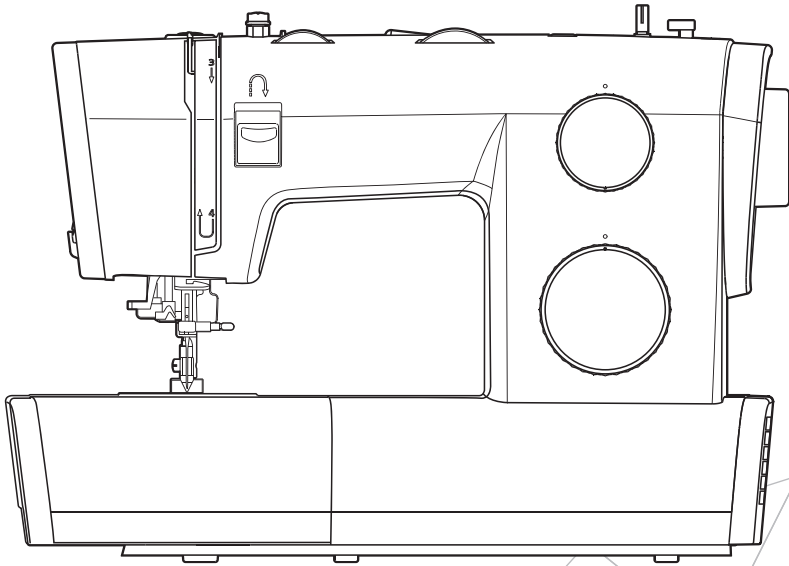




# 使用说明书





# 重要安全注意事项

使用电器时，务必遵循下列基本安全警告：

使用本缝纫机前请先阅读所有说明。

**危险** - 为了防止触电的发生，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，请先从插座上拔下电源插头。

**警告** - 为了防止灼伤、火灾、触电或伤害的发生，务必遵循以下要点：

1. 使用缝纫机前请详阅本说明书。
2. 将说明书放置在靠近缝纫机的适当位置，如果将缝纫机交给其他人使用，说明书也要一并提供。
3. 只能在干燥的地方使用缝纫机。
4. 切勿让儿童与老人在无人监督时使用本机，因为他们可能无法评估危险。
5. 8 岁以上的儿童，以及身体感官、精神能力不足，或缺乏使用经验及知识的人员，如果在受到安全的使用方法教导或监督，了解缝纫机的操作风险后，则可以使用本缝纫机。
6. 不要让儿童玩耍缝纫机。
7. 不要让儿童在无人监督时进行清洁与使用者维修。
8. 准备调整机器任何部位前（换针、引底线、更换压脚等...），请先将缝纫机电源关闭。
9. 为了避免电源开启发生危险，当没有使用时须将电源插头拔除。
10. 当进行缝纫机维修调整时（加润滑油、清洁），务必拔去电源插头。
11. 请勿在潮湿的情况或地点使用。
12. 请握住插头将电源线拔离插孔，切勿直接拉扯电源线将插头拔下。
13. 如果 LED 灯损坏，必须由制造商、授权经销商或合格电工人员更换，以避免发生危险。
14. 请勿在脚踏板上放置任何物品。
15. 请务必保持缝纫机及脚踏板的通风口畅通及清洁，不要堆积任何灰尘、碎布、杂物。
16. 本机器必须与特定的脚踏板一起使用，以避免发生危险。如果脚踏板损坏，必须由制造商、授权经销商或合格电工人员更换。
17. 脚踏控制器的电源线无法更换。如果电源线损坏，则必须丢弃脚踏控制器。
18. 在正常的操作之下噪音值是小于 80dB(A)。
19. 请勿将电器当成一般垃圾丢弃，必需单独回收处理。

20. 回收相关讯息，请与当地政府相关单位联系。
21. 如果将电器丢弃在垃圾掩埋场或垃圾场中，有害物质可能会泄漏到地下水中并进入食物链，损害健康。
22. 在汰换新旧设备时，经销商有法律义务免费收回旧设备进行处理。
23. 本缝纫机不适合精神状况不佳或是缺乏使用缝纫机经验与知识的人使用（包括儿童），除非有人对他们进行安全的使用方法教导或监督，了解操作的风险。（欧洲以外地区）。
24. 请监督儿童勿将缝纫机当玩具玩耍（欧洲以外地区）。

## 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。

要搬移缝纫机，请一只手握住把手，并用另一只手支撑缝纫机。

# 目录

## 机器介绍

各部位名称 .....	2
机器正面 .....	2
车针部位 .....	2
机器背面 .....	2
配件品名称 .....	3
标准配件 .....	3
选购配件 .....	3
机器的启动方法 .....	4
极性插头 .....	4
脚踏板 .....	4

## 机器设置

补助板的使用 .....	6
二段式压脚杆 .....	6
自由臂 .....	6
扩展台的使用 .....	7
压棒压力调整钮 .....	7
卷底线的方法 .....	8
装梭芯的方法 .....	10
穿面线的方法 .....	11
自动穿线器的使用方法 (依机型而定) .....	13
引底线的方法 .....	14
更换车针的方法 .....	15
针 / 线 / 布三者间的关系 .....	16
更换压脚的方法 .....	17
拆卸压脚 .....	17
安装压脚 .....	17
拆卸和安装压脚上座 .....	17
安装平行线导引器 .....	17
送布牙升降调节杆 .....	18
面线张力调整的方法 .....	19

## 基本缝纫

选择花样的方法 .....	21
直线缝 .....	22
调整针距 .....	22
调整针的位置 .....	22
锯齿缝 .....	23
调整针距 .....	23
调整针迹密度 .....	23
开始缝纫 .....	24
有用的缝纫技巧 .....	26
倒退缝 .....	26
圆弧缝 .....	26
转弯缝 .....	27
伸缩布缝 .....	27
薄布缝 .....	27
厚布缝 .....	27

## 实用缝纫

伸缩缝.....	29
直线伸缩缝.....	29
锯齿伸缩缝.....	29
松紧带缝纫.....	30
布边缝(锁边缝).....	31
暗针缝(盲缝).....	32
一步骤开纽扣孔缝.....	33
在伸缩布料上开纽扣孔.....	35
钉纽扣缝.....	36
拉链缝.....	37
镶中间的拉链.....	37
镶侧边的拉链.....	38
皱折缝.....	39
皱折装饰缝.....	40
织补缝和刺绣缝.....	41
绣字、绣花前的准备.....	41
织补缝.....	42
刺绣缝(图案).....	42
刺绣缝(字母组合).....	42
夹棉缝.....	43
安装平行线导引器.....	43
接合布料.....	43
拼布装饰缝.....	44
贴布绣.....	45
接合缝.....	45
贝壳缝.....	46
贝壳边装饰缝.....	46
贝壳缝组合绣法.....	46

## 维护保养和故障排除

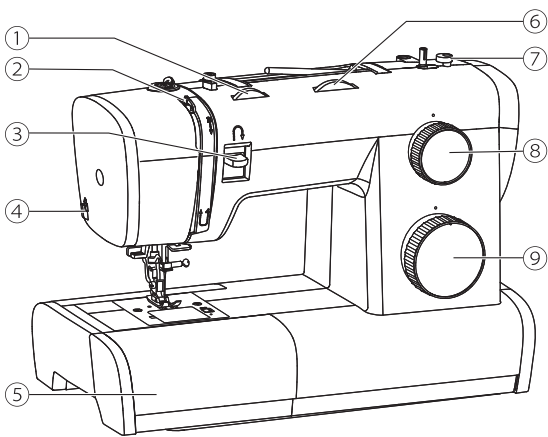
维护保养.....	48
清洁缝纫机表面.....	48
清洁旋梭.....	48
故障排除指南.....	49



## 机器介绍

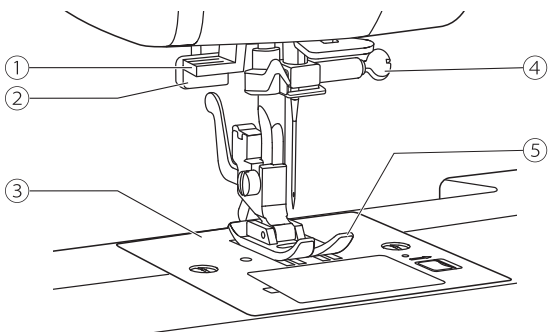


# 各部位名称



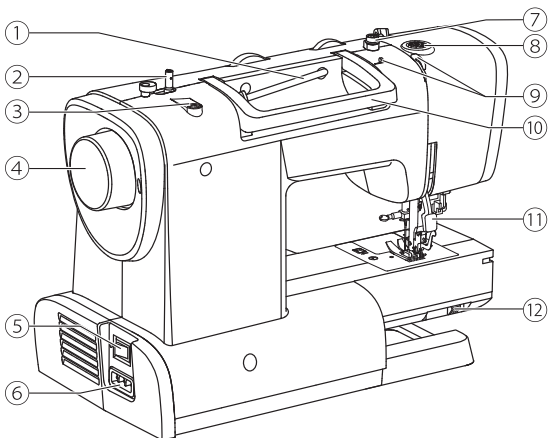
## ❖ 机器正面

- ① 面线张力调整钮
- ② 挑线杆
- ③ 倒退缝压杆
- ④ 切线器
- ⑤ 补助板及配件盒
- ⑥ 针幅调整钮（依机型而定）
- ⑦ 卷线器停止板
- ⑧ 针距调整钮
- ⑨ 花样选择调整钮



## ❖ 车针部位

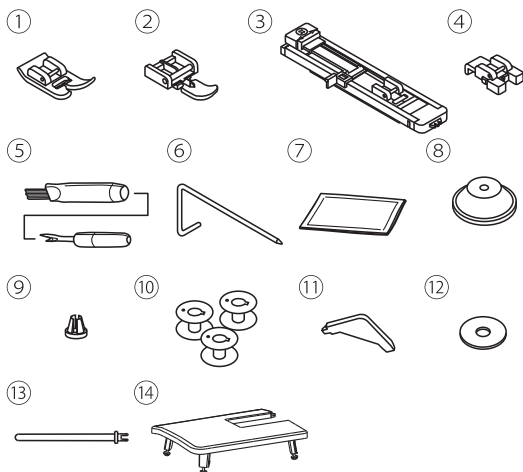
- ① 自动穿线器（依机型而定）
- ② 开扣孔拉杆
- ③ 针板
- ④ 针夹螺丝
- ⑤ 压脚



## ❖ 机器背面

- ① 线轮杆
- ② 卷线器
- ③ 第二线轮杆插孔
- ④ 手轮
- ⑤ 电源开关
- ⑥ 电源线插孔
- ⑦ 面线导引板
- ⑧ 压棒压力调整钮
- ⑨ 卷底线导引板
- ⑩ 把手
- ⑪ 二段式压脚杆
- ⑫ 送布牙升降调节杆

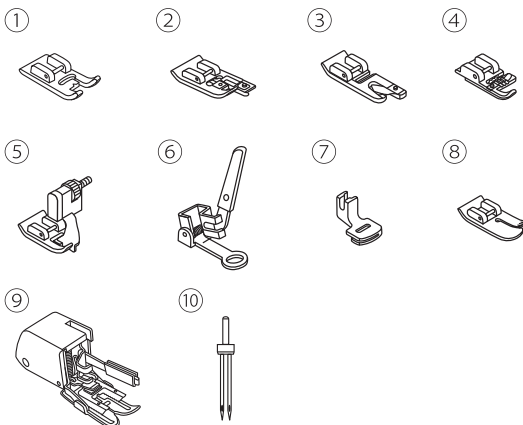
# 配件品名称



配件存放于配件盒内。

## ❖ 标准配件

- ① 万能压脚
- ② 拉链缝压脚
- ③ 开扣孔缝压脚
- ④ 钉纽扣压脚
- ⑤ 扣眼刀 / 刷子
- ⑥ 平行线导引器
- ⑦ 针包
- ⑧ 线轮盖 (大)
- ⑨ 线轮盖 (小)
- ⑩ 梭芯 (3x)
- ⑪ L型螺丝刀
- ⑫ 绒布垫
- ⑬ 第二线轮杆
- ⑭ 扩展台



