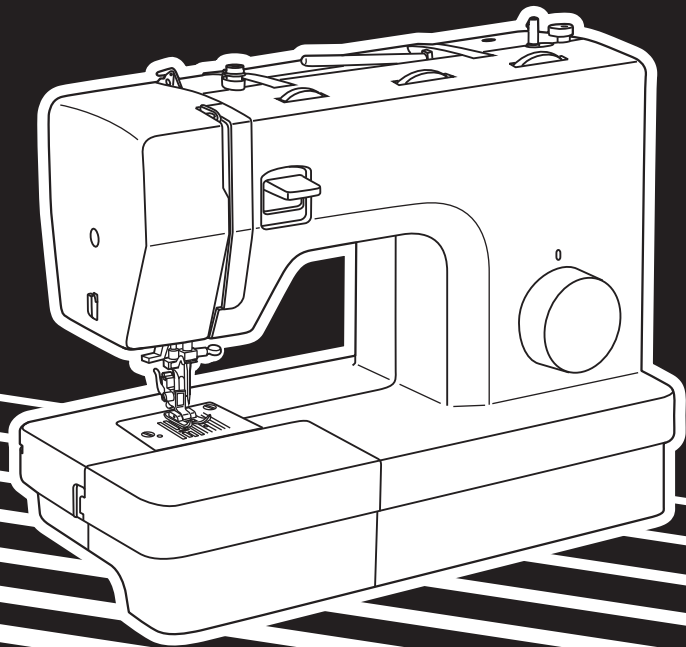




使用说明书



重要安全注意事项

使用缝纫机前请详阅本说明书，务必遵循下列安全警告：

危险—为了减少触电的危险，务必遵循以下要点：

1. 当缝纫机接上电源后，请勿离开。
2. 机器使用后或清洁前请拔下电源插头。
3. 本机器使用冷光照明灯(LED)。假如灯泡有损坏，请务必送回售服中心或有授权的经销商进行更换，以避免发生危险。

警告—为了防止触电、受伤、火警的发生，务必遵循以下要点：

1. 勿将缝纫机充当玩具使用，当儿童接近时须特别注意。
2. 请依说明书指示操作缝纫机，并使用说明书上建议使用的附属品。
3. 当电线或插头损坏、动作不良、摔落受损或掉落水中，请即刻将缝纫机送至最近的授权经销商或维修中心做维修检查。
4. 缝纫机及脚控制器之通风口应保持畅通清洁，如有杂物应先清除才可使用。
5. 操作缝纫机时，请特别注意手指远离车针的运作范围，以避免伤到手指。
6. 使用合适的针板，错误的针板会导致车针折断。
7. 勿使用弯曲、受损的车针。
8. 缝纫时请勿拉扯或推挤布料，以免车针偏移导致折断。
9. 调整车针任何部位前，如穿线、换针，引下线或更换压布脚时，请先将缝纫机电源关闭。

- 10.当拆卸外盖、加润滑油或执行本说明书所提到的任何其他使用者维修调整时，务必拔去电源插头。
- 11.缝纫机任何开启部位，绝不可放入任何异物。
- 12.本缝纫机仅供室内使用。
- 13.勿在尘埃多的地方使用缝纫机。
- 14.拔下电源插头前，请先将电源关闭，再拔下插头。
- 15.请握住插头将电源线拔离插座，切勿直接拉扯电线将插头拔下。
- 16.噪音值在正常的操作之下是小于**75dB(A)**。
- 17.当缝纫机没有正确地操作时，请将电源关闭或者拔下电源插头。
- 18.请勿在脚控制器上放置任何物品。
- 19.当脚控制器损坏，请即刻将缝纫机送至最近的授权经销商或维修中心做检查。
- 20.缝纫机不适合精神状况不佳或是缺乏使用缝纫机经验与常识的人使用(包括儿童)；除非有人指导或实际遵照说明书手册操作。
- 21.请监督儿童勿将缝纫机充当玩具。

本说明书请妥善保管

本缝纫机仅供家庭使用

请在 **5°C ~ 40°C** 的环境中使用本产品。

如果温度过低，本缝纫机可能无法正常使用。

恭喜您！

成为新的缝纫机的拥有者，你即将开始发挥令人激赏的创造力。
从你开始使用你的机器的那一刻起，你将体会这台缝纫机的轻巧操作性能。

当你开始使用你的缝纫机之前，我们建议你先透过说明书的讲解，
一步一步地去发觉它的许多优点以及轻易的操作方式。

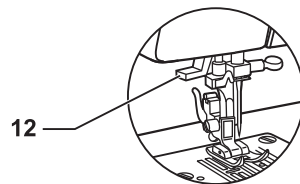
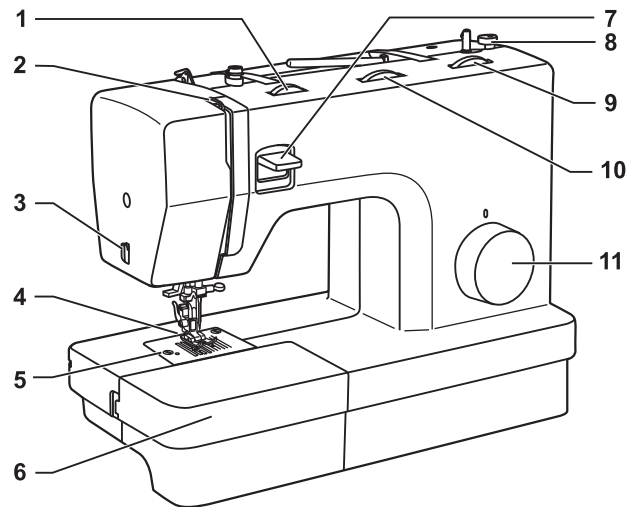
为确保产品的推陈出新，制造商有对缝纫机的外观、功能与附属品变更的权利。

目次

认识机器	
各部位名称.....	7/8
缝纫机的启动方法.....	9
二段式压布脚.....	10
附属品名称.....	11
穿线要领	
卷下线的方法.....	12
装梭子的方法.....	13
上线张力调整的方法.....	14
穿上线的方法.....	15
自动穿线器的使用(选购附属品).....	16
引下线的.....	17
缝纫方法	
选择模样的方法.....	18
宽度转钮和密度转钮.....	19
直线缝和车针的位置.....	20
倒退缝/结束缝/切线器.....	21
伸缩缝 / 锯齿三线缝.....	22
暗针缝.....	23
四步骤钮扣孔缝.....	24
钉钮扣缝.....	25
拉链缝.....	26
其他缝纫需知	
辅助板的使用.....	27
换装压布脚.....	28
针、线、布三者间的关系.....	29
绣花板的使用.....	30
简易维修与保养	
更换车针的方法.....	31
缝纫机的清洁和保养.....	32
故障排除指南.....	33

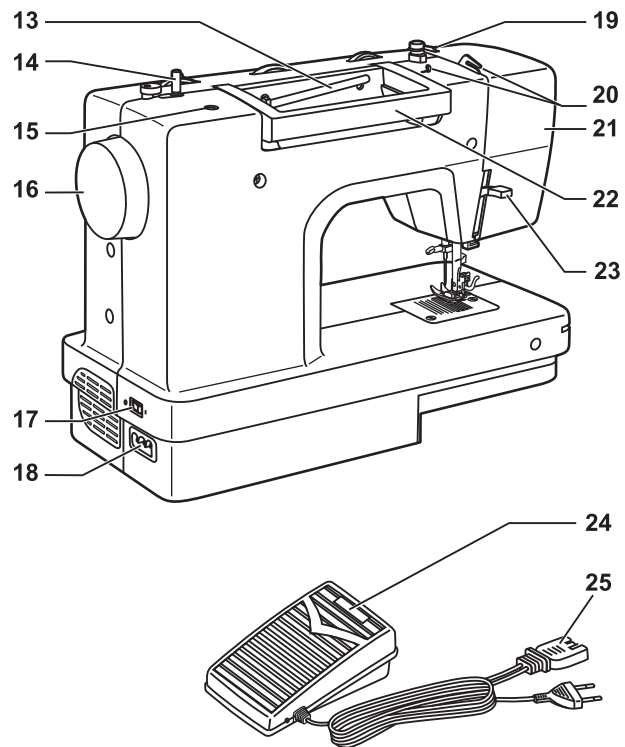
各部位名称

1. 上线张力调整钮
2. 挑线杆
3. 切线器
4. 压布脚
5. 针板
6. 辅助板及零件盒
7. 倒退缝压杆
8. 卷线轴导板
9. 密度转钮 (适用于不同机型)
10. 宽度转钮 (适用于不同机型)
11. 模样选择转钮
12. 自动穿线器 (选购附属品)



