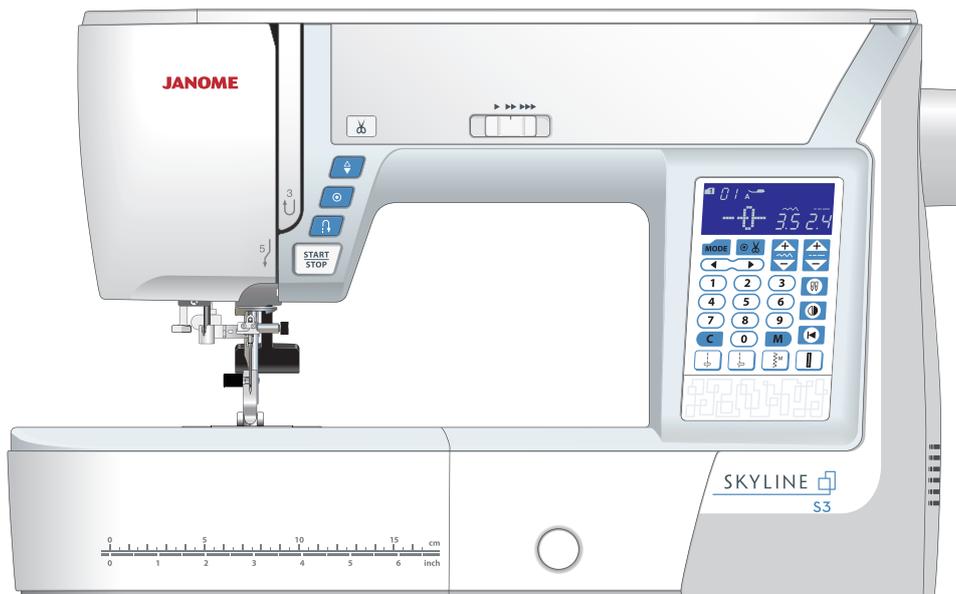
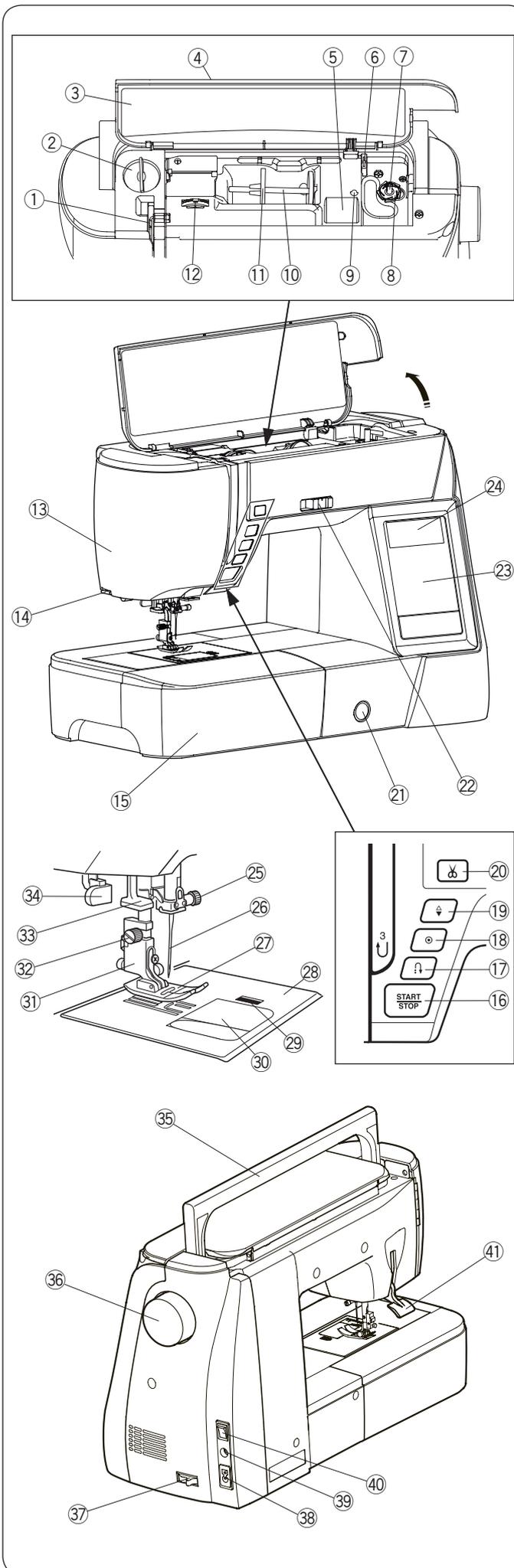


使用手冊



各部位名稱

- ① 挑線桿
- ② 壓布腳壓力調節鈕
- ③ 參照圖
- ④ 上蓋
- ⑤ 壓布腳存放盒
- ⑥ 梭子切線器 B捲
- ⑦ 線軸
- ⑧ 梭子切線器A輔
- ⑨ 助線輪柱插孔置
- ⑩ 線軸
- ⑪ 線輪蓋板
- ⑫ 上線張力調節鈕
- ⑬ 面板
- ⑭ 切線器
- ⑮ 輔助桌(附屬品儲藏盒)
- ⑯ 手控開始/停止按鈕
- ⑰ 返縫按鈕
- ⑱ 自動鎖縫按鈕
- ⑲ 上下停針鈕
- ⑳ 切線按鈕
- ㉑ 微調鈕
- ㉒ 速度控制鈕
- ㉓ 功能鍵
- ㉔ 液晶螢幕
- ㉕ 針留螺絲
- ㉖ 針
- ㉗ A萬用壓布腳
- ㉘ 針板
- ㉙ 蓋板釋放鈕
- ㉚ 透明蓋板
- ㉛ 壓布腳腳脛
- ㉜ 壓布腳腳脛螺絲
- ㉝ 自動穿線器
- ㉞ 開釦眼拉柄
- ㉟ 手提把
- ㊱ 飛輪
- ㊲ 送布齒升降桿 電
- ㊳ 源插座
- ㊴ 腳踏板插座
- ㊵ 電源開關
- ㊶ 壓布腳拉柄



注意:

攜帶縫紉機時，用手握住提手，並支撐縫紉機的背面。

注意:

縫紉機的設計和規格如有更改，恕不另行通知。

標準附屬品

- ① A萬用壓布腳(安裝在縫紉機上)
- ② E拉鍊壓布腳
- ③ F密針縫壓布腳
- ④ G暗針縫壓布腳
- ⑤ C布邊縫壓布腳
- ⑥ O 1/4" 直線縫壓布腳
- ⑦ R開釦眼壓布腳
- ⑧ 梭子(4個)(1個在縫紉機上)
- ⑨ 線輪蓋板(大, 安裝在縫紉機上)
- ⑩ 線輪蓋板(小)
- ⑪ 線輪蓋板(特別)
- ⑫ 輔助置線軸
- ⑬ 車針及針盒
- ⑭ 螺絲起子
- ⑮ 刷子
- ⑯ 拆線刀
- ⑰ 電源線
- ⑱ 腳踏板
- ⑲ 防塵蓋
- ⑳ 教學DVD
- ㉑ 說明書

①



②



③



④



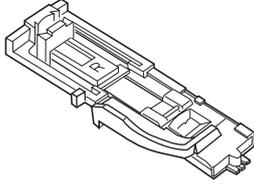
⑤



⑥



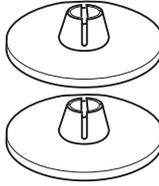
⑦



⑧



⑨



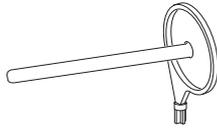
⑩



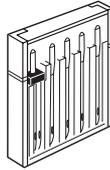
⑪



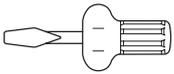
⑫



⑬



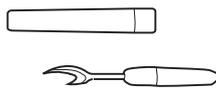
⑭



⑮



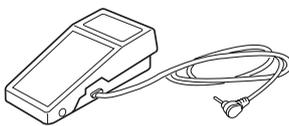
⑯



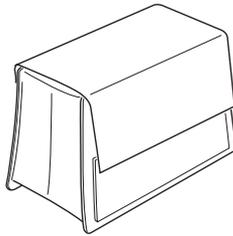
⑰



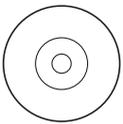
⑱



⑲



⑳



㉑



準備車縫

電源的連接方法

- 1 首先要確保電源開關是關閉的(OFF) ①。
- 2 將圖 ② 的電源線插入本機插座圖 ③ 的位置。
- 3 將電源插頭圖 ④ 插入牆上的插座圖 ⑤, 打開電源開關(ON)。

- ① 電源開關
- ② 機器插頭
- ③ 機器插座
- ④ 電源線插頭
- ⑤ 牆壁插座

注意事項：

請務必使用縫衣機內附所提供的電源線。
電源關閉後，請等待5秒，再把電源打開。

警告：

在操作縫衣機時，請把注意力集中在縫紉工作區域，並且不要觸摸任何運轉中的零件，如拉柄，手輪或針。在以下情況時，請關閉電源並且拔掉電源線：

- 縫衣機無人使用時。
- 拆卸或安裝零件時。
- 清潔縫衣機時。

請勿在腳踏板上放置任何物品。

要使用腳踏板時，請拉出腳踏板插頭，並插到機器的腳踏板插座上。

- 1 首先要確保電源開關是關閉的(OFF)①。
- 2 將腳踏板插頭圖②插到機器插座圖③位置。
- 3 將圖 ④ 的電源線插入本機插座圖 ⑤ 位置。
- 4 將電源插頭圖 ⑥ 插入牆上的插座圖 ⑦, 打開電源開關(ON)。

使用腳踏板時，腳踏板控制符號⑧ 將顯示到本機螢幕上。

- ① 電源開關
- ② 腳踏板插頭
- ③ 腳踏板插座
- ④ 機器插頭
- ⑤ 機器插座
- ⑥ 電源線插頭
- ⑦ 牆壁插座
- ⑧ 腳踏板控制符號

注意事項：

腳踏板連接時，啟動/停止按鈕不起作用。

操作說明：

符號“O”表示開關在“關閉”的位置。

美國和加拿大的使用

極性電源插頭（一個插件比其他寬）：

為了減少觸電的危險，這個插件的目的，適用在極性電源插座，只有一個方向能插入。旋轉插頭，如果不能完全符合電源插座。請聯繫專業電工安裝合適的電源插座。

請勿任意修改插件。

功能按鈕說明

① 啟動/停止按鈕

按下此按鈕來啟動或停止機器。

在開始時，機器會慢慢車縫幾針，之後會依速度控制鈕設定的速度來車縫。當按壓此按鈕時，機器會以緩慢的速度運轉。當機器在運轉時，此按鈕將呈現紅色；當機器停止運轉時，此按鈕將呈現綠色。

當機器正在運轉時，按住此按鈕不放會降低機器的運轉速度，接著放開此按鈕後，機器將會停止運轉。

注意事項：

- 手控啟動/停止按鈕使用時，腳踏功能是不能使用的狀態。
- 機器將無法運轉，如果壓布腳在抬高的狀態下，壓布腳符號⑥將閃爍。放下壓布腳，按下開始/停止按鈕。
- 您可以選擇所需的啟動速度，慢速，中速或快速（請參閱第26頁）。

② 返縫按鈕

當縫紉01, 04-07, 11-13, 01S, 04S-07S, (模式1) 或 37-38 (模式2), 這些花樣時，只要反縫鈕被按下，機器將會反縫。

如果選擇01, 04-07, 11-13, 01S, 04S-07S, (模式1) 或 37-38 (模式2) 這些花樣時，腳踏控制未連接，只要反縫鈕被按下，機器將開始反縫。車縫任何其他模式時，如果你按下反縫鈕，機器會立刻鎖縫及自動停止。

③ 鎖縫按鈕

當縫紉01, 04-07, 11-13, 01S, 04S-07S, (模式1) or 37-38 (模式2)這些花樣時，按下鎖縫按鈕，機器會在鎖縫後，自動停止。

在車縫其他花樣時，機器會在最後一個花樣鎖縫，並自動停止。

本機將剪線後自動鎖定，剪線選項是開啟的。（參見第·70頁）。

④ 上/下停針按鈕

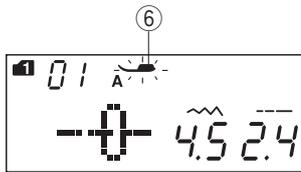
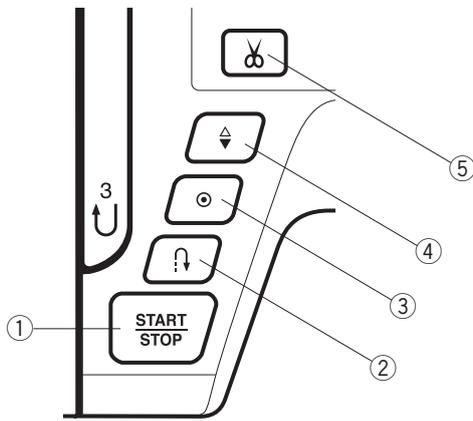
按下此按鈕讓車針向上或向下。機器會按照此按鈕，讓車針停在上或下的位置。然而，你可以改變針的停止位置設置模式（參見第25頁）。

