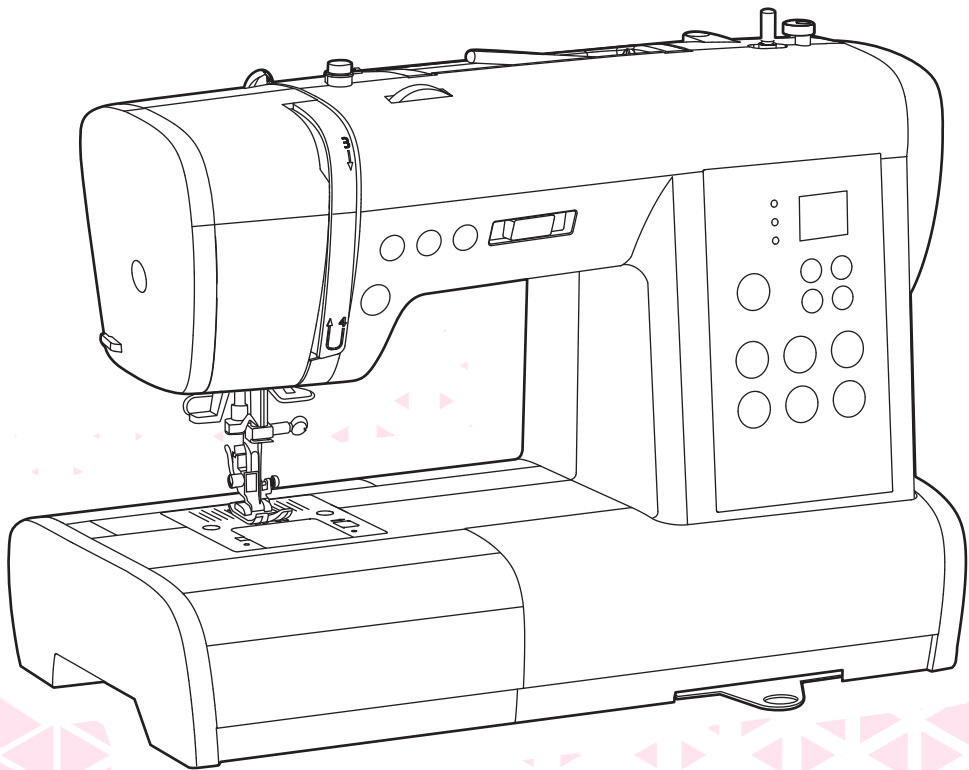




使用说明书



重要安全注意事项

使用缝纫机前请详阅本说明书，务必遵循下列的安全警告：

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，请先拔下电源插头。

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。8 岁以上的儿童及精神状况不佳或是缺乏使用缝纫机经验与常识的人，需有人监督或指导安全地使用缝纫机，并了解相关的危险。儿童勿用缝纫机玩耍，未有人监督时，请勿由儿童清洁及保养缝纫机。
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. 本缝纫机使用冷光照明灯 (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。
14. 请勿在脚控制器上放置任何物品。
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. 本机只限使用 C-8001 型的脚控制器。
17. 噪音值在正常的操作之下是小于 75dB(A)。
18. 请勿将电器作为未分类垃圾。

19. 请联系当地政府了解有关分类系统信息。
20. 如果电器被弃置于堆填区或堆放场，危险物质会渗透到地下水中，进入食物链，破坏你的健康和福祉。
21. 当用新的替换旧电器，经销商在法律上有义务收回旧的设备进行免费处置。

本说明书请妥善保管

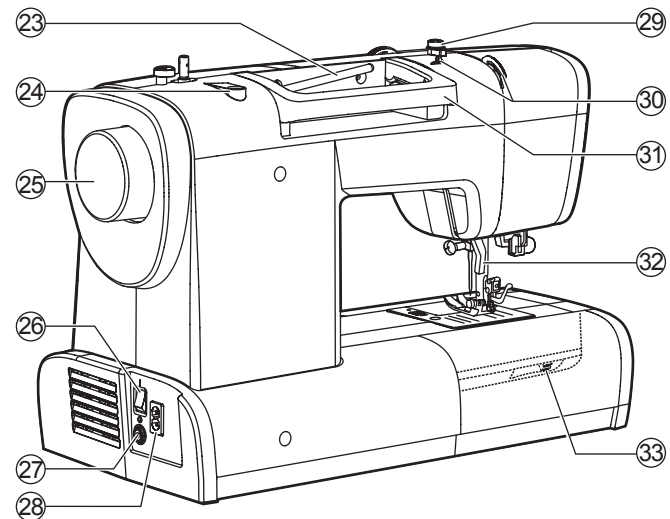
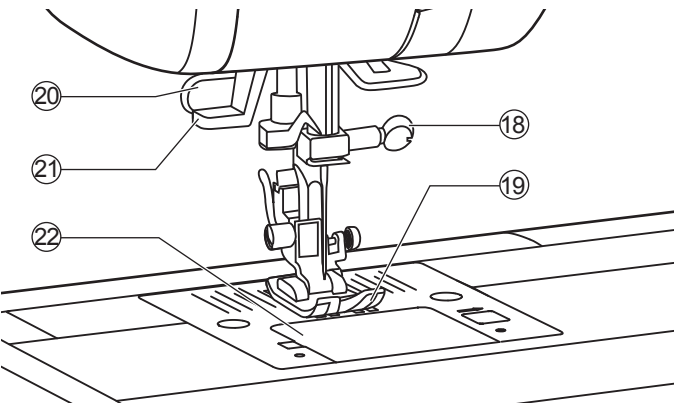
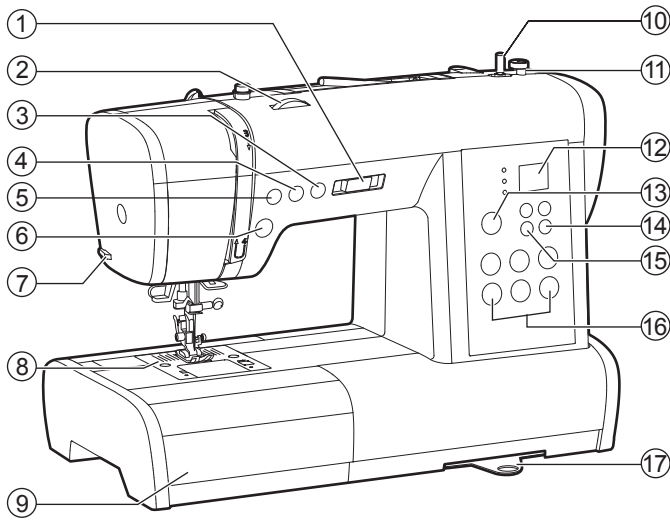
本缝纫机仅供家庭使用。

目录

各部位名称	1
附属品	2
标准附属品	2
选购附属品	2
连接电源线和脚控制器	3
电源插头极性说明	3
连接脚控制器	3
缝纫工作平台	4
巧臂的使用	4
卷下线的方法	5
装梭子的方法	7
穿上线的方法	8
自动穿线器的使用方法	10
更换车针的方法	11
针、线、布三者间的关系	12
二段式压布脚升降杆	13
更换压布脚的方法	14
拆卸压布脚	14
安装压布脚	14
拆卸和安装压布脚胫	14
安装平行线导引器	14
送布齿升降调节杆	15
上线张力调整的方法	16
按键介绍	18
操作选择按键	19
模样图表	23
实用的缝纫技巧	25
转弯缝	25
曲线缝	25
薄布缝	26
厚布缝	26
缝制弹性布料	27
切线器	27
大辅助板的使用	27
直线缝	28
调整针的位置	29
锯齿缝	30
伸缩缝	31
直线伸缩缝	31
锯齿伸缩缝	31
缝制伸缩布料和松紧带	32
布边缝	33
使用布边缝压布脚	33
使用万能压布脚	33
暗针缝(盲缝)	34
开钮扣孔缝	35
在伸缩布料上开钮扣孔	38
重止缝	39
钉钮扣缝	40

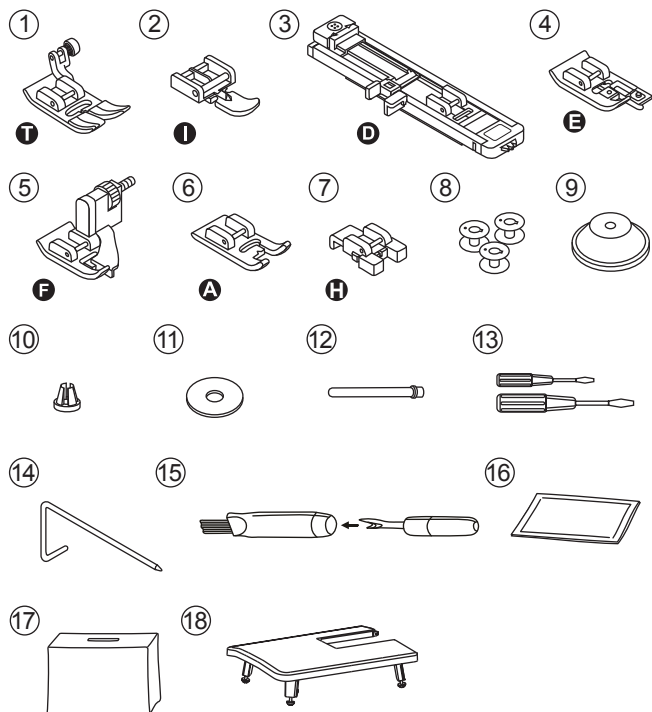
拉链缝.....	41
镶拉炼 (中心位置应用).....	41
镶拉炼 (侧边位置应用).....	42
密针缝.....	43
皱折缝.....	44
皱折装饰缝.....	45
织补缝和刺绣缝.....	46
绣字、绣花前的准备.....	46
织补缝.....	47
刺绣缝 (花样).....	47
刺绣缝 (字母组合).....	48
拼布缝.....	49
安装平行线导引器.....	49
接合布料.....	50
拼布装饰缝.....	50
贴布绣.....	51
接合缝.....	52
贝壳缝.....	53
贝壳边缝.....	53
贝壳边装饰缝.....	53
缝纫机的维修保养.....	54
清洁梭盘.....	54
清洁萤幕.....	54
故障排除查检表.....	55

各部位名称



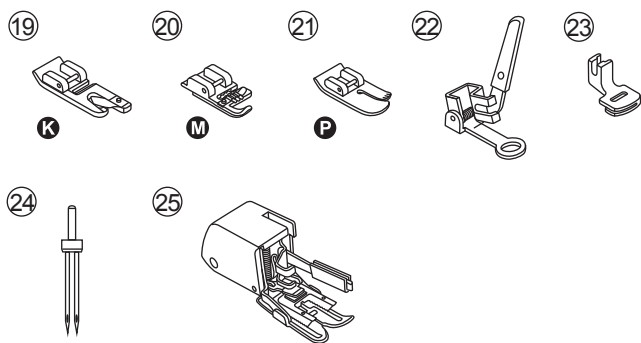
1. 速度调节钮
2. 上线张力调整钮
3. 针位上下调整按键
4. 自动补针按键
5. 倒退缝按键
6. 启动 / 停止按键
7. 切线器
8. 针板
9. 辅助板和零件盒
10. 卷线轴
11. 卷线轴导板
12. 数字显示萤幕
13. 功能选择按键
14. 阔度调整按键
15. 缝目调整按键
16. 模样快选按键
17. 模样板
18. 锁针螺丝
19. 压布脚
20. 一步骤开扣孔杆
21. 自动穿线器
22. 针板盖
23. 水平线轮杆
24. 第二线轮轴孔
25. 手轮
26. 电源开关
27. 脚控制器耳机式插孔
28. 插座
29. 卷线导板
30. 上线导引板
31. 把手
32. 压布脚升降杆
33. 送布齿升降调节杆

附属品



❖ 标准附属品

1. 万能压布脚
2. 拉炼缝压布脚
3. 一步骤开孔压布脚
4. 布边缝压布脚
5. 暗针缝压布脚
6. 密针缝压布脚
7. 钉钮扣压布脚
8. 梭子 (3x)
9. 线轮盖 (大)
10. 线轮盖 (小)
11. 绒布垫
12. 第二线轮杆
13. 螺丝起子 (L & S 型)
14. 平行线导引器
15. 刷子和扣眼刀
16. 针包 (3x)
17. 防尘套
18. 大补助版