各部位名称

- 13. 水平线轮柱
- 14. 卷线轴
- 15. 第二线轮柱孔
- 16. 飞轮
- 17. 电源开关
- 18. 脚控制器插座
- 19. 卷线导板
- 20. 上线导板
- 21. 面板
- 22. 把手
- 23. 压布脚杆
- 24. 脚控制器
- 25. 电源插头



缝纫机的启动方法

◎注意：

当缝纫机不使用时，请将电源插头拔掉。对本缝纫机的电源有任何问题，请咨询经销商和维修中心。

将脚控制器之插头插入本体侧面插座内 (A)。另一方之插头 插入家用电源插座内。(1)

有分正负两极的插头，必须插入正确的插座孔。(2)

缝纫机灯泡

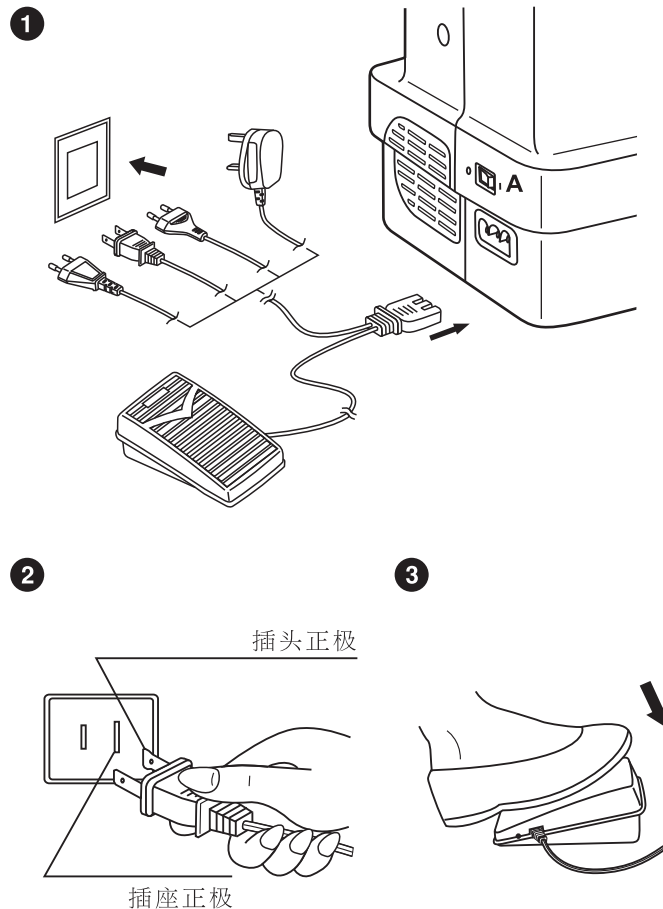
打开电源 (A)，缝纫机灯泡亮起，即可开始使用。

脚控制器

缝纫机的速度是由脚控制器 (3) 所控制，脚踏越深则速度越快，反之，则速度减慢，脚离开控制器，即停止车缝。

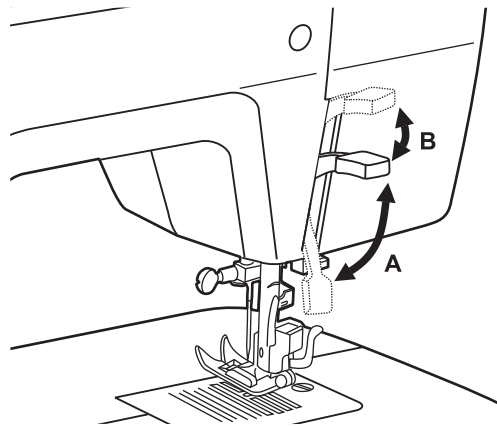
◎注意：

本机器使用有极性插头时 (一边宽另一边窄)，只有一个方向可将插头插到底。为避免触电，要确认插头是否插到底；若否，则要转另一个方向插，才能插到底。



二段式压布脚

当车缝多层或较厚的布料时，将压布脚升降杆往上拉(A)，压布脚可以往上提高至第二段高度(B)，以方便布料在车缝中的移动。



附属品名称

附件可存放于零件盒。

标准附属品(1)

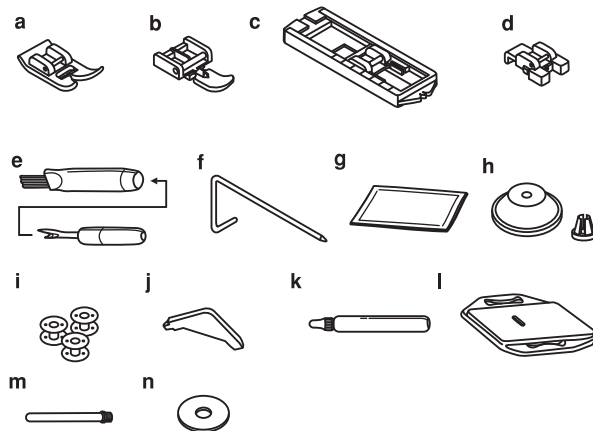
- a. 万能压布脚
- b. 拉链缝压布脚
- c. 钮扣孔压布脚
- d. 钉钮扣压布脚
- e. 刷子和扣眼刀
- f. 平行线导引器
- g. 针包
- h. 线轮盖
- i. 梭子
- j. 螺丝起子
- k. 油瓶
- l. 绣花板
- m. 第二线轮杆
- n. 绒布垫

选购附属品(2)

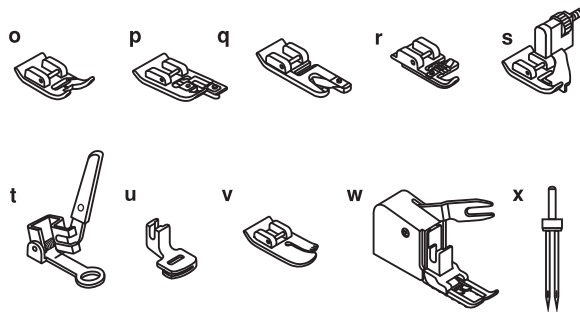
(如需选购, 请与当地经销商洽询。)

- o. 密针缝压布脚
- p. 布边缝压布脚
- q. 卷边缝压布脚
- r. 包线缝压布脚
- s. 暗针缝压布脚
- t. 刺绣缝压布脚
- u. 绉摺缝压布脚
- v. 夹棉缝压布脚
- w. 均匀送布压布脚
- x. 双针

