



BERNINA Q 16 PLUS

使用说明书



亲爱的BERNINA用户，



恭喜！你选择了BERNINA，就选择了一款会带给你多年愉悦体验的产品。100多年来，我们的家族公司都致力于让客户满意。为您提供瑞士高水平的创新和精确工艺、前沿的缝纫技术和全面的售后服务，是我的个人目标。

BERNINA Q系列的机器是技术领先的产品，除了对技术和用户友好性的严格要求外，产品设计也是其发展的重点。毕竟，我们的客户群体是您这样的创意人士，不仅欣赏高品质，对外观和设计也有着高要求。

祝您使用BERNINA Q 16 PLUS过程愉快，更可以从官网 www.bernina.com 查询多种选购配件。在我们的主页上，您还可以找到许多缝纫和绗缝创意。

我们训练有素的 BERNINA 经销商将为您提供更多维修和保养的信息。

祝您有充足的时间进行创作，并在使用BERNINA长臂机时享受到很多乐趣。

H.P. Ueltschi

经营人

BERNINA International AG

CH-8266 Steckborn



5.2	将三层疏缝	57
5.3	试缝	58
6	实用绗缝	59
6.1	绗缝的标准流程	59
6.2	开启和停止机器	59
6.3	调节速度	59
7	保养和维修	61
7.1	固件	61
	验证软件版本	61
	更新固件	61
	开始维修程序	62
7.2	机器	63
	清洁屏幕	63
	屏幕校准	63
	清洁梭壳	64
	清洁旋梭	65
	润滑机器	66
7.3	绗缝框架	66
	检查和清洁框架	66
	检查和清洁车架	67
7.4	绗缝桌	67
	清洁和维护	67
	移动或运输桌子	67
8	错误和故障	68
8.1	错误提示	68
8.2	故障排除	69
9	技术参数	72
10	机器存放与废弃处理	73
10.1	机器的存放	73
10.2	废弃处理	73
11	附录	74
11.1	梭子线量	74
	索引	76



重要安全说明

使用缝纫机时，请注意以下基本安全说明。使用本缝纫机之前，请仔细阅读所有说明。

危险！

为降低触电风险：

- 当缝纫机连接电源后，切勿任其处于无人注意的状态下。
- 每次使用后均应立即将缝纫机插头从电源上拔下。

LED放射线防护：

- 请不要使用光学相关工具直接直视LED灯（例如放大镜等）。LED灯符合1M防护等级。
- 当LED灯损坏或无法正常使用时，请交由bernette的经销商检查。BERNINA

警告

为了减少烧伤、火灾、电击或人身伤害的危险：

- 只在本使用说明书所述的预定用途中使用本机。
- 请勿在户外使用机器。
- 请勿将机器用作玩具。当儿童使用本机或有儿童在旁时，建议更加谨慎。
- 8岁以上的儿童以及身体、感官或精神能力下降的人或缺乏经验和知识的人可以使用本机器，只要他们在监督下或被告知如何安全使用本机器，并了解其可能产生的潜在危险。
- 儿童不得玩耍机器。
- 在无人监督的情形下，本缝纫机的清洁保养工作请勿交给儿童。
- 如果电缆或插头损坏，或机器不能正常工作，被摔坏或掉进水里，请不要继续使用本机。请联系最近的BERNINA技师，达成一致意见如何处理本机。
- 仅使用制造商推荐的配件。
- 切勿在通风口堵塞的情况下操作本机。保持所有通风口无绒毛、灰尘和织物残留。
- 请勿将任何物体插入机器的开口中。
- 始终使用LV1型脚控器搭配BERNINA Q 16 PLUS。
- 请勿在使用氧气或推进剂产品（喷雾剂）的场所使用机器。
- 手指远离所有活动部件。尤其在靠近车针处请特别小心。
- 在针区操作时——如更换机针、穿底线或更换压脚——将电源开关设为«0»。
- 请勿使用变弯的机针。
- 始终使用原装 BERNINA 针板。错误的针板会导致断针。

重要信息

说明书的供应

使用说明书随机器一起提供。

- 将使用说明书妥善保存在机器附近的合适位置，以便您随时查阅。
- 如果您将机器交给第三方，请务必附上使用说明书。

正确用途

您的BERNINA缝纫机是专为家用而设计。本机用于此说明书中所述的布料和其他材料上的绗缝。其他用途均被认为是不适当的。BERNINA 对因不当使用而导致的后果不承担任何责任。

设备和交货范围

在这些说明中，为了描述问题，使用了示例图片。图片所示的缝纫机以及配件可能会与交付的缝纫机内容有所不同。内附之配件亦会因国家不同而有差异。您可以向特约经销商购买您感兴趣的BERNINA选购配件。其他配件信息可查询www.bernina.com。

由于技术原因和为了改进产品，可能会在任何时候对机器的设备和交货范围进行修改，恕不另行通知。

维修双重绝缘产品

在双重绝缘产品中，采用两套绝缘系统取代接地。双绝缘产品上未提供接地装置，也未在产品上增加任何接地装置。维修双重绝缘之产品需特别小心且对系统有高度的了解，仅可由合格的维修人员来执行。双层绝缘产品的替换零件必须与产品中的原始零件相同。双层绝缘的产品上标有字样：«Double-Insulation» 或 «double-insulated»。

 此符号可能会标示在产品上。

环境保护

BERNINA International AG 致力于环境保护。我们通过不断改进产品设计和制造技术，努力将我们的产品对环境的影响降到最低。



机器上标有划叉垃圾桶的符号。这意味着当您不再需要使用机器时，不得将其与生活垃圾一起处理。处置不当会导致危险物质进入地下水，进而进入我们的食物链，损害我们的健康。

您可将机器免费退还到附近废弃电子设备的收集点，或者将其返回到可以再次使用的收集点。有关收集点的信息可以从您当地的行政部门获得。购买新机器时，经销商有义务免费取回旧机器并妥善处理。

