

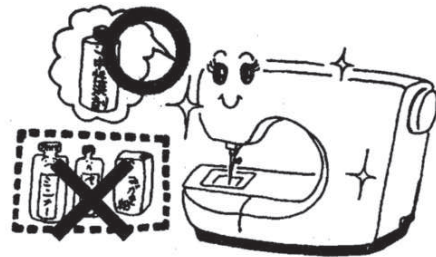
# 目錄

●目錄	1	●如何利用針板上的引導線	20
●使用注意事項	2	●較厚布料的縫製方法	20
●各部位名稱說明	3	●各種直線形車縫	21
●標準零配件	4	●鋸齒縫	22
●輔助桌的使用方法	4	●布邊縫	23
●電源的連接方法	5	★用鋸齒縫車布邊	23
★手控停動按鈕的使用	5	★不容易脫線的點狀鋸齒縫	23
★腳踏板的的使用	5	●鈕釦孔縫的種類及用途	24
●速度的控制	6	★方形開釦眼縫(感應車縫)	25~27
●按鈕功能介紹	7~8	★針趾幅度、密度的調整	28
●送布齒升降的使用方法	9	★雙重鈕釦孔縫(立體效果)	28
●壓布腳的替換方法	9	●包繩開釦眼	29
●壓布腳腳脛的裝卸方法	9	●方形開釦眼縫(自動車縫)	30
●壓布腳拉柄的使用方法	10	●縫紉鈕釦	31
●標準之車縫線張力	10	●拉鍊縫	32
●車針的處理	11	★車縫方法	33~34
●簡易針、線的選擇一覽表	11	●暗針縫(盲針縫)	35
●下線的準備	12	★針落位置的調整	35
★梭子的取出	12	●貼布繡	36
★線輪的安裝	12	●拼合縫	36
★梭子捲線的方法	13	●抽細摺裝飾縫	37
★梭子的安裝	14	●花樣車縫的形狀調整	38
●上線的穿法	15	●縫紉機的保養	39
★穿上線	15	★梭殼及送布齒的清潔	39
●自動穿線器的使用方法	16	★梭殼及針板的組裝	39
●引底線的方法	17	●顯示錯誤訊息的處置	40
●直線縫	18	●蜂鳴器聲音的種類	40
★開始縫製	18	●操作不順時的處理方法	41
★方向變更	18		
★縫完折返及切線	18		
★針趾密度的調整	19		
★針趾幅度的調整	19		

## ● 使用注意事項

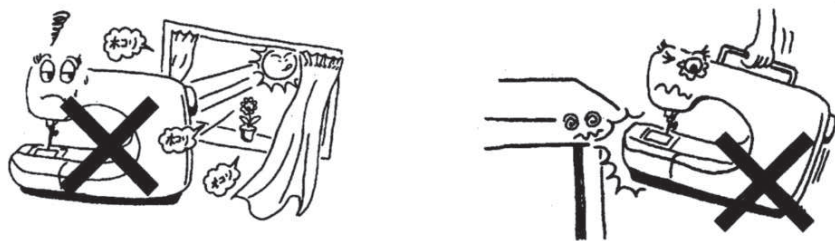
### ◇ 使用前

- ① 為了不讓油污及灰塵弄髒您正準備縫製的布料，請您在使用之前先以質地柔軟的乾布先行擦拭。
- ② 請絕對不要使用溶劑、揮發油、磨擦粉等擦拭。



### ◇ 長保如新

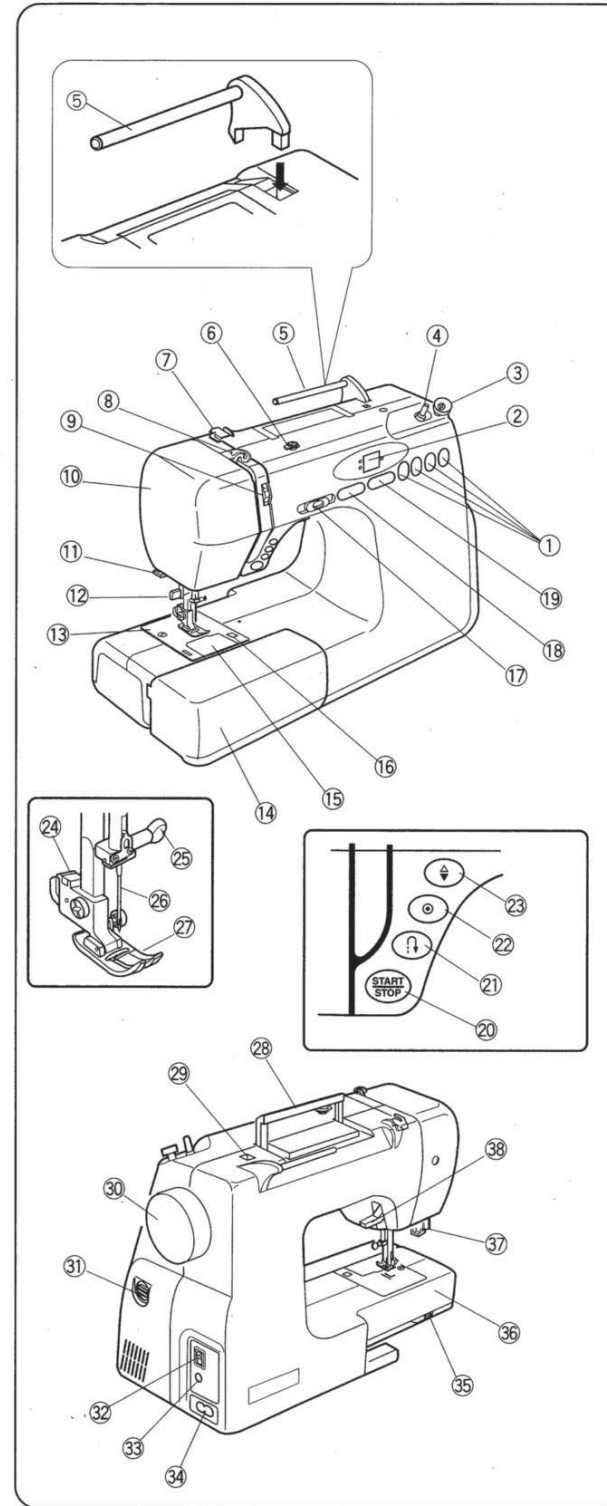
- ① 請勿長時間的在日光下曝曬。
- ② 請避開濕氣重，灰塵多的地方。
- ③ 請避免掉落，碰撞等撞擊。



### ◇ 維修與調整

萬一有操作不順或故障發生時，請參考「縫紉機操作不順時的處理方法」(P41)進行檢修及調整。

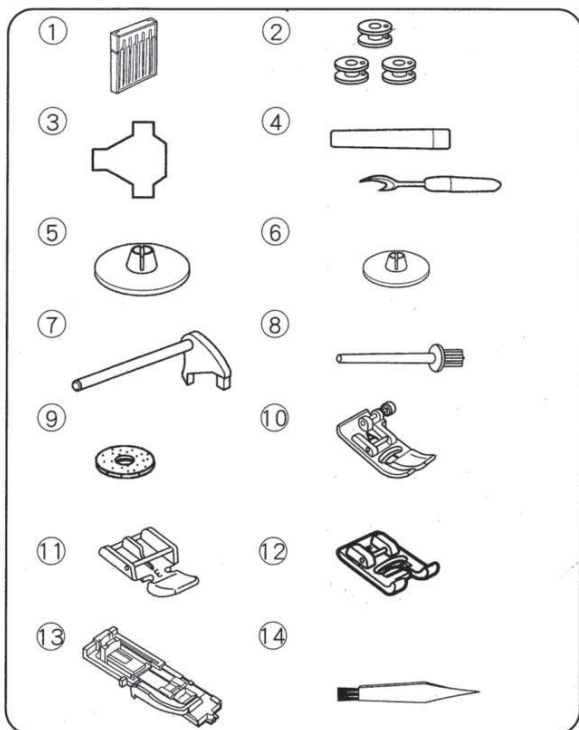
●各部位名稱說明



- ① 花樣選擇鈕
- ② 液晶顯示窗
- ③ 梭子擋線板
- ④ 捲線軸
- ⑤ 線輪柱
- ⑥ 捲底線張力架
- ⑦ 穿線導引
- ⑧ 挑線桿
- ⑨ 上線張力調節鈕
- ⑩ 面板
- ⑪ 切線器
- ⑫ 自動穿線器
- ⑬ 針板
- ⑭ 輔助桌
- ⑮ 透明蓋板
- ⑯ 蓋板釋放鈕
- ⑰ 速度控制鈕
- ⑱ 針趾幅度調整鈕
- ⑲ 針趾密度調整鈕
- ⑳ 手控停動按鈕
- ㉑ 倒退縫按鈕
- ㉒ 自動鎖縫按鈕
- ㉓ 針位上下調整鈕
- ㉔ 壓布腳腳脛
- ㉕ 針留螺絲
- ㉖ 車針
- ㉗ A萬用壓布腳
- ㉘ 手提把
- ㉙ 輔助線輪柱插孔
- ㉚ 手輪
- ㉛ 三重縫微調鈕
- ㉜ 電源開關
- ㉝ 腳踏板插座
- ㉞ 電源線插座
- ㉟ 送布齒升降裝置
- ㊱ 巧臂
- ㊲ 開釦眼拉柄
- ㊳ 壓布腳拉柄



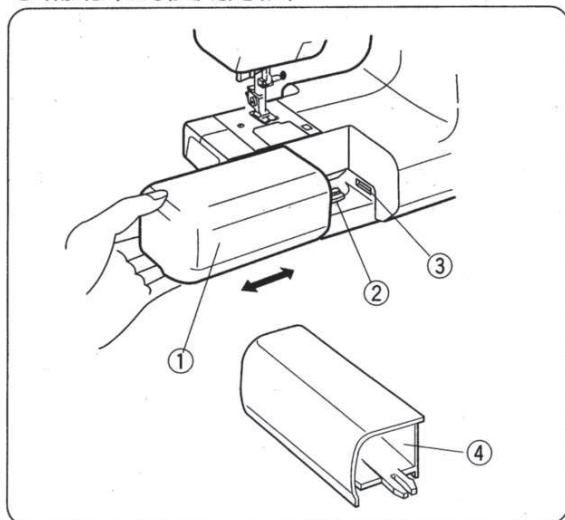
## ●標準零配件



- ① 車針及針盒
- ② 梭子
- ③ 螺絲起子
- ④ 拆線刀
- ⑤ 線輪蓋板(大)
- ⑥ 線輪蓋板(小)
- ⑦ 線輪柱
- ⑧ 輔助線輪柱
- ⑨ 線輪柱毛氈
- ⑩ A 萬用壓布腳
- ⑪ E 拉鍊壓布腳
- ⑫ F 密針縫壓布腳
- ⑬ R 開釦眼壓布腳
- ⑭ 刷子

※壓布腳上有記號表示。

## ●輔助桌的使用方法



### 【輔助桌的裝卸方法】

- 將左手置於輔助桌下方，向左側拉拔即可取下輔助桌。
  - 將左手置於輔助桌下方，將定位梢對準定位孔向右側推入即可裝上輔助桌。
- ① 輔助桌
  - ② 定位梢
  - ③ 定位孔

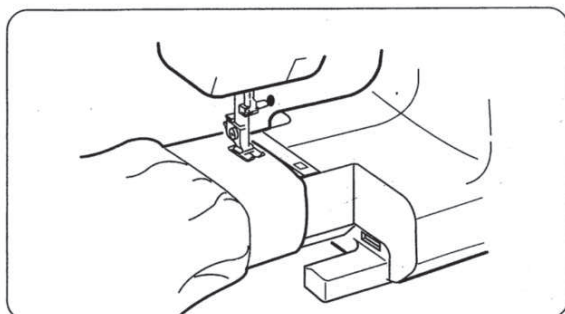
### 【標準零配件的收藏】

將零配件盒往外拉側拉出，即可將零配件放置其中，以便收藏及使用。

- ④ 零配件盒

### 【巧臂的使用方法】

常用來回縫及固定口袋，防止布料在車針周圍起皺。縫紉袖子，褲腰、褲管和服裝的其他環型部分。織補襪子，或者修補兒童服裝的肘部或膝蓋等磨損部分。



## ●操作不順時的處理方法

狀況	原因	修正方法
上線斷線	1. 上線的穿線方式錯誤,造成車線在其它地方卡緊斷線。 2. 上線張力太強。 3. 車針彎曲變形,針頭斷裂。 4. 車針安裝錯誤。 5. 起縫時未將上下線拉齊擺放在壓布腳之下。 6. 與車針相比所選用之車線過粗或過細。	請參考第15頁  請參考第10頁 請參考第11頁 請參考第11頁 請參考第18頁 請參考第11頁
下線斷線	1. 下線穿法錯誤。 2. 梭殼內堆積過多的灰塵布屑。 3. 梭子破損,無法順利轉動。	請參考第9頁 請參考第39頁 換新的線梭子
車針折斷	1. 車針安裝錯誤,或車針彎曲變形。 2. 針留螺絲未鎖緊。 3. 縫完後將布匹向內側拉出。 4. 與布料相比所選用之車針過細。	請參考第11頁 請參考第11頁 請參考第18頁 請參考第11頁
跳針	1. 車針安裝錯誤,或車針彎曲變形。 2. 使用之針,線與布料不合。 3. 縫製具有伸縮性或容易綻開的布料時,未使用JANOME藍針(市售SP針)。 4. 上線穿線錯誤。 5. 車針品質不良。	請參考第11頁 請參考第11頁 請參考第11頁  請參考第15頁 更換車針
布料起皺	1. 上線張力太強。 2. 上下線的安裝方式錯誤,造成車線無法順利拉出。 3. 與布料相比所使用之車針過細。 4. 與布料相比所使用之車縫密度過於鬆散。	請參考第10頁 請參考第14.15頁 請參考第11頁 將密度調高
送布不順	1. 送布齒上夾雜了布屑,線頭。 2. 車縫密度過高。 3. 壓布腳鬆動。	請參考第39頁 請將密度調低 請參考第9頁
布料反面出現線圈	1. 上線張力太弱。 2. 與車線相比,車針過細或過粗。	請參考第10頁 請參考第11頁
機器無法運轉	1. 插頭沒插好。 2. 梭殼內堆積了過多的灰塵布屑。 3. 捲線軸在捲完梭子之後忘了恢復原位。	請參考第5頁 請參考第39頁 請參考第8頁
自動開釦眼無法順利動作	1. 車縫密度與布料不合。	請參考第28頁
產生噪音	1. 梭殼內捲入過多的線頭。 2. 送布齒中夾雜過多的灰塵。	請參考第39頁 請參考第39頁



## ●顯示錯誤訊息的處置

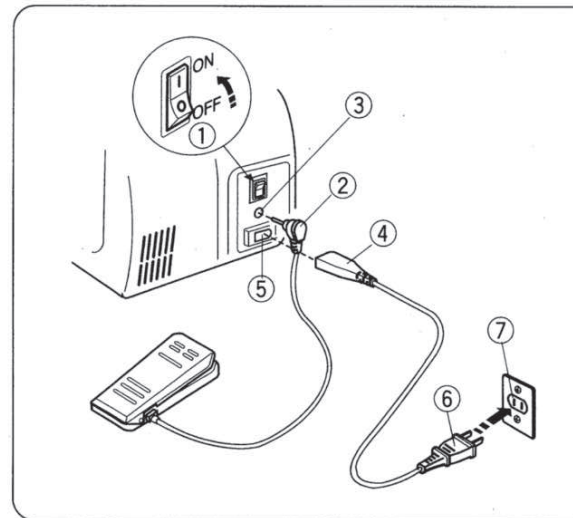
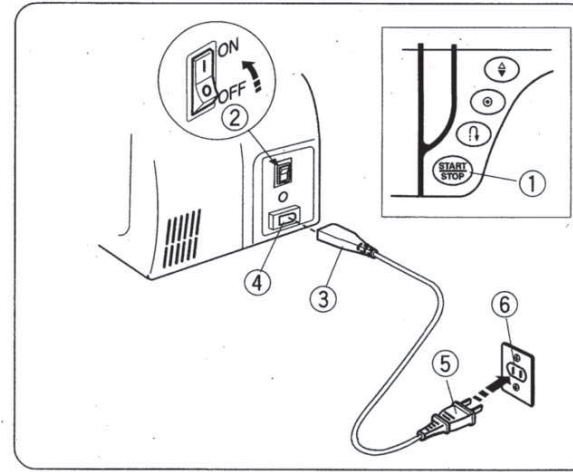
當縫紉機發出警告聲音及顯示下列訊息時，請稍待1.5秒後，再依下列處置方式處理之。

