來調整釦眼的疏密度。



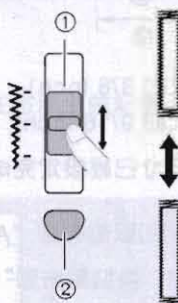
① 針趾長度調整鈕

② 針趾長度設定鈕

- 詳情請參閱“如何調整針趾長度”（第59頁）
- 假如無法送布（例如因為布料太厚），請調大針趾長度的設定值。

■ 改變釦眼的針趾寬幅

壓按針趾幅度設定鈕，然後滑動針趾幅度調整鈕來調整釦眼的左右寬幅。



① 針趾幅度調整鈕

② 針趾幅度設定鈕

- 詳情請參閱“如何調整針趾幅度”（第47頁）。

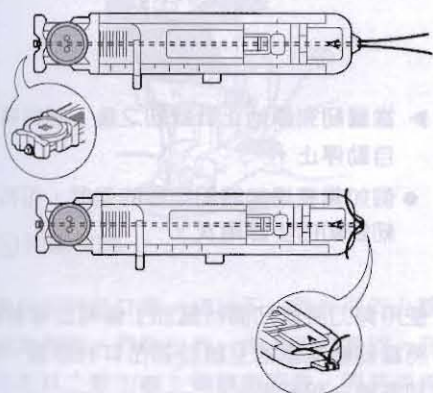
備註

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

■ 在伸縮性布料上開釦眼

當在伸縮性布料上開釦眼時，應使用一條絨絲線。

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



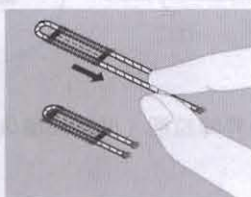
- 2 換裝一步驟開釦眼壓布腳“A”。
●詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

- 3 選擇針趾花樣⁴²或⁴³。

- 4 調整針趾幅度，讓釦眼的寬度能夠包住絨絲線。

- 5 放下壓布腳拉柄，並拉下開釦眼拉柄，然後開始縫紉。

- 6 當縫紉完成後，請緩緩的拉緊絨絲線，來消除任何鬆馳的部分。



- 7 使用手縫針，將絨絲線拉到布料反面，然後再綁緊。

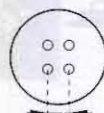
- 8 使用拆線刀將釦眼中間部分割開。
修剪任何多餘的絨絲線線頭。

縫紉鈕釦

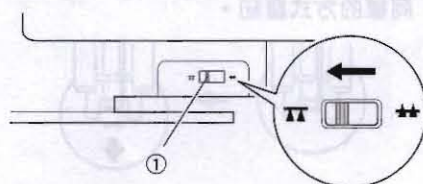
您可以使用縫紉機來縫紉鈕釦。

2孔或4孔鈕釦，皆可以安裝。

- 1 先測量鈕釦上兩孔之間的距離。



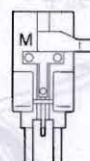
- 2 抬起壓布腳拉柄，然後將送布齒升降裝置的拉柄，扳動到有“TT”記號的位置，降下送布齒。



- ① 送布齒升降拉柄（從縫紉機後方觀看）

► 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33頁)。

- 4 選擇針趾花樣⁴⁸。

●詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

- 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。

安裝拉鍊

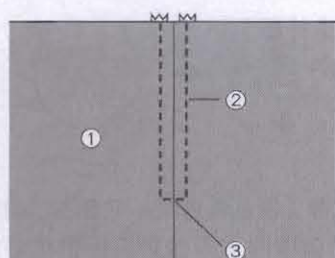
可以將拉鍊縫紉到適當位置。

花樣名稱	花樣	用 途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
			自動	手動	自動	手動	
直線縫 (中針位)	01	適用於安裝拉鍊和摺飾...等	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

針趾是縫紉在兩片布料上，使用於袋子或其他類似的應用。



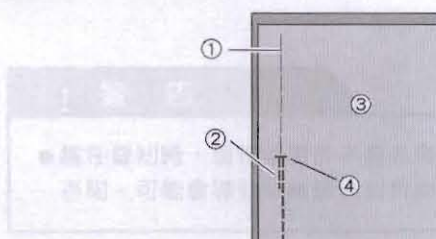
- ① 布料正面
- ② 縫紉的針趾
- ③ 拉鍊打開的停止點

1 換裝萬用壓布腳 "J"，並車縫直線至拉鍊打開的停止點。

把兩片布料正面相對，並於車縫至拉鍊打開的停止點之後，縫紉迴針針趾。

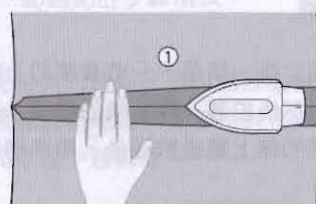
● 詳情請參閱“基本的針趾花樣”(第62頁)。

2 使用疏縫的針趾，並持續縫紉至布料頂端邊緣。



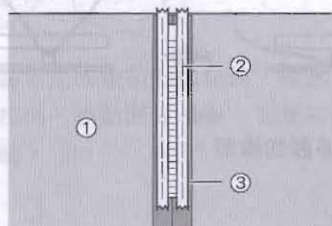
- ① 疏縫針趾
- ② 迴針針趾
- ③ 布料反面
- ④ 拉鍊打開的停止點

3 從布料反面將縫合時的縫份攤開壓平。



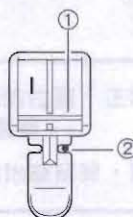
- ① 布料反面

4 讓拉鍊的中心點對齊接合處，然後將拉鍊疏縫固定在這個位置上。



- ① 布料正面
- ② 縫紉的針趾
- ③ 拉鍊打開的停止點

5 換裝拉鍊壓布腳 "1"，並將壓布腳的腳脛套在拉鍊壓布腳的右側栓上。



- ① 右側的栓
- ② 落針位置

● 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

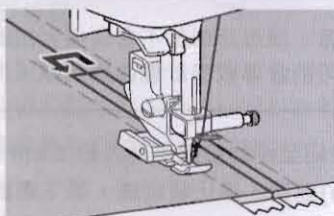
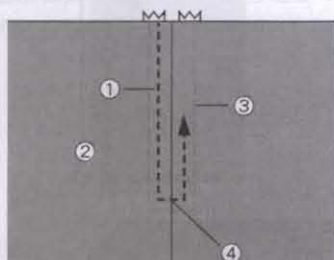
6 選擇針趾花樣 01

●詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

警告

●當使用拉鍊壓布腳“1”時，請確定是選擇直線(中針位)的花樣。並先慢慢地朝您自己的方向(逆時針方向)轉動手輪，確定車針不會碰撞到壓布腳。假如選用其他的花樣，或是車針會碰撞到壓布腳，則可能會導致車針彎曲或折斷。