1 标准附属品



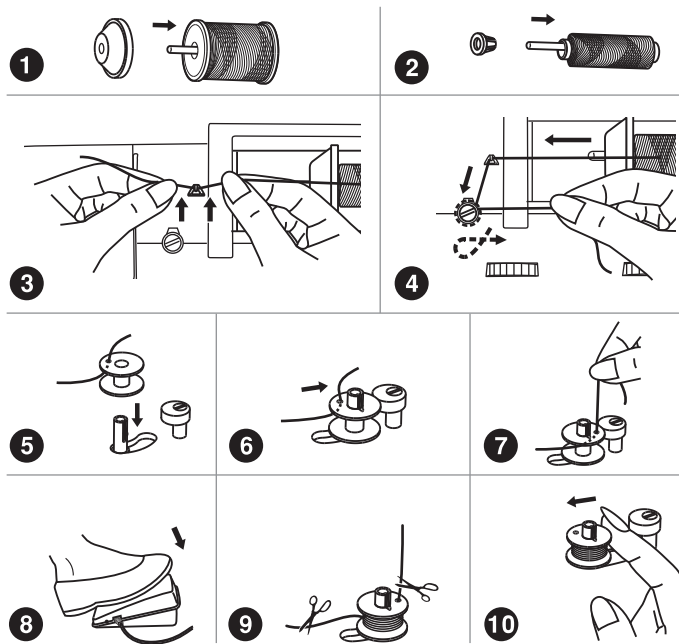
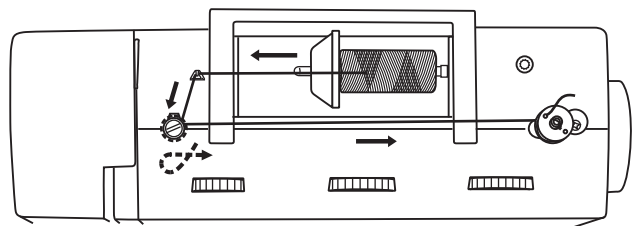
2 选购附属品



卷下线的方法

- 将车线放到水平线轮柱上，线轮盖插入水平线轮柱，防止车线脱落。(1/2)
- 将车线穿过上线导板。(3)
- 以顺时针方向将线缠绕在卷线导板上。(4)
- 将线穿过梭子的缺口，并放到卷线轴上。(5)
- 将卷线轴往右推。(6)
- 用手拉住车线的一端。(7)
- 踩下脚控制器。(8)
- 梭子卷满线后将车线剪断。(9)
- 将卷线轴往左边推，并取下梭子。(10)

◎注意：当卷线轴的位置在右边时，飞轮不会转动，缝纫机无法车缝，需将卷线轴推向左边才可车缝。



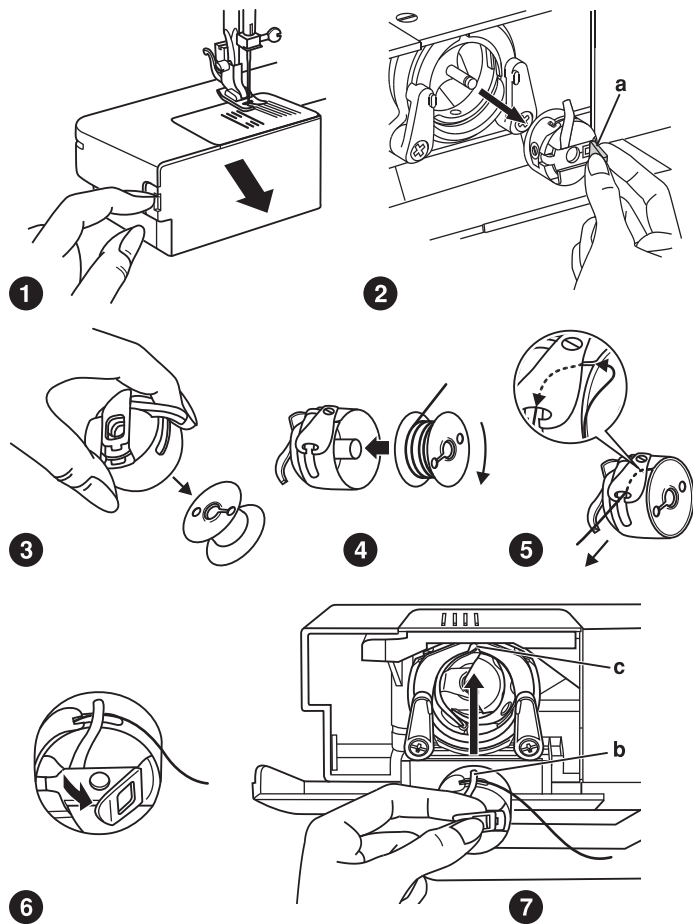
装梭子的方法

◎注意：请先将电源关闭，以策安全。

当安装或更换梭子前，车针必须完全升起。

- 打开梭盘前盖。(1)
- 拉住梭壳的拉柄 (a) 取出梭壳，并将梭子自梭壳中取出。(2)
- 将梭子自梭壳中取出。(3)
- 依箭头方向将梭子放进梭壳中间的固定轴。(4)
- 右手拉住露出的线头，将线头从梭壳的缺口处拉出。(5)线自梭子内拉出约 10 公分。
- 将线头穿过调节弹簧片，线会由梭壳的出线口顺利穿出。(6)
- 先把针转到针板上方，拿住梭壳拉柄，将拉杆对准固定缺口处，便可正确放好。平稳的将拉柄扣回，否则容易绞线。(7)

◎注意：若没正确放入梭壳，车缝即会发生绞线现象。



上线张力的调整: (1)

标准的上线张力是：“4”

增加张力：向数字大的方向调整。

减小张力：向数字小的方向调整。

A. 正确张力，上下线的交点在布的中间。

B. 上线张力太松，需增加张力。

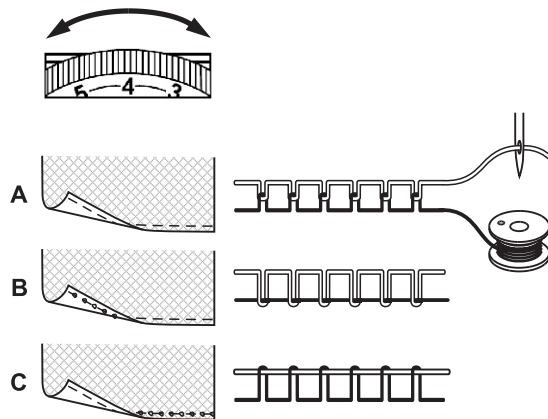
C. 上线张力太紧，需减小张力。

下线张力的调整: (2)

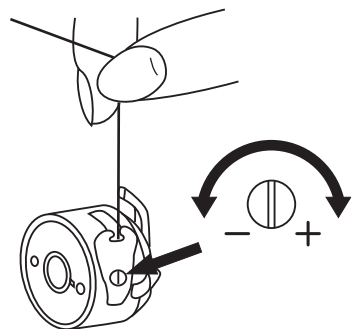
◎注意：

出厂前即已设定好适当的下线张力，故使用时无须再调整。

将下线梭子放进梭壳内，拉著车线穿过弹簧夹片内，接著拉住线头轻轻摇晃如图示，则会留有**5-10公分**车线悬空在外面，且此为正确张力。若非正确张力下，则以螺丝进行调整。梭壳上的调整螺丝向右转则张力紧，向左转则张力松，线不可调的太紧，需能轻松拉出梭壳外。



1



2

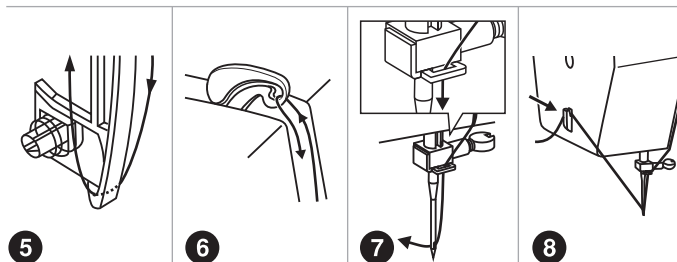
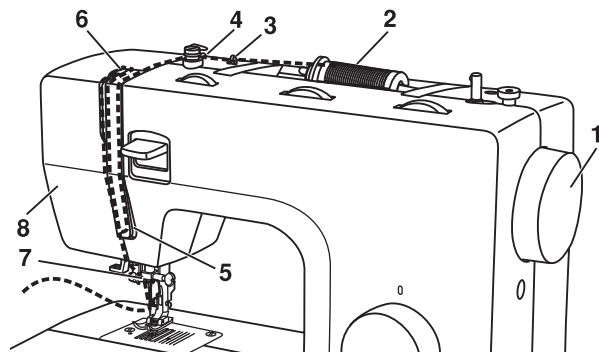
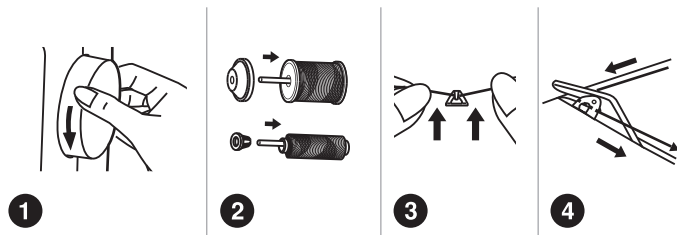
穿上线的方法