如果机器包含个人数据，请在返回您的机器之前自行删除数据。

符号解释



危险

此标志代表高度危险，如不可避免，可能导致严重伤害甚至死亡。



警告

此标志代表中度危险，如不可避免，可能导致严重伤害甚至死亡。



小心

此标志代表轻度危险，如不可避免，可能导致轻度或中度伤害。

注意

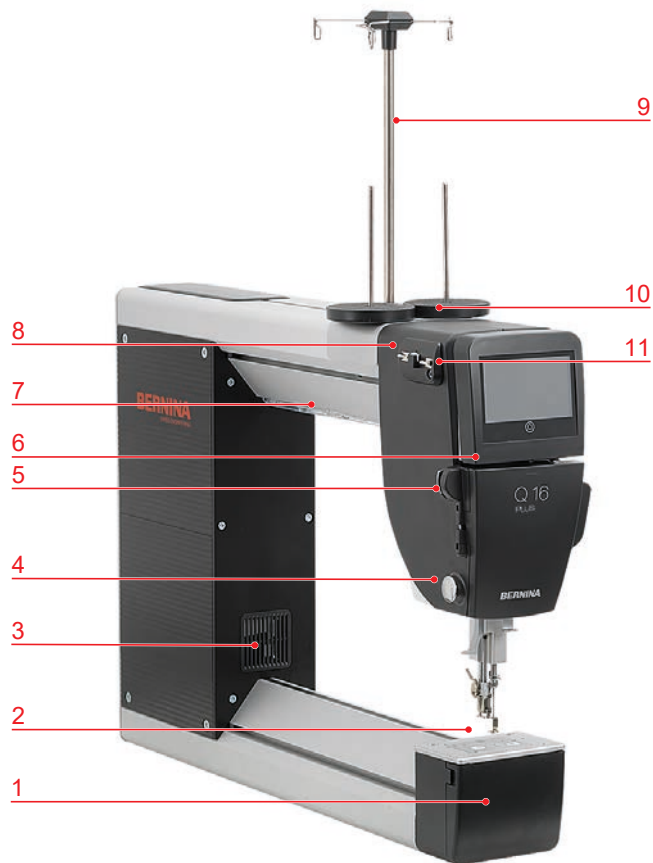
此标志代表危险提醒，如不可避免，可能导致缝纫机损坏。



表示 Tips 来自BERNINA品牌特聘拼布专家的技巧。

1.3 机器

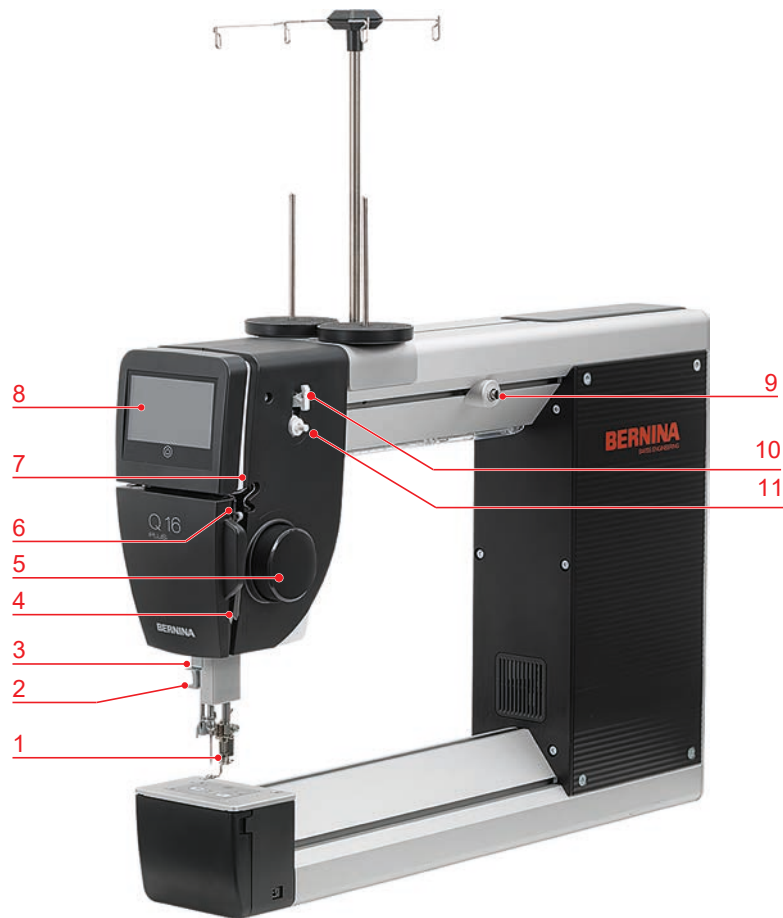
概览，左前方



- 1 旋梭盖
- 2 针板
- 3 通风口
- 4 切线器
- 5 底部导线环
- 6 导线槽

- 7 缝纫灯
- 8 导线环，顶部，左侧
- 9 导线杆，带孔眼
- 10 线架
- 11 导线环，顶部，右侧

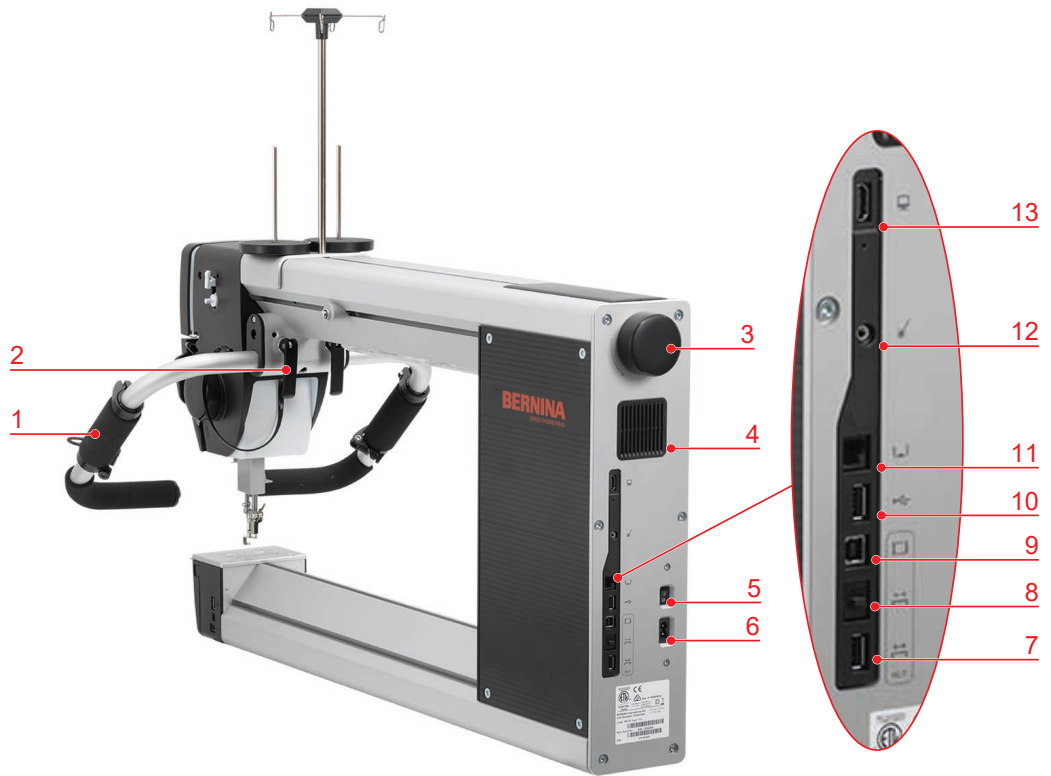
概览，右前方



- | | | | |
|---|-----|----|-------|
| 1 | 压脚 | 7 | 导线环 |
| 2 | 穿线器 | 8 | 屏幕 |
| 3 | 导线环 | 9 | 线张力 |
| 4 | 线控 | 10 | 切线器 |
| 5 | 前手轮 | 11 | 梭子卷线器 |
| 6 | 挑线杆 | | |



概览，右后方



- | | |
|-----------------|------------|
| 1 手柄（仅框架型号） | 8 自动化插口 |
| 2 锁定杆，手柄（仅框架型号） | 9 脚踏板插口 |
| 3 后手轮 | 10 USB插口 |
| 4 通风口 | 11 后把手插口 |
| 5 电源开关 | 12 激光指示器插口 |
| 6 电源插口 | 13 后方屏幕插口 |
| 7 自动化插口 | |

1.4 机器所附配件

图示	名称	用途
	配件盒	用于存放随附的配件以及可选配件。
	织补压脚 #9	用于自由绗缝和修补孔洞。 用于自由刺绣和轮廓绗缝。

图示	名称	用途
	线润滑组件	在使用金属线和使用粘合剂喷雾剂或熨烫铺棉时，可提高缝制质量。
	硅油	注入线润滑组件。
	线轮盖	支持线从线轴退绕。 用于将小线卷固定在垂直线轴销上。
	梭芯 6个，1个在机器内	梭芯卷线。
	线卷稳定器 2 个	为了让大线卷更好地固定在垂直线轴销上。 避免线轴的振动。
	扣眼刀	拆除缝线。
	线网	用于均匀地从大线轴上退线。
	130/705 H PRO 100 机针 一套5个。	任何常见应用。
	手动穿线器	给双针穿线。
	螺丝刀，红色	调整梭子线的张力。
	六角螺丝刀	换针。
	Torx T25 螺丝刀	用于安装线轴销。
	螺丝刀组，Torx	用于将机器安装到绗缝架上。
	刷子	用于清洁旋梭区域。

图示	名称	用途
	超细纤维清洁布	用于清洁屏幕。
	螺丝（更换）	用于固定针。
	缝纫机油	润滑机器。
	梭子线张力计	用于测量和调整梭子线张力。
	电源线	将机器连接电源。
	脚控器	启动和停止机器。 在手动模式下控制缝制速度。

1.5 软件

软件操作

触摸屏可以用手指或手写笔操作。

点击：快速点击一个元素。



拖动：点击屏幕并朝一个方向缓慢移动，例如上下滚动。

导航


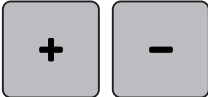
图示	名称	用途
	«主页»	在两个屏幕 «主页» 和 «缝纫屏幕»间切换。
	导航路径	显示上一级菜单。

图示	名称	用途
	«关闭»	关闭窗口。
	其他	显示更多功能和信息。
	继续	滚动到下一个显示。
	返回	返回前一个显示。

启用/停用功能

图示	元素	状态
	开关	功能启用
		功能停用

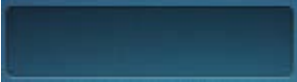



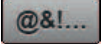
调整数值

图示	名称	用途
	滑块控件	使用滑块控件设定值。 点击小图标，将值重置为默认值。
	范围 «+» / «-»	«+» 增加, «-» 减少数值。
	黄色外框	提示设定值与默认值不同。 轻击，将值重置为默认值。

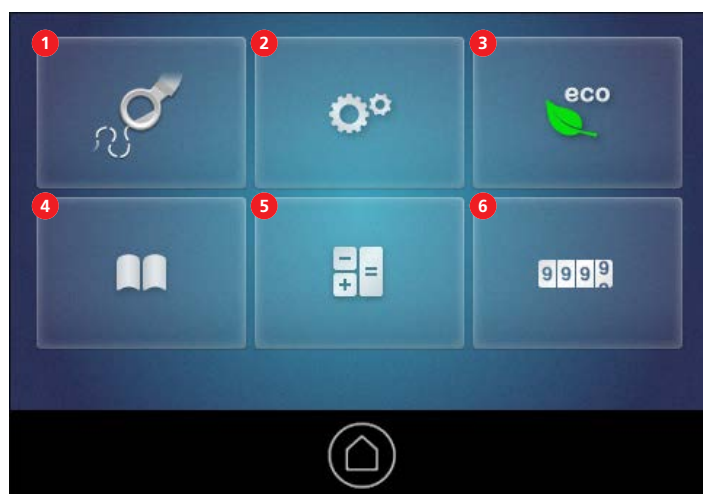
输入文本和数字

显示虚拟键盘，输入数值或文本。



图示	名称	用途
	文本输入框	显示输入内容。 只需点击一下即可删除所有输入的字符。
	«删除»	删除上一个字符。
	«小写字符»	以小写字母显示可用字母。
	«大写字符»	以大写字母显示可用字母。
	«数字和数学字符»	显示可用的数字和数学字符。
	«特殊字符»	显示可用的特殊字符。
	«确认»	确认输入并离开子菜单。
	«取消»	取消输入并关闭视图。

主屏幕

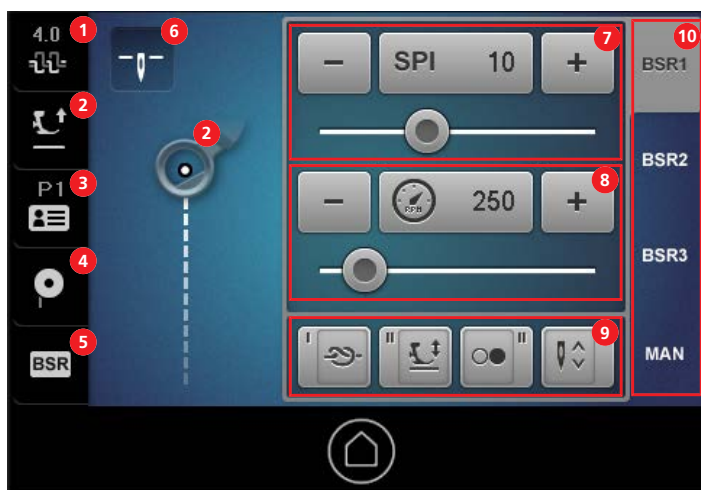


- 1 «缝纫屏幕»
- 2 «设置程序»
- 3 «省电模式»

- 4 «教程»
- 5 «计算器»
- 6 «针迹计数»

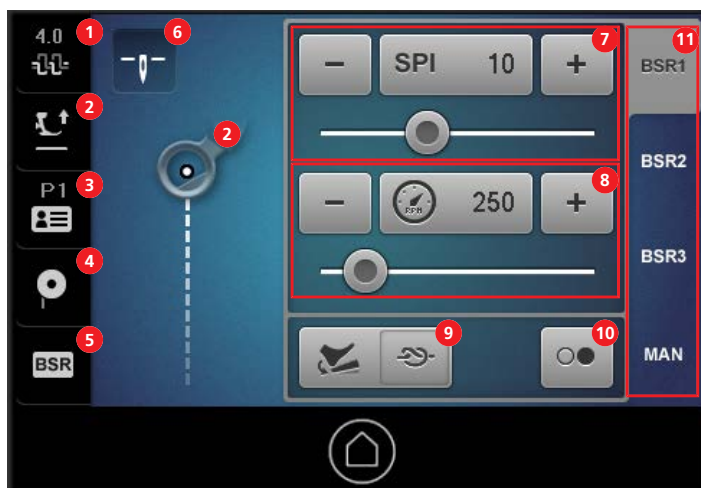
缝纫屏幕

缝纫屏幕（框架型）



- | | | | |
|---|-----------|----|-----------|
| 1 | 《面线张力》 | 6 | 《针停位 上/下》 |
| 2 | 《抬高/降低压脚》 | 7 | 《每英寸针数》 |
| 3 | 《用户档案》 | 8 | 《怠速》 |
| 4 | 《梭子线量》 | 9 | 《可设定的功能》 |
| 5 | 《BSR》 | 10 | 《绗缝模式》 |

缝纫屏幕（桌面型）



- | | | | |
|---|-----------|----|----------|
| 1 | 《面线张力》 | 7 | 《每英寸针数》 |
| 2 | 《抬高/降低压脚》 | 8 | 《怠速》 |
| 3 | 《用户档案》 | 9 | 《可设定的功能》 |
| 4 | 《梭子线量》 | 10 | 《脚踩开启》功能 |
| 5 | 《BSR》 | 11 | 《绗缝模式》 |
| 6 | 《针停位 上/下》 | | |