7 由頂端開始環繞著拉鍊縫紉。



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

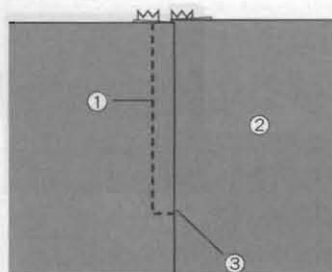
警告

●縫紉時，請確認車針不會碰撞到拉鍊。否則可能會導致車針彎曲或折斷。

8 縫紉完成後，請除去疏縫線。

安裝側面的拉鍊

針趾是縫紉在唯一的一片布料上，使用於安裝裙子或衣服側面的拉鍊。



- ① 縫紉的針趾
- ② 布料正面
- ③ 拉鍊打開的停止點

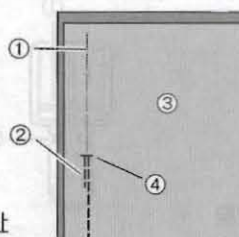
這下面步驟，是描述如何將拉鍊安裝在左側，如上圖所示。

1 換裝萬用壓布腳“J”，並車縫直線至拉鍊打開的停止點。

把兩片布料正面相對，並於車縫至拉鍊打開的停止點之後，縫紉迴針針趾。

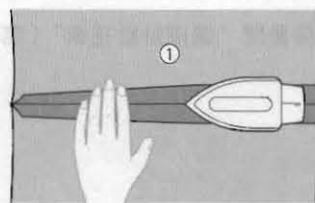
●詳情請參閱“基本的針趾花樣”(第62頁)。

2 使用疏縫的針趾，並持續縫紉至布料頂端邊緣。



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

3 從布料反面將縫合時的縫份攤開壓平。



- ① 布料反面

縫紉伸縮性布料和鬆緊帶

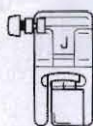
可縫紉伸縮性布料和安裝鬆緊帶來車縫。

花樣名稱	花樣	用途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
			自動	手動	自動	手動	
伸縮縫	03 	適用於縫紉彈性布料。	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
3段式 點狀鋸齒縫	05 	適用於縫紉鬆緊帶。	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	

當執行下面每一個針趾操作時，請注意相對應的預防措施。

伸縮縫

- 1 換裝萬用壓布腳 "J"。

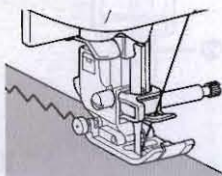


● 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第41頁)。

- 2 選擇針趾花樣 03 。

● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

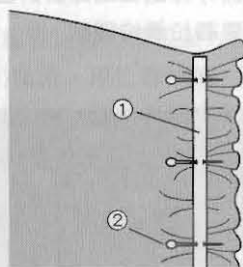
- 3 縫紉時，布料將不會伸縮。



鬆緊帶縫紉

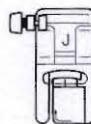
當鬆緊帶是安裝在一件衣服的袖口或是腰部時，其尺寸將依鬆緊帶的彈性而定。因此，使用鬆緊帶必需要有一個適當的長度。

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



- ① 鬆緊帶
- ② 珠針

- 2 換裝萬用壓布腳 "J"。



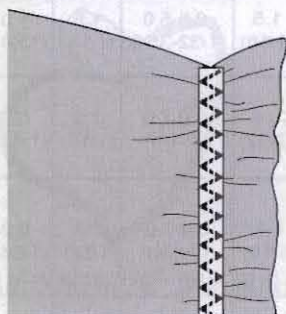
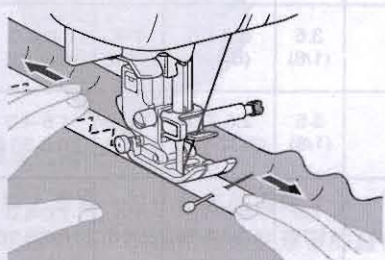
● 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

3 選擇針趾花樣 ⁰⁵。

●詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

4 當將鬆緊帶車縫到布料上時，請將鬆緊帶拉長到與布料相同的長度。

用左手往後拉平壓布腳後方的布料，用右手往前拉平壓布腳前方的珠針和布料。



! 警告

●縫紉時，請確認車針不會碰撞到任何一支珠針。否則可能會導致車針彎曲或折斷。

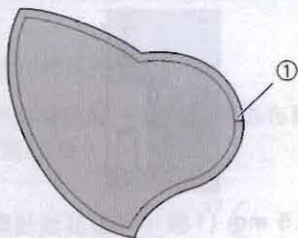
貼布、拼布和壓線縫紉

下面敘述的針趾，可以使用於縫紉貼布、拼合和壓線等。

花樣名稱	花樣	用 途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
			自動	手動	自動	手動	
鋸齒縫	04 	適用於縫紉貼布繡等（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)	
	17 	適用於縫紉貼布繡、自由壓線、緞繡針趾等。	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	12 	適用於縫紉貼布	3.5 (1/8)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	
	18 	適用於貼布與鑲邊。	1.5 (1/16)	0.5-5.0 (1/32-3/16)	1.8 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	19 	適用於貼布與鑲邊。	1.5 (1/16)	0.5-5.0 (1/32-3/16)	1.8 (1/16)	1.0-4.0 (1/64-3/16)	
直線 接合縫	14 	用於接合/拼合布料（從壓布腳的右側邊緣至針位的縫份距離為 6.5 mm）。	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	
	15 	用於接合/拼合布料（從壓布腳的左側邊緣至針位的縫份距離為 6.5 mm）。	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	22 	適用於拼合布料與裝飾。	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
	23 		5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	24 		5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
仿手縫花樣 （壓線用）	16 	此針趾花樣有類似手縫的效果。	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
壓線縫	20 	用於作品的背景部份的壓線。	7.0 (1/4)	1.0-7.0 (1/16-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	

貼布縫

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



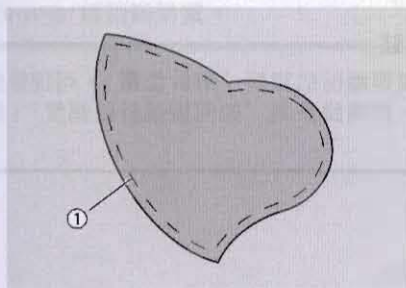
① 預留的縫份3~5 mm

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



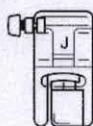
●當厚紙板放置好之後，請將縫份往內側壓緊。

- 3 翻轉布料，沿著厚紙板的邊緣用珠針或疏縫針趾來固定。



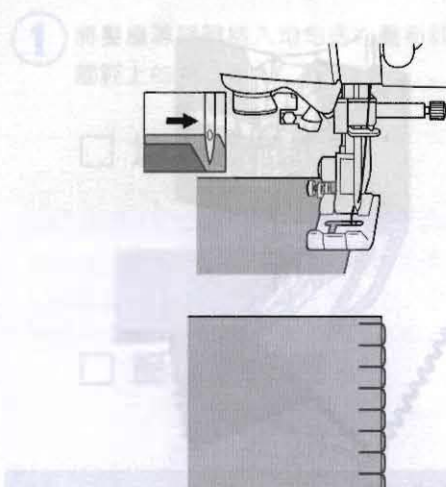
① 疏縫的針趾

- 4 換裝前開式密針縫壓布腳。

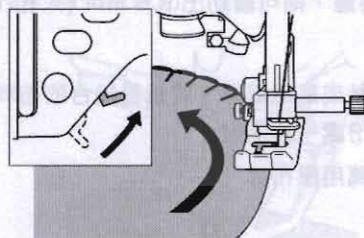


●詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

- 5 選擇一個針趾花樣。
●詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。
- 6 朝您自己的方向(逆時針方向)轉動手輪，並讓針落在貼布的邊緣，然後開始縫紉。縫紉時，請沿著貼布的邊緣縫紉，同時儘可能的使針的落點接近邊緣。



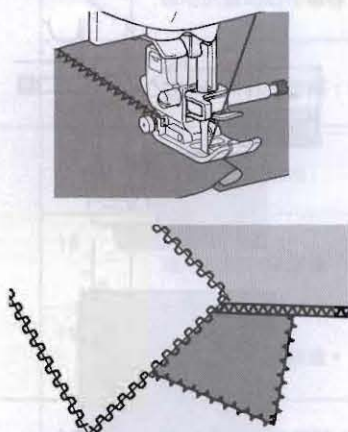
當縫紉到四周的角落時，請停止縫紉機，並讓車針落在布料上貼布的外側。然後抬起壓布腳拉柄，將布料旋轉到需要改變的縫紉方向。



●詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

拼布（瘋狂拼布）

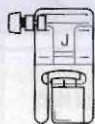
- 1 把在上面的布料的布邊反摺，然後再置放於底下那片布的布邊上。
- 2 兩片布料一起縫紉，並使縫紉的花樣能夠橫跨在兩邊的布料上。



直線接合縫

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

- 1 用珠針或是疏縫線，將想要接合的布料，沿著縫份處一起固定。
- 2 換裝萬用壓布腳“J”。



● 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第33頁）。

- 3 選擇針趾花樣 14  或 15 。

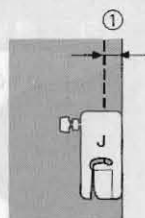
● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第56頁）。

- 4 壓布腳的邊緣沿著布邊對齊，然後開始縫紉。

為了在右側車縫出縫份

讓壓布腳的右側邊緣對準布邊，並選擇 14  針趾花樣來縫紉。

14 

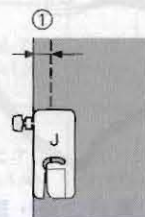


① 6.5 mm (1/4 inch)

為了在左側車縫出縫份

讓壓布腳的左側邊緣對準布邊，並選擇 15  針趾花樣來縫紉。

15 



① 6.5 mm (1/4 inch)

備註

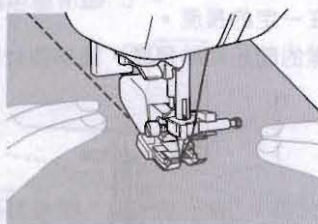
- 若要改變縫份的寬度（車針位置），可調整針趾幅度。詳情請參閱“如何調整針趾幅度”（第47頁）。



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。

- ❶ 將布料與鋪棉一起用疏縫線疏縫。
- ❷ 安裝均勻送布壓布腳。
 - 詳情請參閱“使用均勻送布壓布腳”（第35頁）。
- ❸ 選擇針趾花樣 15 P 或 17 Q 。
 - 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第56頁）。
- ❹ 縫紉時，把雙手放在壓布腳的兩側，並均勻的導引著布料。

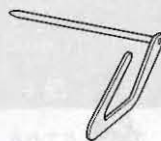


注意

- 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。
- 均勻送布壓布腳屬於選購配件，請透過您的 brother 經銷商購買。

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。

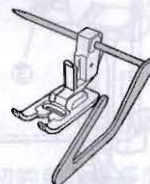


- ❶ 將壓線導縫器插入均勻送布壓布腳或是壓布腳腳腔上的洞孔中。

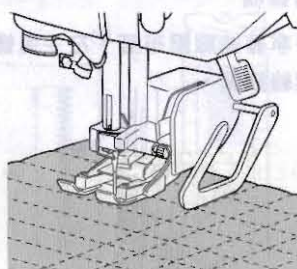
□ 均勻送布壓布腳



□ 壓布腳腳腔



- ❷ 調整壓線導縫器的位置，讓導縫器沿著之前車縫好的縫份線縫紉。



注意

- 壓線導縫器是屬於選購性配件，可透過您的 brother 經銷商購買。

自由壓線

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

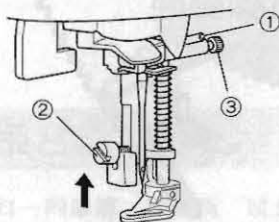


1 取下壓布腳腳脛及壓布腳。

- 詳情請參閱“取下或裝上壓布腳腳脛”（第43頁）。

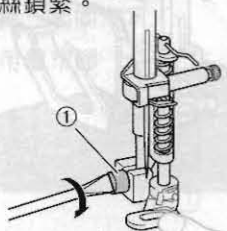
2 將曲線壓布腳放置於壓布棒下方的左側位置，並對準壓布棒往上套。

- 曲線壓布腳的針留跨柱，安裝時，必須跨在針留螺絲上。



- ① 曲線壓布腳的針留跨柱
- 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。

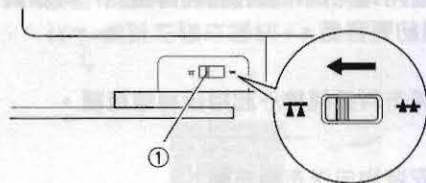


- ① 壓布腳腳脛螺絲

！ 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）。



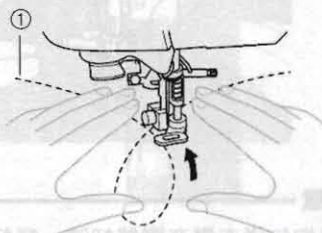
- ① 送布齒升降裝置（從機體後方觀看）
- ▶ 送布齒將會降下。

5 打開縫紉機電源，然後選擇一個針趾花樣。

- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第56頁）。

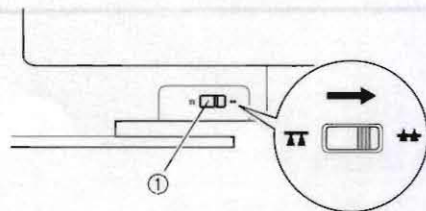
6 用雙手撐開布料，並將布料繃緊。然後以規律的距離來移動布料，讓縫紉時的針趾，均勻的保持在一定的長度。

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 **TT** 記號的位置（從機體後方觀看，將切換到右邊），來升起送布齒。



- ① 送布齒升降裝置（從機體後方觀看）



注意

- 曲線壓布腳是屬於選購性配件，可透過您的 brother 經銷商購買。

補強用的針趾

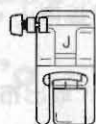
適用於補強容易受到拉扯的地方。例如像是袖口的開叉處、衣服的內部接合縫紉和口袋的四周等。

花樣名稱	花樣	用 途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
			自動	手動	自動	手動	
三重直線縫	02 	普通的縫紉，用於縫紉加強及裝飾。	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	J
重止縫	47 	口袋開口邊緣處的縫紉補強	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

三重直線縫

三重直線縫是使用於袖口的開叉處和衣服的內部接合縫紉。

1 換裝萬用壓布腳 "J"。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

2 選擇針趾花樣 。

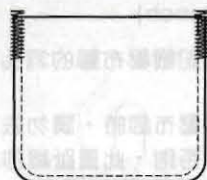
- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

3 開始縫紉。

- 詳情請參閱“開始縫紉”(第42頁)。

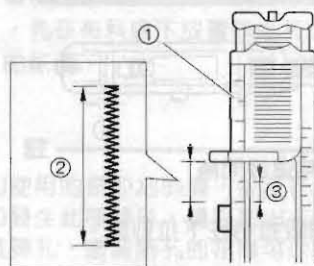
重趾縫

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



1 決定想要縫紉的重趾縫長度。

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



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

- 重趾縫針趾可縫紉的最大長度為 28 mm (約1-1/8 inch)。

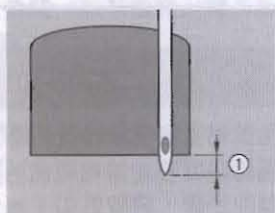
2 換裝一步驟開釦眼壓布腳 "A"。

- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

3 選擇針距花樣 47。

- 詳情請參閱“選擇針距花樣”(第56頁)。

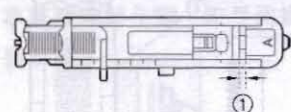
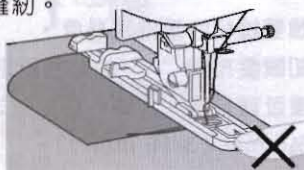
4 移動布料，使口袋的開口位置朝向前方，然後放下壓布腳拉柄，讓針落在口袋開口前約2 mm (1/16 inch) 處。



