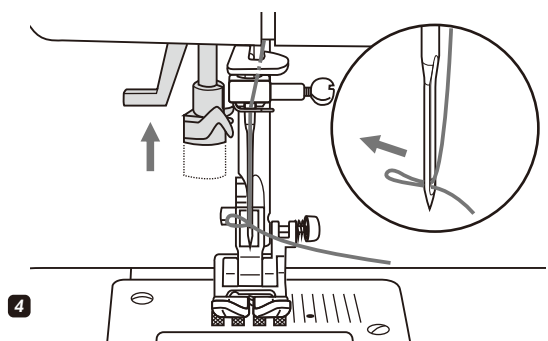
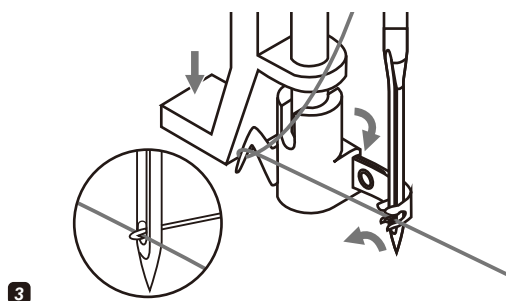
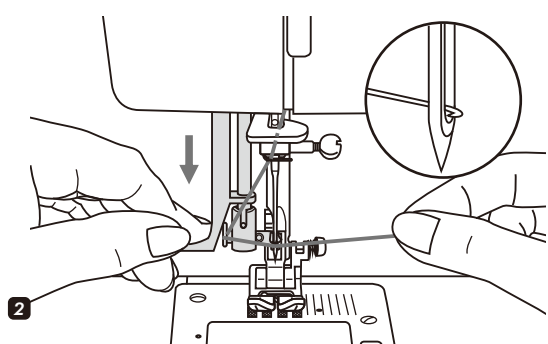
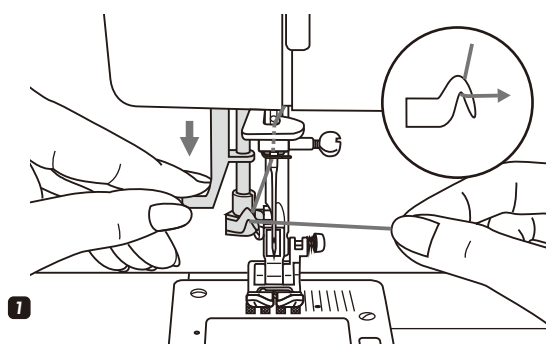


自动穿线器的使用方法



⚠ 注意：

为了安全，建议您在穿线前先将电源关闭。

首先降下压布脚，并将车针抬到最高点位置。

1 左手将自动穿线器压杆拉到最低点，右手将车线由右绕过导板下方往左勾住。

2 将自动穿线器完全拉下，自动穿线器会自动旋转到穿线位置，使小舌勾穿过针孔。

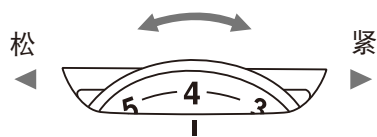
3 将车线置于针孔前，由下往上勾住小舌勾。

4 松开自动穿线器压杆，使其恢复原来位置后，小舌勾会将车线拉过针孔，形成一线圈状，将线圈往后拉出（已穿入针孔）约 10 公分。

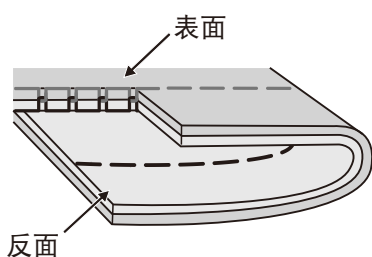
➡ 注意：

自动穿线器仅适用于 11~16 号机针，其他型号机针请手动穿线。

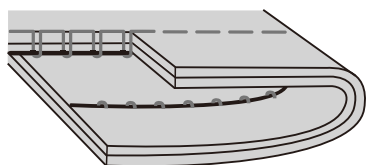
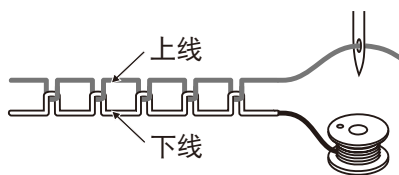
上线张力调整的方法



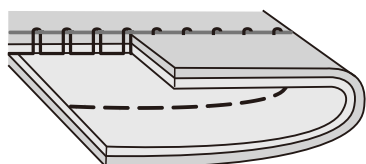
- 基本的上线张力设定值为 "4"。
- 增加张力：数值大张力紧；减少张力：数值小张力松。
- 适当的调整车线张力是得到良好车缝品质的要诀。
- 上线张力随着不同的布料与车线粗细需做适当调整。
- 90% 的上线张力设定是介于 "3" 到 "5" 之间 ("4" 为基本设定值)。
- 所有的装饰缝要有较好的针趾，通常会减少上线张力，比较不会产生皱褶。



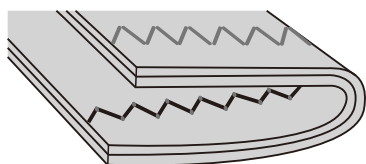
正确的张力，上下线的交点在布的中间。



上线张力太松时，调整上线张力转钮到较大数值。



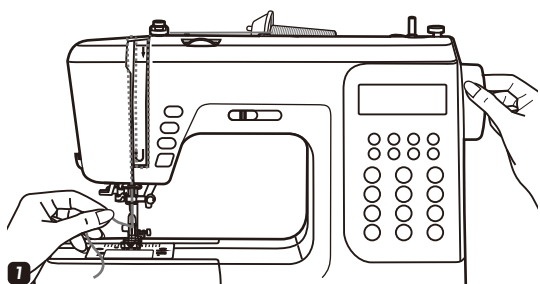
上线张力太紧时，调整上线张力转钮到较小数值。



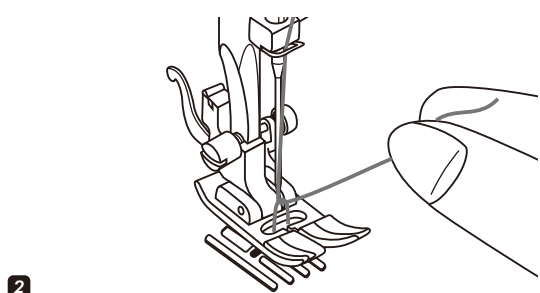
锯齿缝与装饰缝的上线张力通常可低于直线车缝，车缝效果较佳。



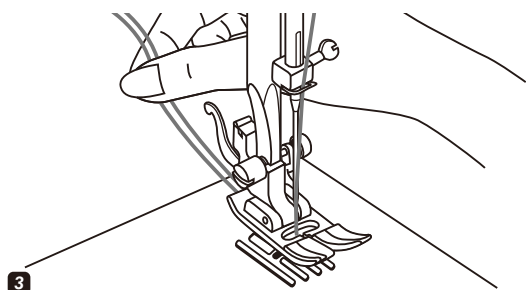
引下线的方法



- 1 用左手轻拉上线，右手将手轮朝自己的方向转动，使车针下降至针板内。

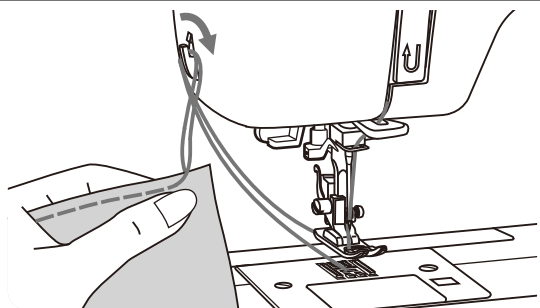


- 2 继续转动手轮，使车针升至最高点，此时轻拉上线 (车针的线)，则下线 (梭子的线) 会被上线引出，形成一个线圈。



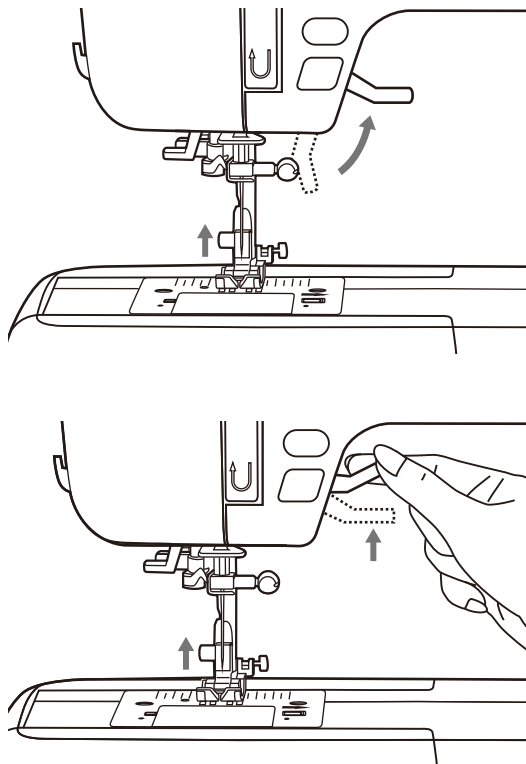
- 3 用手指将线圈拉开，找出下线的线端，将上线穿过压布脚的前方缺口，由压布脚下方将上下线一起往后拉出约 10 公分。

切线器的使用方法



1. 当缝纫完成，缝纫机停止后，按“针位上下调整”按键，将车针升起。
2. 抬起压布脚。
3. 将布料往缝纫机左侧拉出，移至面板侧边的切线器上，将车线由后方往前拉扯以切断车线。

二段式压布脚升降杆

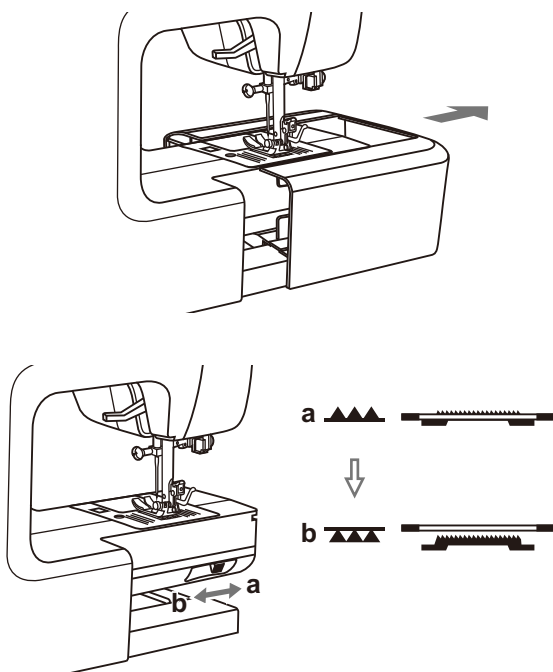


将压布脚升降杆抬高呈水平位置时，为第一段高度。

将压布脚升降杆往上提高至顶点时，为第二段的高度。当车缝多层或较厚的布料时，压布脚抬至第二段高度可方便布料在车缝过程中的移动。

⊙ 注意：针必须始终在最高的位置。

送布齿上下调节杆

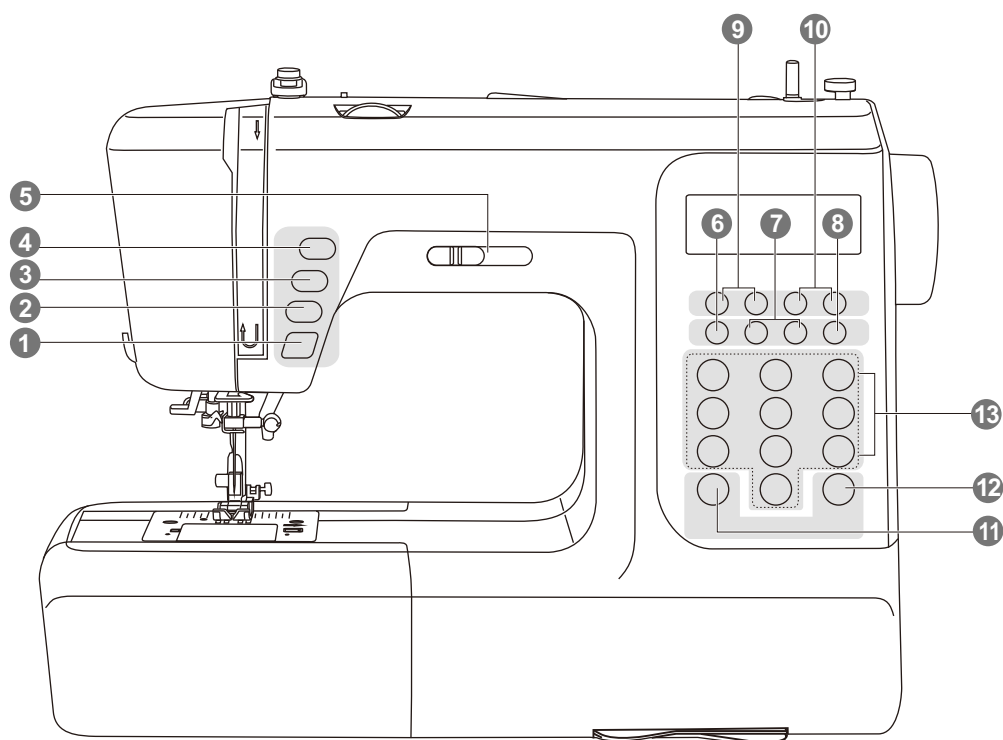


当送布齿降下后，缝目调整功能无法作用。将辅助板水平取出，送布齿上下调节位于巧臂后方。

将送布齿上下调节往右调至 "▲▲▲" (a) 方向后，转动手轮一圈，可升起送布齿；往左调至 "▲▲▲" (b) 方向可降下送布齿。

一般车缝时，应升起送布齿；使用刺绣缝、钉钮扣缝等功能时，须降下送布齿。

功能选择按键



● 操作选择按键 (请参阅21/22页)

1. 启动/停止按键

按启动/停止按键可开始或停止缝纫。

2. 倒退缝按键

当开始缝纫时，按住此按键，则缝纫机将会朝相反的方向缝纫或是原针位置补缝三针，针上停止，用以补强缝纫效果。

3. 自动补针按键

车缝模样时按下此按键，则会在原针位置，自动补缝三针，针上停止；或是完整车缝模样后，原针位置，补缝三针，针上停止。

4. 针位上下调整按键

按此按键可以改变针位，如果针位在上则会降到下，如果针位在下则会升到上。

5. 速度调节钮

滑动速度调节钮可调节车缝中的速度，调至右方速度变快，调至左方则变慢。


功能选择按键

● 记忆选择按键 (请参阅23页)

6. 记忆按键

按下此键进入记忆模式，缝纫或组合记忆字母、模样。

7. 箭头按键

使用键头按键 " " 或 " " 前后浏览所组合的字母或模样数字代号。

8. 删除按键

如果在缝纫组合中有不正确的字母或装饰性模样时，可按此按键删除。

● 功能选择按键 (请参阅24/25/26页)

9. 缝目调整按键

缝目加大按 "+", 缝目减小按 "-", 可调整缝目长短。

10. 阔度调整按键

阔度加大按 "+", 阔度减小按 "-", 可调整阔度宽窄。

11. 模样群组选择按键

使用此按键去选择想要的模样类型。(快选群组、一般模样及文字)

12. 镜射按键

利用镜射按键，可将选择的模样车缝出水平相反的效果。

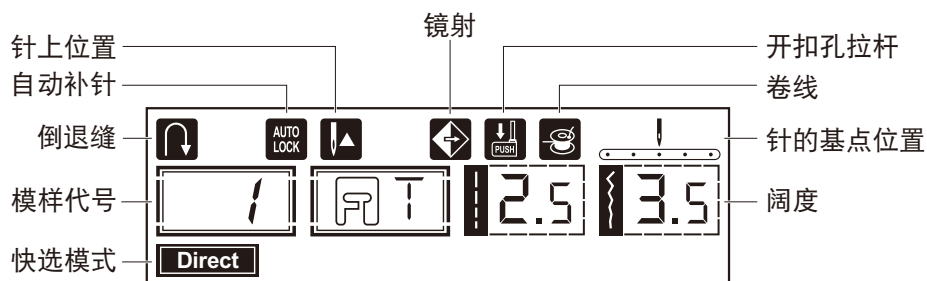
● 数字选择按键 (请参阅27页)