调用帮助

帮助里有屏幕上所选对象的信息。

- > 点选需要帮助的窗口或功能。
- > 双击 «主页»。
- > 点选需要帮助的对象。
 - 屏幕显示所选对象的帮助信息。



调用教程

教程提供有关绗缝和机器的资讯和解释。

- > 点 «主页»。
- > 点 «教程»。
- > 选择主题。
- > 将较长的文本向上滚动。



使用 eco模式

如果长时间中断工作，机器可以进入节能模式。屏幕被锁定且无法启动机器。

- > 点«主页»。
- > 点«省电模式»。
 - 屏幕和缝制灯关闭。
- > 要退出节能模式，请点«主页»。
 - 此时缝纫机可以开始使用。



使用计算器

计算器可用于各种计算。

- > 点«主页»。
- > 点«计算器»。
 - 屏幕显示一个具有标准功能的计算器。



重置针迹计数

使用针迹计数功能，您可以计算每个绗缝项目的针迹数量。

- > 点 «首页»。
- > 点«针迹计数»。
 - 显示累计绗缝针迹数。





> 点«重设»重置针迹计数至零。



2 准备好机器

2.1 配件连接及开启电源

连接缝纫机

- > 将电源线的设备连接器插入机器的电源线插孔。
- > 将电源线插头插入插座中。

仅适用美国/加拿大

本机使用极性插头(1个插头脚较宽，另1个较窄)。为避免触电，请确保插入插座的方向正确且插到底。如果插头金属片未能完全进入插座，则要变换另一个方向再插入一次。如果电源插头仍然不合适，请安装一个合适的电源插座。联系电工。请勿以任何方式修改插头。

开/关机器电源

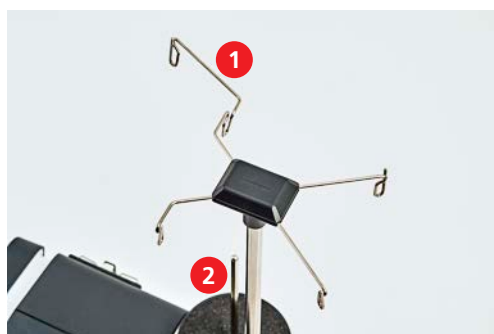
- > 将主电源开关切换至«I»的位置，开启机器的电源。
- > 将主电源开关切换至«0»的位置，关闭机器的电源。

2.2 安装线架

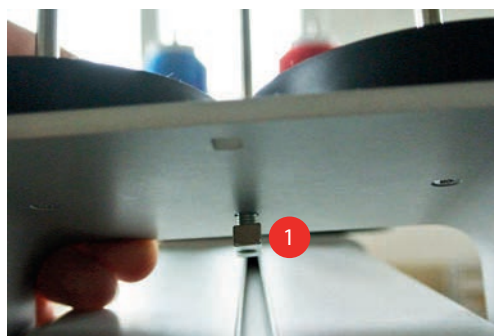
所需零件和工具：

- 线轮杆
- 导线环附件
- Torx T25 螺丝刀

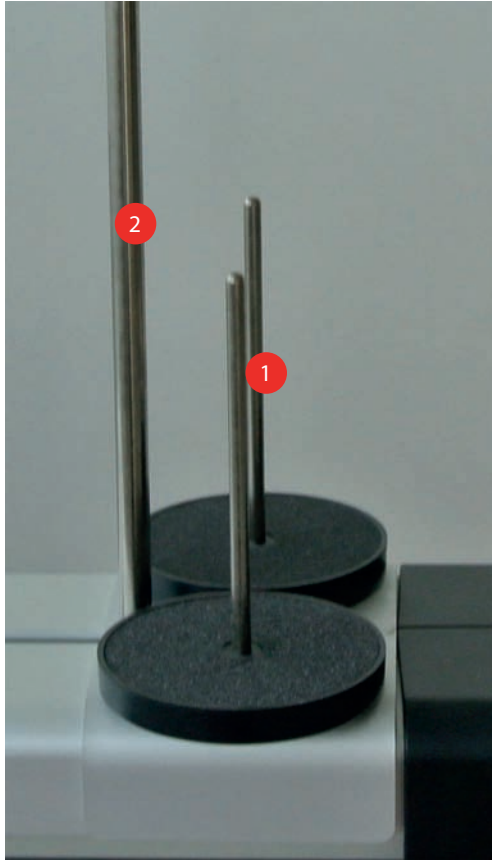
- > 将带有导线环的附件装入导线器上的槽口，带有两个导线环的那一个（1）装在左侧线轴销（2）上方。



- > 转动线轴销之间的螺钉，使螺母（1）能够插入凹槽。



- > 将线轴架放在机器上，使两个线轴销（1）位于导线器（2）的前面。



- > 将线轴向前滑动，靠在机器外壳上。
- > 拧紧螺丝（1）。



2.3 脚控器

注意！ 仅限桌面机型

安装脚控器

- > 松开脚控器的电源线至所需长度。



- > 将脚控器的电线插入连接处（1）。

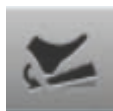


- > 将脚控器放在桌子下方。

设置后踩功能

后踩脚控器可设置不同功能，«升/降针»， «抬高/降低压脚» 或 «单针/加固»。

- > 打开机器电源并等待它启动。
- > 点«可设定的功能»。



> 选择一种后踩功能。



1 «无功能»

2 «单针/加固»

3 «升/降针»

4 «抬高/降低压脚»



> 关闭窗口。

- 功能即被设定。后踩脚控器，机器执行设定好的功能。

使用脚控的单针/固定功能



此«单针/加固» 结合了以下动作：

- 用单针将底线拉起。
- 按照设置的补针数加固。

前提：

- 后踩功能设定为«单针/加固»。（参见页面 22）
- > 用脚跟短暂地踩一下脚踏板，一针就可以把底线拉起。
- > 如果要加固的话，用脚后跟踩下脚踏板，直到所设定的固定针数被缝制完毕。

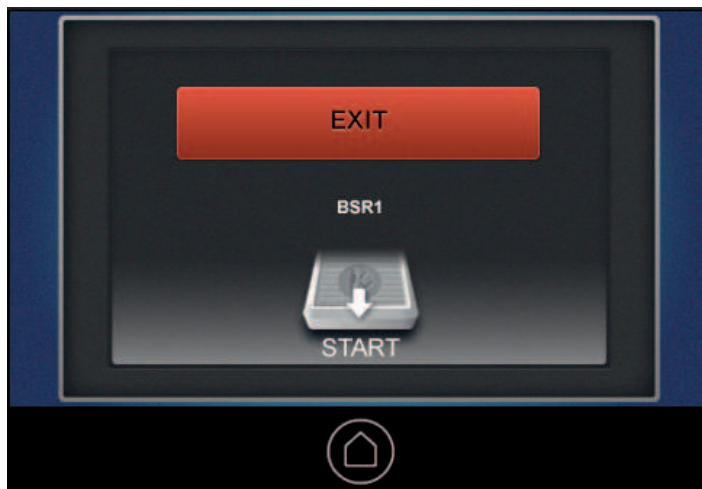
使用脚踩开启功能

脚踩开启绗缝，过程中无需踩住脚控。

> 在缝纫屏幕上，选择所需的模式，如BSR1，并设置数值，如缝制长度、空转速度。（参见页面 17）



- > 启用KickStart后踩开启功能，点«脚踩开启»
 - 显示后踩开启屏幕所选择的绗缝模式将被显示。



- > 要启动机器，只需用脚后跟短暂踩一下脚踏板。
 - 如果选择了BSR模式，一旦移动织物，机器将开始使用所选设置进行缝制。
 - 如果选择了手动模式，机器将立即开始缝制。
- > 要停止机器，只需用脚后跟再短暂踩一下脚踏板。
 - 机器停止，脚踩开启功能保持激活状态。
- > 要停用脚踩开启功能，请点击屏幕或往前踩脚踏板。
 - 这时候会出现缝纫屏幕。
 - 脚踩开启功能将被停用。
 - 被设定好的后踩功能将被启用。

请注意

- 这两个功能不能同时启用。之前，后踩仅用于启动和停止机器。
- 如果监控功能报告错误（例如断线或梭芯空），脚踩开启功能将立即停用。
- 如果脚控电线断开，脚踩开启功能将立即停用。
- 如果在BSR模式下没有进行缝制，机器将在7秒后切换到待机模式。这意味着如果织物被移动，机器将不会自动开始缝制。后踩一下脚踏板可结束待机模式。
- 如果60秒内没有进行缝制，KickStart功能将自动停用。对应的页面消失。

2.4 对手柄按钮进行功能设定

注意！ 仅限框架机

两个把手各带一个按钮，都可以用来设定不同功能。

- > 打开机器电源并等待它启动。
- > 按照如下步骤设定把手按钮的功能。

> 点选缝纫屏幕上4个功能中的一个。



- | | |
|-------------|-------------|
| 1 按钮I, 左把手 | 3 按钮II, 右把手 |
| 2 按钮II, 左把手 | 4 按钮I, 右把手 |

> 给按钮选定功能。



- | | |
|-------------|--------------------------------------|
| 1 «无功能» | 5 «抬高/降低压脚» |
| 2 «启动和停止机器» | 6 «降低缝制速度» |
| 3 «单针/加固» | 7 «提高缝制速度» |
| 4 «升/降针» | 8 «机针激光定位 开/关» (只有在机针的激光定位连接并激活的情况下) |



> 关闭窗口。

用把手按钮操作加固功能



此«单针/加固»结合了以下动作：

- 用单针将底线拉起。
- 按照设置的补针数加固。

前提：

- 一个把手按钮设定了功能«单针/加固»。（参见页面 24）
- > 快按设定好功能的把手按钮，一针就可以把底线拉起。
- > 如果要加固的话，快按一下设定好功能的把手按钮，直到所设定的固定针数被缝制完毕。

2.5 压脚

抬高/降低压脚

缝纫屏幕显示	用把手按钮 (框架机)	用脚控 (桌面机)
<p>点 或 或 。</p>	<p>按下设定好功能的按钮«抬高/降低压脚»。（参见页面 24）</p>	<p>如果之前设定好，可以用后踩«抬高/降低压脚»。（参见页面 22）</p>

更换压脚

- > 抬起针。
- > 抬起压脚。
- > 关闭机器电源。
- > 推起固定杆。





- > 向下拉出压脚。
- > 将新的压脚从下面插入支架。
- > 将夹杆压下。

2.6 车针与针板

设定停针位 上/下

你可以调整机器停止时针的位置«针停位 上/下»。

> 要更改针停位置，点«针停位 上/下»。

显示	针停位
	针停在上。
	针停在下。

抬高/降低机针

用把手按钮（框架机）

前提：

- 一个把手按钮设定了功能«升/降针»。（参见页面 24）
- > 按设定好的按钮，升降机针。«升/降针»

