

bernette
sublime

my
city

my
bernette



Rome 8

使用説明書

重要安全注意事項

使用縫紉機前請詳閱本說明書，務必遵循下列安全警告。

請將操作說明書放在機器旁參閱，若機器給他人使用時，也請其詳閱說明書。

危險

爲了減少觸電的危險，務必遵循以下要點：

1. 當縫紉機接上電源後，請勿離開。
2. 機器使用後或清潔前，請先拔下電源插頭。

警告

爲了防止觸電、受傷、火警的發生，務必遵循以下要點：

1. 縫紉機不適合精神狀況不佳或是缺乏使用縫紉機經驗與常識的人使用(包括兒童)；除非有人指導或實際遵照說明書手冊操作。
2. 勿將縫紉機充當玩具使用，年幼或年邁者使用時須特別注意安全。
3. 請依此說明書指示操作縫紉機，並使用說明書上建議使用的附屬品。
4. 請監督兒童勿將縫紉機充當玩具。
5. 當電線或插頭損壞、動作不良、摔落受損或掉落水中，請即刻將縫紉機送至最近的授權經銷商或維修中心做檢查。
6. 縫紉機及腳控制器之通風口應保持通暢清潔，如有雜物應先清除才可繼續使用。
7. 操作縫紉機時，請特別注意手指應遠離車針的運作範圍，以免受傷到手指。
8. 使用合適的針板，錯誤的針板會導致車針折斷。
9. 請勿使用彎曲、受損的車針。
10. 縫紉時請勿拉扯或推擠布料，以免車針偏移導致折斷。
11. 調整車針任何部位前，如穿線、換針，引下線或更換壓布腳時，請先將縫紉機電源關閉。
12. 當拆卸外蓋、加潤滑油或執行本說明書所提到的任何其他使用者維修調整時，務必拔去電源插頭。
13. 縫紉機任何開啓部位，絕不可放入任何異物。
14. 本縫紉機僅供室內使用。
15. 請勿使用液化氣體(噴霧)產品或供給氧氣的地方使用縫紉機。
16. 拔下電源插頭前，請先將所有電源開關關閉，再拔下插頭。
17. 握住插頭將電源線拔離插座，切勿直接拉扯電線將插頭拔下。
18. 當腳控制器損壞，請即刻將縫紉機送至最近的授權經銷商或維修中心做檢查。
19. 請不要在腳控制器上放置任何物品。

本說明書請妥善保管

本縫紉機僅供家庭使用。

環保



BERNINA致力於環境保護，我們努力持續改進產品設計與生產技術使我們的產品對環境的影響降至最低。

在未經過垃圾分類處理下請勿扔掉電子產品，應該使用分類的回收，請聯繫您的當地政府關於回收的相關訊息。

如果電器產品被丟棄在垃圾掩埋場，危險內容物可能會洩漏至土壤裡面或是影響到食物鏈，會害到您的健康及福利。

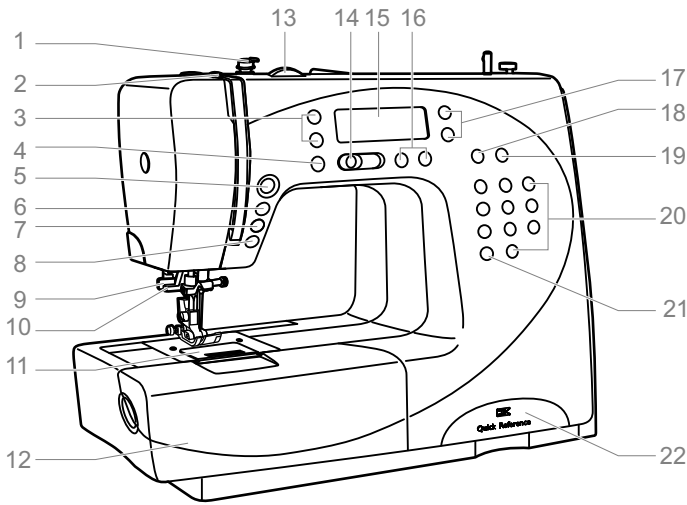
當以新產品取代舊產品時，零售商有義務及責任免費回收處理您的舊產品。

LED 輻射

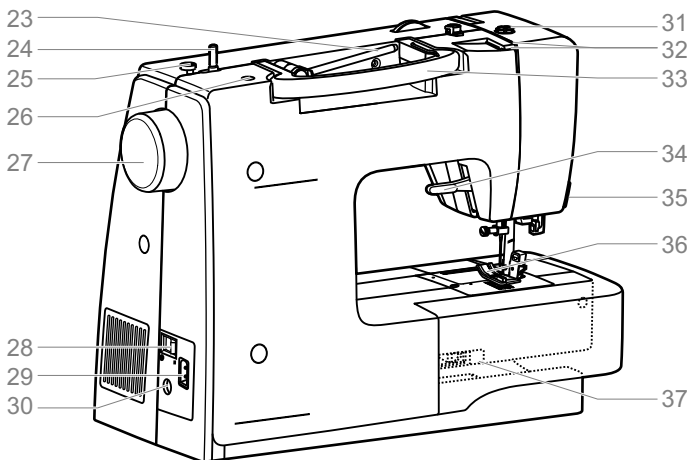
眼睛請勿直視LED照明設備。

安全操作指示	1	基礎車縫	31
目錄	3	實用的縫紉技巧	31
各部位名稱	4	直線縫和針的基點位置	33
各部位名稱	4	鋸齒縫	33
附屬品名稱	5	伸縮縫	34
車縫前的準備	6	布邊縫	35
連接電源	6	暗針縫 (盲縫)	36
連接腳控制器	6	釘鈕釦縫	37
輔助板及附件盒	7	開鈕釦孔縫	38
快速參閱卡及壓布腳收納盒	7	開鈕釦孔縫	41
捲梭子的方法	8	織補縫	42
裝梭子的方法	10	拉鍊縫	44
更換車針的方法	11	安裝隱形拉鍊	46
穿上線的方法	12	捲邊縫	47
自動穿線器的使用方法	14	包線縫	48
引下線的方法	15	密針縫	49
切線器的使用方法	15	拼布	50
上線張力調整的方法	16	接合縫	52
壓布腳壓力調節鈕	16	貝殼縫	52
更換壓布腳的方法	17	縐摺縫	53
二段式壓布腳升降桿	18	縐摺裝飾縫	54
送布齒上下調節桿	18	織補縫和刺繡縫	55
模樣的調整方法	19	均勻送布壓布腳	57
重要的縫紉訊息	20	特殊功能	58
車針、布料、車線的選用	20	鏡射功能	58
壓布腳種類和功能說明	21	放大功能	59
螢幕畫面說明	22	雙針功能	60
液晶顯示螢幕	22	求助功能	62
操作指南	23	警告功能	63
按鍵說明	23	按鍵音設定	64
基本功能按鍵	24	記憶功能	65
特殊功能按鍵	26	清潔與維修	71
模樣詳細表	28	清潔梭盤	71
		更換LED燈	71
		故障排除	72
		故障排除檢示表	72

各部位名稱



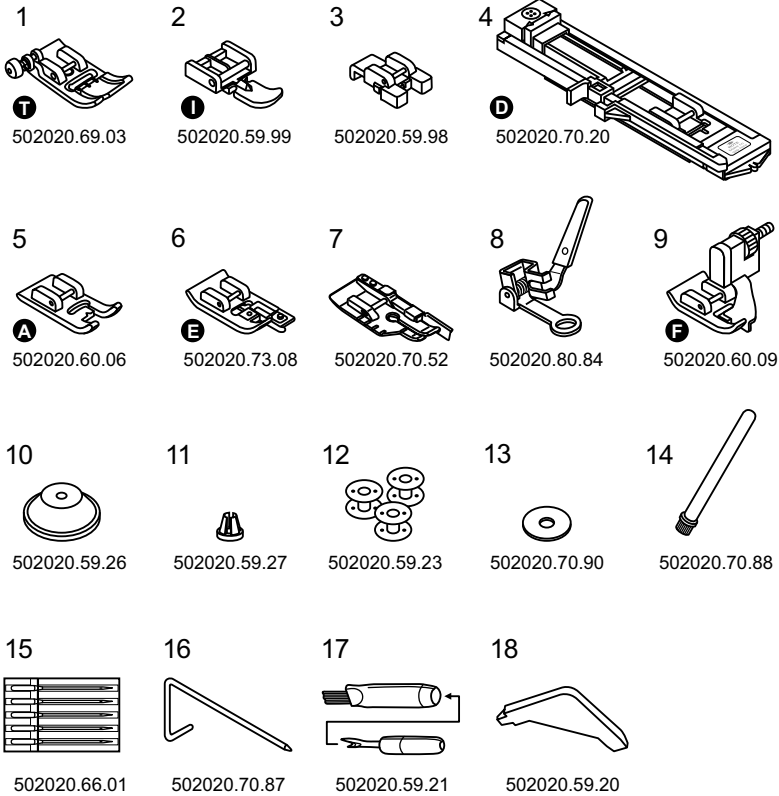
1. 捲線導板
2. 挑線桿
3. 選擇按鍵
4. 功能設定按鍵
5. 啟動/停止按鍵
6. 針位上下調整按鍵
7. 自動補針/單一模樣縫按鍵
8. 倒退縫按鍵
9. 一步驟開釦孔桿
10. 自動穿線器
11. 針板蓋
12. 輔助板及附件盒
13. 上線張力調整鈕
14. 速度調節鈕
15. 液晶螢幕(LCD)
16. 闊度調整/記憶瀏覽按鍵
17. 縫目調整按鍵
18. 記憶儲存/編輯按鍵
19. 記憶按鍵
20. 快選/數字按鍵
21. 模樣群組選擇按鍵
22. 快速參閱卡及壓布腳收納盒