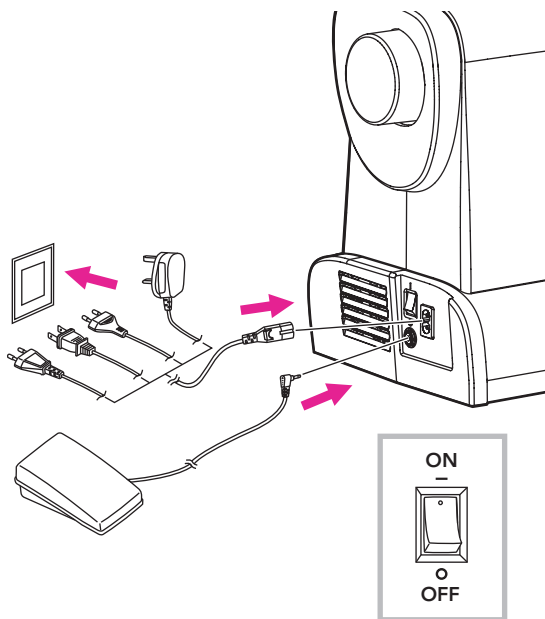
❖ 选购附属品

19. 卷边缝压布脚
20. 包线缝压布脚
21. 直线缝压布脚
22. 刺绣缝压布脚
23. 绉折缝压布脚
24. 双针
25. 均匀送布压布脚

➔ 注意：

- 附属品收纳在零件盒中。
- 选购附属品不包含在机器内，若需要购买，请与当地经销商联络。

连接电源线和脚控制器



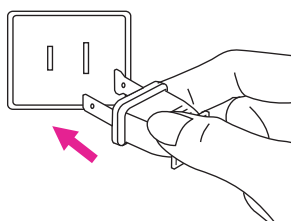
⚠ 注意：

当缝纫机不使用时，请将电源开关切至 "O"，关闭电源，再拔除电源插头。

连接电源前，请确认机器的电压和额定功率与连接的电源相同。

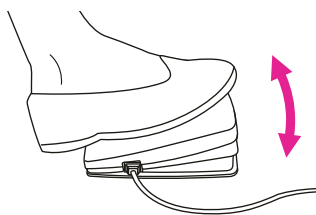
将缝纫机放在平稳的桌子上。

1. 将电源线插头插入本机侧面的电源插孔。
2. 另一端插入家用电源插座。
3. 按下电源开关。
4. 缝纫机灯泡亮起，即可开始使用。



❖ 电源插头极性说明

机器使用有极性插头，1 个插头脚较宽，另 1 个较窄，为避免触电，要确保插入插座方向正确且插到底。



❖ 连接脚控制器

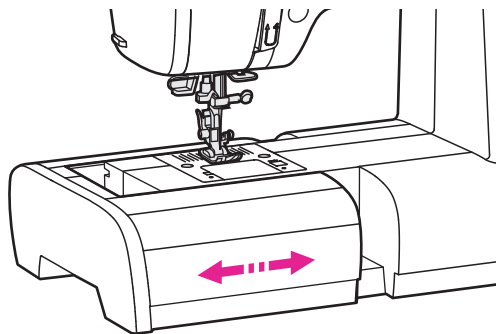
先关闭电源，将脚控制器之耳机式插头插入本机侧面插孔。

再启动电源，踏下脚控制器即开始缝纫，脚踏越深则速度越快，反之则速度减慢，当脚离开控制器，立即停止缝纫。

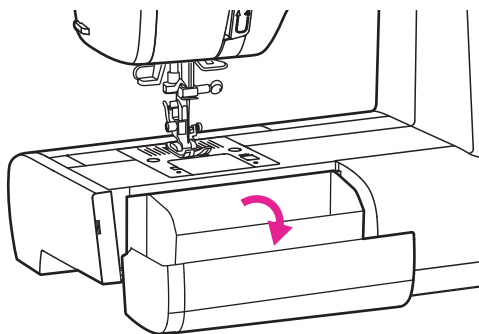
➡ 注意：

对本缝纫机的电源有任何问题，请咨询经销商和维修中心。

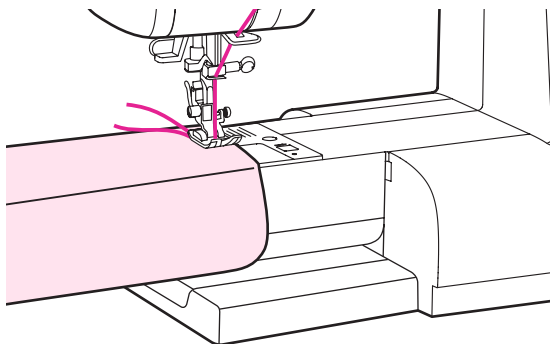
缝纫工作台



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。



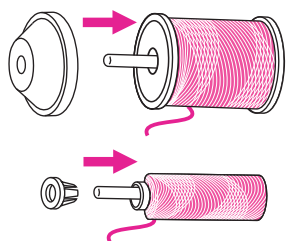
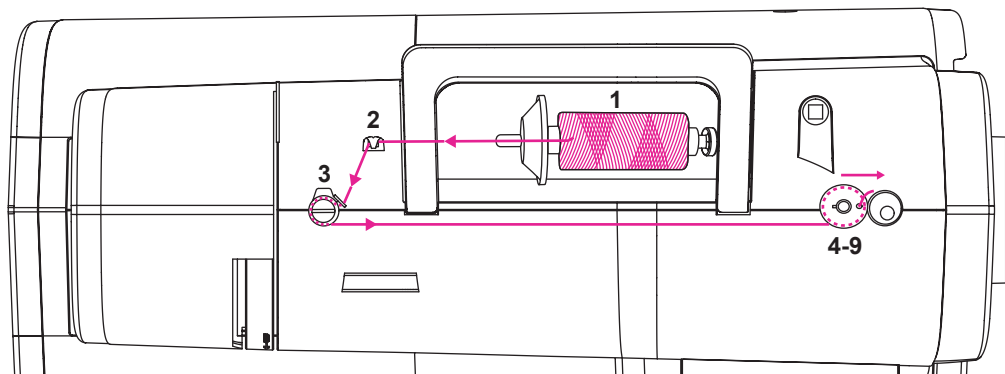
辅助板依照箭头方向开启后亦是附件盒，可收纳附件。



❖ 巧臂的使用

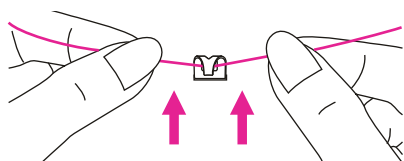
袖子、袖口、裤管、领口等不易车缝的部位，皆可使用巧臂来操作。

卷下线的方法

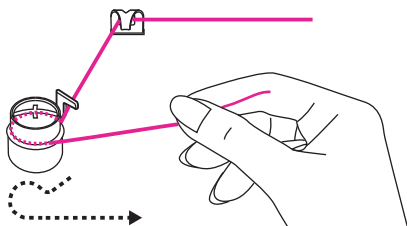


1. 将车线放到线轮轴上，再盖上线轮盖以防止车线脱落。

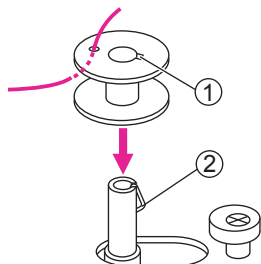
若使用较小的车线，使用小的线轮盖。



2. 用双手将车线由下往上嵌入导板。



3. 将车线以逆时针方向缠绕在卷线导板上。

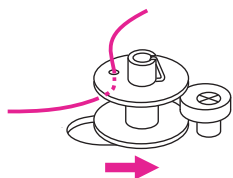


4. 将线穿过梭子上方的洞口。

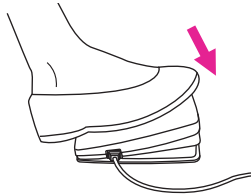
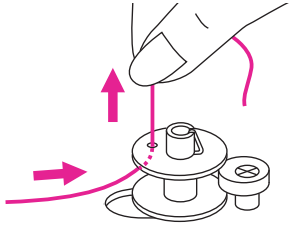
将梭子的缺口对准卷线轴弹簧，把梭子往下压固定在卷线轴上。

① 梭子的缺口

② 卷线轴弹簧

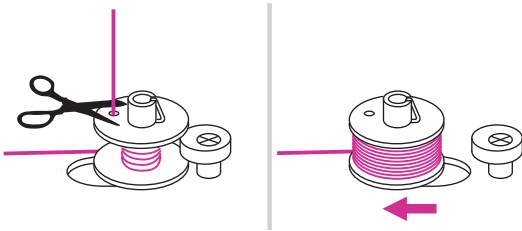


5. 将卷线轴往右推。当卷线轴推到右边卷下线的位置时，液晶屏幕会显示 "SP"，直到将卷线杆往左推回到正常车缝的位置画面才会消失。



6. 用手拉住车线的一端。

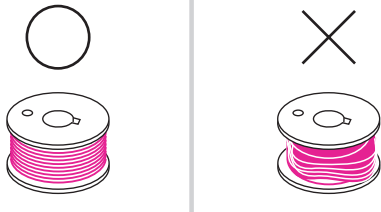
7. 踩下脚控制器，开始卷线。



8. 卷几圈线后请先停止，将梭子上方的车线剪断再继续卷线。

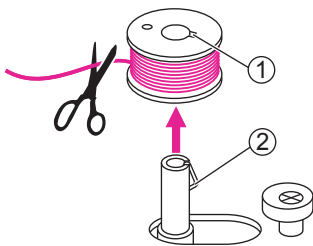
当梭子上的线快充满时，卷线的速度会越来越缓慢，此时请停止卷线。

将卷线轴推向左边。



注意：

下线应使用卷线正确均匀的梭子，倘若下线是使用卷线卷的不好的梭子，将会导致线张力不正确或是断针。

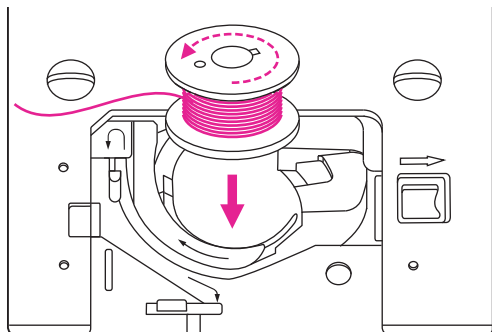


9. 将车线剪断并取下梭子即完成卷下线。

注意：

当卷线轴的位置在右边时，手轮不会转动，缝纫机无法作动。要开始缝纫时，需将卷线轴推向左边才可进行缝纫。

装梭子的方法



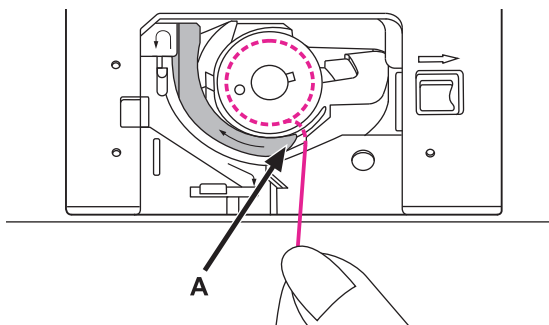
⚠ 注意：

安装或更换梭子前，请务必先将电源关闭。

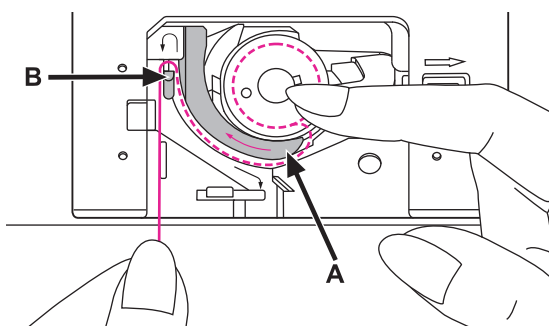
安装或更换梭子前，车针必须完全升起。

打开针板盖。

先确定梭子的车线转向为逆时针方向（如左图箭头方向），再将梭子平放入中釜内。



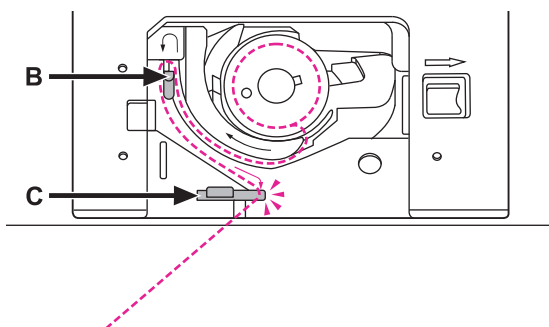
先将车线往左拉绕过 (A) 处。



再引导车线顺着线沟拉至 (B) 处。

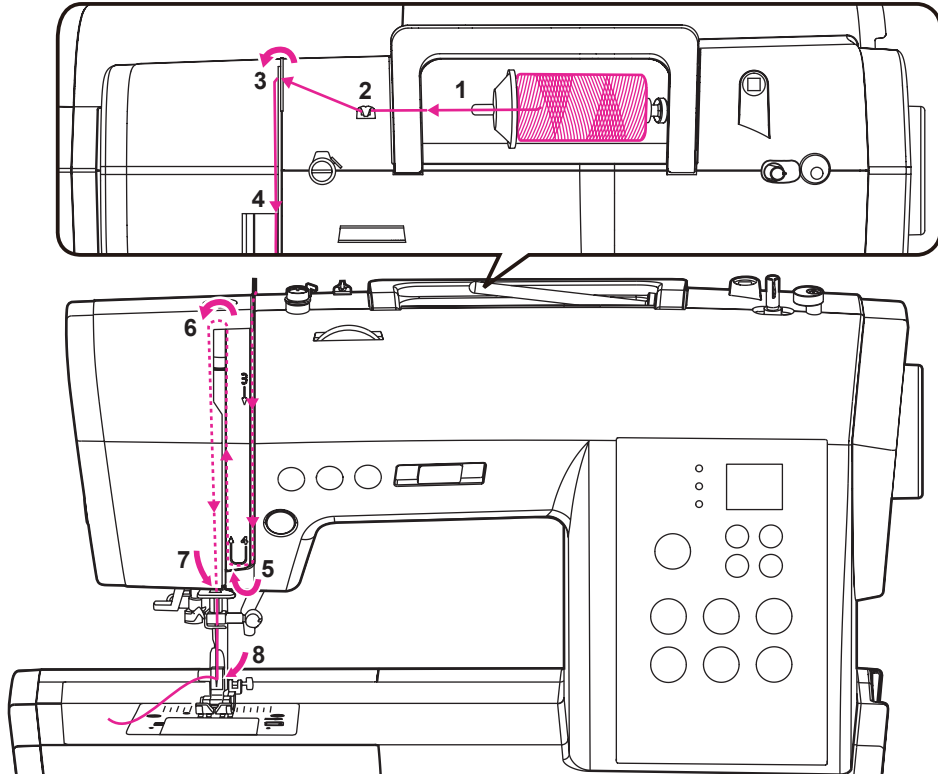
穿线时，用手指轻压梭子。

若拉线时会感到轻微阻力，则表示穿线动作正确，车线已入张力弹片中。



引导车线从缺槽 (B) 顺着线沟拉至 (C) 处，利用 (C) 处的刀刃切断多余的车线后装回针板盖。

穿上线的方法

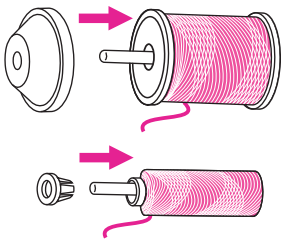


注意：

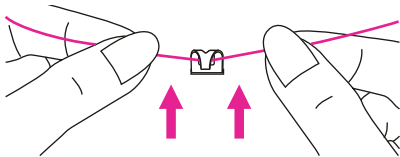
为了安全，建议您在穿线前先将电源关闭。穿线方法必须正确，否则将会造成缝纫问题。

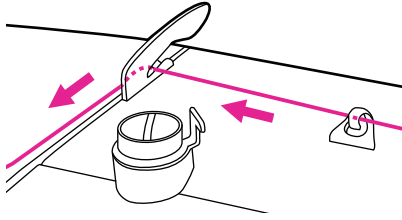
先将车针上升至最高点并抬高压布脚。

1. 将车线放到线轮轴上，再盖上线轮盖以防止车线脱落。若使用较小的车线，使用小的线轮盖。

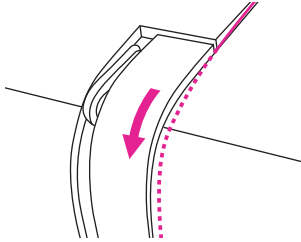


2. 用双手将车线由下往上嵌入导板。

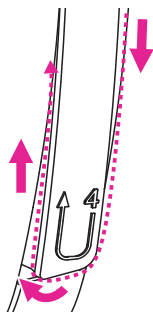




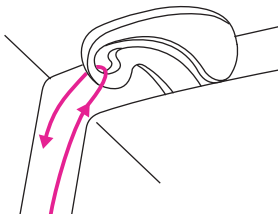
3. 顺着指示将车线穿过上线导板。



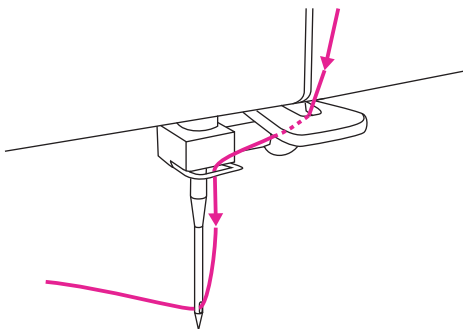
4. 延着线道将车线拉过上线张力弹簧。



5. 顺着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。



6. 将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。

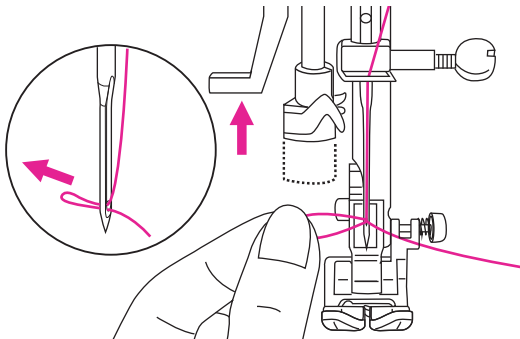
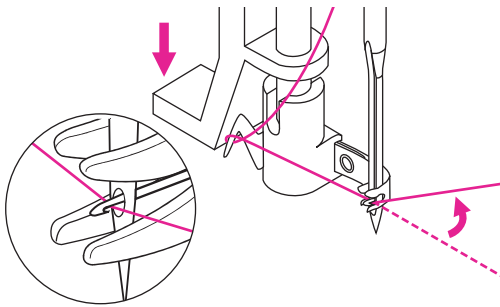
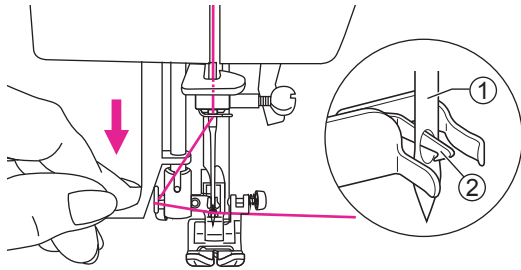
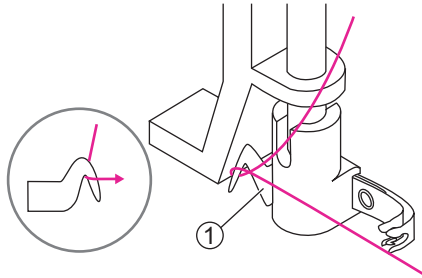