顯示	處置方法
Fc	開機時沒有接上腳踏板，或者當車縫進行時腳踏板沒有接上。只要連接腳踏板並且重新開機即可。
Lo	由於安全保護裝置作動，縫紉機在緊急停止15秒狀態下有按鈕被按下時，會顯示出來，請稍待片刻。若有卡線發生時，請將電源關掉後再去除卡線部分。
bL	車縫釦眼縫時，開釦眼拉柄未拉下時，只要拉下開釦眼拉柄即可。
UP	釦眼縫完後，壓布腳拉柄在放下的狀態下，選擇其他花樣時會顯示出來。請將壓布腳拉柄往上抬高取下釦眼縫壓布腳後，再選擇花樣。為了安全起見，釦眼縫壓布腳未更換前請勿進行其他花樣縫紉。
SP	梭子位置在捲線的位置，只要把梭子推向左邊即可。
E1 to E8	電源打開時，出現此顯示表示縫紉機有故障，請連絡購買商家處理。


## ●蜂鳴器聲音的種類

蜂鳴器聲音	內容
嗶	操作正常時發出之聲音。
嗶嗶嗶	操作不正常時發出之禁止聲音。
嗶嗶嗶-	釦眼縫完後發生之縫終了聲音。
嗶-	縫紉機有異常時發出之警告聲音。

## ●電源的連接方法



## ★手控停動按鈕的使用

**【打開電源時】** 縫紉機約1秒中進行設定後，顯示直線花樣#01。  
顯示窗  
 (畫面初期)  
畫面初期顯示終了表示縫紉機設定完成。

- 1、電源開關在[OFF]的狀況下，插上電源插頭。
- 2、電源開關切換至[ON]狀況下，啟動手控停動按鈕。

※電源為一般家庭用電(110V 60Hz)。  
※縫紉機不使用時請拔下插頭。

- |          |          |
|----------|----------|
| ① 手控停動按鈕 | ④ 機器電源插座 |
| ② 電源開關   | ⑤ 電源插頭   |
| ③ 機器電源插頭 | ⑥ 電源插座   |

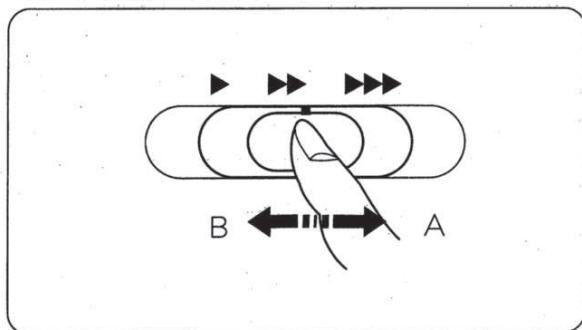
## ★腳踏板的的使用

- 1、插入腳踏板插頭之前，請先將電源開關切換在[OFF]的狀態。
- 2、電源開關切換至[ON]。

※使用腳踏板時，手控停動按鈕功能將無法使用。  
※電源開關的符號 "I" 代表電源打開(ON)。  
"O" 代表電源關閉(OFF)。

- |         |          |
|---------|----------|
| ① 電源開關  | ④ 機器電源插頭 |
| ② 腳踏板插頭 | ⑤ 機器電源插座 |
| ③ 腳踏板插座 | ⑥ 電源插頭   |
|         | ⑦ 電源插座   |

## ●速度的控制

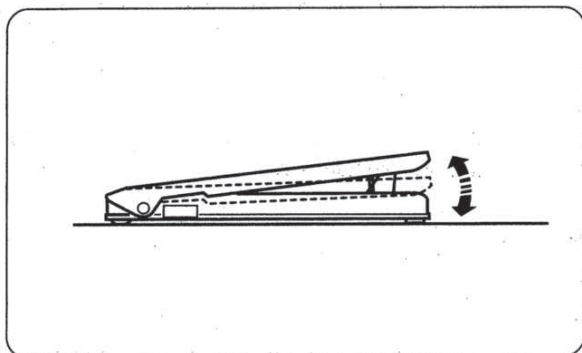


### ★速度控制鈕的使用

車縫速度是可以自由設定的，可經由「速度控制鈕」來調整適合您的速度。  
往 A 方向調整則速度變快。  
往 B 方向調整則速度變慢。

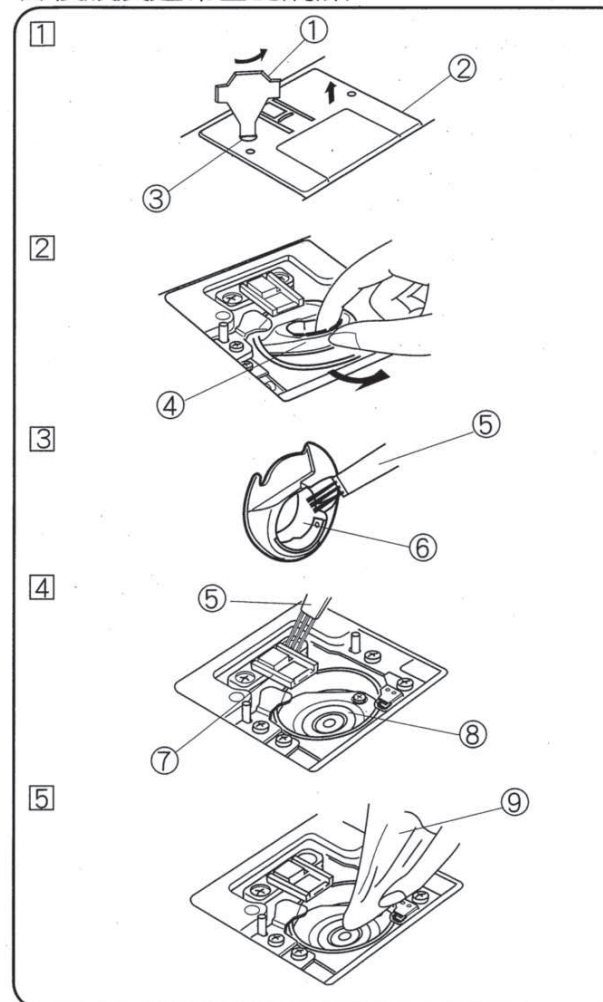
### ★腳踏板的的使用

腳踏板踩的越深速度越快。反之則變慢。  
※注意使用腳踏板時，速度控制鈕請設定在 "A" 的位置。



## ●縫紉機的保養

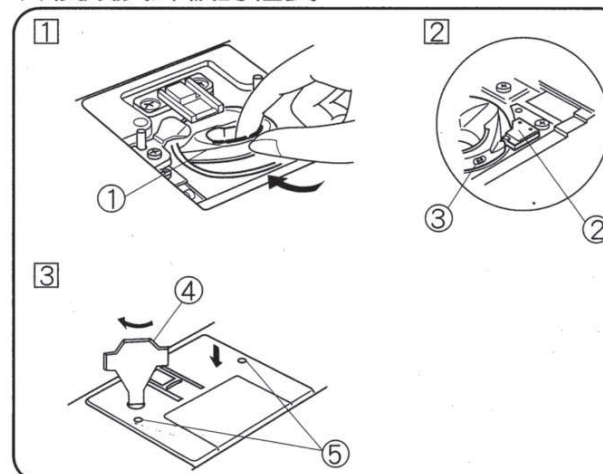
### ★梭殼及送布齒的清潔



※保養機器時  
·請將手輪往前轉動，並升高車針的位置，再切斷電源開關後，並拔掉電源。  
·請不要自行拆解未經說明之部份

- ① 拆下車針及壓布腳，旋開針板上的螺絲後拆開針板。  
① 螺絲起子  
② 針板  
③ 螺絲
  - ② 取出梭子後，將梭殼往前拉出。  
④ 梭殼(內)
  - ③ 請用刷子清潔梭殼內槽後，用清潔布輕輕擦拭。  
⑤ 刷子  
⑥ 梭殼(內)
  - ④ 用刷子將灰塵往前刷後，接著清理梭床。  
⑦ 送布齒  
⑧ 梭床
  - ⑤ 梭床中央部份請用清潔布輕輕擦拭。  
⑨ 清潔布
- ※刷子所無法清理乾淨的灰塵布屑請用吸塵器清理。

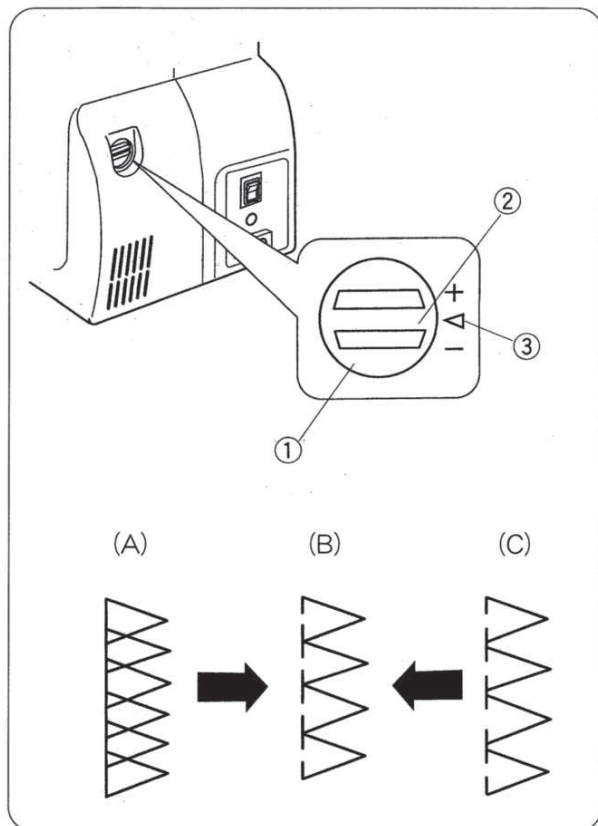
### ★梭殼及針板的組裝



- ① 插入梭殼。  
① 梭槽
  - ② 將梭殼凸部轉至消音彈簧片的左側固定。  
② 消音彈簧片  
③ 梭殼凸部
  - ③ 放入梭子，將兩個導引針對準針板上的針孔後鎖上螺絲。  
④ 螺絲起子  
⑤ 針板導引孔
- ※保養完畢後請記得將車針及壓布腳裝上。



## ●花樣車縫的形狀調整



由於受布料種類、厚度、車縫速度的影響，有時花樣會有變形的情况發生。所以請模擬實際車縫時的情况進行試縫，並可經由三重縫微調鈕加以調整。

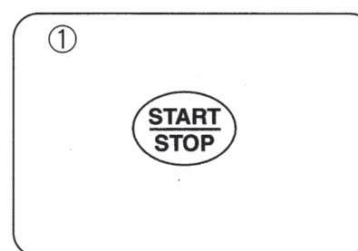
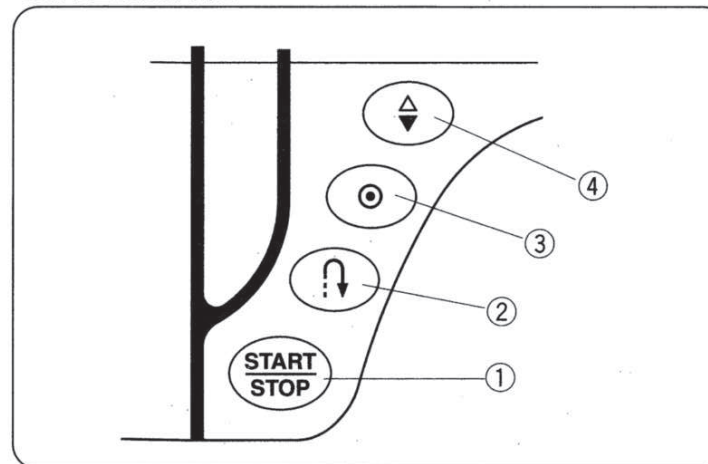
圖(A)是送布受阻後的變形，請將三重縫微調鈕往 "+" 方向調整。

圖(B)是送布標準車縫花樣。

圖(C)是送布過快後的變形，請將三重縫微調鈕往 "-" 方向調整。

- ① 三重縫微調鈕
- ② 調整溝槽
- ③ 設定指示記號

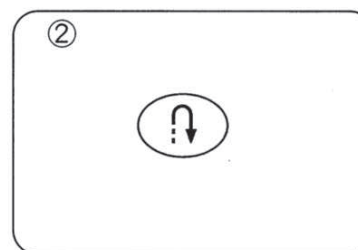
## ●按鈕功能介紹



### ① 手控停動按鈕的操作

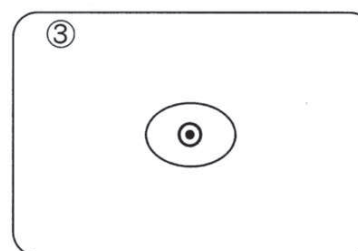
按一下手控停動按鈕，然後開始縫紉。剛開始縫紉時，請用低速，並以 " 速度控制鈕 " 來控制速度。縫紉完了，再按一下手控停動按鈕即可停止縫紉。

※使用手控停動按鈕時，不可同時使用腳踏版。



### ② 倒退縫按鈕的操作

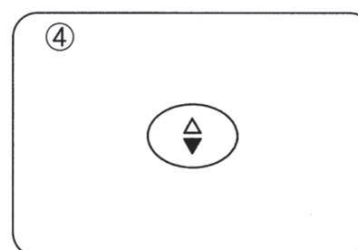
機器運作中按下倒退縫按鈕，在按住期間可回縫，放手後將繼續朝前方前進車縫。



### ③ 自動鎖縫鈕

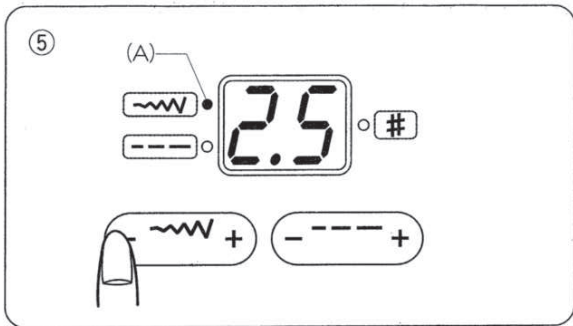
花樣選擇在  時在押下按鈕後將續縫數針後即自動停止。

其他花樣時則於持續縫完該花樣進行自動鎖針縫後自動停止。

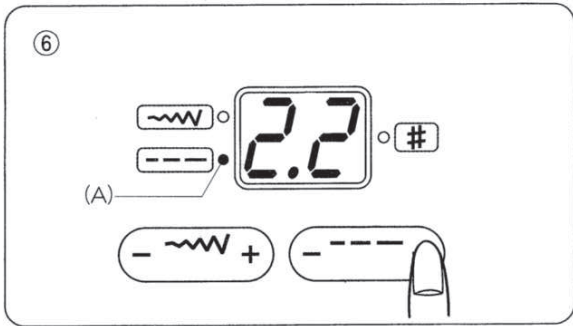


### ④ 針位上下調整鈕的操作

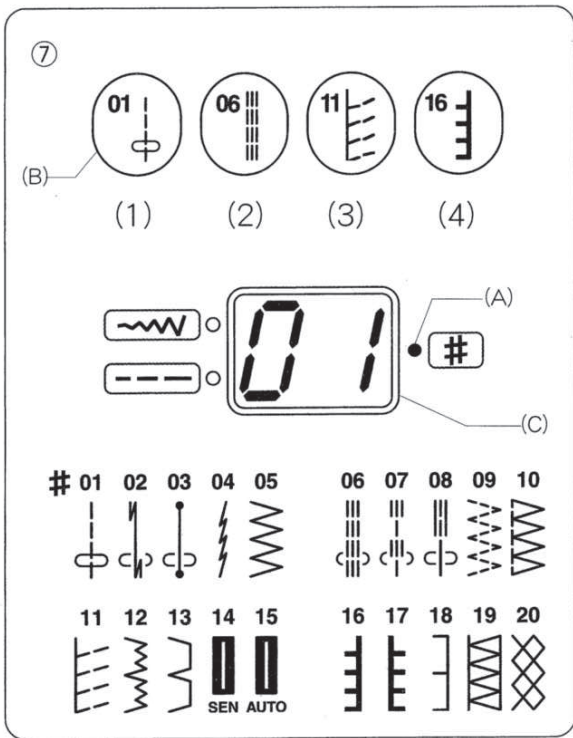
當縫紉機停止車縫時按下此鍵，車針會由上方位置落下至下方位置後停止，再按一次按鈕，則會升高至上方位置後停止。