用脚控（桌面机）

前提：

- 后踩可设定«升/降针»功能。（参见页面 22）
- > 后踩脚踏板，抬高或降低车针。

使用手轮

> 把手轮往内压并转动，可抬高或降低机针。

更换机针

在长臂绗缝中，在短时间内要缝制大量的针迹，针很快就会磨损。所以必须勤换机针。换绗缝项目之前换一根新针，因为只有完美的针尖才会有干净的针迹。

所需零件和工具：

- 六角螺丝刀
- > 抬起针。
- > 降低或移除压脚。
- > 关闭机器电源。

- > 松开固定螺丝。



- > 向下拉出机针。
- > 装入新针，针柄的平整面朝向缝纫机后方。
- > 将车针往上插到最高。
- > 锁紧固定螺丝。

更换针板

以下情形更换针板：

- 双针缝合。
- 针板损坏。
- > 关闭机器电源。
- > 移除压脚。
- > 移除车针。
- > 在针板右上角的标记处往下按，直到其倾斜。



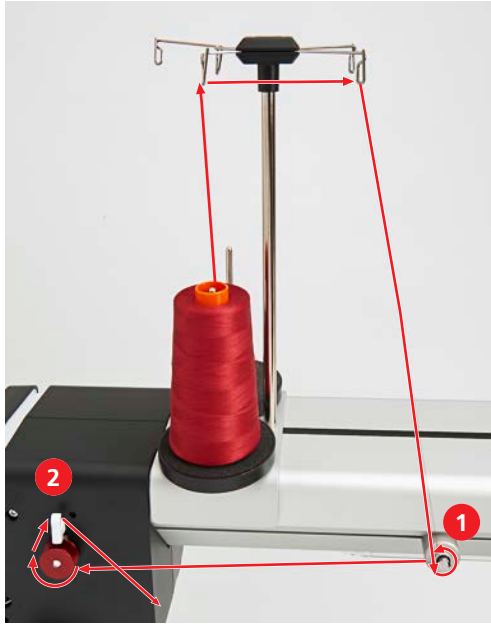
- > 移除针板。
- > 放置新的针板，使两个开口都位于BSR传感器的上方。
- > 把针板往下压直到卡入到位。

2.7 底线

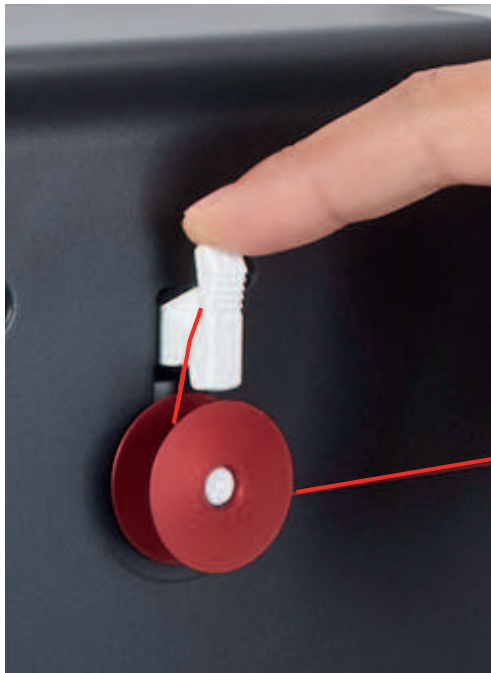
卷梭子线

- > 把梭子放到卷线轴上，带BERNINA那一面朝里。
- > 把线筒放到右侧的线轴。
- > 首先将线穿过垂直于线轴上方的孔眼，然后再穿过导线器的右后方孔眼。
- > 以逆时针方向引导线头绕过线张力（1）一次。
- > 将线顺时针缠绕在空梭子上三或四圈。

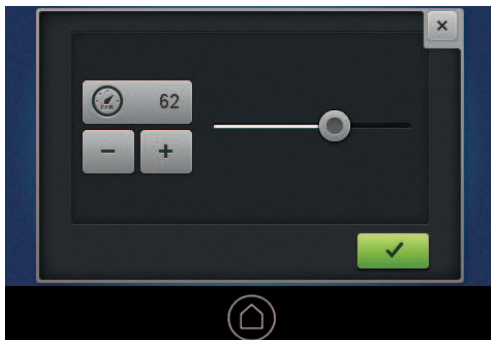
> 将多余的线拉到夹杆（2）处的切线器上剪断。



> 将夹杆压下。



- 机器开始卷线。同时，屏幕显示«设定卷线速度»。



- > 有需要的话可以调整卷线速度。
 - 屏幕上有数值。
 - 梭子满线后，卷线马达停止。
- > 取下梭子，用切线器剪掉多余的线。

穿底线

- > 打开梭子盖。
- > 抓住梭壳的锁扣。
- > 取下梭壳。
- > 从梭壳中取出梭芯。



- > 装入一个新的梭芯，带品牌的那一面对外。
- > 将线拉入梭壳上的槽。



- > 把线往左拉到弹簧下面，进入弹簧末端的开口。

- > 拉动线头，确定梭子顺时针旋转。



设定底线张力

为了取得良好的绗缝效果，设定正确的底线张力很重要。每次更换底线都要确认底线张力是否为220 mN。

所需零件和工具：

- 梭子线张力计
- 螺丝刀，红色

- > 抓住梭壳的锁扣。
- > 将梭壳放入梭子线拉力计，锁扣的尖端朝上，梭壳在两个导轨之间卡住到位。



- > 沿着滑轮引导线，如下图所示。



- > 稳稳地拉住线，读出线的张力。



- > 要降低线的张力，可逆时针转动梭壳上较大的螺丝。
- > 要增加线的张力，可顺时针转动梭壳上较大的螺丝。



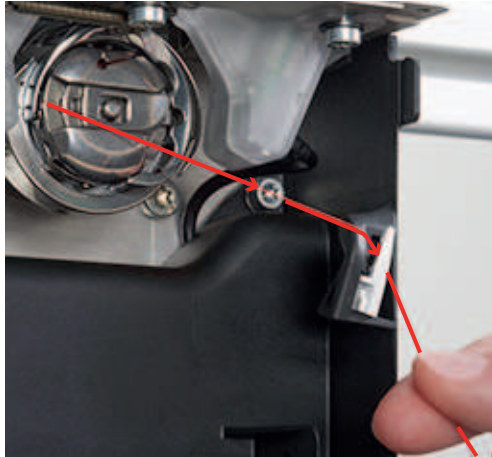
- > 用手指按住悬空的线，用切线器剪断。



装梭壳

- > 抓住梭壳的锁扣。
- > 将梭壳插入旋梭中，直到卡入位置。

- > 将线拉到切线器上剪断。

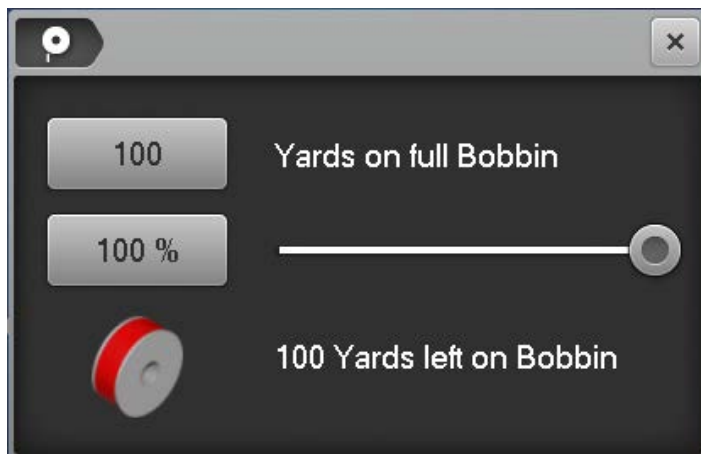


- > 关闭旋梭盖。

梭子线剩余量

为了能够显示梭子的填充量，必须在每次绕完梭子线后输入梭子上可绕的线量。

- > 点«梭子线量»。



- > 点«满梭线量»旁边的数字。
- > 如果你使用的是之前绕好的梭子，请输入并确认指示的线量（码）。
- > 如果您使用的是自己新绕的BERNINA梭芯，请从附录的表格中找到完整梭芯的线量，输入并确认该值。（参见页面 74）。
 - 在绗缝过程中，百分比显示条会往前退。
 - 当线量低于25%，«梭子线量»旁边会出现一个闪烁符号。



2.8 上线

穿线前的准备

- > 抬起针。
- > 重要提示：抬起压脚。
 - 线张力释放。线可以无阻力地穿入。

穿上线



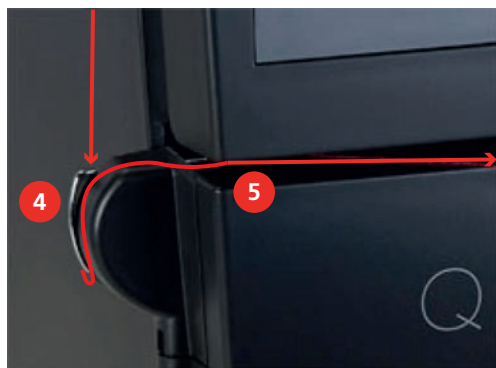
将交叉缠绕的线放在垂直线架上。较小的线卷或平行缠绕的线，使用水平线轮杆（可选配件）。

前提：

- 机针抬起。
 - 重要提示：压脚抬高。
 - 打开机器电源。
- > 将线筒套在左侧线轴上。
- > 首先将线穿入垂直于线筒上方的孔眼（1），然后穿入导线器的左前方孔眼（2）。
- > 首先，将机器左侧的线穿上层线导板（3）。