① 2 mm (1/16 inch)

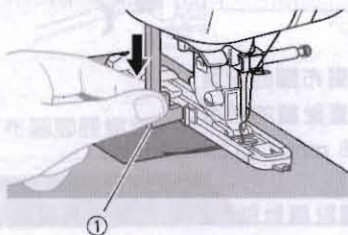
請將上線穿過開釦眼壓布腳的洞孔中。

- 當放下開釦眼壓布腳時，請勿去推擠壓布腳的前方部位。否則，此重趾縫的尺寸將無法正確縫紉。



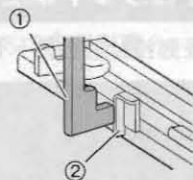
① 請別縮減這個間隙

5 將自動開釦眼拉柄往下拉到底。



① 開釦眼拉柄

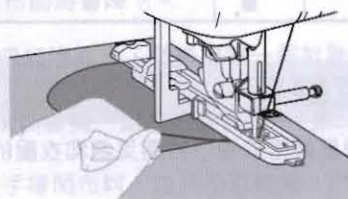
請將開釦眼拉柄放置在開釦眼壓布腳上的托架後面。



① 開釦眼拉柄

② 托架

6 左手輕輕拉著上線，然後開始縫紉。



- ▶ 當縫紉完成後，縫紉機將會自動的縫紉補強針趾，然後停止。

7 抬起壓布腳拉柄，取出布料，然後將線切斷。

8 將開釦眼拉柄往上收回到原來位置。

備註

- 假如布料無法送布，例如因為布料太厚時，可將針距長度調長。詳情請參閱“如何調整針距長度”(第48頁)。

● 在縫紉位置，從機械側方觀看，將縫紉方向圖，與針距圖對齊。

● 縫紉機開

● (圖54) “縫紉機” 圖示說明。



① 送布齒升頂位置 (從機械側方觀看)

注意

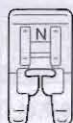
- 如欲更換壓布腳及縫紉機配件，可透過您的 brother 經銷商購買。

裝飾孔

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

花樣名稱	花樣	用 途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
			自動	手動	自動	手動	
裝飾孔	49 	用於帶子上製作裝飾孔等	7.0 (1/4)	7.0, 6.0, 5.0 (1/4, 15/64, 3/16)	—	—	N

1 換裝密針逢壓布腳 "N"。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

2 選擇針趾花樣 49 。

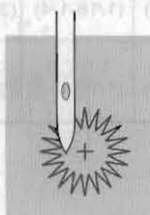
- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

3 調整針趾幅度或這針趾長度的其中之一，來選擇想要的裝飾孔的尺寸。



- 詳情請參閱“如何調整針趾幅度”(第47頁)。

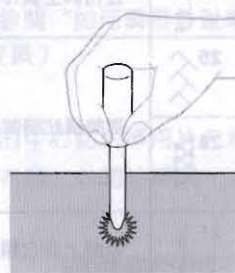
4 轉動手輪，讓車針落在布料上開始縫紉的位置。然後放下壓布腳拉柄。



5 開始縫紉。

- ▶ 當縫紉完成後，縫紉機將會自動的縫紉補強針趾，然後停止。

6 使用打孔錐子在裝飾孔中心打一個洞。



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

備 註

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

裝飾性針趾花樣

在縫紉機中，還可以縫紉多種的裝飾性花樣。

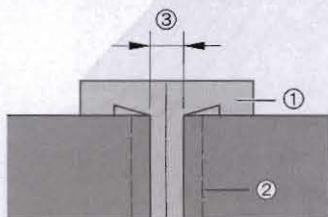
花樣名稱	花樣	用 途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
			自動	手動	自動	手動	
抽紗縫	25 	抽紗縫紉與裝飾	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	26 		5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
拼合縫	22 	拼合布料與裝飾	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	J
	23 		5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	24 		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	13 	在布料上製作貝殼狀的摺飾	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	
衣褶裝飾縫	25 	褶飾縫紉與裝飾	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
	26 		5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
彎月縫	21 	裝飾上衣衣領或手帕邊緣等	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.5 (1/32)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	
垂縫縫 (傳家寶花樣)	31 	縫紉蕾絲、布邊的裝飾、傳家寶花樣及其他	3.5 (1/8)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	N
	32 		6.0 (15/64)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.0 (1/8)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	
	33 	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)	
	34 		5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	4.0 (3/16)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	
	35 		5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	

花樣名稱	花樣	用 途	針趾幅度 [mm (inch.)]		針趾長度 [mm (inch.)]		壓布腳 編號
			自動	手動	自動	手動	
梯形縫	27 	裝飾性縫紉	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	3.0 (1/8)	2.0-4.0 (1/16-3/16)	J
三重鋸齒縫	28 		4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
裝飾性花樣	29 		5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	
曲線縫	30 		5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	N

抽紗縫

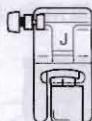
當在縫紉時，讓針趾花樣的中間部分形成空洞，即稱為抽紗縫。可用於縫紉上衣或小朋友的衣服。當使用較粗的線時，裝飾性的效果會更好。

- 1 將兩片布料，沿著縫份處摺疊，並用熨斗摺疊燙平。
- 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 疏縫針趾
- ③ 4 mm (3/16 inch)

- 3 換裝萬用壓布腳 "J"。



● 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

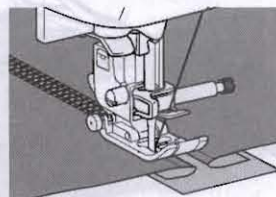
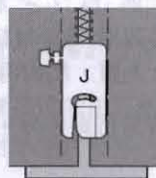
- 4 選擇針趾花樣 25  或 26 。

● 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

- 5 設定針趾幅度到 7.0 mm (1/4 inch)。

● 詳情請參閱“如何調整針趾幅度”(第47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。

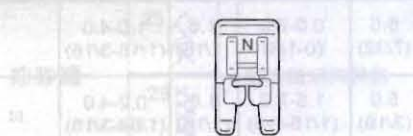


- 7 縫紉完成後，請除去紙張。

彎月縫

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

1 換裝密針縫壓布腳 "N"。

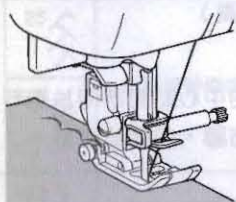


- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

2 選擇針趾花樣²¹。

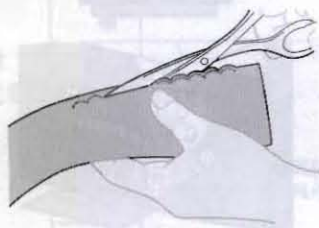
- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

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。



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

4 沿著花樣的邊緣仔細修剪。

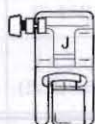


- 修剪時，請小心不要剪到花樣。

衣褶裝飾縫

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

1 換裝萬用壓布腳 "J"。

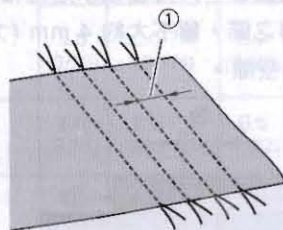


- 詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

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48頁)和“如何改變上線張力”(第46頁)。

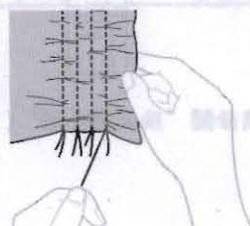
3 車縫數道平行的直線針趾，每道直線之間，請間隔 1 cm。



① 1 cm (3/8 inch)