此为最重要的操作，若穿线不良，很容易导致后续的绞线等问题。

- 首先抬高布脚升降杆后，转动飞轮，将车针提高到最高点以方便穿线。(1)
注意：为了安全，建议您在穿线前先将电源关闭。穿线方法必须正确，否则将会造成车缝上的问题。
- 将车线放到线轮柱上，盖上线轮盖，再拉出车线。(2)
- 将车线穿过上线导板。(3)(4)
- 延著线道将车线拉过上线张力弹簧，顺著右侧线道向下导引再往上导引到左侧线道。此过程中有助于将介于线轮轴与车线导引板之间的车线固定。(5)
- 车线从挑线杆的右边拉到左边穿过挑线杆的槽孔再往下拉。(6)
- 车线自横向导线架右侧的缺口进入。(7)
- 线头由车针前方往后方穿过针孔并拉出大约6-8公分的车线。(8)

◎注意：

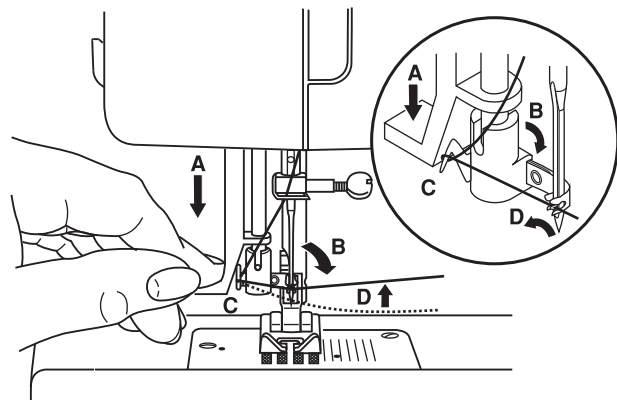
若缝纫机配备有自动穿线器，使用方法请参考下一页说明。



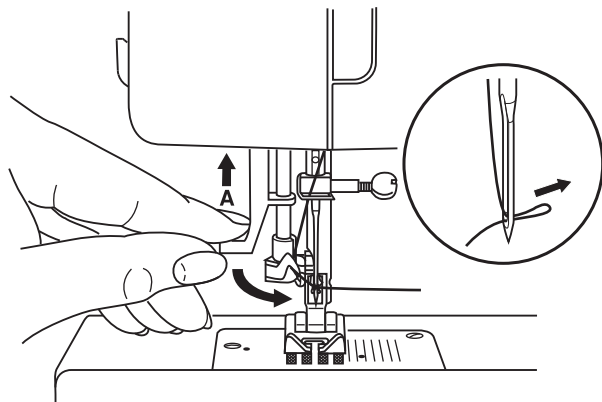
自动穿线器的使用(选购附属品)

注意：
请先将电源关闭，以策安全。

- 将车针提到最高点位置。
- 自动穿线压杆(A)按压到最低位置。
- 自动穿线器会自动旋转到穿线位置(B)。
- 将车线由下方绕过硬板(C)勾住。
- 将车线置于针孔前，由下往上勾住小舌勾(D)。
- 松开自动穿线压杆(A)，恢复正常位置后，小舌勾会将车线拉过针孔，形成一线圈状。
- 从线圈拉出约10公分。



1

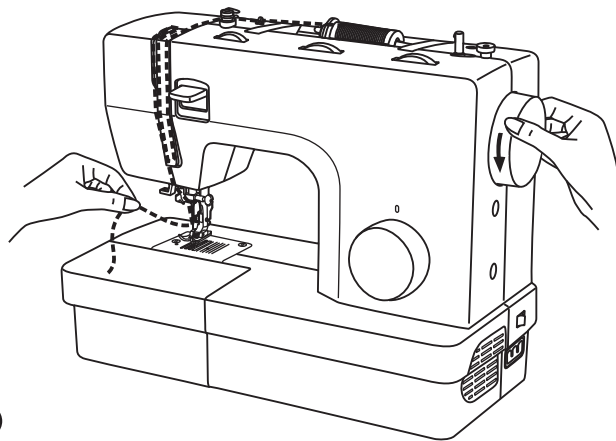


2

引下线的方法

用左手轻拉上线，将飞轮朝向自己的方向转动，使车针下降至针板内，继续转动飞轮，使车针升到最高点。(1)

◎注意：如果下线不好引出，请检查车线是否被梭壳盖卡住。

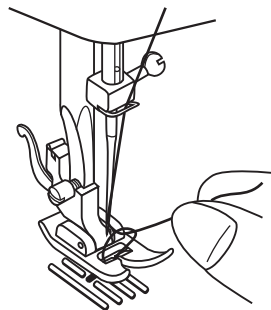


1

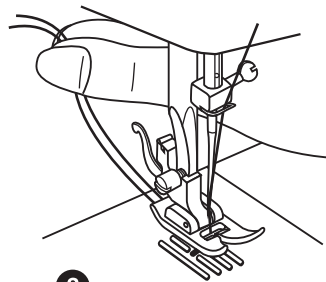
缓慢地拉扯上线使下线穿过针板孔拉出。(2)

拉住上下车线穿过压布脚缺口下方往后拉出约10公分的线头。

(3)



2



3

选择模样的方法

将车针提到最高点位置。

转动模样选择转钮，将欲选择的模样转动至模样指示点。

若要车缝「直线缝」，请调整模样转钮到 "⋮" 或 "⋮" 的位置选择中针位的直线缝，再转动密度转钮来调整针趾的密度。

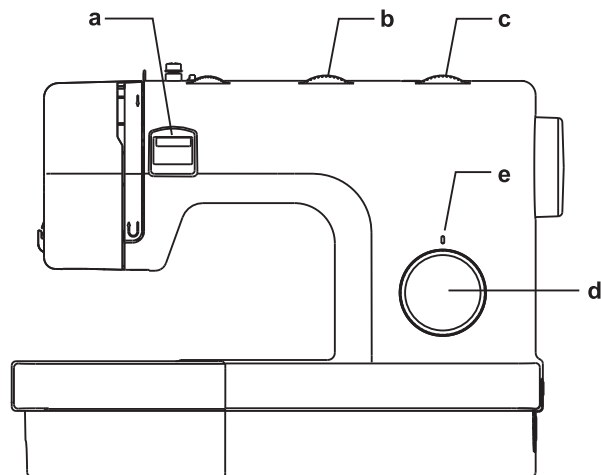
也可转动宽度转钮来调整针基点的位置。

若要车缝「锯齿缝」，请调整模样选择转钮到 "∩" 的位置选择锯齿缝，再依布料的种类，转动密度转钮来调整针趾的密度。

若要选择其他模样时，调整密度转钮至 **S1** 或 **S2**，再转动模样选择钮选择适合的模样，并调整宽度转钮至适当的数值后，即可开始车缝。(适用于3个转钮的机型)。

请参考下列模样表。

- a. 倒退缝压杆
- b. 宽度转钮(适用于3个转钮的机型)
- c. 密度转钮 **S1-S2**
- d. 模样选择转钮
- e. 模样指示点



宽度转钮和密度转钮

宽度转钮的功能

锯齿缝的最大宽度是"5"，可依不同的模样来调整阔度。调整宽度转钮可选择"0"-**"5"**的位置，数值越大宽度越宽。(1)选择直线缝时，调整宽度转钮可选择车针位置，当数值为**"0"**，车针位置在中基线，当数值为**"5"**，车针位置在左基线。(适用于3个转钮的机型)