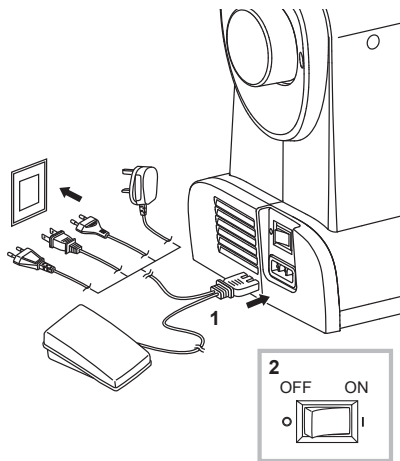
## ❖ 选购配件

- ① 密针缝压脚
- ② 锁边压脚
- ③ 卷边缝压脚
- ④ 包线缝压脚
- ⑤ 暗针缝压脚
- ⑥ 绣花压脚
- ⑦ 薄料打褶压脚
- ⑧ 直线缝压脚
- ⑨ 同步送料压脚
- ⑩ 双针

### 注意

购买配件请洽当地经销商。

# 机器的启动方法



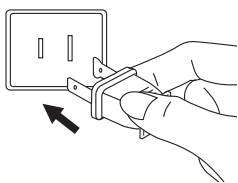
## 警告

当缝纫机不使用、安装或移除机器部位时，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，请确认机器铭板上标示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。

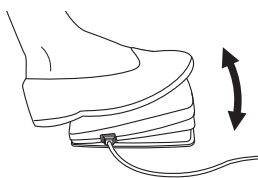
1. 如图所示，将电源线插头插入本机侧面的电源线插孔，另一端插入家用电源插孔。
2. 将电源开关开启("I")。

当电源开关开启，缝纫机灯泡亮起，即可开始使用。



## ❖ 极性插头

本机使用有极性的插头（插头扁脚一边宽，另一边窄），为了避免触电的危险，仅有一个方向可将插头插入到极性插座内。如果不能完全插入到插座内时，请将插头调转到另一个方向插入。如果仍然不适合，请联系合格的电工安装正确的插座。切勿以任何方式擅自修改插头。



## ❖ 脚踏板

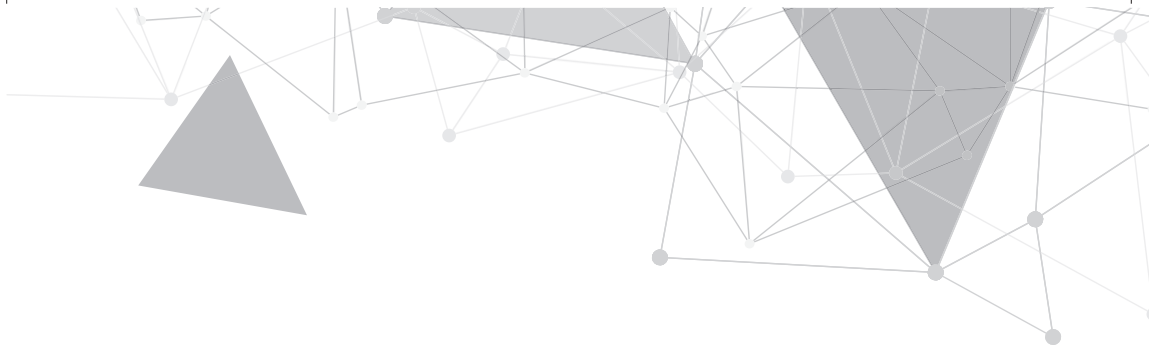
先关闭电源，将脚踏板之插头插入本机侧面插孔。

再启动电源，踩下脚踏板即开始缝纫，脚踩越深则速度越快，反之则速度减慢，当脚离开控制器，立即停止缝纫。

可在控制器上轻踩一下放开，来改变车针停留的位置并同时设定缝纫停止的针位。

## 注意

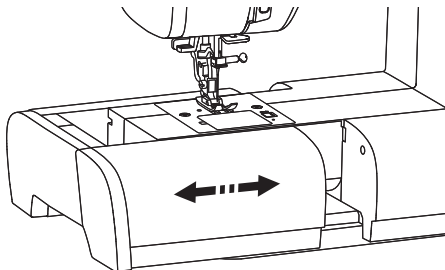
对本缝纫机的电源或脚踏板有任何问题，请洽询经销商或维修中心。



## 机器设置

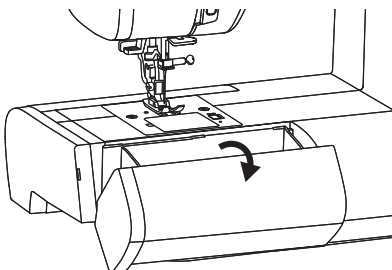


## 补助板的使用

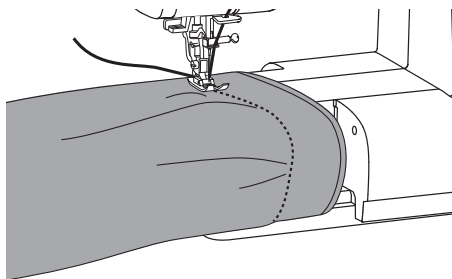


握住补助板左侧，水平向左拉可以从机器上取下补助板，如此便可以作为自由臂来操作。

若要装回补助板，将其向右推入即可。



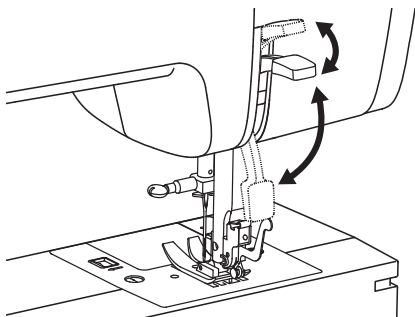
补助板的内部空间可以当配件盒使用。



### ❖ 自由臂

自由臂便于缝制裤管和袖口等不容易缝纫的管状部位。

## 二段式压脚杆



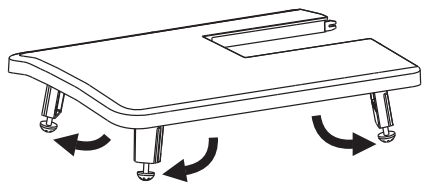
压脚杆可以抬起或放下压脚。

当缝纫多层或较厚的布料时，压脚杆可抬起至比正常抬高位置更高的高度，以便布料更容易放入。

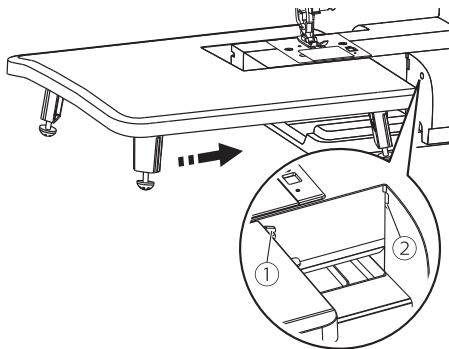
### 注意

执行操作时，请保持针位在上方。

## 扩展台的使用



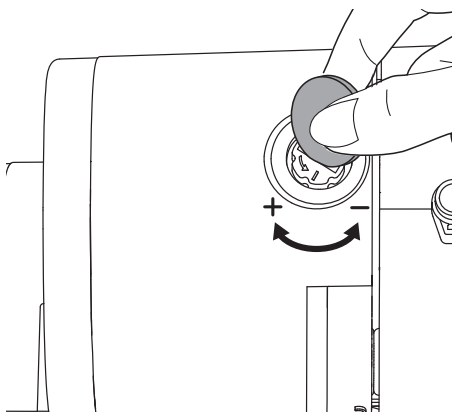
握住补助板左侧，往左边的方向拿下来。  
依箭头指示方向，将扩展台的底脚打开。



将扩展台上的连接卡榫卡进机器上的洞孔。  
扩展台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

## 压棒压力调整钮



一般来说缝纫机的压脚已经预先调整好适合的压力了，不需要特别调整。

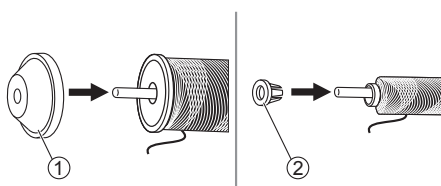
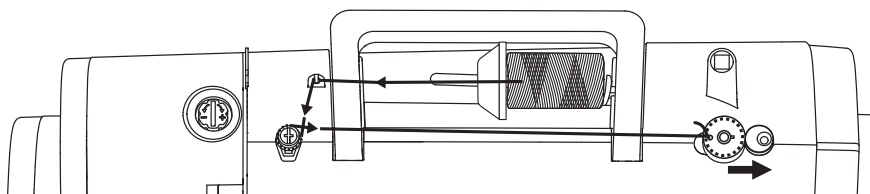
但如果有需要调整压脚压力时，可使用硬币转动压棒压力调整钮来调整。

当车缝非常细薄的布料时，依箭头指示 "-" 方向转动螺丝以放松压力。

当车缝多层或较厚的布料时，依箭头指示 "+" 方向转动螺丝以增加压力。

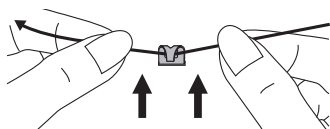
# 卷底线的方法

正确的穿线以获得良好的缝纫品质是非常重要的，否则可能将会造成缝纫问题。

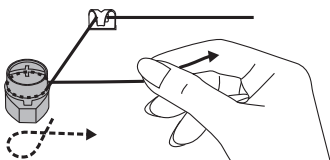


1. 将线卷放到线轮杆上并盖上线轮盖，以防止线卷脱落。为了获得良好的车缝品质，请选择适合线卷大小的线轮盖。

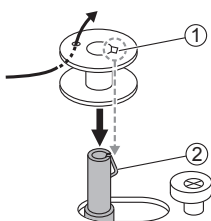
- ① 大线轮盖
- ② 小线轮盖



2. 从线卷中拉出线，并将线穿进卷底线导引板中。

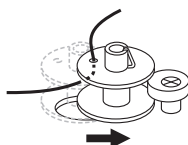


3. 如图所示，将线向前引导并拉过面线导引板的弹片。

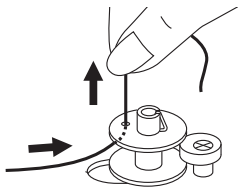


4. 将线穿过梭芯的任一小孔，并放到卷线器上。梭芯上的凹槽需对齐卷线器上的弹簧，然后将梭芯插入卷线器。

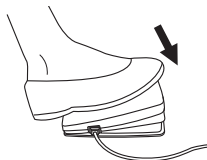
- ① 梭芯上的凹槽
- ② 卷线器上的弹簧



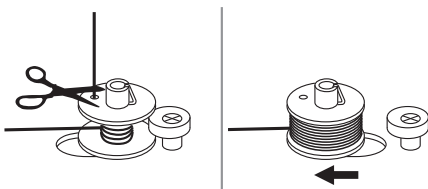
5. 将卷线器往右推。



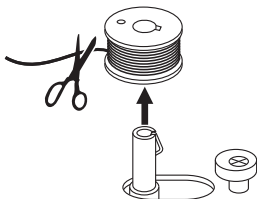
6. 一只手拉紧梭芯的线头。



7. 踩下脚踏板开始卷线。



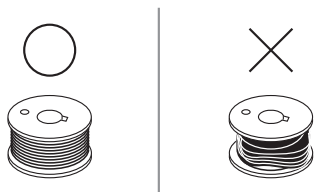
8. 梭芯卷些线后，停下机器并将靠近梭芯小孔的线剪断。继续绕线直到线卷满。梭芯卷线完成时，卷线速度会变慢。松开脚踏板，然后将卷线器往左推回原位。