23. 水平線輪桿
24. 捲線軸
25. 捲線軸導板
26. 第二線輪孔
27. 手輪
28. 電源開關
29. 電源線插座
30. 腳控制器插孔
31. 壓布腳壓力調整鈕
32. 上線導引板
33. 把手
34. 壓布腳升降桿
35. 切線器
36. 壓布腳
37. 送布齒升降調節桿

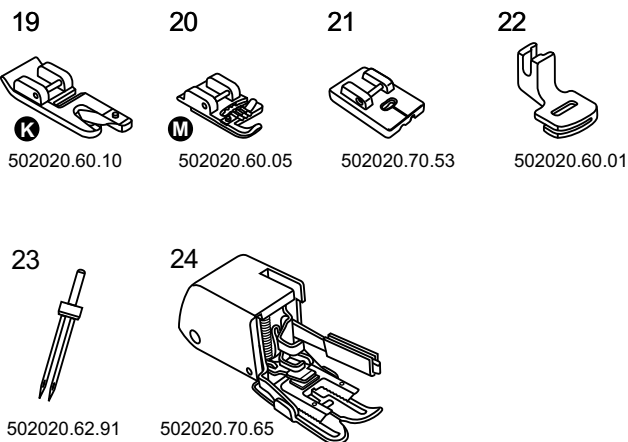
附屬品名稱

標準附屬品



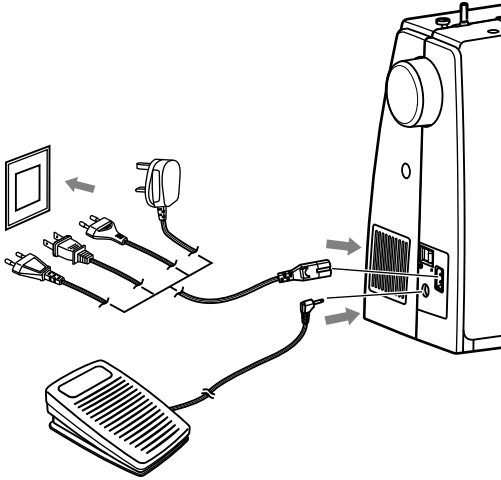
1. 萬能壓布腳 (T)
2. 拉鍊縫壓布腳 (I)
3. 釘鈕釦壓布腳
4. 一步驟開孔釦壓布腳 (D)
5. 密針縫壓布腳 (A)
6. 布邊縫壓布腳 (E)
7. 1/4" 直線縫壓布腳
8. 刺繡縫壓布腳
9. 暗針縫壓布腳 (F)
10. 線輪蓋 (大)
11. 線輪蓋 (小)
12. 梭子 (3x)
13. 絨布墊
14. 第二線輪桿
15. 針包 (5x)
16. 平行線導引器
17. 刷子和扣眼刀
18. 螺絲起子

選購附屬品



19. 捲邊縫壓布腳 (K)
20. 包線縫壓布腳 (M)
21. 縫隱形拉鍊壓布腳
22. 縐摺縫壓布腳
23. 雙針
24. 均勻送布壓布腳

連接電源線



連接電源前，請確認機器的電壓和額定功率與連接的電源相同。

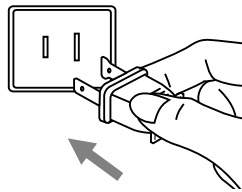
將縫紉機放在平穩的桌子上。

1. 將電源線插頭插入縫紉機側面的電源線插孔。
2. 另一端插入家用電源插座。
3. 按下電源開關。
4. 縫紉機燈泡亮起，即可開始使用。



注意：

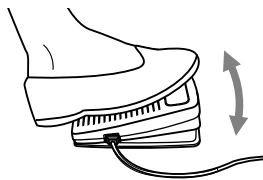
當縫紉機不使用時，請將電源開關切至“O”，關閉電源，再拔除電源插頭。



注意：

- 爲了防止觸電及火災，插電時必須手持插頭插入電源插座內。
- 拔除插頭時，勿拉扯電源線，需手握電源插頭將之拔除。

連接腳控制器



先關閉電源，將腳控制器之耳機式插頭插入本體側面插孔。

再啓動電源，踏下腳控制器即開始車縫，腳踏越深則速度越快，反之則速度減慢，當腳離開控制器，立即停止車縫。

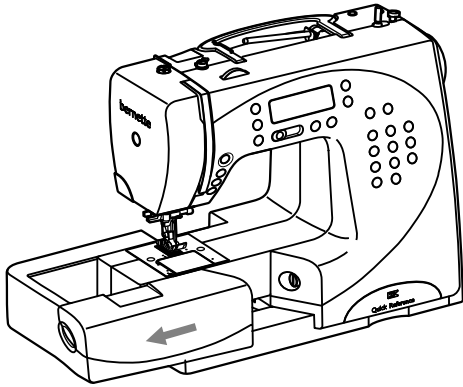


警告：

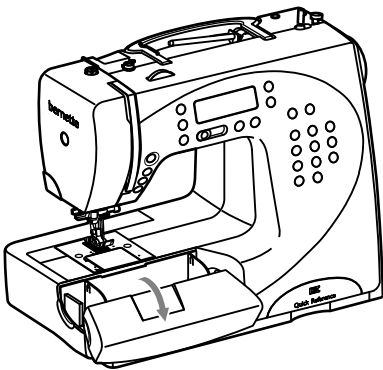
如對本縫紉機的電源有任何問題，請洽詢經銷商和維修中心。

使用型號Rome 8 縫紉機必須搭配型號C-9000腳控制器。

輔助板及附件盒

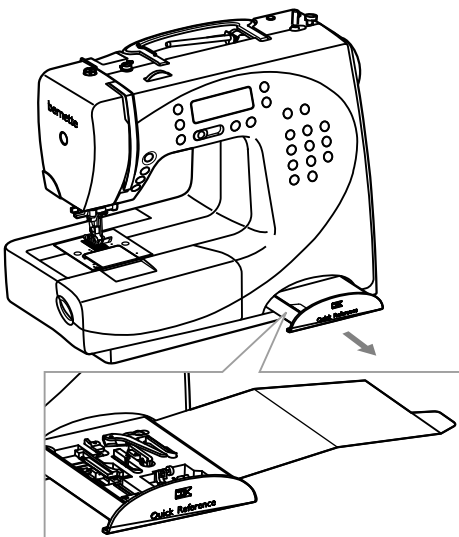


依照箭頭指示將輔助板往水平方向拉開。



輔助板依照箭頭方向開啓後亦是附件盒，可收納附件。

快速參閱卡及壓布腳收納盒

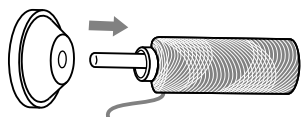
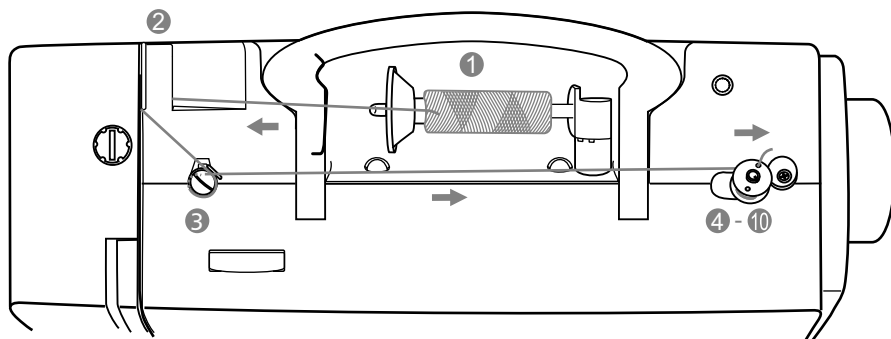