7. 车线向水平穿线导引片后方的缺口往下拉，如左图。

车线自横向导线架右侧的缺口进入。

8. 线头由前往后穿过针孔，并留约 10 公分的线头，可使用面板上的切线器切断多余的线。

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。

降下压布脚，并将车针抬到最高点位置。

将车线由下方绕过导板勾住。

① 导引勾

自动穿线压杆按压到最低位置。自动穿线器会自动旋转到穿线位置，使小舌勾穿过针孔。

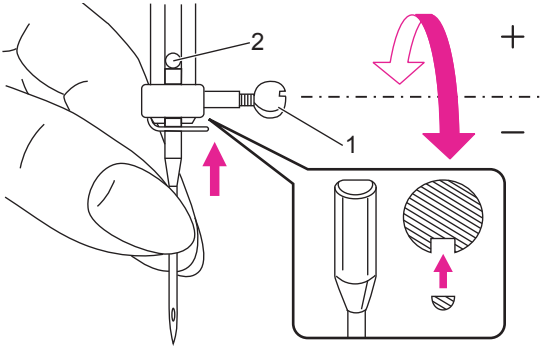
① 车针

② 小舌勾

将车线置于针孔前，由下往上勾住小舌勾。

松开自动穿线器压杆，使其恢复原来位置，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。

更换车针的方法



⚠ 警告：

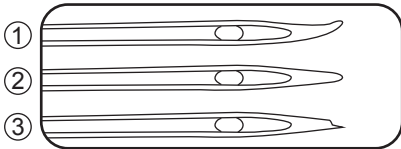
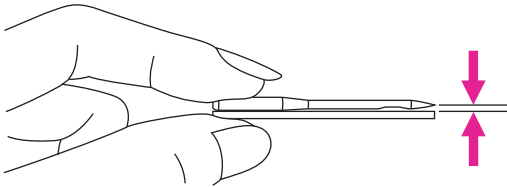
安装或拆卸车针前请先将电源关闭。

为了缝纫品质，请定期更换车针，尤其是车针出现磨损痕迹或造成缝纫问题时。

请依照下列方式换装车针：

1. 转动手轮，先将车针升起至最高点。放松锁针螺丝，将车针取出。
新车针的平坦面朝向后方，放进针棒缺口处。
2. 将车针往上推到最顶点。
锁紧锁针螺丝。

换装前请先确认针是否有弯曲或损坏。



车针可能发生的问题：

- ① 车针弯曲
- ② 车针变钝
- ③ 针尖损坏

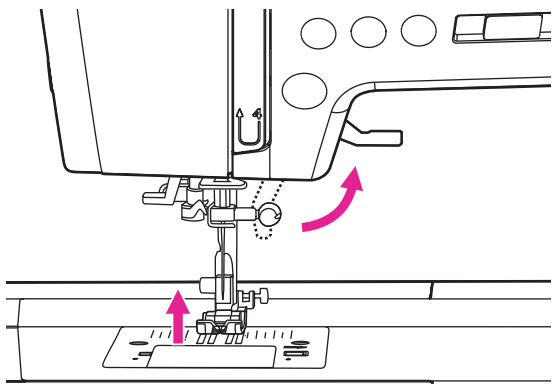
针、线、布三者间的关系

针的尺寸	布的种类	线
9-11 (70-80)	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、针织物、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。
11-14 (80-90)	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，适用于这些布料与车针的尺寸。再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。上下车线必须使用相同尺寸的车线。
14 (90)	中厚布料—棉布、绒布、羊毛布、编织衣料、毛圈织物、丁尼布。	
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。	
18 (110)	特别厚重的毛料衣服、外套布料、有衬垫的布料、一些皮革制品与乙烯基。	粗车线、地毯线。

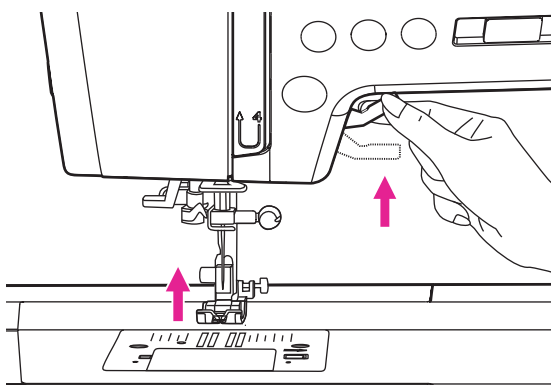
➔ 注意：

- 一般来说，薄质地的布料用细车针，厚质地的布料用粗车针。
- 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。
- 原则上，上线与下线均使用同一种线。
- 车缝薄布或有弹性的布料时可使用衬纸一起车缝。

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。

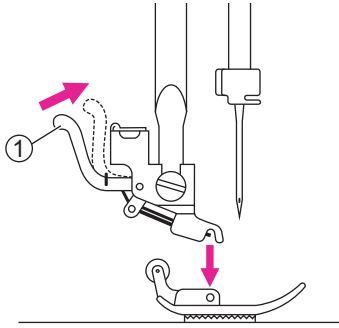


将压布脚升降杆往上提高至顶点时，为第二段的高度。当车缝多层或较厚的布料时，压布脚抬至第二段高度可方便布料在车缝过程中的移动。

注意：

针必须始终在最高的位置。

更换压布脚的方法



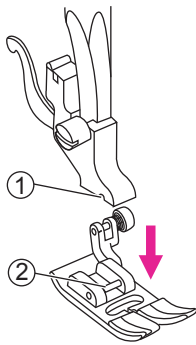
⚠ 注意：

执行以下任何操作时，务必将电源开关切到关闭的位置。

❖ 拆卸压布脚

提起压布脚杆，将退压布脚杆往前推，压布脚与脚胫即可分离。

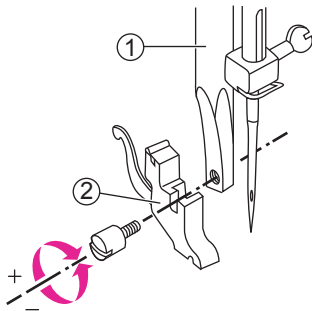
- ① 退压布脚杆



❖ 安装压布脚

将压布脚胫上的凹槽正好对在压布脚栓杆上方。放下压布脚杆使压布脚胫与压布脚自动地接合。

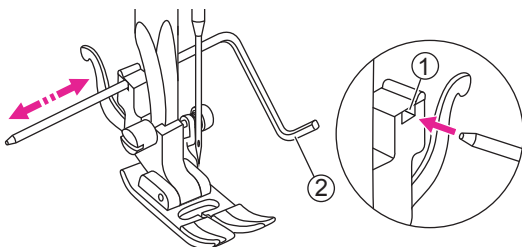
- ① 凹槽
- ② 压布脚栓杆



❖ 拆卸和安装压布脚胫

如图所示提起压布脚杆，装上压布脚胫，螺丝依箭头指示方向锁紧。

- ① 压布脚杆
- ② 压布脚胫

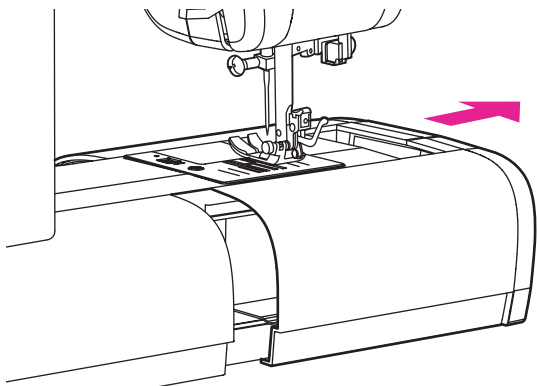


❖ 安装平行线导引器

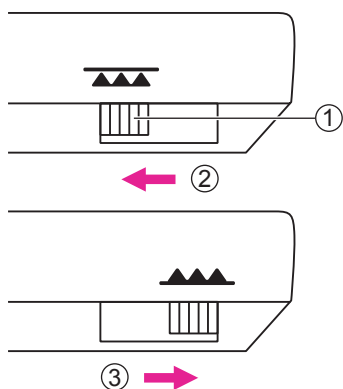
如图所示将平行线导引器，插入压布脚胫上的槽孔内，即可依缝纫需要自由调整宽度。

- ① 槽孔
- ② 平行线导引器

送布齿升降调节杆



将辅助板水平取出，送布齿升降调节杆位于巧臂后方。



将送布齿升降调节杆调到降下的位置，可降下送布齿。

- ① 送布齿升降调节杆
- ② 降下的位置
- ③ 升起的位置

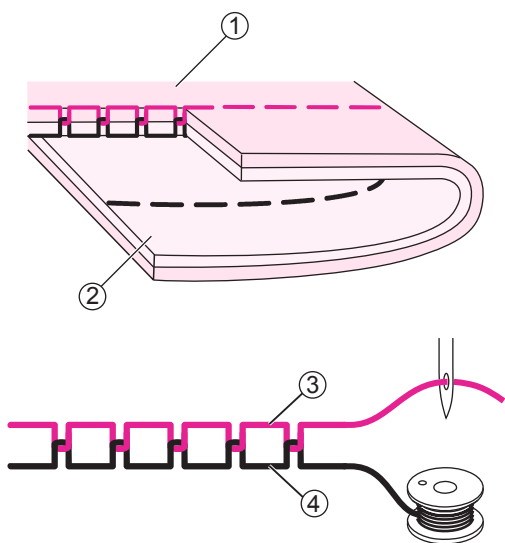
注意：

当你结束缝纫工作（例如：钉钮扣缝、自由缝），请将送布齿升降调节杆复原到升起的位置。

上线张力调整的方法

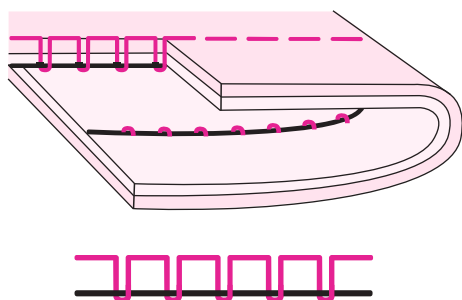


- 缝纫时的上线张力设定值为 " 4 "。
- 增加张力：转钮数值大张力紧；减少张力：转钮数值小张力松。
- 适当的调整车线张力是得到良好缝纫品质的要诀。
- 所有的装饰缝要有较好的针趾，通常会减少上线张力，比较不会产生皱折。
- 上线张力随着不同的布料与车线粗细需做适当调整。

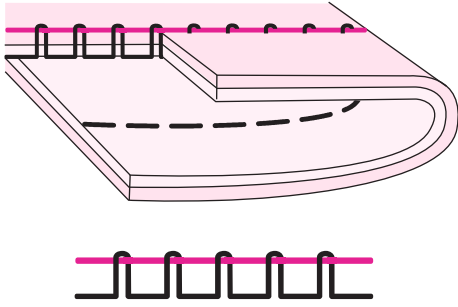


正确的张力，上线与下线的交点在布的中间。

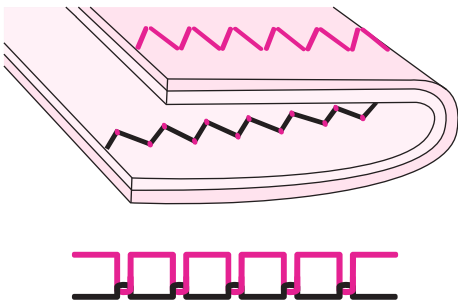
- ① 表面
- ② 反面
- ③ 上线
- ④ 下线



上线张力太松时，调整上线张力转钮到较大数值。

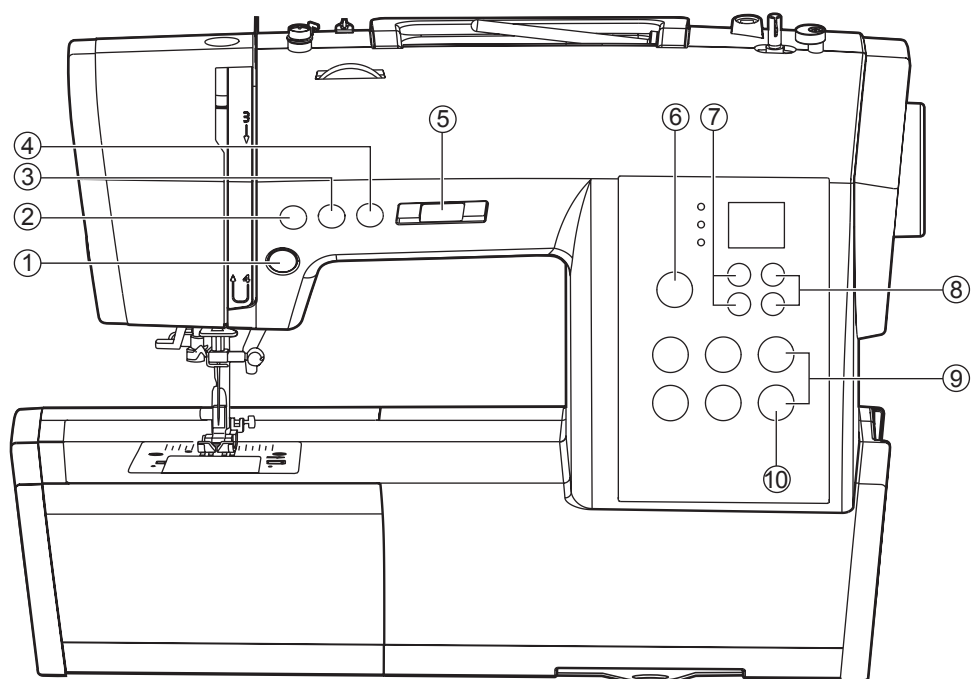


上线张力太紧时，调整上线张力转钮到较小数值。



锯齿缝与装饰缝的上线张力通常可低于直线车缝，上线出现在布的反面，是正常的情况。

按键介绍



1. 启动 / 停止按键
2. 倒退缝按键
3. 自动补针按键
4. 针位上下调整按键
5. 速度调节钮
6. 功能选择按键
7. 缝目调整按键
8. 阔度调整按键
9. 模样快选按键
10. 声音按键

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。



倒退缝按键

当车缝 00-05 的模样时，按下此按键，会朝相反的方向车缝，放开按键后则恢复朝前方车缝。当车缝 06-14、21-79 的模样时，按下此按键，机器将补缝三针使车缝好的线段不容易绽开，放开按键后则停止车缝。



自动补针按键

自动补针功能适用于模样代号 00-05，车缝中，按一下自动补针按键，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。