9. 将线剪断并取下梭芯。

**注意**

当卷线器的位置在右侧时为“卷底线”模式，手轮不会转动，缝纫机无法车缝。若要开始车缝，需将卷线器推回左侧才可进行缝制。



**注意**

使用正确卷线的梭芯，否则可能会使车针断裂或线张力不正确。

# 装梭芯的方法

## 警告

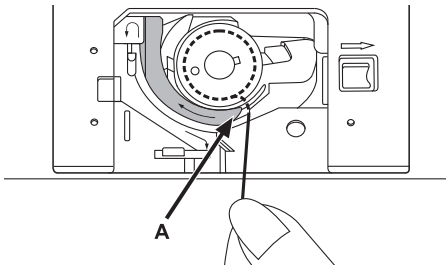
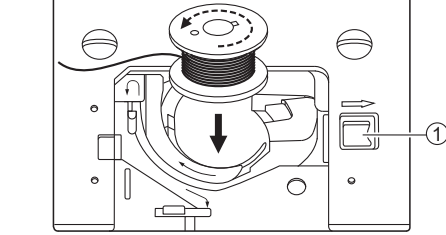
请先将电源关闭 ("O")。

安装或更换梭芯前，车针与压脚必须完全升起。

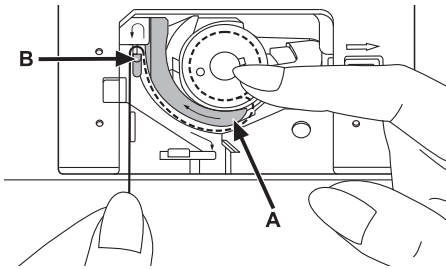
将针板盖开键往右推打开针板盖。

### ① 针板盖开键

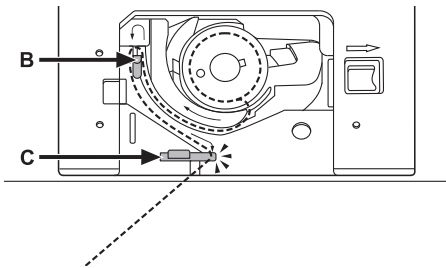
先确定梭芯的线转向为逆时针方向（如左图箭头方向），再将梭芯平放入梭芯套内。



将线拉绕过 (A) 处。



再把线头依穿线指示向左上方拉至线沟 (B)。



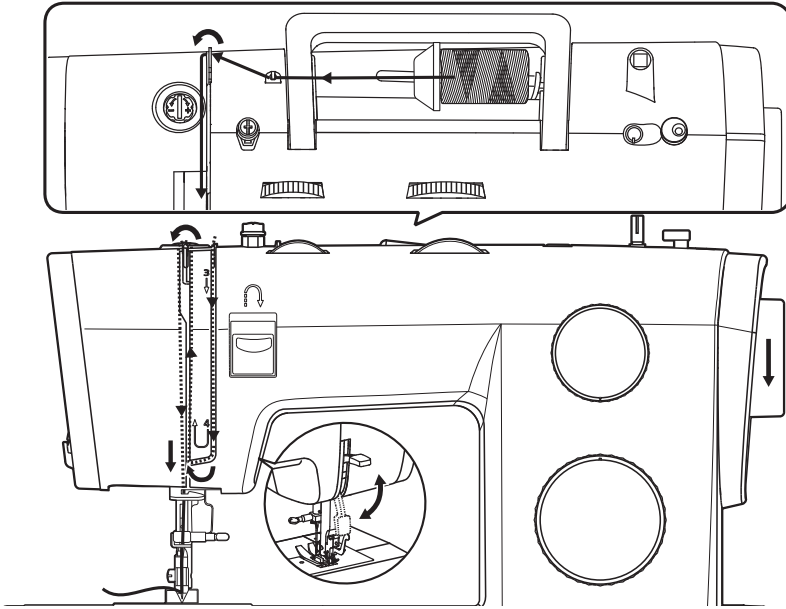
依穿线指示，从线沟 (B) 通过沟槽向下拉至 (C)。

将线拉至 (C) 处并切断多余的线。

装回针板盖。

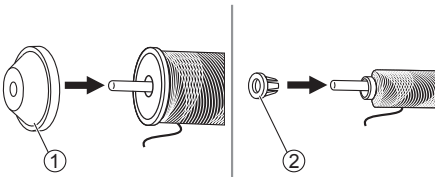
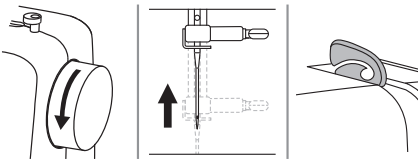
# 穿面线的方法

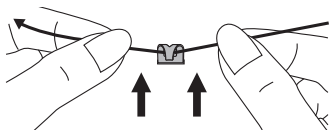
正确的穿线以获得良好的缝纫品质是非常重要的，否则可能将会造成缝纫问题。



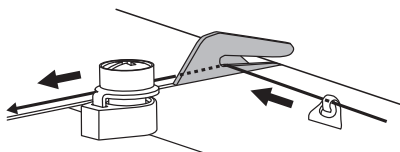
**警告**  
请先将电源关闭 ("O")。

1. 抬起压脚杆。
2. 转动手轮将车针及挑线杆升起至最高位置。
3. 将线卷放到线轮杆上并盖上线轮盖，以防止线卷脱落。为了获得良好的缝纫品质，请选择适合线卷大小的线轮盖。
  - ① 大线轮盖
  - ② 小线轮盖

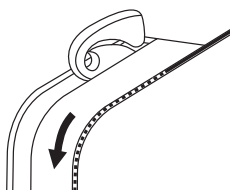




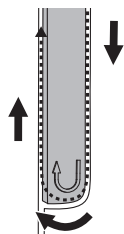
4. 从线卷中拉出线，并将线穿进卷底线导引板中。



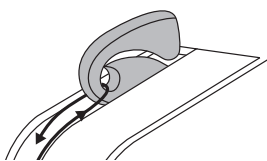
5. 如图所示，将线向前导引并拉过卷底线导引板的弹片。



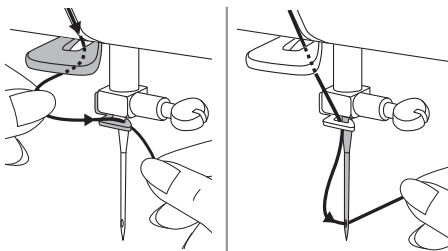
6. 沿着右侧线道将线向下导引拉进面张力弹簧夹片中，可以使线保持适当的张力。



7. 顺着右侧的狭缝往下拉线，并沿着线导引护盖的底部，依照箭头指示，由左侧往上拉。



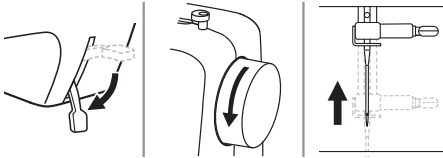
8. 将线由挑线杆的右边绕进挑线杆沟槽到左边，再将线沿左侧狭缝向下拉。



9. 将线从水平导线架右后方的缺口绕入，往下拉，再将线从针留导线架右侧的缺口绕入。

线头由车针前方往后穿过针孔并拉出大约 10 厘米的车线。

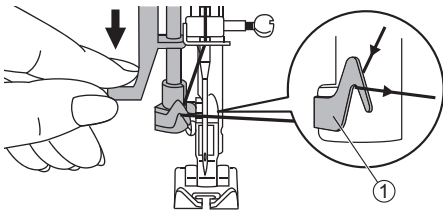
## 自动穿线器的使用方法 (依机型而定)



### 警告

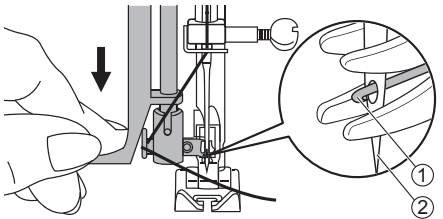
- 请先将电源关闭 ("O")。
- 请注意自动穿线器只能用于 75/11 针号至 100/16 针号的家用机车针。

放下压脚杆，转动手轮将车针及挑线杆升起至最高位置。



左手将自动穿线器压杆向下拉一段距离，右手将车线由右绕过导板下方往左勾住。

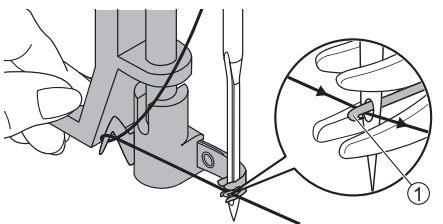
① 导板



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。

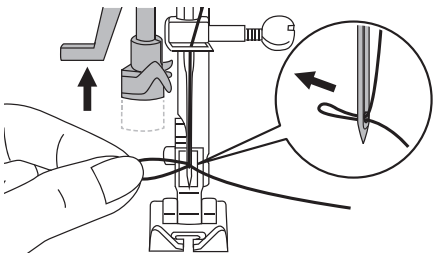
① 小舌勾

② 车针



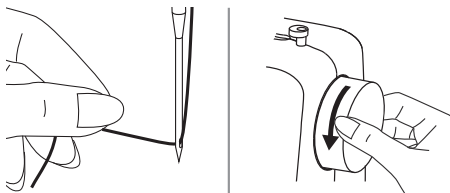
将车线置于针孔前，由下往上勾住小舌勾。

① 小舌勾

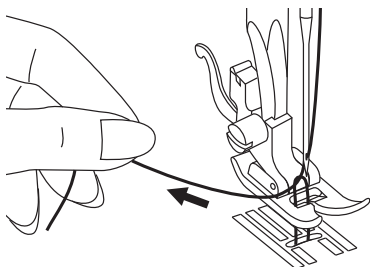


松开自动穿线器压杆，使其恢复原来位置后，小舌勾会将车线拉过针孔，形成一线圈状，将线圈往后拉出（已穿入针孔）约 10 厘米。

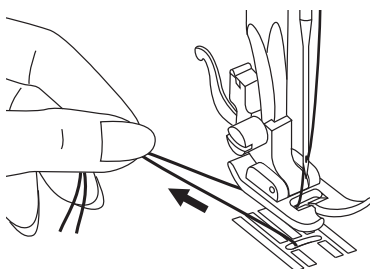
## 引底线的方法



左手轻轻的拉住面线。右手往朝自己的方向(逆时针)转动手轮,使车针下降至针板内后,再往上升至最高点,可将底线引出。



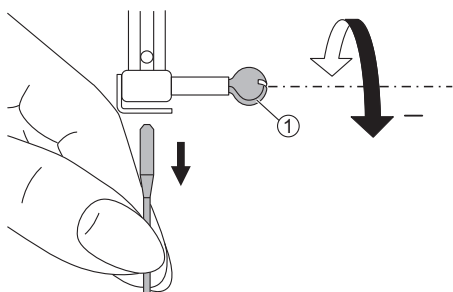
轻轻的拉扯面线,将底线从针板孔中拉出。底线会形成一线圈状出现。



拉住上底线,顺着压脚的缺口拉到压脚底下,并往后拉。

# 更换车针的方法

为了缝纫品质，请定期更换车针，尤其是当车针出现磨损痕迹或是造成缝纫问题时。

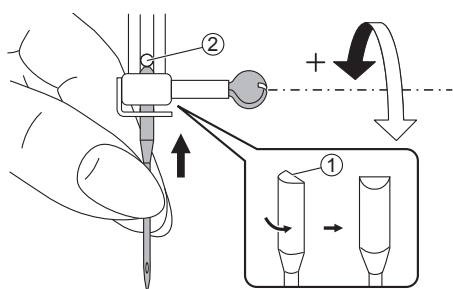


## 警告

安装或拆卸车针之前，请先将电源关闭 ("O")。

朝自己的方向转动手轮，将车针升到最高点。依箭头指示方向转动来松开针夹螺丝，将车针取下。

① 针夹螺丝

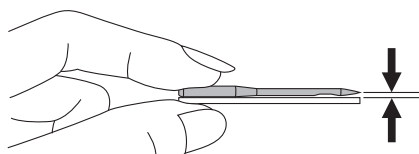


安装新车针时，车针针柄的平整面向缝纫机后方。

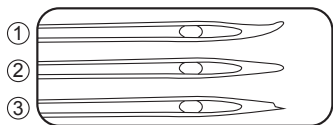
将车针插入针柱的缺口处，往上推至顶点后停止。再将针夹螺丝依箭头指示方向转动来锁紧。