請依照箭頭方向指示將壓布腳收納盒拉開。

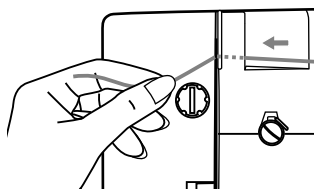
快速參閱卡提供了模樣與壓布腳應用的對照表及基本的穿線指示說明。

此外，對照快速參閱卡可以簡單的將壓布腳分別收納。

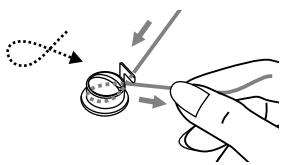
捲梭子的方法



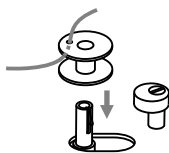
1. 將車線放到水平線輪桿上，蓋上線輪蓋以防止車線脫落。



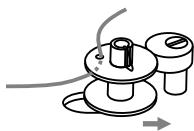
2. 將車線穿過上線導引板。



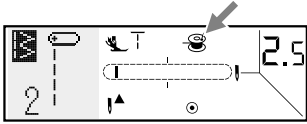
3. 將車線以順時針方向纏繞在捲線導板上。



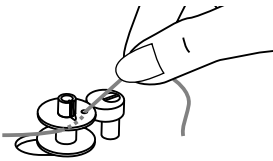
4. 將車線穿過梭子的小圓孔，並放到捲線軸上。



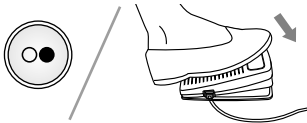
5. 將捲線軸往右推。



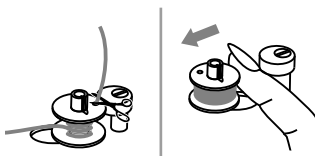
6. 當捲線軸推至右邊位置(捲下線位置)時，液晶螢幕上會出現的捲下線圖示"☺"，直到捲線軸推左邊位置(車縫位置)，圖示才會消失。