⑤ 針距幅度調整鈕的操作  
 針距幅度按鈕被選擇時，LED燈會亮。  
 ※液晶顯示窗會顯示內定值"2.5"。  
 (A) LED燈

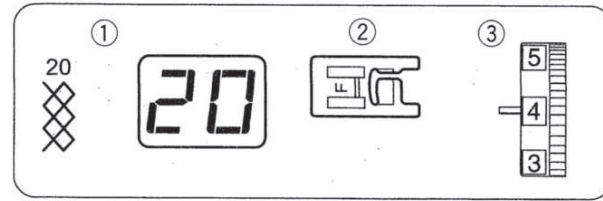


⑥ 針距密度調整鈕的操作  
 針距密度按鈕被選擇時，LED燈會亮。  
 ※液晶顯示窗會顯示內定值"2.2"。  
 (A) LED燈



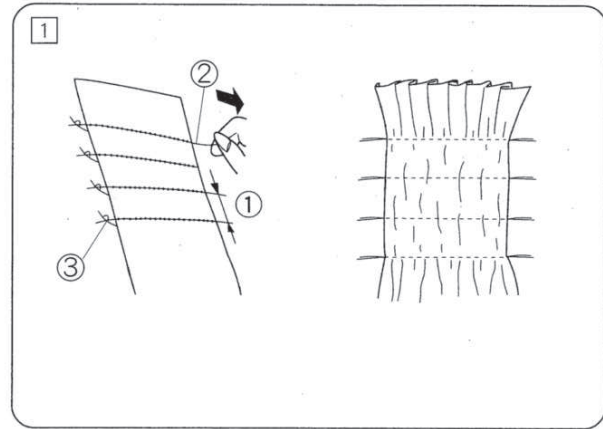
⑦ 花樣選擇鈕的操作  
 按下花樣選擇按鈕，直到所要選擇花樣的號碼，被顯示於液晶顯示窗上即完成花樣選擇。  
 按鈕(1)為選擇花樣#01~#05  
 按鈕(2)為選擇花樣#06~#10  
 按鈕(3)為選擇花樣#11~#15  
 按鈕(4)為選擇花樣#16~#20  
 ※選擇花樣時，請記得先將車針從縫布中升高。  
 (A)LED燈  
 (B)花樣選擇按鈕  
 (C)液晶顯示窗

●抽細摺裝飾縫



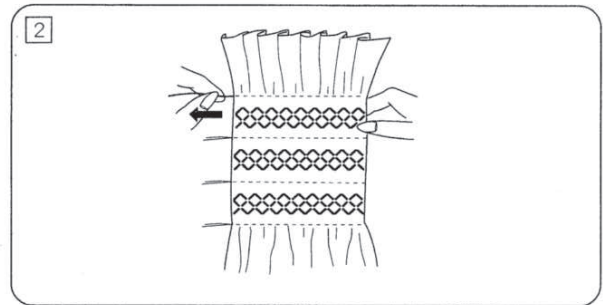
【機器設定】

- ① 花樣： #20
- ② 壓布腳： F 密針縫壓布腳
- ③ 上線張力調節鈕： 3 ~ 7



①【直線縫】

將上線的張力調弱，以1cm為間隔連續車縫密度設定約在3~4的直線數條。  
 ① 間隔1cm  
 ② 下線  
 ③ 打結

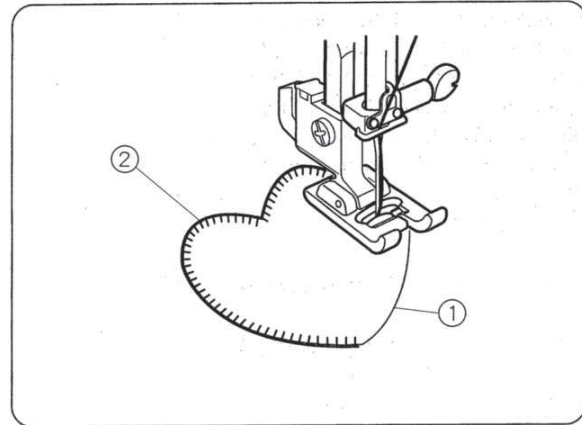
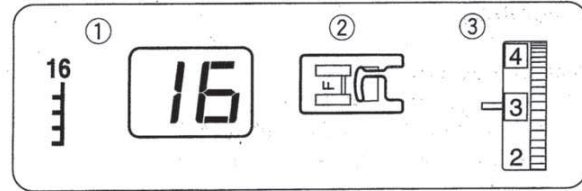


②【花樣縫】

將上下車縫線在布的側邊打結，並從另一邊拉緊下線後打結，在直線縫與直線縫的中間車縫上花樣縫後抽出直線的車線。



### ●貼布繡



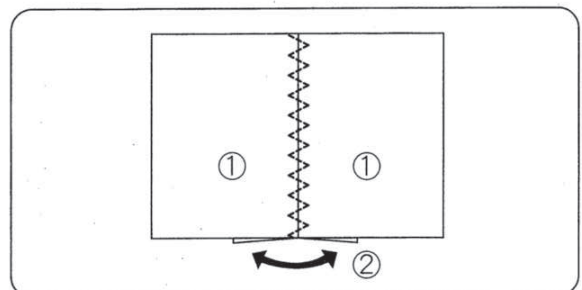
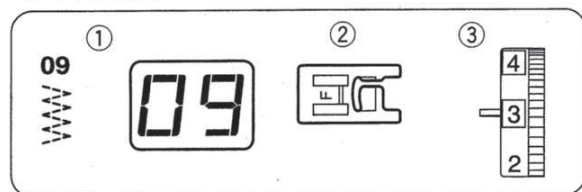
#### 【機器設定】

- ①花樣： #16, #17, #18
- ②壓布腳： F 密針縫壓布腳
- ③上線張力調節鈕： 1 ~ 4

在貼布背面噴上噴膠，或用疏縫固定。落針點在貼布的右方，並將壓布腳上的狹縫沿著貼布的邊緣車縫。

- ①貼布的邊緣
- ②貼布

### ●拼合縫



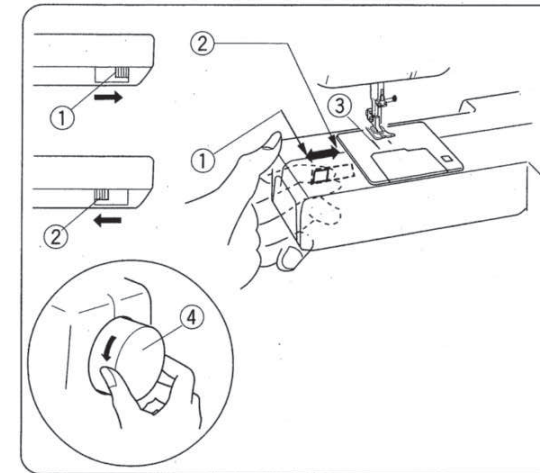
#### 【機器設定】

- ①花樣： #09
- ②壓布腳： F 密針縫壓布腳
- ③上線張力調節鈕： 1 ~ 4

將布的正面朝內對齊，預留縫份後縫上固定的直線縫。將縫合後的布打開，正面朝上，並以先前已縫上的固定縫直線做為中心線開始車縫。

- ①布料正面
- ②向兩側打開

### ●送布齒升降的使用方法

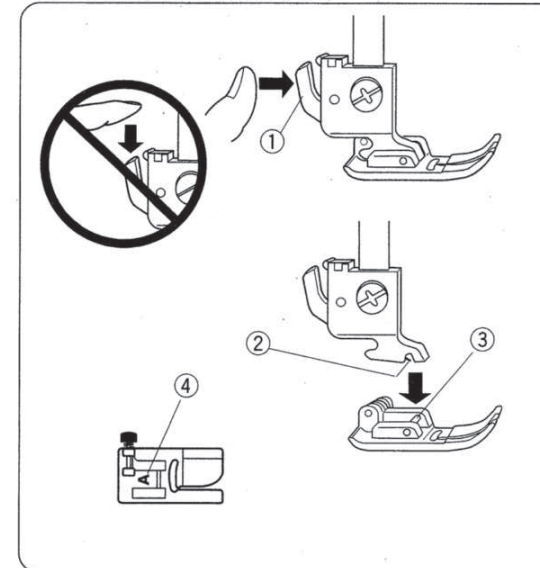


如要縫鈕釦的時候可以利用「送布齒升降鈕」設定送布齒的位置。將手輪往前轉動確認送布齒下降。

※鈕釦縫使用完畢後，請將送布齒升降裝置升高，提升送布齒的位置。

- ① 調高送布齒的位置
- ② 降低送布齒的位置
- ③ 送布齒
- ④ 手輪

### ●壓布腳的替換方法



**▲ 注意**  
※壓布腳的替換時請務必切斷電源開關，並拔下電源插頭。

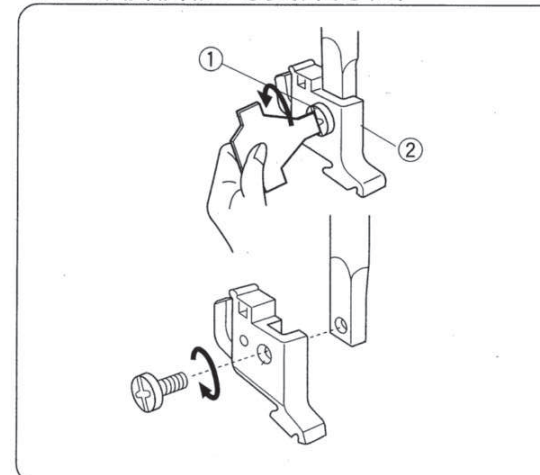
- ① 腳脛按鈕
- ② 凹槽
- ③ 壓布腳栓
- ④ 壓布腳記號

① 按下針位上下調整鈕，讓車針往上升，並抬高壓布腳。將壓布腳抬高後，按下腳脛按鈕，取下壓布腳。

② 將壓布腳上的壓布腳栓對準壓布腳腳脛的凹槽後，放下壓布腳拉柄，壓布腳即自動嵌合。

※壓布腳記號請配合車縫花樣使用。

### ●壓布腳腳脛的裝卸方法

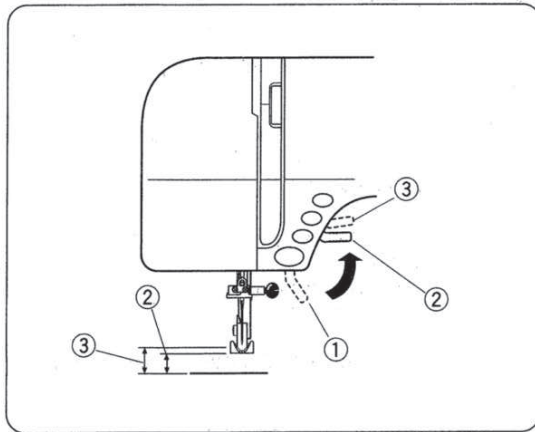


① 將壓布腳腳脛的螺絲，向後旋轉放鬆便能拆下壓布腳腳脛。

- ① 腳脛螺絲
- ② 壓布腳腳脛

② 將壓布腳腳脛的螺絲，向前旋轉鎖緊便能裝上壓布腳腳脛。

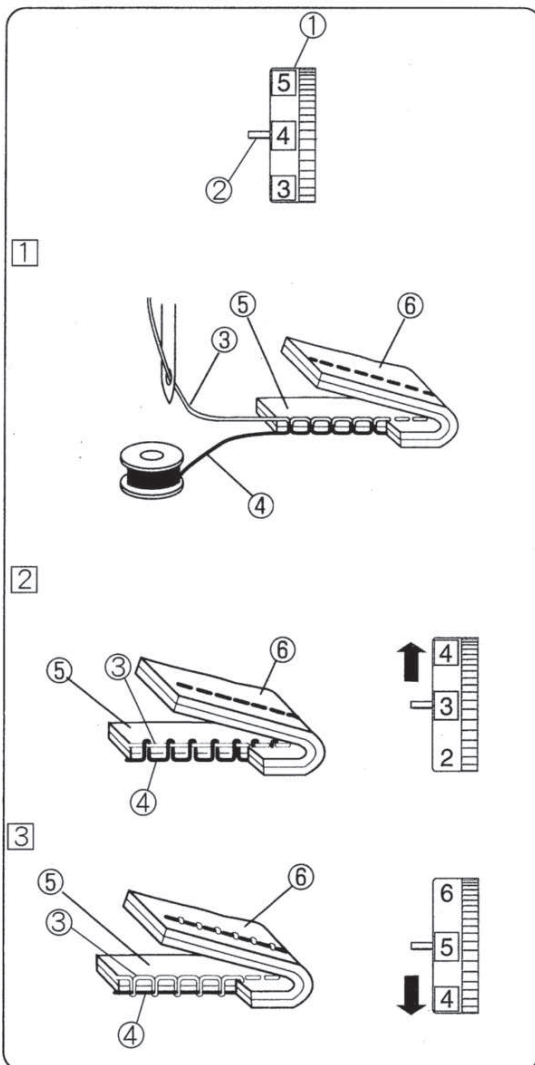
## ●壓布腳拉柄的使用方法



利用壓布腳拉柄來控制壓布腳之升降。壓布腳拉柄較正常提升位置還要高時，壓布腳將被提升更高。

- ①放下位置.....進行縫紉時將壓布腳拉柄放下。
- ②正常提升位置.....縫布的取出或更換壓布腳時使用。
- ③提升更高位置.....讓縫布更易放入時使用。

## ●標準之車縫線張力



直線車縫時，上下線幾乎在布的中央交錯。請設定在(4)。

車線的車縫張力會受車線及布料種類的影響而產生張力不均的現象，這時可利用張力調節鈕，依[0-9]的刻度自由的調整上下線交錯的位置。

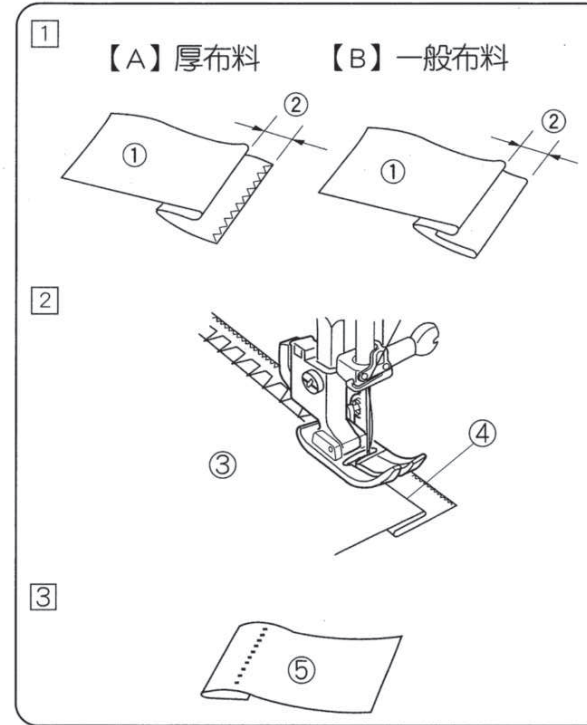
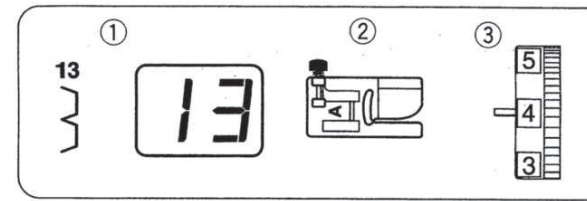
- ①上線張力調節鈕
- ②上線張力指示線
- ③上線
- ④下線
- ⑤縫布正面
- ⑥縫布反面