当车缝 06-14、21-79 的模样时，按下自动补针按键，选择的模样在车缝完整后，结束的原针位置，自动补缝三针。

再按一次自动补针按键或是选择其他模样时，可取消此功能。

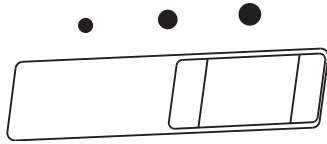


针位上下调整按键

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。

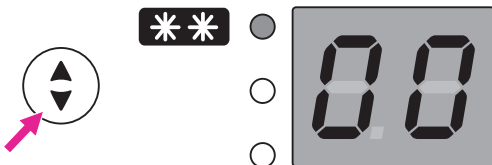


速度调节钮

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。

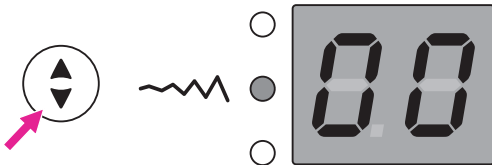
功能选择按键

当开机时，LED 灯会自动显示在模样选择的模式。按下功能选择按键，依序可循环切换到模样选择、阔度或缝目设定三种模式。



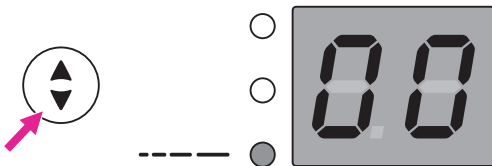
模样选择模式

设定此模式时，使用阔度与缝目调整按键，可选定 00~79 的车缝模样代号。



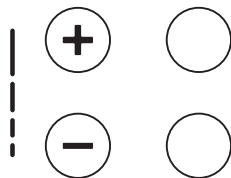
阔度调整按键

设定此模式时，使用阔度调整按键，可调整阔度宽窄。



缝目设定模式

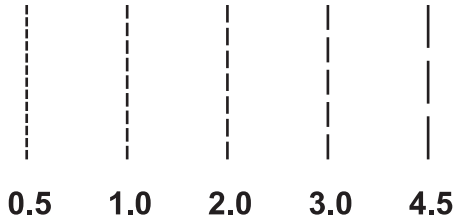
设定此模式时，使用缝目调整按键，可调整缝目长短。



缝目调整按键

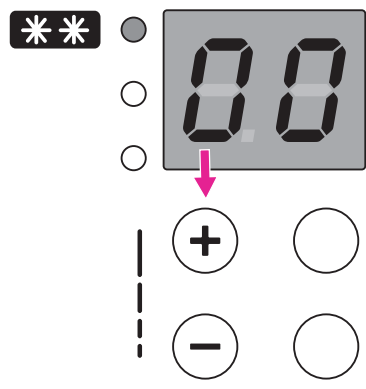
选择模样后，液晶萤幕会自动显示标准设定值。

如果需要调整缝目预设值，按下功能选择按键，进入缝目设定模式。



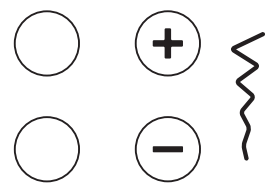
按下 "-" 缝目减短， "+" 缝目加长。一般模样可调整的缝目范围在 "0.0-4.5" 之间，但有些模样的缝目可调整范围有限制。

当设定在标准设定值，数字显示会闪烁 3 次。



选择模样

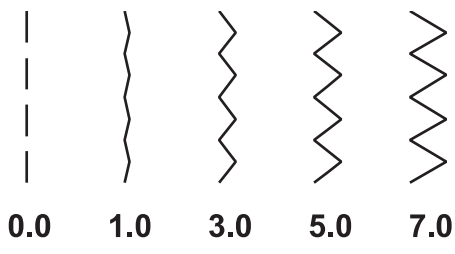
当功能选择按键设定在模样选择模式时，缝目调整按键 "+" 或 "-" 可切换十位数值 0~7。



阔度调整按键

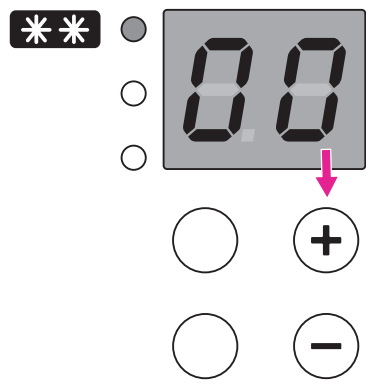
选择模样后，液晶屏幕会自动显示标准设定值。

如果需要调整阔度预设值，按下功能选择按键，进入阔度设定模式。



按下 "-" 阔度缩窄， "+" 阔度加宽。一般模样可调整的阔度范围在 "0.0-7.0" 之间，但有些模样的阔度可调整范围有限制。

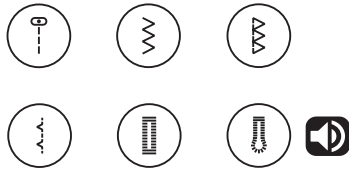
当设定在标准设定值，数字显示会闪烁 3 次。



选择模样

当功能选择按键设定在模样选择模式时，缝目调整按键 "+" 或 "-" 可切换个位数值 0~9。

如果数字超出选择，显示的数字将闪烁和发出警告音，机器无法启动。



模样快选按键

模样快选按键包含主要常用的模样。

在任何模式下都可以按下样快选按键选择常用的模样。



声音按键

机器预设按键音为开启的状态。

若要关闭按键音，长按此按键两秒，当机器发出按键音一声后，即完成设定。

若要再次开启按键音，长按此按键两秒，当机器发出按键音二声后，即完成设定。

重新开机后，机器会保留关机前的设定。

模样图表

模样名称		阔度(mm)		缝目(mm)		压布脚代号	功能		
		自动	手动	自动	手动		倒退缝	倒退缝	
一般模样	00		3.5	0.0~7.0	2.5	0.0~4.5	T	*	*
	01		0	0.0~7.0	2.5	0.0~4.5	T	*	*
	02		0	0.0~7.0	2.5	1.0~3.0	T	*	*
	03		1.0	1.0~6.0	2.5	1.0~3.0	T	*	*
	04		3.5	0.0~7.0	2.5	1.5~3.0	T	*	*
	05		5.0	0.0~7.0	2.0	0.3~1.0 1.0~4.5	T	*	*
	06		5.0	2.0~7.0	1.0	0.3~1.0 1.0~4.5	T	*	*
	07		5.0	2.5~7.0	2.5	1.0~3.0	A	*	*
	08		5.0	3.5~7.0	2.5	1.0~3.0	E	*	*
	09		5.0	2.5~7.0	2.5	1.0~3.0	T	*	*
	10		3.5	1.5~7.0	2.0	0.5~4.5	F	*	*
	11		3.5	2.5~7.0	1.0	0.5~4.5	F	*	*
	12		5.0	2.5~7.0	2.5	1.0~3.0	T	*	*
	13		7.0	2.5~7.0	2.5	1.0~3.0	A	*	*
14		5.0	2.5~7.0	2.5	1.0~3.0	A	*	*	
开扣孔模样	15		5.0	3.0~7.0	1.0	0.3~1.0	D		
	16		5.0	3.0~5.5	2.5	0.3~1.0	D		
	17		5.0	3.0~5.5	2.5	0.3~1.0	D		
	18		7.0	5.5~7.0	2.5	0.3~1.0	D		
钉钮扣模样	19		3.5	2.5~4.5	—	—	H		
织补缝模样	20		2.0	1.0~3.0	0.5	0.5~1.0	D		
密针缝模样	21		7.0	2.5~7.0	0.4	0.3~1.0	A	*	*
	22		7.0	2.5~7.0	0.4	0.3~1.0	A	*	*
	23		7.0	2.5~7.0	0.4	0.3~1.0	A	*	*
	24		7.0	2.5~7.0	0.4	0.3~1.0	A	*	*
	25		7.0	2.5~7.0	0.4	0.3~1.0	A	*	*
	26		7.0	2.5~7.0	0.4	0.3~1.0	A	*	*
	27		7.0	2.5~7.0	0.4	0.3~1.0	A	*	*
	28		7.0	2.5~7.0	0.4	0.3~1.0	A	*	*
	29		7.0	2.5~7.0	0.4	0.3~1.0	A	*	*
	30		7.0	2.5~7.0	0.4	0.3~1.0	A	*	*
	31		7.0	2.5~7.0	0.4	0.3~1.0	A	*	*
交叉缝模样	32		5.0	2.5~7.0	2.5	1.0~3.0	A	*	*
	33		4.0	3.0~7.0	1.0	1.0~3.0	A	*	*
	34		6.0	3.0~7.0	1.0	1.0~3.0	A	*	*
拼布缝模样	35		3.5	2.5~7.0	2.5	1.5~3.0	T	*	*
	36		3.5	2.5~7.0	2.5	1.5~3.0	T	*	*
	37		3.5	2.5~7.0	2.5	1.5~3.0	T	*	*
	38		4.0	2.5~7.0	2.0	1.0~4.5	T	*	*
	39		7.0	3.0~7.0	1.5	1.0~4.5	T	*	*
	40		5.0	2.5~7.0	2.0	1.0~3.0	T	*	*
	41		6.0	3.5~7.0	1.5	1.0~3.0	A	*	*
	42		5.0	2.5~7.0	2.0	1.0~3.0	A	*	*
装饰缝模样	43		7.0	2.5~7.0	2.0	1.5~3.0	T	*	*
	44		7.0	3.5~7.0	1.5	1.5~3.0	T	*	*
	45		7.0	5.0~7.0	2.0	2.0~3.0	A	*	*
	46		5.0	2.5~7.0	1.5	1.0~3.0	T	*	*
	47		5.0	2.5~7.0	2.0	1.0~3.0	T	*	*
	48		5.0	2.5~7.0	1.5	1.0~3.0	T	*	*
	49		5.0	3.0~7.0	3.0	1.5~3.0	A	*	*
	50		7.0	2.5~7.0	2.0	1.0~3.0	T	*	*

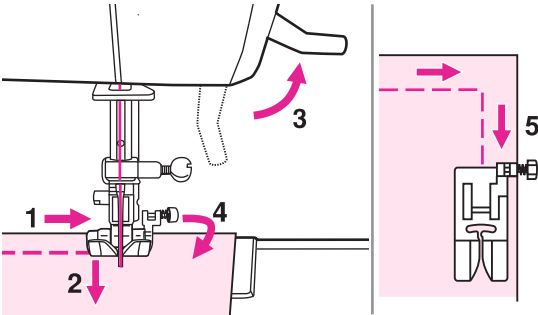
模样名称		阔度(mm)		缝目(mm)		压布脚 代号	功能		
		自动	手动	自动	手动		倒退缝	倒退缝	
装饰缝模样	51		7.0	2.5~7.0	2.5	1.5~3.0	T	*	*
	52		5.0	2.5~7.0	2.5	1.5~3.0	T	*	*
	53		7.0	2.5~7.0	1.5	1.0~3.0	A	*	*
	54		7.0	2.5~7.0	2.5	1.0~4.5	T	*	*
	55		7.0	2.5~7.0	1.5	1.0~3.0	T	*	*
	56		7.0	3.5~7.0	2.0	1.0~3.0	T	*	*
	57		7.0	3.5~7.0	1.0	1.0~3.0	A	*	*
	58		5.0	2.5~7.0	1.0	1.0~4.5	T	*	*
	59		6.0	3.5~7.0	2.0	1.5~3.0	A	*	*
	60		7.0	4.0~7.0	2.0	2.0~3.0	A	*	*
	61		5.0	2.5~7.0	2.0	2.0~3.0	A	*	*
	62		7.0	4.0~7.0	2.5	2.0~3.0	A	*	*
	63		7.0	3.0~7.0	3.0	1.0~3.0	A	*	*
	64		7.0	2.5~7.0	3.0	2.0~3.0	A	*	*
	65		7.0	3.0~7.0	2.0	1.5~3.0	A	*	*
	66		7.0	2.5~7.0	2.0	1.0~3.0	A	*	*
	67		5.0	3.5~7.0	1.0	1.0~3.0	A	*	*
	68		7.0	3.0~7.0	2.0	1.5~3.0	A	*	*
	69		6.0	4.0~7.0	2.0	2.0~3.0	A	*	*
	70		7.0	3.0~7.0	2.5	1.5~3.0	T	*	*
	71		5.5	2.5~7.0	1.5	1.0~3.0	A	*	*
	72		7.0	3.0~7.0	2.5	1.0~3.0	T	*	*
	73		7.0	2.5~7.0	2.0	1.5~3.0	T	*	*
	74		6.0	3.0~7.0	2.0	1.5~3.0	A	*	*
	75		7.0	3.5~7.0	2.5	1.5~3.0	T	*	*
	76		5.0	2.5~7.0	2.0	1.0~3.0	T	*	*
	77		5.0	2.5~7.0	2.0	1.0~3.0	T	*	*
	78		7.0	5.0~7.0	2.5	2.0~3.0	A	*	*
	79		5.0	3.0~7.0	1.5	1.0~3.0	T	*	*

实用的缝纫技巧

下面介绍可以取得良好缝制效果的各种方法。缝制时请参考这些技巧。

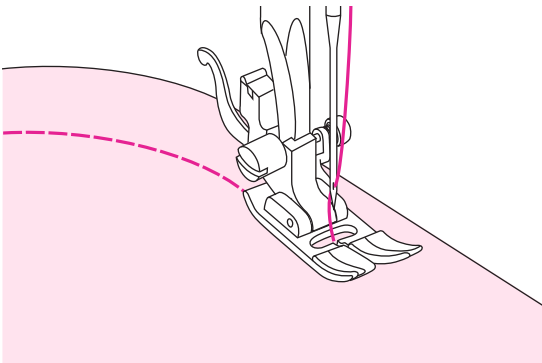
为缝纫机设置适用于正在缝制布料类型的线和针后，缝纫机会自动为所选针迹设定的上线张力、针迹长度和宽度。不过，应先试缝制一块布料，因为根据所缝制的布料和针迹类型，可能无法取得期望的效果。

试缝时，使用与缝制工作相同的布料和线，检查上线张力和针迹长度和宽度。因为效果因针迹类型和缝制布料的层数而异，所以请再与缝制工作相同的条件下进行试缝。



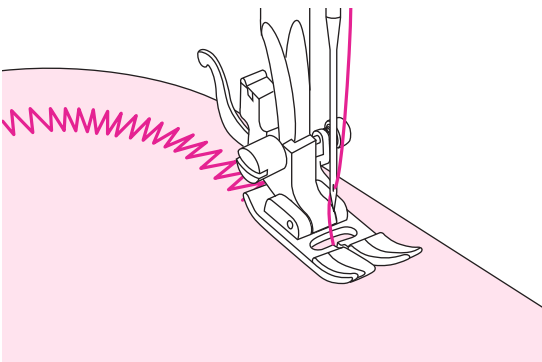
❖ 转弯缝

1. 缝纫到布料的边界时，停止下来。
2. 让车针插入布料中。
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. 放下压布脚继续缝纫。