7. 用手拉住車線的尾端。

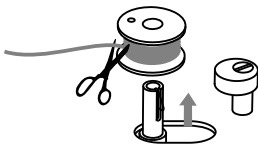


8. 按下啟動/停止按鍵或踩下腳控制器，開始捲線動作。



9. 捲些線後將梭子上多餘車線剪斷，可利用踏下腳控制器的深淺度或是調整速度調節鈕的左右位置來控制捲線速度。

當梭子捲線完成時，將捲線軸推回左邊位置。



10. 裁剪線段，並取下梭子。

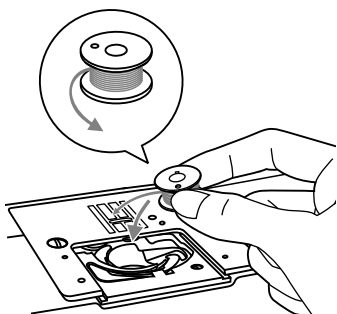
➡ 注意：

當捲線軸的位置在右邊時，縫紉機無法進行車縫，若要開始車縫，需將捲線桿推回至左邊位置。

裝梭子的方法

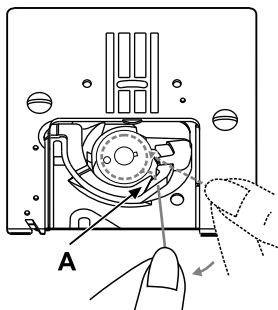
⚠ 注意：

- 安裝或更換梭子前，請抬高壓布腳桿並將車針完全升起。
- 安裝或更換梭子前，請務必先將電源關閉。
- 安裝梭子的步驟錯誤容易導致機器故障。

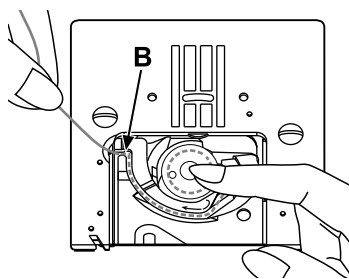


打開針板蓋。

先確定梭子的車線轉向為逆時針方向(如左圖箭頭方向)，再將梭子平放入中釜內。

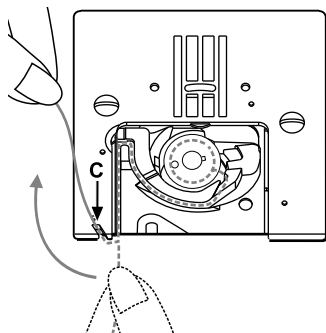


先將車線往左拉繞過 (A)處，再引導車線順著線溝拉至(B)處。



穿線時，用手指輕壓梭子。

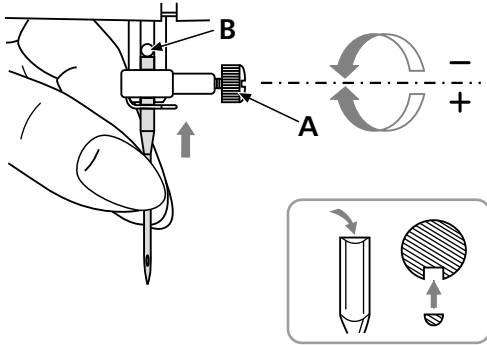
若拉線時會感到輕微阻力，則表示穿線動作正確，車線已入張力彈片中。



引導車線從缺槽 (B)順著線溝拉至(C)處，利用(C)處的刀刃切斷多餘的車線後裝回針板蓋。

更換車針的方法

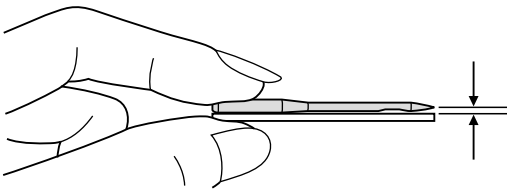
⚠ 注意：
更換車針前請先將電源關閉。



爲了車縫品質，請定期更換車針，尤其是車針出現磨損痕跡或造成車縫問題時。

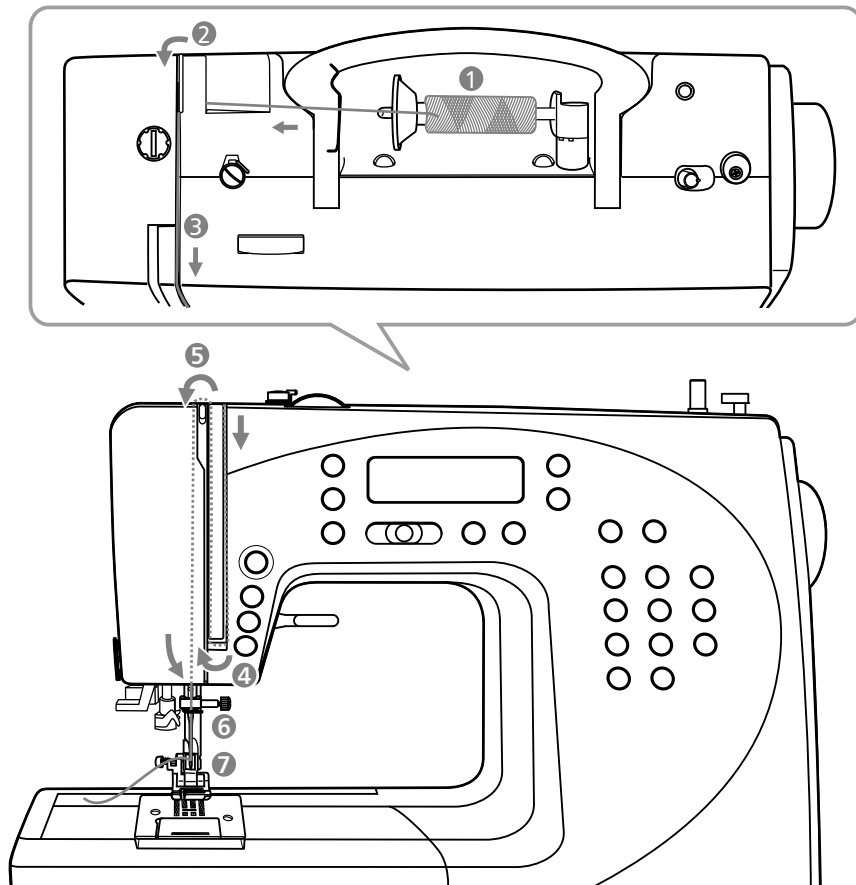
請依照下列方式換裝車針：

- A. 轉動手輪，將針棒抬到最高點。放鬆鎖針螺絲，將車針取出。
新車針的平坦面朝向後方，放進針棒缺口處。
- B. 將車針往上推到最頂點並鎖緊鎖針螺絲。



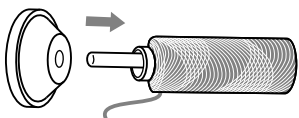
更換車針之前，請先確認車針是否有彎曲或損壞。

穿上線的方法

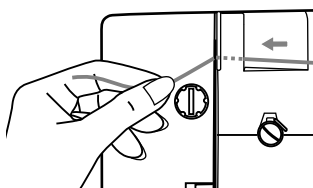


注意：
為了安全，在穿線前應先將電源關閉。
穿線步驟必須正確，否則將會造成車縫問題。

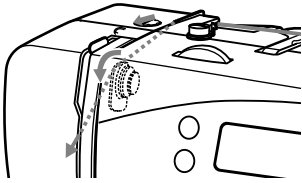
首先將車針上升置最高點並抬高壓布腳。



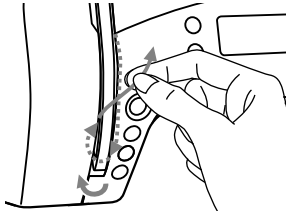
1. 將車線放到水平線輪桿上，蓋上線輪蓋以防止車線脫落。



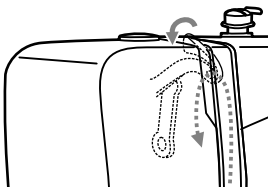
2. 將車線拉出穿過上線導引板內。



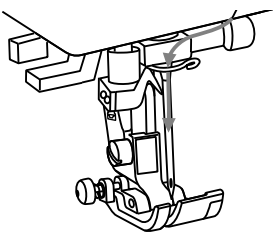
3. 延著線道將車線拉過上線張力彈簧。



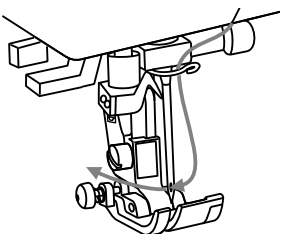
4. 導引車線順著右側線道由下往上導引至左側線道。



5. 將車線從挑線桿的右邊穿過挑線桿的槽孔到左邊，再順著左側線道往下拉。



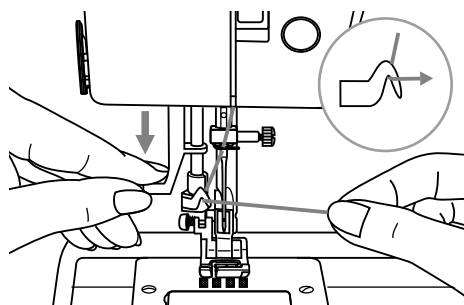
6. 將車線自導線架右側缺口進入。



7. 線頭由前往後穿過針孔，並留約10公分的線頭，可使用面板上的切線器切斷多餘的線。

若要使用自動穿線器穿線，請參考下一頁的使用說明。

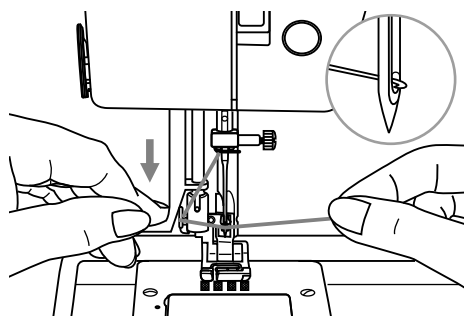
自動穿線器的使用方法



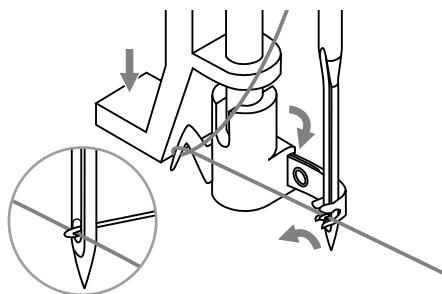
首先將車針上升至最高點並放下壓布腳。

▲ 注意：
爲了安全，在穿線前應先將電源關閉。

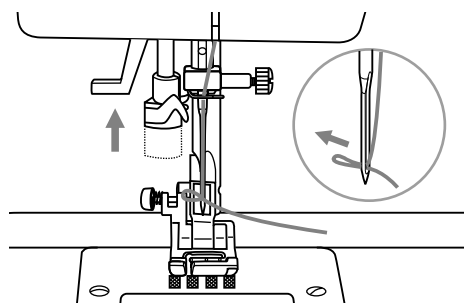
左手按壓自動穿線器壓桿到最低點，右手將車線由右繞過導板下方往左勾住。



將自動穿線器完全壓下，自動穿線器會自動旋轉到穿線位置，使小舌勾穿過針孔。

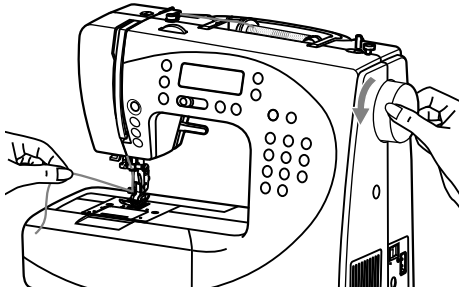


將車線置於針孔前，由下往上勾住小舌勾。

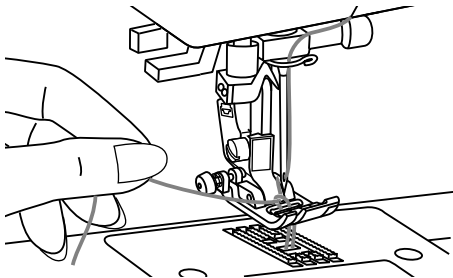


鬆開自動穿線器壓桿，使其恢復原來位置後，小舌勾會將車線拉過針孔，形成一線圈狀，將線圈往後拉出。

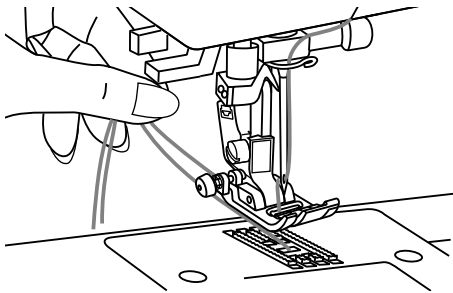
引下線的方法



用左手輕拉上線，右手將手輪朝自己的方向轉動，使車針下降至針板內。

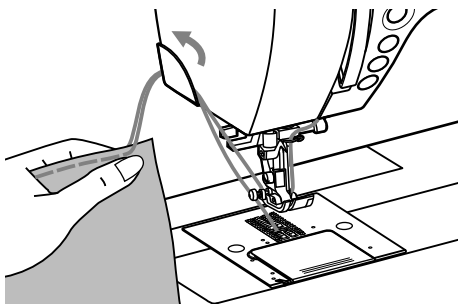


繼續轉動手輪，使車針升至最高點，此時輕拉上線(車針的線)，則下線(梭子的線)會被上線引出，形成一個線圈。



用手指將線圈拉開，找出下線的線端，將上線穿過壓布腳的前方缺口，由壓布腳下方將上下線一起往後拉出。

切線器的使用方法



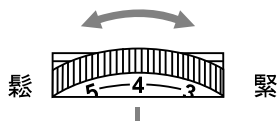
使用切線器的時機：

1. 穿線後使用
2. 車縫後使用

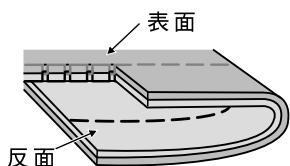
當縫紉完成縫紉機停止後，抬起壓布腳，將布料拉出，將線拉至面板左側邊的切線器上，將線切斷。

使用切線器後預留的車線長度，剛好適合下次的車縫。

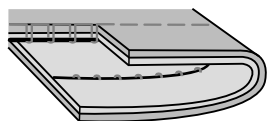
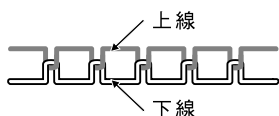
上線張力調整的方法



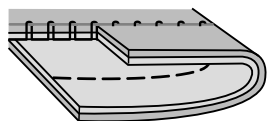
- 基本的上線張力設定值為 "4"。
- 增加張力：數值大張力緊。
- 減少張力：數值小張力鬆。
- 適當的調整車線張力是良好車縫品質的要訣。
- 上線張力隨著不同的布料與車線粗細需做適當調整。



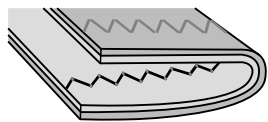
正確的張力，上下線的交點在布的中間。



上線張力太鬆時，轉動上線張力調整鈕到較大數值。



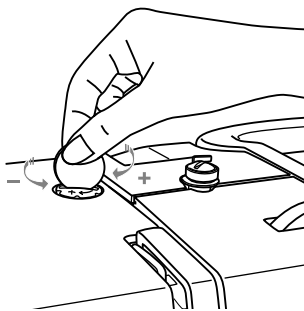
上線張力太緊時，轉動上線張力調整鈕到較小數值。



鋸齒縫與裝飾縫的上線張力通常可低於直線車縫，車縫效果較佳。



壓布腳壓力調節鈕



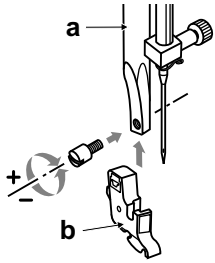
壓布腳壓力是先前就調整好，不需要特別調整，假如需要調整壓力，請依照布料的類型作調整。