① ※在直線車縫時，上線與下線的交合點會在布的中央處。  
※車縫捲邊縫的時候，在布的內側上的上線會稍微跑出來一點。

② 下線跑出布料正面。  
將上線張力調節鈕往數值較小的方向調整。

③ 上線跑出布料反面。  
將上線張力調節鈕往數值較大的方向調整。

## ●暗針縫(盲針縫)



## 【機器設定】

- ①花樣: #13
- ②壓布腳: A 萬用壓布腳
- ③上線張力調節鈕: 3 ~ 6

## ①【布的折法】

摺布時請將布料反面朝上摺疊，讓布邊露0.4-0.7cm。

- ① 布料反面
- ② 摺邊距離約0.4~0.7cm

## ②【縫的方法】

左側落針位置應緊靠摺邊處，並將布料放好。車縫時請不要讓車針偏離摺邊。(請用針趾幅度按鈕調整針落位置)。

- ③ 布料反面
- ④ 摺邊

## ③ 縫完後請將布料翻回正面。

※如果左邊的落針位置太過偏左，將會使得縫線露出布料正面，所以為了讓您的作品完美，請小心留意布邊位置的調整。

- ⑤ 縫布正面

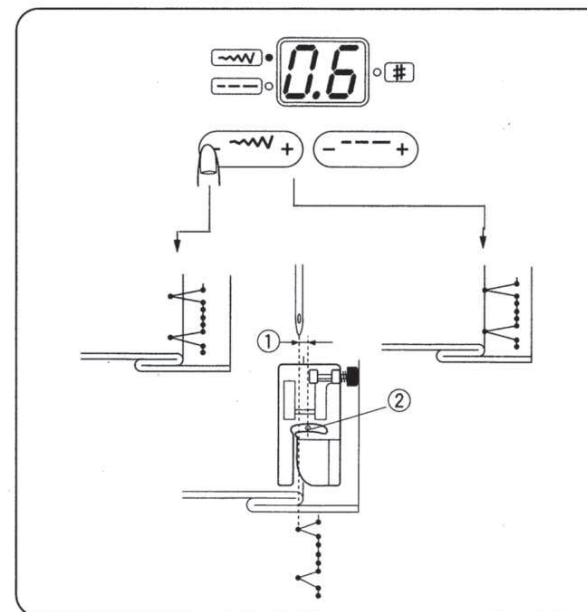
## ★針落位置的調整

針趾幅度按鈕按下時，LED燈會亮。液晶顯示窗的液晶會顯示內定值0.6。

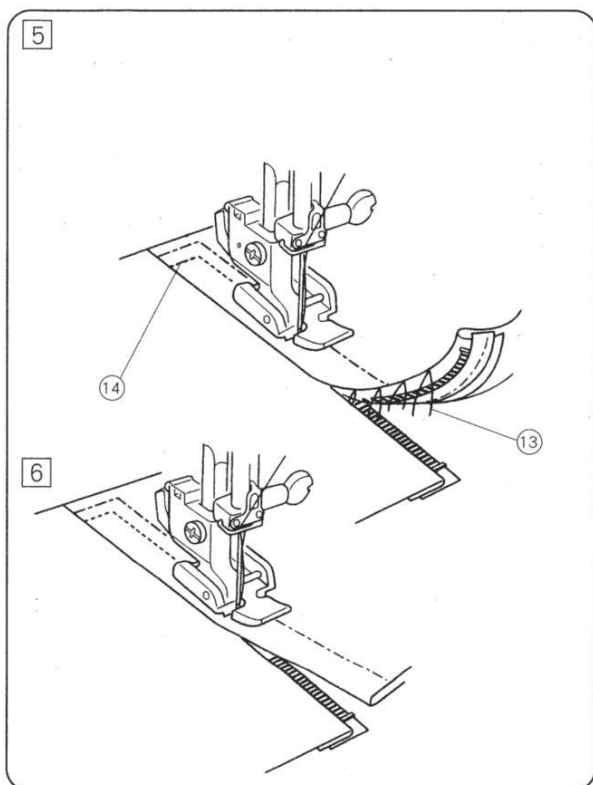
(1) 針無法縫到摺邊時，請按 "+" 鈕將針落往左邊移動。

(2) 針縫到摺邊太多時，請按 "-" 鈕將針落往右邊移動。

- ① 針落偏
- ② 針落中心







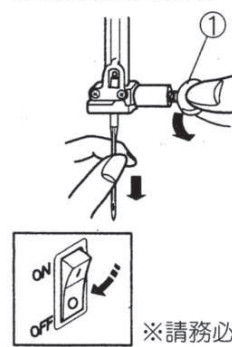
5 將壓布腳腳脛凹槽扣在拉鍊壓布腳的左側，為了防止鬆脫請在拉鍊開口底端倒針回縫以達加強效果，拉鍊齒靠緊壓布腳的側邊縫合，直至距離拉鍊開口5cm的地方，轉動手輪放下車針，讓車針深入布料之中後，拆除疏縫部份。

- 13 拆開疏縫線
- 14 倒針回縫

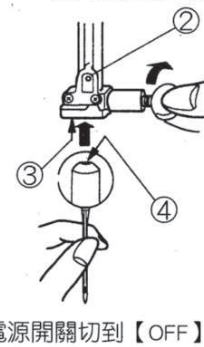
6 將拉鍊頭拉向另一方後，繼續未完部份。

## ●車針的處理

### 【車針的卸下方法】



### 【車針的裝上方法】



※請務必將電源開關切到【OFF】

### 【車針的卸下方法】

將針留螺絲向內旋轉1-2圈便能鬆開並取下車針。

- ① 針留螺絲

### 【車針的裝上方法】

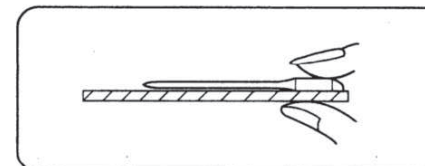
車針之平整面朝外，並將車針插入針夾後以針留螺絲鎖緊車針。

- ② 針夾
- ③ 針留
- ④ 車針之平整面

## ▲ 注意

※車針裝卸時，請務必將電源開關切到【OFF】後再進行。否則可能造成受傷。

### 【針的檢查方法】



以針的平整面放在平整的物品(針板等)之上，觀察針與物品的間隙是否平均，如果答案是肯定的，就表示這是一支好車針。如果針尖部份變形，彎曲時請停止使用。

## ●簡易針、線的選擇一覽表

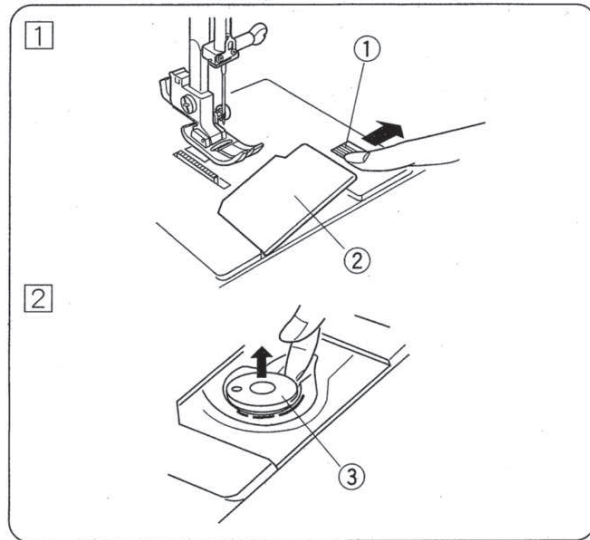
	布	線	針
薄布	薄棉,麻紗(lawn) 喬其紗,薄皺紗(georgette) 斜紋毛織布(tricot) 毛料,化纖布	絲綢線 80號-100號 棉線 80號-100號 化纖線 80號-100號	9號-11號
普通布	普通木棉,化纖布 薄喬賽(jerrey) 一般毛料,化纖服質地	絲綢線 50號 棉線 60號-80號 化纖線 50號-80號	11號-14號
		棉線 50號	14號
厚布	丹尼爾(denier) 喬賽(jersey) 厚的外套布 棉被布	絲綢線 50號 棉線 40號-50號 化纖線 40號-50號	14-16號
		絲綢線 30號 棉線 30號	16號

※一般而言，薄布用細針，厚布用粗針，上表是簡略的對照表，縫製前最好能先行試縫。

※原則上，上下線所選線材應該一致。

※具有伸縮性的布料(喬賽，斜紋毛織布)或容易綻開的布料，使用JANOME藍頭針可以達到很好的效果。(市面上販賣的SP針也具有同樣的效果)。

## ●下線的準備



### ★梭子的取出

① 蓋板釋放鈕往右推，打開透明蓋板。

② 取出下線梭子。

- ① 蓋板釋放鈕
- ② 透明蓋板
- ③ 梭子

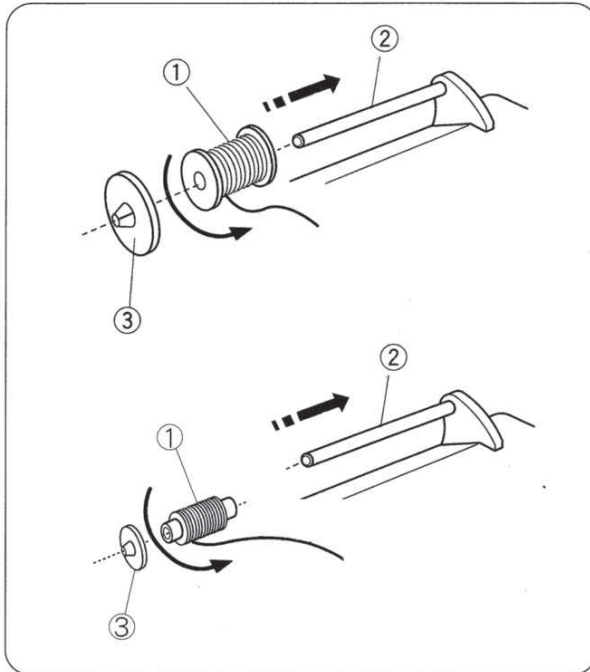
### ★線輪的安裝

將線輪的線頭朝外套入線輪柱內，再套上線輪蓋板。

使用線輪蓋板(大)時。(選用大線輪時使用)。

使用線輪蓋板(小)時。(選用小線輪時使用)。

- ① 線輪
- ② 線輪柱
- ③ 線輪蓋板



## ★車縫方法

① 預設縫份留白，請將下面的布料的縫份多留0.3cm做為拉鍊拉合後的縫份留白，並用熨斗燙出摺線，並將摺線靠緊拉鍊齒。

- ① 下面的布
- ② 底端
- ③ 拉鍊齒
- ④ 0.3cm
- ⑤ 上層布的背面
- ⑥ 開口大小
- ⑦ 摺角
- ⑧ 下層布

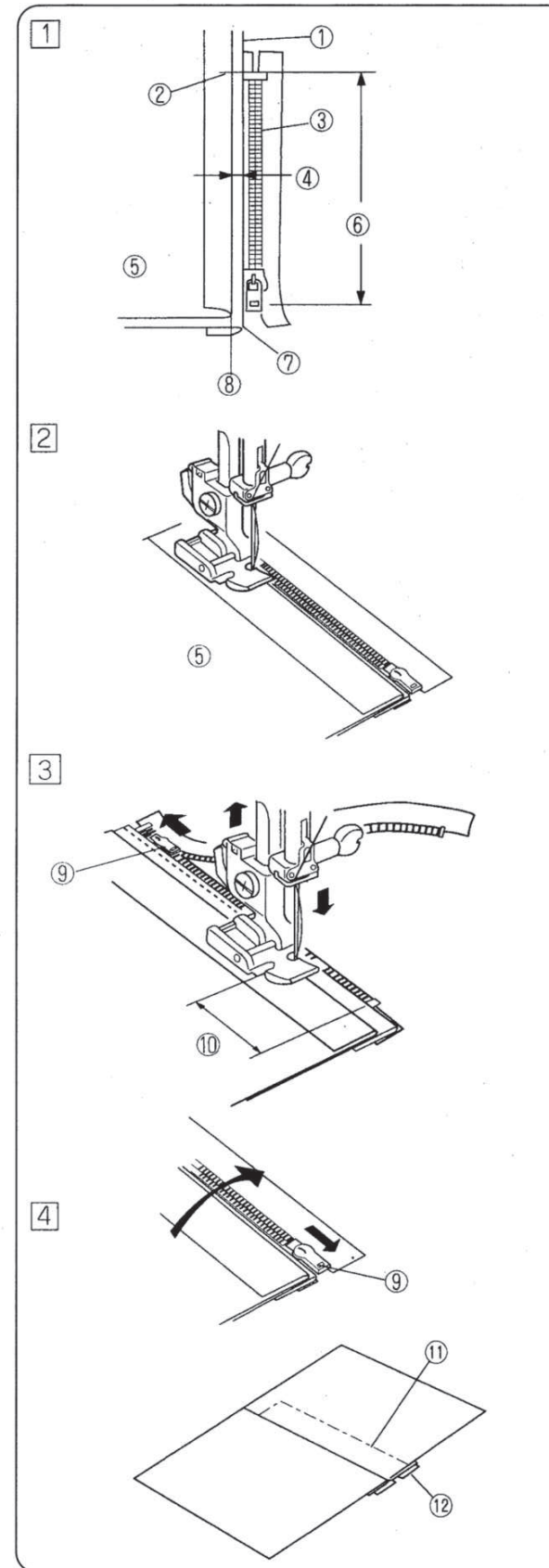
② 將壓布腳腳脛凹槽扣在拉鍊壓布腳的右側，讓拉鍊齒靠緊壓腳的側邊，一直車縫至開口的底端。