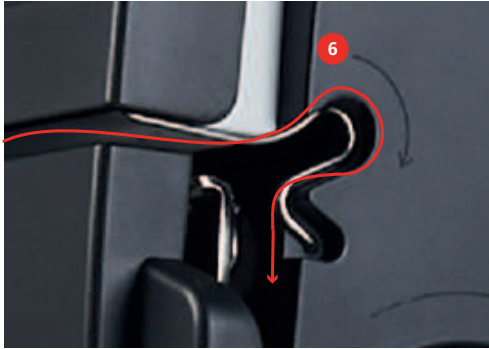


- > 用左手握住下导线板上方的线，用右手按箭头方向拉过导线器(4)，通过维修门上方的槽(5)绕到机器的右侧。

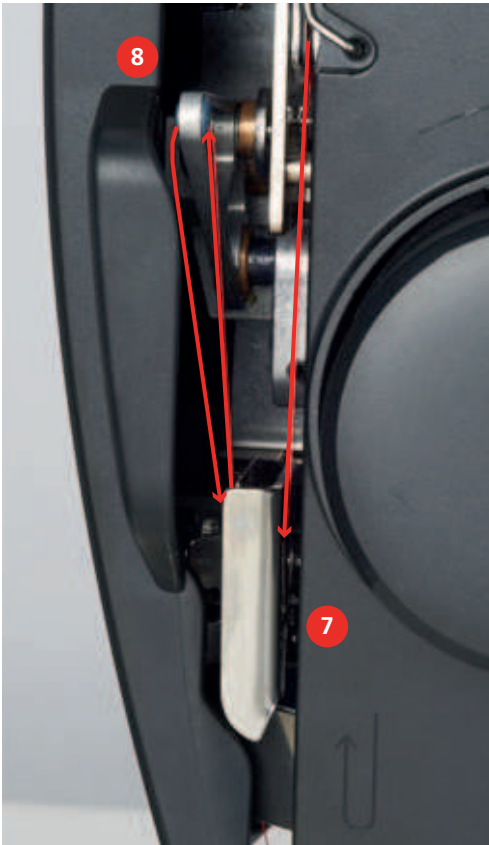


- > 重要提示：检查压脚是否已经抬起，也就是检查线张力盘是否已经打开。

- > 沿着箭头方向在导线器（6）上绕一个大弧度。



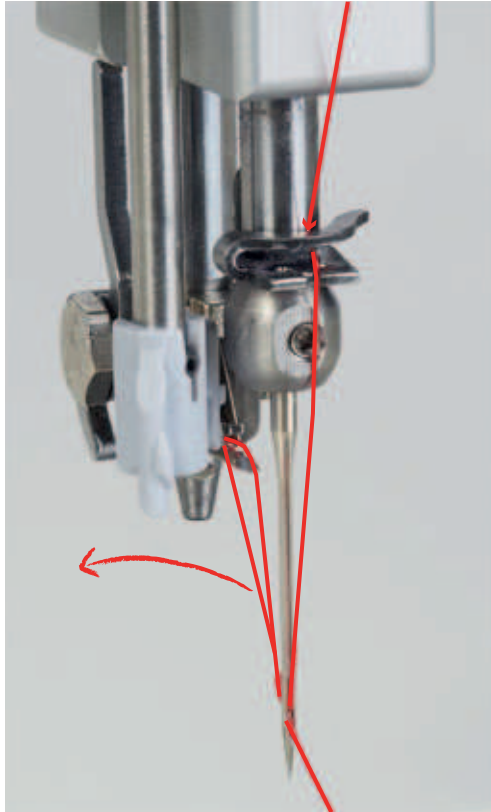
- 通过这个动作，线被放在线张力盘之间。此时，左手可以放开线。
- > 将机器右侧的线按箭头方向绕过线规（7）。
- > 引导线头向上，从后往前穿入挑线杆（8）。



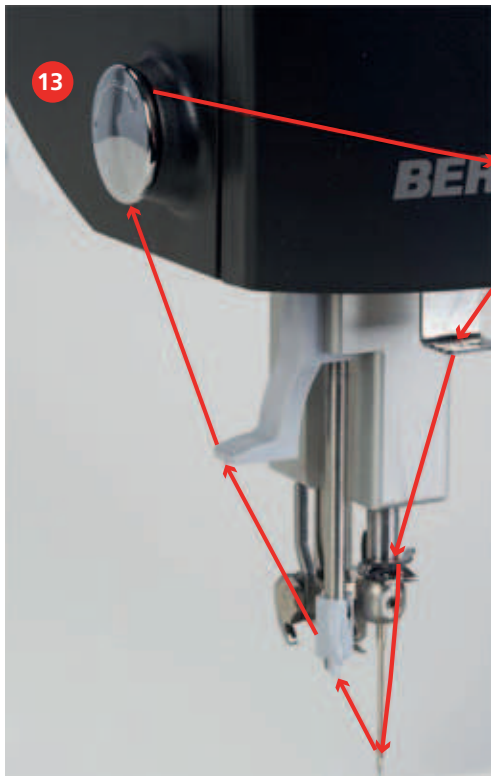
- > 引导线头向下，首先进入维修门下面的导线槽（9），然后从右边进入针杆上的导线槽（10）。



> 将线环向后拉，直到线头穿过针眼。



> 把线从后往前拉过切线器(13)，剪掉多余的线头。



检查线是否在张力装置中正确定位。

> 放下压脚。



- > 拉扯线尾。
 - 如果拉线的过程中有阻力，位置是正确的。
 - 如果线没有任何阻力，位置肯定不对，需要重新穿线。



如果您的被子使用了烫衬或喷胶粘合，首先将机器左侧的线穿过左边的孔眼，再依次穿过填充有硅油的线头润滑装置，然后经过右边的孔眼。



双针穿线

换双针的时候也需要更换配套的针板。同时，推荐#96尺规压脚。

双针穿线对比单针只在一些重要的小细节上有差别。以下说明仅展示与正常穿线不同的地方。

所需零件和工具：

- 手动穿线器

穿左侧的线

前提：

- 装上双针。
- 机针抬起。
- 压脚抬高。重要提示：线可以夹在张力盘之间。

- > 将线筒套在左侧线轮杆上。
- > 首先将线穿入垂直于线轴上方的孔眼，然后再穿入导线器的左前方孔眼。
- > 首先，将机器左侧的线穿过左上方的导线器，然后按箭头方向拉过下方的导线器。
- > 用左手握住下导线器上方的线，用右手引导它通过维修门上方的槽，到机器的右侧。
- > 重要提示：检查压脚是否已经抬起，也就是检查线张力盘是否已经打开。
- > 沿着箭头方向在导线器（6）上绕一个大弧度。



- > 打开维修门，检查线是否位于后方两个张力盘中间。如果不是请重复上述步骤。
- > 关上维修门。
- > 将机器右侧的线按箭头方向绕过线规。
- > 引导线头向上，从后往前穿入挑线杆。
- > 将线头向下引导，进入服务门下的导线器的左侧开口。
- > 将线从右边引导到针杆上的导线器。
- > 将线放入手动穿线器的槽中。
- > 用穿针器将其穿入左针。

穿右侧的线

前提：

- 装上双针。
 - 机针抬起。
 - 重要提示：压脚抬高。
- > 把线筒放到右侧的线轴。
 - > 首先将线穿入垂直于线轴上方的孔眼，然后再穿入导线器的左前方孔眼。



- > 首先，将机器左侧的线穿过右上方的导线器，然后按箭头方向拉过下方的导线器。



- > 用左手握住下导线器上方的线，用右手引导它通过维修门上方的槽，到机器的右侧。
- > 重要提示：检查压脚是否已经抬起，也就是检查线张力盘是否已经打开。
- > 将线径直引导到导线器，然后往下。



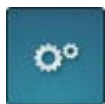
- > 打开维修门，检查线是否位于前方两个张力盘中间。如果不是请重复上述步骤。
- > 关上维修门。
- > 将机器右侧的线按箭头方向绕过线规。
- > 引导线头向上，从后往前穿入挑线杆。
- > 将线头向下引导，进入服务门（1）下的导线器的右侧开口。

3 设置

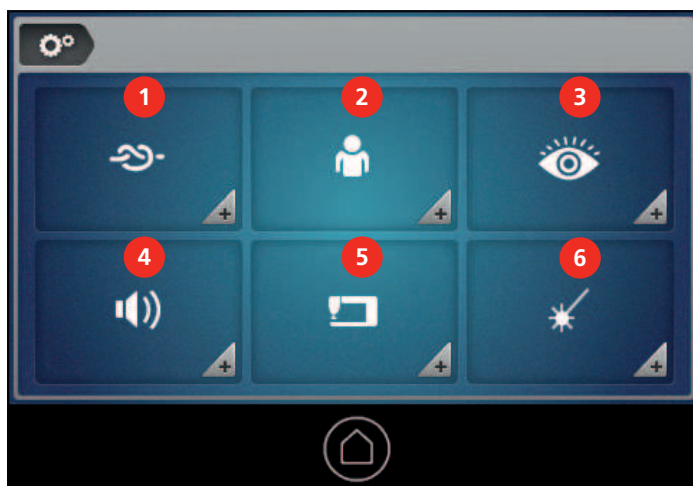
3.1 设置程序概览



> 点«主页»。



> 点«设置程序»。

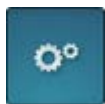


- | | | | |
|---|---------|---|-----------|
| 1 | «固定针迹» | 4 | «声音设置» |
| 2 | «个性化设定» | 5 | «机器设置» |
| 3 | «监控功能» | 6 | «针尖激光指示器» |

3.2 选择语言



> 点«主页»。



> 点«设置程序»。



> 点«机器设置»。



> 点«选择语言»。



> 点击所需的语言。

3.3 屏幕设置

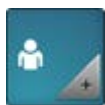
自定义屏幕



> 点«主页»。



> 点«设置程序»。



> 点«个性化设定»。

> 选择背景颜色 (2) 和式样 (3)。



在机器启动时，欢迎词 (1) 会显示在BERNINA标志的上方。

- > 点«欢迎文字»。
- 将显示当前的欢迎词。

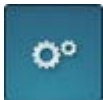


- > 要完全删除欢迎词，请点击文本字段。
- > 输入你喜欢的文本，并确认。

调整屏幕亮度



- > 点«主页»。



- > 点«设置程序»。



- > 点«机器设置»。



- > 点«屏幕设置»。

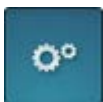


- > 在屏幕的上半部分调整屏幕亮度（1）。

3.4 调节缝纫灯



- > 点«主页»。



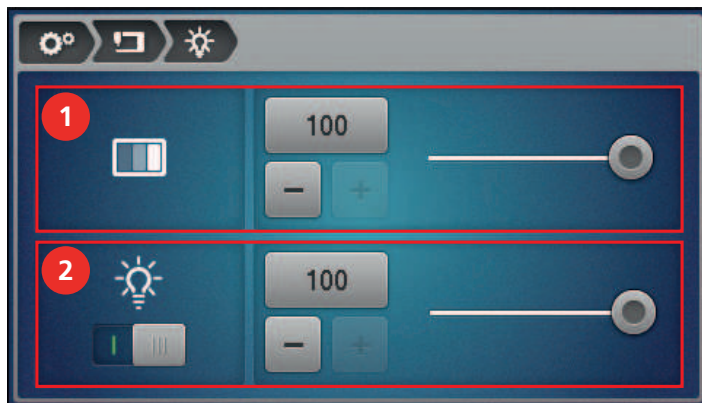
- > 点«设置程序»。



> 点«机器设置»。



> 点«屏幕设置»。



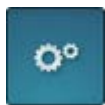
> 在屏幕的下半部分（2）调整缝纫灯亮度，打开或关闭缝纫灯。

3.5 声音设置

机器可以发出不同的声音：选择功能时发出声音，在BSR模式下缝纫速度过快时发出警告声。这些声音可以在«声音设置»内单个打开或关闭，也可以一起关闭。此外，功能选择的聲音有4种可选择。



> 点«主页»。



> 点«设置程序»。



> 点«声音设置»。



- > 开关声音，点«打开/关闭声音» (1)。
- > 四选一（2），设定功能选择的聲音。
- > 关掉功能选择的聲音，点«声音 开/关» (2)。
- > 开关BSR模式超速提示音，点«声音 开/关» (3)