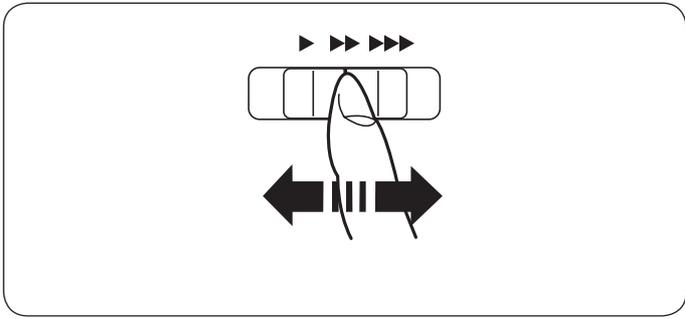
⑤ 切線按鈕

按下此按鈕，當您完成車縫修剪的線程。針棒自動提升後修剪線程（請參閱第28頁）。

注意事項：

- 使用面板上的切線器，如果線比 # 30號線粗或更粗（請參閱第28頁）。



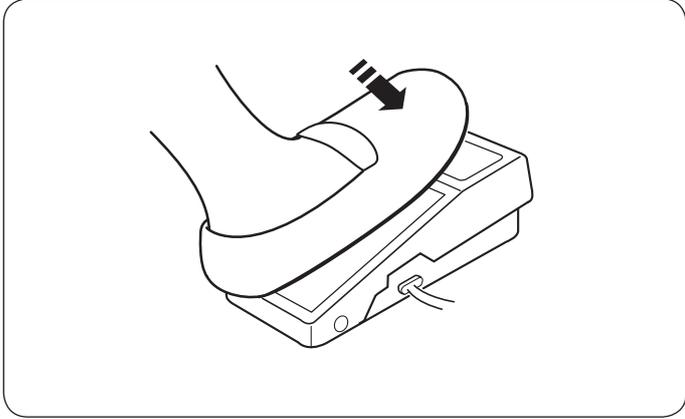


車縫速度控制

速度控制滑鈕

依據車縫的需求，您可以經由速度控制滑鈕來調整適合您的速度。

為了提高車縫速度，將滑鈕移動到右邊。為了降低車縫速度，將滑鈕移動到左邊。



腳踏板控制

車縫速度可經由腳踏板來控制。

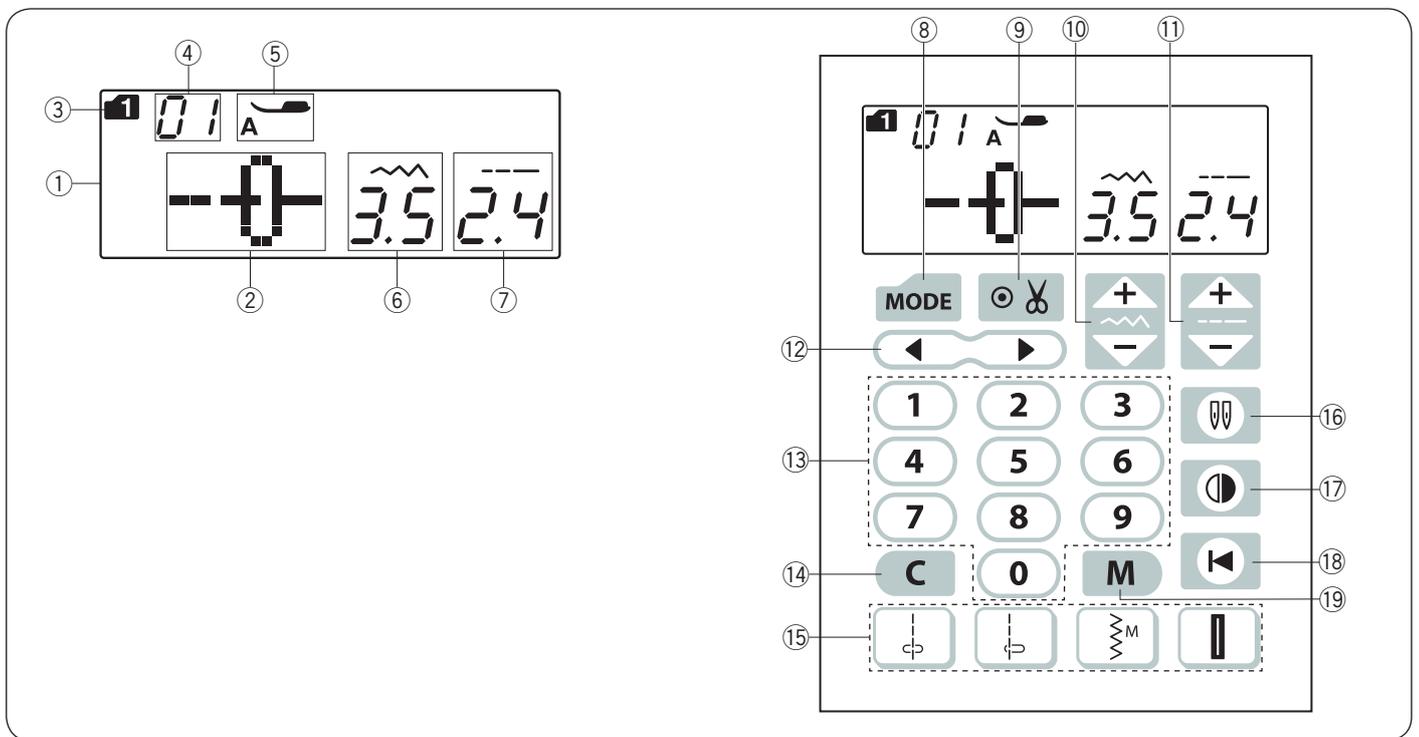
腳踏板踩的越深速度越快，反之則變慢。

注意事項：

當腳踏板踩到最深時，機器運轉最大的速度由速度控制滑鈕調整。

操作說明：

使用這台縫紉機，腳踏板控制型號是YC-485EC-1。



功能鍵

① 液晶螢幕

液晶螢幕顯示以下信息時，本機已開啟：

- ② 花樣
- ③ 模式
- ④ 車縫花樣號碼
- ⑤ 建議使用的壓布腳
- ⑥ 針趾寬度
- ⑦ 針趾長度

⑧ 模式鍵 (請參考第20, 21頁)

按MODE鍵選擇模式。

當電源接通時，選擇直接模式 (模式1) 自動設定。

⑨ 記憶自動切線按鈕(請參考第62頁)

在車縫工作進行前按下此按鈕，車縫線在車縫工作結束後會自動斷線。在編輯花樣組合時，編輯結束後按下此按鈕可使車縫線在車縫工作結束後自動斷線。在此按鈕被按壓後，切線指示燈會轉亮。

⑩ 針趾寬度調整鍵 (請參考第26, 33, 43)

按下此鍵可改變車縫的寬度。

⑪ 針趾長度調節鍵(請參考第 26, 33, 43)

按下此鍵可改變車縫的長度。

⑫ 編輯按鈕 (請參考第68頁)

按按“◀”或“▶”鍵移動光標查看或編輯模式的組合。

⑬ 數字鍵 (請參考第20頁)

輸入一個2位數的花樣編號，選擇所需的花樣，在模式1至5。

⑭ 清除鍵 (請參考第22、69頁)

按清除鍵，清除記憶的圖案。按住此鍵，直到蜂鳴器響；刪除整個圖案組合。

⑮ 花樣直接選擇按鈕 (請參考第20頁) 您可以直接輸入花樣號碼1, 04, 10, 和 24 或在模式1中輸入 $\downarrow \downarrow \downarrow \downarrow \downarrow \downarrow$ 花樣

⑯ 雙針鍵 (請參考第58頁)

按下此鍵時，用雙針車縫。

⑰ 鏡射鍵 (請參考第63頁)

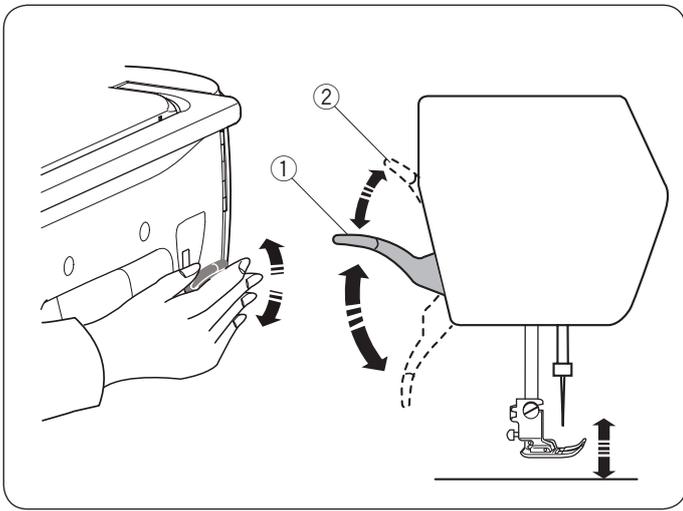
按下此鍵，所選擇的模式，車縫出鏡射的圖樣。

⑱ 重新開始鍵 (請參考第64頁)

按下此鍵縫製的圖案組合開始。

⑲ 記憶鍵 (請參考第60頁)

按下此鍵可記憶模式的組合。圖案可以記憶多達50種圖樣的組合。



壓布腳的升降

利用壓布腳拉柄來控制壓布腳之升降。

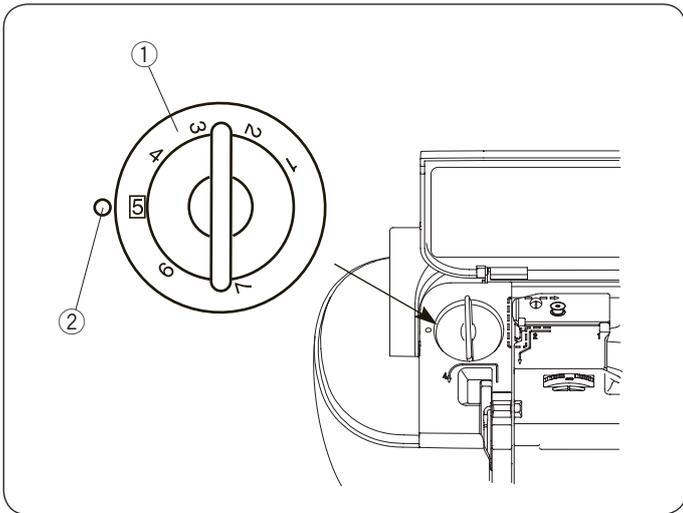
① 壓布腳拉柄

利用壓布腳拉柄來控制壓布腳之升降。您可以將壓布腳提升至較正常提升位置更高的位置。此功能有助於更換針板、安裝壓布腳、及在壓布腳下方放置厚的布料。

② 提升更高位置

注意：

在提升位置時，請勿旋轉手輪或啟動上下停針位置按鈕。



壓布腳壓力調整方法

上蓋內有壓布腳壓力調整轉鈕，可以調整壓布腳壓力。調整鈕有1到7的設定調整位置。

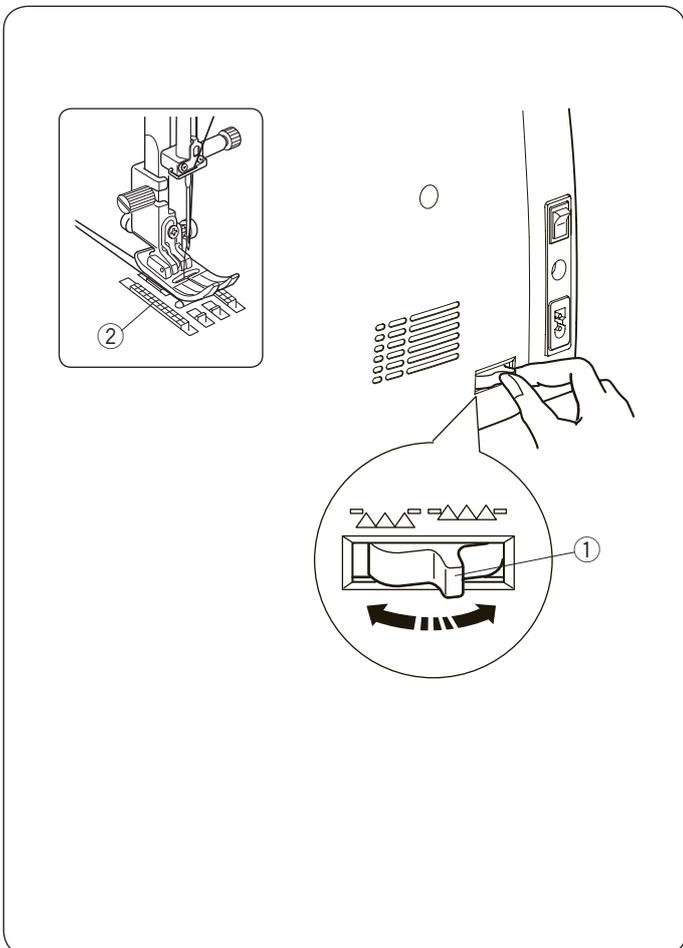
調整鈕有1到7的設定調整位置。一般車縫請將標記設定在5的位置。

① 壓布腳壓力調整轉鈕。

② 標記。

縫製較為輕薄的化學纖維及具有伸縮性的布料時，請選擇較低的壓布腳壓力。

縫製較為厚的布料時，請選擇較高的壓布腳壓力。



降下送布齒

送布齒降下時，可車縫假縫、鈕釦縫及自由縫等。將送布齒升降桿朝向您的方向切換即可降下送布齒。

① 送布齒升降桿

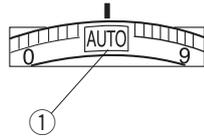
② 送布齒

將送布齒往另一方向切換可升起送布齒，當啟動縫紉機時，送布齒會向上升。

上線張力的調整 上線自動張力設定

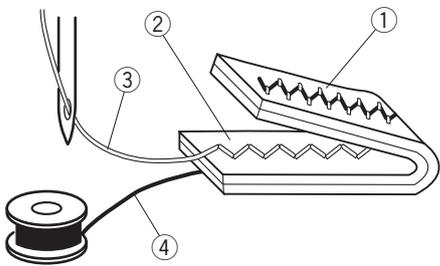
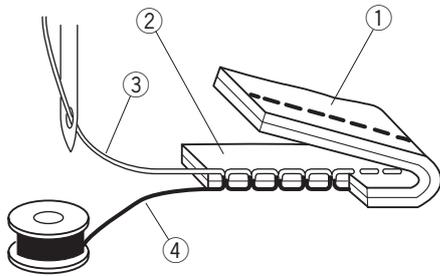
一般的車縫工作時，請將張力調節鈕設定在 AUTO 的位置。依據選擇的圖樣，螢幕會顯示建議的張力設定值。