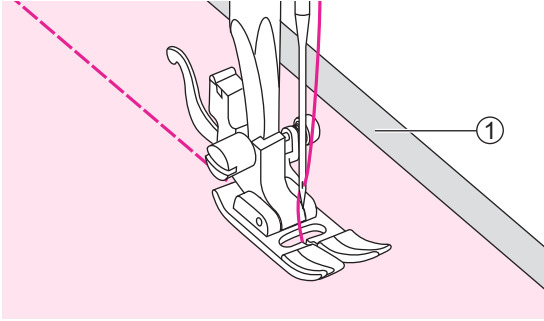


❖ 曲线缝

略微改变缝制方向，沿曲线缝制。



使用曲折针迹沿曲线缝制时，选择较短的针迹长度可以取得更好的针迹。

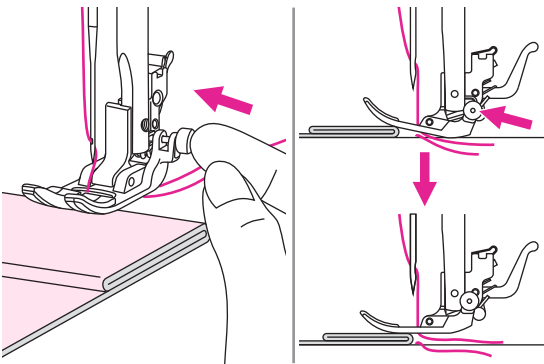


❖ 薄布缝

缝制薄布料时，针迹可能偏离或无法正确推进布料。

如果此情况发生，请在布料下面放一张薄纸或一块衬布，将其与布料一起缝制。缝制完成时，撕掉多余的纸。

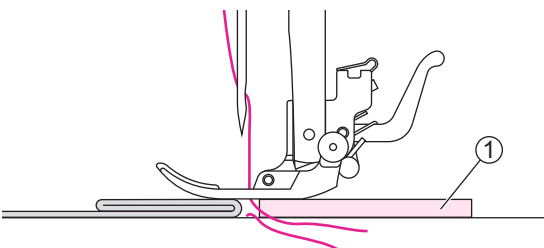
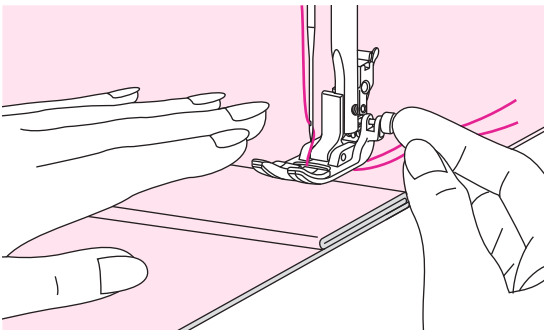
① 衬布或纸



❖ 厚布缝

从厚布料的布端开始缝纫、车缝牛仔布或布料重迭而有高低段差的情况时，可能会造成压布脚倾斜，无法顺利送布。

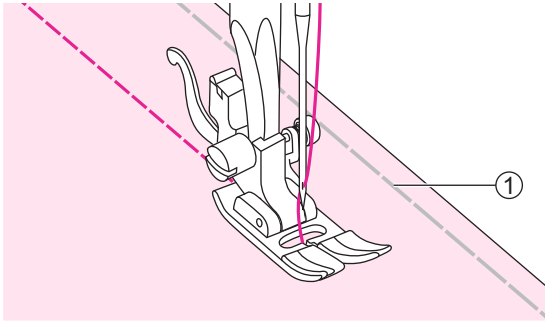
此时先让压布脚与针板呈平行状，再按住压布脚侧边的固定按键后再进行缝纫，当车缝通过高低段差的部位后，压布脚将会回复到正常的位置。



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

或是可以用手辅助推送布料，帮助车缝。

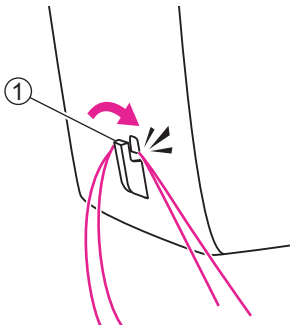
① 厚布料或纸板



❖ 缝制弹性布料

将多块布料假缝在一起，然后在不伸缩布料的情况下进行缝制。

① 假缝

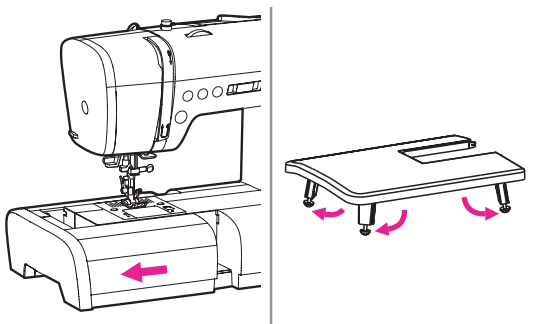


❖ 切线器

当缝纫完成后，使车针抬到最高位置，抬起压布脚，将布料拉出。

将上下线同时拉至面板左侧的切线器中，切断车线。

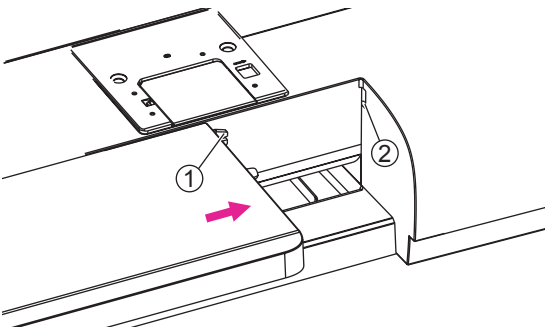
① 切线器



❖ 大辅助板的使用

握住辅助板左侧，往左边的方向拿下来。

依箭头指示方向，将大辅助板的底脚打开。



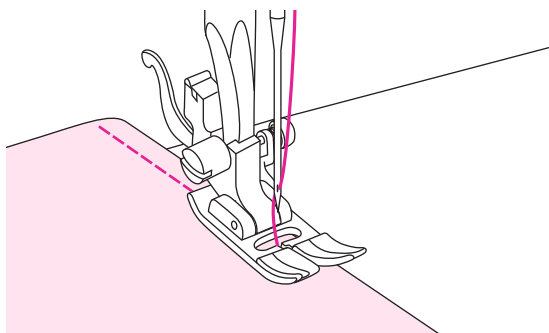
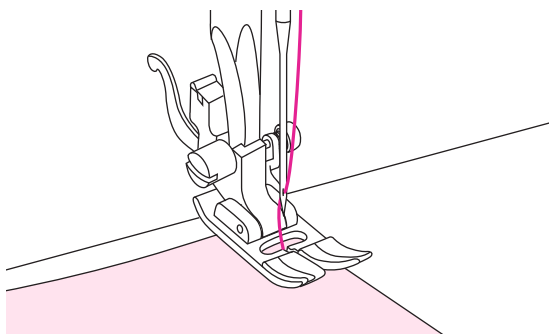
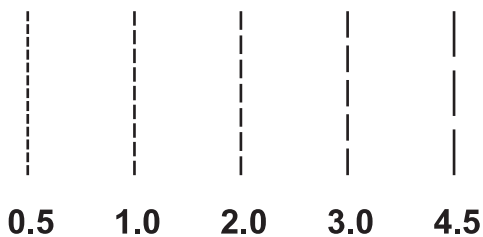
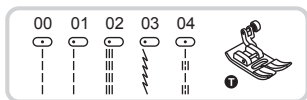
将大辅助板上的连接卡榫卡进机器上的洞孔。

大辅助板有助于加大车缝空间使车缝过程更顺畅。

① 连接卡榫

② 洞孔

直线缝



缝目按键可调整针距。调整缝目设定值“-”，针距越小，调整缝目设定值“+”，针距越大。

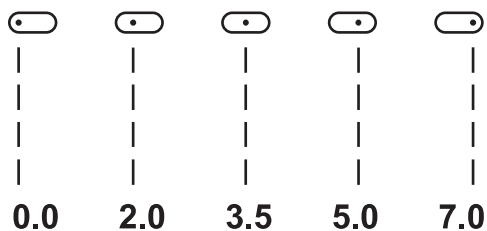
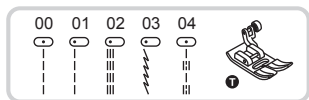
缝目应配合不同的布料厚度、车线粗细和缝纫的目的，调整至适当的长度。一般而言，缝纫较厚的布料时，需要设定较长的缝目。

车缝前，调整模样在「直线缝」的位置。

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。

放下压布脚升降杆，然后踩下脚控制器开始车缝。

调整针的位置



参照图示设定模样。

手动调整阔度，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。

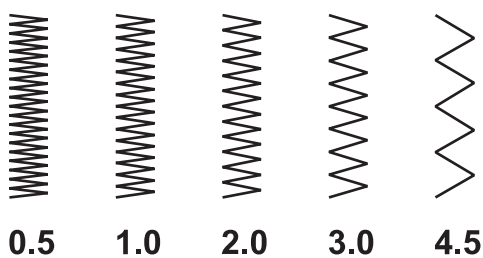
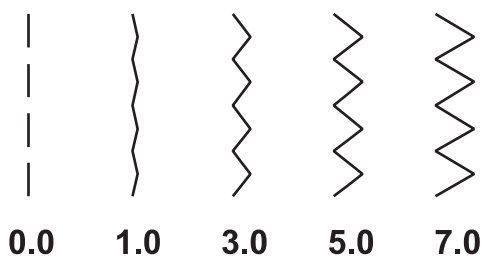
标准设定值 " 3.5 " 为中针位。

针位往右按 "+", 针位往左按 "-"。

锯齿缝



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。



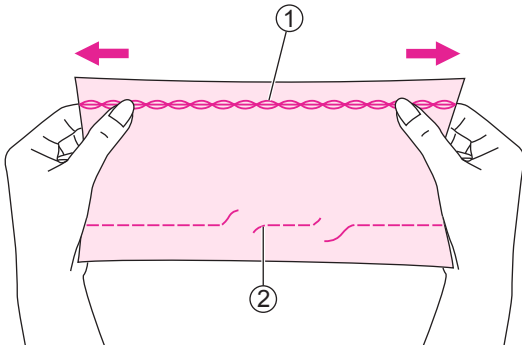
缝目设定值越接近 "0.3" 的位置则锯齿缝的针趾密度越密。

适当的锯齿缝密度一般在 "2.5" 以下的位置。

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。

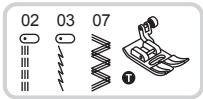
伸缩缝

伸缩缝的针迹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。



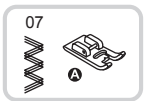
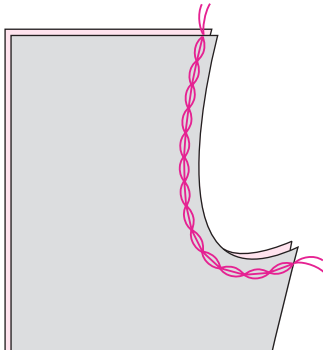
伸缩缝使用于一般布料上也是很美丽的装饰图案。

- ① 直线伸缩缝
- ② 直线缝



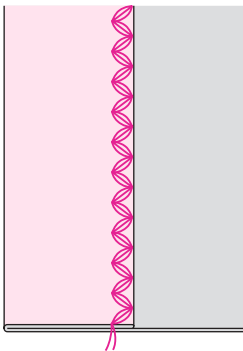
❖ 直线伸缩缝

直线伸缩缝适用于裤裆、臂部、腋下等易绽线部位的接合。



❖ 锯齿伸缩缝

锯齿伸缩缝可用于衬底的修饰或结实的布料上。



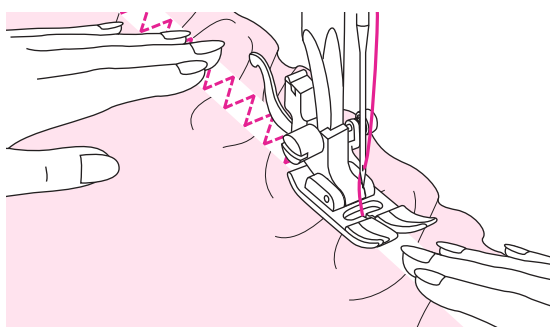
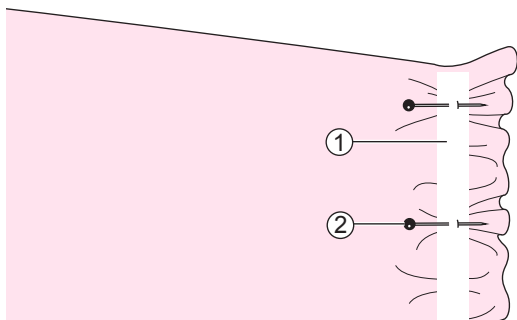
缝制伸缩布料和松紧带