① 针柄的平整面

② 针柱顶点



车针必须处于良好状态。







车针可能发生的问题：

① 车针弯曲

② 车针变钝

③ 针尖损坏

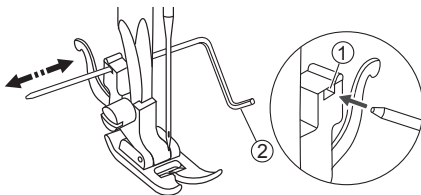
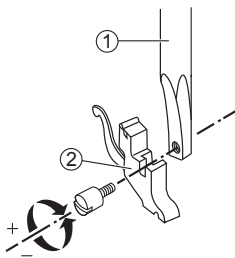
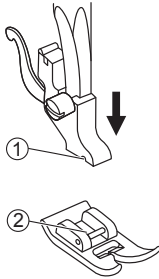
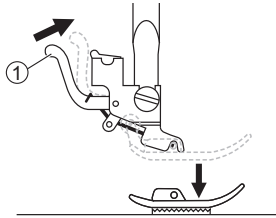
# 针 / 线 / 布三者间的关系

布料		车线	车针尺寸
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、经编针布料、平针布料、皱布料、纺织聚酯、衬衫及短衫布料。	棉、尼龙、聚酯制成的细车线。	65/9 - 75/11 
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。	中等尺寸的车线最普遍，适用于这些布料与车针尺寸。  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。  面线与底线必须使用相同尺寸的车线。	80/12 
中厚的布料	棉布、绒布、羊毛布、编织衣物、毛圈布料、丁尼布。		90/14 
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。		100/16 

## 注意

- 一般来说，薄质地的布料用细车针，厚质地的布料是使用较粗的车针和车线。
- 请按照此表的标准来选择车针和车线，在缝纫前最好能用与实际缝纫的布料相同的小片布料先行试缝。
- 原则上，面线与底线所使用的车线应该要一致。
- 缝纫薄布或是弹性布料时，在布料下方垫上衬纸一起缝纫，并使用正确的压脚。
- 在厚重或有加稳固材质的布料（例如：牛仔布，泡棉等）上刺绣时，建议使用 90/14 号车针。75/11 号车针可能会弯曲或断裂，而引起受伤。
- 对于透明尼龙线，请使用 90/14-100/16 号车针。面线与底线使用同一种车线。

# 更换压脚的方法



## 警告

- 执行以下任何操作时，务必将电源开关切换到关闭的位置。
- 务必依所选的花样使用正确的压脚。如果使用了错误的压脚，车针可能会撞到压脚而断裂。

### ❖ 拆卸压脚

抬起压脚杆。将退压脚杆往前推，压脚与上座即可分离。

- ① 退压脚杆

### ❖ 安装压脚

将压脚上座的缺口对准压脚销的上方。

放下压脚杆，使上座与压脚自动接合。

- ① 压脚上座缺口
- ② 压脚销

### ❖ 拆卸和安装压脚上座

抬起压脚杆。压脚上座对齐压脚杆左下侧。装上压脚杆，用配件的螺丝刀，依箭头指示方向锁紧螺丝。

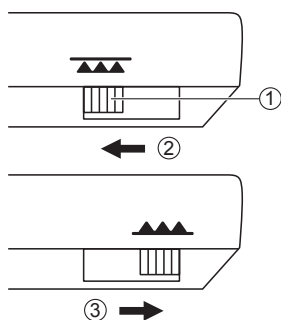
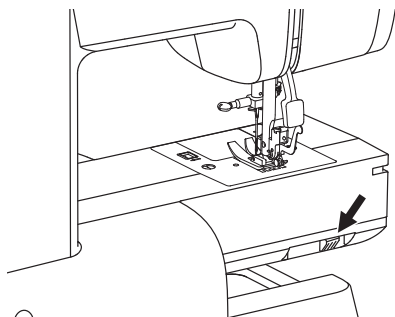
- ① 压脚杆
- ② 压脚上座

### ❖ 安装平行线导引器

如图所示将平行线导引器插入压脚上座的沟槽内。可依缝纫需要来自由调整缝份的宽度。

- ① 沟槽
- ② 平行线导引器

## 送布牙升降调节杆



将补助板取出后，送布牙升降调节杆就位于机器的后方。

送布牙升降调节杆可升起或降下送布牙。当送布牙升降调节杆调至升起位置时，开始缝纫后送布牙就会自动升起。

- ① 送布牙升降调节杆
- ② 送布牙降下位置
- ③ 送布牙升起位置

### 注意

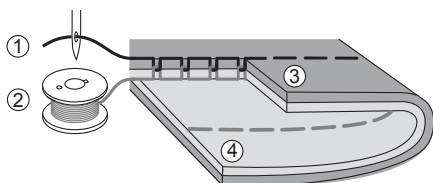
完成下列缝纫后（例如：钉纽扣、织补缝、绣花和绣字），请将送布牙升降调节杆调至升起位置，以进行一般缝纫。

# 面线张力调整的方法

适当的调整面线张力是得到良好缝纫品质的要诀。没有适合所有花样功能和布料的单一张力设定。

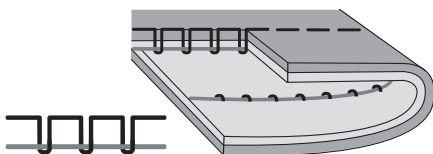


标准的面线张力设定值为：“4”。

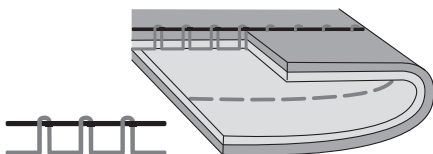


缝纫直线时的正确张力，面、底线的打结点会在布料中间。

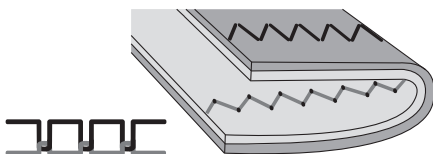
- ① 面线
- ② 底线
- ③ 布料表面
- ④ 布料反面



面线张力太松时，调整面线张力调整钮到较大数值。



面线张力太紧时，调整面线张力调整钮到较小数值。



锯齿缝和装饰缝的正常张力，是在布料反面出现少量的面线。

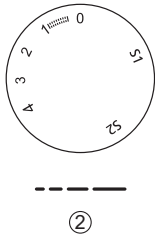
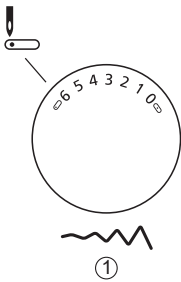
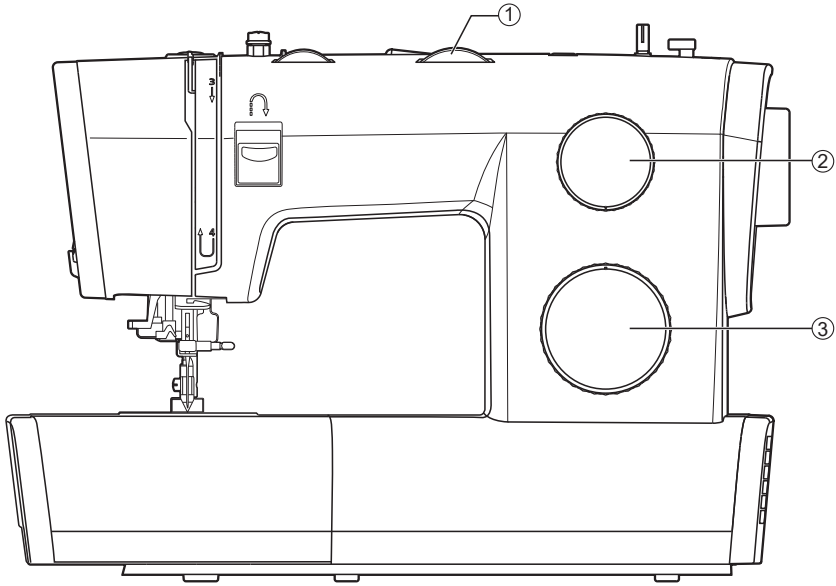
对于所有装饰缝来说，通常会减少面线张力，缝纫效果更佳，也能减少布料起皱。



## 基本缝纫



# 选择花样的方法



转动花样选择调整钮，针要在针板上方，将想要选择的针迹花样，对准花样指示标记，花样选择调整钮可以朝任一方向转动。

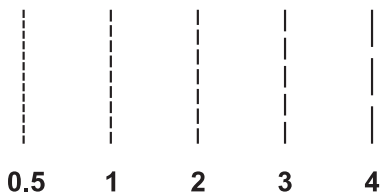
若要车缝「直线缝」，请转动花样选择调整钮到 " | " or " | " 的位置

若要车缝「锯齿缝」，请转动花样选择调整钮到 " ~~~~ " or " ~~~~ " 的位置。根据布料的种类，调整调整花样的针距与针幅。

若要选择其他花样时，针距调整钮先调整至 "S1" 或 "S2"，针幅调整钮调至 3-6，再转动花样选择调整钮选择适合的花样，即可开始车缝。（依机型而定）

- ① 针幅调整钮（依机型而定）
- ② 针距调整钮
- ③ 花样选择调整钮

# 直线缝

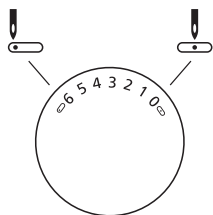


使用万能压脚。

## ❖ 调整针距

将针距调整钮往 "0" 转动，则车缝针距变小，  
将针距调整钮往 "4" 转动，则车缝针距变大。

一般在车缝较薄布、细针或细线，车缝针距设定较小。而较厚布、粗针或粗线，车缝针距设定较大。



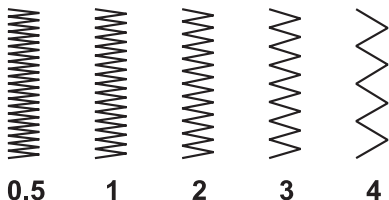
## ❖ 调整针的位置

转动针幅调整钮可以改变直线缝的针位。

设定值在 "0" 为中基针位，设定值在 "6" 为左基针位。

如机器没有针幅调整钮，请使用花样选择调整钮，调整针的位置。

# 锯齿缝



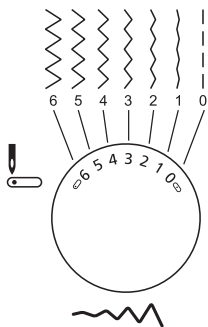
使用万能压脚。

## ❖ 调整针距

调整密度调整钮越接近 "0" 的位置则锯齿缝的针迹密度越密。

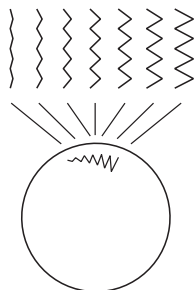
适当的锯齿缝密度一般在 "2.5" 或更低的位置。

密度集中的锯齿缝 (接近 "0" 的位置), 一般称为密针缝。



## ❖ 调整针迹密度

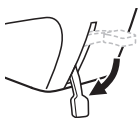
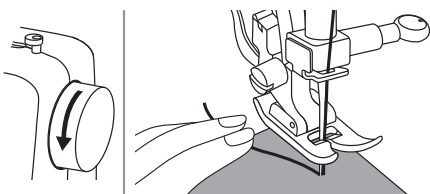
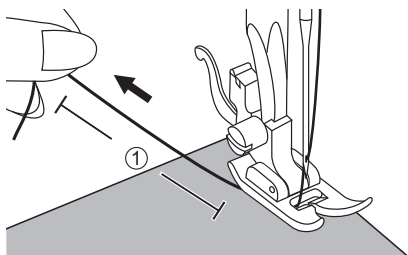
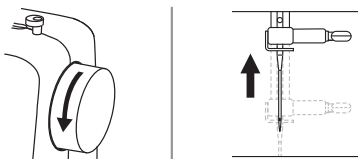
针幅调整钮可选择 "0"- "6" 的位置, 可改变花样的宽度, 数值越大宽度越宽。