① 張力調節鈕



標準車縫張力

直線車縫時，上線與下線的結合點會在布的中央處。



車縫鋸齒縫的時候，上線會稍微出現在縫布反面的表面。

- ① 縫布反面
- ② 縫布正面
- ③ 上線
- ④ 下線

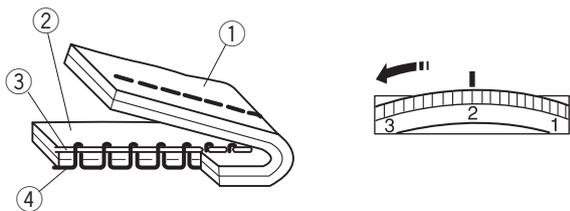
手動上線張力調整

如果LCD螢幕上顯示的張力設定不是自動時，請以手動方式調整上線張力。

請依據布料的種類及厚度來調整上線的張力。

若上線張力太緊時，下線會出現在布料的正面。

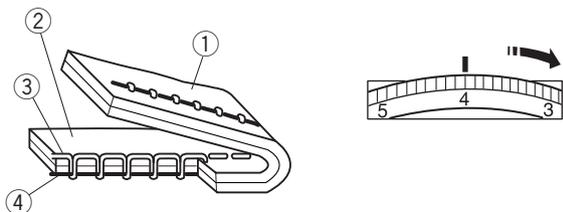
- ① 縫布反面
- ② 縫布正面
- ③ 上線
- ④ 下線



將上線張力調整鈕往數值較小的方向調整。

若上線張力太鬆時，上線會出現在布料的反面。

- ① 縫布反面
- ② 縫布正面
- ③ 上線
- ④ 下線



將上線張力調整鈕往數值較大的方向調整。

更換壓布腳

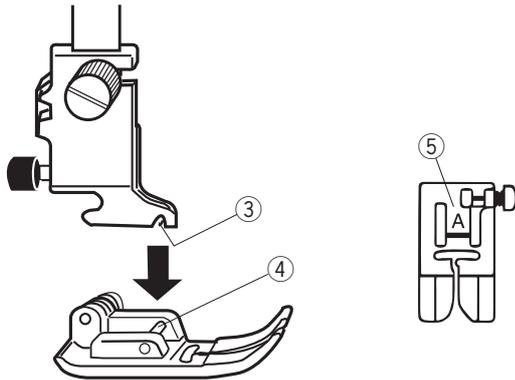
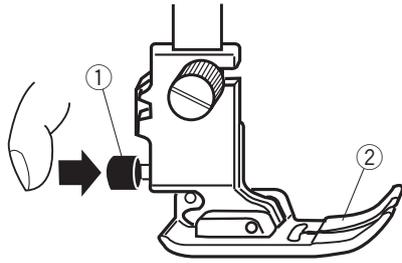


警告：

請務必確保按鎖定鍵鎖定機器或者關閉電源開關後更換壓布腳。

將車針升到最高點並且抬高壓布腳。按紅色按鈕在腳支架的背面上。壓布腳將取下。

- ① 紅色按鈕
- ② 壓布腳



裝上壓布腳

將壓布腳上的壓布腳栓對準壓布腳腳脛上的溝槽後，放下黑色壓桿，壓布腳即自動嵌合。每一個壓布腳上皆有一個指示字母。

- ③ 溝槽
- ④ 長栓
- ⑤ 指示字母

壓布腳腳脛的裝卸方法



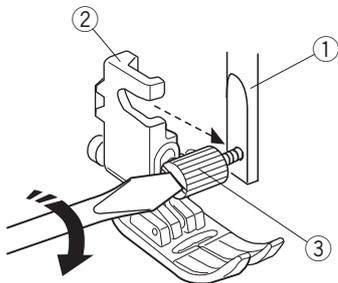
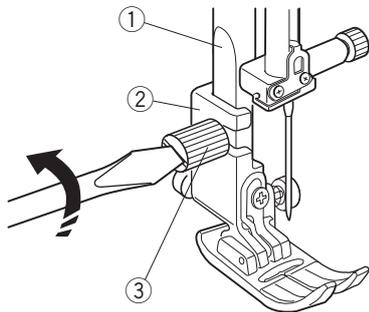
警告：

務必確保鎖定鍵在鎖上的位置，或更換壓布腳前，關閉電源。

取出壓布腳腳脛

抬起壓布腳鬆開固定螺絲。卸下壓布腳腳脛。

- ① 壓布腳桿(壓棒)
- ② 壓布腳腳脛
- ③ 固定螺絲



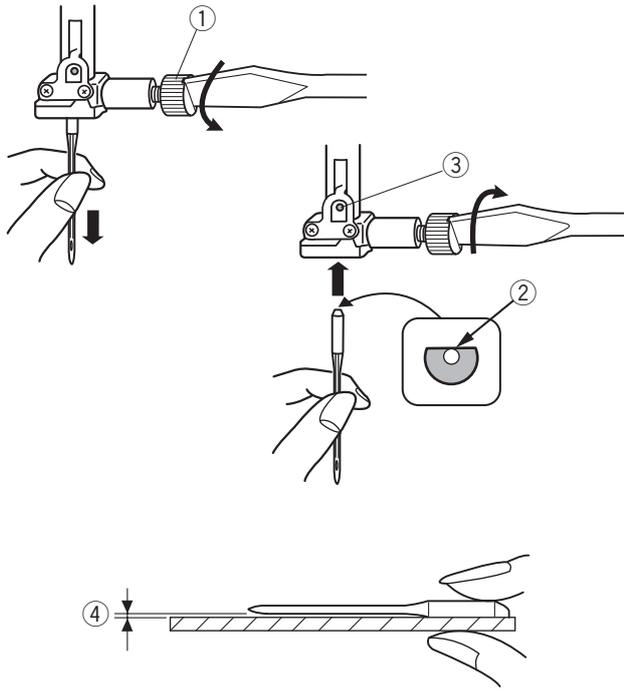
安裝壓布腳腳脛

將壓布腳腳脛從壓布腳桿後方裝上。用固定螺絲向前旋轉鎖緊固定。

更換車針

警告：
請務必確定按關閉電源開關，再更換車針。

按上/下停針鍵將車針保持在上死點的位置，放下壓布腳。
關閉電源開關。
鬆開針留螺絲，然後取下車針。



① 針留螺絲

車針之平整面朝外，並將車針插入後以針留螺絲鎖緊車針。
當車針插入夾具內，插到止動銷的位置，使用螺絲起子鎖緊針留螺絲。

② 車針之平面

③ 止動銷

將針的平整面放在平整的物品上（如針板，玻璃等），要檢查針的真直度。
針和平整的物品之間間隙應該是一致的。
不要使用鈍針。

④ 間隙

布	線	針
薄布 細棉布、 細麻布、 喬治紗 經編(針) 織物	絲綢線 80號-100 號棉線 80號-100 號化纖線 80 號-100號	9/65-11/75號 藍色車針
普通布 被單布, 床單布、 針織物、 羊毛	絲綢線 50號棉 線 50號-80號化 纖線 50號-80號	11/75-14/90號 紅色車針
厚布 牛仔布、 厚的外套 布、棉被 布	絲綢線 30號-50號 棉線 40號-50號化 纖線 40-50號	14/90-16/100號 紫色車針

注意：

雙針1支，2支藍色車針（# 11/75），1支紅色車針（# 14/90）和1支紫色車針（# 14/90），在針盒內。

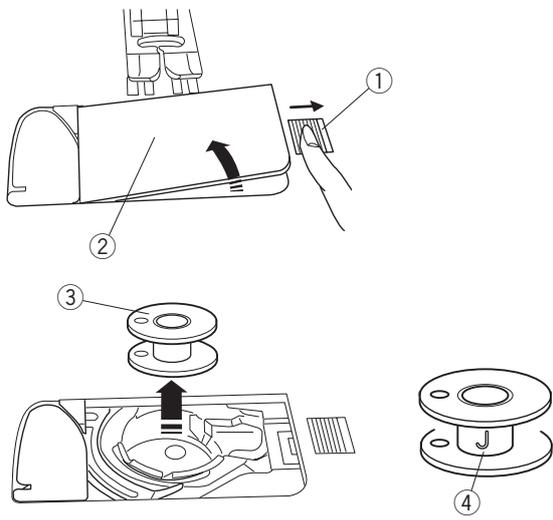
布料跟車針對照表

對於一般的縫紉機，使用針頭大小在11/75號或14/90號。
縫製精美的織物，應使用細針。
在一般情況下，使用相同的線與針和壓布腳。
彈力面料，鈕扣，使用藍色車針縫製，以防止跳針。
牛仔布，被套層和厚的毛織品，使用紫色車針縫製厚布，以防止跳針。細面料縫製時，使用穩定板或接口伸展，以防止接縫起皺。
當你在縫製時，在相同的布料的一小部分測試線和針的尺寸。

梭子繞線

取出梭子

將蓋板釋放鈕往右推，可將透明蓋板打開。



① 蓋板釋放鈕

② 透明蓋板

取出下線梭子

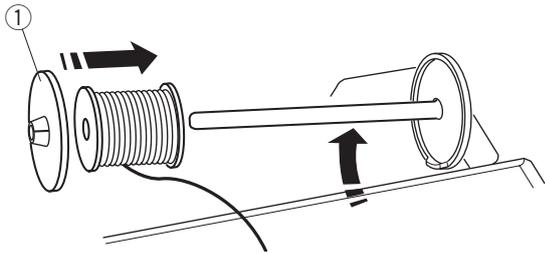
③ 下線梭子

注意：

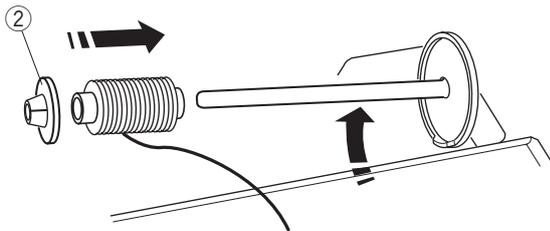
使用車樂美的梭子（標有“J”字母的標記，圖④）。使用其它的梭子，如預繞紙梭子，可能會導致拼接的問題/或損壞梭殼。

線輪的安裝

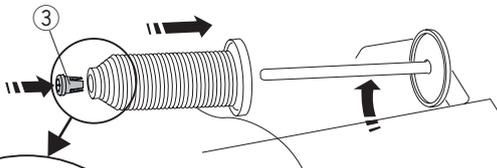
將線輪的線頭朝外套入線輪柱內，再套上線輪蓋板。



① 線輪蓋板(大)



② 線輪蓋板(小)



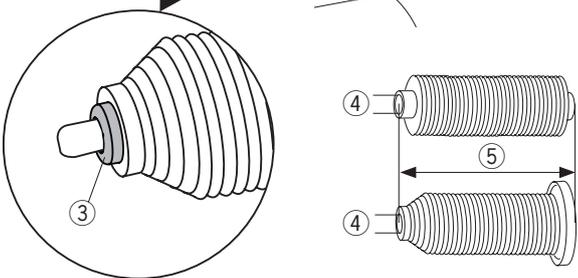
使用線輪蓋板(特殊)來抵住如圖所示的特殊尺寸線輪。

線輪的尺寸如下所示:線輪孔直徑在3/8英吋到7/16英吋之間(9.5到10.5mm之間)，並且線輪長度在2 3/4英吋到3英吋之間(70到75mm之間。)

③ 線輪蓋板(特殊)

④ 孔直徑(3/8英吋到7/16英吋之間)

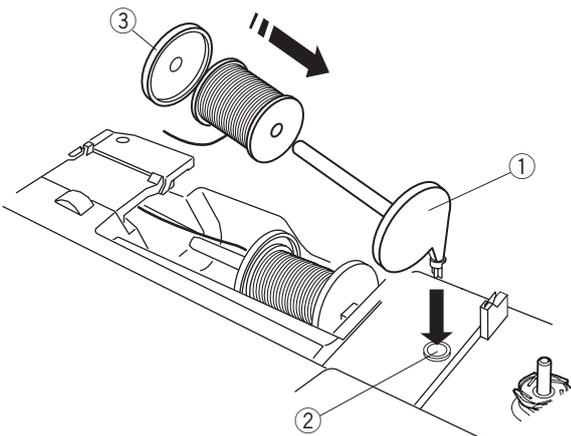
⑤ 線輪長度(2 3/4英吋到3英吋之間)



確實的將線輪蓋板(特殊)裝入孔中並且將線輪依左圖所示壓緊。

輔助線輪柱

在車縫作品中您可以使用輔助線輪柱來捲底線而不用重新穿線。將輔助線輪柱如左圖所示插入孔內。將線輪蓋板蓋住線輪柱。



① 輔助線輪柱

② 輔助線輪柱孔

③ 線輪蓋板(大)

注意：

輔助線輪柱也可使用在雙針縫中。

捲下線的方法

注意：

捲下線時請將速度調整至最快速(請參照第8頁)。

- 1 將線從線輪柱拉出。將線用手握住後繞過導引槽 ①。

① 導引槽

- 2 將線往左拉往捲線導引

②的方向。將線往後拉後再往右拉往導引板③的下側。如左圖所示用雙手將線拉往右側方向。

② 捲線導引

③ 導引板

- 3 將梭子置入捲線軸。

④ 梭子

⑤ 捲線軸

- 4 將線由內往外穿過梭子上的孔，用雙手將線繞著梭子順時針數次。

- 5 將線頭拉至其中之一的切線器⑦內的刀片

⑥ 將線切斷。

⑥ 切線器

⑦ 刀片

- 6 將捲線軸往右推，螢幕將顯示捲底線圖示。

⑧ 梭子記號

- 7 重新啟動機器繼續捲線，當梭子捲滿之後，機器會自動停止，將捲線軸往左推回原位。

- 8 取出梭子，使用下線切線器B將線切斷。⑨

⑨ 下線切線器B

注意：

因為考量安全因素，開始捲線一分鐘半後，機器會自動停止。

梭子的安裝

① 按下上鎖按鍵。將線頭依箭頭指示拉出，並將線逆時針放入梭殼之中。

- ① 線頭
- ② 梭殼
- ③ 透明蓋板

② 用手指按住梭子使其不會旋轉。將線拉往梭殼的前方凹槽。將線往左拉後繞到導引的下方。

- ④ 前方凹槽
- ⑤ 導引

③ 將線再往左側拉穿過標記為"1"的導引標示。確認線從梭殼的側邊凹槽中穿出。

- ⑥ 導引標示1
- ⑦ 側邊凹槽

注意：

如果線沒有從側邊凹槽穿出的話，請重新從步驟 ①穿線。

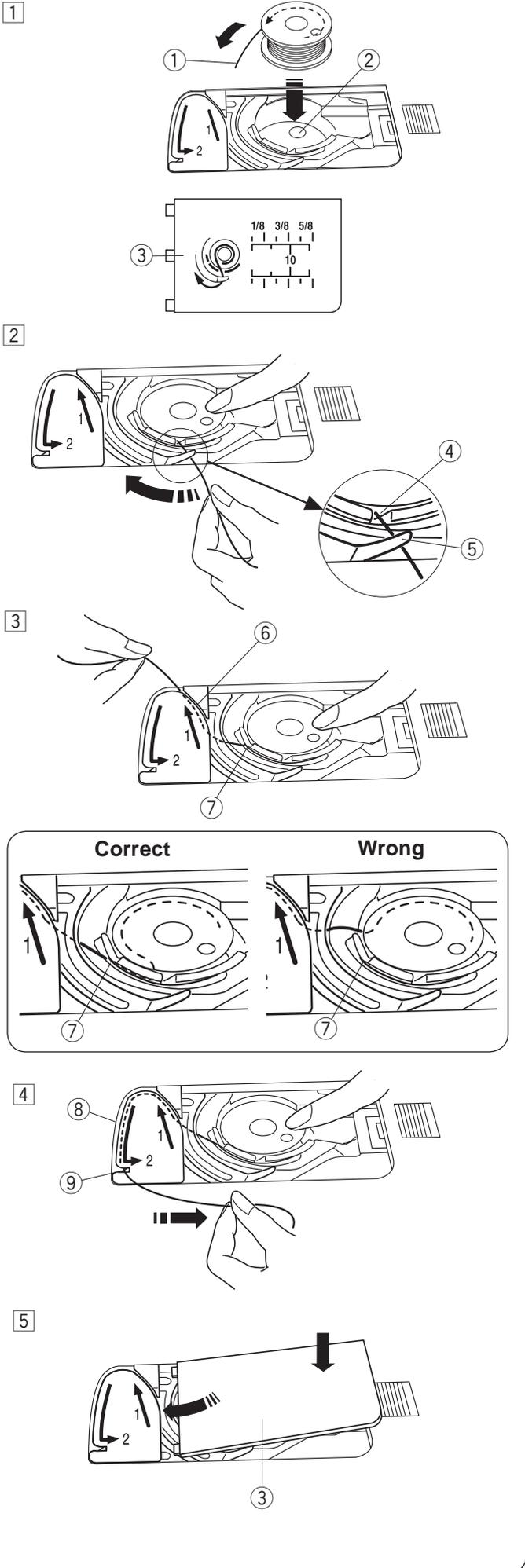
④ 繼續將線拉往標記為"2"的導引標示，並將線往右拉向切線器的方向。線會自動被切斷成適當的線段。