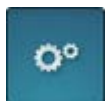


3.6 调整针尖激光指示器

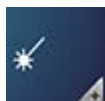
请注意：激光指示器是可选配件。激光指示器安装好以后才可以开始调试。具体信息参考激光指示器的说明书。



> 点«主页»。



> 点«设置程序»。



> 点«针尖激光指示器的设置»。



> 打开和关闭机针激光定位（1）。

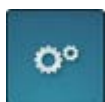
> 调节激光的亮度（2）。

3.7 设置监测功能

监测功能打开后，一旦上线断了或梭子线空了，机器就会停止。



> 点«主页»。



> 点«设置程序»。



> 点«监控功能»。



> 开关上线监测（1）。

> 开关底线监测（2）。

3.8 设置加固针



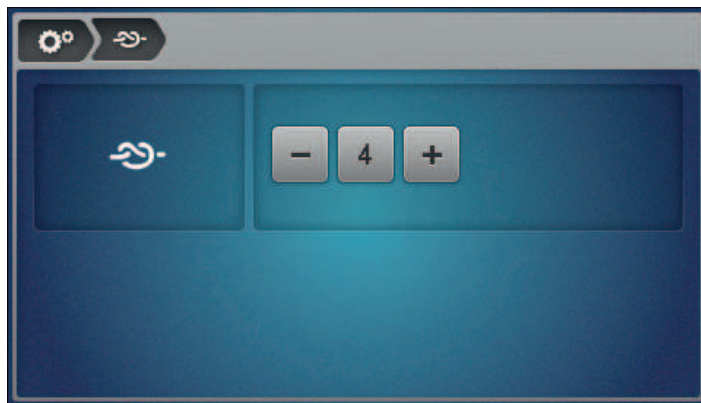
> 点«主页»。



> 点«设置程序»。



> 点«固定针迹»。



> 设定固定针数。

3.9 调整上线张力



> 点缝纫屏幕上的«面线张力»。

> 调整上线张力。

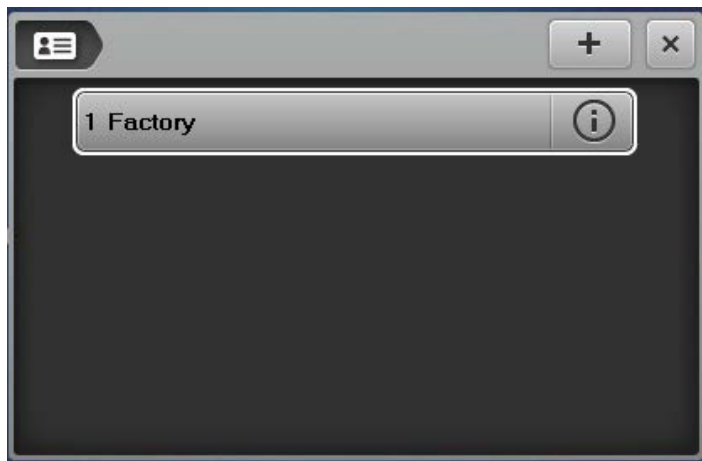


3.10 管理用户档案

个人设置可以保存最多五个用户档案。

创建一个用户档案

> 点缝纫屏幕上的«用户档案»。



> 建立新档案，点«+»。



- > 调整上线张力。
- > 设定每英寸的针数。
 - 设置将用于BSR1和BSR2模式。
- > 调整空转速度。
 - 设置将用于BSR1模式。
- > 调整手动模式的速度。
- > 确认输入。
- > 输入并确认档案名称。
 - 数据被保存。新档案显示在文档主页。
- > 关闭窗口。

把设置保存为用户文档。

> 点«用户档案»。





- > 点«+»。
 - 更改后的数值将显示在新的档案中。
- > 确认输入。
- > 输入并确认档案名称。
 - 数据被保存。新档案显示在档案主页。
- > 关闭窗口。

删除一个用户档案



- > 点«用户档案»。



- > 点档案边上的«Info»。
 - 屏幕显示档案。



- > 点«删除一个用户档案»。
 - 选定的档案被删除，不再出现在档案概览中。

3.11 选择一个用户档案



- > 点«用户档案»。
- > 选中一个用户档案。
 - 显示档案中的数据。档案中设置的数据被采用为基础设定值。

3.12 绗缝模式

您的绗缝机有三种BSR绗缝模式和一种手动模式可用。BSR是BERNINA Stitch Regulator（针迹调节器）的简写。无论您如何快速移动织物或机器，BSR都能确保缝制长度的统一。为了实现均匀的针迹长度，针板中的两个光学传感器测量织物相对于针板的运动。根据这些传感器数据，BSR调节机针移动的速度。

BSR1

BSR1是标准模式。这种模式特别适用于有许多方向变化的图案。即使织物或机器在图案的转折点短暂停止，它也能实现均匀的绗缝，如果传感器没有记录到织物和针板之间的任何移动，机器并不会立即停止。通过BSR1模式，您可以调整每英寸所需的针数和空转速度，当织物或机器停顿时，针会继续缝制。

BSR2

在BSR2模式下，如果传感器没有记录到织物和针板之间的任何移动，则缝针保持静止，一旦传感器记录到移动，则立即重新开始缝制。

注意！ 即使机器或织物被无意中移动，接触到框架或织物，机器也会立即开始缝制。

使用BSR2模式，你只可以设置每英寸所需的针数。

BSR3

BSR3模式是一种疏缝模式。在疏缝模式下，您有3种针迹长度可选择：

- SPI 1: 每英寸一针
- SPI 2: 每英寸2针
- SPI 4: 每英寸4针

手动模式 (MAN)

在手动模式下，BSR是关闭的。缝制的针迹长度取决于织物或机器的移动速度。

使用手动模式，你只能设置空转速度。



- > 点«名称», 输入您的BERNINA指定经销商名称。
- > 完成输入并确认。



- > 点«地址», 输入经销商地址。
- > 完成输入并确认。



- > 点«电话号码», 输入经销商电话号码。
- > 完成输入并确认。

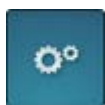


- > 点«电子邮件地址», 输入经销商网站或电子邮箱地址。
- > 完成输入并确认。

3.15 储存维修资料

机器当前状态的服务数据可以保存在 BERNINA U 盘上发给 BERNINA 经销商。

- > 将具有足够可用容量的 BERNINA U 盘（可选配件）插入机器的 USB 插槽。
- > 点«主页»。



- > 点«设置程序»。



- > 点«机器设置»。



- > 点«信息»。



- > 点«服务数据»。



- > 点«导出服务数据», 保存维护数据。
 - 当数据被保存时, 图标将显示为深色并带有白色边框。
- > 等图标恢复为灰色, 就可以拔下U盘了。

4 不出错绗缝技巧

针、线和布料的质量对绗缝效果是否完美起着决定性的作用。

4.1 布料

高质量的面料、精确的裁剪和缝制以及均匀的线迹为出色的绗缝效果打好基础。

4.2 线

在长臂绗缝过程中，线会暴露在很高的速度和张力下。只有知名制造商的高品质绗缝线才能承受这些压力，缝制干净的线迹，保证出色的绗缝效果。用刺绣线或其他线是无法达到高质量绗缝的。这些线很容易断裂。


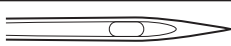
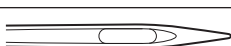


有几种类型的线适合用在你的BERNINA Q 16 PLUS：

- 由埃及棉制成的，能够承受长臂绗缝的高速运转的高质量棉线。棉线有各种强度，从28wt至60wt⁽¹⁾。
- 用于长臂绗缝的聚酯线，比棉线更不容易断裂，产生的绒毛也更少。涤纶线的强度主要有30wt至100wt⁽¹⁾。较细的涤纶线（50和60wt）非常适合用作梭子线，有那种预先绕好的梭子出售。
- 丝线的规格主要是100wt。丝线适合做细节压线和精细填充。
- 金属线用于制造特殊效果。为了使金属线能够承受长臂绗缝的高速度，必须使用更粗的针，并且必须降低上线张力。
- 较粗的线（12和28wt⁽¹⁾）是实现特殊效果的理想选择。如果使用较粗的线，必须降低绗缝速度。

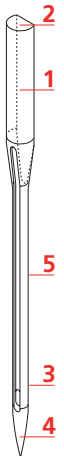
⁽¹⁾数值越大线越细，数值越小线越粗。

4.3 针

长臂绗缝推荐使用的针列在下表中。

图示	针名称	针描述
	通用针 130/705 H/60 - 100	普通针尖，略带螺纹
	绗缝针 130/705 H-Q/75-90	细针尖
	SUK针 130/705 H-SUK/70 - 90	大针眼，针尖略圆
	明线针 130/705 H-N/80-100	小圆头针尖、针孔较长
	双针 130/705 H-ZWI/70-100	针间距离： 1.0/1.6/2.0/2.5/3.0/4.0

针名称中的数字/字母是什么意思？

	<p>130 = 针柄长度(1)</p> <p>705 = 扁平针柄(2)</p> <p>H = 针槽(3)</p> <p>Q = 针头类型(这里, 例如, 一个细尖)(4)</p> <p>70 = 针规格(针柄直径)(5)</p>
---	--

选择针

针和线必须匹配。根据线的规格选择针的粗细。

你可以在下表中找到推荐的针线组合。

线规格	wt	针规格
超粗	12 - 28	100 - 120
粗	30 - 40	100 - 110
细	50 - 60	80 - 90
超细	大于60	70 - 80



如果线经常断裂, 使用更粗的针。

其他技巧

- 确保穿针正确。
- 先试缝, 确定合适的线张力。
- 使用线轮盖。
- 使用线网。

4.4 使用线轮盖

线轮盖将线筒固定，以便顺利退线。线轮盖的另一种用法，是可以将小线卷固定在垂直线轴支架上。

在垂直线轴支架上

- > 将线筒放置在垂直线轮杆上。
- > 将线轮盖放在线轮杆上，线轮盖和线卷之间没有空隙。

在水平线轴支架上

水平线轴支架是选购配件。

- > 在水平线轮杆上装线轮盖。
- > 将线卷放置在线轮杆上。
- > 将第二个线轮盖放在线轮杆上，线轮盖和线卷之间留一个小空隙。在退线时，线卷必须能够轻微旋转，这样才不会影响线的张力。

4.5 使用线网

线网确保上线均匀地从线卷上退出。线网可以防止线夹在线轴边缘而断裂的可能性。



5 准备被子绗缝

5.1 装入框架

仅限框架机。

获得良好绗缝效果的条件

布料的准备工作对获得漂亮的绗缝效果极为重要。

- 所有的角都必须是直角。
- 所有的边缘都必须切得很直很干净。
- 顶部和底部的边缘必须完全平行。
- 布料必须熨烫平整，接缝必须很好地压平。
- 被子的背衬应该比被子表面的四周至少大10厘米（4英寸）。
- 被子的铺棉应该比被子表面的四周至少大5厘米（2英寸）。