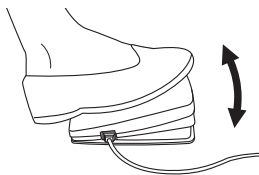
如机器没有针幅调整钮, 请使用花样选择调整钮, 调整针迹密度。

# 开始缝纫

在开始缝纫前，务必确认针 / 线 / 布料的组合，并使用建议的压脚。



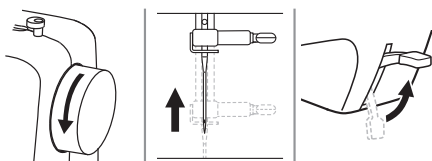
1. 请先将电源开启 ("I")。
2. 朝自己的方向转动手轮，将车针升到最高位置。
3. 抬起压脚杆。选择花样。
4. 将布料放在压脚底下，车线从压脚底下穿过，然后朝机器后方拉出约 10 厘米的线。  
① 10 厘米
5. 朝自己方向转动手轮，将车针刺入要开始缝纫花样的布料中。
6. 放下压脚杆。



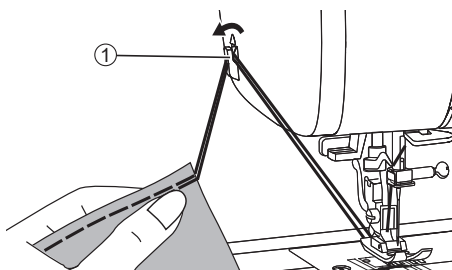
- 慢慢踩下脚踏板开始缝纫。缝纫完成后，松开脚踏板以停止机器。

**注意**

透过压下倒退缝压杆，使用反向缝纫来加强固定开始或结束的车线。有关更多说明，请参阅“有用的缝纫技巧”章节。



- 朝自己的方向转动手轮将车针升起到最高位置。抬起压脚杆并取出布料。



- 同时将二条车线拉往缝纫机面板的侧面，然后将线绕过切线器把线切断。

① 切线器

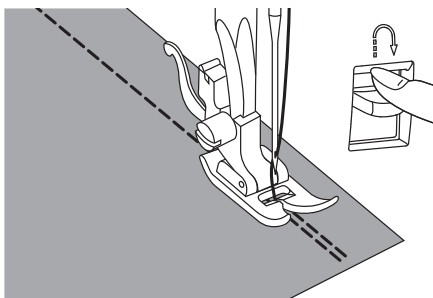
# 有用的缝纫技巧

下面描述的各种方法，是为了让您的缝纫可以达到更好的结果。缝纫前请先参考这些技巧。

不同的布料和花样，缝纫的结果也会不同。缝纫前请先使用相同的布料试缝。

试缝时，请使用与作品相同的布料和车线，并检查线张力、针距和针幅值设定。

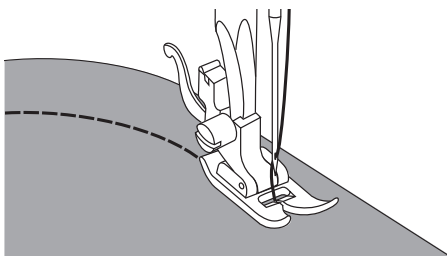
依据花样的类型和布料的层数，缝纫的结果也会不同。请将试缝时相同的设定值，套用在你的缝纫作品上。



## ❖ 倒退缝

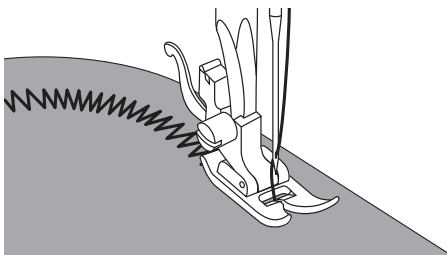
在开始或结束缝纫的位置，压下倒退缝压杆，反向缝纫 4 至 5 针，可使缝纫好的线段不容易扯开。

放开按键后，则恢复向前缝纫。

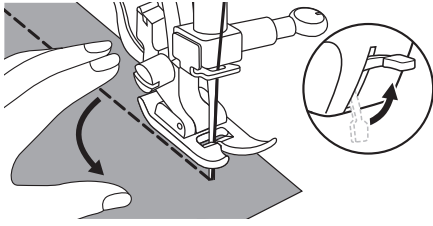


## ❖ 圆弧缝

轻微的改变缝纫的方向，并沿着布料弧形的周围缝纫。



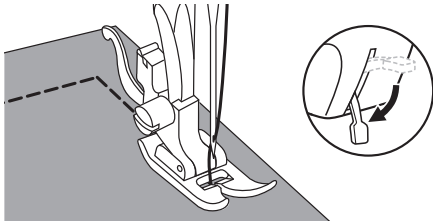
当使用锯齿花样沿着弧形缝纫时，可将花样的长度调密，以获得较细致的花样。



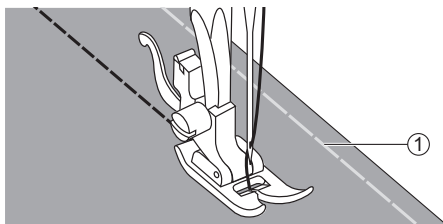
### ❖ 转弯缝

当缝纫到布料的边界时，停止下来。

将车针刺入布中，抬起压脚杆。以车针作为中心轴，将布料旋转 90 度。



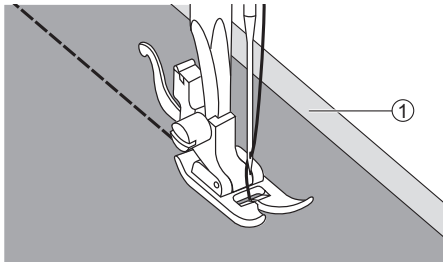
放下压脚杆，恢复缝纫。



### ❖ 伸缩布缝

将伸缩布与另一片布料一起疏缝，然后再缝纫没有伸缩的布料。

① 疏缝

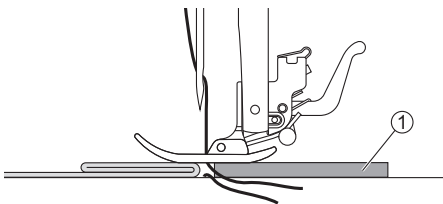


### ❖ 薄布缝

当缝纫薄布料时，花样成果可能会有落差，或是发生布料无法正常送布。假如有这种情况，请在布料底下加上薄纸或衬，并随着布料一起缝纫。

当缝纫完成后，请将薄纸去除。

① 薄纸或衬



### ❖ 厚布缝

亦可在压脚的下方，垫上相同厚度的布料或纸板，使压脚与针板平行，再进行缝纫。或用手一边帮助推送布料，一边缝纫。

① 纸板或厚布

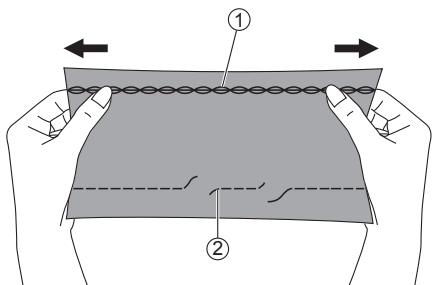


## 实用缝纫



# 伸缩缝

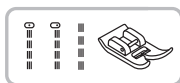
伸缩缝的针迹是由前进与倒退缝组成，如此可以增加缝纫线的强度及弹性，可使接缝处不容易破裂。



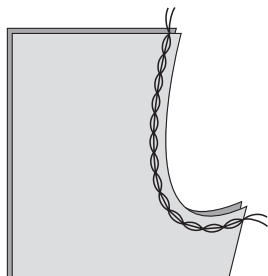
适合缝纫在有弹性的针织或容易拉扯的布料上，或用在牛仔布等坚固的布料也很合适。

伸缩缝用于一般布料上，也是一种很美丽的装饰图案。

- ① 伸缩直线缝
- ② 普通直线缝



使用万能压脚。

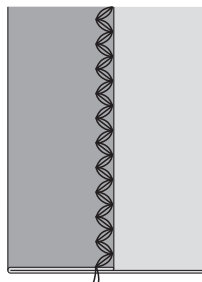


## ❖ 直线伸缩缝

直线伸缩缝适用于裤裆、臂部、腋下等容易绽线部位的接合。



使用万能压脚。

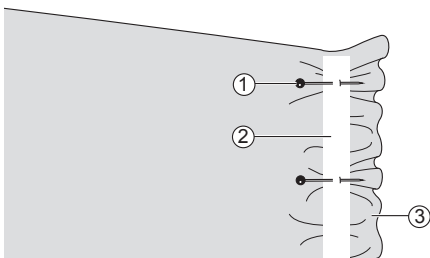


## ❖ 锯齿伸缩缝

锯齿伸缩缝适用于衬底的修饰或牛仔布等坚固的布料上。

## 松紧带缝纫

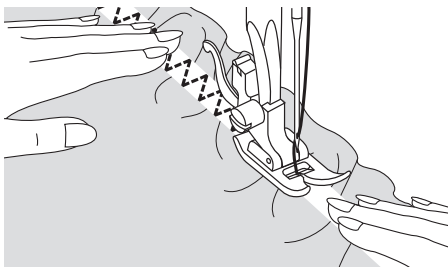
松紧带固定在衣服的袖口或是腰部时，其尺寸将依松紧带拉伸的弹性而定。因此，使用松紧带必需有一个适当的长度。