- ⑧ 導引標示2
- ⑨ 刀片(切線器)

⑤ 將透明蓋板的左側與針板對齊後蓋上。

注意：

除非特別註明，否則您可以不用將下線拉起就可以直接車縫。請參考第19頁有關如何拉起下線的說明。



上線的安裝

將壓布腳抬高。

按上/下停針鈕將車針抬高。

按下鎖定鍵或關閉電源開關。將線依照 [1] 到 [7] 的順序穿線。



警告：

穿線前，請務必確保關閉電源開關。

[1] 將線延著導槽往前方牽引。

① 導槽

[2] 將線依引導的方向拉出。

② 導引轉角

③ 線槽

[3] 將線拉進右側線槽中，延著導引槽的底部往左側線槽牽引。

③ 右側線槽

④ 導引槽

⑤ 左側線槽

[4] 將線從右向左繞過挑線桿，並確認已進入挑線桿的孔中。

⑥ 挑線桿孔

[5] 將線向下拉，穿過下方穿線導引。

⑦ 下方穿線導引

[6] 再將線穿過針棒導線鈎的左後方。

⑧ 針棒導線鈎

[7] 將線從前方往後方穿過針孔，或使用穿線器穿線。(請參考次頁說明)

自動穿線器的使用方法

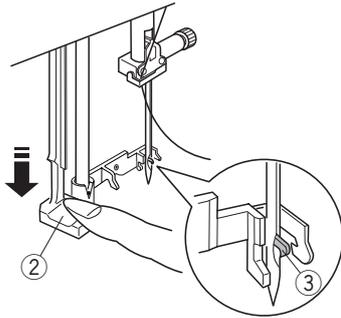
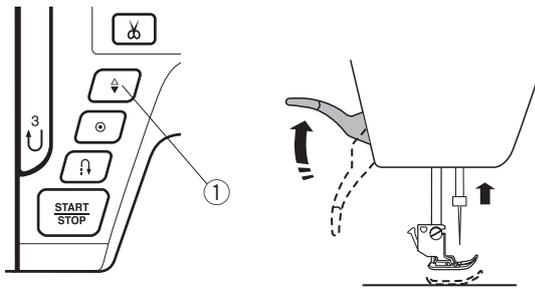
注意：

- 穿線器可以使用於 # 11 到 # 16 的車針。
建議使用尺寸於 50 到 90 號線。
- 穿線器不能使用與雙針。

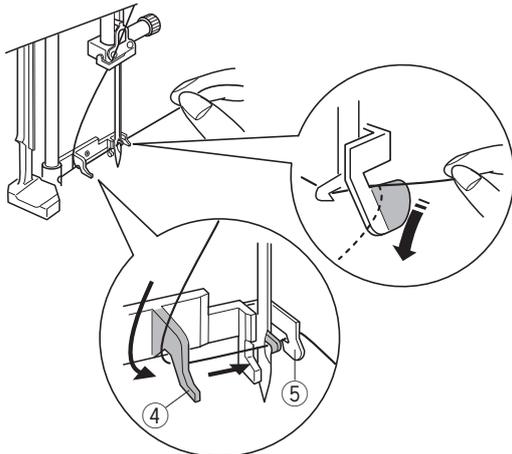
警告：

使用內置的穿線器前，請務必確保按鎖定鍵鎖定機器或者關閉電源開關。

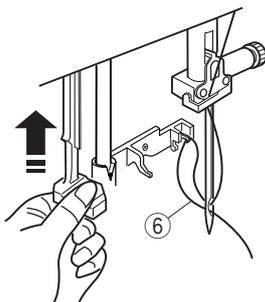
1



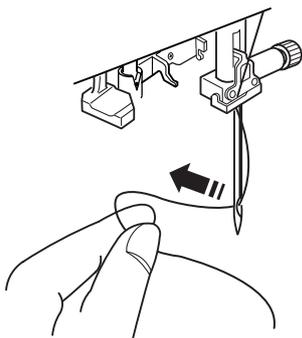
2



3



4



1 打開電源開關。

按上/下按鈕使車針停至最高點後。

按下鎖定鍵鎖定機器。

拉下自動穿線拉柄，讓穿線器降至最低，使穿線器之勾線具穿過針孔。

- ① 車針上/下鍵
- ② 自動穿線拉柄
- ③ 勾線具

2 如圖所示，請將線由左至右將線固定在左導引、勾線具及右導引內。

- ④ 左導引
- ⑤ 右導引

3 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。

- ⑥ 線圈

4 將線從穿線器上拿下，將穿過針孔的線拉出。

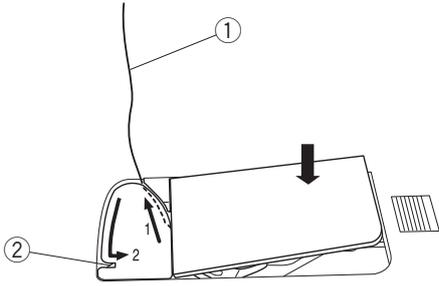
注意：

使用雙針時，自動穿線器無法使用。

引下線的方法

當使用自動切線器後或梭子切線器後，開始縫製時沒有底線。然而，您需要制定縫紉底線的長度。

1



- 1 取出梭子。將梭子放入梭殼中。再次重新穿線。參照第12頁上的指示，但留下10公分(4")左右的底線，如圖所示。

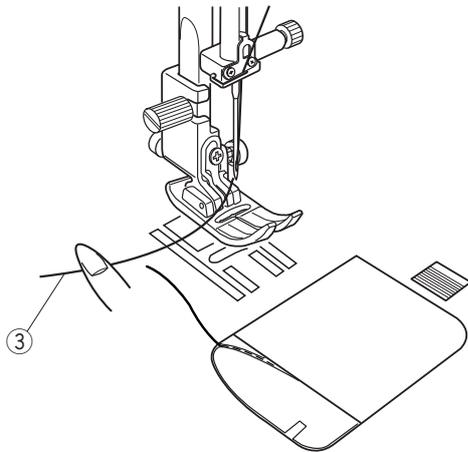
① 底線

注意：

請不要使用切線器把線切斷。

② 切線器

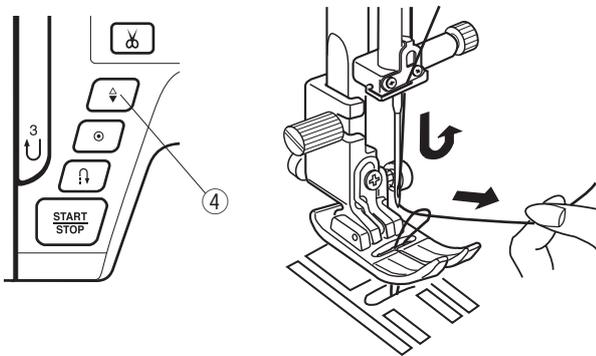
2



- 2 抬起壓布腳。用左手輕輕握住上線。

③ 上線

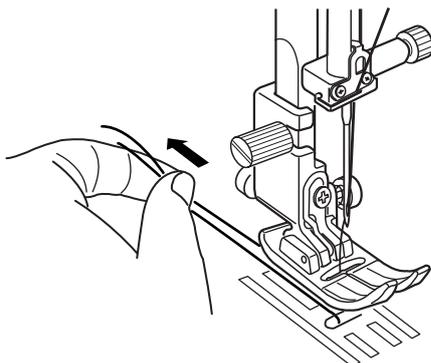
3



- 3 用您的手指將上線按住後，按一次針位上下調整鈕，將車針往上提起，下線將會被上線帶出。

④ 針位上下調整鈕

4



- 4 將上、下線同時拉到壓布腳下，往後拉出約10cm(4")。

選擇模式

Mode 1	Mode 2	Mode 3	Mode 4	Mode 5
01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 88 89	01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89	1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 A B C D E F G H I J K L 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f g h 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 i j k l m n o p q r s t u v w x y z . & ? ! 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 - , ' : < > () = _ + / % ~ // @ ☆ ♡ :: :: :: 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 97 98 99	À Á Â Ã Ä Å Æ Ç È É Ê Ë Ì Í Î Ï Ñ Ò Ó Ô Õ 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 Ø Ù Ú Û Ü Β Α Ç Ε Ğ Ĩ Ĵ Ľ Ñ Ë Š Ž à á â ã 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 ä å æ ç è é ê ë ì í î ï ñ ò ó ô õ ö ù ú 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 û ü β α ç ε ğ ĩ ĵ ĺ ñ ø ś š ž ž :: :: :: 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 97 98 99	А Б В Г Д Е Ђ Ѓ Ђ Ђ Ђ Ђ Ђ Ђ Ђ Ђ Ђ Ђ Ђ Ђ Ђ Ђ Ђ Ђ 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 Ь О П Р С Т Ў У Ў Ф Х Ц Ч Ш Щ Ъ Ы Ь Э Ю Я а б 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 в г д е ё ж з с и і ї й ј к л м н њ о 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 ø п р с т ъ у ѱ ф х ц ч ш щ њ ы ь э ю я :: :: :: 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99

模式 1 - 5

要選擇模式1-5的刺繡圖案，先按下模式鍵 ① 選擇您想要的模式。每次你按下模式鍵，螢幕上 ② 左上角顯示會發生變化，模式變化如下：

- 模式1：直接模式選擇
- 模式2：實用刺繡圖案選擇
- 模式3：數字和字母選擇
- 模式4：歐洲重音字母選擇
- 模式5：西里爾字母選擇

例如：在模式2選擇刺繡圖案67

① 打開電源開關。

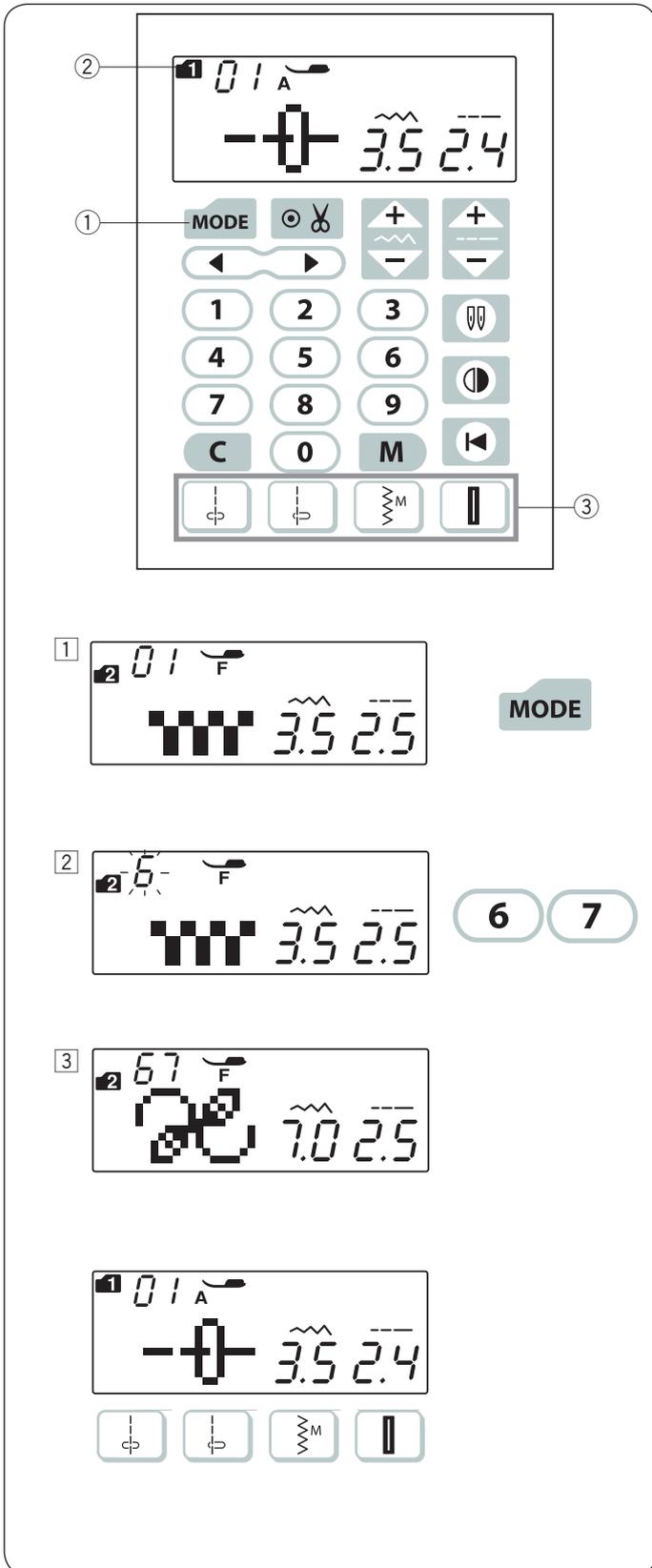
當電源開關接通時，直接縫紉模式選擇自動設定（模式1）。再按下模式按鈕進入模式2。