③ 在距離拉鍊底端5cm的地方停止車縫，並將車針刺進布料之中，抬高壓布腳拉開拉鍊，再放下壓布腳繼續未縫完的部份。

- ⑨ 拉鍊頭
- ⑩ 5cm

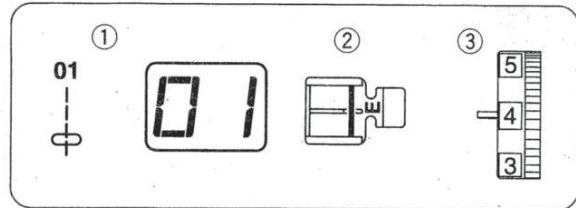
④ 拉上拉鍊，將拉鍊頭倒向前方，用上面的布蓋在拉鍊上。用疏縫縫住拉鍊布跟布料。

- ⑪ 疏縫
- ⑫ 拉鍊布



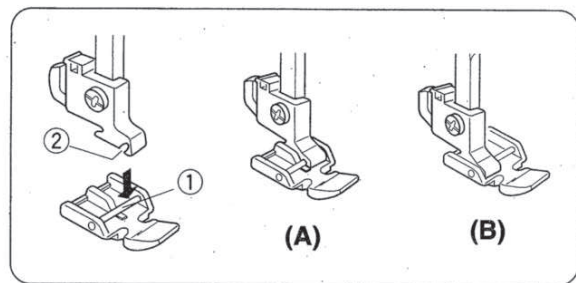


## ●拉鍊縫



### 【機器設定】

- ①花樣： # 01  
 ②壓布腳： E 拉鍊壓布腳  
 ③上線張力調節鈕： 3 ~ 6

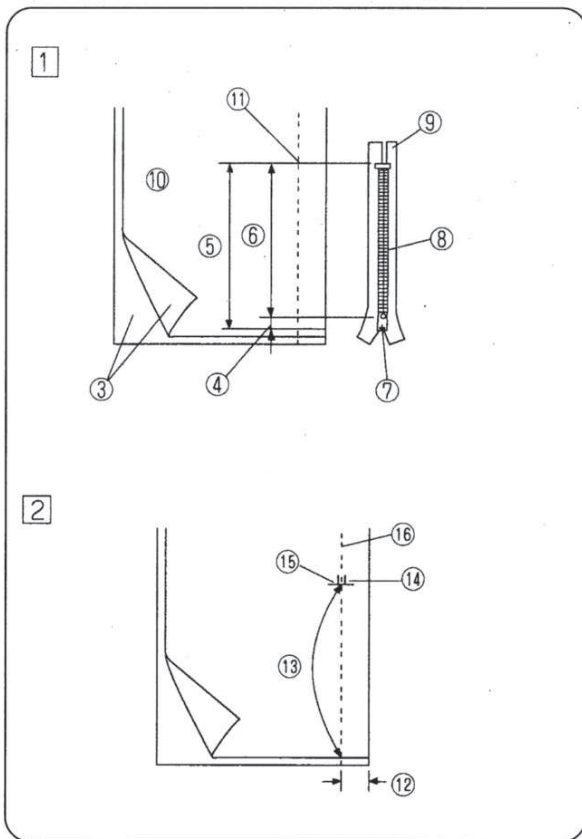


### ★拉鍊縫壓布腳的安裝方式

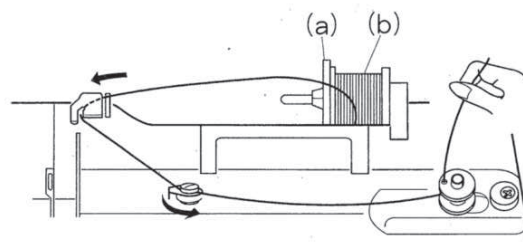
- 【A】縫左邊的時候，請將壓布腳凹槽扣在壓布腳右側的壓布腳栓上。  
 【B】縫右邊時扣左邊。  
 ① 壓布腳栓  
 ② 凹槽

### ★準備

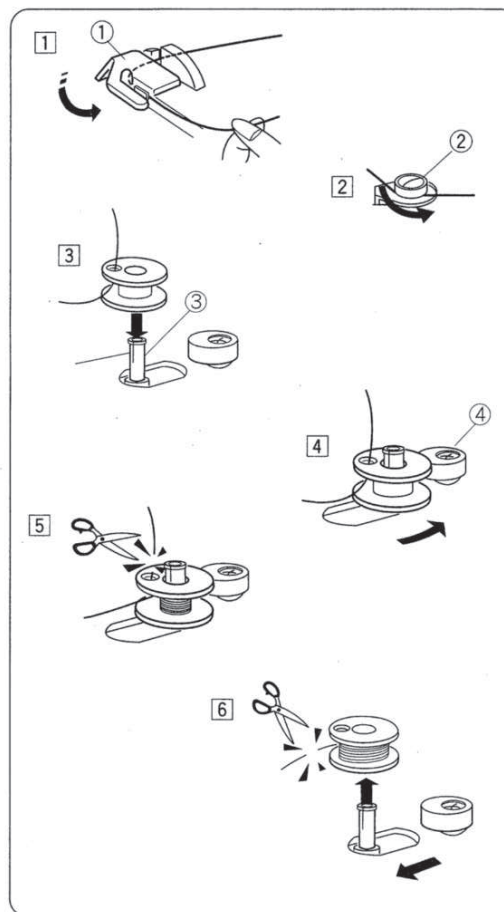
- ① 確認開口尺寸。開口尺寸的計算為，拉鍊大小加1cm。  
 ③ 布料正面  
 ④ 預留1cm  
 ⑤ 開口尺寸  
 ⑥ 拉鍊尺寸  
 ⑦ 拉鍊頭  
 ⑧ 拉鍊齒  
 ⑨ 拉鍊布  
 ⑩ 布料反面  
 ⑪ 開口底端
- ② 疏縫及基礎縫。  
 將布料的正面向內對摺，在縫份線上車上疏縫。在開口部份疏縫上密度0.4cm的疏縫。  
 ※疏縫線請將線張力設定在 "1"，以方便拆除。  
 ⑫ 預留2cm  
 ⑬ 拉鍊開口長度  
 ⑭ 返縫固定處  
 ⑮ 開口底端  
 ⑯ 疏縫線



## ★梭子捲線的方法

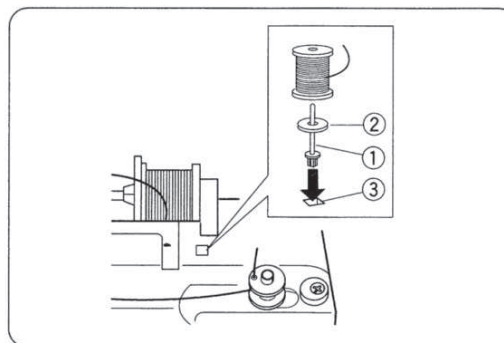


- ※防止線輪掉落，請務必使用線輪蓋板。  
 (a)線輪蓋板  
 (b)線輪

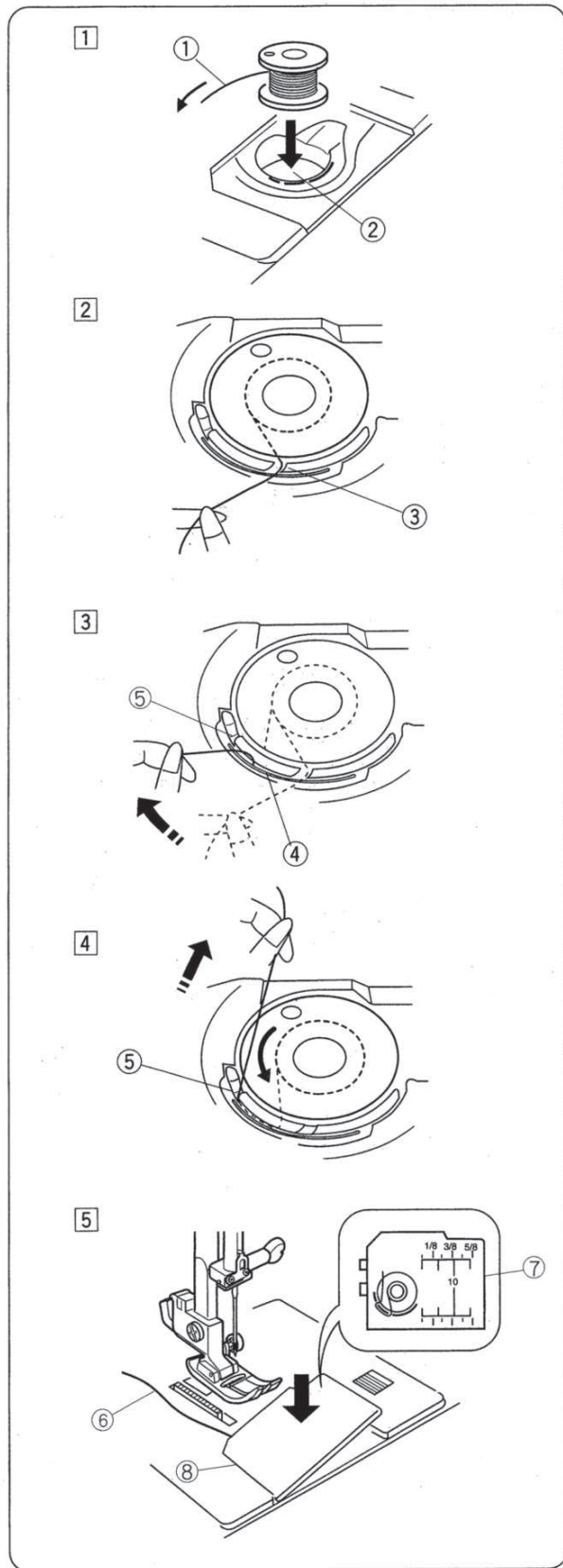


- ① 將線繞進於穿線導引內。  
 ① 穿線導引  
 ② 再將線繞進於捲底線張力架內。  
 ② 捲底線張力架  
 ③ 請由內側將線穿過梭子，並插入捲線軸內。  
 ③ 捲線軸  
 ④ 將梭子朝梭子檔線板的方向扳動。設定在捲線位置。此時液晶顯示窗顯示 **SP** 表示已設定在捲線位置。  
 ④ 梭子檔線板  
 ⑤ 當梭子上的線纏繞三圈左右時，請暫時停止運轉並剪斷露出的線頭。  
 ⑥ 重新啟動機器繼續捲線，當梭子捲滿之後，請關閉縫紉機，取出梭子並將線剪斷。將捲線軸扳回正常使用位置。

※捲底線時，速度控制鈕請設定在 **▶▶▶**。



- ※輔助線輪柱也可用來捲底線。使用輔助線輪柱來捲底線時，請將輔助線線輪柱插入輔助線輪柱插孔之中。  
 ① 輔助線輪柱  
 ② 線輪柱毛氈  
 ③ 輔助線輪柱插孔



### ★梭子的安裝

① 將線頭依箭頭指示拉出，並放入梭殼之中。

- ① 線頭
- ② 梭殼

② 將線頭從前方凹槽拉出後往左側牽引。

- ③ 前方凹槽

③ 通過凹槽與活動閥之間，最後從左側凹槽拉出。

- ④ 前方凹槽
- ⑤ 左側凹槽

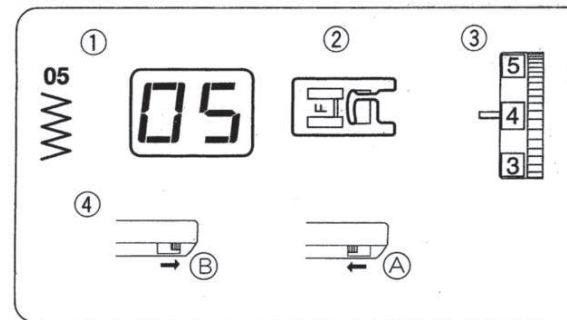
④ 車縫線通過左側凹槽後往對面邊拉出。

- ⑤ 左側凹槽

⑤ 下線請拉出10公分左右，再將透明蓋板的左側與針板對齊後蓋上。

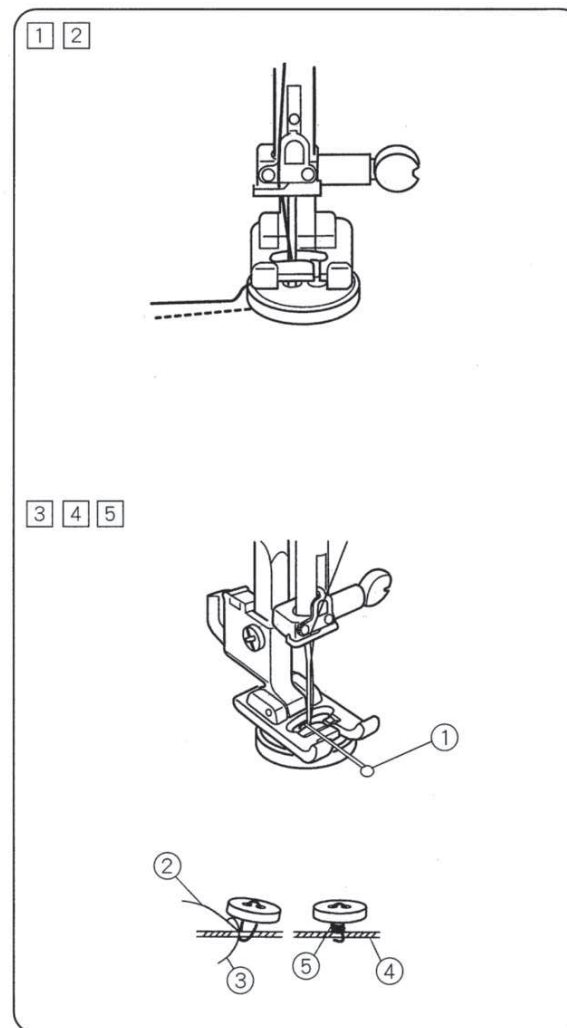
- ⑥ 下線
- ⑦ 透明蓋板
- ⑧ 透明蓋板的左側

### ●縫紉鈕釦



### 【機器設定】

- ① 花樣： # 05
- ② 壓布腳： F 密針縫壓布腳
- ③ 上線張力調節鈕： 3 ~ 7
- ④ 送布齒升降裝置鈕： 降低 ④



① 請依據鈕釦的釦洞距離調整針趾的寬幅。先將送布齒升降裝置鈕往④扳動，降低送布齒的位置。

② 將手輪向前轉動。當車針在左邊位置時，請對準左邊的鈕釦洞，讓車針緩緩落下。

③ 配合針趾寬幅及鈕釦的左右洞的位置放下壓布腳，調整針趾的寬幅。

④ 在壓布腳中間放一根大頭針，將手輪向前轉動，並確認車針確實的落在左右鈕釦洞上。

連續縫10針左右，預留20cm左右的線頭後，剪斷車線。

※開始縫紉時的上下線請用剪刀剪斷

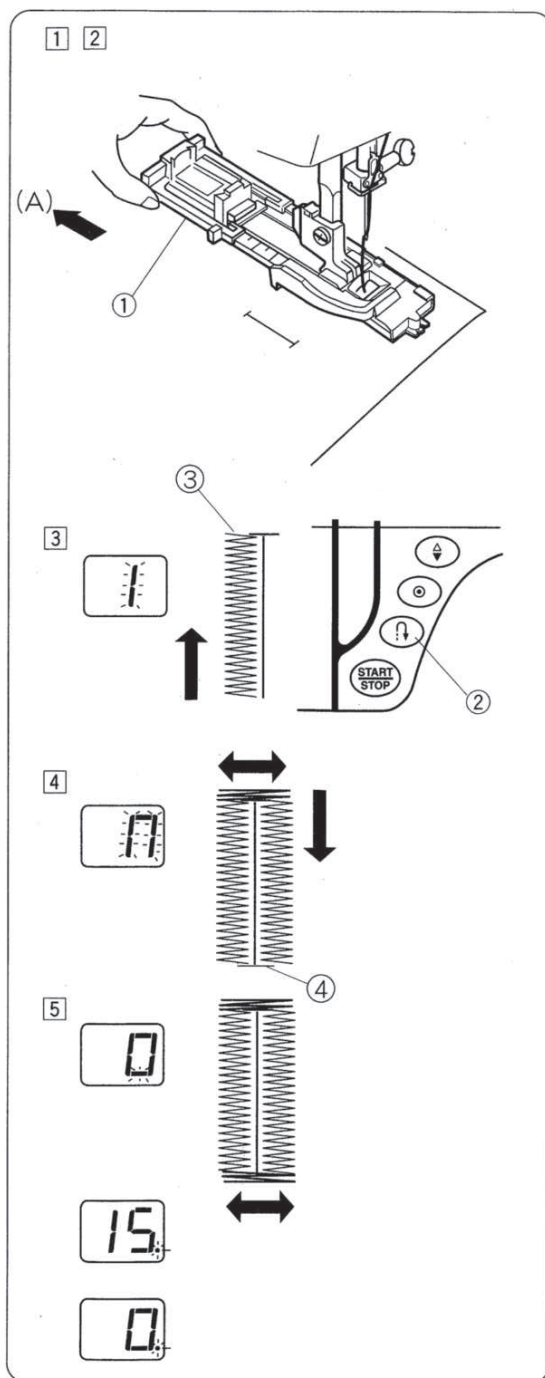
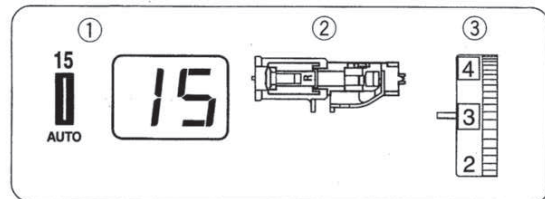
⑤ 將上線及下線各自從布與鈕釦之間拉出，並以反方向環繞線腳數圈後，打結剪斷。