装入被子背衬

如果背衬布料是由块状组成的，将布料展开，使接缝与卷轴平行。

将被子背衬的下边缘与后方布头相连，反面朝上，正面（漂亮）的一面朝下。

- > 在下边缘，找到背衬的中心。
- > 将布料的中心钉在布头的中心线上。
- > 将布料从中间向外向左右两边钉住，然后卷起来。

将被子背衬的上边缘与前布头相连，反面朝上，正面（漂亮）的一面朝下。

- > 在上边缘，找到背衬的中心。
- > 将布头向前拉至固定杆下方。
- > 将布料的中心钉在布头的中心线上。
- > 将布料从中间向外向左右两边钉住，然后卷起来。

被子表面

将被面的下边缘连接到布头，正面朝上。

- > 在下边缘，找到被面的中心。
- > 将布料的中心钉在布头的中心线上。
- > 将布料从中间向外向左右两边钉住，然后卷起来。

装入铺棉和被面

- > 将铺棉放在背衬上，上边缘与上边缘平行。
- > 让剩余的铺棉长度垂在背轨和顶轨之间。
- > 将被面从上轨上拉下来，放在铺棉上，上边缘与上边缘平齐。

5.2 将三层疏缝

仅限桌面机型。

在绗缝前用安全别针、喷胶或用疏缝固定被子层。

仅限框架机。

为防止被子在绗缝过程中移位，上边缘和两边必须疏缝固定。尽可能在靠近被子边缘的地方疏缝，使疏缝针迹在被子包边后隐形。

疏缝上边缘

- > 如果装有机械通道锁，堵住垂直通道的锁，使机器只能向右和向左移动。
- > 选择模式BSR3。
- > 选择SPI 2或SPI 4

- > 从被子的左上角开始。
- > 拉起梭子线并固定。
- > 慢慢地、小心地在上边缘疏缝。
- > 最后，固定好，拉起梭子线，剪断所有的线。

疏缝两边

- > 如果装有机械通道锁，堵住平行通道的锁，使机器只能向上和向下移动。
- > 选择模式BSR3。
- > 选择SPI 2或SPI 4
- > 从左上角或右上角开始。
- > 拉起梭子线并固定。
- > 慢慢地、小心地依次给两边疏缝，直到机器碰到轨道。
- > 最后，固定好，拉起梭子线，剪断所有的线。
- > 每次都要给两边疏缝，直到机器碰到轨道。

5.3 试缝

试缝一些样品，例如确定最佳的线张力或尝试各种缝制长度。你可能还想在正式项目之前练习一下图案。那么缝制样品就很有必要了。

缝制样品的材料一定要与您的绗缝项目所使用的材料相同。只有这样，你能正确地衡量设置。

如果你尝试各种设置，你可以将设置的数值直接写在缝制样品上。你可以保留这样标注的缝制样品，作为未来项目的参考。

6 实用绗缝

6.1 绗缝的标准流程

开始绗缝

- > 将起点放在针下。
- > 缝一针，把梭子线拉起来。（参见页面 23）
将机器或织物稍稍移到一边，拉动上层线，直到梭子线上来。
- > 将起点再次放在针下。
- > 缝固定针。（参见页面 23）
- > 开始绗缝。

结束绗缝

- > 在终点处完成绗缝。
- > 缝固定针。（参见页面 23）
- > 将机器或布料移到离终点约10厘米的地方，握住上面的线。
- > 将终点再次放在针下。
- > 握住上线，缝完整的一针，把梭子线拉起来。（参见页面 23）
拉动上面的线，直到梭子线上来。
- > 剪断起点和终点处的线。

6.2 开启和停止机器

桌面机

- > 往前踩脚踏板并保持。
 - 在手动模式下，机器立即开始缝制。
 - 在BSR1、BSR2和BSR3绗缝模式下，一旦布料被移动，机器就开始缝制。
- > 松开脚踏板。
 - 机器停止。

作为一个替代方法，你可以使用«脚踩开启»功能。（参见页面 23）

框架机

前提：

- 一个把手按钮设定了«启动和停止机器»。（参见页面 24）
- > 按下对应的把手按钮开启机器。
- > 移动机器。
 - 机器开始缝制。
- > 再次按下对应的把手按钮，停止机器。
 - 机器停止。

6.3 调节速度

框架机

在三种BSR模式中，你可以在设置中指定所需的缝制长度。使用针板中的BSR传感器，机器测量你移动机器的速度，并调整针的速度，从而缝制出设定的针距。

在手动模式下，你可以在设置中指定针移动的最大速度。随着机器的移动，你可以控制针迹的长度。你还可以设置手柄上的2个按钮来调节针的速度。（参见页面 24）

桌面机

在三种BSR模式中，你可以在设置中指定所需的缝制长度。使用针板中的BSR传感器，机器测量你移动布料的速度，并调整针的速度，从而缝制出设定的针距。

在手动模式下，你可以在设置中指定针移动的最大速度，也就是脚踏板踩到底的速度。



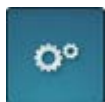
7 保养和维修

7.1 固件

验证软件版本



> 点«主页»。



> 点«设置程序»。



> 点«机器设置»。



> 点«信息»。



> 点«机器数据»。
- 机器软件的当前版本将被显示。



更新固件

下载更新

你可以从以下网站下载最新的固件版本 www.bernina.com 并根据固件更新的安装说明进行设置，你同样可以在网站上找到这些说明。

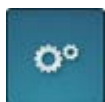
执行固件更新

前提：

- 按照固件更新的安装说明，将最新的固件版本加载到U盘中。（参阅 www.bernina.com）。

> 将带有新版本固件的 U 盘插入机器。

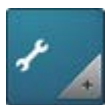
> 点«主页»。



> 点«设置程序»。



> 点«机器设置»。



> 点«维护/升级»。



> 点«更新固件»。



> 要备份个人数据和设置，点«保存数据»。
- 等待，直到数据被备份到U盘上。

注意

过早移除 U盘，导致更新不完整

如果软件没有完成更新，或更新不完整，机器将无法使用。

> 在成功完成更新后，才可移除BERNINA U盘。

Update

> 要开始固件更新，请点击«开始更新固件»。
- 等待固件更新完成。

开始维修程序

维修程序是给技师修复错误和调整功能用的。

与维修手册中的诊断说明一起，维修程序可供用户诊断和远程诊断使用。BERNINA的指定经销商可以检查功能并进行故障排除。

注意

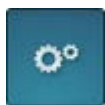
维修程序中的错误设置

对机器功能的损害。

> 只能在专业经销商的指导下进行维修程序中的设置，或由专业经销商进行设置。
> 受密码保护的设置只能由专业经销商进行。



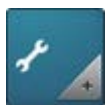
> 触碰«首页»。



> 触碰«设置程序»。



> 触碰«机器设定»。



> 触碰«维护/更新»。



> 触碰«维修程序»。

> 维修程序中的设置可以根据维修手册进行。



7.2 机器

清洁屏幕

> 用柔软、微湿的超细纤维布擦拭屏幕。

屏幕校准

注意

尖锐物体造成的屏幕损坏

用尖锐物体触摸屏幕会划伤表面，影响触摸灵敏度。

> 用钝物点击屏幕。



> 点«主页»。



> 点«设置程序»。

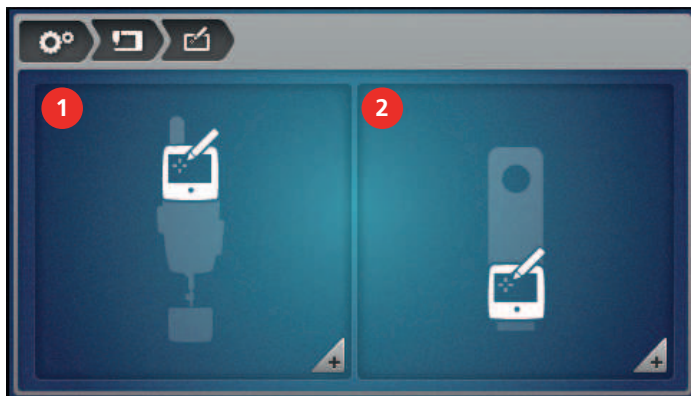


> 点«机器设置»。

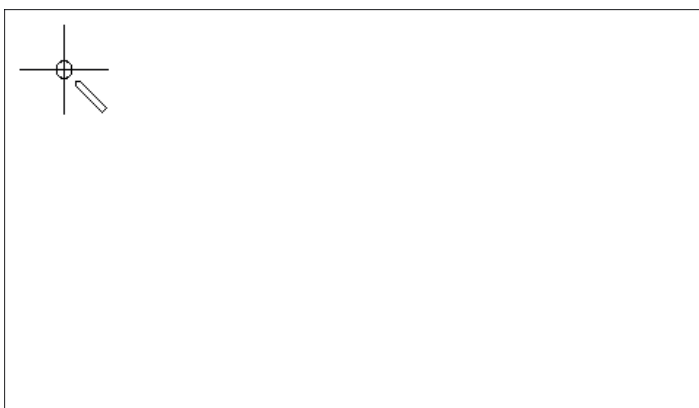


> 点«校准屏幕»。

- > 要校准前面的屏幕，点«校准前屏» (1)。



- 屏幕上将显示一个十字。



- > 用钝物点击十字交叉点。
 - 更多的十字会出现在屏幕上。
- > 点每个十字的中心点。
 - 当不再出现十字，代表校准已经完成。

如果在机器的后方连接了第二个屏幕，必须以同样的方式进行校准。要执行校准，点«校准后方显示屏» (2)，屏幕上«校准页面»。

清洁梭壳



小心

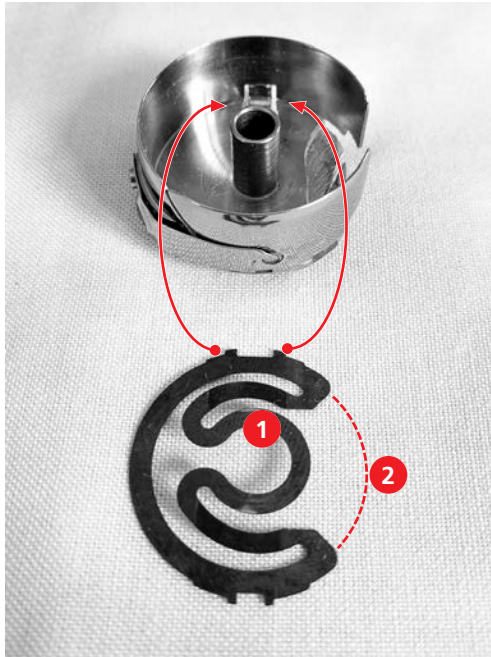
电子驱动零件

靠近针与旋梭处均有受伤风险。

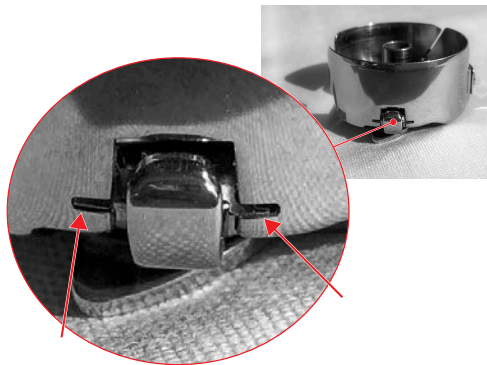
- > 将缝纫机关闭并将电源线拔掉。

- > 打开旋梭盖。
- > 取出梭壳。
- > 从梭壳中取出梭芯。
- > 用刷子清除灰尘、布料和线的残留物。
 - 如果布料和线的残余物被夹在制动弹簧下面，必须将制动弹簧拆下。
- > 要卸下制动弹簧，将一个扁平物体（如螺丝刀）推到制动弹簧下面，直到它跳出来。
- > 清洁后，将制动弹簧装回梭壳。