② 在觸控式面板上，按下數字鍵。首先按下鍵6，然後按下鍵7。

③ 模式2的刺繡圖案67即被選擇。

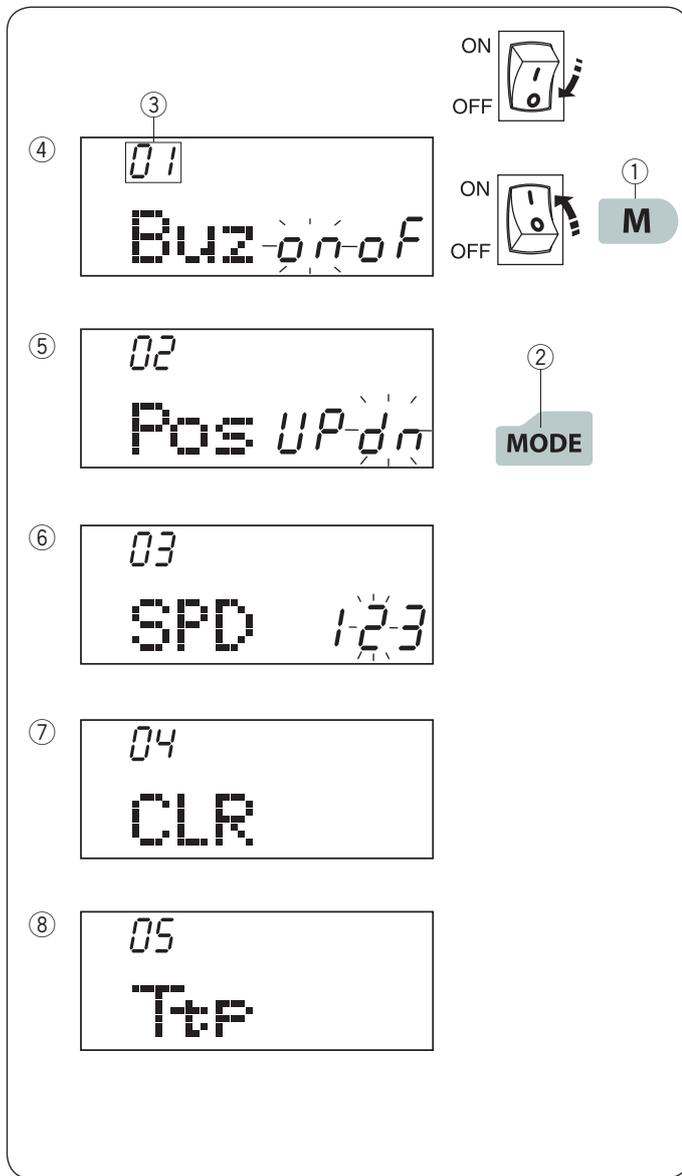
直接選擇花樣鍵

您可以選擇花樣01,04,10和24，或者是  直接按相應的直接圖案選擇鍵 ③。



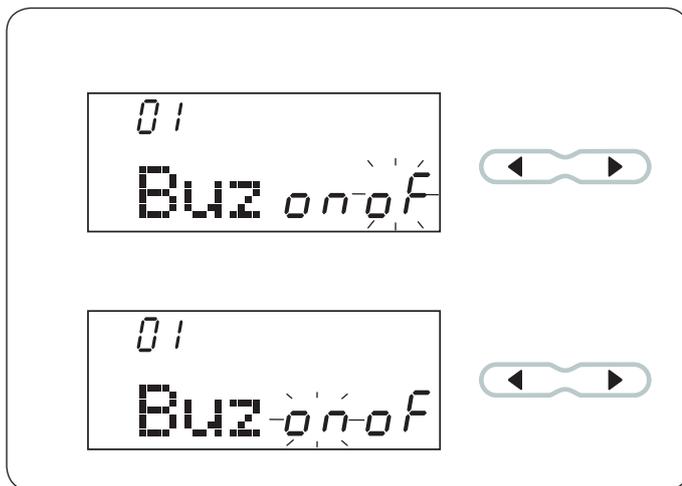
自訂機器設定

您可以根據自己的喜好設定縫紉的模式。按SET鍵 ①，LCD螢幕上會顯示設定模式。按下模式鍵 ②，選擇所需的設定。在這種模式下，您可以設定以下的機器功能。
③ 所顯示即為功能選項設定方式：



- ④ 蜂鳴器聲音設定
- ⑤ 針停止位置設定
- ⑥ 啟動速度設定
- ⑦ 還原到原廠設定
- ⑧ 觸控面板位置校正

要退出設定模式，按記憶鍵。



蜂鳴器聲音設定

依個人喜好可將蜂鳴器的聲音設定接通或關閉。開啟蜂鳴器的聲音設定為“ON”。進入設定模式。

要關閉蜂鳴器的聲音，按光標鍵 “▶”
“oF” 標誌將閃爍。

要打開蜂鳴器的聲音，按光標鍵 “◀”
“on” 標誌將閃爍。

按下SET按鈕後將離開設定模式。

注意：

不能關閉蜂鳴器聲音。

針停止位置設定

機器大部分停在向下的位置，除了車縫開釦眼，使用特別的車針，車縫組合的圖案等。但是，您可以選擇向上或向下停針的位置。

進入設定模式。按MODE鍵進入針停止位置設定。開啟針停止位置設定下的位置“dn”。

改變針的停止位置，按光標鍵“◀”直到“UP”標誌閃爍。按下SET按鈕後將離開設定模式。

啟動速度設置

機器將開始運行緩慢，車縫速度將逐漸加快到最大時，按開始/停止按鈕。您可以選擇所需的啟動速度從1（慢），2（中）或3（高）。

進入設定模式。按MODE鍵兩次進入啟動速度設定。開啟的啟動速度設定為“1”（慢）。要改變啟動速度，按光標鍵“◀”或“▶”，選好的速度數字將閃爍。按下memory按鈕後將離開設定模式。

還原到原廠設定

以下自訂機器設定可以還原到原廠設定（出廠設定）。

- 蜂鳴器聲音
- 針停止位置
- 啟動速度設定

進入設定模式。按下模式鍵3次進入重新設定的模式。按下並按住清除鍵，① 直到機器會發出蜂鳴聲，使縫紉機恢復到原始設定。按下memory按鈕後將離開設定模式。

基本及實用車縫

直線車縫

機器設定

- | | |
|----------|--------|
| ① 花樣： | 模式1:01 |
| ② 上線張力： | 自動 |
| ③ 壓布腳： | 萬用壓布腳A |
| ④ 壓布腳壓力： | 5 |

開始車縫

抬起壓布腳，將布料放在針板車縫導引旁。用左手輕輕壓住車線及布，以調整起針的位置。將上下線拉至後方，放下壓布腳。

注意：

使用F密針縫壓布腳或R開釦眼壓布腳時，將線拉至左側。

輕踩腳踏或按下開始/停止鈕來開始車縫。小心的導引布料讓布料沿著導引自然前進。

牢固的車縫

要固定車縫的尾端時，按下返縫鈕並車縫幾針。只要你按住返縫鈕，機器將返縫。

① 返縫鈕

當在（花樣2）自動返縫花樣或（花樣3）自動鎖縫花樣時，按返縫鈕一次，縫紉機會自動鎖針並停止。

車縫厚布邊緣

在鋸齒壓布腳的黑色按鈕將壓布腳水平的鎖住。當你在開始車縫厚布邊緣或車布邊時是有幫助的。幫你在車縫的點上將針插入在布料內並車縫。當按下黑色按鈕時，降下壓布腳，壓布腳會在水平位置鎖住並防止布料滑動。

① 厚布

② 黑色按鈕

變更車縫方向

停止車縫及按下上下停針鈕將針插入布料當中。抬起壓布腳，將布料以針為中心旋轉到你車縫的方向。

放下壓布腳並開始車縫新的方向。

切線

車縫結束後，請按下切線按鈕。切斷車縫線。

① 切線按鈕

注意：

當壓布腳在下時，切線按鈕不起作用。
特殊線或更厚的線請用面板的切線器切線。

要使用面板的切線器切線時，取出布料，拉出上下線由切線器的後方向前切線。

② 切線器

如何利用導引線

導引線標示在針板，巧臂以及蓋板上。
針板上分別有1/4“，3/8”和5/8”的導引線。
將布邊對準針板上的導引線後開始車縫。

① 針板導引線。

針板上的數字代表針孔中央線到布邊的距離。
(單位為英吋或公厘)

② 針孔中央

在車縫正方形轉角時，角落車縫導引相當好用。

③ 角落車縫導引

做修補縫時，角度規相當好用。(請參照第62頁)

④ 角度規

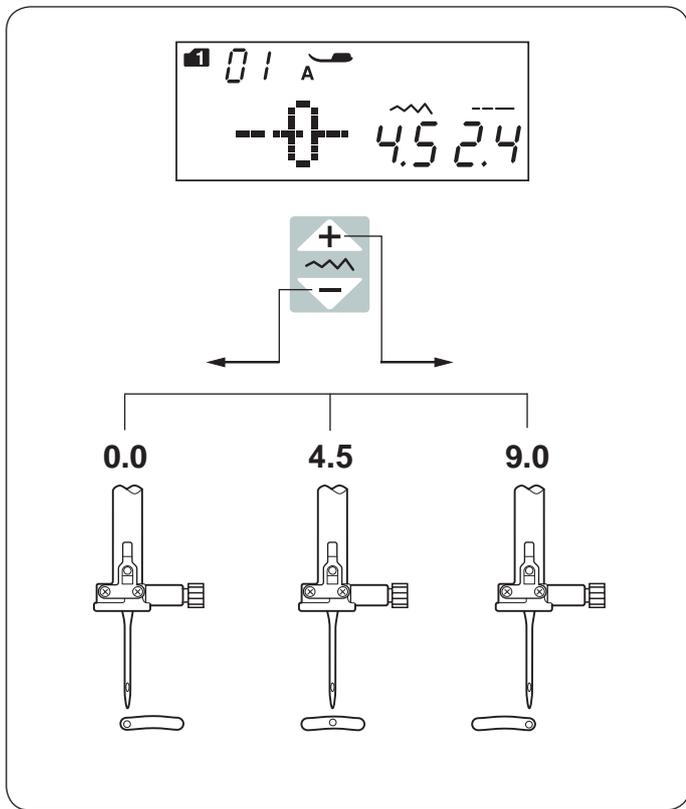
轉角的車縫方法

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，繼續車縫。

① 角落車縫導引

② 布邊

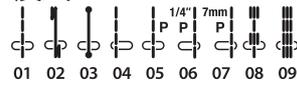


落針位置的調整

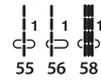
針落位置可按壓針趾寬度調整鍵來變更。

落針位置可以調整的模式花樣：

模式1：

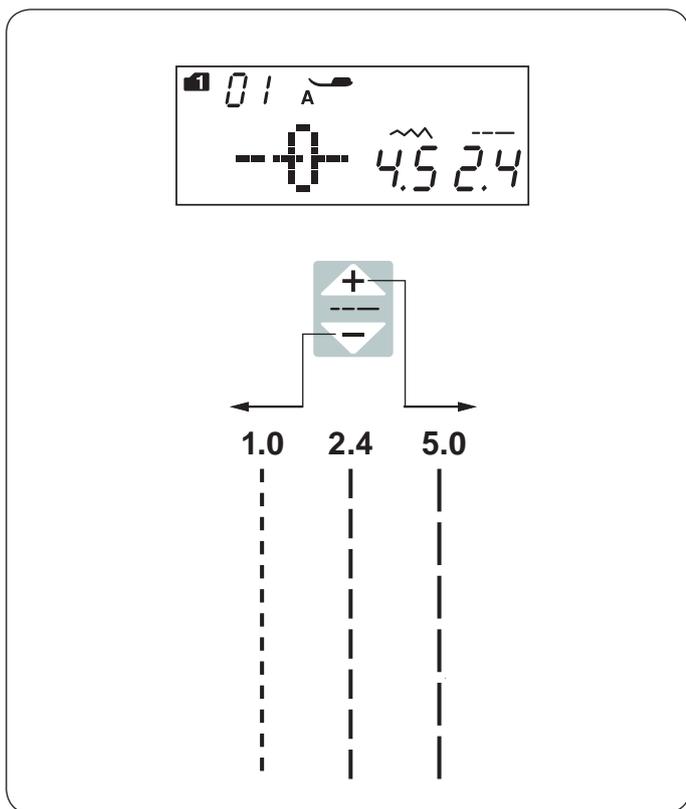


模式2：



按下“+”鍵，可將針棒往右邊移動。

按下“-”鍵，可將針棒往左邊移動。

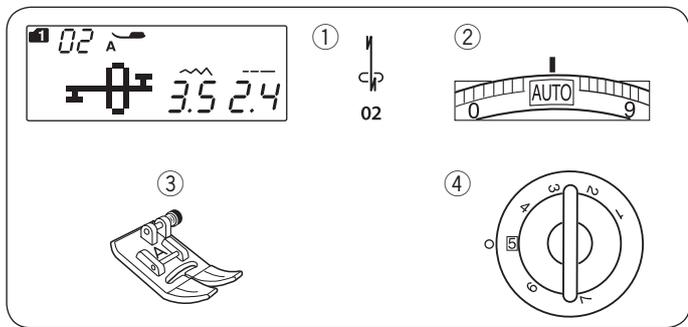


針趾長度的調整

利用針趾長度調整鍵來改變車縫長度的疏密。

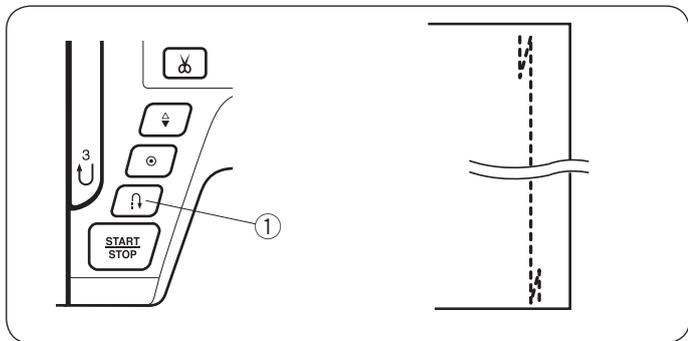
按“+”鍵，顯示數值越大，針趾長度變疏。

按“-”鍵，顯示數值越小，針趾長度變密。



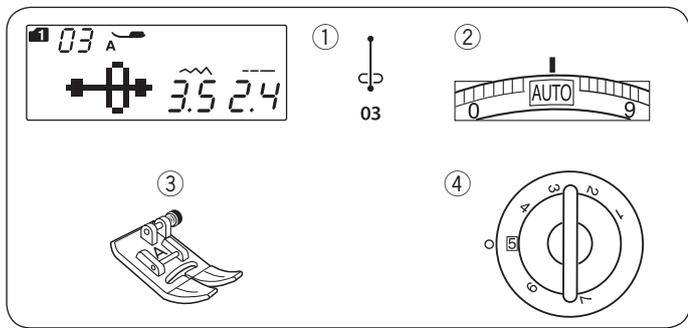
自動返縫 機器設定

- ① 花樣： 模式1：02
- ② 上線張力： 自動
- ③ 壓布腳： 萬用壓布腳A
- ④ 壓布腳壓力： 5



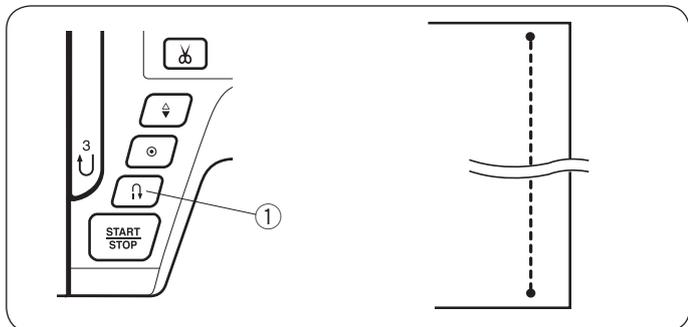
使用這個功能，能利用返縫來固定車縫的開始及結束點。按下一次返縫鈕①，縫紉機將會返縫四針後，往前車縫四針後縫紉機將會自動停止。