13. 快选按键和数字按键

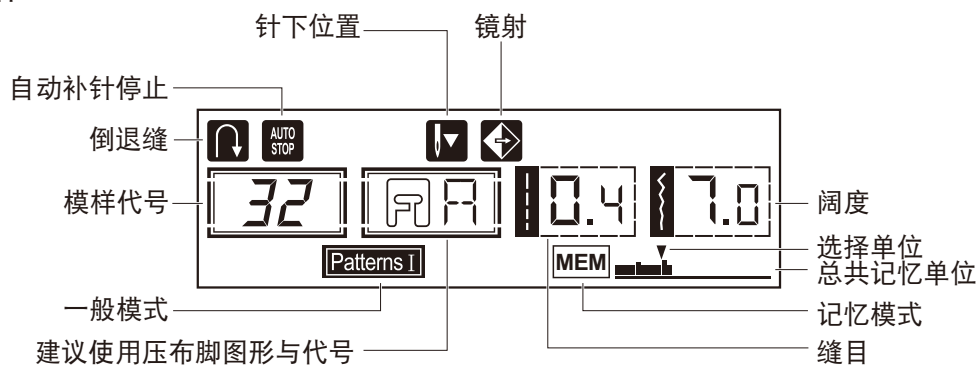
在快选模式，或是在其它设定模式时，输入想要的模样数字代号。

液晶萤幕显示

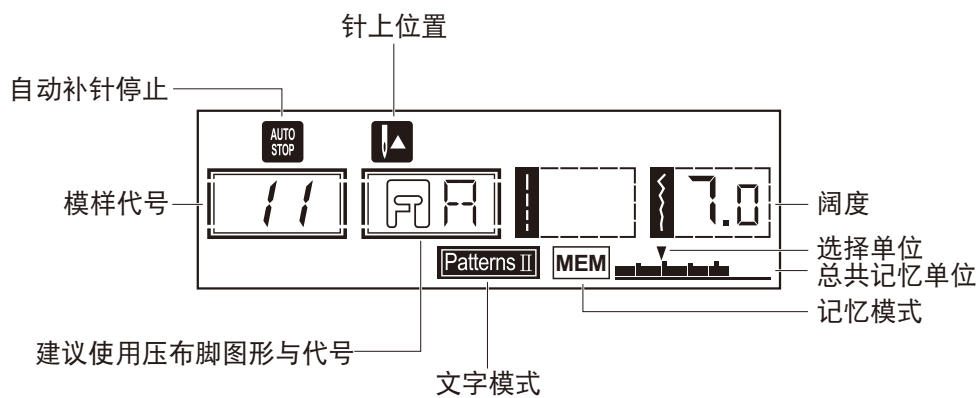
● 快选模样



● 模样



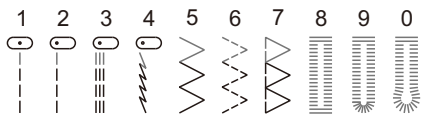
● 文字



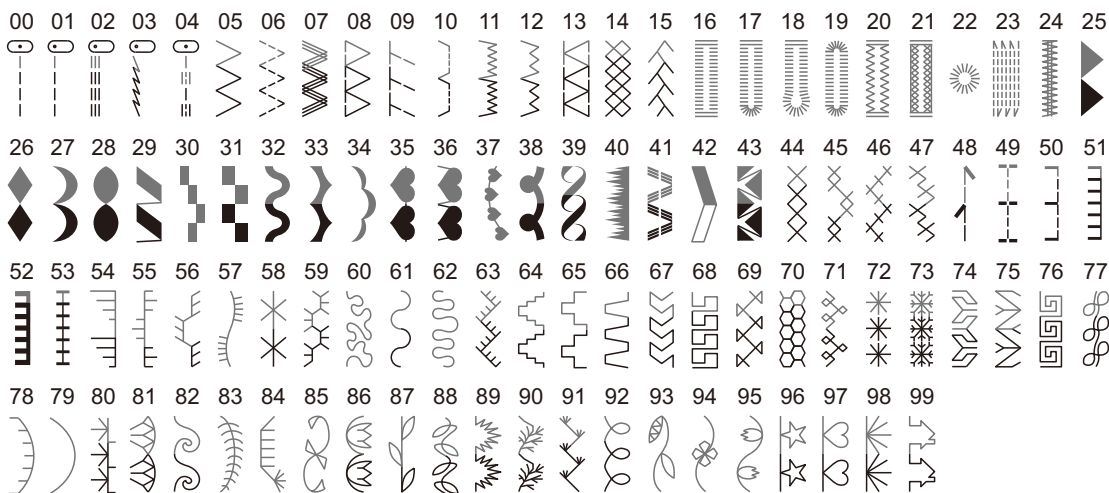
模样图表

以下图示中，以浅灰色标示每个模样所车缝的单位。

A. 快选模样 Direct



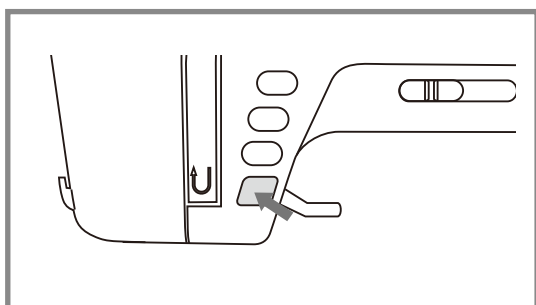
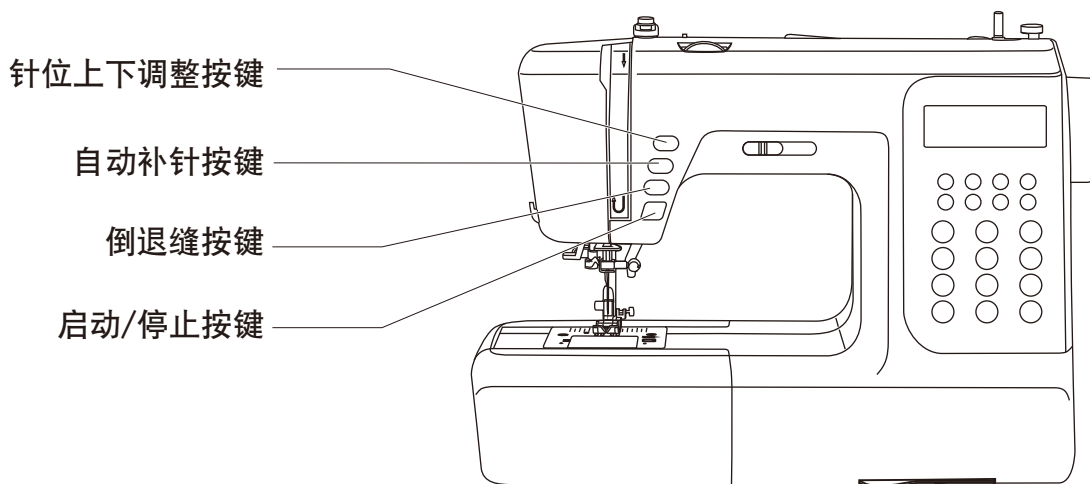
B. 模样 Patterns I



C. 文字(印刷体) Patterns II



操作选择按键



● 启动/停止按键

按一下启动/停止按键，缝纫机开始车缝，再按一次则停止。

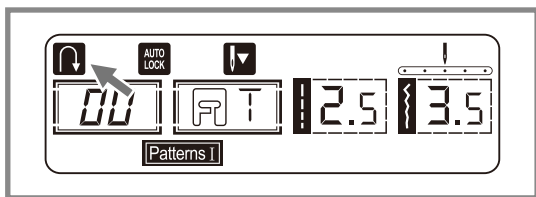
按钮的颜色显示机器状态。

绿色：准备开始或在车缝中。

红色：无法车缝。

（压布脚杆未放下或缝纫机绞线卡住。）

橙色：机器在卷线的状态（卷线杆在右边）。



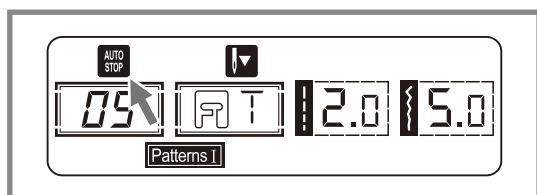
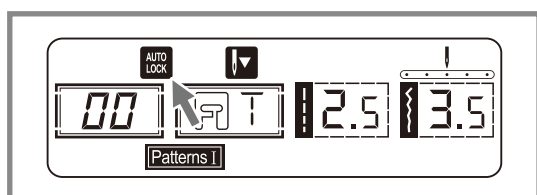
● 倒退缝按键

当车缝快选群组模样代号 1-5 或群组 I 模样 00-05 时，按住此按键不放，液晶螢幕上会显示"↶"图形，并立即朝相反的方向车缝。放开按键后，液晶螢幕上显示的图形消失，则恢复朝前方车缝。

若车缝前先按下此按键，则一开始车缝时即朝倒退方向缝纫，再按一次即可恢复朝前方车缝。

当车缝快选群组模样代号 6-7、群组 I 模样 06-15, 25-99 时，按住此按键，液晶螢幕上会显示图形，在原针位置补缝三针后图形消失，可用来使缝线更牢固。

操作选择按键



● 自动补针按键

自动补针功能适用于快选群组模样代号 1-7 和 群组 I 模样 00-11 以及 51。

车缝中，按一下自动补针按键，液晶萤幕上会显示 "AUTO LOCK" 图形，则车缝中的模样，会立即在原针位置，自动补缝三针后停止，适用于车缝的起点或终点等需要补强的地方。

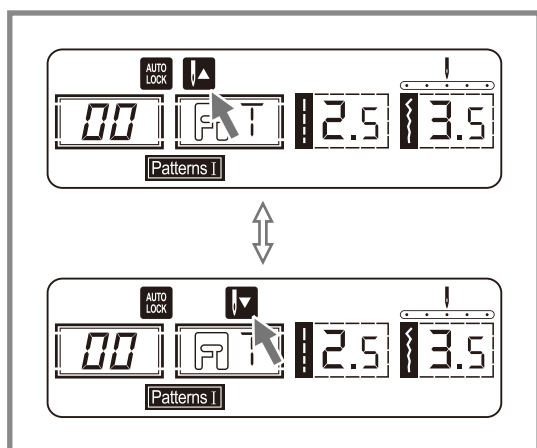
然后需重新按压启动/停止按或再次踏下脚控制器，缝纫机才可启动继续车缝。

自动补针停止的功能适用于群组 I 模样 12-15, 25-50 以及 52-99。

车缝中或车缝前，按一下自动补针停止按键，液晶萤幕会显示 "AUTO STOP" 图形，则选择的模样在车缝完整单位后，自动在原点补缝 三针后停止。

再按一次自动补针停止按键，液晶萤幕中显示的图形消失，才能取消此功能；更换选择其它的模样时，此功能也会消失。

需重新按压启动/停止按键或再次踏下脚控制器，缝纫机才可启动继续车缝。

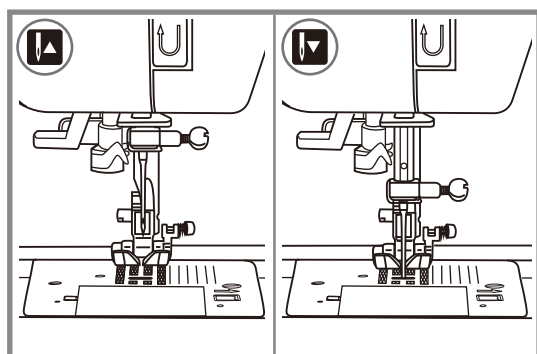


● 针位上下调整按键

当缝纫机停止车缝时，按此按键可以改变针位，如果针位在上则会降到下，如果针位在下则会升到上。

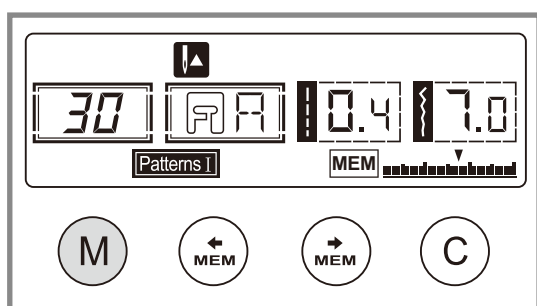
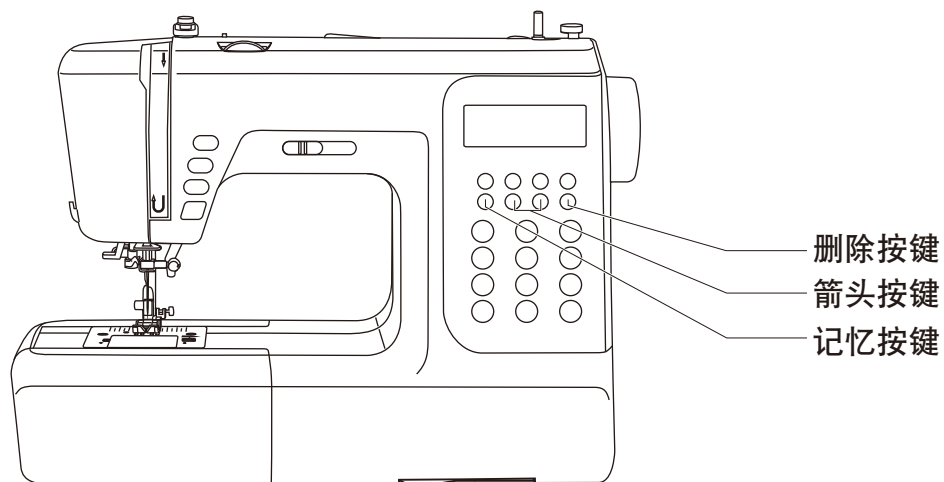
⚠ 注意：

针位上下调整按键只有在停止车缝状态时才能设定；车缝进行当中时按下按键，针位不会被改变。



液晶萤幕上显示 "▲" 图形，表示针在最高位置；如果显示 "▼" 图形，表示针在最低位置。

记忆选择按键

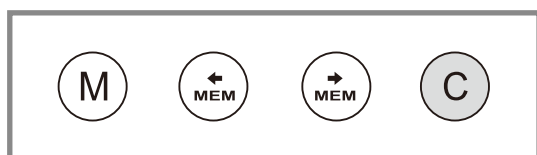


● 记忆按键

使用 "M" 按键，进入记忆模式；编辑组合字母或模样。记忆完成后，再按一下 "M" 键，即储存离开记忆模式。

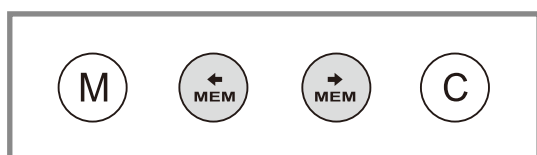
⚠ 注意：

快选群组模样和群组 I 模样 8, 10-12 以及 16-24，无法加入记忆模式。



● 删除按键

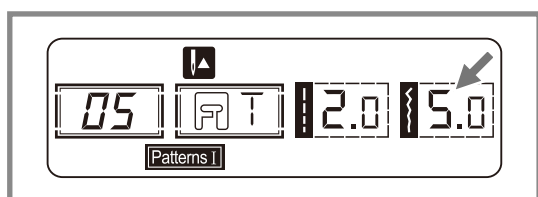
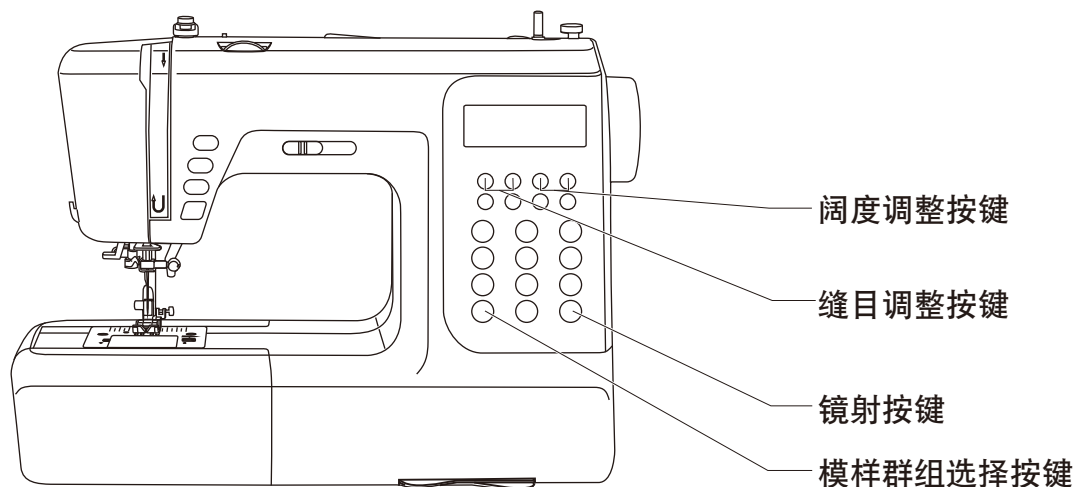
如果在缝纫组合中有不正确的字母或装饰性模样时，使用箭头按键 "MEM" 或 "MEM" 前后浏览，选取要被删除的字母或模样，按下此键 "C" 删除，之后记忆的所有模样均会往前递补。



● 箭头按键

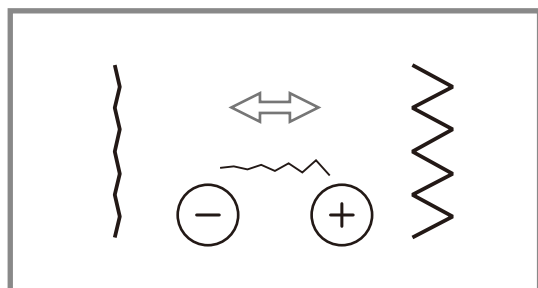
使用键头按键 "MEM" 或 "MEM" 前后浏览所组合的字母或模样数字代号。

功能选择按键



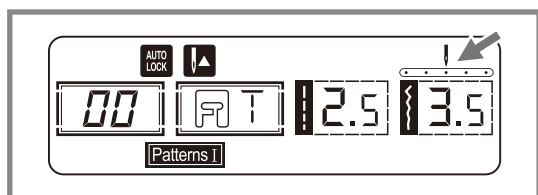
● 阔度调整按键

选择模样后，液晶萤幕会自动显示标准设定值。



可手动调整所需的设定值，阔度增宽按 "+", 阔度缩窄按 "-", 每按一次液晶萤幕会显示设定值以 "0.5" 的间隔递增或递减。

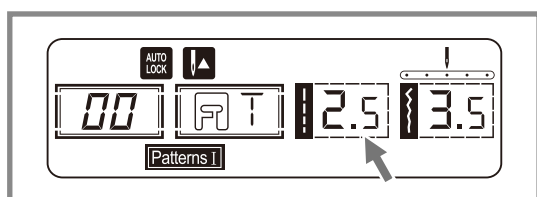
选择不同的模样，可手动调整的阔度间隔与范围限制亦不同，一般而言可调整的范围介于 "0.0-7.0" 之间。