使用万能压脚。

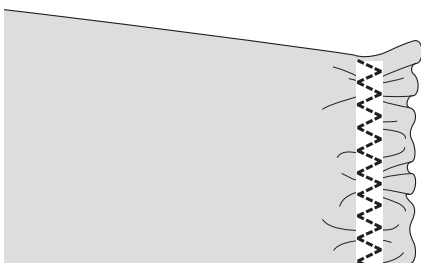
在布料反面，用珠针将松紧带别在几个记号点，并确认松紧带已均匀的固定在布料上。

- ① 珠针
- ② 松紧带
- ③ 布料反面



当将松紧带车缝到布料上时，请将松紧带拉长到与布料相同的长度。

用左手往后拉平压脚后方的布料，用右手往前拉平压脚前方的珠针和布料。

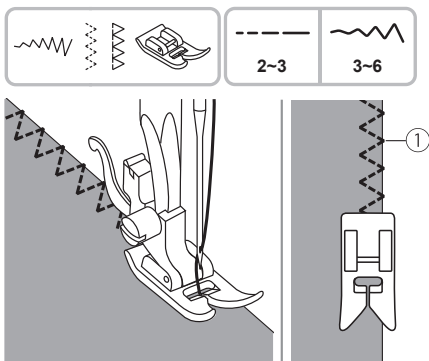


### 注意

缝纫时，请确认车针不会碰撞到任何一支珠针。否则可能会导致车针弯曲或折断。

## 布边缝 ( 锁边缝 )

沿着布料裁剪过的边缘缝制布边缝花样，可预防布料脱丝。



使用万能压脚。

缝纫时需注意花样右边的车线必须正好可盖过布料的边缘。

① 落针点

# 暗针缝 (盲缝)

暗针缝可让车线隐藏在布料表面，隐藏车缝痕迹，可用来牢固裤子或裙子等底部的反折车缝。

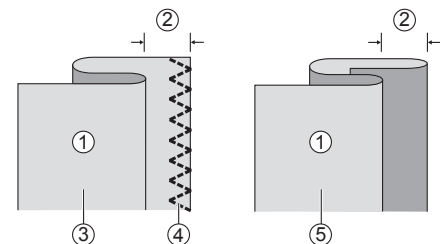


使用万能压脚。

- ① 适用于伸缩布料。
- ② 适用于较厚实的布料。

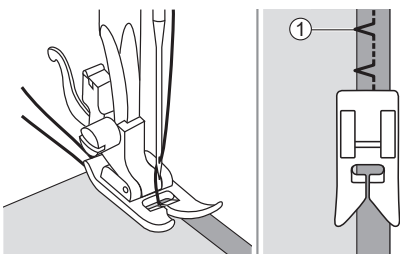
**注意**

缝纫前请先使用相同的布料试缝。



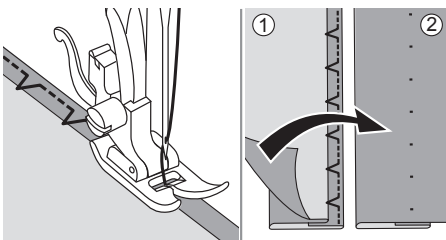
如图所示，将布料折叠后使布料反面朝上。

- ① 布料反面
- ② 5 毫米
- ③ 厚实的布料
- ④ 布边缝
- ⑤ 轻薄 / 中等的布料



将布料放在压脚底下。朝自己方向转动手轮，直到车针下降至最低点，花样的最左针必须正好缝纫在对折的布料上。

- ① 落针点



小心地顺着导引杆边缘送布慢速缝纫。

缝纫后将布料翻回表面即可。

- ① 布料反面
- ② 布料表面

# 一步骤开纽扣孔缝

开纽扣孔缝可调整大小以符合纽扣的尺寸。

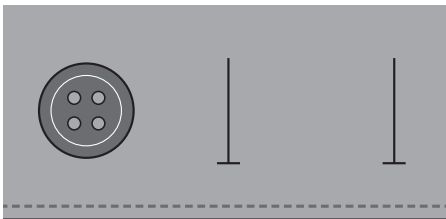
如要在较薄或是的弹性材质布料上车缝纽扣缝时，建议在布的下面加衬布一起缝纫，会得到较佳的缝纫效果。



使用开纽扣孔压脚

### 注意

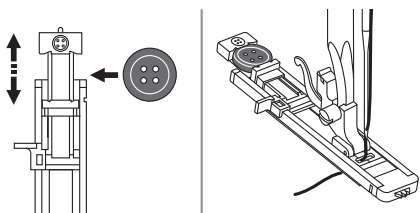
在车缝之前，请先做纽扣孔缝的试缝。



请先在布料上，开立纽扣孔的位置做记号。

开纽扣孔缝的最大长度约为 3 厘米。(纽扣直径 + 纽扣厚度)

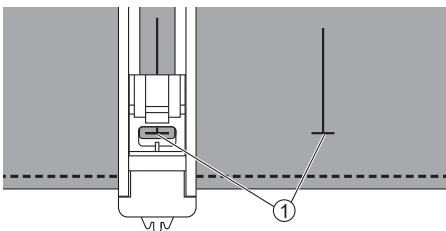
压脚后方平台上的纽扣可决定开纽扣孔的大小。



拉出压脚后方的平台，放入纽扣。再将平台推回后夹紧纽扣。

安装开纽扣孔压脚。

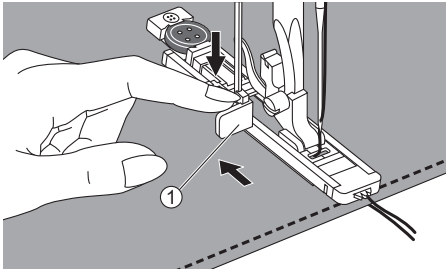
将线穿过压脚的孔洞，并放在压脚底下。



将布料放在压脚底下，使布上的标记与压脚中心的孔洞对齐。

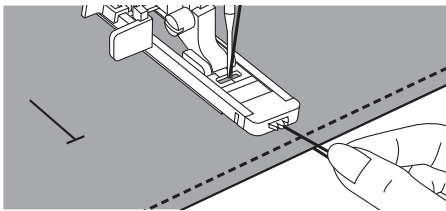
### ① 起始点

依布料的种类及纽扣孔的功能，选择适合的纽扣孔花样，并调整适当的针距、针幅值。



将开孔拉杆往下拉到底，再轻轻推向后方顶住。

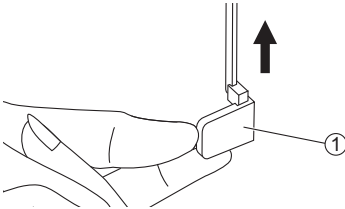
① 开孔拉杆



请用手拉住面线与底线线端，再启动缝纫机开始缝纫。

**注意**

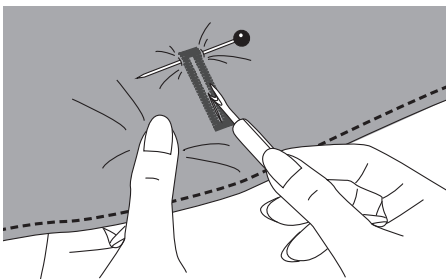
- 用手轻推帮助送布。
- 在车缝停止前，机器会在车缝完纽扣孔后自动加强固定针迹。



抬起压脚杆然后将线绕过切线器把线切断。当开纽扣孔缝纫完整后，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纽扣孔。

待全部缝纫完成后，请将开孔拉杆完全收起。

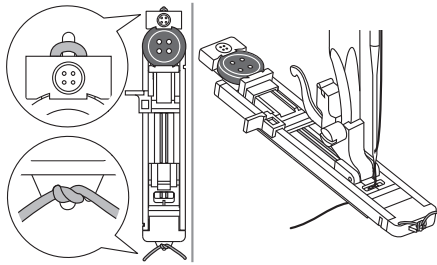
① 开孔拉杆



请先在开纽扣孔缝终止点内侧别上珠针，再使用扣眼刀切开，切开时请注意不能切到车线。

**注意**

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



### ❖ 在伸缩布料上开纽扣孔

在伸缩布料上开纽扣孔时，在压脚下放置一条棉绳或粗线。

安装开纽扣孔压脚。放置一条绵绳于压脚背面的凹槽底下，两线端暂时绑于压脚前。放下压脚杆，开始车缝。

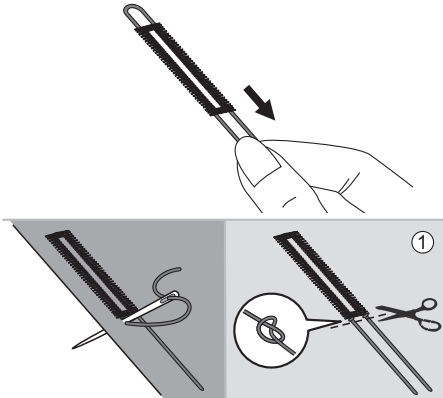
将针幅设定值调整为盖过棉绳两侧边。

缝纫完成后，轻拉棉绳，将棉绳完全隐藏在针迹中。将棉绳穿过较粗的手缝针针孔后，将棉绳带到布料反面打结，并将多余的棉绳剪断，再使用扣眼刀将纽扣孔切开。

#### ① 布料反面

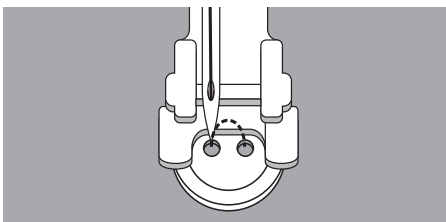
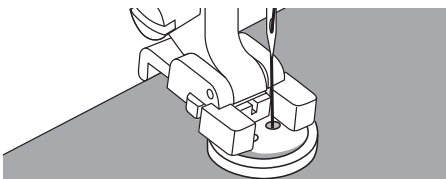
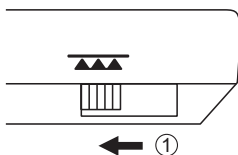
#### 注意

建议在缝纫的布料下方垫一层衬布，可使缝纫更平顺。



# 钉纽扣缝

您可以使用缝纫机来钉纽扣，2孔或4孔的纽扣都可以装上车缝。



使用钉纽扣压脚。

将送布牙升降调节杆调至降下位置。

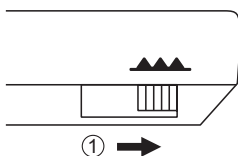
① 送布牙降下位置

将纽扣放在布料上，再放到压脚底下，放下压脚杆。

依照需求，选择和纽扣两孔之间的距离相近宽度的锯齿缝花样。

朝自己的方向转动手轮，测试车针是否进入纽扣的左、右孔内，并且不会碰触到纽扣。

先慢速车缝大约 10 针，转动花样选择调整钮，选择直线缝花样，并在原点车缝 3-4 针，让车线牢固不易脱落。



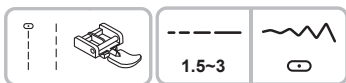
缝纫 4 个孔的纽扣时，先缝纫靠近的两个孔，结束后再抬起压脚杆，并移动布料至车针可以进入后两个纽扣孔的位置，再依同样的方式缝纫。

完成钉纽扣缝后，将送布牙升降调节杆调至升起位置。

① 送布牙升起位置

# 拉链缝

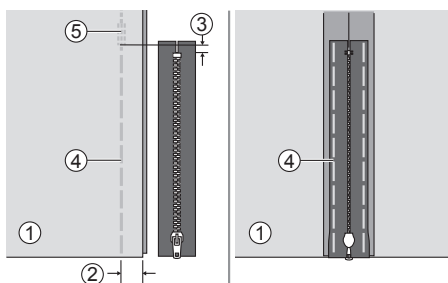
此压脚可以设置在拉链的两侧缝纫，压脚的侧边构造，可导引拉链确保进行直线车缝。



使用拉链缝压脚。

### 警告

- 拉链缝压脚只适用于缝纫中针位的直线花样。如果选择其他花样缝纫，可能发生针落下时打到压脚而断裂的危险。
- 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。

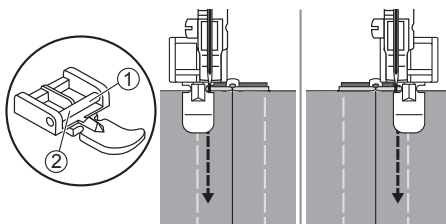


### ❖ 镶中间的拉链

将两块布料表面相对。在距离右边缘缝纫 2 厘米的缝份，从布端一直缝纫到拉链打开的停止点，并在距离停止点底端 5 毫米的地方倒退缝几针加强固定。缝纫疏缝线时，将针距值设定到最大，面线张力设定 2 以下，以方便拆除。

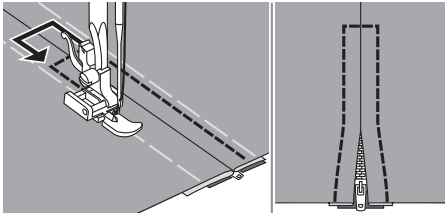
从布料反面将缝合时的缝份摊开压平。将拉链正面朝下放在缝份上，使拉链齿对齐接合处，然后用疏缝把拉链固定在这个位置。