- ① 大頭針
- ② 上線
- ③ 下線
- ④ 布料
- ⑤ 線腳

※鈕釦縫使用完畢後，請將送布齒升降裝置往④移動，提升送布齒的位置。



## ●方形開釦眼縫(自動車縫)



## 【機器設定】

- ①花樣： #15
- ②壓布腳： R 開釦眼壓布腳
- ③上線張力調節鈕： 1 ~ 5

※鈕釦孔的寬度,密度變更時請用車縫幅度鈕及車縫密度鈕來變更。  
 ※較長的鈕釦孔車縫時請使用 F:密針縫壓布腳。

- ①② 將鈕釦座往(A)的方向拉開。  
 抬高壓布腳，將上線穿過壓布腳上的  
 的洞孔，連同下線橫向拉出，放進  
 車縫縫布，然後於起縫點上插入車  
 針，放下壓布腳。

① 鈕釦放置台

- ③ 車縫鈕釦孔的左側，並於到達必要  
 長度後停止車縫，並按下倒縫鈕。

② 倒縫鈕

③ 必要長度

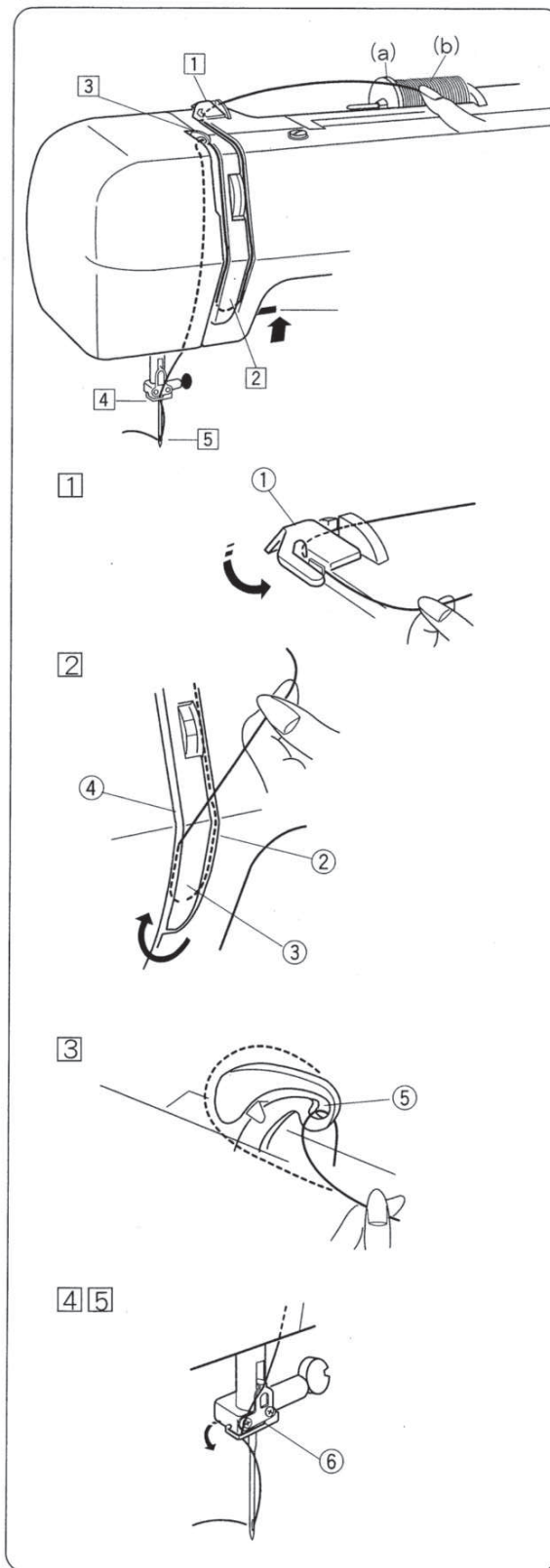
- ④ 重新啟動縫紉機車縫鈕釦孔的後方  
 止點及右側車縫，並於返回起始點  
 後停止車縫，並按下倒縫鈕。

④ 開始車縫位置

- ⑤ 車縫起始點及自動鎖縫直到縫紉機  
 自動停止車縫。

## ●上線的穿法

### ★穿上線



※壓布腳拉柄請往上抬高。  
 ※防止線輪掉落，請務必使用線輪蓋板。  
 (a)線輪蓋板  
 (b)線輪

- ① 拉高壓布腳，從線輪上拉出車縫線  
 後，繞過穿線導引。沿著凹槽往前  
 方牽引。

① 穿線導引

② 右側凹槽

- ② 沿著線導引護蓋往左方牽引。  
 ※並確認上線要在上線張力調整鈕  
 的張力盤內。

③ 線導引護蓋

④ 左側凹槽

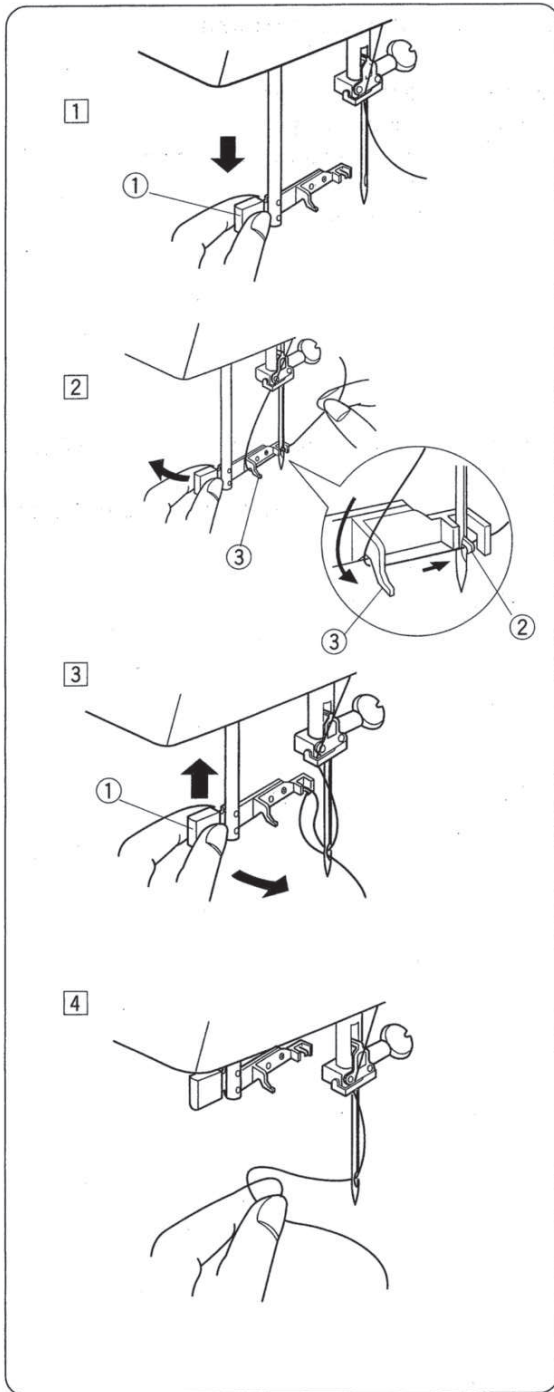
- ③ 打開電源開關並將手輪向前轉動，  
 讓車針升高後，關閉電源開關，使  
 挑線桿露出。由挑線桿右方繞向左  
 方，往前方拉出後垂直放下。

⑤ 挑線桿

- ④⑤ 再繞進線導引鐵絲環左邊後。請  
 利用自動穿線器穿線，穿線器的  
 使用方法請參考P16。

⑥ 線導引鐵絲環

## ●自動穿線器的使用方法



① 將車針位置升至最高點後，拉下自動穿線拉柄，讓穿線器降至最低點，使穿線器之勾線具穿過針孔。

① 自動穿線拉柄

② 如圖所示，請將線由左至右將線固定並將線置於勾線具內。

② 勾線具

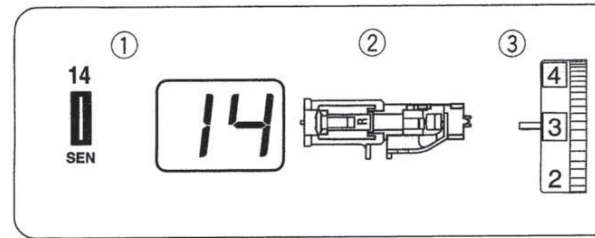
③ 導引勾

③ 如圖所示，請慢慢放鬆自動穿線拉柄，將拉柄往箭頭方向移動，線將穿過針孔形成線圈，並被勾線具拉出。

① 自動穿線拉柄

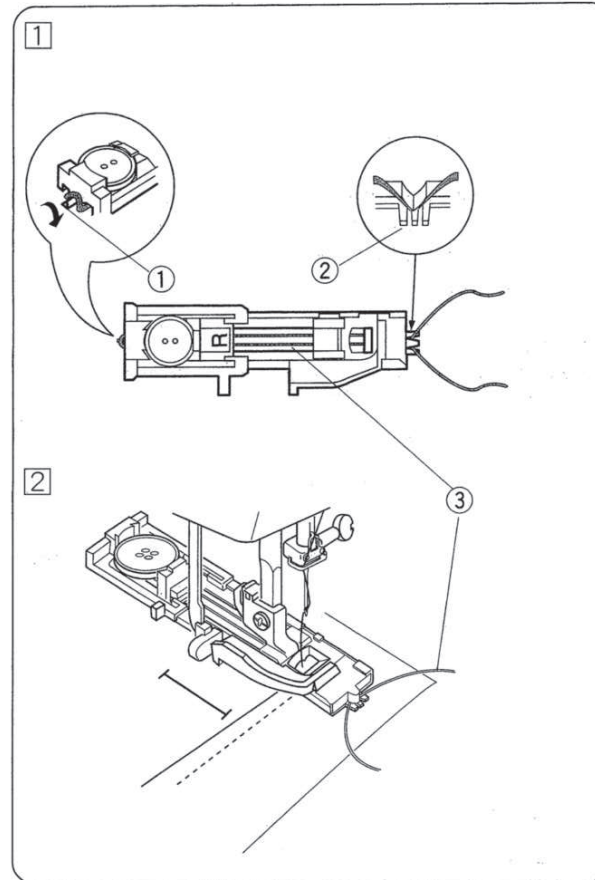
④ 將線從穿線器上拿下，並穿過針孔將線拉出。

## ●包繩開釦眼



### 【機器設定】

- ① 花樣: #14
- ② 壓布腳: R 開釦眼壓布腳
- ③ 上線張力調節鈕: 1 ~ 5



① 將 "R 開釦眼壓布腳" 安裝在壓布腳腳脛上，再將襪繩圈放在壓布腳後方的凸角上。然後從壓布腳下方平行拉出，夾在前端的三股叉上。(如左圖) 並配合襪繩的粗細設定好針趾的寬幅。

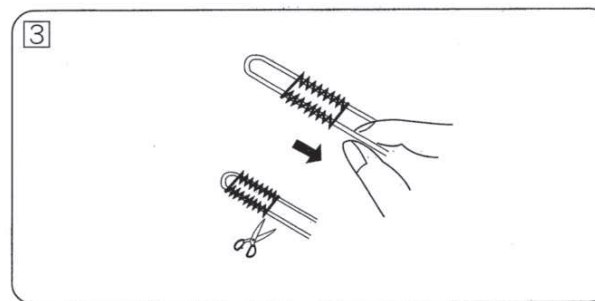
① 凸角

② 三股叉

③ 襪繩

② 將上下線往側邊拉出。

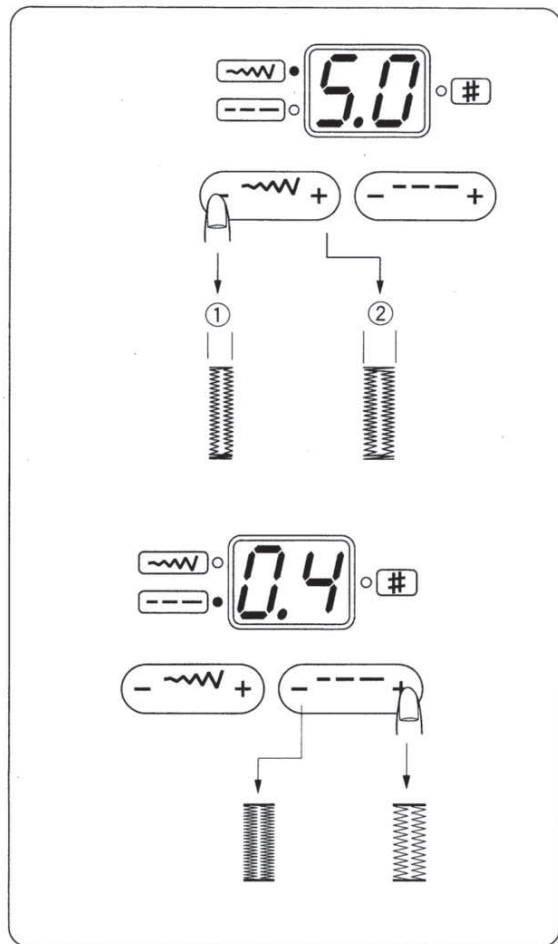
在起縫點上插入車針後放下壓布腳。然後開始車縫，車縫方式和 "開釦眼" 相同。



③ 拉緊左邊的襪繩後，剪除多餘的部份。

※開釦眼切開方法請參考P27。





### ★針距幅度、密度的調整

#### 【1】針距幅度調整時

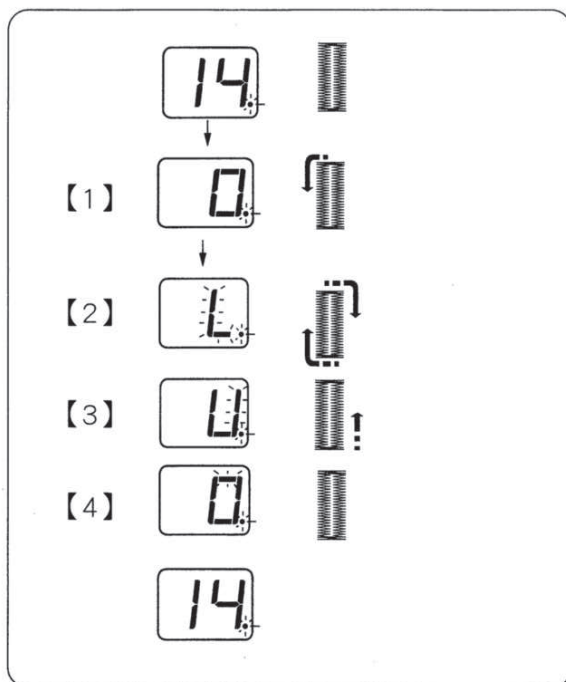
按下 "+" "-" 車縫針距幅度，液晶顯示窗的液晶會顯示內定值 5.0。  
 釦眼縫針距幅度的可調整範圍為 2.5~5.0。