密度转钮的功能-锯齿缝

选择锯齿缝模样

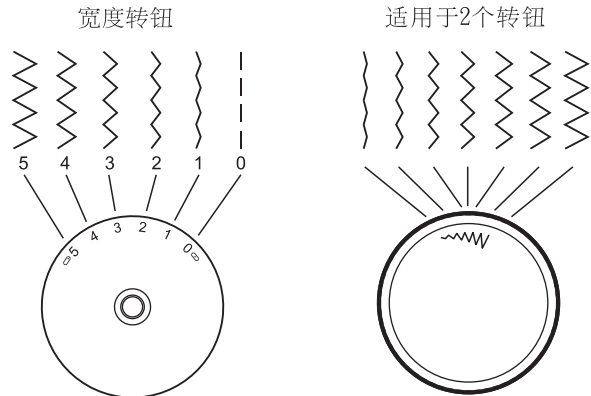
密度设定值在接近**"0"**的时候，锯齿缝的密度会增加。锯齿缝的缝日设定值通常在**"2.5"**或以下，效果最好。紧密的锯齿缝被称为密针缝。(2)

密度转钮的功能-直线缝

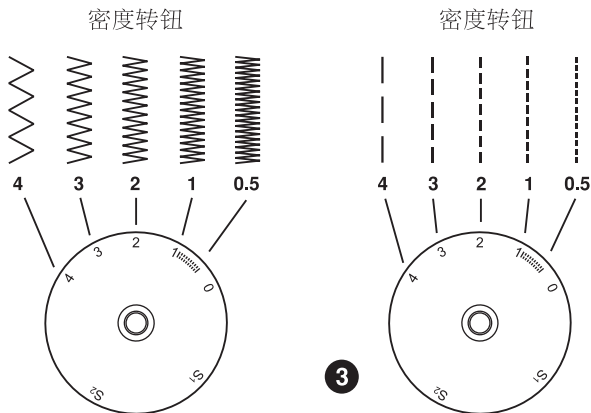
选择直线缝模样。

密度转钮可调整针距。密度设定值越接近**"0"**，针距越小，反之，密度设定值越接近**"4"**，针距越大。(3)当密度设定值为**"0"**，布料不会移动，车针会持续扎入同一点。

配合布料、车针与车线的不同，调整密度转钮至适当的位置。一般而言，车缝较厚的布料时，针趾的长度应该较长；车缝较薄的布料时，针趾的长度应该较短。



1



2

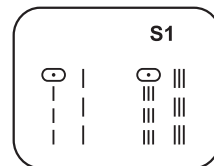
3

直线缝和车针的位置

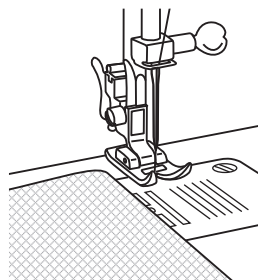
车缝前，调整模样转钮在「直线缝」的位置。(1)

将布料边缘靠齐针板上的刻度，调整所需的车缝宽度后放置在压布脚下。(2)

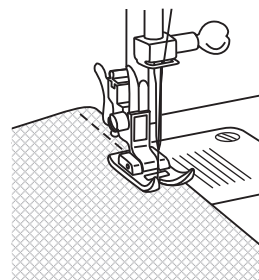
放下压布脚升降杆，然后踩下脚控制器开始车缝。(3)



1



2



3

倒退缝

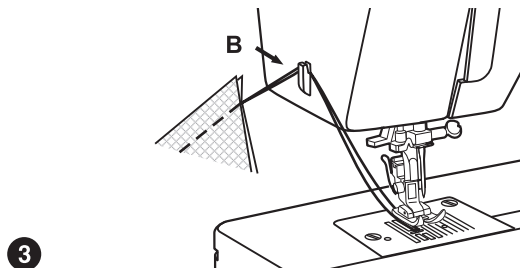
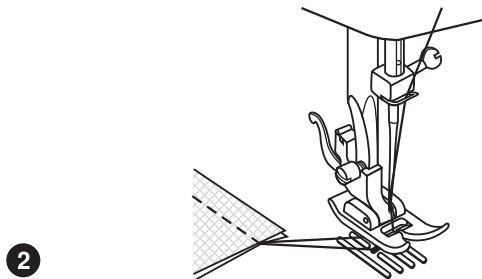
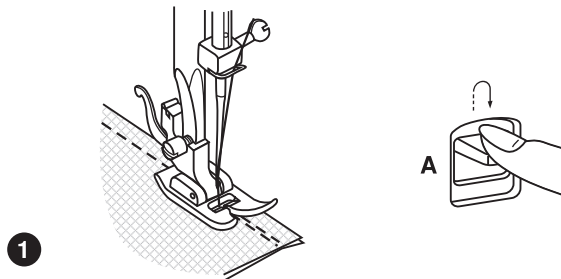
要使车缝的起缝点和结束缝点牢固，压下倒退缝压杆(A)，倒退车缝数针，再放松倒退缝压杆则缝纫机将恢复往前车缝。(1)

结束缝

车缝完毕，将飞轮朝向自己的方向转动使车针抬到最高位置，提起压布脚并从压布脚和车针后方移出结束工作。(2)

切线器

从压布脚后方拉出车线，将车线穿到面板侧边的切线器(B)中，将车线往下拉扯以切断车线。(3)



直线伸缩缝 / 锯齿三线缝

先转动模样选择转钮以选定想使用的模样，然后转动密度转钮到标记"S1"或"S2"。

直线伸缩缝

调整密度转钮到 "|||" 或 "||=||"。

适合厚质布料的缝合。

直线伸缩缝的针趾是前进车缝两针，倒退车缝一针，如此可以达到三倍的强度，使接缝处不易破裂。

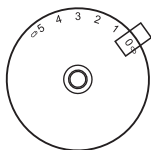
锯齿三线缝

调整密度转钮到 "∩∩"。

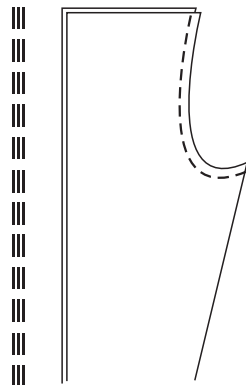
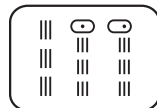
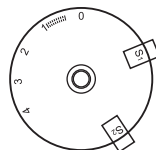
调整宽度转钮在 "3"- "5" 之间。

锯齿三线缝适合车缝坚挺的布料，例如：丁尼布、灯芯绒布等。

宽度转钮

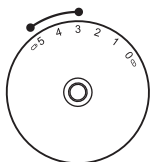


密度转钮

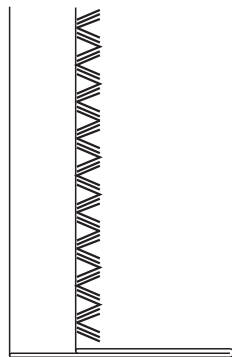
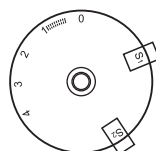


1

宽度转钮




密度转钮




2

暗针缝

适用于车缝窗帘、裤子、裙子等...的折边：

 适用于较厚实的布料。

 适用于针织布料。

如图显示数字范围设定好密度，一般将暗针缝密度设定较小密度(数字较大)。

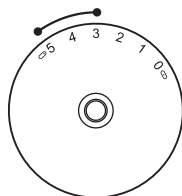
再依布料厚度材料设定适当的车缝阔度，如左图数字范围。

一般而言，较薄的布用较小阔度，较厚布用较大阔度。正式车缝前，先车缝几针，以确保设定正确。

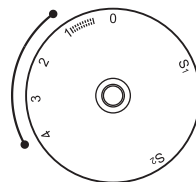
暗针缝

如图(1)所示将布料摺叠后使反面朝上，要留约7mm缝份，再将布料放在压布脚下，用手朝向自己方向转动飞轮，直到车针下降至最低点，模样的最左针趾必正好车缝在对折的布料上(2)，车缝后将布料翻回表面，不容易看出车缝后的线。