- ① 布料反面
- ② 2 厘米
- ③ 5 毫米
- ④ 疏缝
- ⑤ 倒退缝

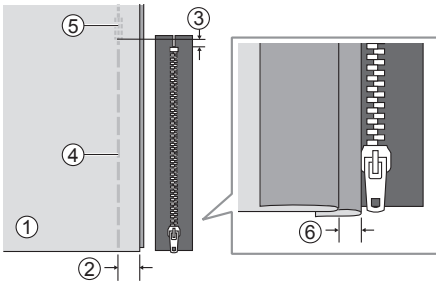


安装拉链缝压脚。

- ① 缝纫拉链左侧时，将压脚座上安装在拉链压脚右侧销上。
- ② 缝纫拉链右侧时，将压脚座上安装在拉链压脚左侧销上。



由布端开始环绕着拉链缝纫。缝纫完成后，拆除疏缝线并烫平。

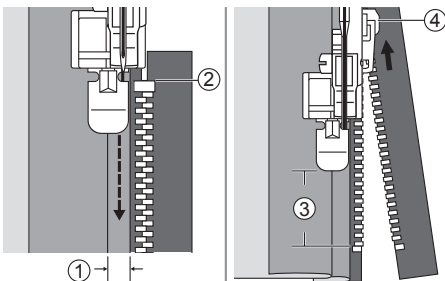


### ❖ 镶侧边的拉链

将两块布料正面对。在距离右侧边缘缝纫 2 厘米的缝份，从布端一直缝纫到拉链打开的停止点，并在距离停止点底端 5 毫米的地方倒退缝几针加强固定。缝纫疏缝线时，将针距值设定到最大，面线张力设定 2 以下，以方便拆除。

从布料反面将缝合时的缝份摊开，沿着缝份按压布料折回到左侧，让右侧边的折边处，比左侧边的折边处多凸出 3 毫米的折叠。

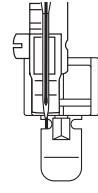
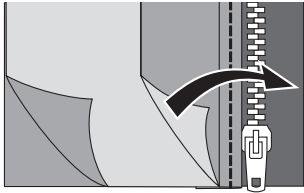
- ① 布料反面
- ② 2 厘米
- ③ 5 毫米
- ④ 疏缝
- ⑤ 倒退缝
- ⑥ 3 毫米



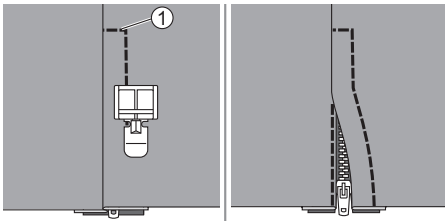
安装拉链缝压脚。将压脚座上安装在拉链压脚右侧销上，将右侧边多凸出 3 毫米的折边处，对齐拉链齿。

将拉链缝合在折边处的中央，由拉链的底部开始缝起至拉链顶端 5 厘米处停止缝纫，将针刺入布中，抬起压脚杆，拉下拉链头，然后再继续缝纫。

- ① 3 毫米
- ② 拉链的底部
- ③ 5 厘米
- ④ 拉链头



拉上拉链，翻转布料，将压脚上座安装在拉链压脚左侧销上。



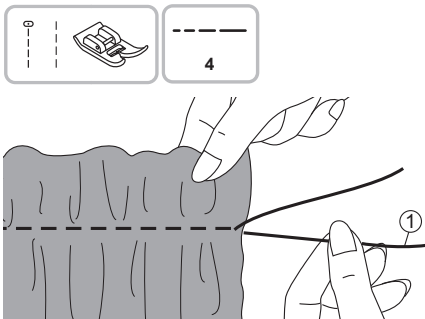
先在拉链打开的底端，倒退缝几针加强固定。然后再让压脚紧靠着右侧拉链齿缝纫。

#### ① 底端

当缝纫至距离拉链头大约 5 厘米处时停止缝纫，将针刺入布中，抬起压脚杆。拆除疏缝线，下拉拉链头，然后再继续缝纫剩余的部份。

## 皱折缝

皱折缝很适合用在衣物加工或是家庭装饰使用。建议使用薄到中厚的布料，缝纫效果更佳。



使用万能压脚。

车缝前请先确认上底线是否皆有预留 5 厘米左右的长度拉皱折。有关更多说明，请参阅“引底线的方法”章节。

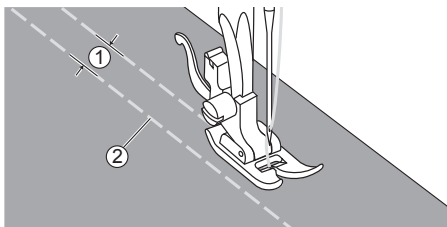
将面线张力设定在 2 以下。缝纫单行（或多行）的直线花样。

将面线与底线在布的另一端打结，抽拉底线平均分布皱折。

#### ① 底线

## 皱折装饰缝

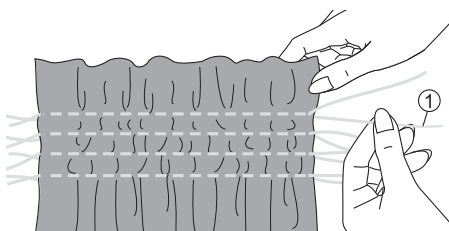
在皱折上缝纫或刺绣装饰性的花样称为"皱折装饰缝"。它用被使用于衬衫或袖口的装饰。皱折针迹更能够增添布料的质感和弹性。



使用万能压脚。

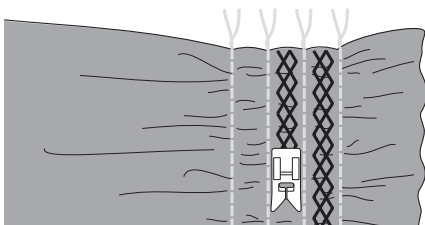
将针距值设定到最大，面线张力设定 2 以下，疏缝数条间隔为 1 厘米的直线。

- ① 1 厘米
- ② 疏缝

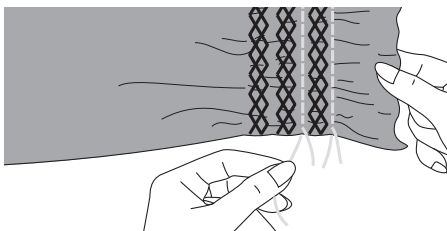


将面线与底线在布的另一端打结，抽拉底线平均分布皱折。固定住线的另一端。

- ① 底线

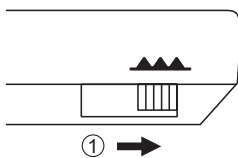
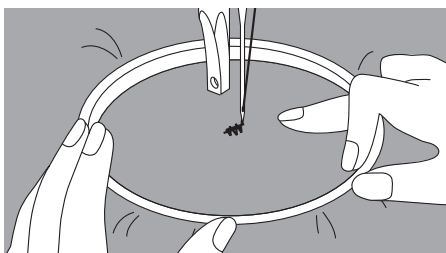
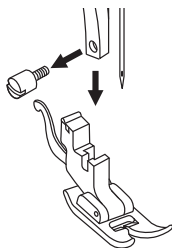
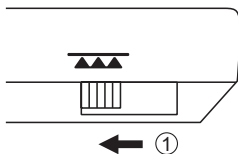
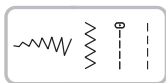


必要时可减少张力设定，并在直线缝的间隔中，缝绘装饰性花样。



缝纫完成时，拆除疏缝线。

# 织补缝和刺绣缝



## ❖ 绣字、绣花前的准备

\* 刺绣框不包含在机器配件当中。

将送布牙升降调节杆调至降下位置。

① 送布牙降下位置

抬起压脚杆，拆卸压脚和压脚上座。

在布料上绘制所需要的字母或设计。

将布料绷紧在刺绣框内。

将布料放在车针下，放下压脚杆。

朝自己的方向转动手轮，将底线引出于布料上。在起始点上缝纫几针固定针迹。

用双手的拇指和食指握住刺绣框，用中指和无名指压住布料，再用小手指撑住刺绣框外缘。

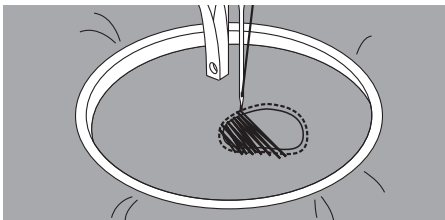
### ▲ 警告

请让手指远离移动部件，尤其要远离针。

### 注意

当你结束缝纫工作，请将送布牙升降调节杆复原到升起的位置。

① 送布牙升起位置



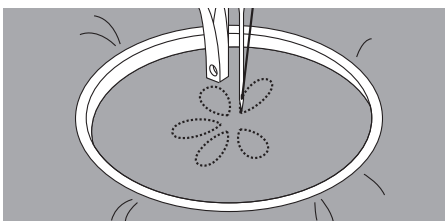
#### ❖ 织补缝

缝纫时先围绕穿孔的边缘缝纫一圈，固定破洞的边缘。再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容易缝纫，可将布旋转90度，改变布的方向交叠缝纫，使织补后的牢固效果更好。

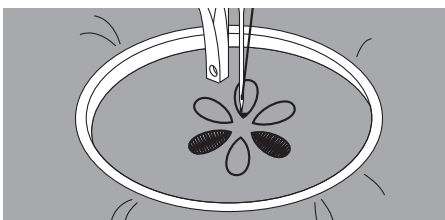
#### 注意

织补缝与刺绣缝时，送布牙降至针板下，布料的移动是由操作者所控制，而控制缝纫的速度和移动布料必须相互配合。



#### ❖ 刺绣缝（图案）

移动刺绣框沿着设计图案的轮廓缝纫。必须维持一定的速度无间断的缝纫。



从轮廓往内持续不断缝纫，直到填满设计图案。保持线之间的间隙不能太大。

刺绣框移动的快慢可决定缝纫针迹的长短，移动快一点，可得到较长针迹，移动慢一点，可得到较短针迹。

在绣花结束时，缝纫几针加强固定。



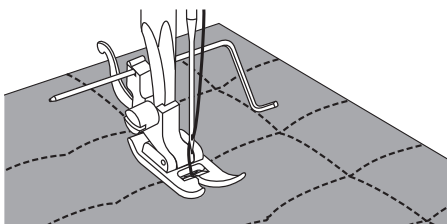
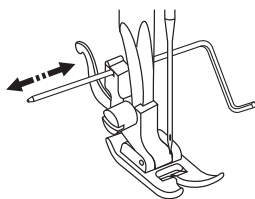
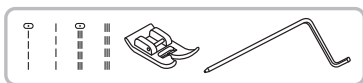
#### ❖ 刺绣缝（字母组合）

维持一定的速度，沿着字母慢慢地移动刺绣框缝纫。

在绣字结束时，缝纫几针加强固定。

## 夹棉缝

将表布、铺棉、里布一起缝纫，称为“夹棉缝”。布料上层通常是以多个不同的几何形状的材质拼接而成，可以做成薄棉被或再加工制作成外套、背心等。

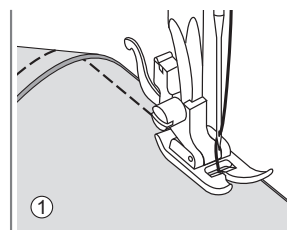
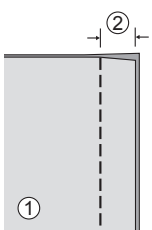