当将松紧带安装到衣服的袖口或腰部时，完成的尺寸将是拉直的松紧带尺寸。因此，使用的松紧带长度必须合适。



将松紧带别到布料的几个点处，确保松紧带在布料上的位置均匀。

- ① 松紧带
- ② 销钉

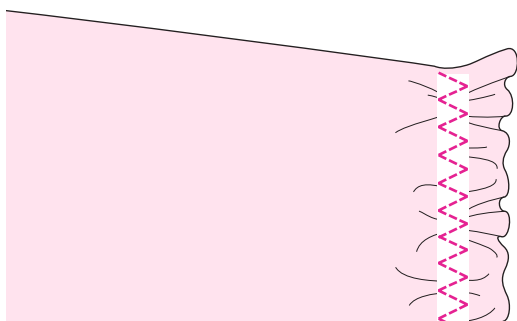


拉直松紧带使其与布料长度相同，同时将松紧带缝到布料上。

用左手拉压脚后面的布料，同时用右手拉压脚前面最近销钉处的布料。

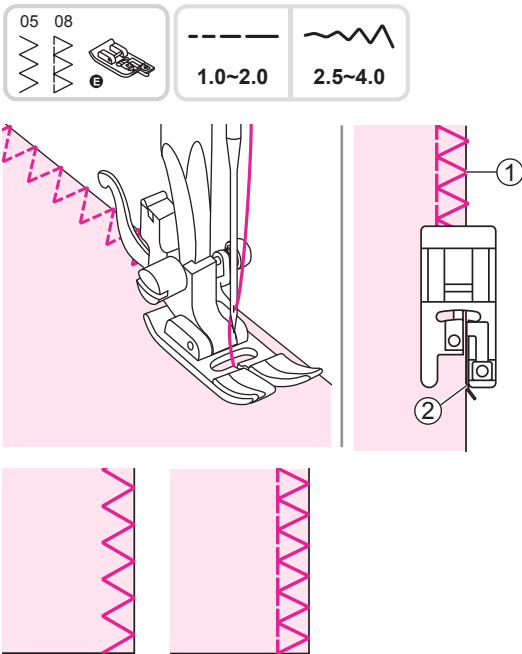
注意：

缝制时，注意不要让针碰到任何销钉，否则可能会导致弯针或断针。



布边缝

沿着布料裁剪过的边缘缝纫布边缝模样，可预防布料磨损。

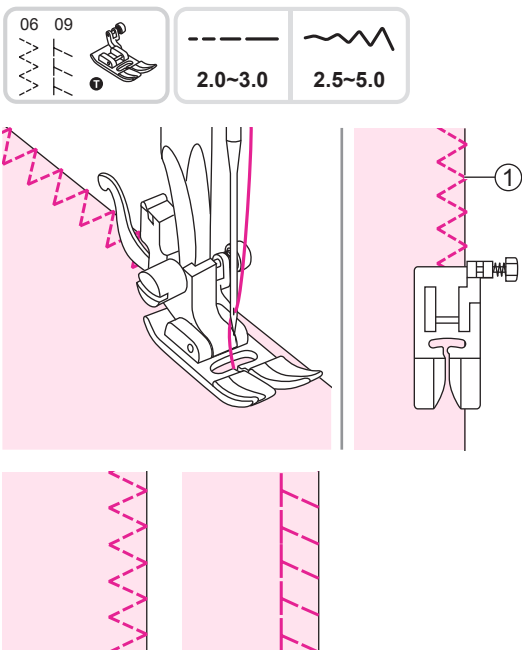


❖ 使用布边缝压布脚

更换布边缝压布脚。

模样右边的车线必须复盖过布料的边缘；将布料边缘沿着压布脚上的导引器送布缝纫即可。

- ① 落针点
- ② 导引器



❖ 使用万能压布脚

更换万能压布脚。

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

- ① 落针点

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。



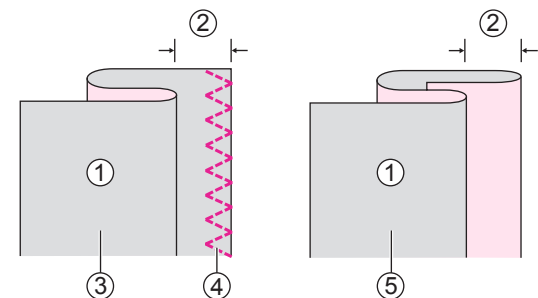
10: 适用于较厚实的布料。

11: 适用于针织布料。

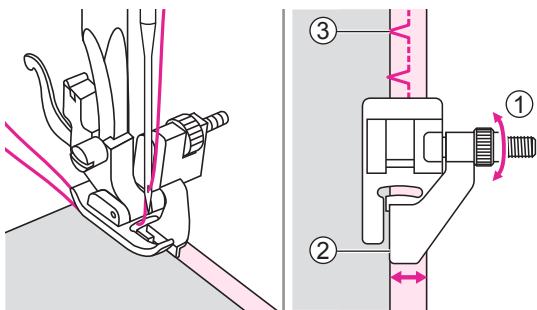
注意：

使用暗针缝（盲缝）前，请先缝纫测试。

将布料折迭后使反面朝上。



- ① 反面
- ② 5mm
- ③ 厚重的布料
- ④ 布边缘
- ⑤ 轻薄 / 中等的布料

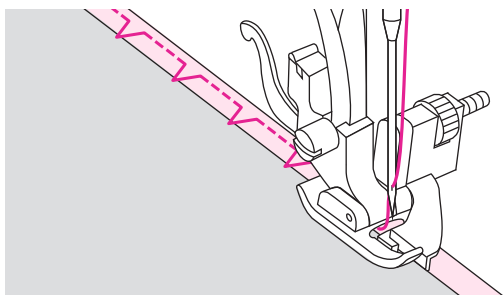


将布料放在压布脚下，朝向自己方向转动手轮，直到车针下降至最低点，模样的最左针趾必须正好缝纫在对折的布料，否则请调整阔度。

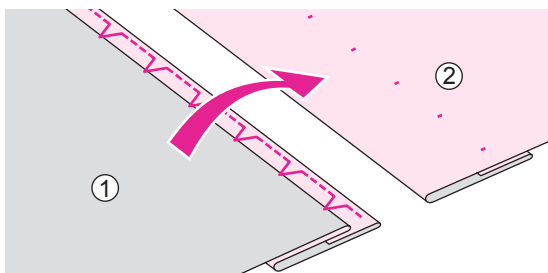
转动暗针缝压布脚的阔度调节钮，导引杆会随着的调节而左右移动，使导引杆正好抵住对折的布料。

- ① 阔度调节钮
- ② 导引杆
- ③ 落针点

小心地顺着导引杆边缘推送布料慢速缝纫。



缝纫后将布料翻回正面即可。

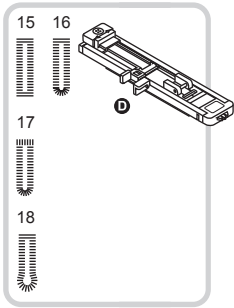


- ① 反面
- ② 正面

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。



15: 适用于较薄或中等厚度的布料。

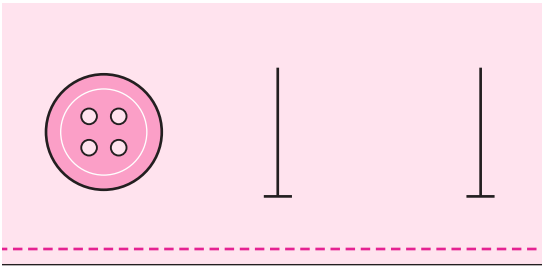
16: 适用于较薄或中等厚度的布料上开水平式的钮扣孔。

17: 适用于厚的布料。

18: 适用于厚的外套或皮质布料。

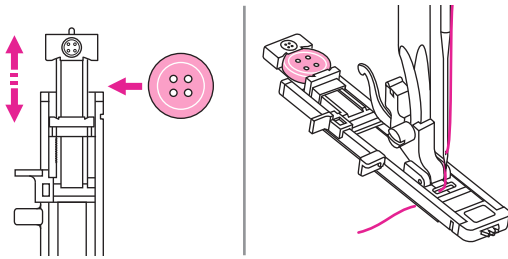
注意：

正式缝纫前，请先用一块与正式缝纫时相同的布料试缝。



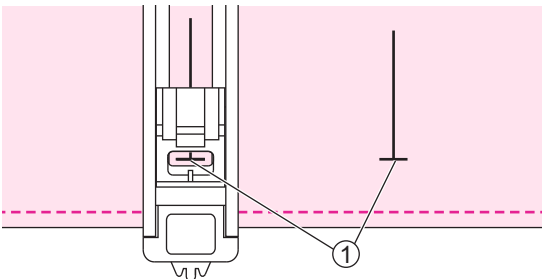
请先在布料上，开立钮扣孔的位置做记号。

开钮扣孔缝的最大长度约为 3cm。(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。

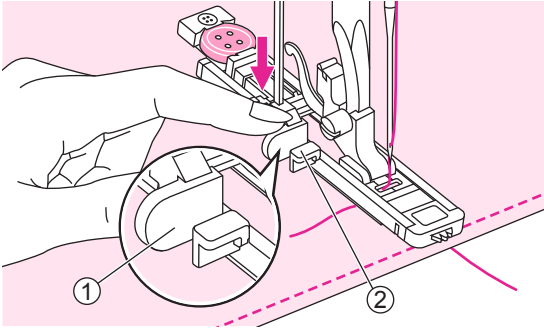


依布料的种类及钮扣孔的功能，选择适当的钮扣孔模样，并调整适当的设定值。

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。

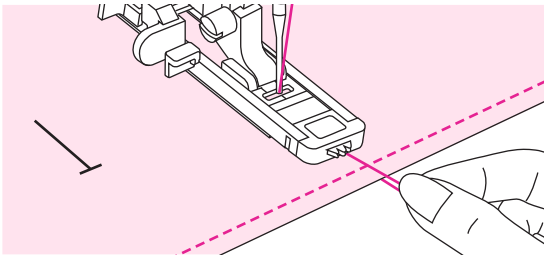
建议在放下压布脚前，请先用左手顶住压布脚前端，再用右手放下压布脚升降杆，可避免缝纫后的钮扣孔左右不均。

① 起始点



将开扣孔杆往下拉到底，并置于压布脚推杆后方轻轻顶住。

- ① 开扣孔杆
- ② 压布脚推杆

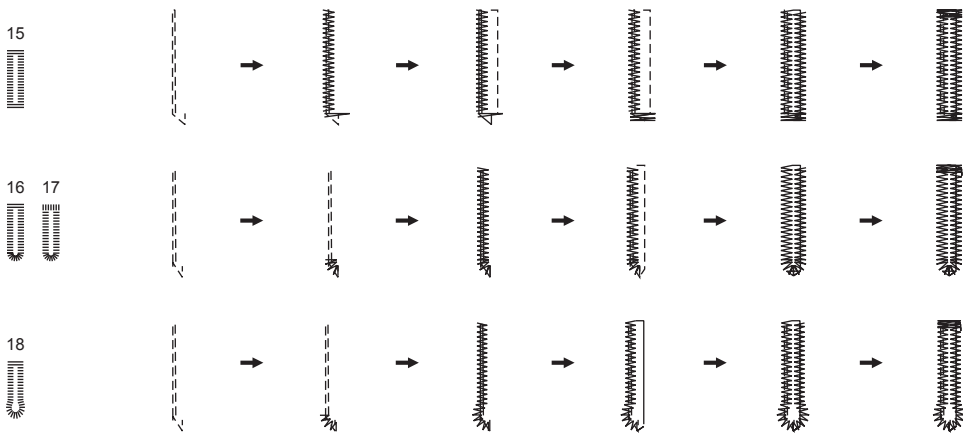


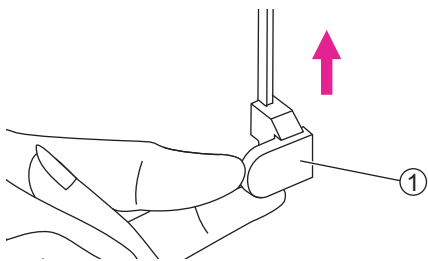
请用手拉住上线与下线头，再启动缝纫机开始缝纫。

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。

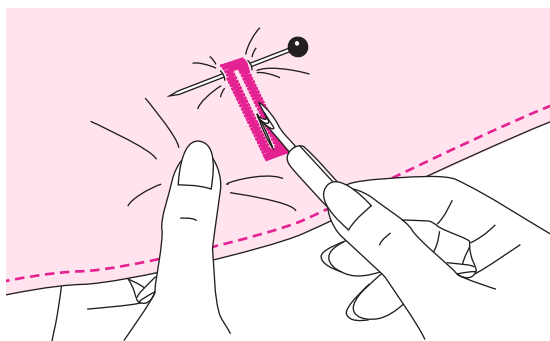
* 缝纫机会依序自动将钮扣孔缝纫完整。





当钮扣孔缝纫完整后，请将布料移到下一个缝纫位置，依据之前的步骤继续缝纫其他钮扣孔，待全部缝纫完成后，请将开钮扣孔杆完全收起。

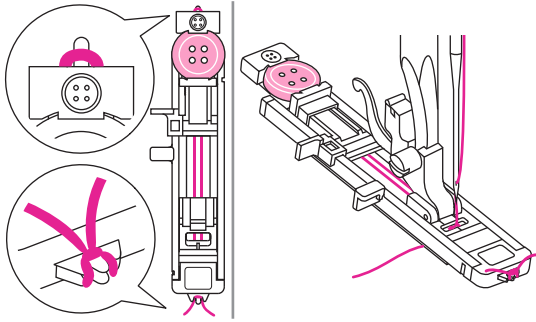
① 开扣孔杆



请先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：

当使用扣眼刀割开扣眼时，请勿将手放在拆线刀的切割路径前。否则，可能会因为拆线刀滑开而导致受伤。



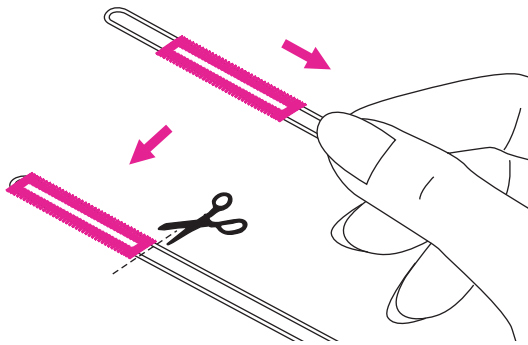
❖ 在伸缩布料上开纽扣孔

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缝纫。

缝纫完成后，请将棉绳完全隐藏在针趾中，并将多余的棉绳剪断，再使用扣眼刀将纽扣孔切开。

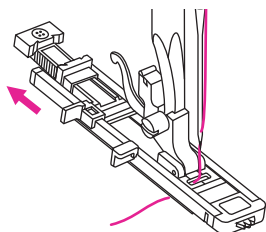
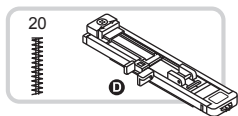


🔴 注意：

在伸缩布料开扣孔时，建议在缝纫的布料下面垫一层衬布，可使缝纫更平顺。

重止缝

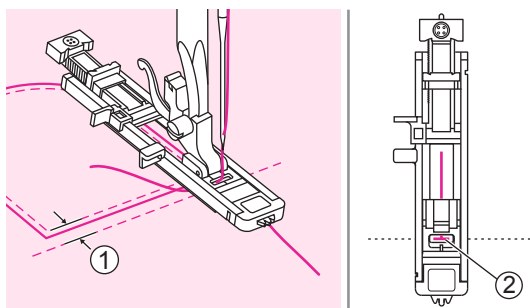
重止缝，是用于补强容易被拉扯的地方，例如像是口袋的四周和开口处等。



拉出压布脚后方的平板台，并设定想要的缝纫长度，调整阔度及缝目的设定值。

安装一步骤开钮扣孔压布脚。

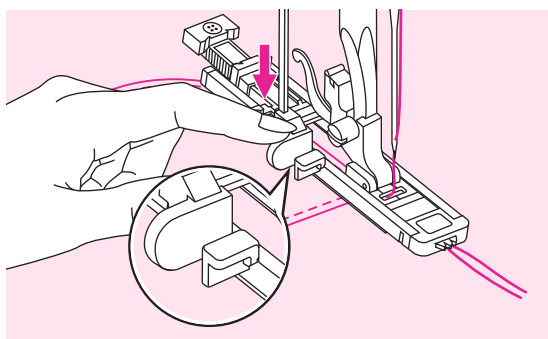
将线从压布脚底下穿过。



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 2mm 的位置，并放下压布脚杆。

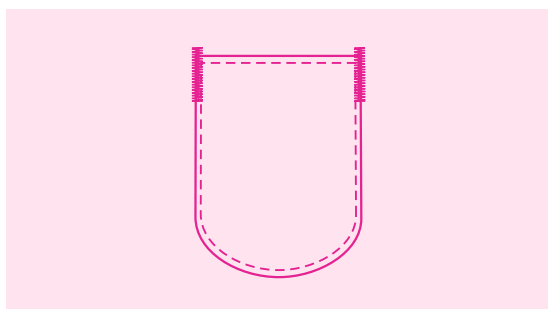
① 2mm

② 起点



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。

请用手拉住上线与下线头，再启动缝纫机开始缝纫。



缝纫机会如图所示，依步骤将重止缝缝纫完整。

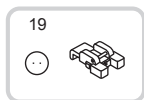
利用重止缝，缝纫口袋开端的范例。

注意：

建议在缝纫的布料下面垫一层衬布，可使缝纫更平顺。

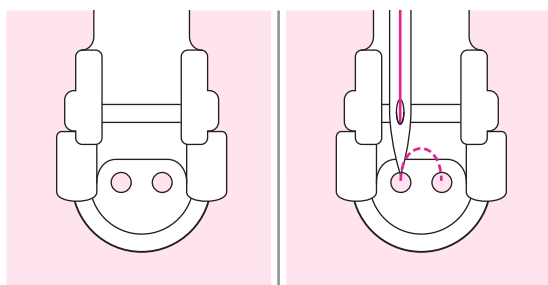
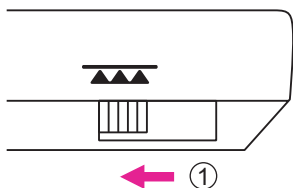
钉钮扣缝