- 請不要使用迴針縫紉/原地止針縫紉功能或是自動切線的功能。
- 在縫紉結束後，請將線往外拉出約 5 cm (2 inches) 的長度，再把線切斷。

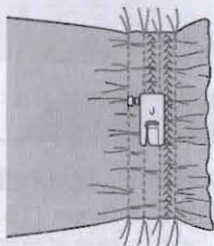
4 抽拉底線，來取得所需要的皺摺程度。皺摺取得後，請再用熨斗燙平。



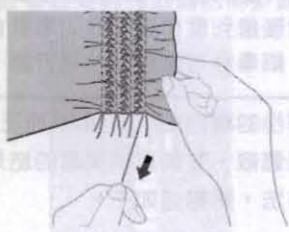
5 選擇針趾花樣 ²⁵ 或 ²⁶ 。

●詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

6 在兩條直線中間的間隔處縫紉。



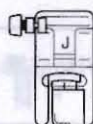
7 將直線針趾的線，全部拉出。



拼合縫

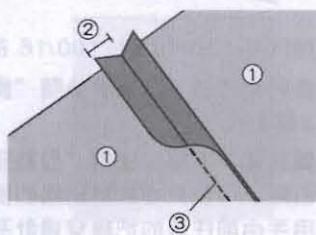
拼合縫是將布料頂端的縫份，攤開壓平後的縫紉。可用來製作“瘋狂拼布”的裝飾圖案。

1 換裝萬用壓布腳“J”。



●詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

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



① 布料反面

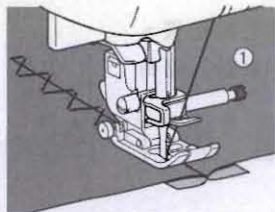
② 縫份 6.5 mm (1/4 inch)

③ 直線針趾

3 選擇針趾花樣 ²²、²³ 或 ²⁴ 。

●詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

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



① 布料正面

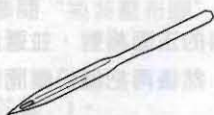
傳家寶花樣

當使用翼針縫紉時，所扎下的針孔將會擴大，因而產生如同垂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。

注意

- 假如縫紉時，線會糾結成團，請使用穩定用的襯。

1 換裝一支翼針。



- 請使用尺寸 130/705H, 100/16 的翼針。
- 有關換針的方法，詳情請參閱“換針”（第32頁）。
- 換裝翼針後，不可以使用“自動穿線”裝置。否則，可能會導致縫紉機的損傷。請直接用手由前往後的把線穿過針孔。

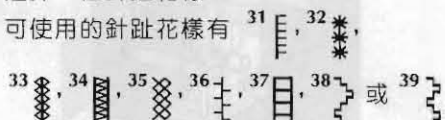
2 換裝密針縫壓布腳 "N"。



- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第33頁）。

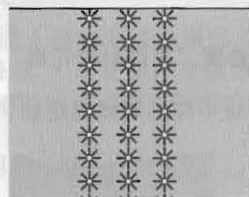
3 選擇一個針趾花樣。

可使用的針趾花樣有



- 詳情請參閱“選擇針趾花樣”（第56頁）。
- 當使用翼針縫紉時，請將所選擇的針趾花樣的幅度，設定在 6.0 mm (15/64 inch) 或更小。

4 開始縫紉。



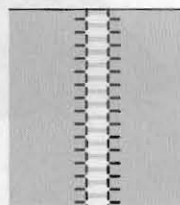
警告

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

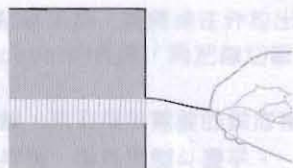
將布料上部份的線抽出，即稱為“抽花繡”。布料的編織將有些鬆散，並能提供美麗的結果。創造抽花繡的兩種方法，將描述如下。

抽花繡（範例 1）

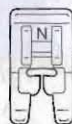
需翻轉布料，並縫紉兩次。



1 從布料上拉出幾條線。



2 換裝密針縫壓布腳 "N"。

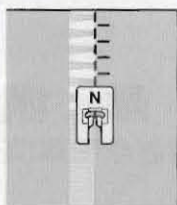


- 詳情請參閱“換裝壓布腳”（第33頁）。

③ 選擇針趾花樣 ³¹ .

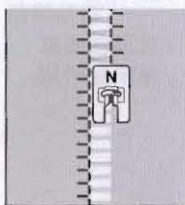
●詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

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。

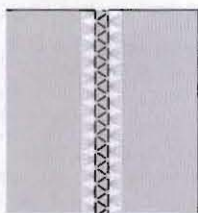


⑤ 翻轉布料，並縫紉相對應的另一邊。

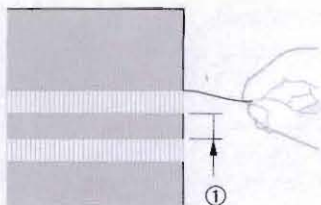
⑥ 沿著布料另一邊破損區域的邊緣縫紉。並讓針趾看起來與先前縫紉的針趾相同。



■ 抽花繡 (範例 2)

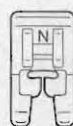


① 在布料上預留 4 mm (大約 3/16 inch) 範圍的寬度，並在其兩側的區域，抽拉出幾條線。



① 4 mm (3/16 inch)

② 換裝密針縫壓布腳 "N"。

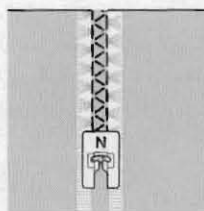


●詳情請參閱“換裝壓布腳”(第33頁)。

③ 選擇針趾花樣 ³⁴ .

●詳情請參閱“選擇針趾花樣”(第56頁)。

④ 沿著沒有破損的區域中心縫紉。



1. 製作針織物 (S)

當使用針織物時，所用針織物為重要。它應與生知用纖維一般，即纖維是棉。這般常用纖維的織物是棉。具有少許纖維的平織布料所製成的織物將很難達到「圓滑細滑」的縫製效果。

注意

- 縫製時，應由結成處，使用穩定用的縫。

1. 縫製針織物 (E)

● 縫製針織物時，應由結成處，使用穩定用的縫。



2. 縫製針織物 (E)



● 縫製針織物時，應由結成處，使用穩定用的縫。

3. 縫製針織物 (E)



● 縫製針織物時，應由結成處，使用穩定用的縫。

4. 縫製針織物 (E)



● 縫製針織物時，應由結成處，使用穩定用的縫。

4. 縫製針織物 (E)

● 縫製針織物時，應由結成處，使用穩定用的縫。



5. 縫製針織物 (E)

● 縫製針織物時，應由結成處，使用穩定用的縫。



6. 縫製針織物 (E)

● 縫製針織物時，應由結成處，使用穩定用的縫。



7. 縫製針織物 (E)

● 縫製針織物時，應由結成處，使用穩定用的縫。



8. 縫製針織物 (E)

● 縫製針織物時，應由結成處，使用穩定用的縫。



9. 縫製針織物 (E)