- ① 返縫鈕



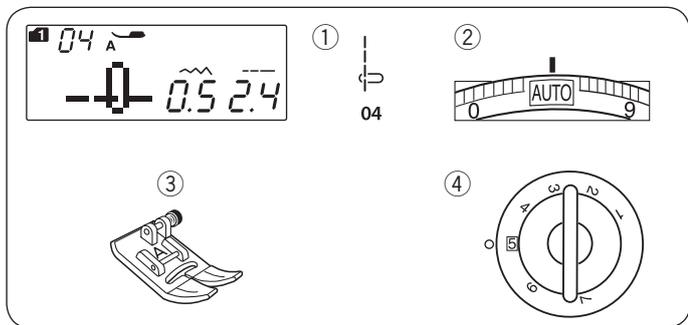
自動鎖縫 機器設定

- ① 花樣： 模式1：03
- ② 上線張力： 自動
- ③ 壓布腳： 萬用壓布腳A
- ④ 壓布腳壓力： 5



在開始或結束車縫時，使用該花樣進行自動鎖縫防止脫線。車縫中按下返縫鈕後①，即會車縫數針後自動停止。

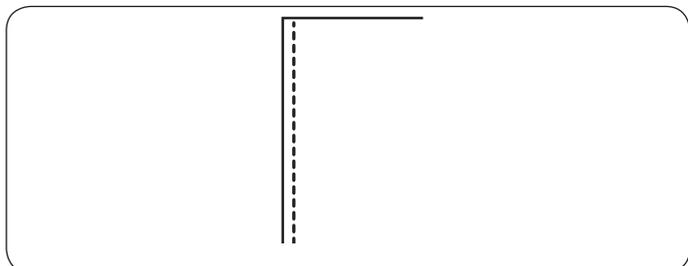
- ① 返縫鈕



左針位置的直線縫

機器設定

- ① 花樣： 模式1：04
- ② 上線張力： 自動
- ③ 壓布腳： 萬用壓布腳A
- ④ 壓布腳壓力： 5



使用此花樣車縫布料的邊緣。

鋸齒縫

機器設定

- ① 花樣： 模式1：10, 11
② 上線張力： 自動
③ 壓布腳： 萬用壓布腳A
④ 壓布腳壓力： 5

鋸齒縫使用在許多的車縫需求，能使用在多數的不織布。密集的鋸齒縫可以使用在貼布繡上。

針趾密度的調整

按針趾密度調節鍵來改變針趾密度的疏密。

按“+”鍵，增加針趾密度長度。

按“-”鍵，減少針趾密度長度。

① 針趾密度

針趾寬度的調整

按針趾寬度調整鍵來改變針趾寬度的大小。

按“+”鍵，增加針趾寬度。

按“-”鍵，減少針趾寬度。

① 針趾寬度

(A): 花樣11 (模式1)，有一個固定的中心針落下位置。車縫寬度的變化是對稱的。

(B): 花樣12 (模式1)，有一個固定的右針落下位置。當你改變針趾寬度，左落針位置會發生變化。

② 右針固定位置

不容易脫線的點狀鋸齒縫

機器設定

- | | |
|---------|----------|
| ① 花樣： | 模式1：12 |
| ② 上線張力： | 自動 |
| ③ 壓布腳： | ④ 萬用壓布腳A |
| 壓布腳壓力： | 5 |

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，在縫完後在靠近縫線的地方將多餘的縫份剪掉。

布邊縫

機器設定

- | | |
|----------|---------|
| ① 花樣： | 模式1：13 |
| ② 上線張力： | 自動 |
| ③ 壓布腳： | 布邊縫壓布腳C |
| ④ 壓布腳壓力： | 5 |

此針趾可用於同時完成包邊及防止布邊容易鬆脫的布邊車縫。

當你不必在開口車縫平整時，使用此針趾。
注意針向右邊擺動時，不要插到壓腳上的導引。



注意：

在使用此花樣車縫時，針趾幅度請設定在 5.0 ~ 7.0。車縫伸縮材建議使用藍頭針。



24



25



26



27



28 29



30

開釦眼

各種開釦眼類型

24 方形開釦眼縫

方形開釦眼廣泛應用於中等及厚布料的車縫。利用感應器，將鈕釦放到壓布腳後，開釦眼尺寸將會自動被決定並被車縫。

25 單邊圓形開釦眼縫

適用於中等厚度或較薄的布料車縫，像是女用襯衫或小孩子外套等。

26 雙邊圓形開釦眼縫

適用於較薄布料車縫，如女用襯衫等。

27 鑰匙孔形開釦眼縫

適用於中等厚度布料的車縫。如夾克或外套等。

28-29 伸縮開釦眼縫

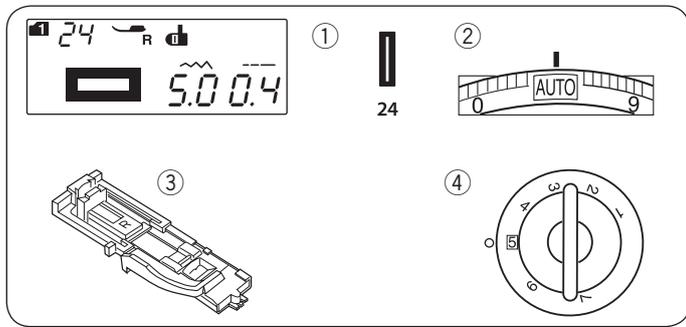
適用於具有伸縮性布料的車縫。又因形狀的關係常被用作裝飾用開釦眼縫。

30 邊界開釦眼

這是一個手縫邊界開釦眼的模板花樣。

注意：

車縫的過程，花樣25-30與花樣24是相同的。



方形開釦眼縫

機器設定

- | | |
|----------|----------|
| ① 花樣： | 模式 1: 24 |
| ② 上線張力： | 自動 |
| ③ 壓布腳： | R鈕扣縫壓布腳 |
| ④ 壓布腳壓力： | 5 |

將鈕扣放置在R鈕扣縫壓布腳的邊緣，機器即會自動偵測鈕扣的尺寸。

鈕扣尺寸限定在1公分(3/8")至2.5公分(1")以內。當你選擇開釦眼模式時，LCD螢幕會提醒你拉下開釦眼拉柄。

注意：

開釦眼的長度需要配合厚布或特殊的材料與線做改變。請務必先行試縫釦眼，待確認無誤後，再行正式車縫。基本設定的寬度是適合於普通的鈕釦。車縫具有伸縮性的布料時，請先在布料反面貼上襯。

車縫

① 將鈕釦座往後方拉開，放進鈕釦後，回推扣緊。

① 鈕釦座

注意：

請務必先行試縫釦眼，待確認無誤後，再行正式車縫。
只要拉開鈕釦座上的空隙部份，就能增加可縫製的釦眼尺寸。

② 額外的間隔

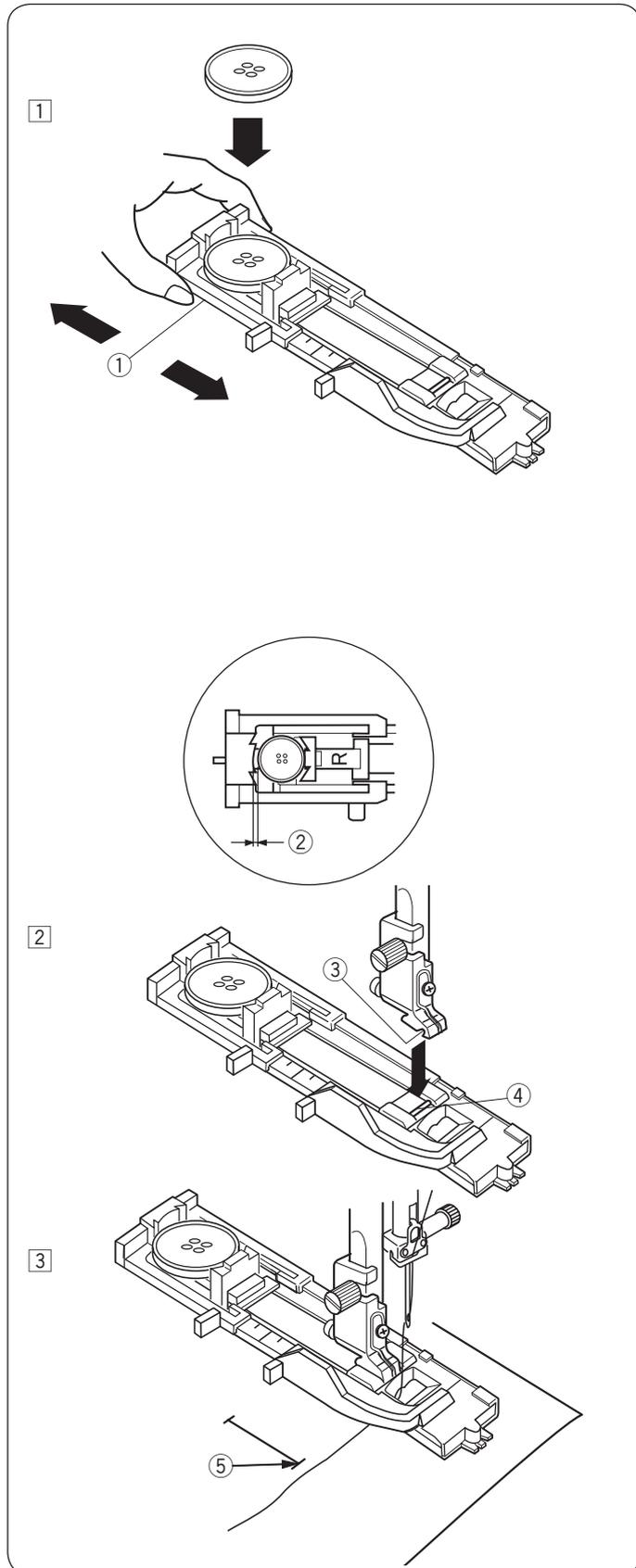
② 壓按針位上下調整鈕或將手輪向前轉動，抬高車針及壓布腳。選擇花樣，將壓布腳腳脛上的凹槽對準壓布腳栓，然後放下壓布腳拉柄完成組裝。

③ 腳脛凹槽

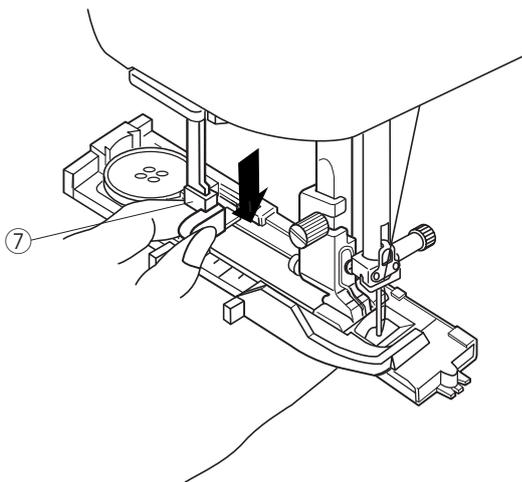
④ 壓布腳栓

③ 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。然後放進車縫的布料，並降下車針，讓車針落在起縫點上，放下壓布腳。

⑤ 起縫點

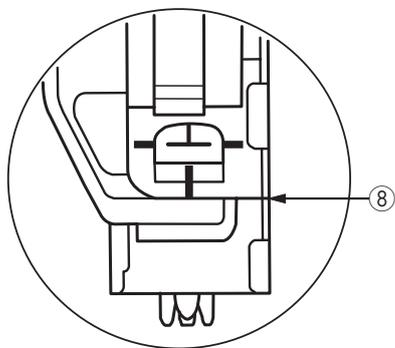


4



4 將開釦眼拉柄往下拉到底。

7 開釦眼拉柄



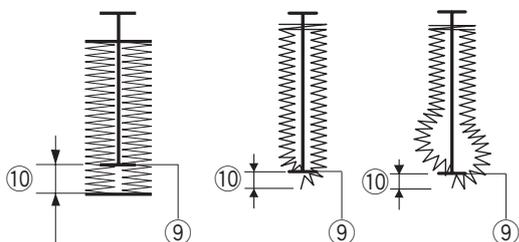
注意：

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左圖的縫差距產生。

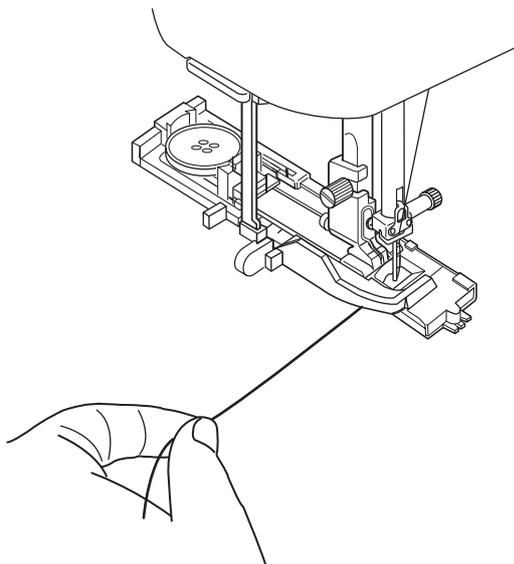
8 無空隙

9 起縫點

10 縫差距

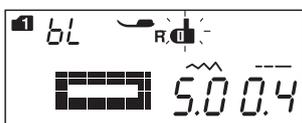
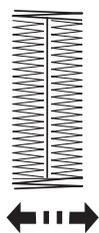
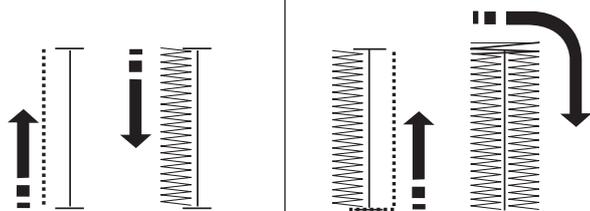