如果有需要調整壓布腳壓力時，可使用硬幣轉動壓布腳壓力調整鈕來調整。

- 車縫非常細薄的布料時，依箭頭指示 (-) 方向轉螺絲以放鬆壓力。
- 車縫多層或厚的布料時，依箭頭指示 (+) 方向轉螺絲以增加壓力。

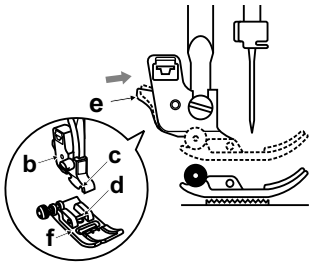
更換壓布腳的方法

⚠ 注意：
更換壓布腳前請先將電源關閉。



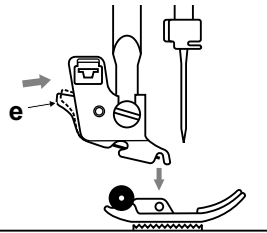
安裝壓布腳脛

如圖所示提起壓布腳桿 (a)，裝上壓布腳脛 (b)，螺絲依箭頭指示方向鎖緊。



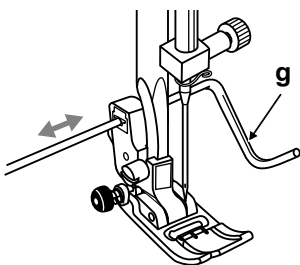
安裝壓布腳

將壓布腳脛 (b) 上的缺口 (c) 正好對在壓布腳栓桿 (d) 上方。
放下壓布腳桿 (a) 使壓布腳脛 (b) 與壓布腳 (f) 自動地接合。



拆卸壓布腳

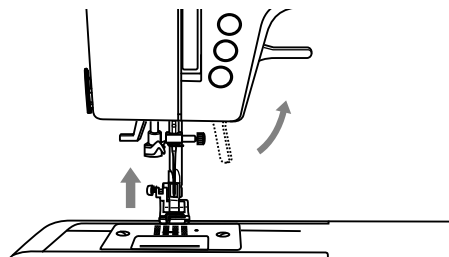
提起壓布腳桿 (a)，將退壓腳桿 (e) 往上推，壓布腳與腳脛即可分離。



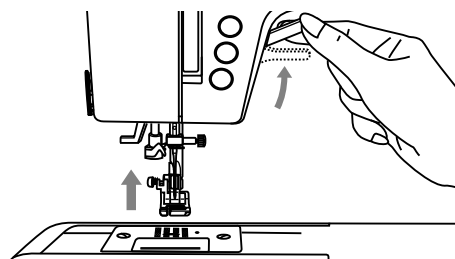
安裝平行線導引器

如圖所示將平行線導引器 (g)，插入壓布腳脛上的槽孔內，即可依車縫需要自由調整寬度。

二段式壓布腳升降桿



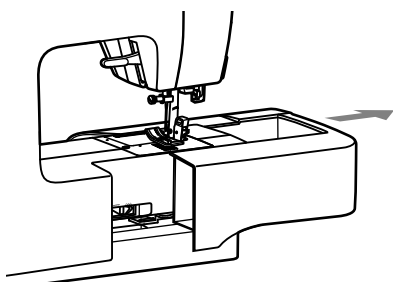
將壓布腳升降桿抬高呈水平位置時，為第一段高度。



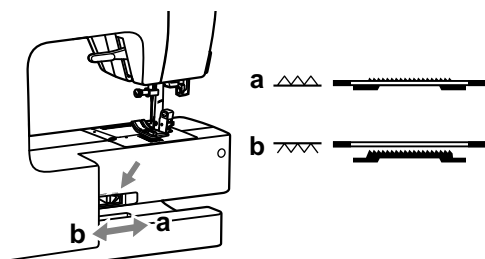
將壓布腳升降桿往上提高至頂點時，為第二段的高度。

當車縫多層或較厚的布料時，壓布腳抬至第二段高度可方便布料在車縫過程中的移動。

送布齒上下調節桿



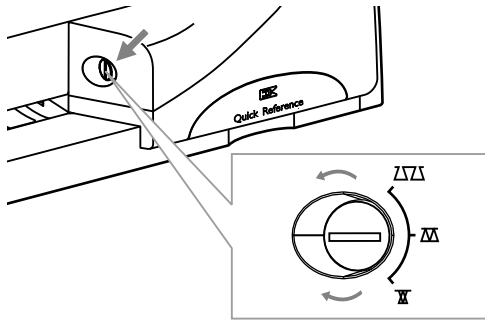
當送布齒降下後，縫目調整功能無法作用。將輔助板水平取出，送布齒上下調節位於巧臂後方。



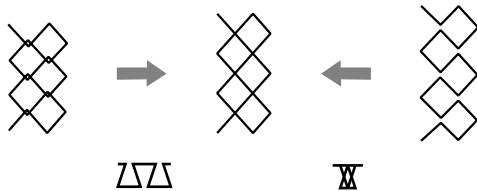
將送布齒上下調節往右調至 "∩∩∩" (a) 方向，可升起送布齒；往左調至 "∪∪∪" (b) 方向可降下送布齒。

模樣的調整方法

由於布料的種類、厚度不同，以及車縫速度等因素的影響，所車縫出來的花樣也可能因此而變形。利用實際車縫的條件先行試縫後，再調整送布齒調節鈕。

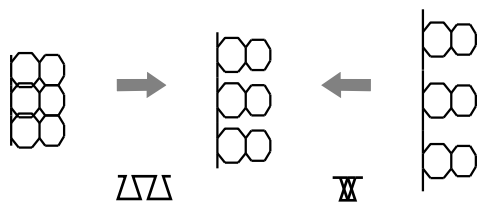


模樣調整轉鈕的位置正常應該保持在水平位置。



調整變形的模樣

- 當模樣壓縮變形時，將送布齒調節鈕往左邊方向調整。
- 當模樣拖長變形時，將送布齒調節鈕往右邊方向調整。



調整變形的文字或數字

- 當文字或數字部份重疊時，將送布齒調節鈕往左邊方向調整。
- 當文字或數字間距太開時，將送布齒調節鈕往右邊方向調整。

車針、布料、車線的選用

車針的尺寸	布料的種類	車線
9-11/65-75	輕薄的布料—薄棉布、薄紗、薄蕾絲、綢布、棉布、麻布、網紗布、棉編織衣物、針織物、平針織物、皺織物、紡織聚酯、襯衫及短衫布料。	棉、尼龍、聚酯製成的細車線。
12/80	中等的布料—棉布、緞織布、木棉布、帆布、雙層的編織衣物、薄毛料衣物。	中等尺寸的車線是最普遍，適用於這些布料與車針的尺寸。 再合成纖維材料上使用聚酯車線，在天然布料上使用棉線的效果最好。
14/90	中厚布料—棉布、絨布、羊毛布、編織衣物、毛圈織物、丁尼布。	上下車線必須使用相同尺寸的車線。
16/100	厚重的布料—帆布、毛織品、厚帆布、夾棉縫的布料、丁尼布、有襯墊的衣物。	
18/110	特別厚重的毛料衣服、外套布料、有襯墊的布料、一些皮革製品與乙炔基。	粗車線、地毯線。



注意：

搭配布料的厚薄選擇適合的車針尺寸。

車針、布料的選擇

車針的尺寸	說明	布料的種類
HA x 1 15 x 1	標準車針 尺寸從細到粗：9 (65) to 18 (110)	天然編織布料，如羊毛、棉、蠶絲…等平織布。 不建議使用於雙層織物。
15 x 1/ 130/ 705H	半圓球針頭的車針。 尺寸由細9(65)到粗18 (110)	天然織物與合成纖維織物，如聚酯纖維、網紗布、經編針織物、單層與雙層編織物、毛線衣、萊卡、彈性布料等。
15 x 1/ 130/ 705H (SUK)	圓球形針 9 (65) to 18 (110)	毛線編織、萊卡、泳衣布料、彈性布
130PCL/ 705H-LR/LL	皮革針 12 (80) to 18 (110)	皮革、有襯墊的布料 (比標準車針的針孔小)

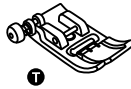
















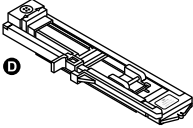
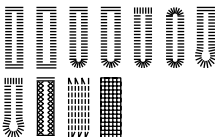





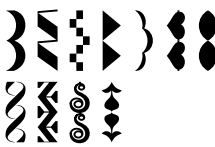





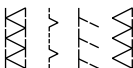

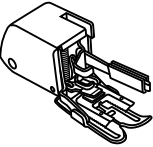





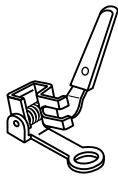





注意：

- 雙針可用於多種用途與裝飾性的車縫
- 歐洲針尺寸標示為 65, 70, 80 等；美國針與日本尺寸標示為 9, 11, 12 等
- 經常更換車針或發生斷線、跳針的情形時。