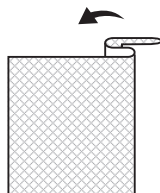
宽度转钮



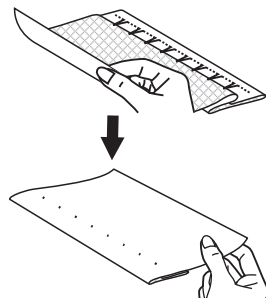
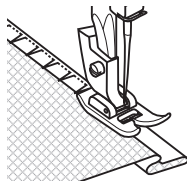
密度转钮



1



2



四步骤钮扣孔缝

请调整模样转钮到 "||||||" 的位置。

- 更换钮扣孔压布脚。
- 测量钮扣的直径和厚度并加上 0.3 公分 (1/8英寸) 的预留空间, 在布料上做钮扣孔尺寸和位置的记号(a)。
- 将布料放置到压布脚下, 使布料上所做的记号和钮扣孔压布脚对准, 放下压布脚, 使布料上的钮扣孔中央线对准钮扣孔压布脚的中央(b)。

调整密度转钮在 "0.5-1" 的范围内, 依布料的不同而调整。

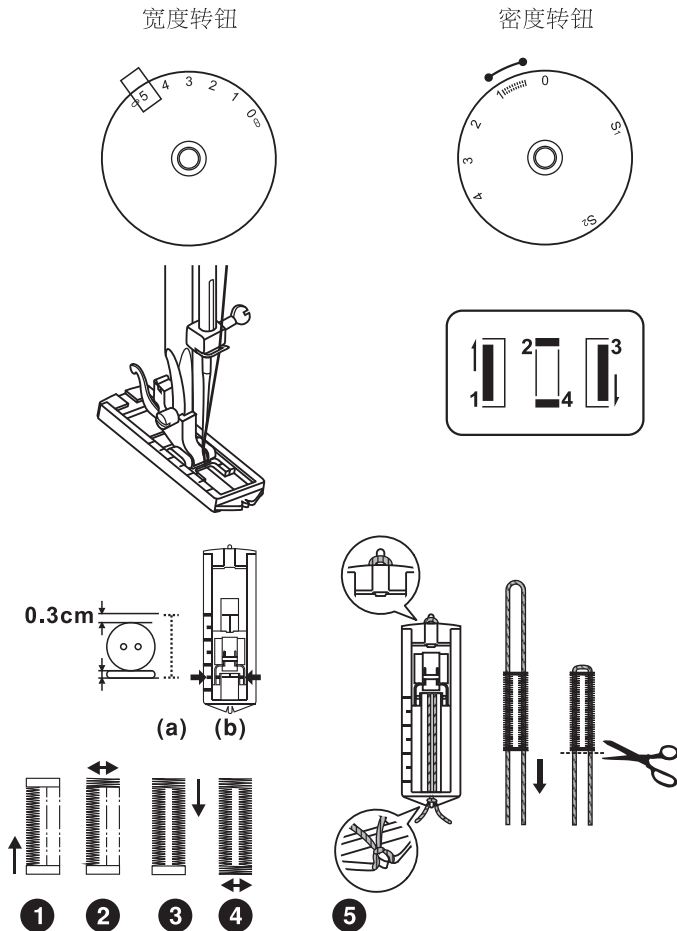
调整模样选择钮, 依照四个步骤的顺序改变, 从 (1-4) 依序调整。车缝第 2 和第 4 个步骤时, 请留意切勿车缝过多针趾。

车缝完成, 使用扣眼刀将钮扣孔切开。

◎注意: 车缝前请先做钮扣孔的试缝。

车缝技巧 (5):

- 稍微减少上线张力以产生较佳的效果。
- 车缝薄布或有弹性的布料时可使用衬纸一起车缝。
- 依布料选择适当的车线或棉绳。
- 加棉绳车缝时, 锯齿缝的宽度必须盖过棉绳或粗线。



钉钮扣缝

装上绣花板 (1)，绣花板可避免送布齿移动布料。

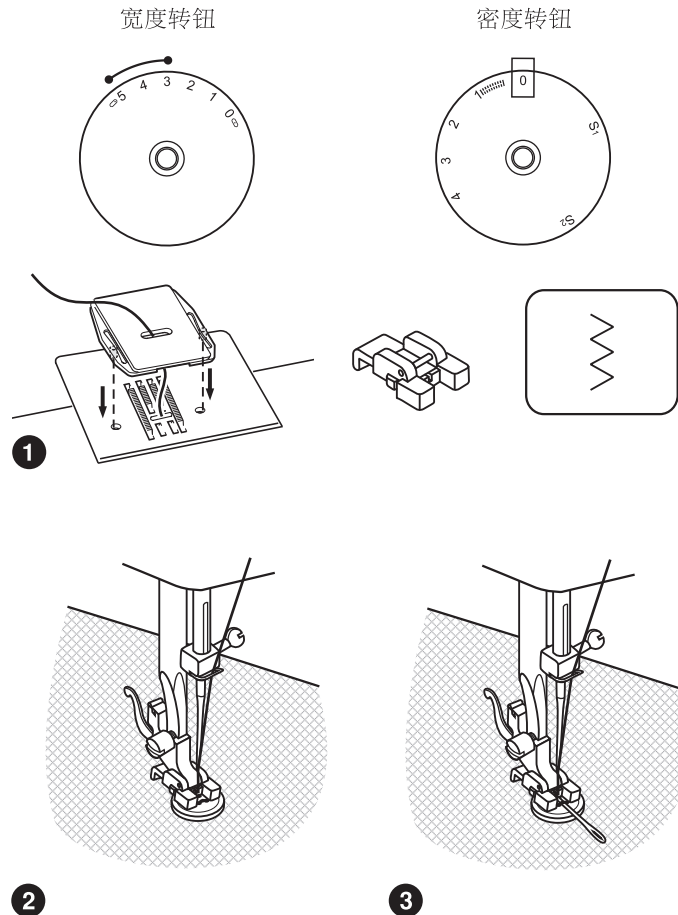
换上钉钮扣孔压布脚，在压布脚下方放置好布料，并将钮扣放在记号线上并放下压布脚。

将布料放到压布脚下，将钮扣置于需要车缝的位置并放下压布脚。先选择" | "在原地车缝**3-4**针以固定，再依照需求选择和钮扣两孔之间的距离相近之锯齿缝，用手转动飞轮试缝车针是否进入钮扣的左、右孔内而无碰触到钮扣，先慢速车缝约**10**针，调整模样选择转钮，选择" | "，在原地车缝**3-4**针，以固定车线不易脱落。(2) (适用于2个转钮的机型)

将布料放到压布脚下，将钮扣置于需要车缝的位置并放下压布脚。选择" ≋ "，依据钮扣两孔之间的距离调整宽度数值于"3"至"5"之间，用手转动飞轮试缝车针是否进入钮扣的左、右孔内而无碰触到钮扣。选择" | "在原地车缝**3-4**针以固定，再选择" ≋ "慢速车缝约**10**针，调整模样选择转钮，选择" | "，在原地车缝**3-4**针，以固定车线不易脱落。(2) (适用于3个转钮的机型)

可放置一支手缝针在钮扣上车缝，可使钮扣和布料间保留适当的松度。(3)