#### 【2】針距密度調整時

按下 "+" "-" 車縫針距密度，液晶顯示窗的液晶會顯示內定值 0.4。  
 釦眼縫針距密度的可調整範圍為 0.2~0.8。

※注意：

在車縫時，幅度與密度會顯示在液晶顯示窗上，當釦眼縫完時，液晶顯示窗會顯示 14。



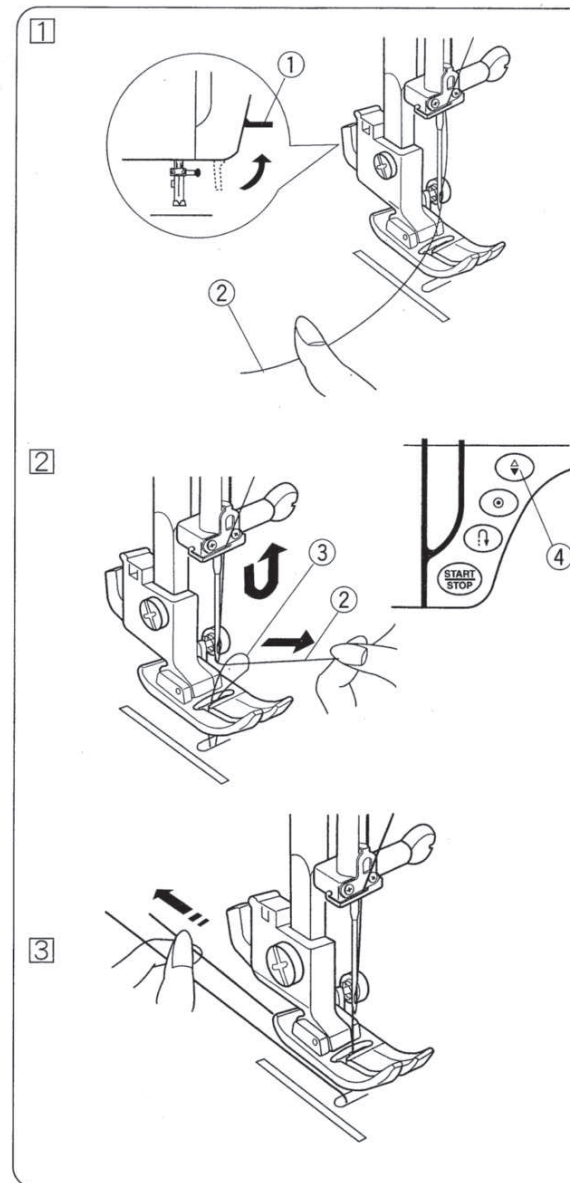
### ★雙重鈕釦孔縫(立體效果)

第一次鈕釦縫終了後壓布腳拉柄在放下的狀況下，按下手控停動按鈕縫紉機將自動進行重複鈕釦孔縫。

#### 【車縫順序】

- 【1】回到第一步驟的縫起始點。
- 【2】止點與左側釦眼邊重複車縫。
- 【3】右側釦眼邊重複車縫。
- 【4】止點車縫完後會自動停止。

### ★引底線的方法



① 抬高壓布腳拉柄，輕輕的拉住上線。

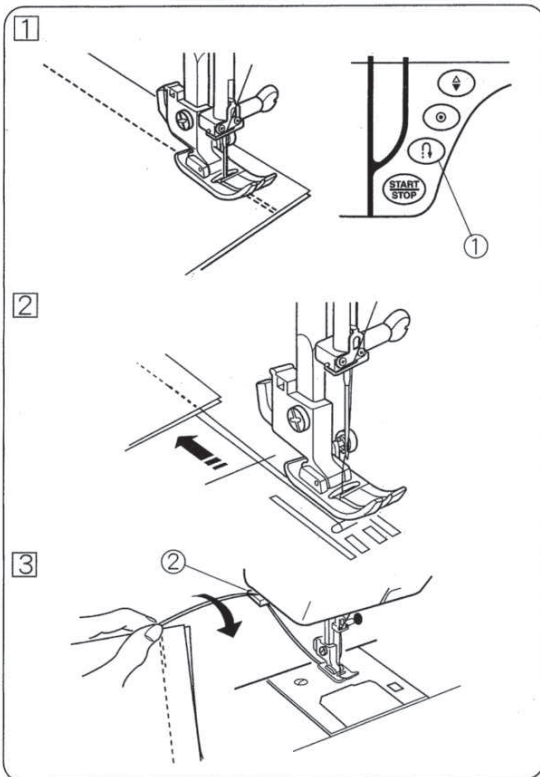
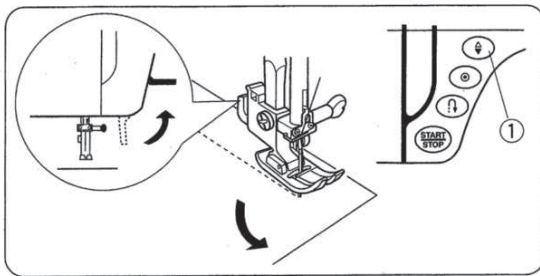
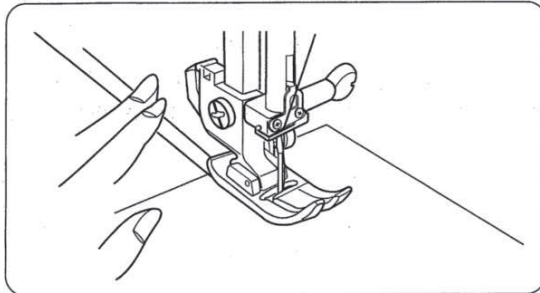
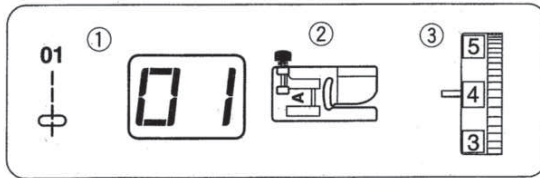
- ① 壓布腳拉柄
- ② 上線

② 按下針位上下調整鈕，將車針往下插入針板，再按一次針位上下調整鈕，將車針往上提起，下線將被上線帶出，輕輕的拉扯上線即可將下線拉出。

- ② 上線
- ③ 下線
- ④ 針位上下調整鈕

③ 將上、下線同時拉到壓布腳下，往後拉出約 10cm。

## ●直線縫



### 【機器設定】

- ①花樣： #01  
 ②壓布腳： A 萬用壓布腳  
 ③上線張力調節鈕： 2 ~ 6

### ★開始縫製

用左手輕輕壓住車線及布，以調整起針位置。放下壓布腳，緩緩起動。

※為了預防起針部份鬆脫，請利用倒縫鈕於倒縫數針之後開始正式車縫。

### ★方向變更

當布邊到達迴旋引導的位置時，停下機器運作，按下針位上下調整鈕讓車針插入布料中，抬高壓布腳。以插入布中的針為軸心，將布迴旋至所需的位置，放下壓布腳，繼續縫製。

- ①針位上下調整鈕

### ★縫完折返及切線

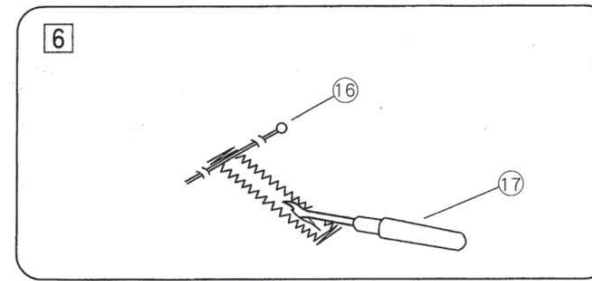
①按下倒退縫按鈕回縫數針。

- ① 倒退縫按鈕

②抬高壓布腳，將布向外拉出。

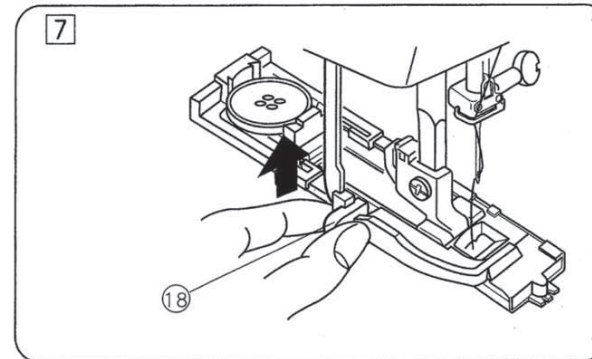
③將布料由後往前拉以切線器切斷車線。

- ② 切線器



⑥ 將大頭針別再止點的內側。用拆線刀將鈕釦孔範圍內的布切開即可。

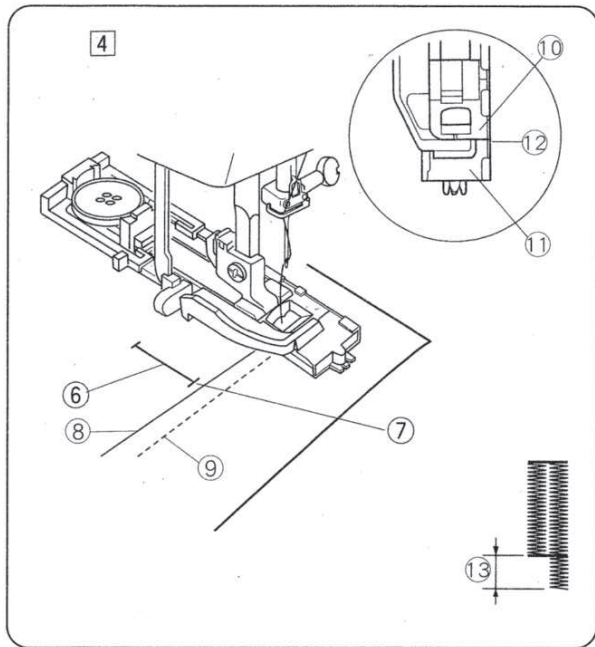
- ⑬大頭針  
 ⑭拆線刀



⑦ 釦眼縫車縫完畢後，請將開釦眼拉柄往上推回原處。

- ⑮開釦眼拉柄



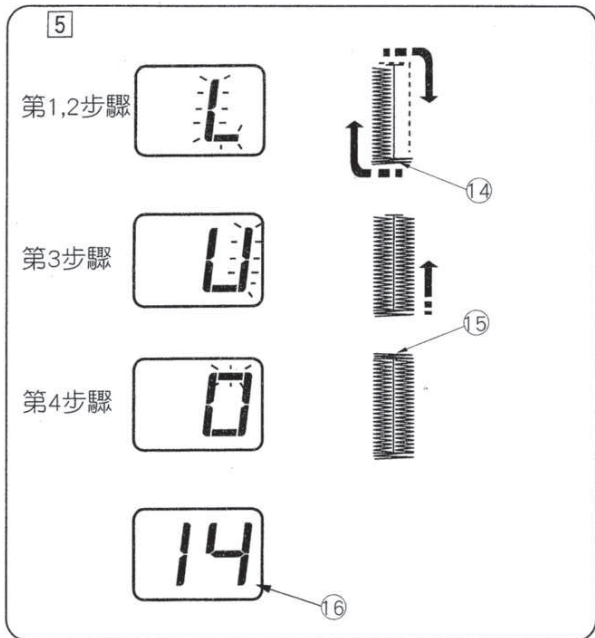


④ 抬高壓布腳，將上線穿過壓布腳上的  
 洞孔，連同下線橫向拉出，放進車縫  
 縫布，然後於起縫點上插入車針，放  
 下壓布腳。

- ⑥ 釦眼尺寸的記號
- ⑦ 起始處

※起縫前請先確認壓布腳滑動頭與彈簧  
 夾之間並無空隙，如果未確認清楚而  
 留下空隙時，會造成如左圖(⑬)的差  
 距產生。

- ⑧ 上線
- ⑨ 下線
- ⑩ 壓布腳滑動頭
- ⑪ 彈簧夾
- ⑫ 不要有間隙
- ⑬ 縫紉差距



⑤ 踩下腳踏板啟動縫紉機開始縫紉，  
 車縫順序如下：

第1,2步驟：止點與左側邊車縫。  
 ⑭ 起始處

第3步驟：右側邊車縫。  
 ⑮ 縫終了位置

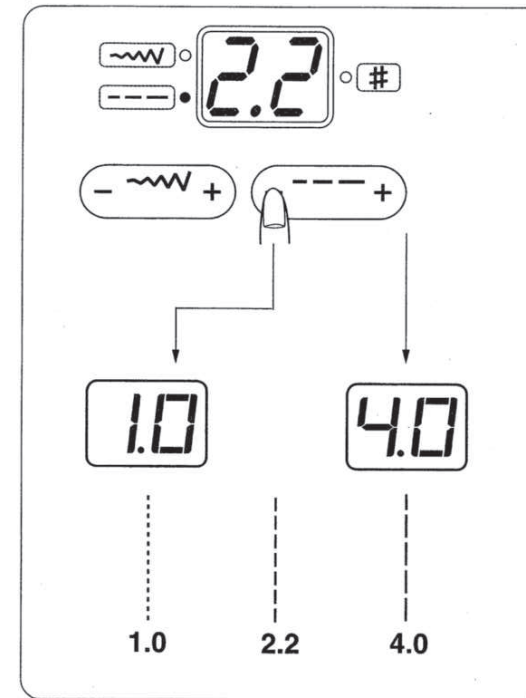
第4步驟：車縫完止點後會自動停  
 止，同時液晶的小亮點  
 會點滅閃爍。  
 ⑯ 小亮點



【1】開始車縫釦眼縫時，若開釦眼拉  
 柄未拉下時，液晶顯示窗之液晶  
 將顯示"bL"。



【2】選擇其他花樣而開釦眼拉柄未推  
 回原位時，液晶顯示窗之液晶將  
 顯示"UP"。



### ★針趾密度的調整

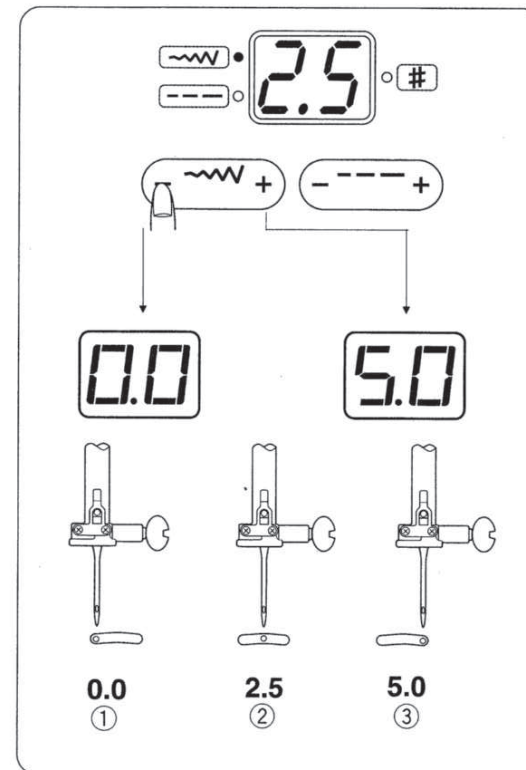
當選擇完花樣後，按下第一次 "+"  
 或 "-" 按鈕時液晶顯示窗將顯示花  
 樣的針趾密度內定值 (例如：內定值  
 "2.2")。(LED燈會亮)。

按下 "+" 鈕針趾密度將變疏。

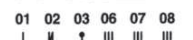
按下 "-" 鈕針趾密度將變密。

針趾密度的調整範圍為0.0~4.0。

※具有倒縫的花樣針趾密度的調整最  
 大為2.5。



### ★針趾幅度的調整

選擇花樣  時可設定針  
 的左右位置進行車縫。  
 當選擇完花樣後按下第一次 "+"  
 或 "-" 按鈕時液晶顯示窗將顯示花  
 樣的針趾幅度內定值 (例如：內定值  
 "2.5")。(LED燈會亮)。