● 縫製針織物時，應由結成處，使用穩定用的縫。



附 錄

此章節是描述各種保養和故障排除的方法。

針趾設定表	94
實用的針趾	94
照料與保養	100
清理縫紉機表面	100
清理梭床	100
故障排除	102
錯誤的訊息	105
操作警示音	106

針趾設定表

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

實用的針趾

花樣名稱	花樣	壓布腳編號	用途	針趾幅度 〔公厘 (英吋)〕		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	可否使用均勻	送布壓腳	可否使用裁邊器
				自動	手動	自動	手動						
直線縫	左針位	00	J	普通的縫紉、抽細摺、摺飾或其他	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	倒退縫	No	No	Yes
	中針位	01	J	普通的縫紉、車拉鍊、包繩、抽細摺、摺飾或其他	-	-	2.5 (3/32)	0.2-5.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	倒退縫	No	No	No
三重直線縫	02	J	車袖子、縫紉彈性布料、裝飾或加強縫紉	0.0 (0)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針縫紉	No	No	No	No
伸展縫	03	J	縫紉彈性布料及裝飾	1.0 (1/16)	1.0-3.0 (1/16-1/8)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針縫紉	No	No	No	No
鋸齒縫	04	J	布邊、貼布、拼布或其他	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	Yes (J)	止針縫紉	No	No	No	No
3點狀鋸齒縫	05	J	普通的及彈性布料的布邊、鬆緊帶、綴補及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/64-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針縫紉	No	No	No	No
布邊縫	06	G	薄的或普通的布料拷克	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.0 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針縫紉	No	No	Yes	Yes
	07	G	厚的布料拷克	5.0 (3/16)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針縫紉	No	No	Yes	Yes
	08	G	厚的布料拷克和裝飾	5.0 (3/16)	3.5-5.0 (1/8-3/16)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針縫紉	No	No	Yes	Yes
	09	J	彈性布料拷克	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.5-4.0 (1/32-3/16)	Yes (J)	止針縫紉	No	No	No	No
暗針縫	10	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	止針縫紉	No	No	No	No
	11	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	止針縫紉	No	No	No	No
貼布縫	12	J	貼布繡針趾	3.5 (1/8)	2.5-5.0 (3/32-3/16)	2.5 (3/32)	1.6-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針縫紉	No	No	No	No
貝殼縫	13	J	在布料上製作貝殼狀的摺飾	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針縫紉	No	No	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	可否使用均勻 送布壓腳	可否使用 裁邊器
				自動	手動	自動	手動					
直線接合縫	14 	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	止針縫紉		No	No
	15 	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	止針縫紉		Yes	No
仿手縫花樣 (壓線用)	16 	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	止針縫紉		No	No
鋸齒縫 (壓線用)	17 	J	貼布壓線、自由壓線、緞繡縫紉等	3.5 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.0-4.0 (0-3/16)	No	止針縫紉		Yes	Yes
貼布縫 (壓線用)	18 	J	貼布與鑲邊	1.5 (1/16)	0.5-5.0 (1/32-3/16)	1.2 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針縫紉		No	No
	19 	J	貼布與鑲邊	1.5 (1/16)	0.5-5.0 (1/32-3/16)	1.2 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	No	止針縫紉		No	No
壓線縫	20 	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	止針縫紉		No	No
彎月縫	21 	N	裝飾上衣衣領或手帕邊緣等	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.5 (1/32)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	Yes (J)	止針縫紉		No	No
拼合縫	22 	J	拼合布料與裝飾	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針縫紉		No	No
	23 	J	拼合布料與裝飾	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針縫紉		No	No
	24 	J	拼合布料與裝飾	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.2 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針縫紉		No	No
抽紗縫	25 	J	抽紗縫紉與裝飾	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針縫紉		No	No
	26 	J	抽紗縫紉與裝飾	5.0 (3/16)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針縫紉		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	可否使用均勻送布壓腳	可否使用裁邊器
				自動	手動	自動	手動					
梯形縫	27 	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	縫紉	No	No
三重鋸齒縫	28 	J	裝飾性縫紉	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針	縫紉	No	No
裝飾性花樣	29 	J	裝飾性縫紉	5.5 (7/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	1.0-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針	縫紉	No	No
曲線縫	30 	N	帶子縫紉及裝飾	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	Yes (J)	止針	縫紉	No	No
垂縫縫 (傳家寶花樣)	31 	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	縫紉	No	No
	32 	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	縫紉	No	No
	33 	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	縫紉	No	No
	34 	N	薄的、普通的與針織的布料等布邊的裝飾、傳家寶花樣及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	4.0 (3/16)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針	縫紉	No	No
	35 	N	薄的、普通的與針織的布料等布邊的裝飾、傳家寶花樣及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.5 (3/32)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針	縫紉	No	No
	36 	N	薄的、普通的與針織的布料等布邊的裝飾、傳家寶花樣及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	2.0 (1/16)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針	縫紉	No	No
	37 	N	布邊的裝飾、絲帶線、傳家寶花樣及其他	5.0 (3/16)	1.5-7.0 (1/16-1/4)	3.0 (1/8)	1.5-4.0 (1/16-3/16)	Yes (J)	止針	縫紉	No	No
	38 	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	縫紉	No	No
	39 	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	縫紉	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	可 否 使 用 均 勻 送 布 壓 腳	可 否 使 用 裁 邊 器
				自動	手動	自動	手動					
釦 眼	40 	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		No	No
	41 	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		No	No
	42 	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		No	No
	43 	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		No	No
	44 	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		No	No
	45 	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		No	No
	46 	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		No	No
重止縫	47 	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		No	No
縫鈕釦	48 	M	適用於縫紉鈕釦	3.5 (1/8)	2.5-4.5 (3/32-3/16)	-	-	No	止針 縫紉		No	No
裝飾孔	49 	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		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	可否使用均勻 送布壓腳	可否使用 裁邊器
				自動	手動	自動	手動					
裝飾性 針距	50 	N	為了裝飾用等。	2.5 (3/32)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	51 	N	為了裝飾用等。	3.0 (1/8)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	52 	N	為了裝飾用等。	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	53 	N	為了裝飾用等。	4.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	54 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	55 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	56 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	57 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	58 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	59 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	60 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	61 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	62 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	63 	N	為了裝飾用等。	5.0 (3/16)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	64 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.0 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	65 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		No	No
	66 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針 縫紉		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	可否送布壓腳 使用均勻	可否使用裁邊器
				自動	手動	自動	手動					
緞繡針距	67 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	Yes (J)	止針縫紉		No	No
	68 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	Yes (J)	止針縫紉		No	No
	69 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	Yes (J)	止針縫紉		No	No
	70 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	Yes (J)	止針縫紉		No	No
	71 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	Yes (J)	止針縫紉		No	No
	72 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	Yes (J)	止針縫紉		No	No
	73 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	Yes (J)	止針縫紉		No	No
	74 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	2.5-7.0 (3/32-1/4)	0.4 (1/64)	0.1-1.0 (1/64-1/16)	Yes (J)	止針縫紉		No	No
十字繡針距	75 	N	為了裝飾用等。	7.0 (1/4)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.6 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針縫紉		No	No
	76 	N	為了裝飾用等。	6.0 (15/64)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針縫紉		No	No
	77 	N	為了裝飾用等。	6.0 (15/64)	0.0-7.0 (0-1/4)	2.5 (3/32)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針縫紉		No	No
	78 	N	為了裝飾用等。	6.0 (15/64)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針縫紉		No	No
	79 	N	為了裝飾用等。	6.0 (15/64)	0.0-7.0 (0-1/4)	1.4 (1/16)	0.2-4.0 (1/64-3/16)	No	止針縫紉		No	No