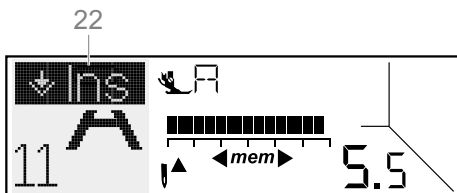
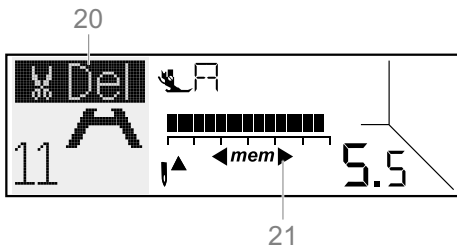
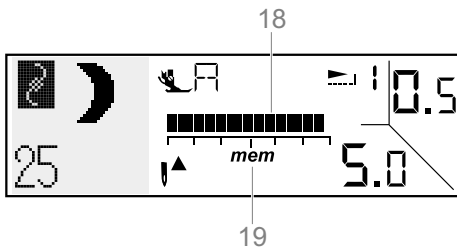
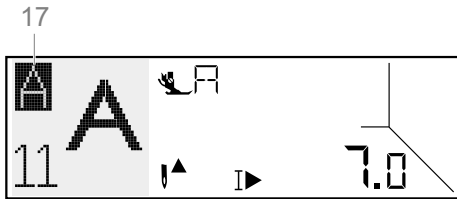
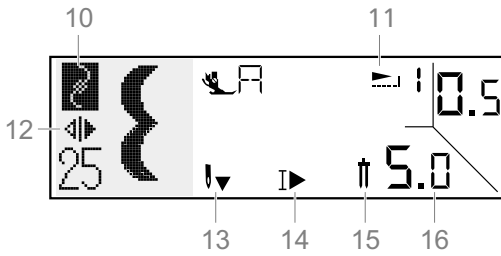
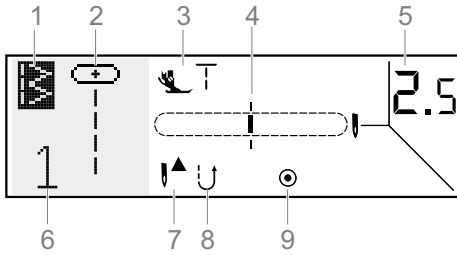
壓布腳種類和功能說明

爲了讓模樣的车縫效果更富創造性，建議可使用雙針車縫。

壓布腳	功能說明	針	壓布腳	功能說明	針
 萬能壓布腳(T)	直線縫、基本縫、密針縫、裝飾縫等皆可使用。		 暗針縫壓布腳(F)	暗針縫 	
 拉鍊縫壓布腳(I)	拉鍊縫 		 捲邊縫壓布腳(K)*	捲邊縫 	
 釘鈕釦壓布腳	釘鈕釦縫 		 包線縫壓布腳(M)*	包線縫 	
 一步驟開釦孔壓布腳(D)	開釦孔縫 		 隱形拉鍊壓布腳*	安裝隱形拉鍊 	
 密針縫壓布腳(A)	密針縫 		 縐摺縫壓布腳*	縐摺縫 	
 布邊縫壓布腳(E)	布邊縫 		 均勻送布壓布腳*	均勻送布壓布腳可改善在車縫特殊布料時，車縫不平的現象。 	
 1/4" 直線縫壓布腳	夾棉縫和區塊縫 				
 刺繡縫壓布腳	刺繡縫 		 雙針*		

* 爲選購附件

液晶顯示螢幕上的資訊



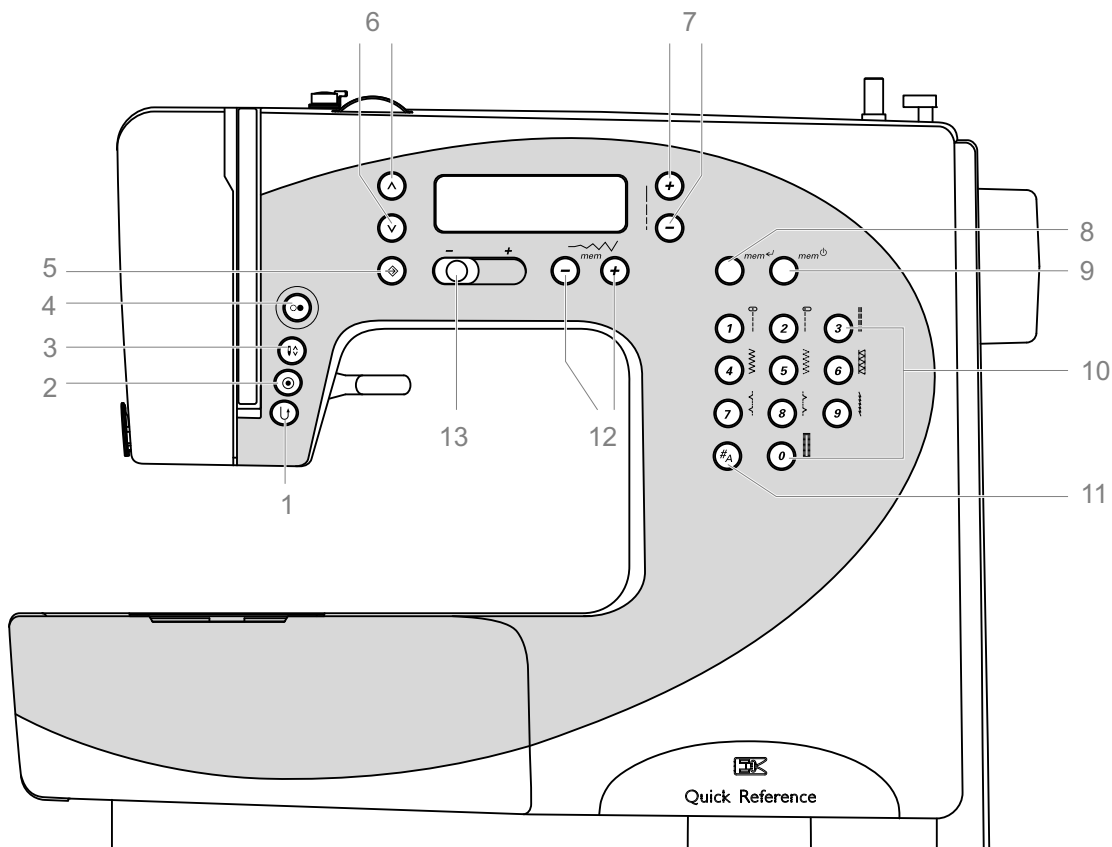
基本畫面

1. 快選模樣
2. 模樣圖形
3. 建議使用壓布腳圖形與代號
4. 針的基點位置
5. 縫目(mm)
6. 模樣代號
7. 針上位置
8. 倒退縫
9. 自動補針
10. 一般模樣
11. 放大倍數
12. 鏡射
13. 針下位置
14. 單一模樣縫
15. 雙針
16. 闊度 (mm)
17. 文字

記憶畫面

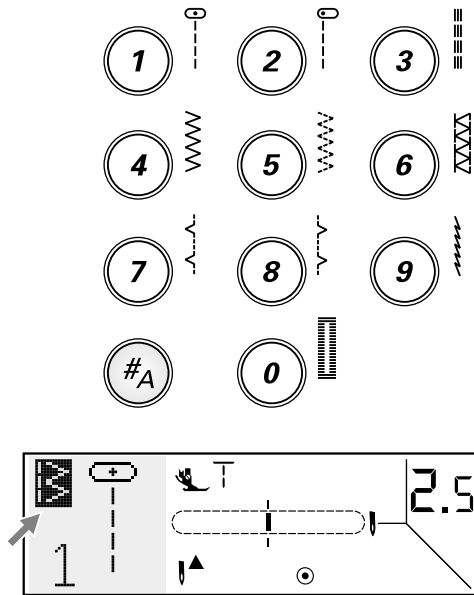
18. 記憶位置與數量
19. 記憶編輯模式
20. 刪除模樣
21. 一般記憶模式
22. 插入模樣

按鍵說明



1. 倒退縫按鍵
2. 自動補針/ 單一模樣縫按鍵
3. 針位上下調整按鍵
4. 啓動/停止按鍵
5. 功能設定按鍵
6. 選擇按鍵
7. 縫目調整按鍵
8. 記憶儲存/ 編輯按鍵
9. 記憶按鍵
10. 快選/ 數字按鍵
11. 模樣群組選擇按鍵
12. 闊度調整/ 記憶瀏覽按鍵
13. 速度調節鈕


基本功能按鍵





模樣群組選擇按鍵


模樣群組選擇按鍵可以切換3種不同的模樣群組。


另外有兩種功能僅在記憶模式下才可使用。

 快選模樣群組 - 10個模樣

 一般模樣群組 - 55個模樣

 文字模樣群組 - 95個文字

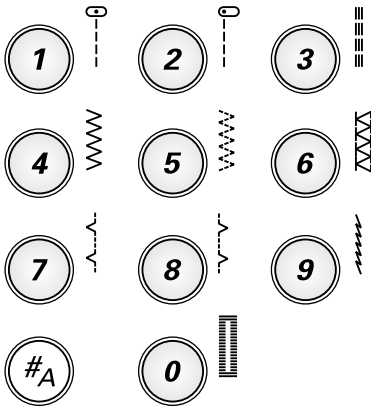
 刪除模樣
(在記憶模式下才可使用)