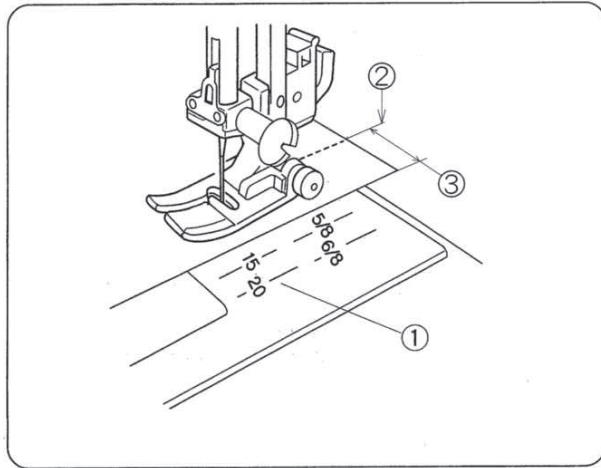
按下 "+" "-" 鈕可切換針位置。

① 針位置在左

② 針位置在正中

③ 針位置在右

## ●如何利用針板上的引導線



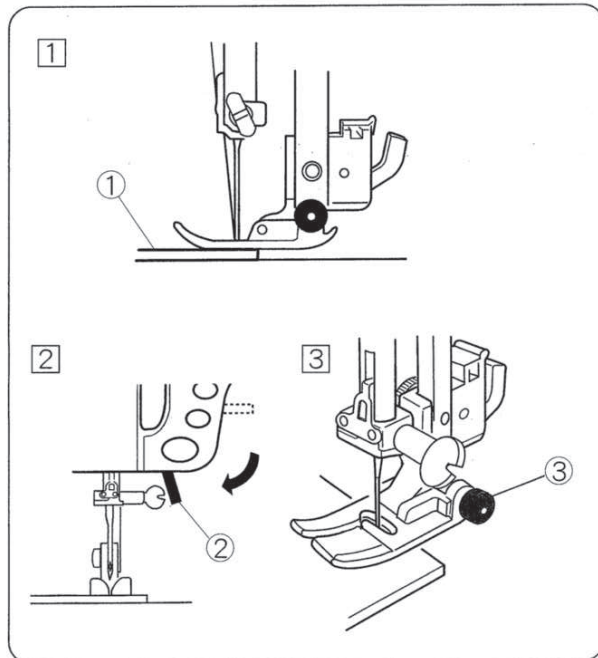
將布邊對準針板上引導線後開始車縫。  
可使車縫更直更快。

數字	15	20	4/8	5/8	6/8
間隔(cm)	1.5	2.0	1.3	1.6	1.9

※上表數字為針孔中央線到布邊的距離。

- ① 引導線
- ② 針孔中央線
- ③ 中央線到布邊的距離

## ●較厚布料的縫製方法



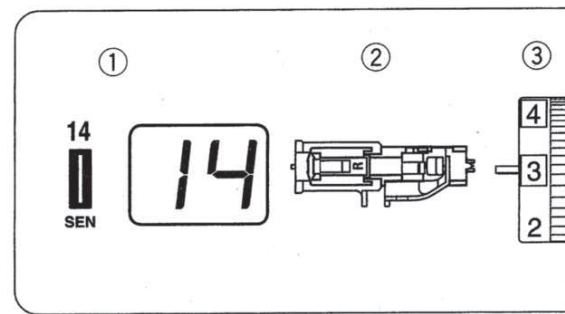
① 請在起縫點上插上車針，壓住萬用壓布腳右側的黑色按鈕。

② 同時將壓布腳拉柄放下。

③ 放開按鈕後開始縫製。

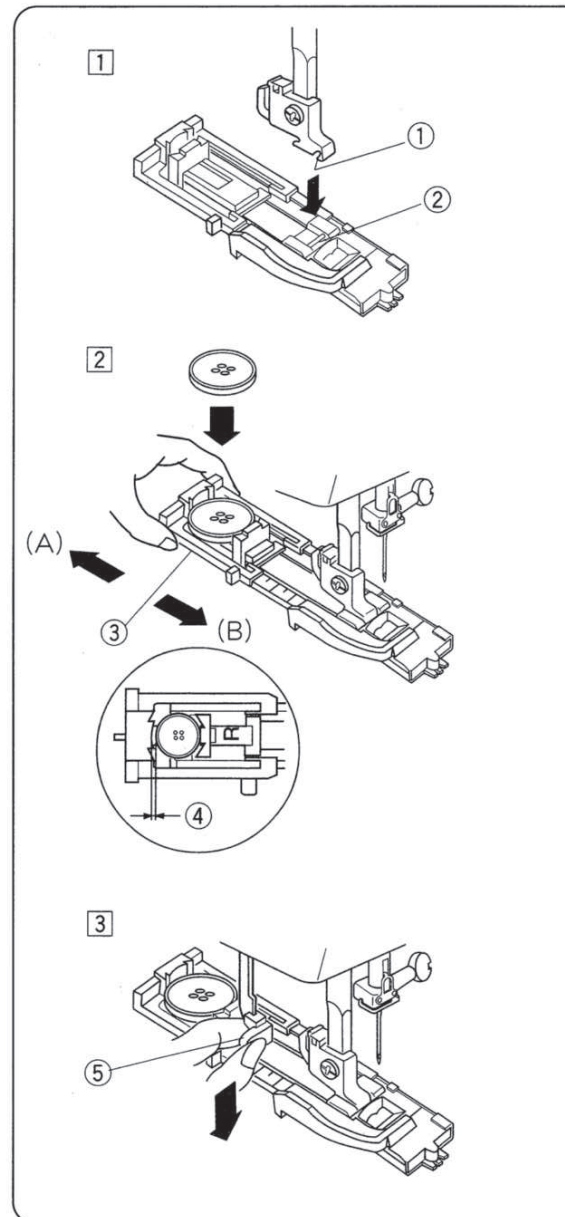
- ① 厚布料
- ② 壓布腳拉柄
- ③ 黑色按鈕

## ★方形開釦眼縫(感應車縫)



### 【機器設定】

- ① 花樣: #14
- ② 壓布腳: R 開釦眼壓布腳
- ③ 上線張力調節鈕: 1 ~ 5



※鈕釦的長度，只要將鈕釦夾放在 "R 開釦眼壓布腳" 的鈕釦座上，機器就會自動測定。  
※最大適用至2.5cm的鈕釦。  
※請先在同一質料的布料上試車，確認設定無誤。  
※縫製具有伸縮性的布料時，可以在背面放不容易拉開的襯布。

① 按下針位上下調整鈕或向前轉動手輪，抬高車針及壓布腳。花樣選擇至 。將壓布腳腳脛上的凹槽對準壓布腳栓，放下壓布腳完成組裝。

- ① 凹槽
- ② 壓布腳栓

② 將鈕釦座往(A)的方向拉開，放進鈕釦後往(B)方向回推扣緊。

- ③ 鈕釦座
- ④ 空隙

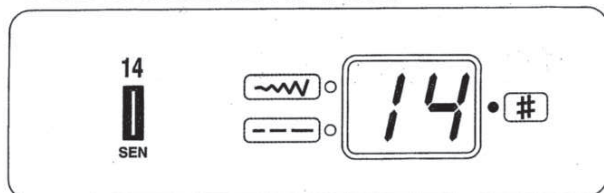
(※只要拉開鈕釦座上的空隙部份，就能增加可縫製的釦眼的尺寸。)

③ 請將開釦眼拉柄拉到底。

- ⑤ 開釦眼拉柄

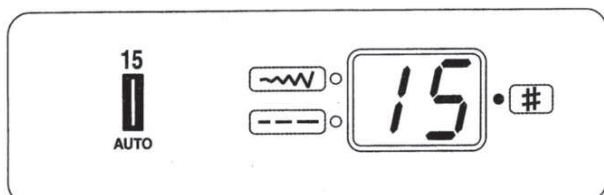


## ●鈕釦孔縫的種類及用途



### #14 方形開釦眼縫(感應車縫)

廣泛用於中等厚度布料的車縫。  
利用感應器，將欲使用鈕釦大小設定後，會自動偵測鈕釦大小車縫鈕釦孔。



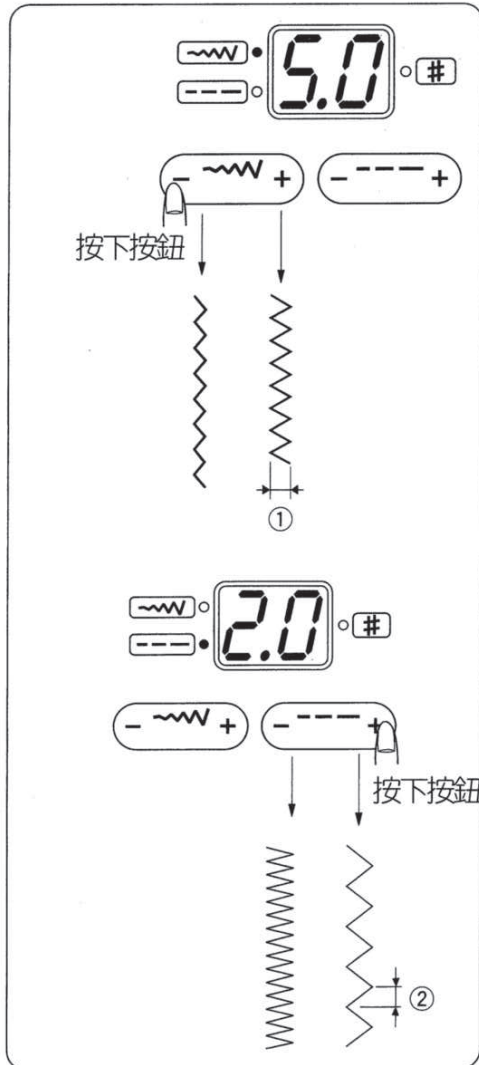
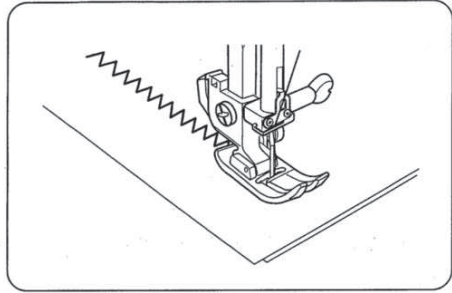
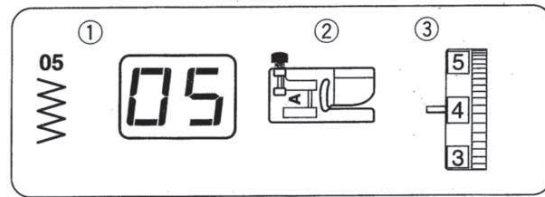
### #15 方形開釦眼縫(自動車縫)

廣泛用於中等厚度布料的車縫。利用記憶的功能，將欲車縫鈕釦孔長度決定記憶後，即可連續車縫同樣大小鈕釦孔。

## ●各種直線形車縫

花樣	壓布腳	上線張力調節鈕	主要用途
01 	 A萬用壓布腳	 2 ~ 6	<b>直線縫</b> 一般用於衣服的接縫或拉鍊等的車縫。
02 	 A萬用壓布腳	 2 ~ 6	<b>自動倒縫</b> 會自動為固定防止車縫綻開時而使用。 車縫中按下倒縫鈕後即會回針數針後自動停止。
03 	 A萬用壓布腳	 2 ~ 6	<b>自動鎖縫</b> 在開始或結束車縫時使用該花樣進行自動鎖縫防止脫線。車縫中按下倒縫鈕後即會車縫數針後自動停止。
04 	 A萬用壓布腳	 3 ~ 6	<b>直線三重縫</b> 由於有伸縮性故能牢靠的車縫。 對於補強車縫也是非常方便的。
06 	 A萬用壓布腳	 2 ~ 6	<b>伸縮縫</b> 具有伸縮性布料的車縫。 又屬直線狀縫故亦可進行布邊之裁除。
07 	 A萬用壓布腳	 3 ~ 6	<b>雕刻縫(一)</b> 用於刺繡車縫或刺繡花樣的外型車縫。 車縫轉彎部位時請放慢速度。
08 	 A萬用壓布腳	 3 ~ 6	<b>雕刻縫(二)</b> 用於刺繡車縫或刺繡花樣的外型車縫。 車縫轉彎部位時請放慢速度。

## ●鋸齒縫



### 【機器設定】

- ①花樣: #05
- ②壓布腳: A 萬用壓布腳
- ③上線張力調節鈕: 3 ~ 7

用針趾密度調整鈕設定針趾密度。如果在具有伸縮性布料(針織、喬其、伸縮布等)上貼上襯的話，會縫紉的更漂亮。

### ★針趾幅度、密度的調整

#### 【針趾幅度的調整】

表示切替按鈕按下，來選擇 "針趾幅度" 將被顯示，而且LED燈會亮。  
按 "+" 鈕，加大針趾幅度。  
按 "-" 鈕，縮小針趾幅度。  
(液晶顯示窗會顯示內定值"5.0"。)

#### ① 針趾幅度

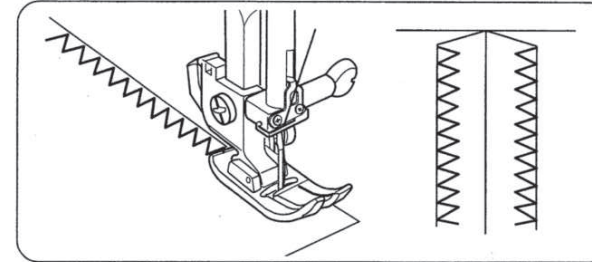
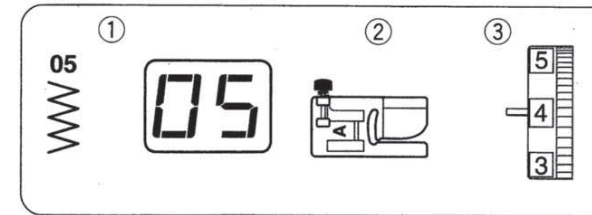
#### 【針趾密度的調整】

表示切替按鈕按下，來選擇 "針趾密度" 將被顯示，而且LED燈會亮。  
按 "+" 鈕，針趾密度變疏。  
按 "-" 鈕，針趾密度變密。  
(液晶顯示窗會顯示內定值"2.0"。)

#### ② 針趾密度

## ●布邊縫

### ★用鋸齒縫車布邊

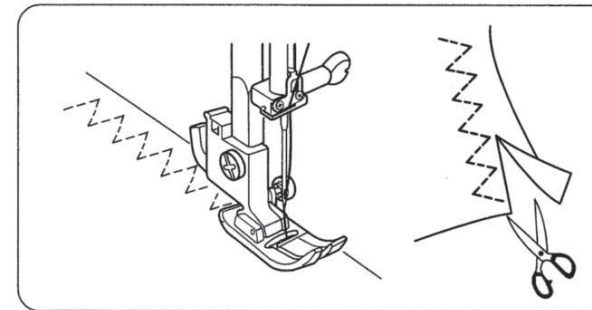
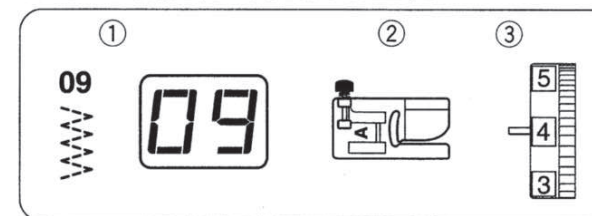


### 【機器設定】

- ①花樣: #05
- ②壓布腳: A 萬用壓布腳
- ③上線張力調節鈕: 3 ~ 7

簡便的鋸齒縫花樣，經常使用於包邊，貼布及鈕釦等車縫。用鋸齒縫花樣來車布邊的主要目的，經常是用來防止布邊的磨損。

### ★不容易脫線的點狀鋸齒縫



### 【機器設定】

- ①花樣: #09
- ②壓布腳: A 萬用壓布腳
- ③上線張力調節鈕: 3 ~ 6

利用布邊的折回，防止容易鬆脫或具有伸縮性布料的布邊鬆脫。預留較多的縫份，在縫完後再靠近縫線的地方將多餘的縫份剪掉。