车缝4个孔的钮扣时，先车缝前面两个孔(2)，再车缝后面的两个孔(3)。



拉链缝

如图示设定缝纫机：

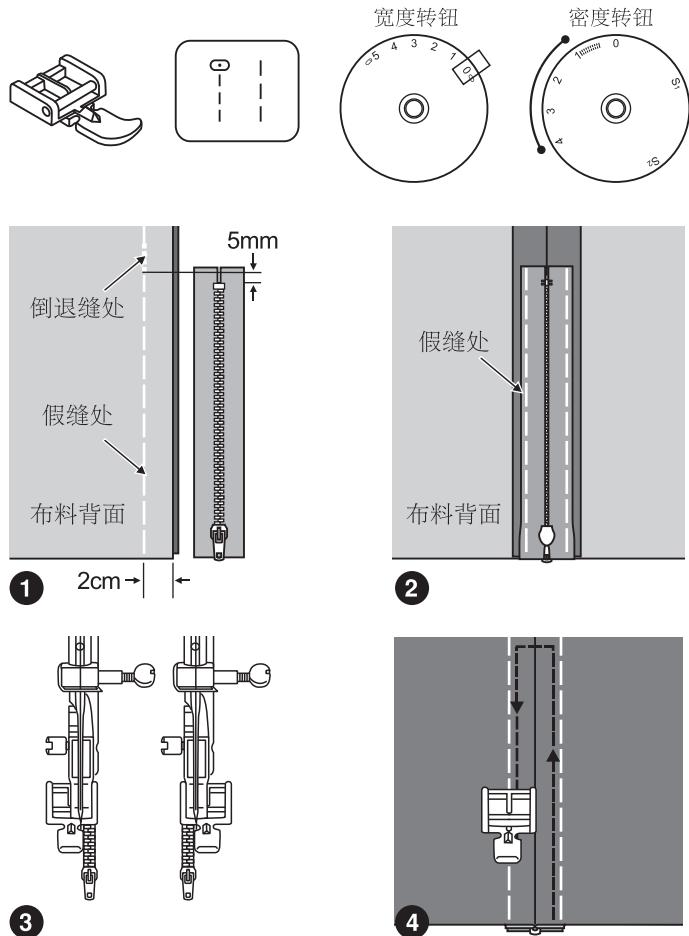
1. 将布料正面向内对摺。

距离2公分宽度处进行车缝，直到距离拉链开口底端5mm处进行倒退加强缝。然后把张力设定在2以下，密度4(以便稍后拆除)继续把剩馀的缝份进行假缝。

2. 打开预留的缝份，拉链正面向下，并车缝直线把拉链固定。

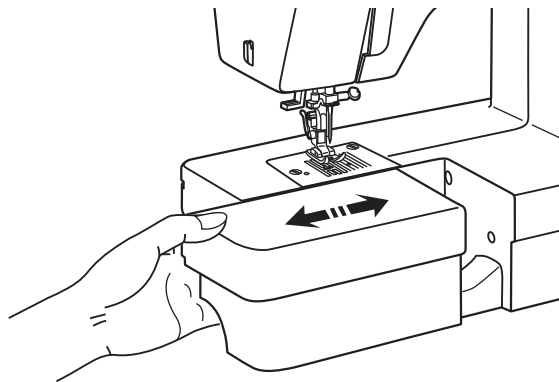
3. 压布脚可装在左边或右边。车缝右侧时，压布脚固定在左侧脚胫，车缝左侧时，压布脚固定在右侧脚胫。

4. 沿著拉链车缝一圈固定后即可拆除假缝。



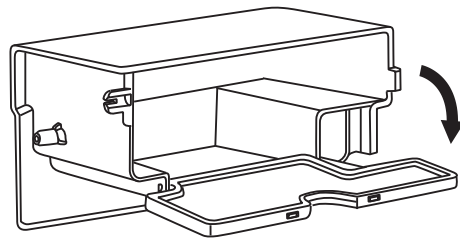
辅助板的使用

握住辅助板左侧，往左边的方向拿下来，如此便可作为巧臂来操作。(1)



1

打开辅助板内盖，可当零件盒，收纳附属品。(2)



2

更换压布脚的方法

◎注意：执行上述任何操作时务必将电源开关关闭。

如图所示提起压布脚杆 (a)，装上压布脚胫 (b)，螺丝依箭头指示方向锁紧。(1)

安装压布脚

将压布脚胫 (b) 上的缺口 (c) 正好对在压布脚栓杆 (d) 上方。

放下压布脚杆 (a) 使压布脚胫 (b) 和压布脚 (f) 自动地接合。(2)

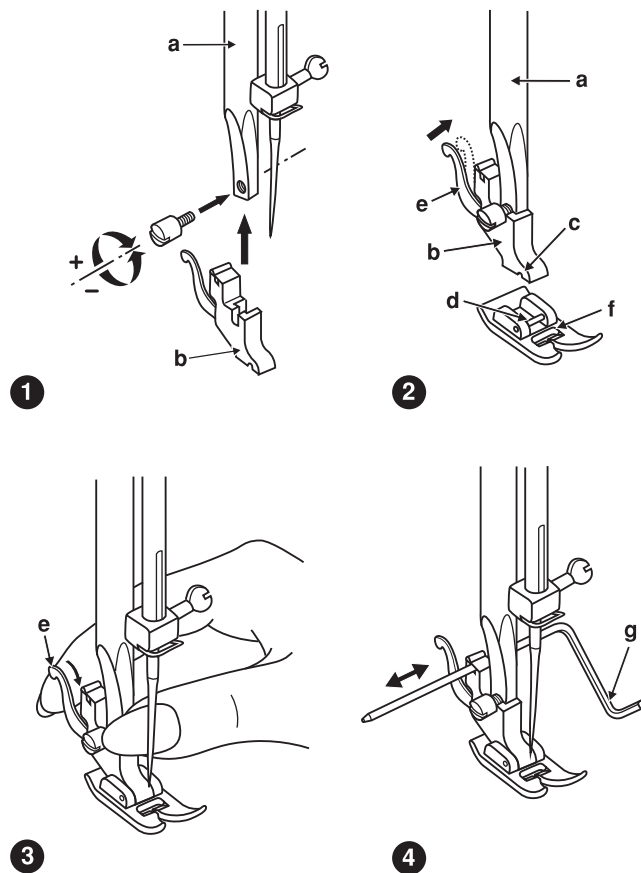
拆卸压布脚

提起压布脚杆 (a)。

将退压脚杆 (e) 往上推，压布脚即可分离。(3)

安装平行线导引器

如图所示将平行线导引器 (g)，插入压布脚胫上的槽孔内，即可依车缝需要自由调整宽度。(4)



针、线、布三者间的关系

车针、布料、车线选用指南

车针尺寸	布料	车线
9-11(65-75)	轻薄的布料—薄棉布、薄纱、薄蕾丝、绸布、棉布、麻布、网纱布、棉编织衣物、经编织物、平针织物、皱织物、纺织聚酯、衬衫及短衫布料。	棉、尼龙、聚酯制成的细车线。
12(80)	中等的布料—棉布、缎织布、木棉布、帆布、双层的编织衣物、薄毛料衣物。	中等尺寸的车线是最普遍，适用于这些布料和车针的尺寸。
14(90)	中厚布料—棉布、绒布、羊毛布、编织衣料、毛圈织物、丁尼布。	在合成纤维材料上使用聚酯车线，在天然布料上使用棉线的效果最好。
16(100)	厚重的布料—帆布、毛织品、厚帆布、夹棉缝的布料、丁尼布、有衬垫的衣物。	上下车线必须使用相同尺寸的车线。
18(110)	特别厚重的毛料衣服—外套布料、有衬垫的布料、一些皮革制品和乙烯基。	粗车线、地毯线。

◎注意：

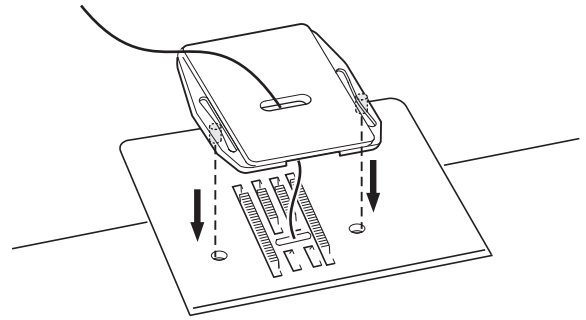
1. 一般来说，薄质地的布料用细车针，厚质地的布料用粗车针。
2. 按照此表的标准来选择车针与车线，利用要车缝的布料来做试车缝。
3. 原则上，上线与下线均使用同一种线。
4. 车缝薄布或有弹性的布料时可使用衬纸一起车缝。