照料與保養

縫紉機的簡易保養操作，將如下面所描述。

清理縫紉機表面

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

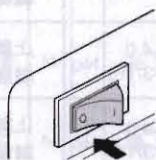
！警告

- 在清理機器之前，請將插頭拔離電源插座，否則可能會引起損壞及觸電的危險

清理梭床

如果梭殼聚積棉屑過多，縫紉動作將會遭受影響，請定期清潔梭殼。

- 1 關閉縫紉機電源。



- 2 將電源線從位於縫紉機右側的電源插座中拔離。

！警告

- 在清理機器之前，請將插頭拔離電源插座，否則可能會引起損壞及觸電的危險。

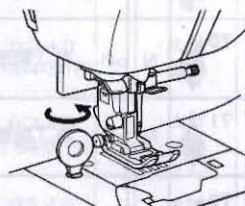
- 3 取下零配件盒。

- 4 取下塑膠針板蓋。

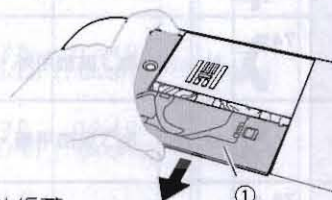
請依據不同的型式，來取下塑膠針板蓋。

■ 假如是有螺絲固定的塑膠針板蓋。

- 1 使用橢圓形起子，來取下塑膠針板蓋上的螺絲。



- 2 抓住針板蓋的兩側，然後朝前將針板蓋移出。

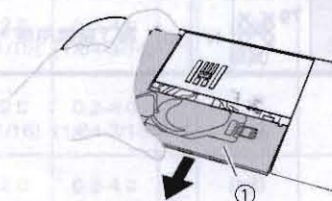


① 針板蓋

► 針板蓋會被取下。

■ 假如是沒有螺絲固定的塑膠針板蓋。

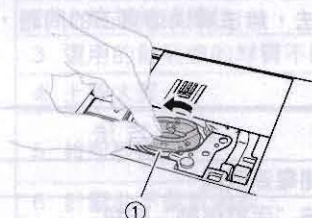
- 1 抓住針板蓋的兩側，然後朝前將針板蓋移出。



① 針板蓋

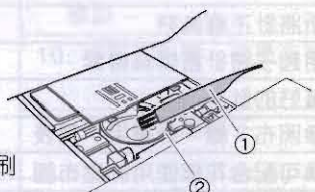
► 針板蓋會被取下。

- 5** 取出梭殼。
抓緊梭殼，然後將梭殼取出。



① 梭殼

- 6** 用小刷子或吸塵器清除梭殼及梭床上的灰塵和棉屑。

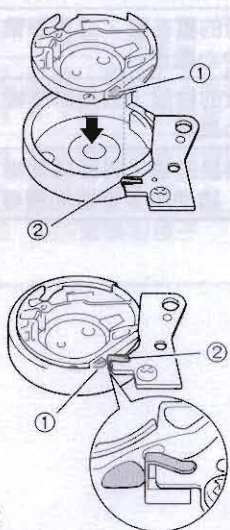


① 清潔刷

② 梭床

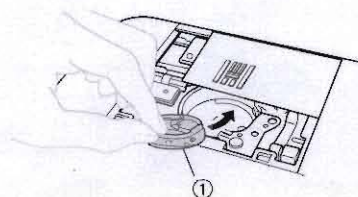
● 請勿直接在梭殼與梭床上加油。

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



① 梭殼凸部

② 消音彈簧片

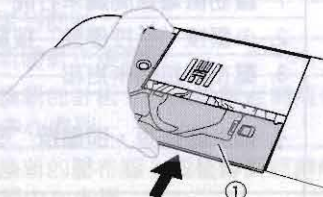


① 梭殼

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

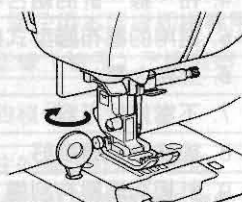
■ 假如是有螺絲固定的塑膠針板蓋。

- 1** 將針板蓋插入到針板上，並往後方推動。



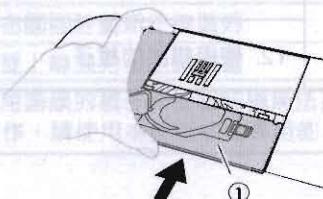
① 針板蓋

- 2** 使用橢圓形起子，將塑膠針板蓋上的螺絲鎖緊。



■ 假如是沒有螺絲固定的塑膠針板蓋。

- 1** 將針板蓋插入到針板上，並往後方推動。



① 針板蓋

- 9** 將零配件盒裝回原來位置。

⚠ 警告

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

故障排除

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

故障現象	可能原因	處理方法	頁次
縫紉機無法運作	1. 縫紉機電源開關未打開	1. 打開電源開關	15
	2. 未壓按“手控停動”按鈕	2. 壓按“手控停動”按鈕	42
	3. 壓布腳拉柄未抬起	3. 抬起壓布腳拉柄	-
	4. 插上腳踏板，卻壓按“手控停動”按鈕	4. 插上腳踏板時，勿壓按“手控停動”按鈕。若要使用“手控停動”按鈕，請拔下腳踏板	42
斷針	1. 針未正確裝好	1. 重新將針正確裝好	32
	2. 針留螺絲太鬆	2. 使用起子將針留螺絲轉緊	
	3. 針彎曲不良或過鈍	3. 換裝好的針	
	4. 布、線、針的組合不恰當	4. 請參照布、線、針選用一覽表	30
	5. 選用的壓布腳型式與縫紉的花樣不配合	5. 更換可配合花樣使用的壓布腳	94
	6. 上線太緊	6. 放鬆上線張力	46
	7. 不當拉扯布料	7. 請輕輕地導引布料	-
	8. 線輪未正確裝好	8. 正確裝好線輪	22
	9. 針板孔周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	9. 更換新的針板，或是聯繫經銷商或服務中心處理	-
	10. 壓布腳周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	10. 更換新的壓布腳，或是聯繫經銷商或服務中心處理	-
	11. 梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	11. 更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理	-
	12. 使用錯誤的梭子	12. 使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，請使用本型縫紉機專用的梭子	16

2 將電氣線插到縫紉機背面的電源插座中並接妥。

1 將針板蓋的兩側，按壓到針板蓋卡榫上。

警告 1

在清理縫紉機之前，請務必切斷電源插頭，否則可能會導致電擊或火災。

警告 2

請勿將手伸入縫紉機內部，以免受傷。請勿將手伸入縫紉機內部，以免受傷。請勿將手伸入縫紉機內部，以免受傷。

圖解 1

針板蓋的安裝步驟如下：

1. 針板蓋

2. 針板蓋卡榫

故障現象	可能原因	處理方法	頁次
上線斷線	1. 上線未正確穿好	1. 上線重新正確穿好	22
	2. 上線打結或纏住	2. 取出任何打結或纏住的線	-
	3. 選用的針和線的材質不配合	3. 選用可配合此花樣與線質的針	30
	4. 上線太緊	4. 放鬆上線張力	46
	5. 梭殼絞線	5. 取出絞住的線。若線有絞住梭殼，請清理梭殼	100
	6. 針彎曲不良或過鈍	6. 換裝好的針	32
	7. 針未正確裝好	7. 重新將針正確裝好	
	8. 針板孔周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	8. 更換新的針板，或是聯繫經銷商或服務中心處理	-
	9. 壓布腳周圍有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	9. 更換新的壓布腳，或是聯繫經銷商或服務中心處理	-
	10. 梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	10. 更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理	-
	11. 使用錯誤的梭子	11. 使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，請使用本型縫紉機專用的梭子	16
下線絞線或斷線	1. 底線（梭子）未正確裝好	1. 重新將底線（梭子）正確裝好	20
	2. 梭子刮傷或無法順暢的轉動，或是有被針扎過的痕跡	2. 換裝好的梭子	-
	3. 下線絞線	3. 取出絞住的線，並清理梭殼	100
	4. 使用錯誤的梭子	4. 使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，請使用本型縫紉機專用的梭子	16
線張力不正確	1. 上線未正確穿好	1. 上線重新正確穿好	22
	2. 底線（梭子）未正確裝好	2. 重新將底線（梭子）正確裝好	20
	3. 布、線、針的組合不恰當	3. 請參照布、線、針選用一覽表	30
	4. 壓布腳腳脛未正確裝好	4. 壓布腳腳脛重新正確裝好	35
	5. 線張力不正確	5. 調整上線張力至正確位置	46
	6. 使用錯誤的梭子	6. 使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，請使用本型縫紉機專用的梭子	16