- > 制动弹簧必须如图所示安装到梭壳中。
 - 制动弹簧（1）的内圈必须比外圈高。
 - 制动弹簧的开口（2）必须与梭壳的开口朝向一致。



- > 将两个上端头压入梭壳底部的上端开口，直到它们卡入位置。
- > 将两个下端头压入梭壳底部的下端开口，直到它们卡入位置。
- > 检查制动弹簧是否已正确装入。
 - 制动弹簧的触手必须能从外面看到。



- > 将梭芯放入梭壳中，然后穿底线。
- > 装入梭壳。
- > 关闭旋梭盖。

清洁旋梭



小心

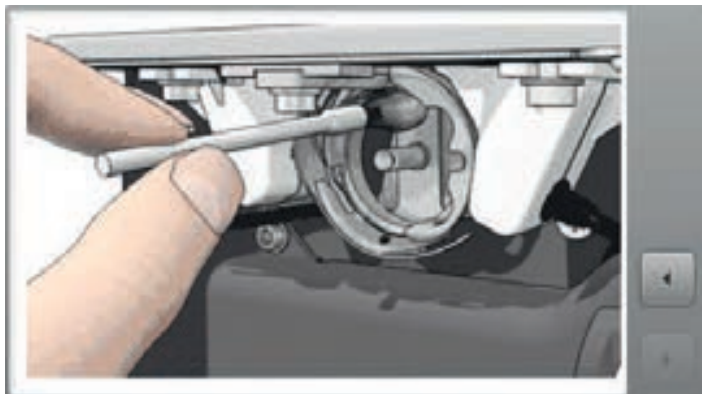
电子驱动零件

靠近针与旋梭处均有受伤风险。

- > 将缝纫机关闭并将电源线拔掉。

- > 取下针和压脚。
- > 针板的右后角往下压，直到它倾斜。
- > 移除针板。
- > 打开旋梭盖。

- > 取出梭壳。
- > 用刷子清除灰尘、布料和线的残留物。



- > 装入梭壳。
- > 关闭旋梭盖。

润滑机器

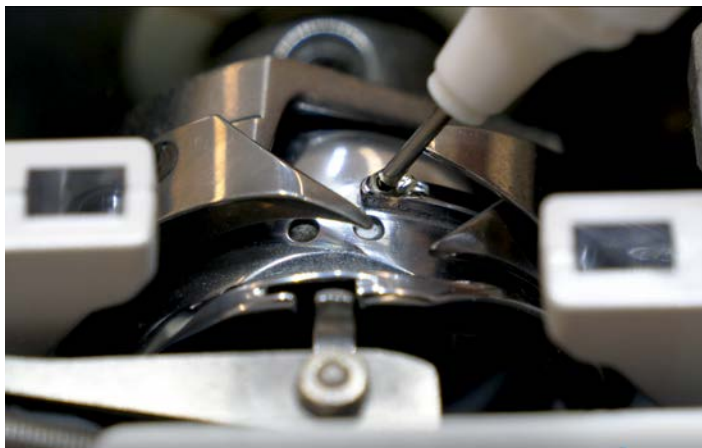
机器应每天润滑，或在长期不使用后进行一次润滑。



电子驱动零件。

- 靠近针与旋梭处均有受伤风险。
- > 将缝纫机关闭并将电源线拔掉。

- > 移除压脚和车针。
- > 移除针板。
- > 转动手轮，直到可以看到和接触到旋梭座圈。
- > 在旋梭座圈中加入一滴 BERNINA 机油。



- > 转动手轮两到三次，使油能够扩散。
- > 装上针板。

7.3 绗缝框架

检查和清洁框架

随着时间的推移，框架可能会沉降，应定期检查结构，以确保适当的水平。

- > 使用水平仪，确保框架前后和左右都是水平的。
- > 将机器移到框架上的不同位置，然后放手。机器应保持在原位。
如果机器在移动，要相应地调平框架。（参照框架安装手册

- > 确保所有支腿上的反螺母都牢固地拧紧。
- > 中间的腿必须接触地面。确保它们稍微过度伸展，以尽量减少机器和框架的振动。
- > 检查承重螺钉是否正确拧紧。
- > 检查轨道。用布和肥皂溶液擦去积聚的沉积物和粘性残留物，并擦干。
- > 用布和肥皂溶液擦拭四个黑色的导轨，并擦干。

检查和清洁车架

- > 检查车架的16个轮子：
 - 是否有累积的线头？
 - 轮子是否能自由移动？
 - 跑道上是否有粘性残留物？
- > 用布和肥皂溶液擦拭所有轮子的滚动表面，并擦干。
- > 检查黑色导轨是否有沉积物和粘性残留物。
- > 用布和肥皂溶液擦拭黑色导轨，并擦干。
- > 检查所有车轮是否与黑色轨道接触，以及车架是否可以在整个长度和宽度上移动。如果有必要，调整车轮的位置。（参考框架组装手册）

7.4 绗缝桌

清洁和维护

注意

错误的清洁

桌面会变得粗糙。

布料在桌面移动不顺畅。

- > 切勿使用油、蜡、漂白剂或洗刷剂进行清洁。
- > 只能用湿布擦拭绗缝桌，或最多用温和的肥皂水。

- > 用湿布擦拭桌子，然后擦干。如果需要，请使用温和的肥皂水。

移动或运输桌子

注意！ 以下说明仅适用于可移动或运输的绗缝桌。

- > 要了解您的绗缝桌是否可以移动，请查阅桌子的装配说明。
- > 在移动桌子之前，请将机器和工作台的扩展部件移开。

小心

绗缝桌较重

抬起桌子可能会导致背部受伤。

不小心翻倒的桌子可能会造成伤害和财产损失。

- > 始终在第二个人的帮助下摆放桌子。
- > 或者使用合适的家具推车。

- > 抬起桌子时，要抓住桌子的下部（桌脚和/或桌面的底座），不要抓住延伸部件。

8 错误和故障

8.1 错误提示

错误提示	解释	解决方法
	针不在顶部位置。	> 向内按压手轮，逆时针旋转。
	上线用完。	> 重新装上线并穿线。
	梭子线监测提示	> 检查梭子线，必要时卷线。
	压脚下的布料太多。	> 减少布料厚度。
	穿线器不在顶位。	> 将穿线器一直推到顶部。
	缝纫机需要清洁/润滑。	> 按照说明清洁/润滑机器。

9 技术参数

名称	数值	单位
喉部空间	16.5 (419)	in (mm)
最大缝纫速度	2000	spm/rpm
机器重量	22.5	kg
输入电压	100-240	V
保护等级(电机工程)	II	

11 附录

11.1 梭子线量

线	线种类	线规格	BERNINA梭芯满芯线量 (码数)
Superior			
Bottom Line	100% 涤纶	60	198
So Fine 50	100% 涤纶	50	121
So Fine 40	100% 涤纶	40	66
So Fine 30	100% 涤纶	30	59
Fantastico	100% 涤纶	40	107
Magnifico	100% 涤纶	40	105
Twist	100% 涤纶	40	109
King Tut	100% 棉	40	94
Omni	100% 涤纶	40	81
Lava	100% 涤纶	35	87
Rainbows	100% 涤纶	70	129
Kimono	Silk	100	236
MonoPoly	100% 涤纶	Monofilament	360
Aurifil			
Aurifil variegated	100% 涤纶	40	116
Aurifil	100% 棉	40	92
Aurifil	100% 棉	50	115
YLI			
YLI	100% 棉	Tex 40	58
Signature			
Signature	100% 棉	Tex 40	65
Mettler			
Silk Finish #50	100% 棉	50	76

线	线种类	线规格	BERNINA梭芯满芯线量 (码数)
Silk Finish #60	100% 棉	60	106
Seracor	100% 涤纶	dtex 139/2	90
FilTec			
Glide	100% 涤纶	40	128
Cairo quilt	100% 棉	40	82
Cairo quilt	100% 棉	Tex 35/50	83
Wonderfil Konfetti	100% 涤纶	50	77
Wonderfil			
Decobob	100% 涤纶	80	205
Invisafil	100% 涤纶	100	260
Master Quilter	100% 涤纶	40	80
Tutti	100% 棉	50	65
Madeira			
Rheingold	100% 涤纶	40	100
Aeroquilt	100% 涤纶	40	105

索引

符号

安装线轴	20
保存服务数据	52
补针加固	23, 26
出厂设置	53
穿线	30, 34, 38
错误提示	68
导航	14
底线	28
底线监测	47
底线张力	31
废弃机器	73
更换针板	28
故障排除	69
环境保护	8
机器的存放	73
计算器.....	18
脚控器.....	22
节能模式	18
经销商信息	51
配件	12
屏幕	44
启用/停用功能	15
清洁旋梭	65
软件版本	61
润滑机器	66
上线	33
上线监测	47
上线张力	48
设定数值	15
设置程序	43
设置缝纫灯	45
设置固定针	48
声音设置	46
双针	38
梭壳	32, 64
梭子线剩余量	33
停针位 上/下.....	27
维修程序	62
线轮盖.....	56
线网	56
选择线.....	54
选择语言	43

选择针	55
压脚定位	26
用户档案	49, 50
针迹计数	18
针尖激光指示器.....	47
针类型	54
重要符号	8
总针数	51

B

梭壳

插入	32
清洁	64

底线

上拉	23, 26
设定线张力	31

梭子线

穿线	30
卷	28
线量指示	33

E

eco 式	18
-------------	----

F

固件

导航	14
更新	61
启用/停用功能	15
设定数值	15

脚控器

连接	22
设置后踩功能	22

H

把手

设定把手按钮	24
--------------	----

N

机针

更换	27
降低	27
抬高	27



BERNINA 推荐 Mettler 缝纫线

Mettler[®]

BERNINA International AG | CH-8266 Steckborn, Switzerland | www.bernina.com | © Copyright by BERNINA International AG

1055355_00A_28
2020-11 CN

made to create **BERNINA**