当选择快选群组模样 1 和 群组 I 模样 00 及 04 时，液晶萤幕会自动显示阔度设定值 "3.5" 和针位置 "中针位"。

手动调整阔度调整按键的作用是调整针的左右位置，每个模样可调整的针位置范围不同，针位往右按 "+", 针位往左按 "-", 液晶萤幕会显示调整的针位及数值。

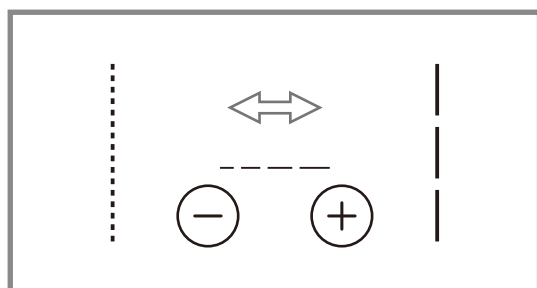
功能选择按键



● 缝目调整按键

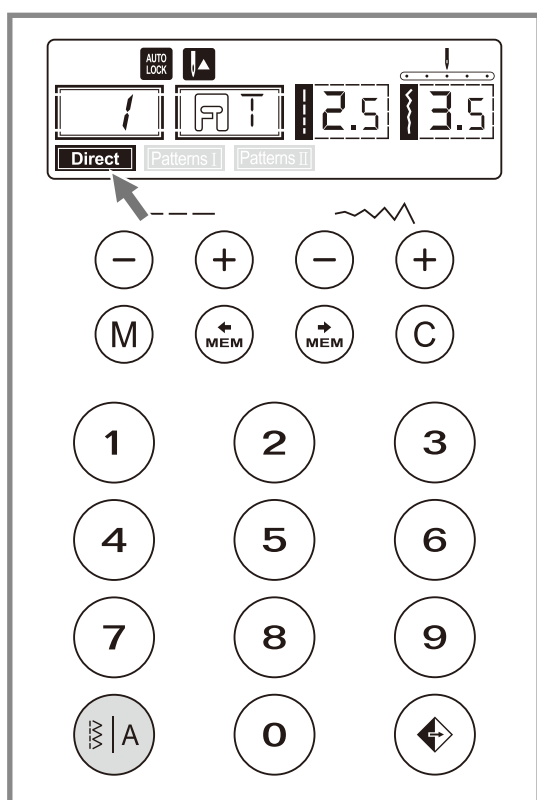
选择模样后，液晶萤幕会自动显示标准设定值。

可手动调整所需的设定值，缝目增长"+", 缝目减短按"-", 每按一次液晶萤幕会显示设定值以0.1或0.5的间隔递增或递减。



选择的模样不同，可手动调整的缝目间隔与范围限制亦不同，一般而言可调整的范围介于0.0到4.5之间。

缝目调整应配合布料、车针与车线的不同，调整至适当的位置。一般而言，车缝较厚的布料缝目的设定值应该较长。



● 模样群组选择按键

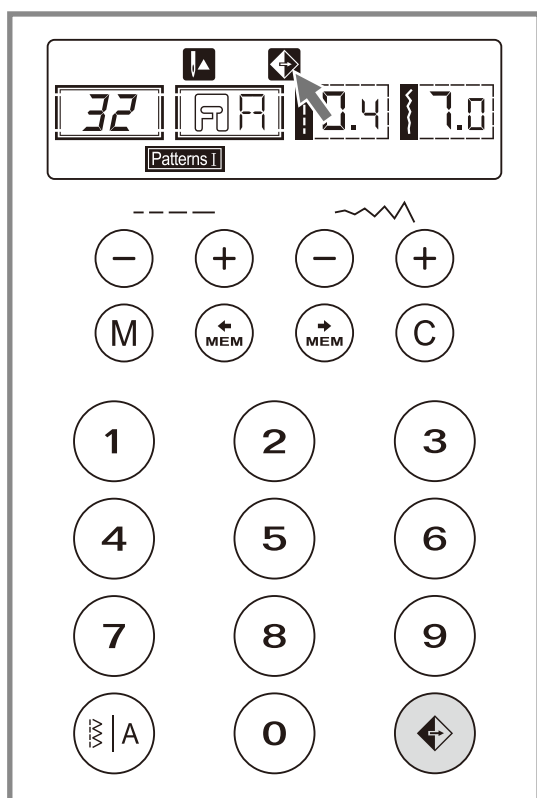
开启电源后，自动设定在快选模式，液晶萤幕将显示"**Direct**"，按模样群组选择按键" A "来切换所需要的模样群组。

Direct 快选群组:使用数字键(0-9)，单键选择模样。

Patterns I 一般模样及装饰模样群组:使用数字键(0-9)，输入两位数字选择模样。

Patterns II 文字群组:使用数字键(0-9)，输入两位数字选择文字。

功能选择按键

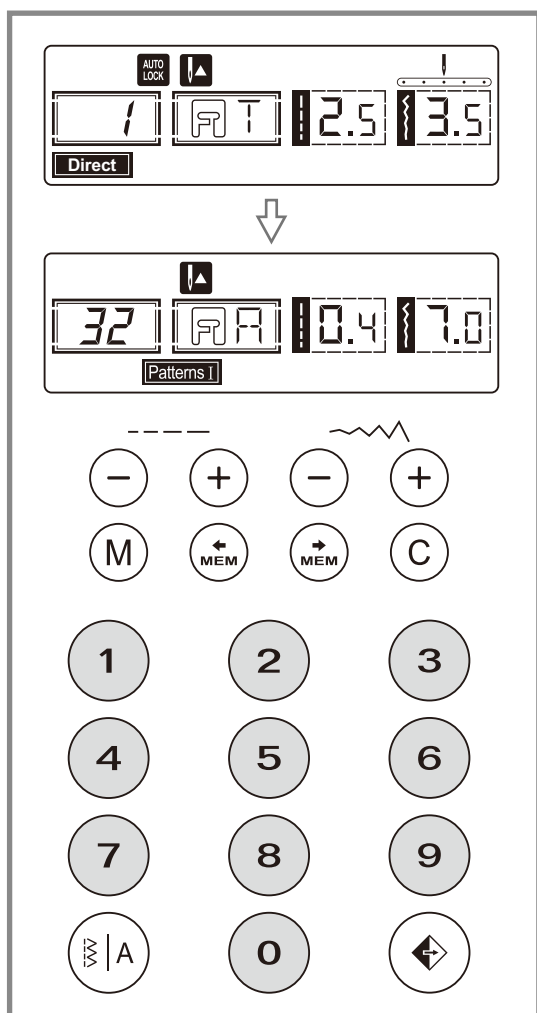
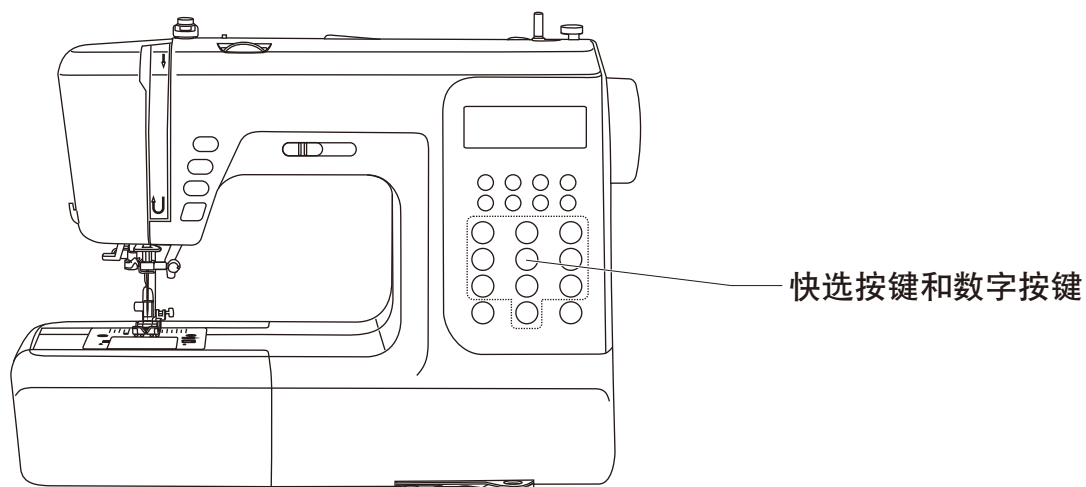


● 镜射按键(参看56页)

按下镜射按键 "◀▶"，可将选择的模样水平翻转产生另一相对的模样。

除快选群组模样代号 0, 7-9 和 群组 I 模样代号 08, 10-12 以及 16-24 之外，其他模样按一下镜射按键，液晶萤幕将显示镜射功能图示 "◀▶"，所缝纫出来的模样会持续有镜射变化，再按一下镜射按键，液晶萤幕将显示镜射功能图示消失，即可取消镜射的功能，并恢复正常缝纫。

数字选择按键



● 快选按键和数字按键

快选按键

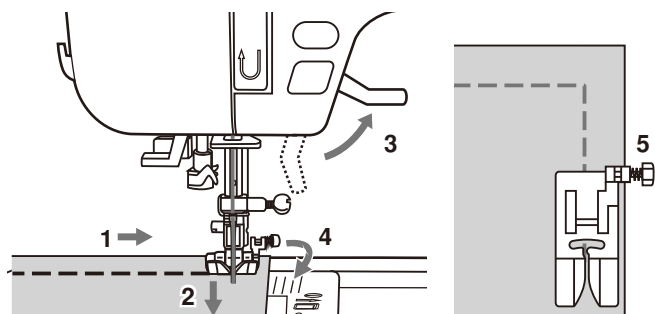
当设定在快选模式时，以数字按键 (0-9)，单键选取按键旁 10 种最常使用的模样。

数字按键

当设定在一般模样群组或是文字群组时，以数字按键 (0-9)，输入两位数字，选取想要的模样。

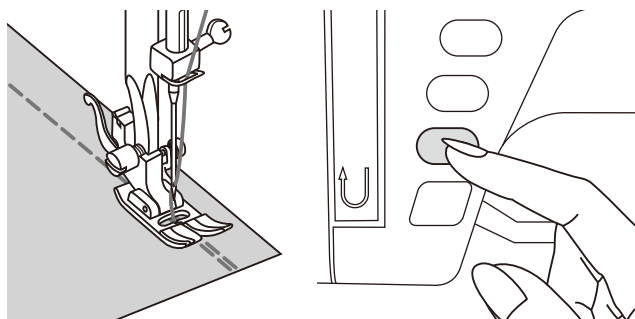
例如: 模样 32

实用的缝纫技巧



● 转弯缝

1. 车缝到布料的边界时，停止下来。
2. 转动手轮，让针尖刺进布料中。
3. 提起压布脚。
4. 以车针作为中心轴，将布料旋转至欲转弯的方向。
5. 放下压布脚继续车缝。



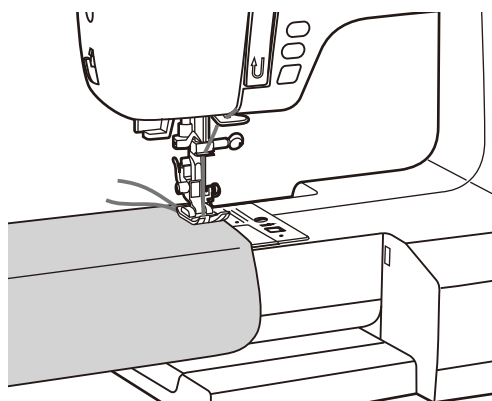
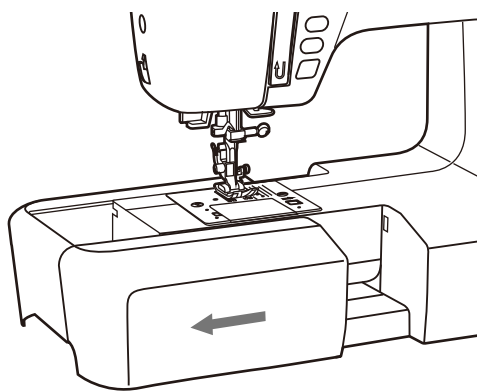
● 倒退缝

在开始或结束车缝的位置，按下倒退缝按键，车缝 4 至 5 针可使车缝好的线段不容易绽开。

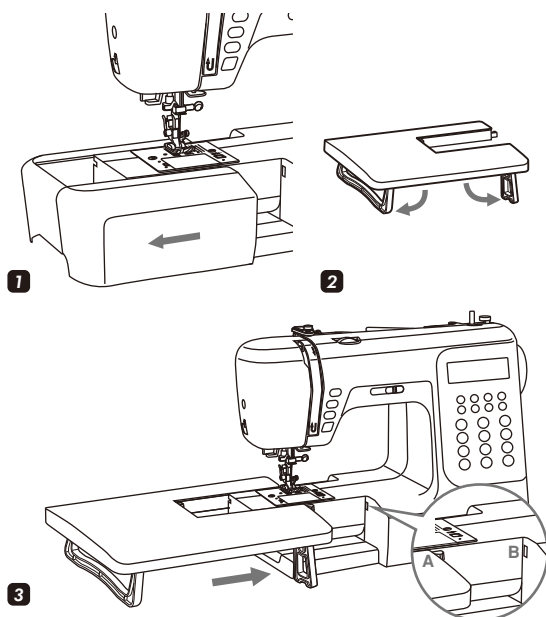
放开按键后，则恢复朝前方车缝。

● 巧臂的使用

1. 握住辅助板的左侧，依箭头指示方向拿下来，如此便可作为巧臂来操作。
2. 袖子、袖口、裤管、领口等不易车缝的部位，皆可使用巧臂来操作。



实用的缝纫技巧

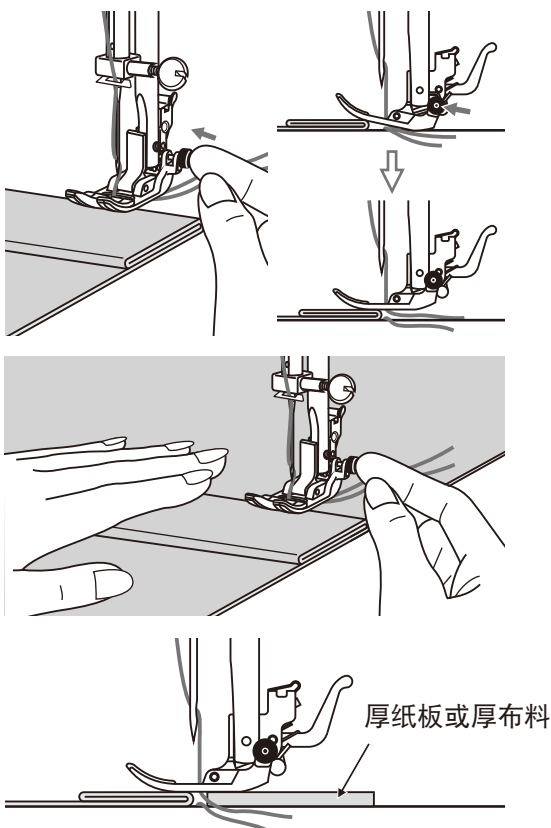


● 大辅助板的使用

※大辅助板是选购品，不包含在附件当中。

- 1 握住辅助板左侧，往左边的方向拿下来。
- 2 依箭头指示方向，将大辅助板的底脚打开。
- 3 将大辅助板上的突起(A)卡进机器上的洞孔(B)。

大辅助板有助于加大车缝空间使车缝过程更顺畅。



● 厚布缝

使用万能压布脚时：

从厚布料的布端开始车缝，可能会有压布脚倾斜，无法顺利送布车缝的情况，此时先让压布脚与针板呈平行状，再用右手按住压布脚右后方的固定按键，使压布脚固定在水平状，再进行车缝，车缝通过高低差大的部份后即可放开按键正常车缝。

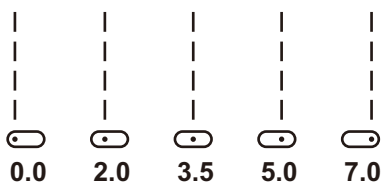
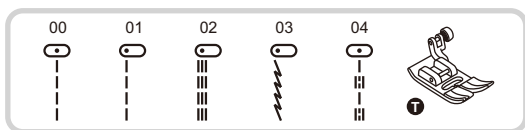
使用其他压布脚时：

亦可在压布脚的下面，垫上相同厚度的布料或纸板，使压布脚与针板平行，再进行车缝。

当车缝到布料重迭、突然变厚产生高低段差的部份时：

1. 若使用万能压布脚时，可按住压布脚右后方的固定按键，再继续车缝。
2. 若使用一般压布脚时，可以用手一边帮助推送布料，一边车缝。

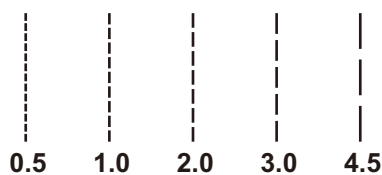
直线缝和针的左右位置



● 调整针的基点位置

模样 00-04 均属于直线缝，标准设定值 "3.5" 为中针位，当模样被选择后第一次车缝会在起始点补缝三针后，才继续车缝。

手动调整阔度调整按键，可选择车针的左右位置，每个模样可调整的针位置范围不同，针位往右按 "+"，针位往左按 "-"，每按一次数值以 0.5 的间隔左右调整，LCD 会显示调整的针位及数值。

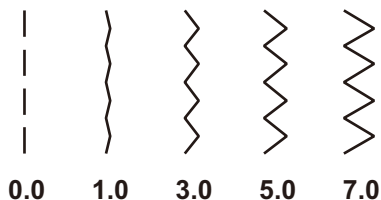
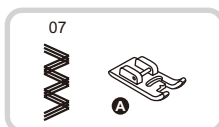
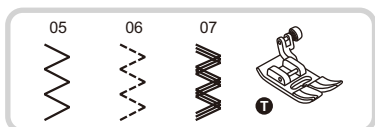


● 调整缝目设定值

直线的缝目标准设定值是 "2.5"，可使用缝目调整按键来手动调整缝目的长度，可调整的范围介于 "0.0-4.5" 之间。缝目设定于 "0.0" 时，送布齿不会移动布料，因此车针会在原地车缝。

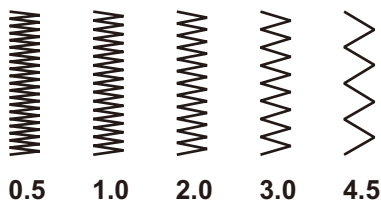
缝目应配合不同的布料厚度、车线粗细和缝纫的目的，调整至适当的长度。一般而言，车缝较厚的布料时，需要设定较长的缝目。

锯齿缝



● 调整阔度设定值

阔度调整按键可手动调节由 "0.0" 到 "7.0" 的位置，数值越大则宽度越宽，数值为 "0.0" 时则为直线。



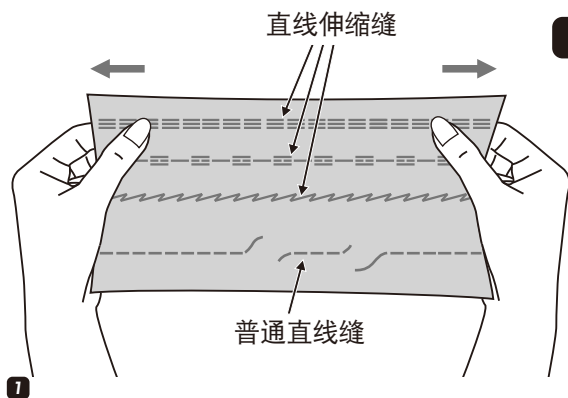
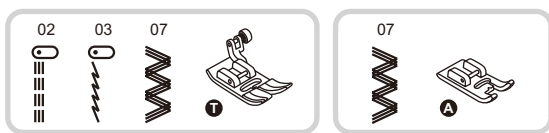
● 调整缝目设定值