 插入模樣
(在記憶模式下才可使用)

快選/數字按鍵

在快選群組下，按下數字按鍵 (0~9) 可立刻選取按鍵右側相對應的模樣。

當設定在一般模樣群組或是文字群組時，參考模樣詳細表或是快速參閱卡，以數字按鍵(0-9)，輸入兩位數字，選取想要的模樣。



選擇按鍵

在一般模式和記憶模式下，可前後選擇不同的模樣。

進入功能設定模式後，可前後選擇不同的功能。

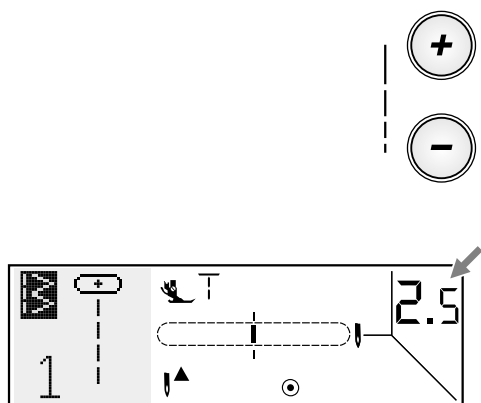


縫目調整按鍵

按下縫目調整按鍵 "-" 可縮短針趾距離，按下縫目調整按鍵 "+" 可增長針趾距離。

一般可調整的範圍介於 "0.0-4.5 mm" 之間，部分特定模樣則有限制縫目調整範圍。

當選擇模樣後，畫面中會顯示該模樣的標準設定值。



闊度調整/ 記憶模樣選擇按鍵

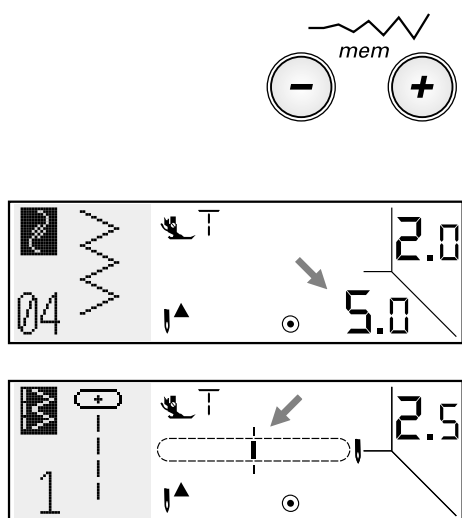
按下闊度調整按鍵 "-" 可縮窄闊度，按下闊度調整按鍵 "+" 可增寬闊度。

一般可調整的範圍介於 "0.0-7.0 mm" 之間，部分特定模樣則有限制闊度調整範圍。

當選擇模樣後，畫面中會顯示該模樣的標準設定值。

選擇模樣 01-03、24，按下闊度調整按鍵可調整的針的左右位置，按 "+" 針位往右移動，按 "-" 針位往左移動，共有15個針位可以調整 (7個左針位、7個右針位、1個中間針位)。

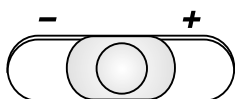
在記憶模式中，闊度調整按鍵則有兩種不同的功用。



速度調節鈕

速度調節鈕可調節車縫時的速度，調至右方 "+" 速度變快；調至左方 "-" 則變慢。

速度調節鈕停留的位置會影響腳控制器所產生的車縫速度，若速度調節鈕調節停留的位置是在中間(中速)，則腳控制器踩到底的最大速度為中速。



特殊功能按鍵



啓動/停止按鍵

按一下啓動/停止按鍵，縫紉機開始車縫，再按一次則停止。

當按下啓動/停止按鍵一開始時爲慢速車縫，之後逐漸加速爲正常速度。

亮綠燈時，表示機器在車縫準備狀態。

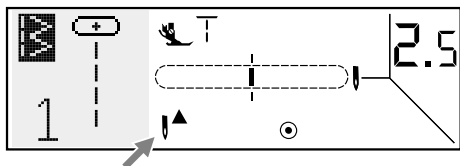
亮紅燈時，表示機器正在車縫或捲梭子。



針位上下調整按鍵

當縫紉機停止車縫時，按針位上下調整按鍵可以改變車針的位置，如果針位在上則降到下，如果針位在下則升到上；同時也設定了車縫後車針停止的位置。

液晶螢幕上顯示" \uparrow "圖示，表示表示車縫停止後，車針會停在最高點；如果顯示" \downarrow "圖示，表示表示車縫停止後，車針會停在最低點。



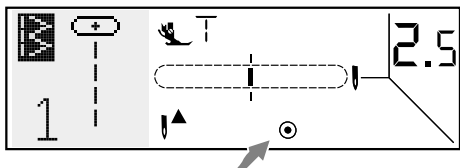
注意：

在車縫中，按下針位上下調整按鍵，機器會自動停止車縫。

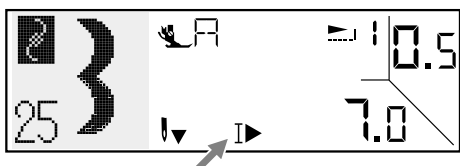


自動補針/單一模樣縫按鍵

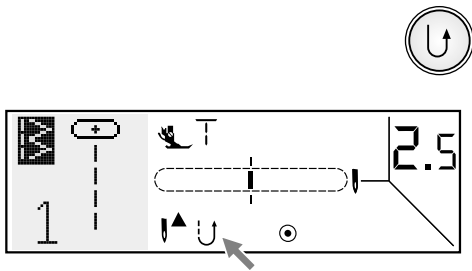
選擇模樣編號 01-05、24 時按下按鍵，畫面上會顯示自動補針圖示" \odot "，並且在原針位置補縫三針後停止。



除了模樣編號 01-05、10、24 和 45-55 以外，按下按鍵，畫面上會顯示單一模樣縫圖示" $\text{I} \blacktriangleright$ "，在車縫完一個完整單位模樣後補縫三針後停止。



再按一次按鍵或是更換模樣就可以取消功能，而液晶螢幕中的圖示會消失。



倒退縫按鍵

只有模樣編號 01-05、24，可以使用倒退縫按鍵。

車縫中按住倒退縫按鍵，即開始反向車縫，液晶螢幕會出現圖示 "↵"，放開按鍵後則繼續往前車縫，圖示消失。

車縫前按下倒退縫按鍵，即設定為持續倒退車縫，按下啟動/停止按鍵即開始反向車縫，再按一次倒退縫按鍵取消功能，恢復向前車縫。


功能設定按鍵

按下功能設定按鍵進入功能清單模式，可以選擇鏡射、放大、雙針、按鍵音改變車縫時的設定值，另外，求助功能中亦提供重要的基本操作資訊。

記憶按鍵

按下記憶按鍵，進入記憶模式，可編輯組合字母或模樣。

記憶完成後，再按下記憶鍵即可儲存組合的模樣，同時離開記憶模式。

 注意：

快選模樣群組和模樣編號 10、45-55，在記憶模式下無法使用。

記憶儲存/編輯按鍵

在記憶模式下，按下此按鍵可以輸入要記憶或編輯的模樣。

在記憶模式下模樣的設定值可以被改變，如縫目、闊度、鏡射、放大...等。










模樣

快選模樣

模樣名稱		闊度(mm)		縫目(mm)		壓布腳代號	功能					
		自動	手動	自動	手動		倒退縫	自動補針	放大	鏡射/ 壓布腳代號	雙針	記憶
直線縫	1 		0.0~7.0	2.5	0.0~4.5	T	*	*			*	*
	2 		0.0~7.0	2.5	0.0~4.5	T	*	*			*	*
3重直線縫	3 		0.0~7.0	2.5	1.0~3.0	T	*	*			*	*
鋸齒縫	4 	5.0	0.0~7.0	2.0	0.3~4.5	T	*	*			*	*
3段式鋸齒縫	5 	5.0	2.0~7.0	1.0	0.3~4.5	T	*	*			*	*
雙重布邊縫	6 	5.0	2.5~7.0	2.5	1.0~3.0	E		*		*/T	*	*
盲縫	7 	3.5	2.5~7.0	1.0	0.5~4.5	F		*		*/T	*	*
布邊縫	8 	3.5	2.5~7.0	1.0	0.5~4.5	E		*		*/T	*	*
伸縮縫	9 	2.0	1.0~6.0	2.5	1.0~3.0	T		*		*	*	*
開鈕釦孔縫	0 	5.0	2.5~7.0	0.5	0.3~1.0	D						