5



5 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。然後放進車縫的布料，並降下車針，讓車針落在起縫點上，放下壓布腳。

6

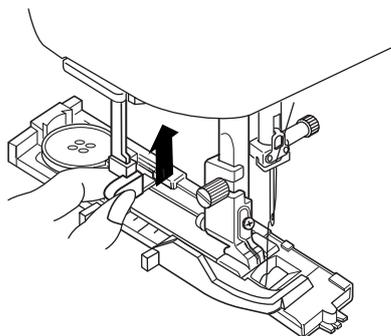


6 啟動機器後開釦眼將會自動開始從前止點車縫至後止點。車縫完成後，按壓切線器即可將布料移開機器。

注意：

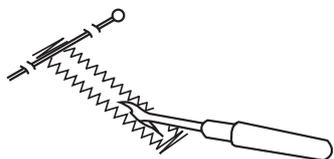
開釦眼拉柄未拉下就進行車縫時，將會出現“bL”警告畫面。請在拉下開釦眼拉柄後，重新進行車縫。

7



7 釦眼縫車縫完畢後，請將開釦眼拉柄往上推回原處。

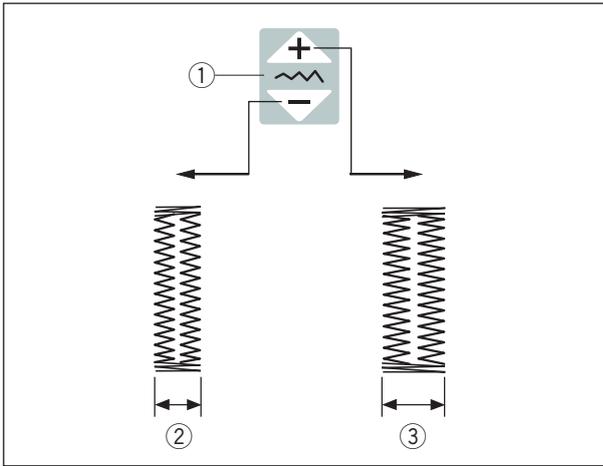
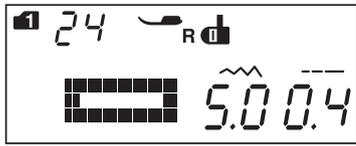
8



8 抬高布壓腳取出布料，上下線各留下大約 10cm 後剪斷。並在止點處的內側插上珠針，可預防不小心割斷車線，再用拆線刀割開釦眼內的布料。

注意：

如你需要堅固且耐用的釦眼，可直接再車縫一層上去，在車縫結束後，只要再按一次啟動/停止鈕即可，禁止在車縫時升起壓布腳或變換花樣，機器會自動在已車縫好的釦眼處再車縫一個扣眼。



手動設定

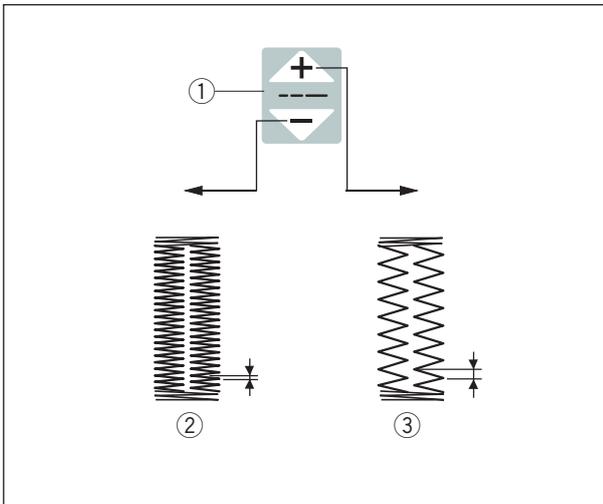
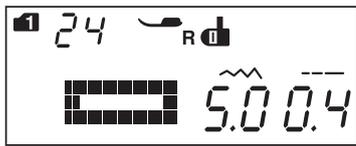
壓按針趾幅度調節鍵來改變車縫的寬度。

壓按 “” 鈕，幅度變寬。

壓按 “” 鈕，幅度變窄。

- ① 針趾幅度調節鍵
- ② 幅度變窄
- ③ 幅度變寬

注意：
針趾幅度的範圍從2.5到7.0



調整針趾密度

壓按針趾密度調節鍵來改變車縫的密度距離。

壓按 “” 鈕，長度變疏。

壓按 “” 鈕，長度變密。

- ① 針趾密度調節鍵
- ② 密度變窄
- ③ 密度變寬

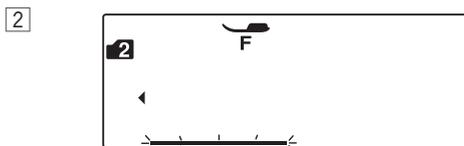
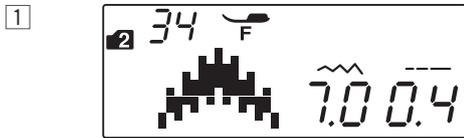
注意：
密度距離的範圍從0.2到0.8

程式編輯的圖樣組合 花樣組合

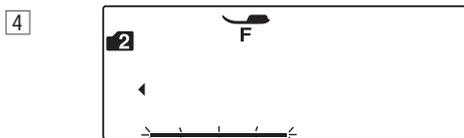
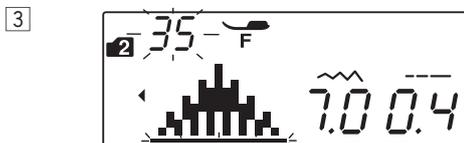
範例：花樣34、35的組合(模式2)

注意：

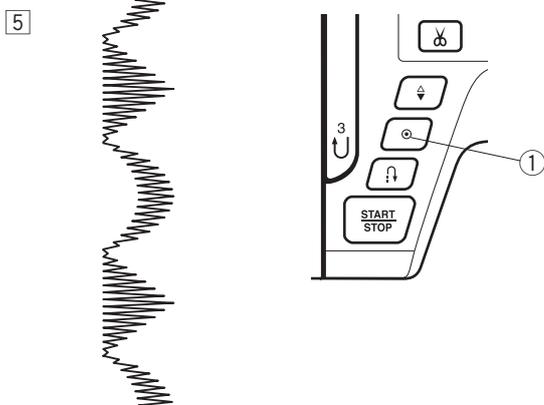
- 不同類別、字母、數字都可組合。
- 請先測試壓力平衡。通常在使用花樣組合時，都會需要手動設定。
- 車縫花樣可記憶多達50個圖案。



M



M



- 1 選擇花樣34(模式2)。
- 2 按記憶鍵。

- 3 選擇花樣35(模式2)。

- 4 按記憶鍵。

- 5 機器將花樣34、35組合起來車縫。

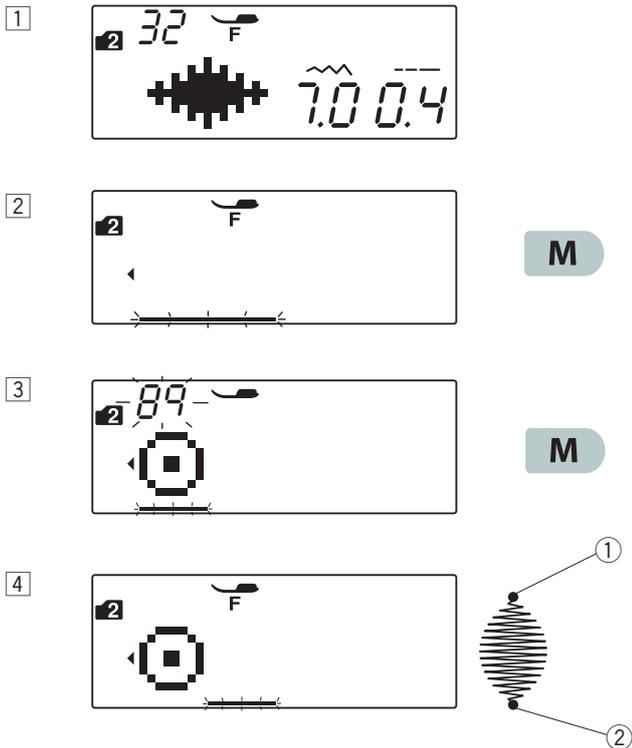
注意：

假如你在車縫中途按自動鎖縫鍵，機器將車縫到現在的圖案為止，並自動鎖縫。

- ① 自動鎖縫鍵

編輯自動鎖縫

範例：組合花樣32(模式2)和自動鎖縫。機器將自動車縫花樣並自動鎖縫。



1 選擇花樣32(模式2)。

2 按記憶鍵。

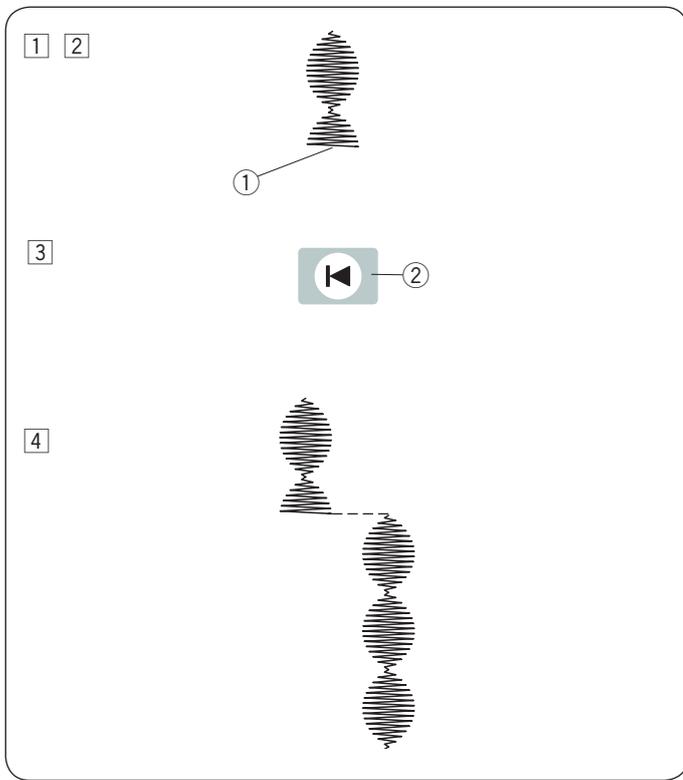
3 選擇花樣89(模式2)。按記憶鍵。

4 機器將自動車縫花樣32 和89(自動鎖縫)。

② 自動鎖縫點

注意：

一開始的自動鎖縫點 ①是已設定好的。

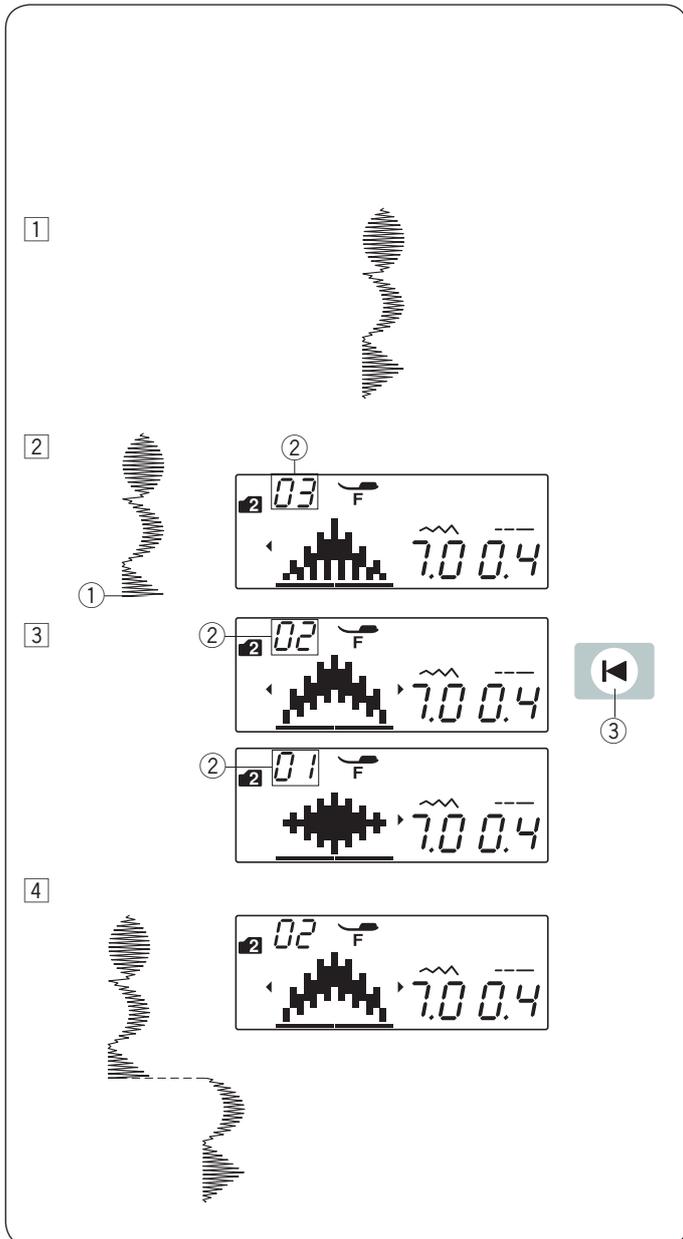


繼續車縫花樣

假如你在中途停止車縫花樣，但又想再繼續車縫，只要按重頭開始鍵，就可以再重頭繼續車縫。

範例：花樣32(模式2)

- 1 擇花樣32(模式2)，開始車縫。
- 2 停止車縫。
 - ① 停止點
- 3 按重頭開始鍵。
 - ② 重頭開始鍵
- 4 花樣將重頭開始車縫。



繼續車縫花樣組合

假如你在中途停止車縫組合，但又想再繼續車縫，只要按重頭開始鍵，就可以再重頭繼續車縫。

範例：花樣32.34和35(模式2)

- 1 編製花樣32.34和35(模式1)，開始車縫。
- 2 停止車縫。車縫順序號碼將顯示在液晶畫面上。
 - ① 停止點
 - ② 車縫順序
- 3 選擇你想要重頭開始的圖案，按重頭開始鍵。在你按重頭開始鍵時，車縫順序號碼將倒數並將圖案顯示在液晶畫面上。
 - ③ 重頭開始鍵
- 4 按啟動/停止鍵，機器將從你想要的圖案開始車縫。