缝目设定值越接近 "0.0" 的位置则锯齿缝的针趾密度越密。

适当的锯齿缝密度一般在 "1.0~2.5" 的位置。

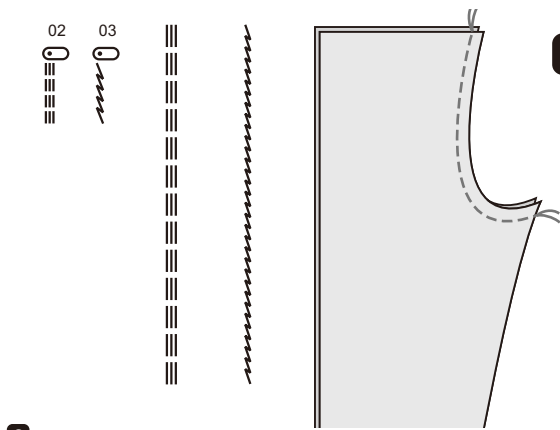
缝目很小的锯齿缝（设定值接近 "0.0" 的位置），一般多使用于刺绣功能。

伸缩缝

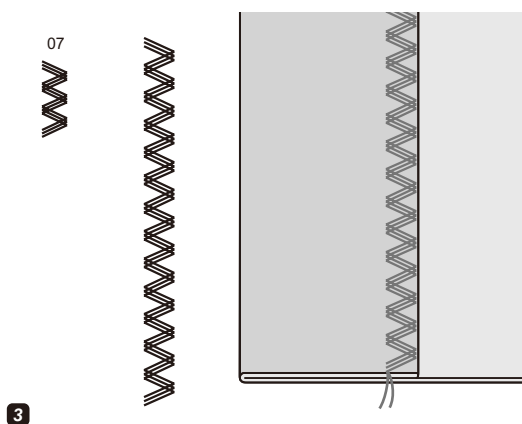


1 伸缩缝的针趾是由前进与倒退缝纫组成，如此可以增加缝纫线的强度及弹性，缝纫在有弹性的布料上，可使接缝处不易破裂。

伸缩缝使用于一般布料上也是很美丽的装饰图案。



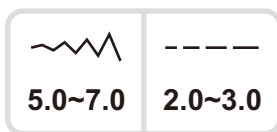
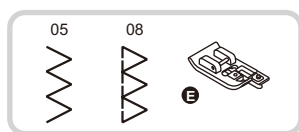
2 直线伸缩缝适用于裤裆、臂部、腋下等易皱线部位的接合。



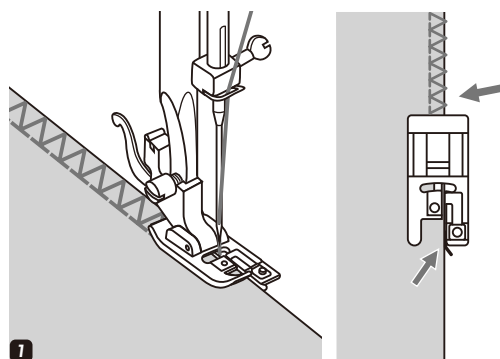
3 锯齿伸缩缝可用于衬底的修饰或结实的布料上。

布边缝（锁边缝）

沿着布料裁剪过的边缘缝纫布边缝针趾，可预防布料磨损。



● 使用布边缝压布脚

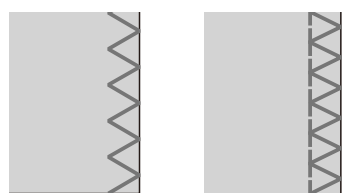


1 更换布边缝压布脚 (E)

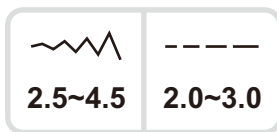
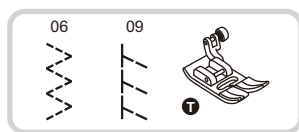
2 模样右边的缝线必须正好可复盖过布料的边缘；将布料边缘沿着压布脚上的导引器送布车缝即可。

⚠ 注意：

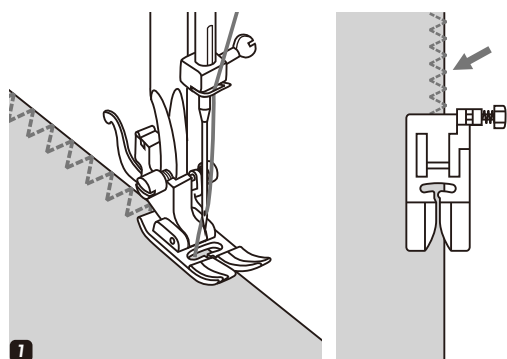
布边缝压布脚只适用于模样 05 和 08，依布料的不同调整适当的缝目及阔度，但阔度设定值不能小于 "5.0"，以免发生针落下时打到压布脚而断裂的危险。



2

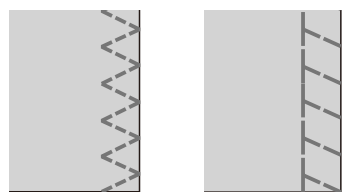


● 使用万能压布脚



1 更换万能压布脚 (T)

2 选择布边缝模样后，依布料的不同调整适当的缝目及阔度，车缝时需注意模样右边的缝线必须正好可复盖过布料的边缘。



2

暗针缝(盲缝)

暗针缝可让车线隐藏在布的背面，进而隐藏车缝痕迹，可用于牢固裤子或裙子等底部的反折车缝。

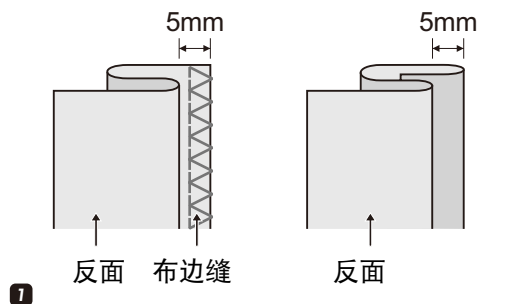


10: 适用于较厚实的布料。

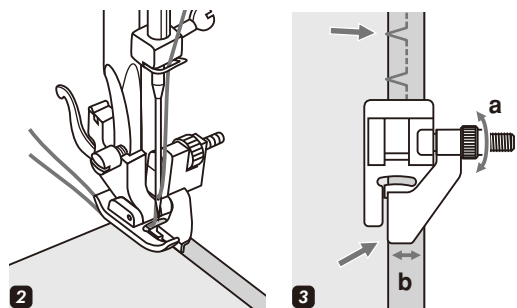
11: 适用于针织布料。

注意：

使用暗针缝(盲缝)前，请先车缝测试。

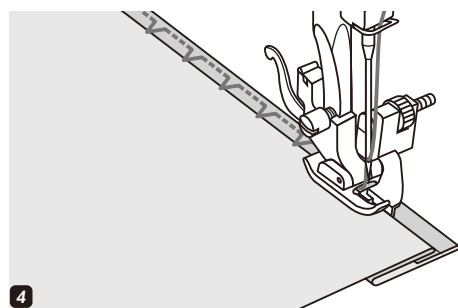


1 请参照左图所示，将布料折迭后使反面朝上。

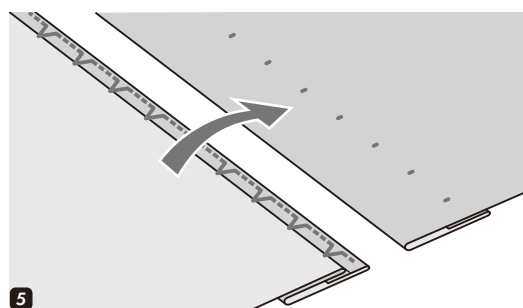


2 将布料放在压布脚下，朝向自己方向转动手轮，直到车针下降至最低点，模样的最左针趾必须正好车缝在对折的布料上，否则请调整阔度转钮。

3 转动暗针缝压布脚的阔度调节钮 (a)，导引杆 (b) 会随着 (a) 的调节而左右移动，使导引杆正好抵住对折的布料。

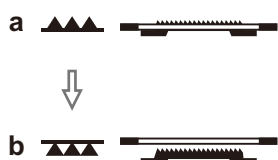
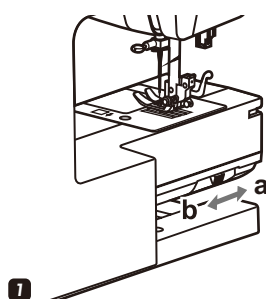
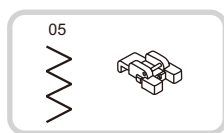


4 小心地顺着导引杆边缘推送布料慢速车缝。



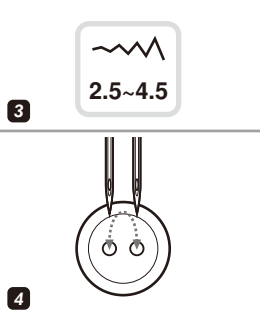
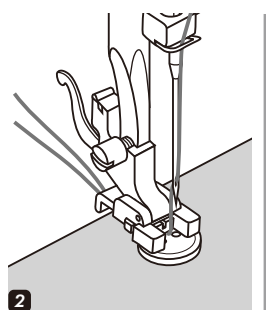
5 车缝后将布料翻回正面即可。

钉钮扣缝



1 更换压布脚为钉钮扣缝压布脚。

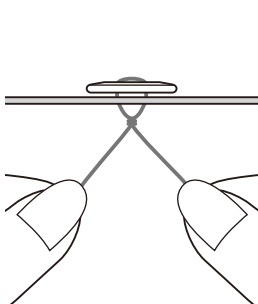
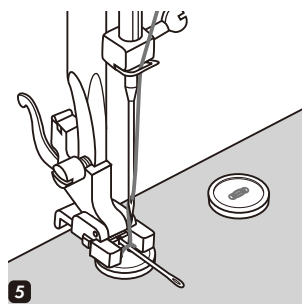
将送布齿升降调节杆调到 "▲▲▲" 的位置，使送布齿降至针板下，此时缝目调节无法作用。



2 将钮扣放置在布料上，再放到压布脚底下，降下压布脚杆。

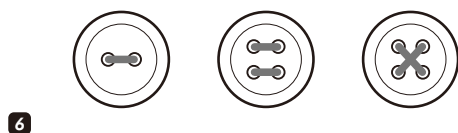
3 选择锯齿缝模样，再依钮扣两孔之间的距离，调整阔度设定值为 "2.5 - 4.5" 之间。

4 用手转动手轮试缝车针是否可进入钮扣的左、右孔内而无碰触到钮扣。



5 先按下补针缝按键原地补针后，再开始慢速车缝约 10 针后，再次按下补针缝按键，以固定车线不易脱落。

可放置一支手缝针在压布脚的缺口处再车缝钮扣，可使钮扣与布料间保留适当的松度。



6 车缝4个孔的钮扣时，先车缝两个孔，结束后再车缝另外的两个孔。

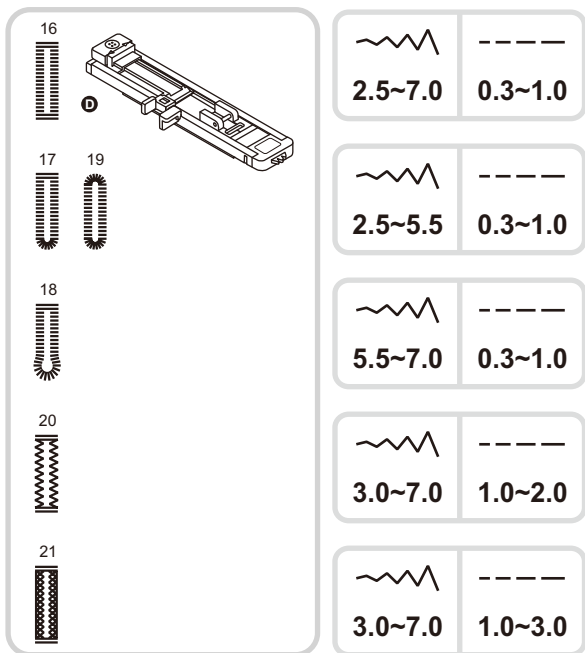
➡ 注意：

当你完成的工作，将送布齿升降调节杆调到 "▲▲▲" 的位置，以提高送布齿。

开钮扣孔缝

开钮扣孔缝可调整大小以符合钮扣的尺寸。

如要在较薄或是弹性材质布料上车缝钮扣缝时，建议在布的下面加衬布一起缝纫，会得到较佳的缝纫效果。



16: 适用于较薄或中等厚度的布料。

17: 适用于较薄或中等厚度的布料上开水平式的钮扣孔。

18: 凤眼，适用于厚的外套或皮质布料。

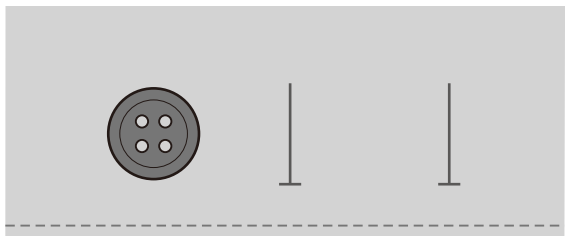
19: 适用于中等厚度的布料。

20: 适用于弹性或织纹较粗的布料。

21: 适用于弹性布料。

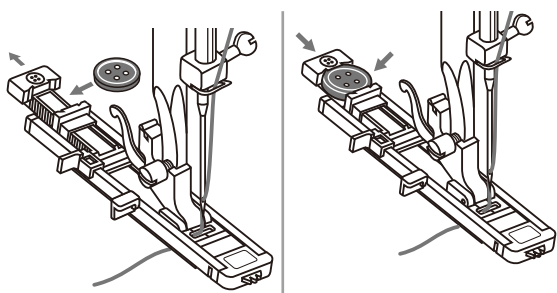
注意：

正式车缝前，请先用一块与正式车缝时相同的布料试缝。



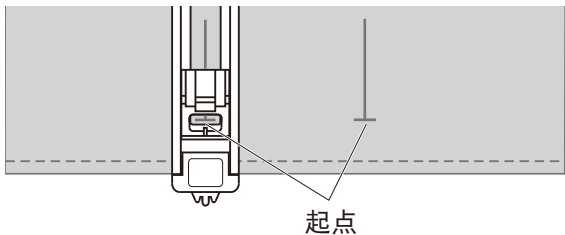
请先在布料上，开立钮扣孔的位置做记号。

开钮扣孔缝的最大长度约为3公分。(钮扣直径加上钮扣厚度。)



安装步骤开钮扣孔压布脚，拉出压布脚后方的平板台，放入钮扣后夹紧，夹在平板台上的钮扣可决定开钮扣孔的大小。

将线从压布脚底下穿过。

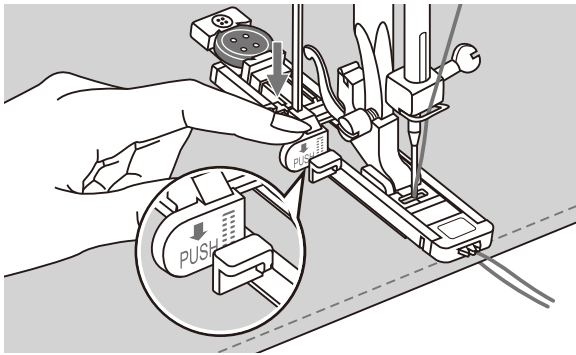


依布料的种类及钮扣孔的功能，选择适当的钮扣孔模样，并调整适当的设定值。

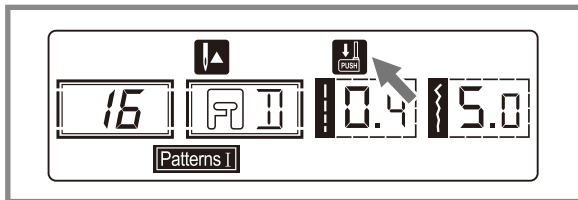
将布料放置到压布脚下，转动手轮将车针刺入缝纫的起始位置，并将通过压布脚下面的上下车线往前拉出，垂直放下压布脚。

建议在放下压布脚前，请先用左手顶住压布脚前端，再用右手放下压布脚升降杆，可避免车缝后的钮扣孔左右不均。


开钮扣孔缝

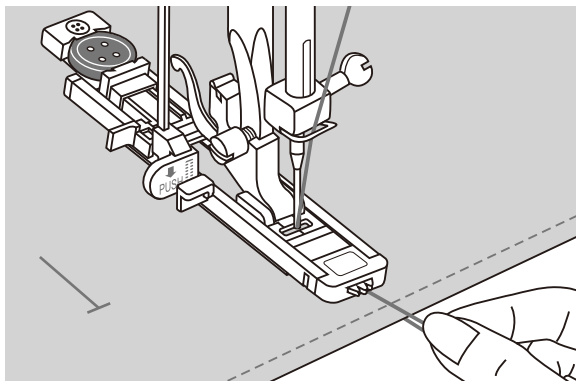


将开扣孔杆往下拉到底，并置于压布脚推杆后方轻轻顶住。



➡ 注意：

当你选择任何一个钮扣孔模样，液晶萤幕会有图示“”显示，提醒你将开扣孔杆往下拉到底。



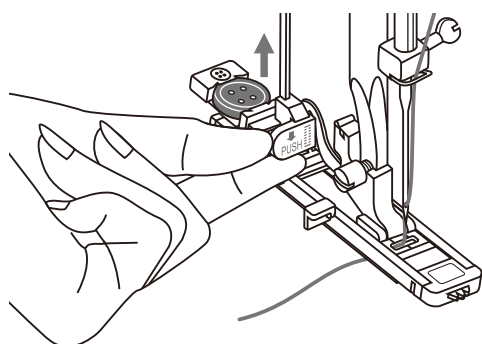
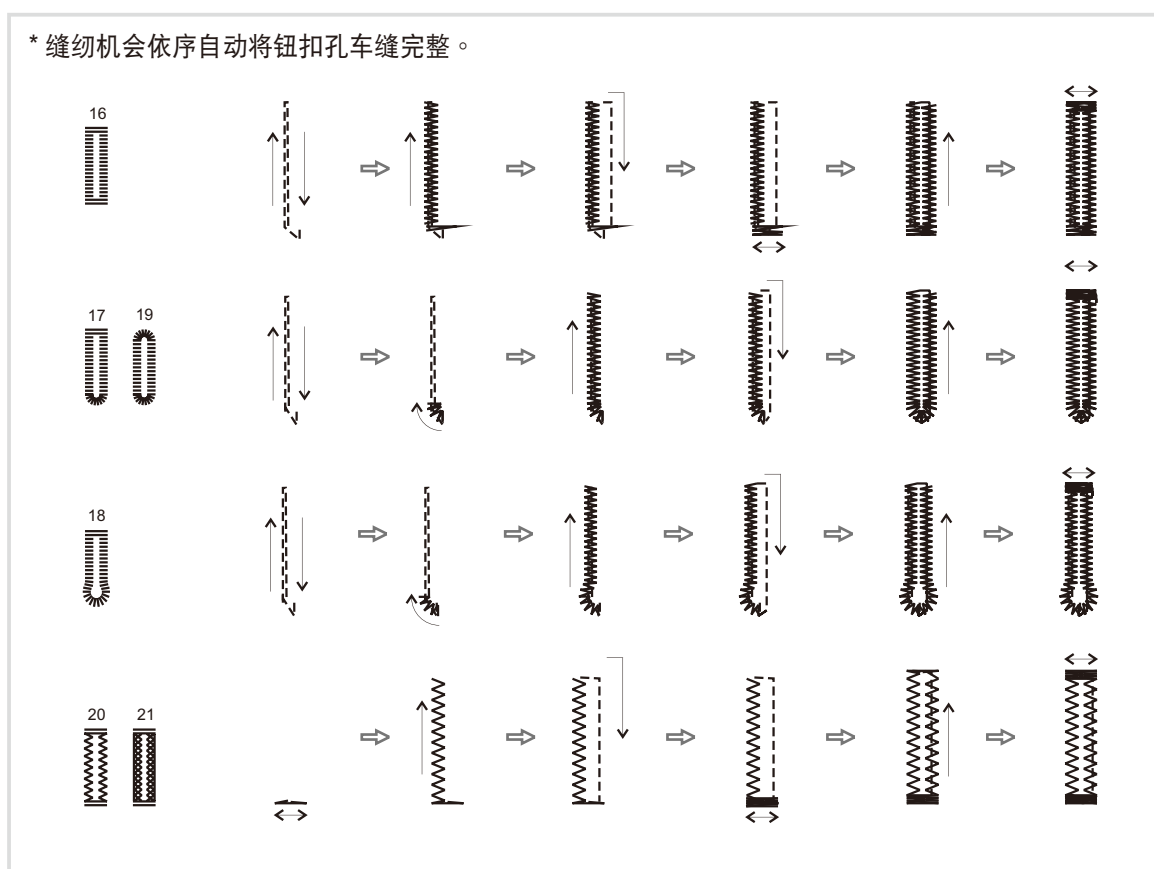
请用手拉住上下线头后，启动缝纫机开始车缝。