绣花板的使用

在作特定的作品时可以使用绣花板以达到较好的车缝效果，如自由缝及刺绣等。

如图所示安装好绣花板。

若要作其它正常的模样车缝，则将绣花板拆下。



更换车针的方法

注意：
安装或拆卸车针前请先将电源关闭。

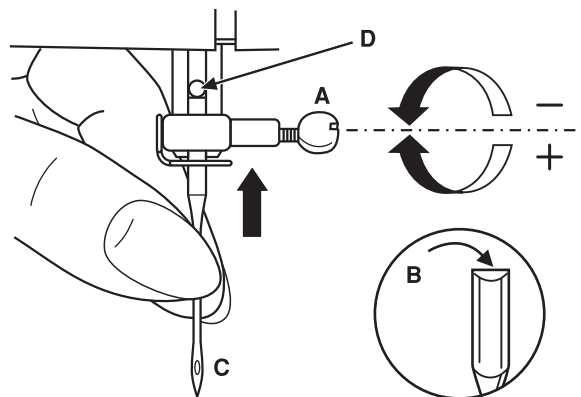
为了车缝品质，请定期更换车针，尤其是车针出现磨损痕迹或造成车缝问题时。

请依照下列方式安装车针

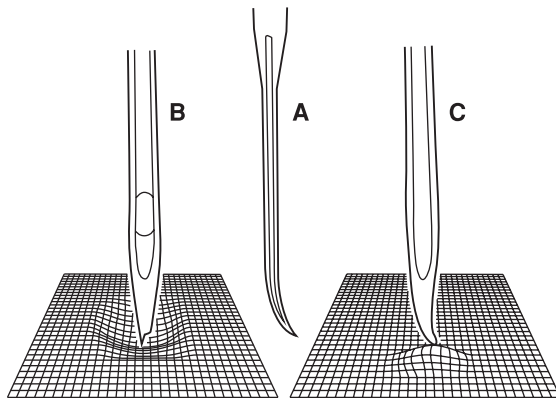
- A. 转动飞轮将车针升到最高点。(1)
- B. 依照箭头指示的方向放松锁螺丝，将针取出。
- C/D. 针的平面，放进针棒缺口处，往上推到顶点，再将锁针螺丝依箭头指示方向锁紧。

车针可能发生的问题(2)

- A. 车针弯曲
- B. 针尖损坏
- C. 车针变钝



1



2

缝纫机的清洁和保养

◎注意：保养前请先拔除插头，以关闭电源。

拆下针板：

转动飞轮将车针升到最高点。

打开梭壳盖并松开针板螺丝。(1)

清洁送布齿：

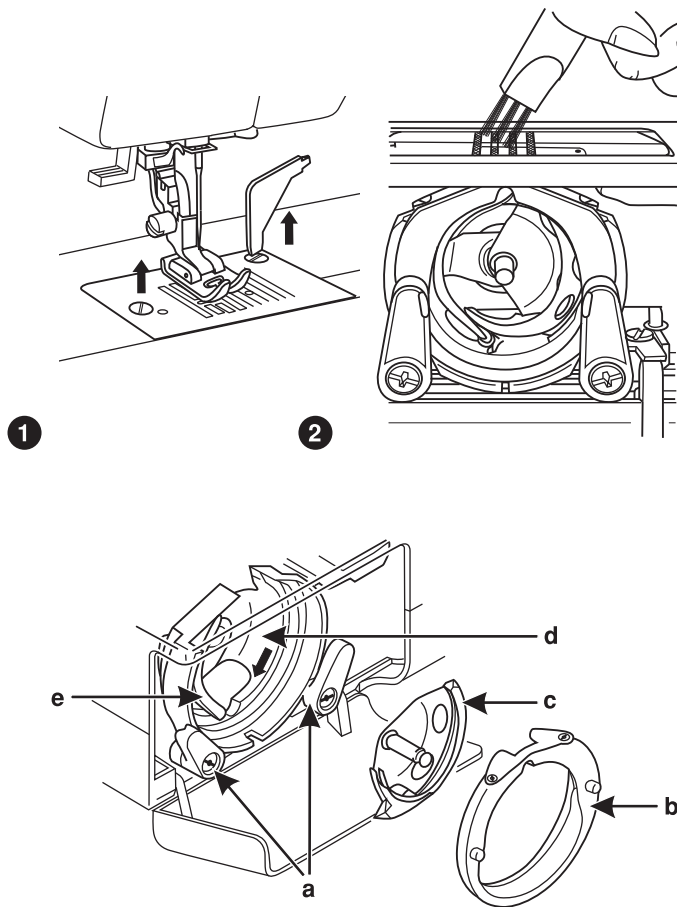
用刷子清洁送布齿四周的棉屑及灰尘。(2)

清洁及上油中梭：

将两边中梭夹片(a)向外侧打开并移除中梭盖(b)及中梭(c)，以软布清洁并滴入1-2滴的保养油于箭头指示处(d)转动飞轮，直到中梭槽(e)转到左边，再将中梭(c)及中梭盖(b)归位并将中梭夹(a)向内侧推紧。

◎重要：

线头及棉屑必需作定期的清洁，此部份也可定期至附近的经销商处寻求协助。



问题	原因	故障排除
上线断裂	<ol style="list-style-type: none"> 1. 缝纫机穿线不正确 2. 车线太紧 3. 车线过粗 4. 车针装置不正确 5. 车线缠绕在线轮柱上 6. 车针损坏 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 重新穿线 2. 放松车线(降低张力) 3. 更换较粗的车针 4. 拆下并重新安装(车针平面侧朝向后方) 5. 检查车线是否绞线 6. 更换车针
跳针	<ol style="list-style-type: none"> 1. 车针装置不正确 2. 车针损坏 3. 使用的车针尺寸错误 4. 压布脚装置不正确 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 拆下并重新安装车针(车针平面侧朝向后方) 2. 安装新的车针 3. 选用适合车线与布料的车针 4. 检查并正确地安装
车针断裂	<ol style="list-style-type: none"> 1. 车针损坏 2. 车针装置不正确 3. 使用的车针尺寸错误 4. 压布脚装置不正确 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 安装新的车针 2. 拆下并重新安装车针(车针平面侧朝向后方) 3. 选用适合车线与布料的车针 4. 选择正确的压布脚并正确安装
脱线	<ol style="list-style-type: none"> 1. 缝纫机穿线不正确 2. 梭子穿线不正确 3. 车针/布料/车线搭配错误 4. 车线的张力不正确 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查车线 2. 依照指示对梭壳穿线 3. 车针号数必须适合布料与车线 4. 校正车线的张力
车线纠结或起皱褶	<ol style="list-style-type: none"> 1. 车针太细 2. 针趾密度调整不正确 3. 车线张力太紧 4. 布料起皱褶 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 选用适合的车针 2. 减少针趾密度 3. 放松车线压力 4. 车缝薄布或有弹性的布料时可使用衬纸一起车缝
针趾不平或送布不顺	<ol style="list-style-type: none"> 1. 车线品质不良 2. 梭子穿线不正确 3. 布料受拉扯 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 选用品质较佳的车线 2. 取出梭子再重新穿线并正确地安装 3. 车缝时勿拉扯布料，让送布齿正常送布
缝纫机有杂音	<ol style="list-style-type: none"> 1. 布屑或油渍聚集在梭盘或针棒上 2. 车针损坏 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 依指示清洁梭盘与送布齿 2. 更换车针
缝纫机咬死	梭子被车线卡住	拆下上线与梭子，用手慢慢地前后转动飞轮再清除线