E3	當有線穿入縫紉機時，如果出現“E 3”訊息，請檢查“手動穿針”按鈕時，是否出現“E 3”訊息。
E4	當縫紉機無法正常縫紉時，如果出現“E 4”訊息，請檢查“針板孔”針，是否出現“E 4”訊息。
E5	當縫紉機無法正常縫紉時，如果出現“E 5”訊息，請檢查“針板孔”針，是否出現“E 5”訊息。
E6	當縫紉機無法正常縫紉時，如果出現“E 6”訊息，請檢查“針板孔”針，是否出現“E 6”訊息。
E7	當縫紉機無法正常縫紉時，如果出現“E 7”訊息，請檢查“針板孔”針，是否出現“E 7”訊息。
E8	當縫紉機無法正常縫紉時，如果出現“E 8”訊息，請檢查“針板孔”針，是否出現“E 8”訊息。

故障現象	可能原因	處理方法	頁次
布料起皺	1. 上線未正確穿好，或下線（梭子）未正確安裝好	1. 上線重新正確穿好，下線（梭子）正確安裝好	20,22
	2. 線輪未正確裝好	2. 正確裝好線輪	22
	3. 布、線、針的組合不恰當	3. 請參照布、線、針選用一覽表	30
	4. 針彎曲不良或過鈍	4. 換裝好的針	32
	5. 車縫薄布料時，針趾過粗	5. 針趾長度調短，或是於布料底下加薄紙或加襯縫紉	48
	6. 線張力不正確	6. 調整上線張力至正確位置	46
跳針	1. 上線未正確穿好	1. 上線重新正確穿好	22
	2. 布、線、針的組合不恰當	2. 請參照布、線、針選用一覽表	30
	3. 針彎曲不良或過鈍	3. 換裝好的針	32
	4. 針未正確裝好	4. 重新將針正確裝好	
	5. 針板底下或梭殼有聚積棉屑	5. 取下針板蓋，清理梭床、梭殼	100
縫紉時出現噪音	1. 送布齒或梭殼有聚積棉屑	1. 取下針板，清理送布齒溝槽及梭床、梭殼	100
	2. 上線未正確穿好	2. 上線重新正確穿好	22
	3. 梭殼有刮傷，或是有被針扎過的痕跡	3. 更換新的梭殼，或是聯繫經銷商或服務中心處理	-
	4. 使用錯誤的梭子	4. 使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，請使用本型縫紉機專用的梭子	16
無法使用自動穿線	1. 車針未升至頂點	1. 壓按“針位上、下調整”鈕，讓車針升至頂點	25
	2. 針未正確裝好	2. 重新將針正確裝好	32
針趾花樣縫紉不正確	1. 選用的壓布腳型式與縫紉的花樣不配合	1. 更換可配合花樣使用的壓布腳	94
	2. 線張力不正確	2. 調整上線張力至正確位置	46
	3. 梭殼絞線	3. 取出絞住的線。若線有絞住梭殼，請清理梭殼	100

故障現象	可能原因	處理方法	頁次
無法正確送布	1. 送布齒已被降下	1. 送布齒升降拉柄往左切換，升起送布齒	69,82
	2. 針趾過密	2. 針趾長度調疏	48
	3. 選用的壓布腳型式與縫紉的花樣不配合	3. 更換可配合縫紉花樣使用的壓布腳	94
	4. 壓布腳的壓力不夠	4. 向右轉動壓布腳壓力調節鈕，來增強壓布腳的壓力	34
	5. 梭殼絞線	5. 取出絞住的線。若線有絞住梭殼，請清理梭殼	100
縫紉燈不亮	1. 縫紉燈泡損壞	1. 請聯繫經銷商或服務中心處理	

錯誤訊息

假如縫紉機尚未正確安置好之前，即壓按 （手控停動按鈕），或是操作動作不正確時，一個錯誤訊息將會在針趾指示器中顯示。請對照下列的指示。當操作程序正確時，此錯誤訊息可能會消失。若是壓按  或 （花樣選擇鍵），此錯誤訊息將會消失。

錯誤訊息	可能原因
E1	當壓布腳抬起，卻壓按“手控停動”按鈕或“倒退縫”按鈕時，將會出現“E 1”訊息。
E2	當拉下自動開釦眼拉柄，而選擇的花樣不是開釦眼或重趾縫的花樣，卻壓按“手控停動”按鈕時，將會出現“E 2”訊息。
E3	當自動開釦眼拉柄沒有拉下，卻選用開釦眼或重趾縫的花樣，並壓按“手控停動”按鈕時。將會出現“E 3”訊息。
E4	當底線捲線軸被推到右側，卻壓按“倒退縫按鈕”或“針位上、下調整按鈕”時，將會出現“E 4”訊息。
E5	當插上腳踏板，卻壓按“手控停動按鈕”時，將會出現“E 5”訊息。
E6	因絞線...等原因，導致馬達停止運轉時。將會出現“E 6”訊息。
E7	當選擇一個無法使用雙針縫紉的花樣，卻壓按車針模式選擇鍵時，將會出現“E 7”訊息。
E8	當選擇雙針縫紉設定（按鍵的指示燈亮起）期間，卻嘗試著選擇一個不一樣的針趾時，將會出現“E 8”訊息。

操作警示音

每壓按一次按鍵，或是操作錯誤時，您將會聽見警示音。

■ 正確的操作時

「嗶」一聲。

■ 假如執行了一個錯誤的操作時

「嗶、嗶」二聲，或「嗶、嗶、嗶、嗶」四聲。

■ 假如縫紉機鎖住。

例如，因為線纏住時

縫紉機會連續「嗶、嗶……」4秒後，機器會自動停止。請確實檢查導致錯誤的原因，並在繼續縫紉之前，將問題修正。

因縫紉時	縫紉速度	縫紉時間
1. 上層線與下層線同時，F 型（標準）正縫時		20.22
2. 正縫時		22
3. 縫紉時，第一層、第二層、第三層		30
4. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層		32
5. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層		48
6. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層		48
7. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層		22
8. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層		30
9. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層		32
10. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層		100
1. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層、第十一層		100
2. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層、第十一層、第十二層		22
1. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層、第十一層、第十二層、第十三層		32
2. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層、第十一層、第十二層、第十三層、第十四層		94
3. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層、第十一層、第十二層、第十三層、第十四層、第十五層		46
4. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層、第十一層、第十二層、第十三層、第十四層、第十五層、第十六層		100
5. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層、第十一層、第十二層、第十三層、第十四層、第十五層、第十六層、第十七層		53
6. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層、第十一層、第十二層、第十三層、第十四層、第十五層、第十六層、第十七層、第十八層		63
7. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層、第十一層、第十二層、第十三層、第十四層、第十五層、第十六層、第十七層、第十八層、第十九層		43
8. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層、第十一層、第十二層、第十三層、第十四層、第十五層、第十六層、第十七層、第十八層、第十九層、第二十層		23
9. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層、第十一層、第十二層、第十三層、第十四層、第十五層、第十六層、第十七層、第十八層、第十九層、第二十層、第二十一層		23
10. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層、第十一層、第十二層、第十三層、第十四層、第十五層、第十六層、第十七層、第十八層、第十九層、第二十層、第二十一層、第二十二層		73
11. 縫紉時，第一層、第二層、第三層、第四層、第五層、第六層、第七層、第八層、第九層、第十層、第十一層、第十二層、第十三層、第十四層、第十五層、第十六層、第十七層、第十八層、第十九層、第二十層、第二十一層、第二十二層、第二十三層		83