➡ 注意：

当钮扣孔车缝未完整即停止并移开，若要继续车缝下个钮扣孔，请先选择其他模样再选择欲车缝的模样，电脑即可重新归位。

开钮扣孔缝

* 缝纫机会依序自动将钮扣孔车缝完整。

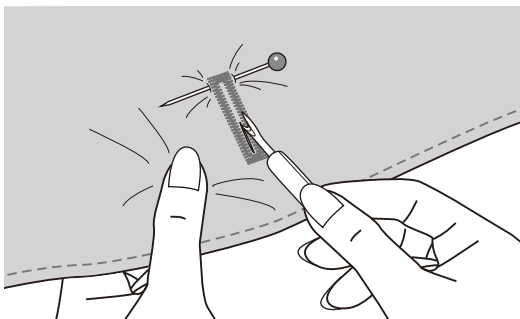


当钮扣孔车缝完整后，请将布料移到下一个车缝位置，依据之前的步骤继续车缝其他钮扣孔，待全部车缝完成后，请将开钮扣孔杆完全收起。

⚠ 注意：

当钮扣孔模样已经缝纫完成后，需将开扣孔杆往上抬起至原来的位置，才能继续选择其它模样的缝纫。

开钮扣孔缝

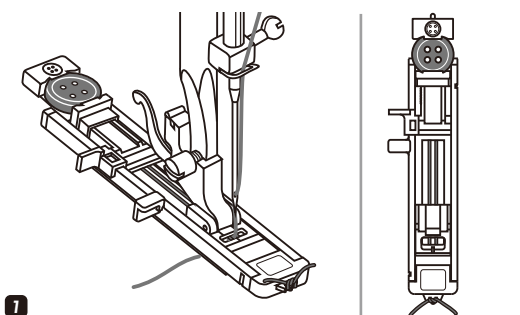


请在钮扣孔缝合止点内侧别上珠针，再使用扣眼刀切开，切开时请注意不能切到车缝线。

➔ 注意：

在切开钮扣孔时，不要把你的手在切割方向，否则可能会导致受伤。

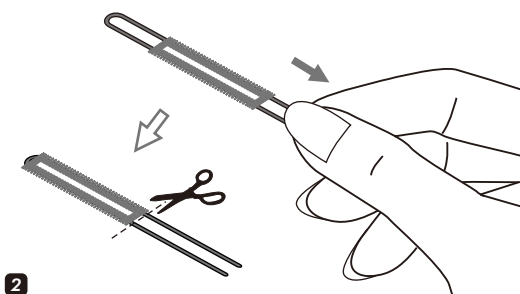
● 在伸缩布料上开钮扣孔



- 1** 在伸缩布料开扣孔时，在压布脚下置一条棉绳或粗线。

将阔度设定值调整为盖过棉绳两侧边。

装上开扣孔压布脚，放置一条绵绳于压布脚背面的凹槽底下，两线端暂时绑于压布脚前，放下压布脚即可开始车缝。



- 2** 车缝完成后，请将棉绳完全隐藏在针趾中，并将多余的棉绳剪断，再使用扣眼刀将钮扣孔切开。

➔ 注意：

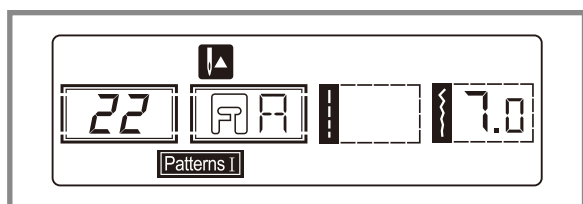
在伸缩布料开扣孔时，建议在车缝的布料下面垫一层衬布，可使车缝更平顺。

装饰孔缝

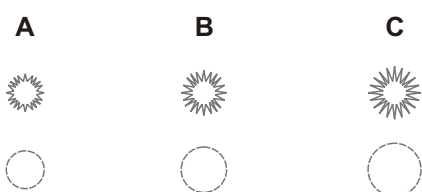
装饰孔缝是应用于皮带扣孔开洞或是其他类似的应用。



22: 带状物上的装饰孔缝

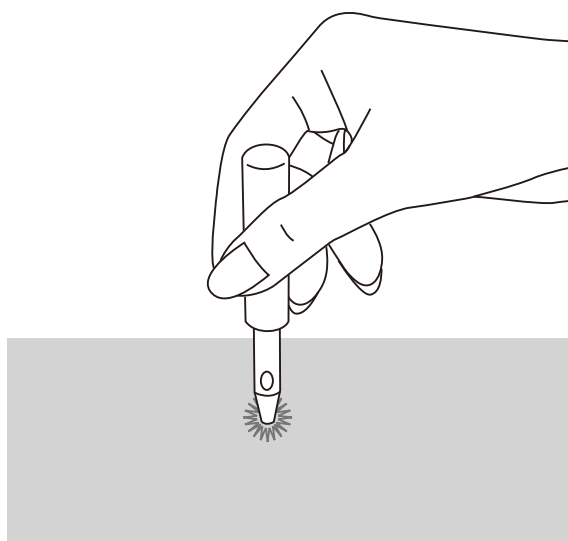


选择模样代号 22 的装饰孔缝，更换代号为 "A" 的密针缝压布脚。



使用阔度调整按键 "+" 或 "?", 选择所要的装饰孔缝尺寸。

- A. 7.0公厘(1/4 英寸)。
- B. 6.0公厘(15/64 英寸)。
- C. 5.0公厘(3/16 英寸)。



检查针落位置，放下压布脚，按下"启动/停止"按键，并开始车缝，当车缝完成时，缝纫机将会自动加强缝纫后自动停止。

用打孔锥子在装饰孔中心打个洞。

* 机器附件中不包含打孔锥子。

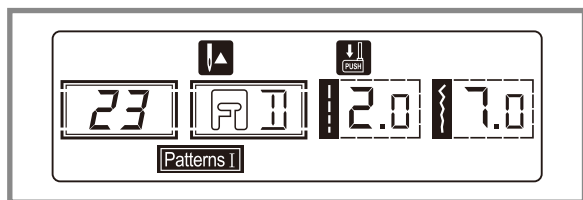
➔ 注意：

使用细线车缝时，车缝效果较不显着，可重复车缝两次，以达到效果。

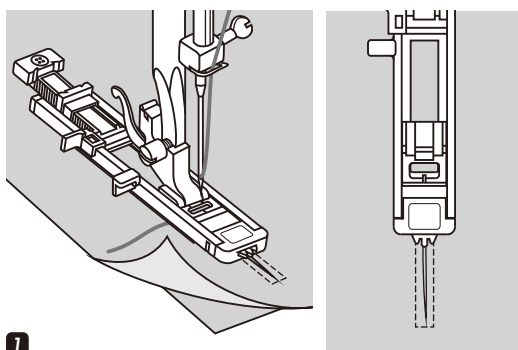
织补缝

利用织补缝，可以及早修补衣料小破洞或撕裂处，避免破损扩大。

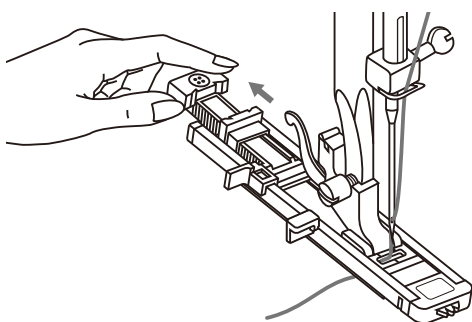
织补时请尽量选择与衣料相近颜色的车线使用。



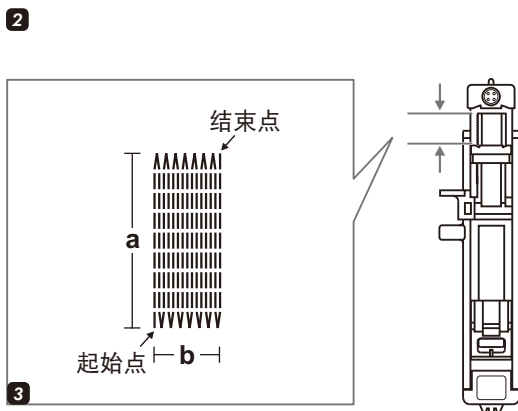
选择模样代号 23 的织补缝，更换为开扣孔缝压布脚。



1 在表布欲车缝的位置底下垫一块颜色接近的布料，先假缝在一起，再放置到压布脚下，压布脚对齐织补位置的中央。



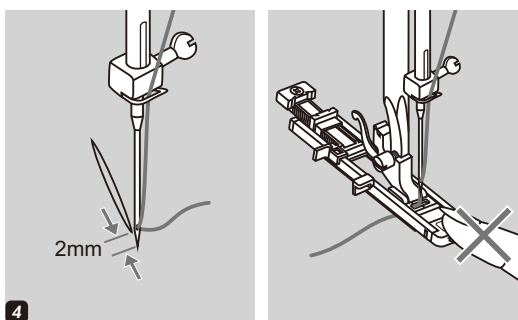
2 拉出压布脚后方的平板台，决定所要车缝的长度。将线从压布脚底下穿过。



3 每一次车缝最大长度为 2.6 公分 (1 英寸)，最大阔度可车缝 0.7 公分 (9/32 英寸)。

- a. 车缝长度
- b. 车缝宽度

织补缝

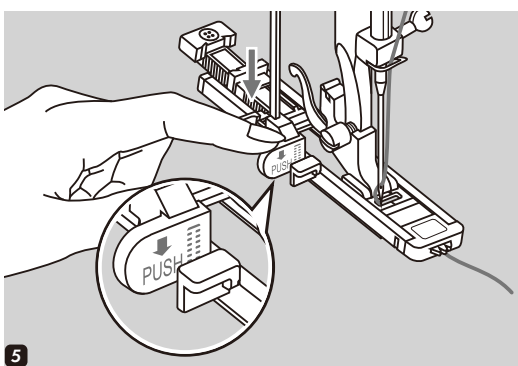


- 4** 将针落下的位置，置于破洞前 0.2 公分，降下压布脚。



注意：

当放下压布脚时，请勿推动压布脚前端，否则织补缝后的花样会不符合一般的准则。

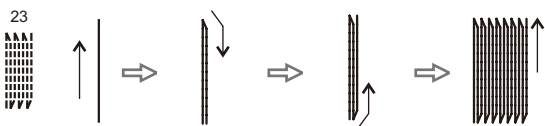


- 5** 将面线从压布脚底下穿过，将开扣孔杆往下拉到底，并置于压布脚推杆后方轻轻顶住。请用手拉住上线与下线头，再启动缝纫机开始缝纫。



注意：

当你选择任何一个钮扣孔模样，未将开扣孔杆往下拉，液晶萤幕会有图示 "🔒" 显示，提醒你开扣孔杆往下拉到底。



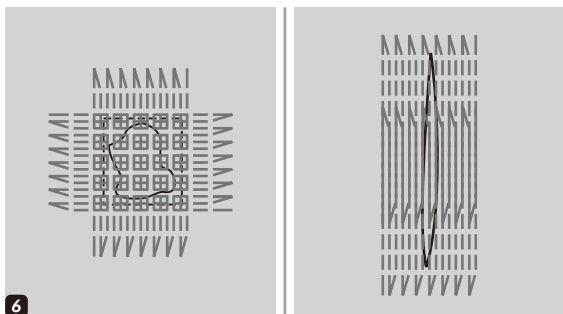
- 6** 缝纫机会依序自动将织补缝车缝完整。



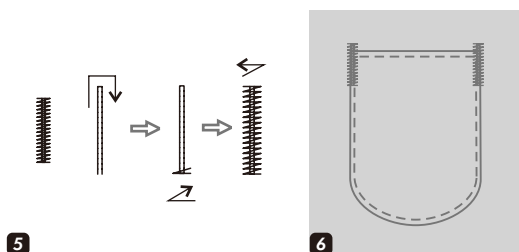
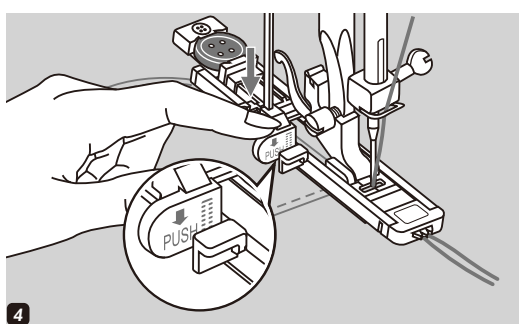
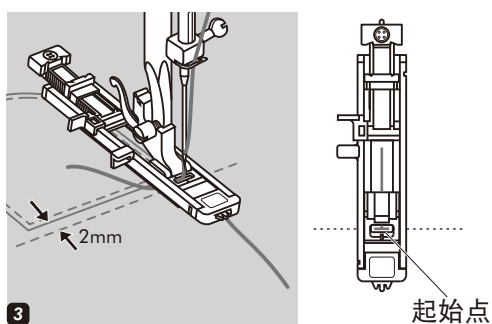
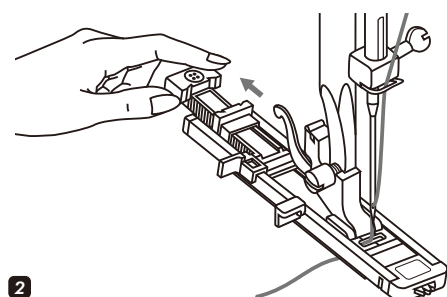
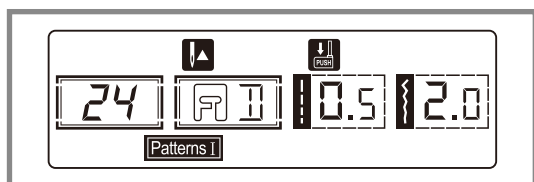
注意：

当钮织补缝完成后，需将开扣孔杆往上抬起至原来的位置，才能继续选择其它模样的缝纫。

如果破洞的范围较大而无法被一个模样所复盖时，可以再于不同的方向位置，重复织补模样的缝纫，使织补的效果更牢固。



重止缝



1 选择 I 群组模样代号 24 的重止缝模样，换上开扣孔压布脚。

2 拉出压布脚后方的平板台并设定想要的车缝长度，调整阔度及缝目的设定值。

3 先确定口袋在布料上的位置，再将车针的起始点置于口袋开端处前方 2 公厘 的位置，并放下压布脚杆。

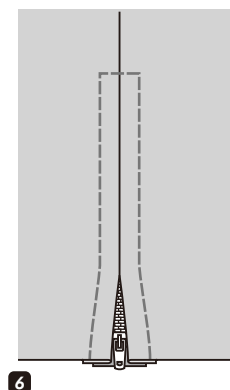
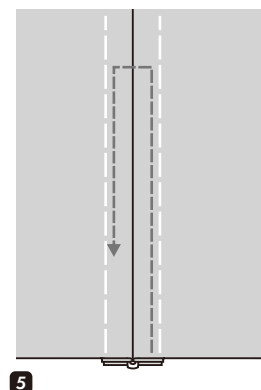
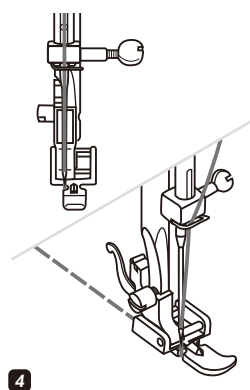
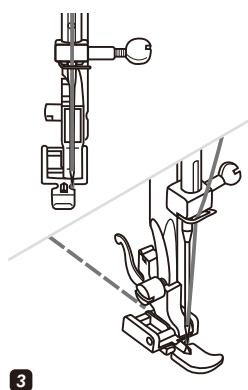
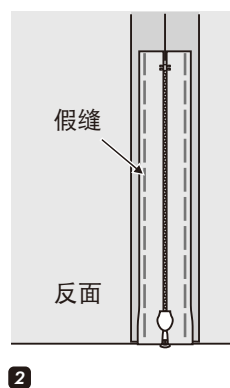
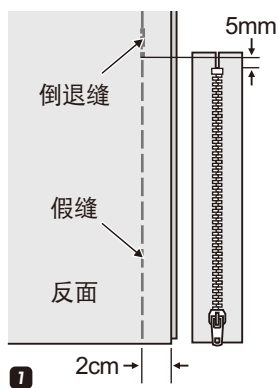
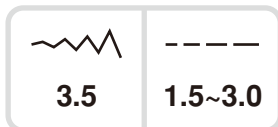
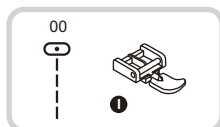
4 将上线从压布脚底下穿过，将开扣孔杆往下拉到底，并置于压布脚推杆后方轻轻顶住，用手拉住上下线头后，即可启动缝纫机开始车缝。