钮扣可以用缝纫机缝制。可以安装带 2 个孔或 4 个孔的钮扣。



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

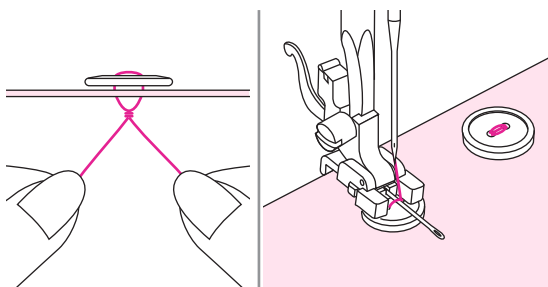
① 降下的位置



将钮扣放置在布料上，再放到压布脚底下，降下压布脚杆。

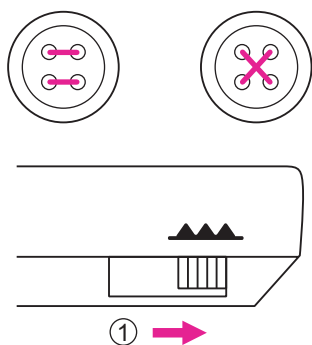
选择锯齿缝模样，再依钮扣两孔之间的距离调整针迹宽度。

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。



先按下补针缝按键原地补针后，再开始慢速缝纫数针后，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缝纫钮扣，可使钮扣与布料间保留适当的松度。



缝纫 4 个孔的钮扣时，先缝纫两个孔，结束后再缝纫另外的两个孔。

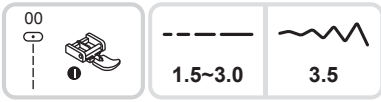
➡ 注意：

结束钉钮扣缝纫后，将送布齿升降调节杆复原到升起的位置。

① 升起的位置

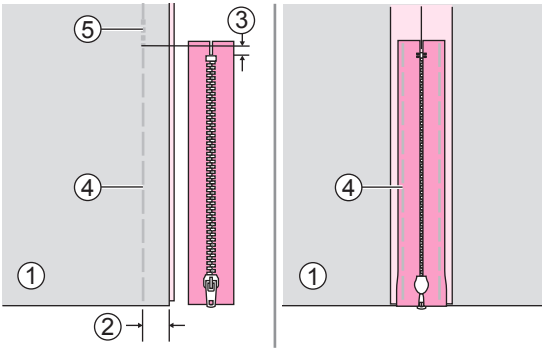
拉链缝

此压布脚可使用在车缝拉炼二侧，压布脚侧边可作引导之用，可确保进行直线车缝。



⚠ 注意：

拉炼缝压布脚只适用于基点位置为 "3.5" 的中直线模样，并用手回转手轮一圈，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。



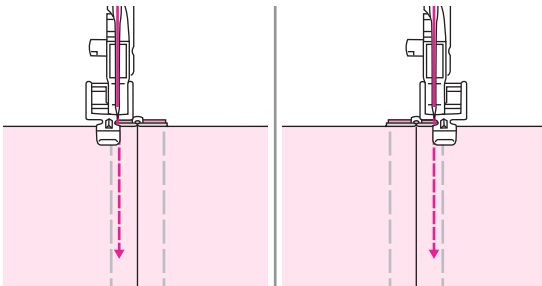
❖ 镶拉炼（中心位置应用）

将布料的正面向内对折，在缝份 2cm 处车上假缝，距离开口底端 5mm 的地方倒退缝加强固定。

缝纫假缝线时，距离缝目到最大值，上线张力设定在 2 以下，以方便拆除。

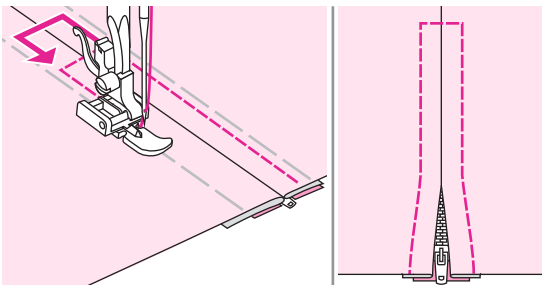
将布料缝合时预留的部份摊开后压平，并缝纫直线把拉炼固定在中间。

- ① 反面
- ② 2cm
- ③ 5mm
- ④ 假缝
- ⑤ 倒退缝



若从左侧开始缝纫，需将拉炼压布脚固定在右侧脚胫上。

若从右侧开始缝纫，需将拉炼压布脚固定在左侧脚胫上。



由顶端沿着拉炼边缘大约 1cm，开始缝纫，完成后拆掉假缝烫平。

➡ 注意：

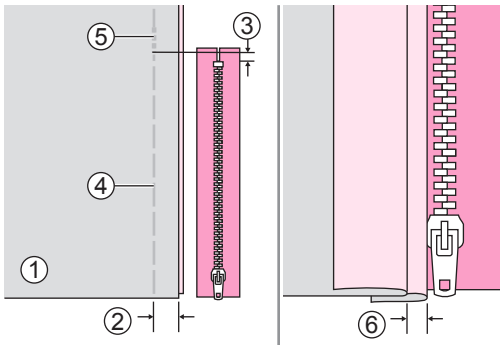
缝纫时，请确认车针不会碰撞到拉炼。否则可能会导致车针弯曲或折断。

❖ 镶拉炼（侧边位置应用）

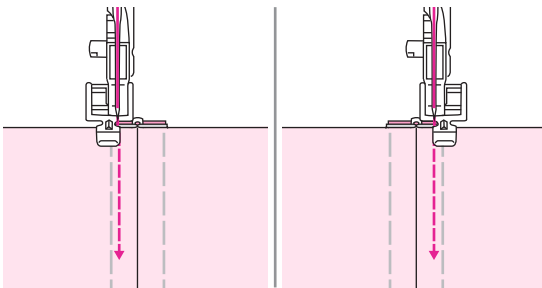
将布料的正面向内对折，在缝份 2cm 处车上假缝，距开口底端 5mm 的地方倒退缝加强固定。

缝纫假缝线时，距离缝目到最大值，上线张力设定在 2 以下，以方便拆除。

将布料的缝合时预留的部分摊开压平，反面的布料紧贴着拉炼的锯齿，而正面布料的折边沿着拉链锯齿保持 3mm 的缝纫空间。



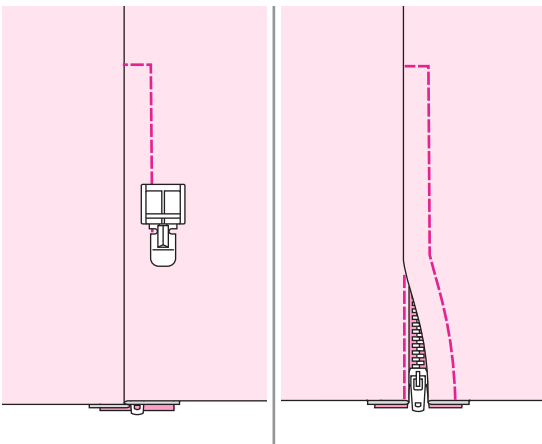
- ① 反面
- ② 2cm
- ③ 5mm
- ④ 假缝
- ⑤ 倒退缝
- ⑥ 3mm



若从左侧开始缝纫，需将拉炼压布脚固定在右侧脚跟上。

若从右侧开始缝纫，需将拉炼压布脚固定在左侧脚跟上。

由缝纫加强处开始缝纫，并车缝在缝份 3mm 的中央。缝纫至拉炼顶端 5cm 处停止缝纫，让针插在布上，抬起压布脚，并将拉炼拉至底端，再继续缝纫。

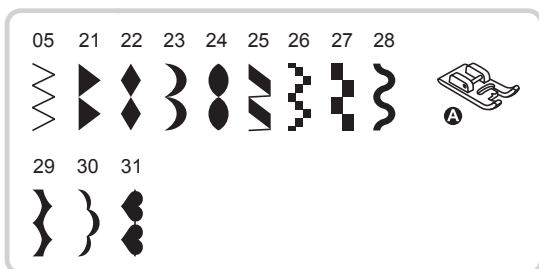


从布料接合处的右边边缘大约 1cm，先在拉炼底部横段的部份，作补强的动作，再旋转布料 90 度，继续车缝。

缝纫至拉炼顶端 5cm 处停止车缝，让针插在布上，抬起压布脚，并将拉炼拉至底端，再继续车缝完成，拆除假缝。

密针缝

使用密针缝压布脚，缝纫装饰模样。

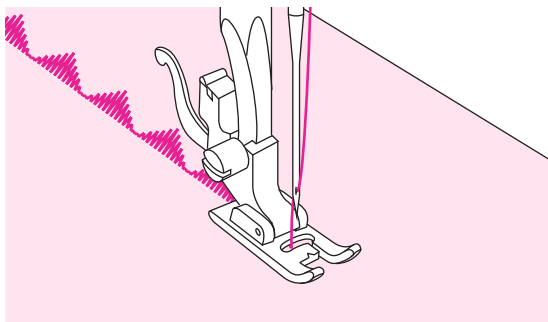


此压布脚底部的凹槽可引导缝纫，让缝目紧密的模样容易缝纫，甚至方便送布。

调整缝目和阔度的设定值后，利用一些布料，先试缝调整后的模样。

注意：

当缝纫的布料非常薄时，建议在布的下面加衬布一起缝纫，缝纫效果会比较好。



皱折缝

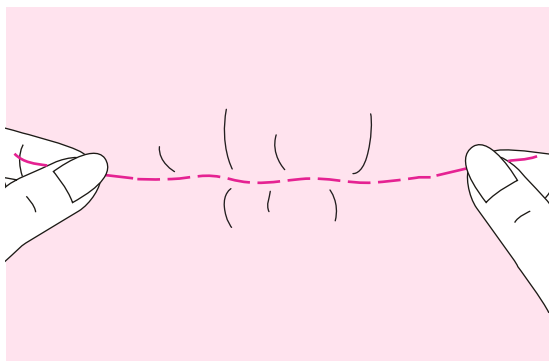
适合用在衣物加工或是家庭装饰使用。使用压布脚时，建议使用薄到中厚的布料。



放松上线张力，以便让底线位于布的下面。

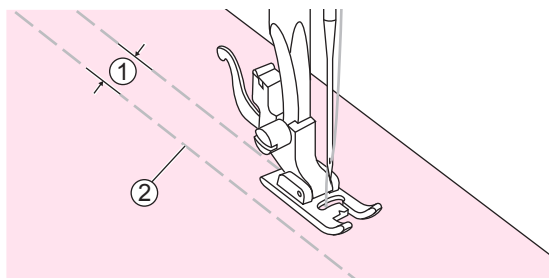
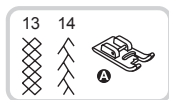
缝制单排（或多排）直线针迹。

拉底线，使布形成皱褶。



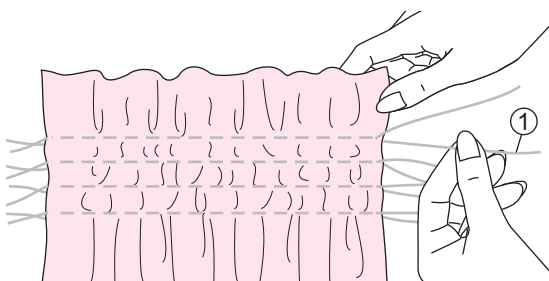
皱折装饰缝

在布料的皱折处缝纫或刺绣装饰性的模样，就称为“皱折装饰缝”。此花样经常用来装饰在短上衣或袖口的前方。皱折装饰缝可增加布料的纹理和弹性。



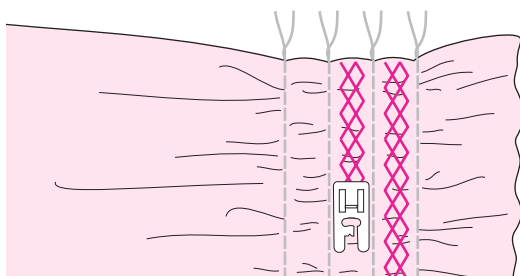
调整缝目到最大值，上线张力设定在 2 以下。使用万能压布脚，缝纫数条间隔为 1cm 的假缝。

- ① 1cm
- ② 假缝

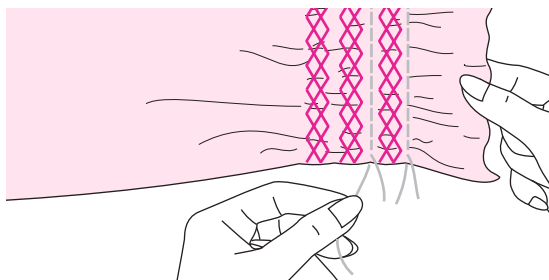


先将布的一端上下线打结。
在另一端抽拉底线，平均分布皱折后固定。

- ① 底线

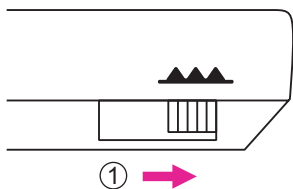
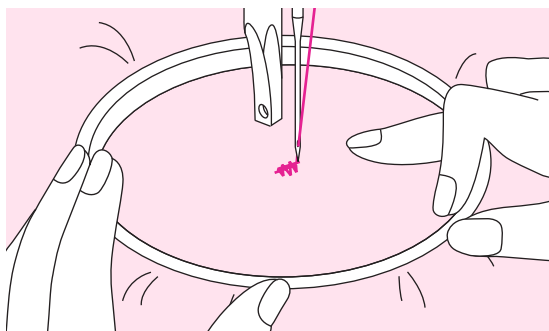
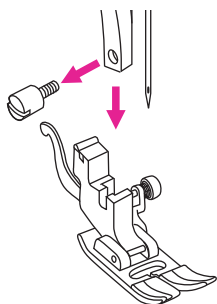
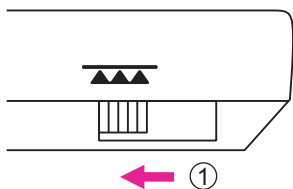


将上线张力调整为“4”，在假缝的间隔中，缝纫装饰模样。



将假缝拉除。

织补缝和刺绣缝



❖ 绣字、绣花前的准备

* 刺绣框是选购品，不包含在附件当中。

将送布齿升降调节杆调到降下的位置，可降下送布齿。

① 降下的位置

拆下压布脚与压布脚胫。

在布料的正面画上需要的文字或图案。

将刺绣框内的布料撑开绷紧。

将布料放在车针的下方，确认压布脚杆已放下。

将手轮朝自己的方向转动，勾取底线到布料上。
在刺绣的起始位置上密缝数针。

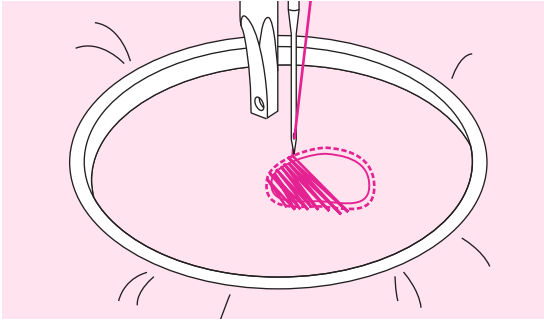
以双手的拇指与食指握住刺绣框，小心控制车缝速度及布料的移动。

➡ 注意：

请让手指远离移动部件，尤其要远离针。

当你结束缝纫工作，请将送布齿升降调节杆复原到升起的位置。

① 升起的位置



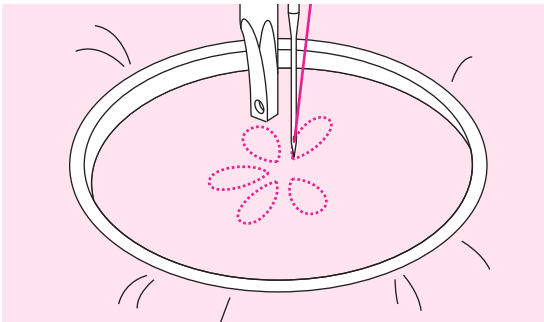
❖ 织补缝

缝纫时先围绕洞孔的边缘缝纫一圈（先固定破洞边缘）左右连续不断送布缝纫，所缝纫的线段，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缝纫，可变更布的方向（将布旋转 90 度）交迭缝纫，使织补后的牢固效果更好。