橋接車縫

花樣55到59(模式2)是橋接車縫花樣，可用於插入直線車縫之間的花樣。

注意:

橋接車縫花樣57和59(模式2)不能單獨選擇。花樣的圖案插入花樣的橋接車縫。

範例:

組合花樣模式08(模式1)中的57(模式2)。

① 選擇花樣08(模式2)。

② 按記憶鍵。

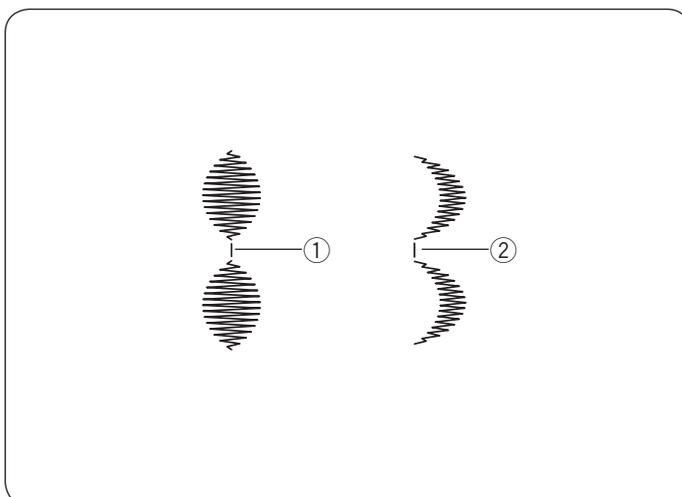
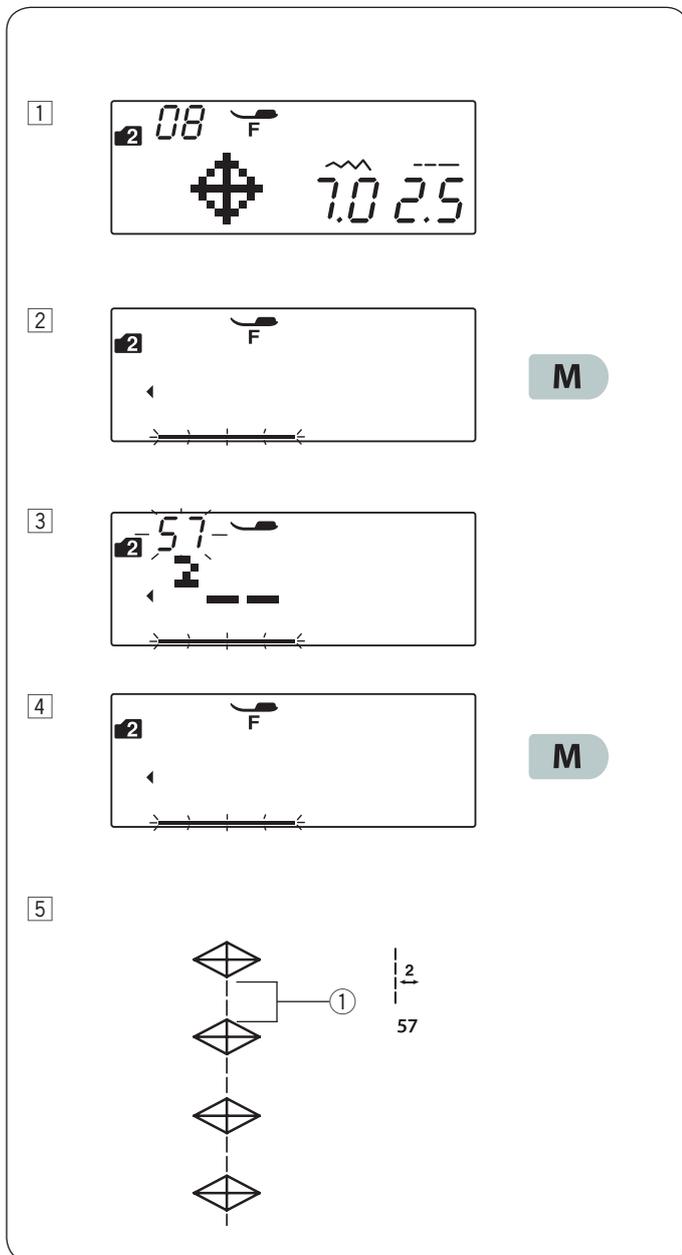
③ 選擇花樣57(模式2)。

④ 按記憶鍵。

⑤ 開始車縫。

兩次直線針距將加入花樣08當中。

① 橋接車縫



注意:

直線圖案旁邊的數字是表示插入的針數。模式2中的花樣55.56.58，針距長度和落針點是根據編製的圖案而定

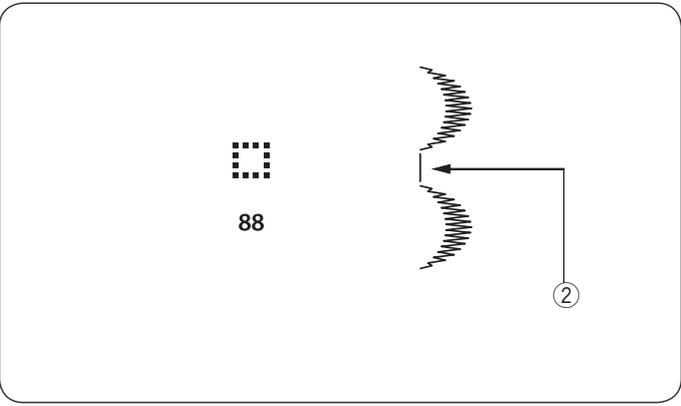
模式2中的花樣57.59，針距長度和落針點會延續前一個圖案的結束點而定。

使用模式2中的花樣55.56做緞子縫。

① 花樣55

② 花樣56

假如你想要增加延伸針距長度，可使用模式2中的花樣58。



假如你想在花樣間插入一段空格，使用模式1或模式2中的直線花樣88(空格)

② 空格

字母組合車縫

選擇一個符號

在模式3、4、5，你可以輸入號碼和字母來編製文字。

模式3：子母/號碼/符號

模式4：歐洲注音字母

模式5：西里爾字母



編製字母組合車縫

範例：編製“R&B”。

1 模式鍵2次進入模式3。

2 擇花樣28。

3 按下記憶鍵。

4 選擇花樣64。

5 按下記憶鍵。

6 選擇花樣12。

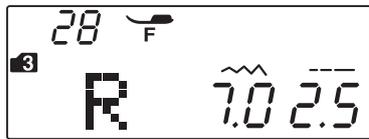
7 按下記憶鍵。

8 持續按住切線鈕直到剪刀圖案出現。

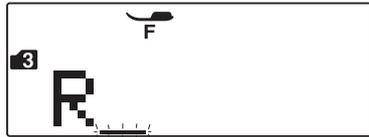
9 按下開始/停止鍵。

機器將車縫“R&B”完成後自動切線。

1 2



3

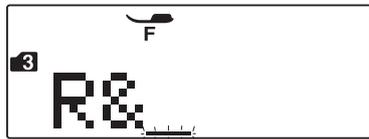


M

4

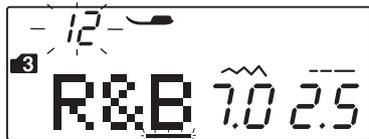


5

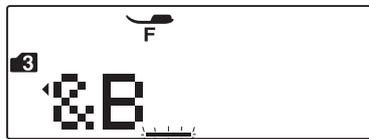


M

6

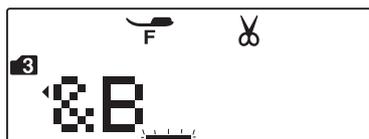


7

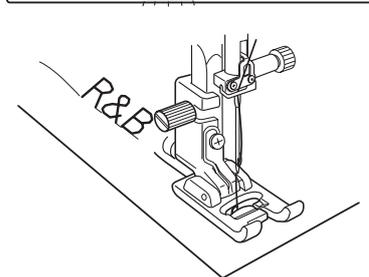


M

8



9



空格

選擇模式3、4、5中的花樣97、98、99，就可以車縫出空格。

- ① 花樣97：小號空格(2.5mm)。
- ② 花樣98：中號空格(3.5mm)。
- ③ 花樣99：大號空格(5.0mm)。

縮小字母的尺寸

縮小文字的高度到原本的 $\frac{2}{3}$ ，將游標移到該字母，按針趾幅度調整鍵的“”

編輯花樣組合

預覽組合圖

液晶畫面一次只能顯示一個花樣。假如組合圖案無法顯示，使用游標鍵前後移動來觀看花樣。

按往右鍵“” ①游標將往右移動。

按往左鍵“” ② 游標將往左移動。

注意：

液晶畫面的游標符號(, )④ 是表示目前所在花樣的位置區域。

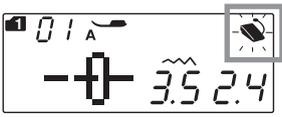
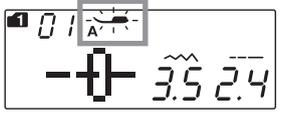
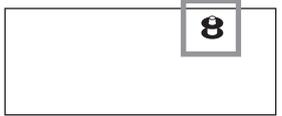
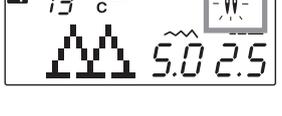
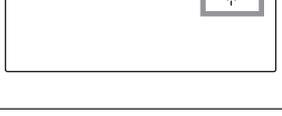
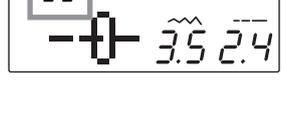
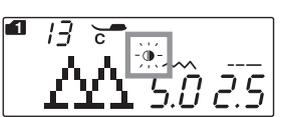
開始車縫時，游標將移到第一個花樣並依序往右移動。

再按壓游標鍵就可觀看隱藏住的花樣或編輯花樣組合，而游標將會呈現閃爍狀態，您可將游標移到您要編輯的位置。

- ① 往右鍵
- ② 往左鍵
- ③ 游標
- ④ 箭頭圖案

錯誤訊息

假如機器發出警告聲並且液晶畫面顯示出警告信息，請按照指示排除問題。

警告信息	原因	處理
	1.不能用手控停動鈕操作，因為腳踏板使用中。 2.腳踏板可能損壞了。 (腳踏板標誌持續閃爍。)	拔除腳踏板後啟動縫紉機。 請與客服中心或買縫紉機的門市聯絡
	因為壓布腳沒放下，所以縫紉機不進行操作。 車縫過程中，壓布腳升起。	放下壓布腳。 放下壓布腳後再試一次。
	捲線軸在右方位置。	捲線軸往左移。
	車縫開釦眼時，未拉下開釦眼拉柄。	拉下開釦眼拉柄後再啟動機器。
	選擇的花樣不適合雙針車縫。	選擇適合雙針車縫的花樣。
	目前選擇的模式是雙針車縫。	目前選擇的模式是雙針車縫。
	機器關機後立即開機，因為過負載而當機。	等待15秒後再重新啟動。如果是線阻塞的原因，則清除阻塞。當機器運轉時，不要降下送布齒，提高壓布腳拉柄，或移動梭子。
	選擇的車縫花樣無法使用鏡像功能。	選擇其他花樣是可使用鏡像功能。
(E1-E7) 	由於電子元件故障而使機器無法使用。	請與客服中心或買縫紉機的門市聯絡。

蜂鳴器聲音	內容
嗶	操作正常
嗶-嗶-嗶	操作錯誤或發生故障
嗶(長)	E1-E7錯誤發生
嗶 嗶-嗶-嗶(4短1長)	開釦眼車縫完成

故障排除

狀況	原因	參考
上線斷線	<ol style="list-style-type: none"> 1. 上線穿線的方式錯誤，造成車線在其他地方卡緊斷線。 2. 上線張力太強。 3. 車針彎曲變形。 4. 起縫時未將上下線拉齊擺放在壓布腳之下。 5. 車縫棉被時，布料移動太快速。 6. 線纏繞在線輪上。 	17頁 11頁 13頁 13頁 24頁 使用線輪蓋板
下線斷線	<ol style="list-style-type: none"> 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。 	16頁 73頁 換新的線梭子
車針折斷	<ol style="list-style-type: none"> 1. 車針安裝錯誤。 2. 針留螺絲未鎖緊。 3. 與布料相比所選用之車針過細。 4. 使用錯誤的壓布腳。 	13頁 13頁 13頁 換壓布腳
跳針	<ol style="list-style-type: none"> 1. 車針安裝錯誤。 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，未使用藍針。 4. 上線穿線錯誤。 5. 車針品質不良。 	13頁 13頁 使用伸縮縫車針 17頁 換針
布料起皺	<ol style="list-style-type: none"> 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. 與布料相比所使用的車縫密度過於鬆散。 5. 使用的壓布腳壓力不適當。 6. 車縫細緻布料時沒有使用固定板。 	11頁 17頁 13頁 車縫密度調緊 10頁 使用固定板
送布不順	<ol style="list-style-type: none"> 1. 送布齒上夾雜了布屑、線頭。 2. 車縫密度過密。 3. 結束降下送布車縫時，未升起送布齒。 	73頁 車縫密度調鬆 10頁
布料反面出現線圈	<ol style="list-style-type: none"> 1. 上線張力太弱。 2. 與布料相比，車針過細或過粗。 	11頁 13頁
機器無法運轉	<ol style="list-style-type: none"> 1. 插頭沒插好。 2. 梭殼內堆積了過多的灰塵布屑。 3. 壓布腳沒有降下。 	6頁 73頁 10頁
自動開扣眼無法順利動作	<ol style="list-style-type: none"> 1. 車縫密度與布料不合。 2. 車縫伸縮布料或合成布料時未使用襯紙。 3. 未拉下開釦眼拉柄。 	43頁 使用襯紙。 41頁
縫紉機產生噪音	<ol style="list-style-type: none"> 1. 梭殼內捲入過多的線頭。 2. 送布齒中夾雜過多的灰塵。 	73頁 73頁
縫目無法對正	<ol style="list-style-type: none"> 1. 使用壓布腳壓力不適當。 	10頁
無法使用自動切線	<ol style="list-style-type: none"> 1. 線的規格太粗。 2. 切線器裡堆積了過多的線頭。 	7頁 73頁
車縫花樣無法選擇	<ol style="list-style-type: none"> 1. 選擇了花樣57或59(模式2)(橋接車縫)。 	65頁

操作時，縫紉機本身會發生微弱的聲音，此為正常現象。
 在機器運轉數小時後，液晶畫面和功能鍵會有微微發熱的情形。