5 缝纫机会如图所示，依步骤将重止缝车缝完整。

6 利用重止缝，车缝口袋开端的范例。

拉链缝

此压布脚可在使用在车缝拉链二侧，压布脚侧边可作引导之用，可确保进行直线车缝。



注意:

拉链缝压布脚只适用于基点位置为 "3.5" 的中直线模样，并用手回转飞轮一圈，如果选择其它模样缝纫，可能发生针落下时打到压布脚而断裂的危险。

● 镶拉链 (中心位置应用)

1 将布料的正面向内对折，在缝份线上车上假缝，在距离开口底端 2 公分的地方缝上密度 0.4 公分的缝纫加强处。

缝纫假缝线时，请将线的张力设定在 1，以方便拆除。

2 将布料缝合时预留的部份摊开后压平，并缝纫直线把拉链固定在中间。

3 缝纫左侧时，将拉链缝压布脚固定在右侧脚胫上。

4 车缝右侧时，将拉链缝压布脚固定在左侧脚胫上。

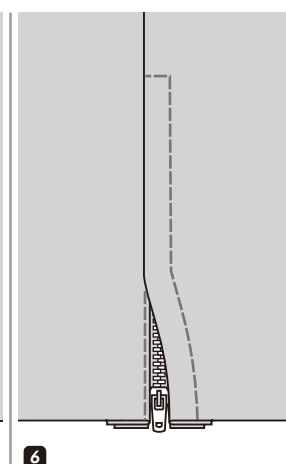
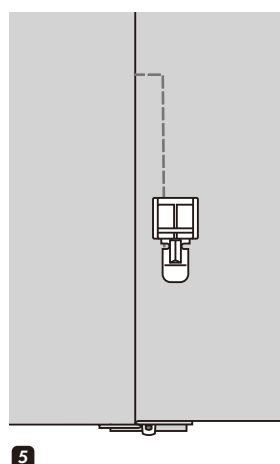
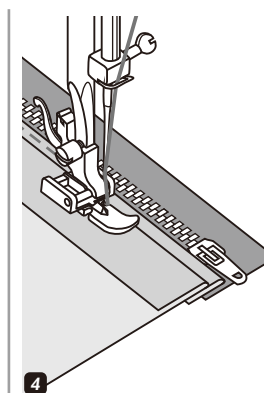
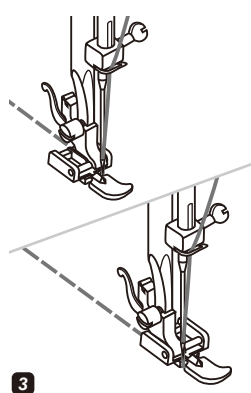
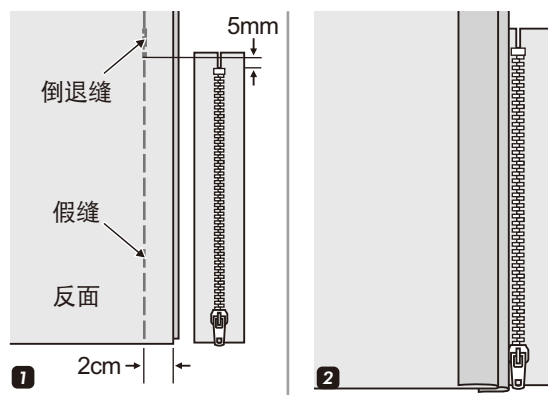
5 从布料接合处的左边边缘大约 1 公分，拉链的底部开始车缝。

注意:

缝纫时，请确认车针不会碰撞到拉链。否则可能会导致车针弯曲或折断。

6 车缝另外右半边，完成后拆掉假缝烫平。

拉链缝



● 镶拉链(侧边位置应用)

1 将布料的正面向内对折，在缝份线上车上假缝，在距开口底端 2 公分的地方缝上密度 0.4 公分的缝纫加强处。
缝纫假缝线时，请将线的张力设定在 1，以方便拆除。

2 将布料的缝合时预留的部份摊开压平，反面的布料紧贴着拉链的锯齿，而正面布料的折边保持沿着拉链锯齿保持 0.3 公分的缝纫空间。

3 车缝左侧时，将拉链缝压布脚固定在右侧脚胫上。
车缝右侧时，将拉链缝压布脚固定在左侧脚胫上。

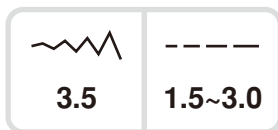
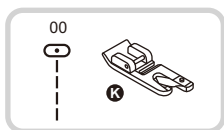
4 由缝纫加强处开始车缝，并车缝在振幅 0.3 公分宽幅的中央。缝纫至拉链顶端 5 公分处停止车缝，抬起压布脚，并将拉链拉至底端，再继续车缝。

5 从布料接合处的右边边缘大约 1 公分，先在拉链底部横段的部份，作补强的动作，再旋转布料 90 度，继续车缝。

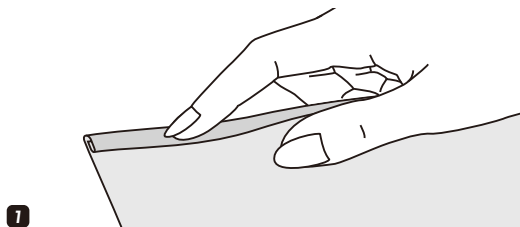
6 缝纫至拉链顶端 5 公分处停止车缝，抬起压布脚，并将拉链拉至底端，再继续车缝完成，拆除假缝。

卷边缝

卷边缝应用于车缝窄卷边，常用于裙摆、桌巾或是各种布料的边缘。

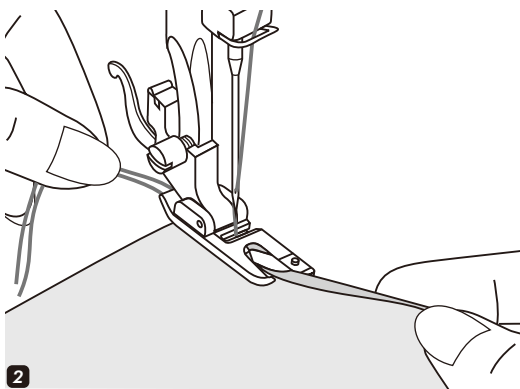


* 卷边缝压布脚是选购品，不包含在附件当中。



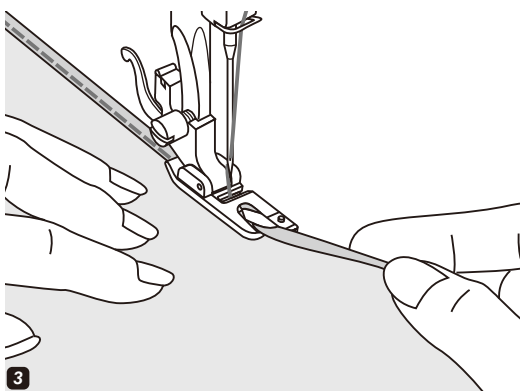
1 布头约 5 公分左右，以每 0.3 公分的宽度折三折。

折山不易产生的布料，先用熨斗烫过后会比较容易车缝。



2 先将针插入车缝始点，再将压布脚降下，然后一边让上线与下线平齐向外拉，将手轮朝自己的方向转动，车缝几针后，提起压布脚。

按“针位上下调整”按键，让针插在布上，抬起压布脚，让打开三折后的布卷入压布脚的窝形状内。

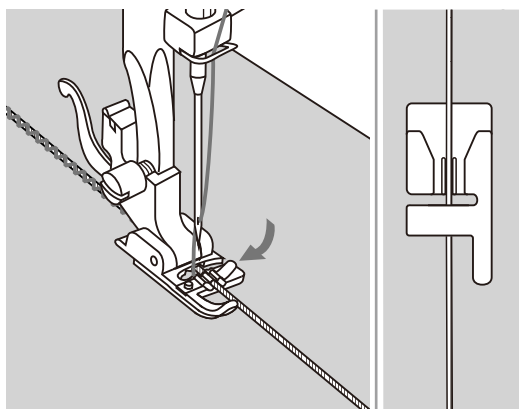
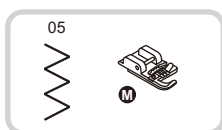


3 降下压布脚，右手稍微拉起布边往右上靠，需超过压布脚左端，再车缝。

包线缝

使用包线缝压布脚，可缝纫 1~3 条的线，如勾针编织线、珍珠线、线纱...等，在夹克、背心、衬衫上，可创造出独特的装饰效果。

* 包线缝压布脚是选购品，不包含在附件当中。

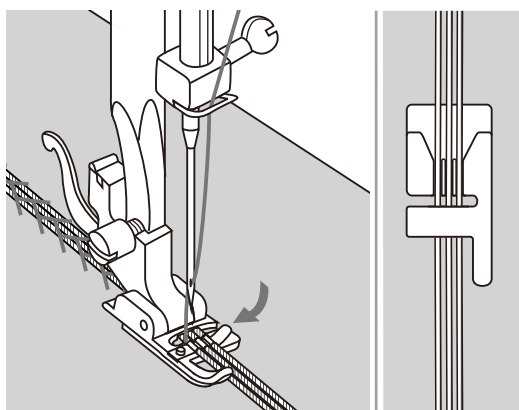
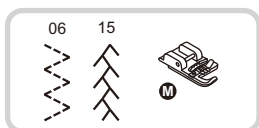


● 单线缝纫方法

缝纫在布料上具装饰效果，将棉线由右边插入放在复盖在压布脚上弹簧片下的中间沟槽，将线向后拉出 5 公分。

抬起压布脚，再将棉线穿过压布脚细缝下，穿过压布脚底的中间沟槽，可夹住线段。

选择模样，调整阔度盖过棉线两侧边一点点，放下压布脚，开始慢慢缝纫。



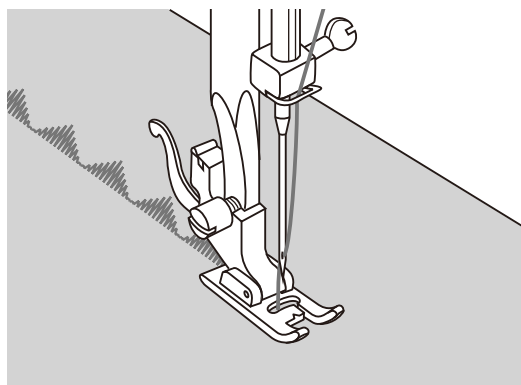
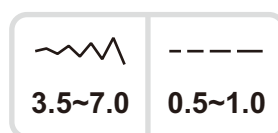
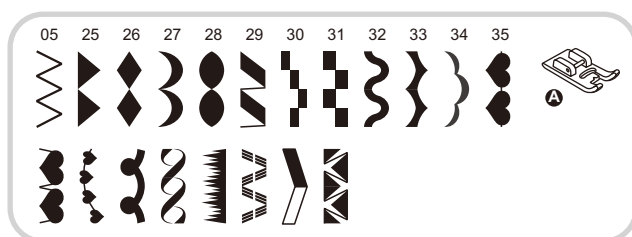
● 三条线缝纫方法

将三条棉线由右边插入放在复盖在压布脚上弹簧片下的三个沟槽，将三条线向后拉出 5 公分。

抬起压布脚，再将棉线穿过压布脚隙缝下，穿过压布脚底的三个沟槽，可夹住线段。

选择模样，调整阔度盖过棉线两侧边一点点，放下压布脚，开始慢慢缝纫。

密针缝



使用密针缝压布，车缝装饰模样。此压布脚底面的凹槽，可引导车缝，让针距紧密的模样容易车缝，甚至方便送布。

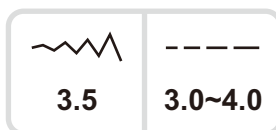
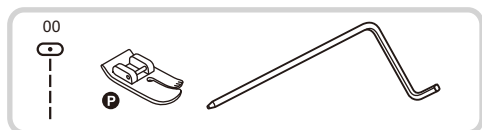
调整缝目和阔度的设定值后，利用一些布料，先试车调整后的模样，直到你得到适合这个装饰模样的缝目和阔度。

➡ 注意：

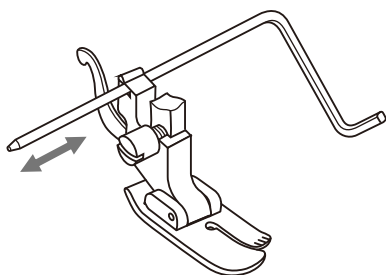
当车缝的布料非常薄时，建议你在布的下面加衬布，一起车缝，车缝效果会比较好。

夹绵缝

将表布、铺棉、裏布一起车缝，即称为 "夹绵"。
布料上层通常是以多个不同形状的材质拼接而成。

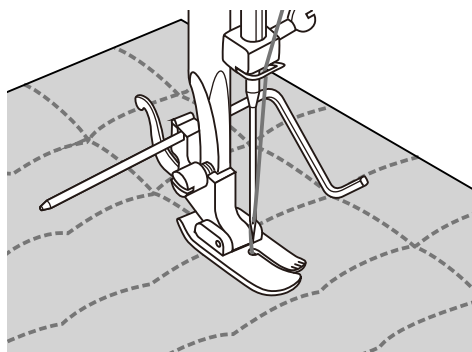


* 直线缝压布脚是选购品，不包含在附件当中。



在两片布的中间夹上棉絮一起车缝，即称为夹绵缝，可以做成薄棉被或再加工制作成外套、背心。

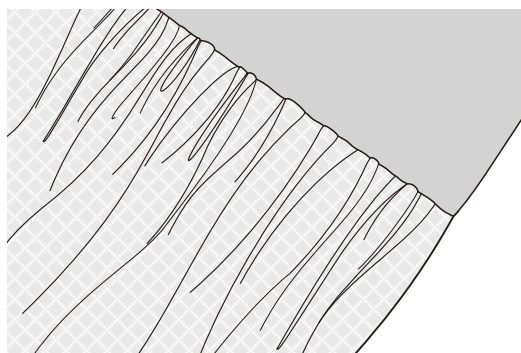
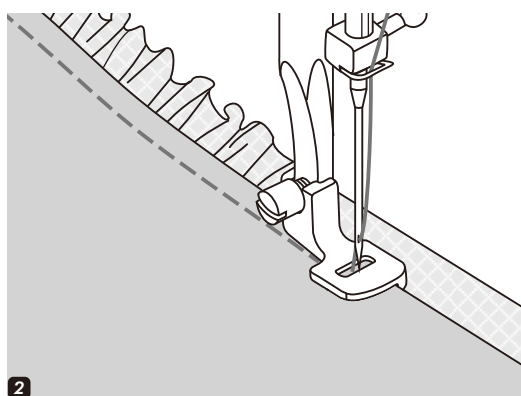
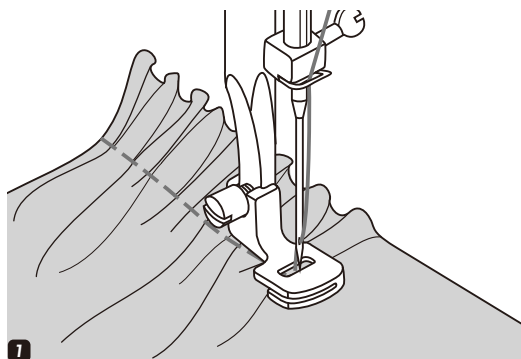
如图，将平行线导引器插入退压布脚杆上的槽，调整并对准车缝间隔。



先车缝第一条，再将平行导引器对准之前所车缝的线条，即可车出连续而平行的的直线。

皱褶缝

皱褶缝压布脚应用于将布料产生皱褶，常见用于波形裙摆处，很适合用在衣物加工或是家庭装饰使用。使用压布脚时，建议使用薄到中厚的布料。



* 皱褶缝压布脚是选购品，不包含在附件当中。

● 使布料产生皱褶

1 移除压布脚胫，装上皱褶缝压布脚，将上线张力调松至 2 以下的数值。

将布料置于压布脚下方，压布脚的右侧的布料在车缝后会自动产生皱褶。

选用质地轻薄到中等重量的布料，车缝效果会较好。

● 使布料产生皱褶同时结合另一块布

2 皱褶缝压布脚底部的槽孔有聚集皱褶的功能，可以在接合布料时，使底层的布料产生皱褶，例如车缝洋装底部的裙摆。

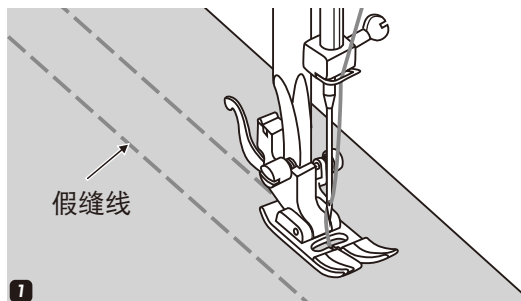
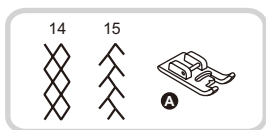
- 移除压布脚胫，装上皱褶缝压布脚。
- 将下层的布料正面朝上至于压布脚下方。
- 将上层的布料正面朝下放入压布脚左侧缺口并向右靠齐。
- 如图所示，将两层布料一起车缝。

➡ 注意：

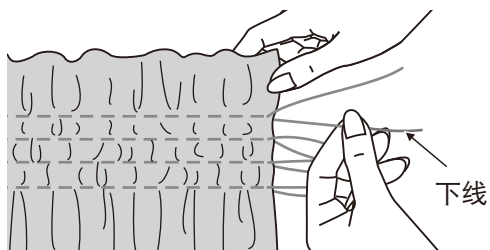
- 当测试机器已达到所要的皱褶效果时，以每次增加 25 公分的车缝长度来调整布料的皱褶或松紧，这样可以更容易确定调整量以符合作品所需。请使用一块与正式车缝时相同的布料试缝。使用交叉纹理的布料可以产生比直线纹理更漂亮的皱褶效果。
- 车缝时以中等速度可使布料较容易控制。

皱褶装饰缝

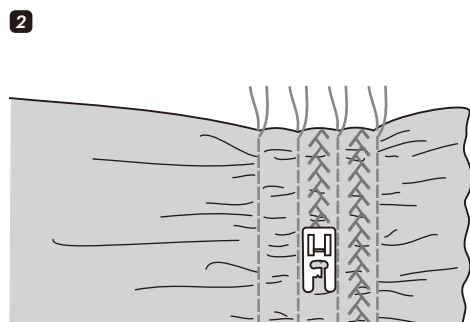
将装饰性的针迹，缝纫或是刺绣在上衣的一褶，就称为"皱褶装饰缝"此花样经常装饰在短上衣或袖口的前方。皱褶装饰缝可增加布料的组织和弹性。