使用万能压脚搭配平行线导引器。

### ❖ 安装平行线导引器

如图将平行线导引器插入压脚上座的沟槽中，并依需要对齐的缝距，调整导引器的左右位置。

先缝纫第一条直线，再将平行线导引器对齐之前所缝纫的线条，即可缝纫出等距离的平行直线。



使用万能压脚。

### ❖ 接合布料

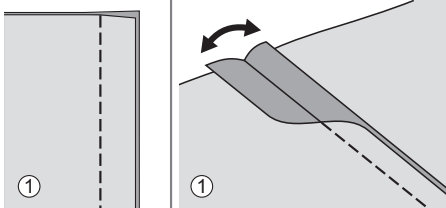
将两块布料表面相对，并向右侧边靠齐。

在距离布边 5 毫米 的位置车缝直线。

可将布料的边缘靠齐压脚的右侧边缘缝纫。

① 布料反面

② 5 毫米



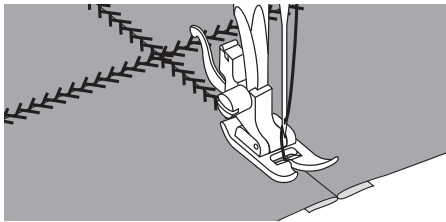
使用万能压脚。

### ❖ 拼布装饰缝

将两块布料表面相对，并向右侧边靠齐，以直线缝将布料车缝在一起。

从布料反面将缝合时的缝份摊开压平。

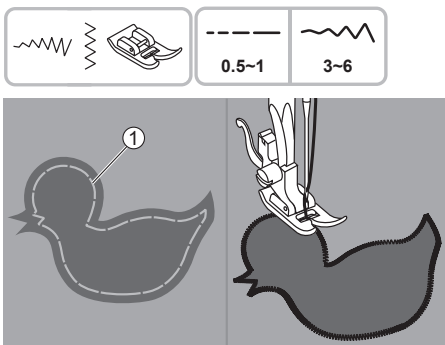
① 布料反面



将布料翻回表面，压脚对齐布料接合处的中央，并缝纫接缝的花样。

# 贴布绣

可以将不同的布料剪成某种形状，将它缝制作为装饰，可创造出绣花效果。



使用万能压脚。

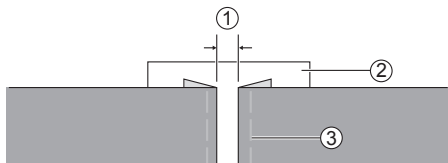
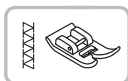
剪下要贴花图样的布，先疏缝在布料上。再沿着图样的边缘慢速缝纫。

## ① 疏缝

修剪超过车线外的布料，切勿剪到任何针迹，然后拆除疏缝线。

# 接合缝

利用花样将两片布料连接在一起，并保有之间的间隙，称为"接合缝"。可用于缝制上衣或是小朋友的衣服。当使用较粗的线缝制时，装饰性的效果会更好。



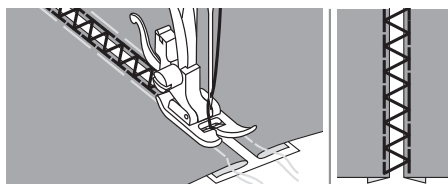
使用万能压脚。

将布边的缝份反折，布与布之间间隔 4 毫米的距离，在下方垫一张薄纸或水溶性衬料，并疏缝在一起。

## ① 4 毫米

## ② 薄纸或水溶性衬料

## ③ 疏缝

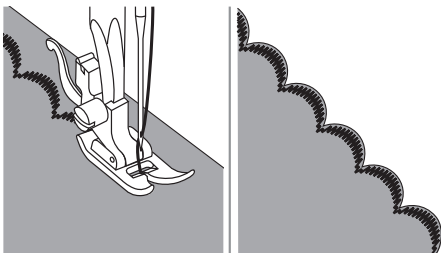


将压脚对齐两块布料间隔的中央，然后开始缝纫。花样的针迹必须隔空横过两侧的布边，车缝在布料上，否则请调整针幅的设定值。

缝纫完成时，拆除疏缝线与衬纸。

# 贝壳缝

形状如同波浪般地重复性花样，看起来像贝壳，称为"贝壳缝"。可用于衬衫的衣领、手帕及围巾的边缘，或是强调布边的装饰。



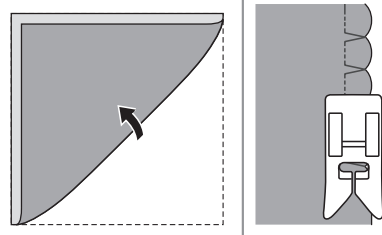
使用万能压脚。

## ❖ 贝壳边装饰缝

沿着布料的边缘缝纫贝壳边装饰缝花样，缝纫时的针迹不能超过布边。

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。

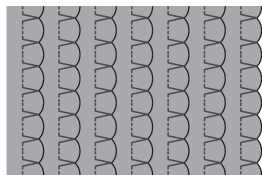


使用万能压脚。

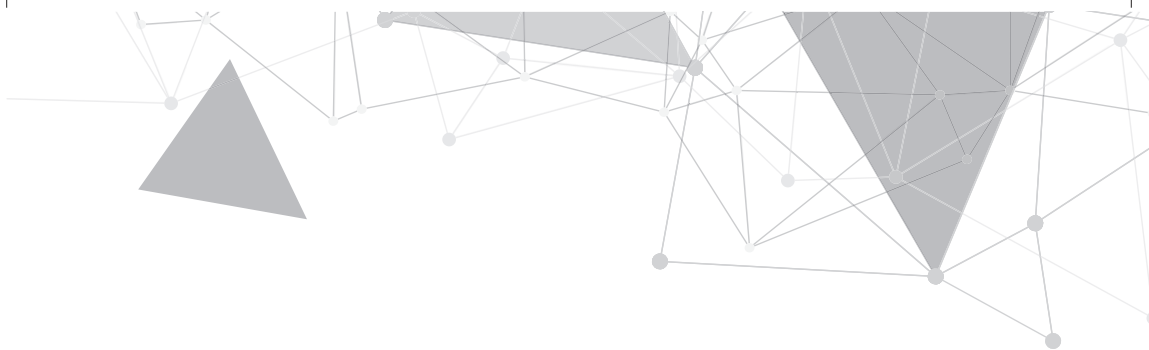
## ❖ 贝壳缝组合绣法

将布料沿着对角线折叠。

缝纫时，请让车针的落针位置刚好落在布料的边缘。



摊开布料，然后用熨斗将所有的皱折往同一边熨烫。



## ■ 维护保养和故障排除



# 维护保养

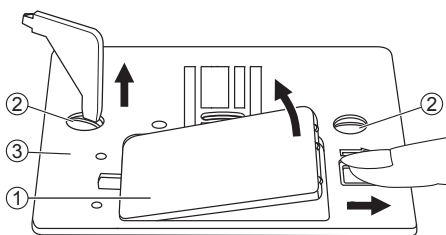
## 警告

在进行任何维护保养之前，请先关闭电源并从插座上拔下电源插头，避免发生触电的危险。

### ❖ 清洁缝纫机表面

如果缝纫机的表面脏了，请用中性的清洁剂将软布净湿，将布拧干后轻轻擦拭缝纫机的表面。擦拭完毕后，再用柔软的干布擦拭。

不要使用任何有溶解力的去污剂。



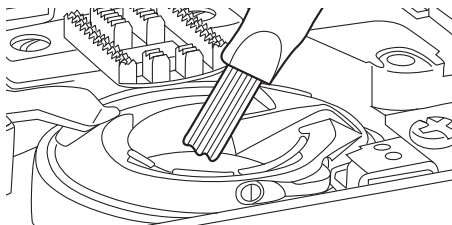
### ❖ 清洁旋梭

如果旋梭内聚集过多的线屑，这会引起底线的张力不稳定和缝纫功能不良，定期检查并在必要时清洁旋梭。

拆卸车针、压脚和压脚上座。移除针板盖和梭芯。

利用机器配件中的螺丝刀，松开针板上的螺丝并取下针板。

- ① 针板盖
- ② 螺丝
- ③ 针板



用刷子清洁梭芯套、送布牙上的线屑与灰尘，并用柔软的干布擦拭。

# 故障排除指南

在致电维修之前，请先查看故障排除指南，如果问题仍然存在，请联系最近的经销商或当地服务中心。

故障现象	可能原因	可处理方法	参照页面
面线断裂	1. 机器穿线不正确。	1. 检查机器的穿线步骤，并重新正确穿线。	11
	2. 面线张力太紧。	2. 调松面线张力。	19
	3. 线太粗而针太细。	3. 检查针、线的组合。	16
	4. 车针未正确装好。	4. 重新装车针。(针柄上的平坦面朝后)。	15
	5. 面线打结或缠住。	5. 取出打结或缠住的线。	11
	6. 车针已变形、弯曲或针尖已钝。	6. 更换装上好的针。	15
底线断裂	1. 梭芯卷线、安装不正确。	1. 取出梭芯重新卷线并正确安装。	10
	2. 使用错误的梭芯。	2. 使用错误的梭芯将使缝纫机无法正常运作，请使用本型缝纫机专用的梭芯。	10
跳针	1. 车针未正确装好。	1. 重新装车针。(针柄上的平坦面朝后)。	15
	2. 车针已变形、弯曲或针尖已钝。	2. 更换装上好的针。	15
	3. 使用的车针尺寸错误。	3. 根据线和布料选择合适的车针。	16
	4. 压脚未正确安装。	4. 重新安装压脚。	17
	5. 面线未正确穿好。	5. 重新穿面线。	11
针断裂	1. 车针已变形、弯曲或针尖已钝。	1. 更换装上好的针。	15
	2. 车针未正确装好。	2. 重新装车针。(针柄上的平坦面朝后)。	15
	3. 使用的车针尺寸错误。	3. 根据线和布料选择合适的车针。	16
	4. 用错压脚。	4. 配合花样安装正确的压脚。	-
	5. 车针的螺丝没锁紧。	5. 使用螺丝刀，将螺丝锁紧固定	15
	6. 选用的压脚不适用缝纫的花样。	6. 配合花样安装正确的压脚。	-
	7. 面线张力太紧。	7. 调松面线张力。	19

故障现象	可能原因	可处理方法	参照页面
脱线	1. 机器穿线不正确。	1. 检查机器的穿线步骤，并重新正确穿线。	11
	2. 梭芯卷线没有卷好。	2. 依照卷线步骤，重新卷线。	8
	3. 线、布、车针三者的组合不恰当。	3. 根据线和布料选择合适的车针。	16
	4. 面线张力不正确。	4. 调整适当的面线张力值。	19
车线打结或皱折	1. 使用的车针尺寸错误。	1. 根据线和布料选择合适的车针。	16
	2. 缝纫薄布料时，针迹过长。	2. 调整适当的针距值。	23
	3. 面线张力太紧。	3. 调松面线张力。	19
布料起皱	1. 面线张力太紧。	1. 调松面线张力。	19
	2. 机器穿线不正确。	2. 检查机器的穿线步骤，并重新正确穿线。	11
	3. 线、布、车针三者的组合不恰当。	3. 根据线和布料选择合适的车针。	16
	4. 缝纫薄布料时，针迹过长。	4. 调整适当的针距值。	23
	5. 缝纫薄布料时。	5. 于布料底下加薄纸或衬料缝纫。	27
缝纫的花样变形	1. 选用的压脚不适用缝纫的花样。	1. 配合花样安装正确的压脚。	-
	2. 面线张力太紧。	2. 调松面线张力。	19
缝纫机咬线卡死	1. 旋梭被线卡住。	移除面线与梭芯，用手慢慢地前后转动手轮，再利用刷子清除送布牙上的线屑和灰尘。	48
	2. 送布牙被线卡住。		
缝纫机有杂音	1. 线屑或油渍堆积在旋梭或针棒上。	1. 清除旋梭与送布牙。	48
	2. 车针已变形、弯曲或针尖已钝。	2. 更换装上好的针。	15
	3. 旋梭内聚集过多的线屑。	移除面线与梭芯，用手慢慢地前后转动手轮，再利用刷子清除送布牙上的线屑和灰尘。	48
	4. 送布牙堆积线屑或灰尘。		
针迹不平或送布不顺	1. 车线品质不良。	1. 选用品质较佳的车线。	16
	2. 梭芯卷线不正确。	2. 取出梭芯重新卷线并正确安装。	8
	3. 布料受到拉扯。	3. 缝纫时请勿拉扯布料，让送布牙正常送布。	-

故障现象	可能原因	可处理方法	参照页面
缝纫机无法 正常运作	1. 缝纫机电源开关未打开。	1. 开启电源。	4
	2. 压脚杆未放下。	2. 放下压脚杆。	6
	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。	4