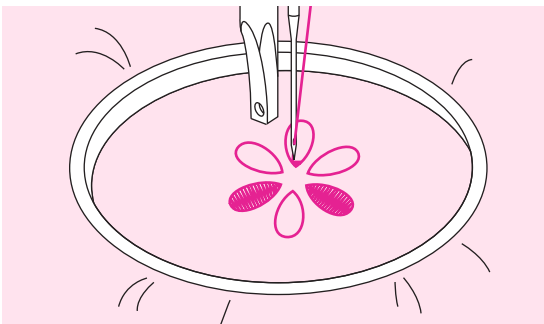
➔ 注意：

进行织补缝时，布料的移动是由操作者所控制，控制缝纫的速度和移动布料是必须相互配合。



❖ 刺绣缝（花样）

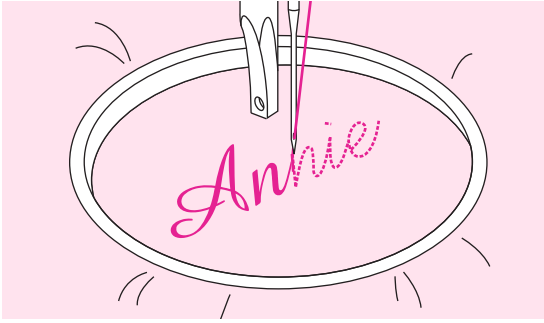
移动刺绣框，沿着图案的轮廓线以相同的速度连续车缝。



在车缝填满图案的轮廓线时，需维持一定的线段间隙。

刺绣框移动的速度，可决定缝目的长短，移动快，针目较长；移动慢，针目较短。

最后密缝数针，加强固定。



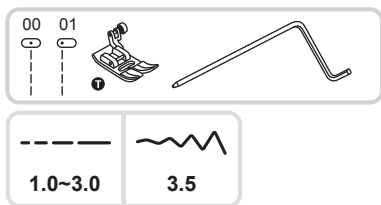
❖ 刺绣缝（字母组合）

缓慢地移动刺绣框，沿着字型以相同的速度连续车缝。

最后密缝数针，加强固定。

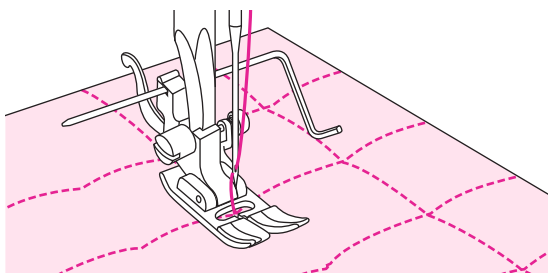
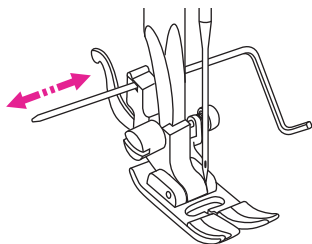
拼布缝

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

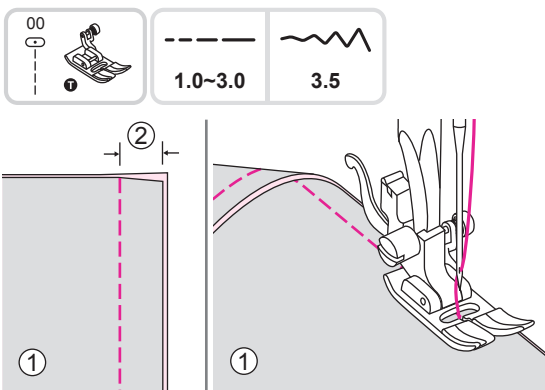


❖ 安装平行线导引器

如图，将平行线导引器插入压布脚胫的凹槽中，
并调整导引器的左右位置，对齐缝距间隔。



先车缝第一条，再将平行线导引器对齐之前所车缝的
线条，即可连续车缝出等距离的平行直线。

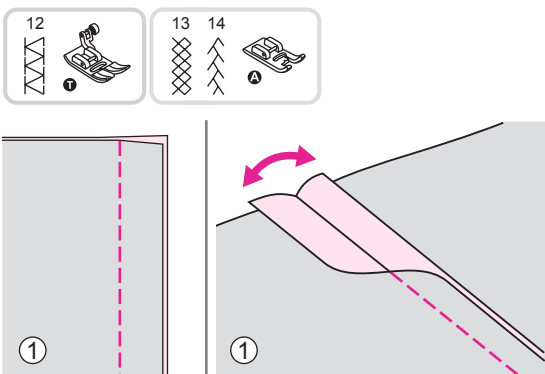


❖ 接合布料

将两块布的正面相对，并向右侧边靠齐，在布边距离 5mm 的位置车缝直线。

车缝时，请将布料的边缘靠齐压布脚的右侧缘靠。

- ① 反面
- ② 5mm

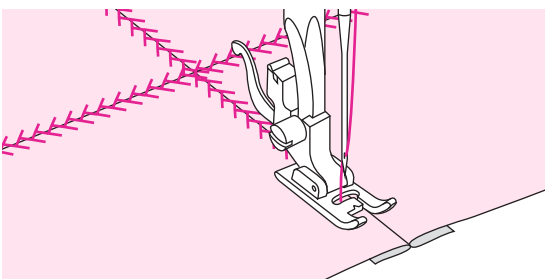


❖ 拼布装饰缝

将两块布料正面相对，在布料的背面距离布边约 1cm 的地方，以直线缝将布料车缝在一起。

将缝份向左右展开并用熨斗烫平。

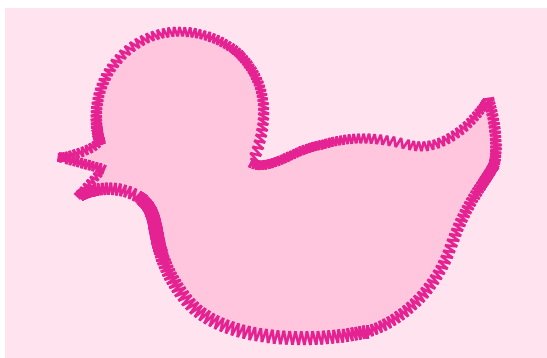
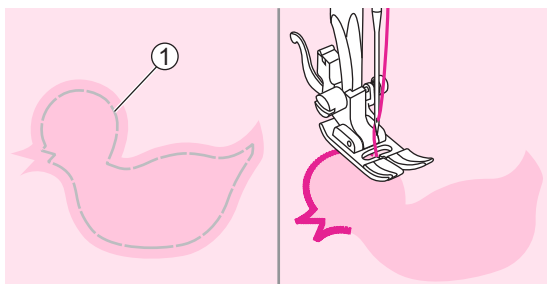
- ① 反面



将缝合后的拼布正面朝上，以先前的缝合线为中心点，再车缝上装饰缝模样。

贴布绣

将不同的布料剪成某种形状，将它作为装饰可创造出绣花效果。



将裁剪的设计造型假缝在布料上。

沿着裁剪的造型周围仔细缝制曲折针迹。

① 假缝

修剪掉针迹外面多余的布料。

根据需要，拆除假缝。

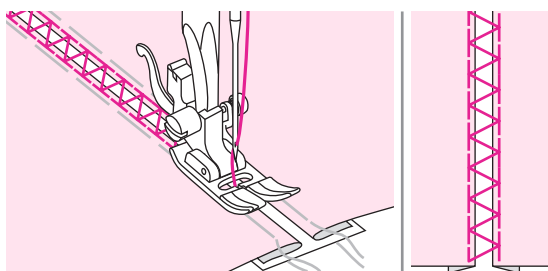
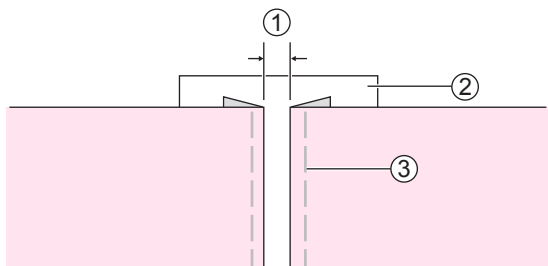
接合缝

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。



将布边缝份反折，在下方垫一张衬纸，布与布之间以 4mm 的间隔，假缝在衬纸上。

- ① 4mm
- ② 衬纸
- ③ 假缝

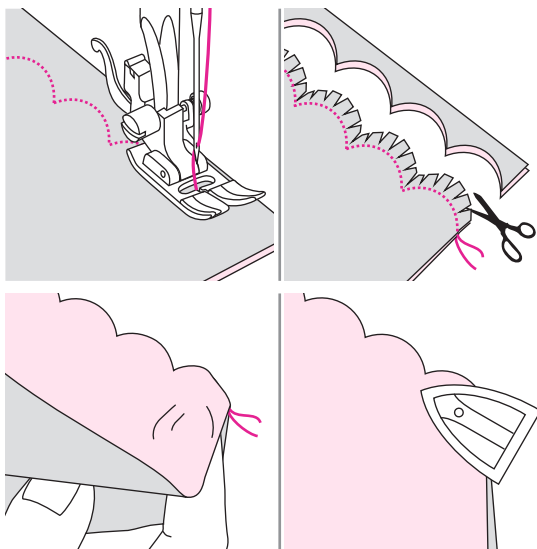


从布料的正面以间隔的中央为中心点开始车缝。模样的针趾必须隔空横过两侧的布边，车缝在布料上，否则请调整阔度的设定值。

车缝结束后，再将衬纸移除。

贝壳缝

这种行进时，形状如同波浪般的针趾花样，就称为贝壳缝。可适用于上衣的衣领、手帕及围巾的边缘，或是用于强调布边的装饰。

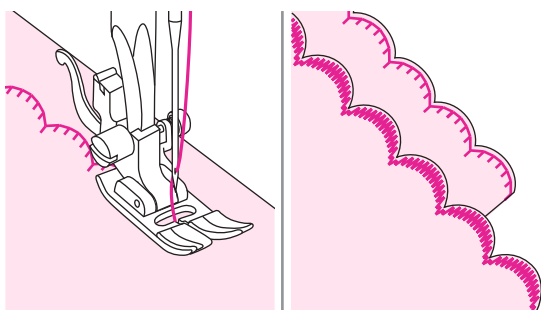


❖ 贝壳边缝

将两块布料正面相对，沿着布料背面的边缘缝纫。

在贝壳花样的边缘预留约 3mm 的缝料，沿着缝料裁剪成贝壳的形状，再将缝料剪成锯齿状。裁剪时请小心不要裁到缝纫线。

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

沿着布料边缘缝纫贝壳边装饰缝，缝纫时的针趾不能超过布边。

可以在布料上一层浆，用熨斗烫平后再缝纫，以达到最佳的缝纫效果。

沿着花样边缘裁剪，裁剪时请小心不要裁到花样。

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

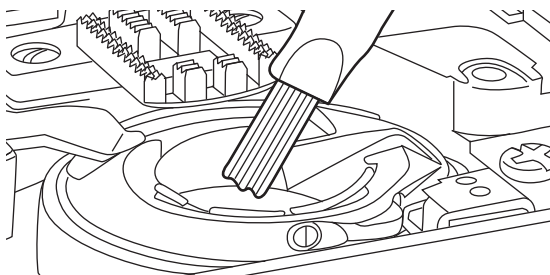
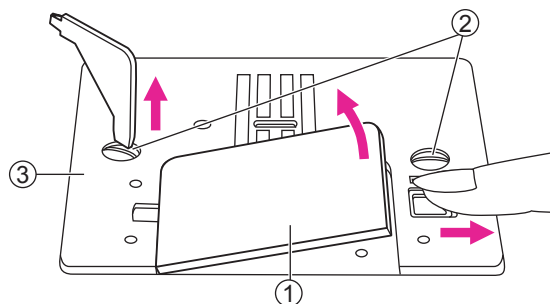
如果梭盘内聚集过多的绵屑，将会引起底线的张力不稳定和缝纫功能不良，必要时定期的检查并清洁梭盘。

拆下车针，压布脚与压布脚胫。

取出针板盖与梭子。

利用附属品的螺丝起子，松开针板固定螺丝并取下针板。

- ① 针板盖
- ② 螺丝
- ③ 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。

❖ 清洁萤幕

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。

不能使用任何有溶解力的去污剂。

故障排除查检表

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。	8
	2. 上线太紧。	2. 放松上线张力。	16
	3. 选用的针和线的材质不配合。	3. 选用适合的针与线。	12
	4. 针未正确装好。	4. 重新将针装好。	11
	5. 上线打结或缠住。	5. 取出打结或缠住的线。	8
	6. 针弯曲不良或过钝。	6. 更换新针。	11
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。	7
	2. 下线（梭子）未正确装好。	2. 重新将下线（梭子）正确穿好。	7
跳针	1. 针未正确装好。	1. 重新将针装好。	11
	2. 针弯曲不良或过钝。	2. 更换新针。	11
	3. 使用的车针尺寸错误。	3. 选用适合车线与布料的的车针。	12
	4. 压布脚安装不正确。	4. 配合模样安装正确的压布脚。	14
	5. 上线未正确穿好。	5. 上线重新正确穿好。	8
针断裂	1. 针弯曲不良或过钝。	1. 更换新针。	11
	2. 针未正确装好。	2. 重新将针装好。	11
	3. 使用的车针尺寸错误。	3. 选用适合车线与布料的的车针。	12
	4. 压布脚安装不正确。	4. 配合模样安装正确的压布脚。	-
	5. 车针的螺丝没锁紧。	5. 使用螺丝起子，将螺丝锁紧固定。	11
	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。	-
	7. 上线太紧。	7. 放松上线张力。	16
脱线	1. 上线未正确穿好。	1. 上线重新正确穿好。	8
	2. 下线（梭子）未正确装好。	2. 重新将下线（梭子）正确穿好。	7
	3. 布、针、线的组合不恰当。	3. 选用适合车线与布料的的车针。	12
	4. 上线太紧或太松。	4. 调整适当的上线张力数值。	16
车线纠结或皱折	1. 使用的车针尺寸错误。	1. 选用适合车线与布料的的车针。	12
	2. 缝纫薄布料时，针趾过粗。	2. 调整适当的缝目设定值。	24
	3. 上线太紧。	3. 放松上线张力。	16

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。	16
	2. 上线未正确穿好。	2. 上线重新正确穿好。	8
	3. 布、针、线的组合不恰当。	3. 选用适合的针与线。	12
	4. 缝纫布料时，针趾过长。	4. 调整适当的缝目设定值。	24
	5. 缝纫布料时起皱折。	5. 于布料底下加布衬缝纫。	30
缝纫的模样变形	1. 选用的压布脚与缝纫的模样不配合。	1. 配合模样安装正确的压布脚。	-
	2. 线的张力不正确。	2. 调整适当的张力数值。	16
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。	54
	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送布齿上。	1. 清洁梭盘与送布齿。	54
	2. 针弯曲不良或过钝。	2. 更换新针。	11
	3. 开启电源时，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。	54
	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。	12
	2. 梭子穿线不正确。	2. 取出梭子重新穿线并正确安装。	7
	3. 布料受拉扯。	3. 缝纫时请勿拉扯布料，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。	3
	2. 压布脚拉杆未抬起。	2. 抬起压布脚拉杆。	13
	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。	3