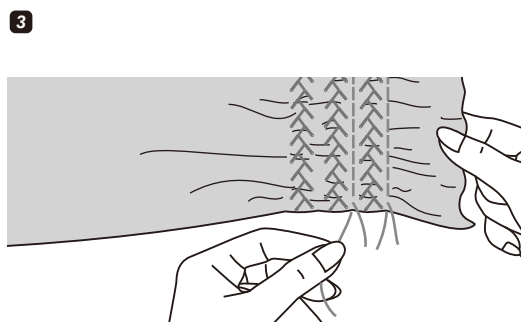
- 1 将上线张力调松。使用万用压布脚，车缝数条间隔为 1 公分的直线。



- 2 让上线和下线朝布的另一端打结，拉下线平均分布皱褶，在其它线的末端将上线和下线打结固定。

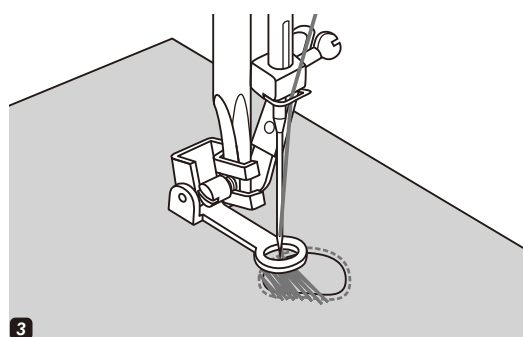
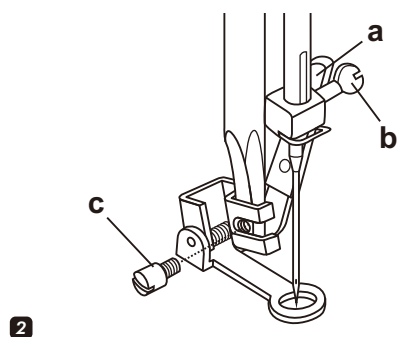
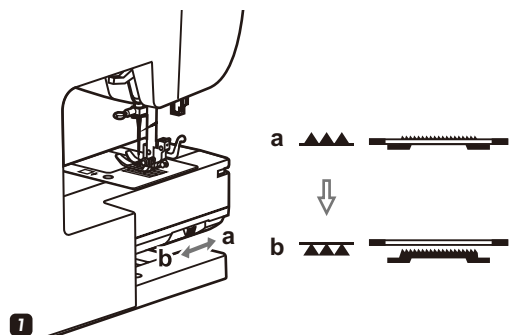


- 3 将上线张力调整为 "4"，在直线缝的间隔中，车缝装饰模样。



- 4 将直线车缝拉除。

织补缝和刺绣缝



* 刺绣缝压布脚是选购品，不包含在附件当中。

1 将送布齿升降调节杆，调至 "▲▲▲" 位置，降下送布齿。

2 移开压布脚胫，装上刺绣缝压布脚，压布脚手杆(a)必须位于螺丝(b)上方，再锁上螺丝(c)，即可开始车缝。

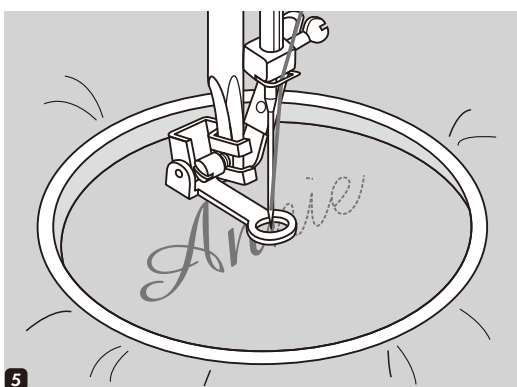
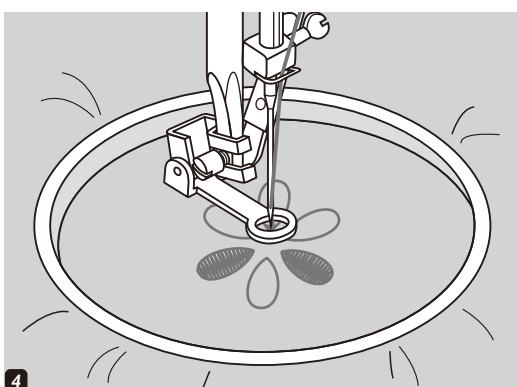
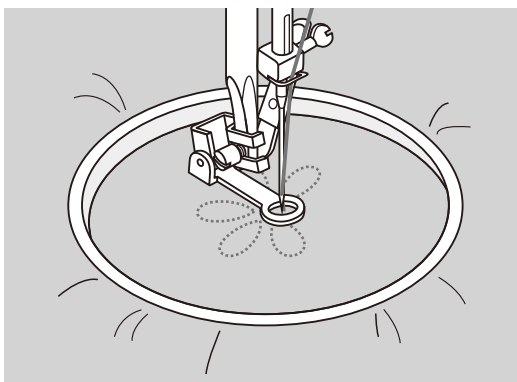
● 织补缝

3 车缝时先围绕洞孔的边缘车缝一圈(先固定破洞边缘)，左右连续不断送布车缝，所车缝的线段，必须盖过破洞，且线之间的间隙不能太大，所缝补的线段需平均分布。若破洞的范围较大或不易车缝，可变更布的方向(将布旋转 90 度)交迭车缝，使织补后的牢固效果更好。

➔ 注意：

使用刺绣缝时，送布齿降至针板下，针趾密度不受密度转钮的影响，布料的运送是由操作者控制，而控制车缝的速度和移动布料是必须相互配合的。

织补缝和刺绣缝



● 刺绣缝(图案)

- 4** 选择锯齿缝模样，调整想要的阔度，移动刺绣框让车缝线段沿着设计的外框线车缝，必须维持一定的速度无间断的车缝。

车缝填满所设计的外框线，持续不断车缝直到结束。

刺绣框移动的快慢可决定车缝针目的长短，移动快一点，可得到较长针目，移动慢一点，可得到较短针目。

按下"自动补针"按键，加强固定结束车缝的针目。

● 刺绣缝(字母组合)

- 5** 选择锯齿缝模样，调整想要的阔度，缓慢移动刺绣框让车缝线段沿着文字车缝，必须维持一定的速度无间断的车缝。

当车缝的文字快完成时，按下"自动补针"按键，加强固定结束车缝的针目。

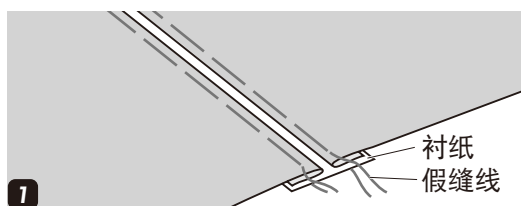
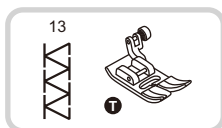
* 刺绣框是选购品，不包含在附件当中。

➔ 注意：

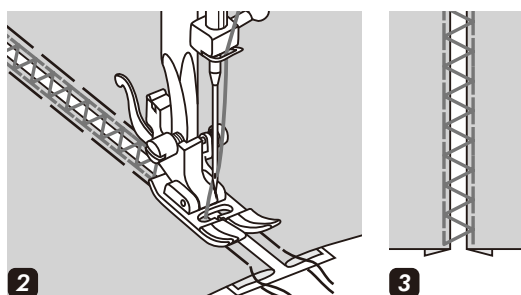
当你完成的工作，将送布齿升降调节杆调到 "▲▲▲" 的位置，以提高送布齿。

接合缝

当两片布料之间有空隙，而线在缝纫时，却可以越过空隙将两片布料连结在一起，即称为接合缝。可用于缝纫上衣或小朋友的衣服。当使用较粗的线时，装饰性的效果会更好。



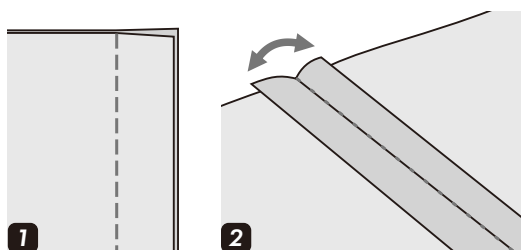
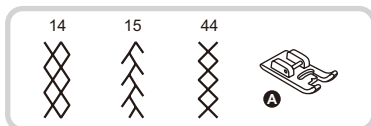
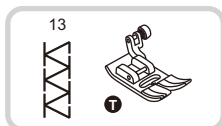
1 将布边缝份反折，底部放一张衬纸，布与布之间以 0.4 公分的间隔，假缝在衬纸上。



2 从布的表面以间隔的中央为中心车缝。

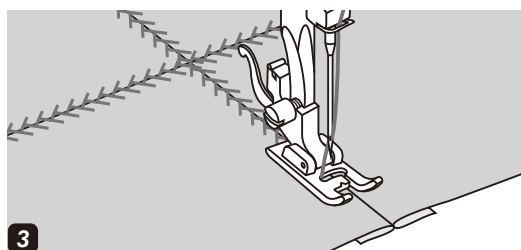
3 车缝结束后，请将衬纸移除。

拼布缝



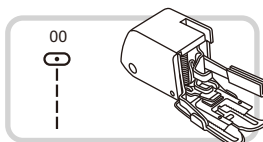
1 先由布料的背面将两块布由距离布边约 1 公分的地方以直线缝车缝在一起。

2 将缝份向左右展开。



3 选择适合的模样并设定好缝目或阔度的设定值，从布的表面以缝合线为中央车缝。

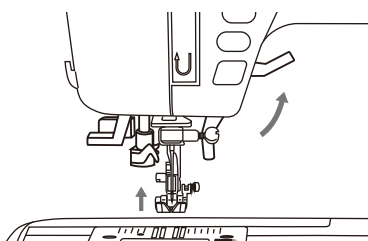
均匀送布压布脚



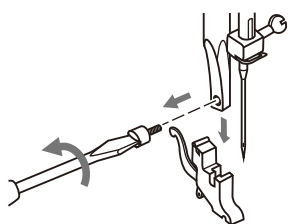
* 均匀送布压布脚是选购品，不包含在附件当中。

一般的压布脚都具备了从细薄的布料到厚棉布间，均可以轻易的导引布料并缝出漂亮的车缝线。均匀送布压布脚可使布料的上层与下层均匀送布，有助于车缝不平的布料时避免送布不顺，并且改善线条的美观。

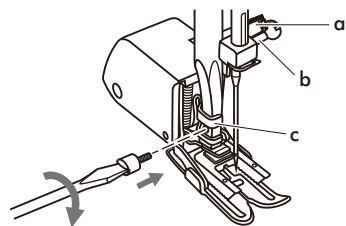
➔ 注意：使用前请先试缝，必要时才使用均匀送布压布脚。



车缝方法：将压布脚杆抬高。

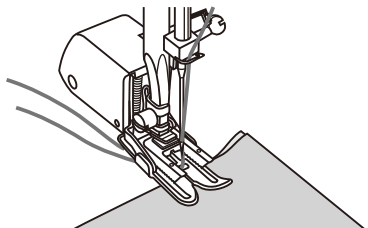


松开压布脚固定螺丝拆下压布脚和压布脚胫。



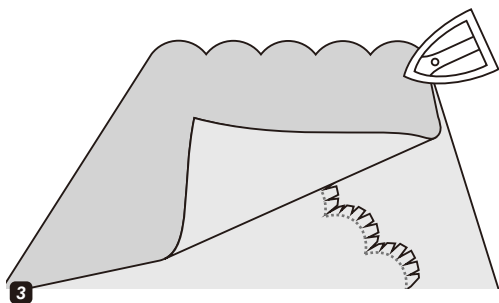
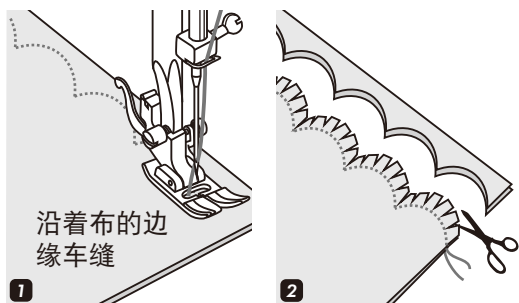
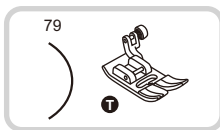
安装均匀送布压布脚：

- 压布脚控制臂 (a) 必须抬高超过锁针螺丝 (b)。
- 从左边往右边装入压布脚接头 (c) 使压布脚装入压布脚杆上。
- 降下压布脚杆。
- 锁紧压布脚杆固定螺丝。
- 确定车针螺丝与压布脚杆固定螺丝都确实锁紧。
- 将下线与上线由压布脚下方放到压布脚 后面，即可开始车缝。



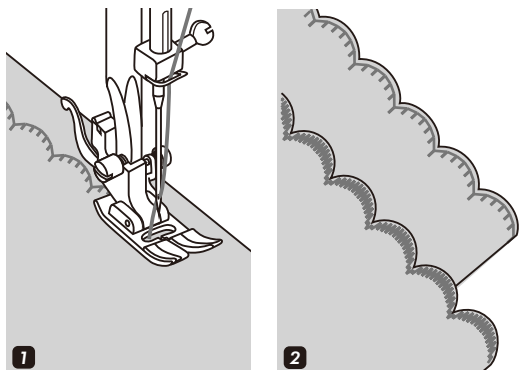
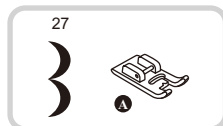
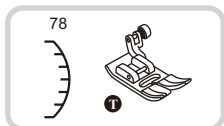
将上线与下线拉长置于均匀送布压布脚后方底下。

贝壳缝



● 贝壳边缝

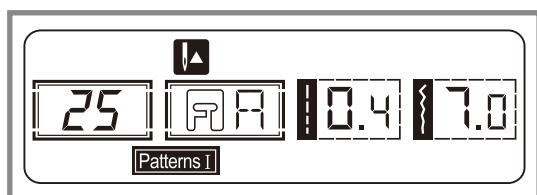
- 1 将两块布料正面相对，沿着布料背面的边缘车缝。
- 2 在贝壳花样的边缘预留约 0.3 公分的缝份，沿着缝份裁剪成贝壳的形状，再将缝份剪成锯齿状。裁剪时请小心不要裁到车缝线。
- 3 将布料翻回正面，用熨斗将贝壳状花样的弧度烫平。



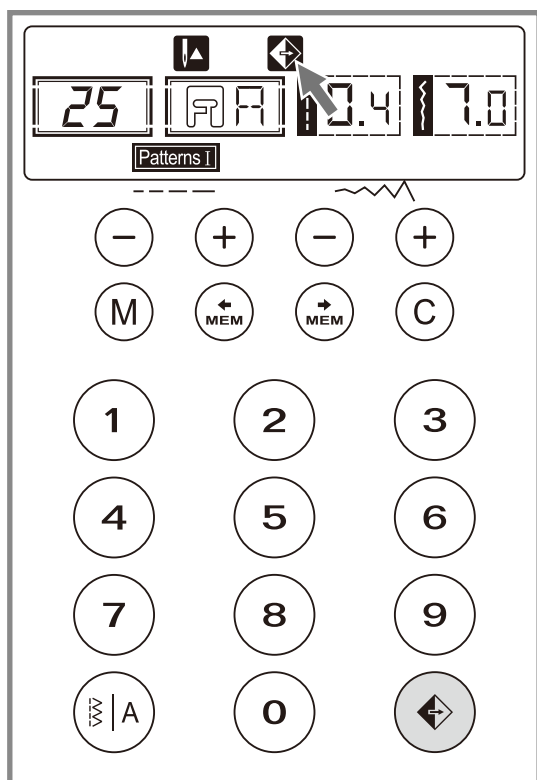
● 贝壳边装饰缝

- 1 沿着布料边缘车缝贝壳边装饰缝，车缝时的针趾不能超过布边。可以在布料上一层浆，用熨斗烫平后再车缝，以达到最佳的车缝效果。
- 2 沿着花样边缘裁剪，裁剪时请小心不要裁到花样。

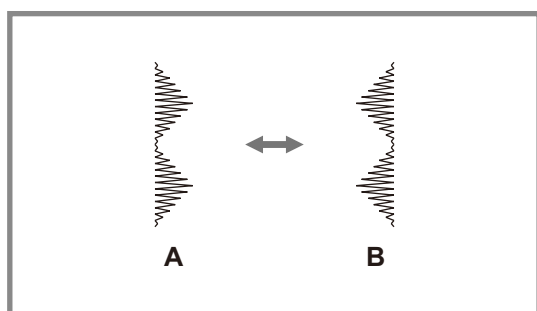
镜射功能



选择模样。



按下镜射按键，液晶萤幕将显示镜射功能图示，可持续车缝镜射的模样；再按一次按键，镜射功能图示消失，即可取消镜射的功能，恢复正常缝纫。



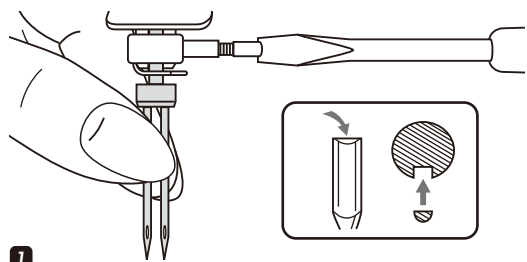
A.一般车缝的模样。

B.镜射车缝的模样。

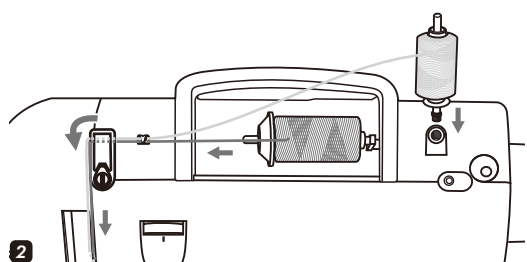
注意：

- 快选模样和群组 I 模样 08, 10-12 以及 16-24，没有镜射功能。
- 在记忆中，镜射后的模样和其它模样可一起记忆组合。

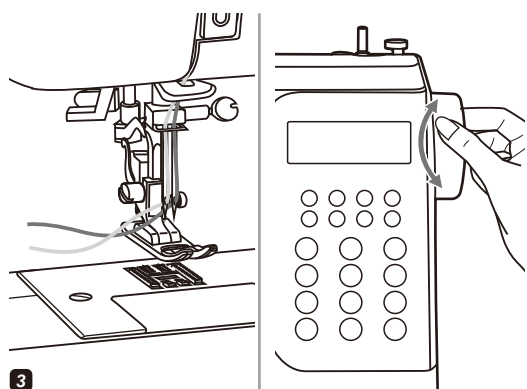
双针功能



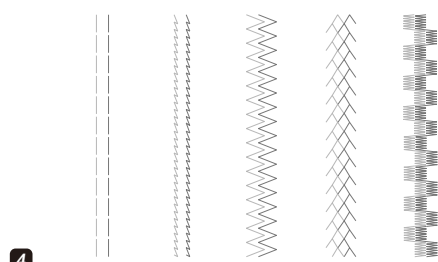
1



2



3



4

* 双针是选购品，不包含在附件当中。

7 换装双针。

⚠ 注意:

使用双针车缝时，请更换成压布脚代号为 "T" 的万能压布脚。

2 将第二线轮杆(已包含于机器附件中)插于缝纫机上方的第二线轮轴孔。

双针的穿线方式与单针相同，但须留意的是，水平式线轮轴的线应穿于双针的左针，直立式线轮轴的线则穿于右针。

3 个别穿线。

➡ 注意:

车缝双针所使用的两条线的材质重量最好相同，可使用一种或两种颜色的线车缝。

调整阔度，转动手轮确定双针左右位置不会触碰到针板，以避免造成断针的状况。

4 选择模样后开始车缝。模样代号 00-15, 25-99 有车缝双针的功能。

车缝的结果为两条互相平行模样。

➡ 注意:

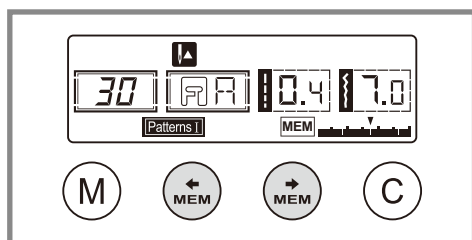
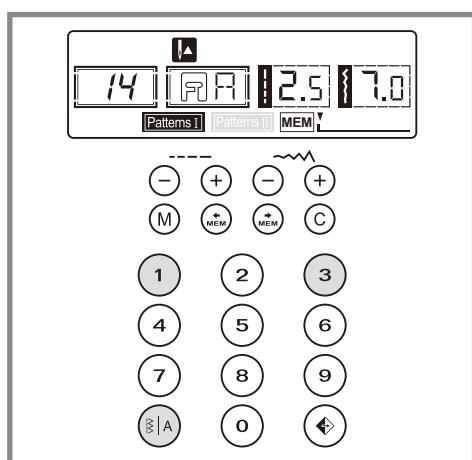
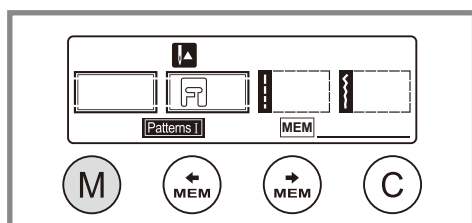
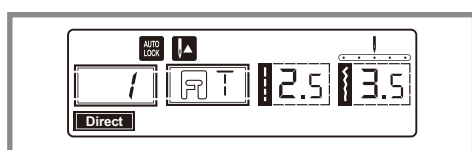
使用双针车缝时，请放慢车缝速度，以得到较佳的车缝效果。

记忆功能

储存组合花样可供下次使用，关闭缝纫机电源后，之前已储存的模样是不会被删除的，任何时候都可以车缝之前所储存的记忆模样，例如：姓名，是经常被使用，此种记忆方式对于车缝模样来说是方便的。

注意:

- 本缝纫机共可记忆 30 个单位模样。
- "Patterns I"、"Patterns II" 群组的模样，可互相搭配组合车缝。
- 除了文字群组以外，记忆中的每个模样均可设定其缝目、阔度、镜射和自动补针...等功能。
- 快选模样和群组 I 模样 08, 10-12 以及 16-24，无法记忆编辑。



● 组合模样或文字

开启电源后，自动设定在快选模式，液晶萤幕显示 "Direct"。

使用 "M" 按键，进入记忆模式；储存编辑组合的字母或模样。

按模样群组选择按键 "A" 来切换 "Patterns I" 或 "Patterns II" 的模样群组。

利用数字按键，输入记忆组别(例如:14)。同时可设定其缝目、阔度、镜射、自动补针...等功能。

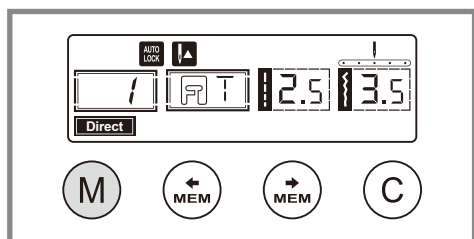
重复上述步骤，可编辑记忆多个模样。

注意:

当记忆满 30 个模样时，机器会有 2 短声的提醒音。

使用箭头按键 "MEM" 或 "MEM" 前后浏览确认所组合的字母或模样。

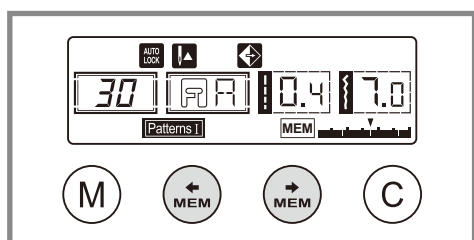
记忆功能



使用"Ⓜ"按键，离开记忆模式，回到快选模式。

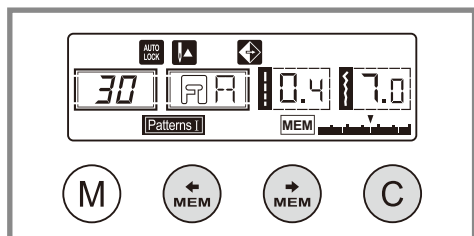
⚠ 注意:

当模样组合完成时，需再按下"Ⓜ"按键，才会储存离开；若先把电源关闭时，之前所组合的模样就无法被记忆储存。



● 增加模样或文字

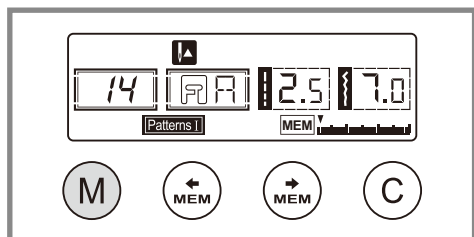
在记忆模式中，使用箭头"⏪"或"⏩"按键浏览模样设定情形，每个模样均可设定调整缝目、阔度、镜射、自动补针等功能。



● 删除模样或文字

在记忆模式中，使用箭头"⏪"或"⏩"按键选择到想删除模样的数字代号。

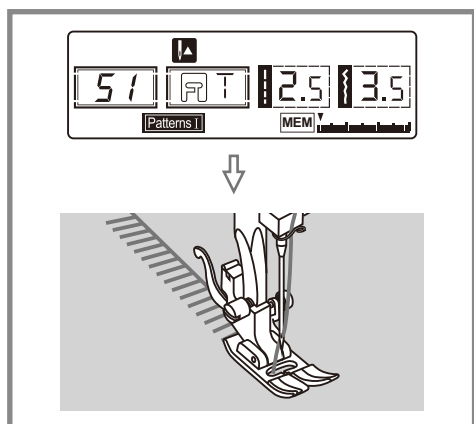
按下"Ⓜ"按键删除被选择模样，下一个模样即往前递补。



● 车缝记忆组合模样

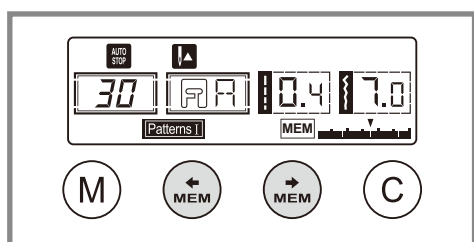
按下"Ⓜ"按键，进入记忆模式，箭头游标会停留在第一个模样的车缝位置。

记忆功能



踏下脚控制器，开始车缝。

液晶萤幕上会显示出每一个正在车缝的模样及其所进行车缝的设定。

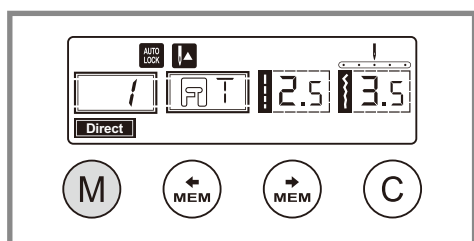


使用 "MEM" 或 "MEM" 按键，可前后浏览或选择记忆组合当中的模样。

在记忆模式按下自动补针按键 "MEM"，会在车缝最后一个模样时做补针动作。

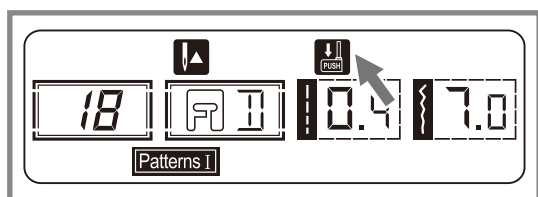
注意：

若需连续车缝记忆组合的模样，需再按一次自动补针按键 "MEM"，取消自动补针的设定；萤幕上自动补针的图示 "MEM" 也会消失。



按下 "M" 按键，离开记忆模式，回到快选模式。

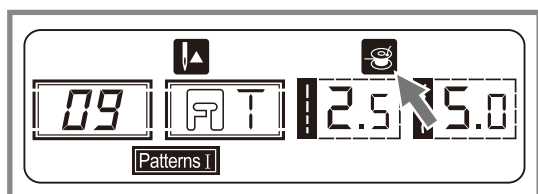
警告功能



● 操作状态图示

拉下开扣孔拉杆

当你选择任何一个钮扣孔模样，未将开扣孔杆往下拉，液晶萤幕会显示 "↓ PRESS" 图示，提醒你开扣孔杆往下拉到底。



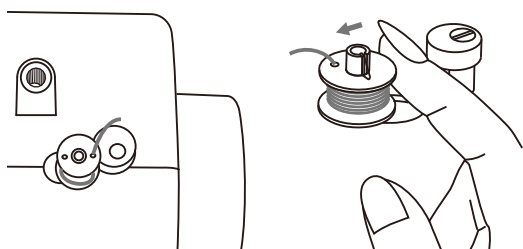
卷下线

当卷线轴在右边卷线的位置时，液晶萤幕上的卷下线图形 "Ⓢ" 会亮起，直到将卷线轴往左推回到正常车缝的位置时，才会消失。

● 鸣笛功能

- 当正确操作按键：1 短声的按键音。
- 当操作错误时：3 短声警告音。
- 车缝中，机器出现问题，无法车缝：3 短声警告音。

当缝纫机无法正常操作时，请参阅第 62/ 63 页 "故障排除检示表"，从中找寻解答，并排除故障。



将卷线杆推至左边归位

当下线卷满或机器停止时，卷线杆若仍在右边，按下任何按键，机器将发出 3 短声警告音，直到将卷线杆推左边归位。

➔ 注意：若问题仍存在，可与当地的经销商或维修中心联络。

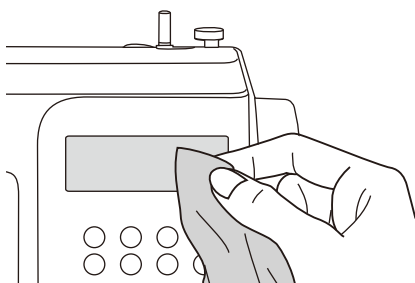
⚠ 注意：

车缝中，若线卡于梭盘中，车针无法动作，此时若踩脚控制器要继续车缝，则机器会停止，无法动作。要重新启动机器，则必须先将电源开关切换至 "O" 关闭电源，在开启电源开关切换至 "I"。

缝纫机的维修保养

⚠ 注意：

在清洁缝纫机的外观和液晶萤幕之前，请先将插头拔离电源插座，避免发生触电的危险。



● 清洁萤幕

如果前盖的液晶萤幕脏了，请用软布轻轻擦拭。
不能使用任何有溶解力的去污剂。

● 清洁缝纫机外观

如果缝纫机的外观脏了，请用中性的清洁剂将软布浸湿，将布拧干轻轻擦拭缝纫机的表面，擦拭完毕后，再用柔软干布擦拭。

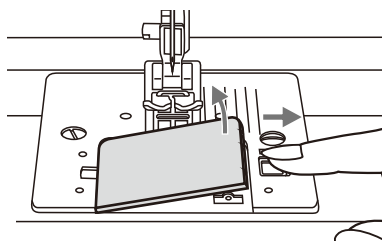
⚠ 注意：

本缝纫机使用的照明设备LED灯通常使用寿命十分长久，不需经常更换。
若有需要更换时，请联络你当地的经销商进行更换。

● 清洁梭盘

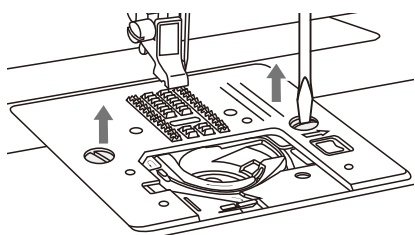
如果梭盘内聚集过多的绵屑，将会引起底线的张力不稳定和缝纫功能不良，必要时定期的检查并清洁梭盘。

⚠ 注意：在清洁缝纫机梭盘之前，请先将插头拔离电源插座，避免发生触电的危险。

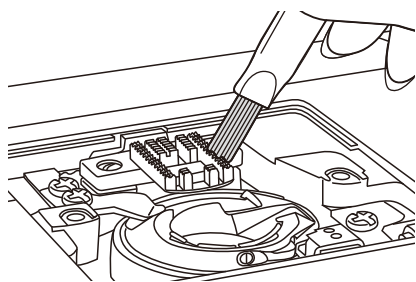


取出针板盖与梭子。

缝纫机的维修保养



拆下车针，压布脚与压布脚胫。
利用附属品的螺丝起子，松开针板固定螺丝并取下针板。



用刷子清洁中釜、送布齿上的布屑与灰尘，并使用干净的布料擦拭。
再将针板放回锁上螺丝。

故障排除检示表

假如缝纫机无法正常运转，在送修之前，请先检查下列项目并排除故障。若问题仍在，可与当地的经销商或最近的服务中心联系。

故障现象	可能原因	可处理方法	参照页面
上线断裂	1.上线未正确穿好。	1.重新穿线。	Page 11
	2.上线太紧。	2.放松上线张力。	Page 14
	3.选用的针和线的材质不配合。	3.选用可配合此模样和线质的针。	Page 7
	4.针未正确装好。	4.重新将针装好。	Page 7
	5.上线打结或缠住。	5.取出打结或缠住的线。	Page 11
	6.针弯曲不良或过钝。	6.更换新针。	Page 7
下线绞线或断裂	1.使用错误的梭子。	1.使用错误的梭子将使缝纫机无法正常运转，请使用本型缝纫机专用的梭子。	Page 10
	2.底线(梭子)未正确装好。	2.重新将底线(梭子)正确穿好。	Page 10
跳针	1.针未正确装好。	1.重新将针装好。	Page 7
	2.针弯曲不良或过钝。	2.更换新针。	Page 7
	3.使用的车针尺寸错误。	3.选用适合车线与布料的车针。	Page 7
	4.压布脚装置不正确。	4.配合模样安装正确的压布脚。	Page 5
	5.上线未正确穿好。	5.上线重新正确穿好。	Page 11
针断裂	1.针弯曲不良或过钝。	1.更换新针。	Page 7
	2.针未正确装好。	2.重新将针装好。	Page 7
	3.使用的车针尺寸错误。	3.选用适合车线与布料的车针。	Page 7
	4.压布脚装置不正确。	4.配合模样安装正确的压布脚。	Page 5
	5.车针的螺丝没锁紧。	5.使用螺丝起子，将螺丝锁紧固定。	Page 7
	6.选用的压布脚型式与缝纫的模样不配合。	6.配合模样安装正确的压布脚。	Page 5
	7.上线太紧。	7.放松上线张力。	Page 14
脱线	1.上线未正确穿好。	1.上线重新正确穿好。	Page 11
	2.底线(梭子)未正确装好。	2.重新将底线(梭子)正确穿好。	Page 10
	3.布、针、线三者的组合不恰当。	3.选用适合车线与布料的车针。	Page 7
	4.上线太紧或太松。	4.调整适当的上线张力数值。	Page 14
车线纠结或皱褶	1.使用的车针尺寸错误。	1.选用适合车线与布料的车针。	Page 7
	2.车缝薄布料时，针趾过粗。	2.调整适当的缝目设定值。	Page 25
	3.上线太紧。	3.放松上线张力。	Page 14

故障排除检示表

故障现象	可能原因	可处理方法	参照页面
布料起皱	1.上线太紧。	1.放松上线张力。	Page 14
	2.上线未正确穿好。	2.上线重新正确穿好。	Page 11
	3.布、针、线三者的组合不恰当。	3.选用适合车线与布料的车针。	Page 7
	4.车缝布料时，针趾过长。	4.调整适当的缝目设定值。	Page 25
车缝的模様变形	1.选用的压布脚型式与缝纫的模様不配合。	1.配合模様安装正确的压布脚。	Page 5
	2.线的张力不正确。	2.调整适的张力数值。	Page 14
缝纫机咬线卡死	1.梭子被车线卡住。	拆下上线与梭子，用手慢慢地前后转动手轮，再清除线。	Page 62
	2.送布齿被车线卡住。		
缝纫机有杂音	1.布屑或油渍聚集在梭盘或针棒上	1.依指示清除梭盘与送布齿。	Page 62
	2.针弯曲不良或过钝。	2.更换新针。	Page 7
	3.切入电源时，出现承轴马达转动的共鸣声。	3.无异常。	--
	4.梭盘内，卷入不要的线头。	拆下上线与梭子，用手慢慢地前后转动手轮，再清除线或利用刷子清除送布齿上的灰尘。	Page 61
	5.送布齿里堆积灰尘。		
针趾不平或送布不顺	1.车线品质不良。	1.选用品质较佳的车线。	Page 7
	2.梭子穿线不正确。	2.取出梭子重新穿线并正确安装。	Page 10
	3.布料受拉扯。	3.车缝时请勿拉扯布料，让送布齿正常送布。	--
缝纫机无法正常运转	1.缝纫机电源开关未打开。	1.打开电源开关。	Page 3
	2.压布脚拉杆未抬起。	2.抬起压布脚拉杆。	Page 16
	3.没有正确的插上插头或接线方式不正确。	3.检查接线方式或是否有正确的插上插头。	Page 3