* : 具有設定調整功能。


































一般模樣

模樣名稱		闊度(mm)		縫目(mm)		壓布腳代號	功能					
		自動	手動	自動	手動		倒退縫	自動補針	放大	鏡射/ 壓布腳代號	雙針	記憶
直線縫	01 		0.0~7.0	2.5	0.0~4.5	T	*	*			*	*
	02 		0.0~7.0	2.5	0.0~4.5	T	*	*			*	*
3重直線縫	03 		0.0~7.0	2.5	1.0~3.0	T	*	*			*	*
鋸齒縫	04 	5.0	0.0~7.0	2.0	0.3~4.5	T	*	*			*	*
3段式鋸齒縫	05 	5.0	2.0~7.0	1.0	0.3~4.5	T	*	*			*	*
雙重布邊縫	06 	5.0	2.5~7.0	2.5	1.0~3.0	E		*		*/T	*	*
盲縫	07 	3.5	2.5~7.0	1.0	0.5~4.5	F		*		*/T	*	*
布邊縫	08 	3.5	2.5~7.0	1.0	0.5~4.5	E		*		*/T	*	*
伸縮縫	09 	2.0	1.0~6.0	2.5	1.0~3.0	T		*		*	*	*
開鈕釦孔縫	10 	5.0	2.5~7.0	0.5	0.3~1.0	D						
3重鋸齒縫	11 	5.0	2.5~7.0	2.5	1.0~3.0	T		*			*	*
伸縮布邊縫	12 	5.0	2.5~7.0	2.5	1.0~3.0	E		*		*/T	*	*
蜂巢縫	13 	7.0	2.5~7.0	2.5	1.0~3.0	A		*			*	*
萬用縫	14 	5.0	2.5~7.0	2.0	1.0~4.5	T		*			*	*
細摺縫	15 	6.0	2.5~7.0	1.5	1.0~4.5	T		*			*	*
伸縮盲縫	16 	3.5	2.5~7.0	1.5	0.5~4.5	F		*		*/T	*	*
萬用縫	17 	5.0	2.5~7.0	2.0	1.0~3.0	T		*			*	*
超級伸縮縫	18 	4.0	2.5~7.0	2.0	1.0~3.0	T		*		*	*	*
單邊布邊縫	19 	4.0	2.5~7.0	1.0	1.0~3.0	T		*		*	*	*
接合縫	20 	5.0	2.5~7.0	2.5	1.0~3.0	T		*			*	*
布邊縫	21 	5.0	3.5~7.0	2.5	1.0~3.0	E		*		*/T	*	*
貼布縫	22 	3.5	2.5~7.0	2.5	1.5~3.0	T		*		*	*	*


* : 具有設定調整功能。

注意：

藍色標示為每個模樣所車縫的基本單位。

模樣名稱		闊度(mm)		縫目(mm)		壓布腳代號	功能					
		自動	手動	自動	手動		倒退縫	自動補針	放大	鏡射/ 壓布腳代號	雙針	記憶
拼布縫	23 	5.0	2.5~7.0	2.5	1.0~3.0	A		*			*	*
仿手縫	24 	5.0	0.0~7.0	2.5	1.0~3.0	T	*	*			*	*
密針(貝殼)縫	25 	7.0	2.5~7.0	0.5	0.3~1.0	A		*	*	*	*	*
密針縫	26 	7.0	2.5~7.0	0.5	0.3~1.0	A		*	*		*	*
十字縫	27 	6.0	3.0~7.0	1.0	1.0~3.0	A		*		*	*	*
密針(方塊)縫	28 	7.0	2.5~7.0	0.5	0.3~1.0	A		*	*		*	*
密針縫	29 	7.0	2.5~7.0	0.5	0.3~1.0	A		*	*	*	*	*
	30 	7.0	2.5~7.0	0.5	0.3~1.0	A		*	*	*	*	*
	31 	7.0	2.5~7.0	0.5	0.3~1.0	A		*	*	*	*	*
	32 	7.0	2.5~7.0	0.5	0.3~1.0	A		*	*		*	*
裝飾密針縫	33 	7.0	2.5~7.0	0.5	0.3~1.0	A		*			*	*
	34 	7.0	4.0~7.0	0.5	0.3~1.0	A		*			*	*
	35 	7.0	4.0~7.0	0.5	0.3~1.0	A		*		*	*	*
	36 	7.0	4.0~7.0	0.5	0.3~1.0	A		*			*	*
壓線縫	37 	6.0	4.5~7.0	1.0	1.0~3.0	A		*			*	*
裝飾縫	38 	5.0	3.0~7.0	2.5	1.5~4.5	A		*			*	*
十字縫	39 	6.0	5.0~7.0	1.0	1.0~3.0	A		*			*	*
	40 	6.0	5.0~7.0	1.0	1.0~3.0	A		*		*	*	*
裝飾縫	41 	7.0	3.0~7.0	2.0	1.0~3.0	T		*			*	*
	42 	7.0	4.0~7.0	2.5	1.5~3.0	A		*			*	*
	43 	7.0	5.0~7.0	2.0	2.0~3.0	A		*			*	*
	44 	7.0	4.0~7.0	3.0	2.5~4.5	A		*			*	*
織補縫	45 	7.0	3.5~7.0	2.0	1.0~2.0	D						
	46 	7.0	3.5~7.0	2.0	1.0~2.0	D						
開鈕釦孔縫	47 	5.5	3.0~7.0	0.5	0.3~1.0	D						
	48 	5.0	2.5~5.5	0.5	0.3~1.0	D						
	49 	6.0	3.0~7.0	0.5	0.3~1.0	D						
	50 	5.0	2.5~5.5	0.5	0.3~1.0	D						
	51 	5.0	2.5~5.5	0.5	0.3~1.0	D						
	52 	7.0	5.5~7.0	0.5	0.3~1.0	D						
	53 	7.0	5.5~7.0	0.5	0.3~1.0	D						
54 	6.0	3.0~7.0	1.5	1.0~3.0	D							
裝飾孔縫	55 	7.0	7.0,6.0,5.0	--	--	A						

* : 具有設定調整功能。

 注意：
藍色標示為每個模樣所車縫的基本單位。

文字

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10
1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

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
A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z

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
a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z

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
Ä Å Æ Ñ Ö Ø Ç Ü ä ã å æ ë è é ê ñ ö õ ø ì ç ü ù ß &

89 90 91 92 93 94 95
? ! _ ' , . -

➡ 注意：

- 在一般模式下，文字車縫的最大高度為7mm，如下圖所示。

E I J a b g h i j p y Å Æ è ø Ç ü 

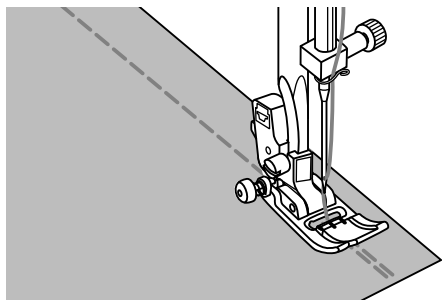
- 在記憶模式下，文字車縫的最大高度縮減為5.5mm，程式會依據文字大小寫調整上下位置，如下圖所示。

E I J a b g h i j p q y Å Æ è ø Ç ü 

- 在記憶模式下，若僅記憶大寫文字，文字車縫的最大高度為7mm，如下圖所示。

A B C D E F G H I J K L M N 

實用的縫紉技巧

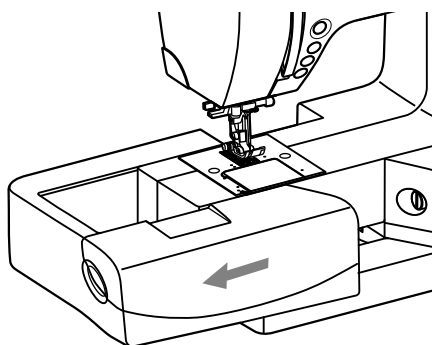


倒退縫

在開始和結束車縫的位置，加入4至5針的倒退縫，可使車縫好的線段更牢固。

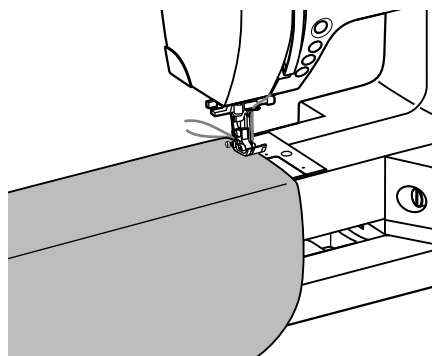
按下倒退縫按鍵，車縫4至5針後放開按鍵繼續向前車縫。

車縫前按下倒退縫按鍵，即設定為持續倒退車縫，按下啓動/停止按鍵即開始反向車縫，再按一次倒退縫按鍵取消功能，恢復向前。

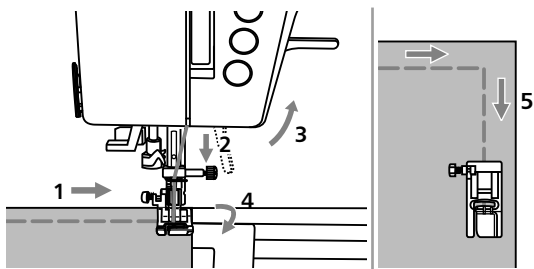


巧臂的使用

握住輔助板的左側，依箭頭指示方向拿下來，如此便可作為巧臂來操作。



袖子、袖口、褲管、領口等不易車縫的部位，皆可使用巧臂來操作。



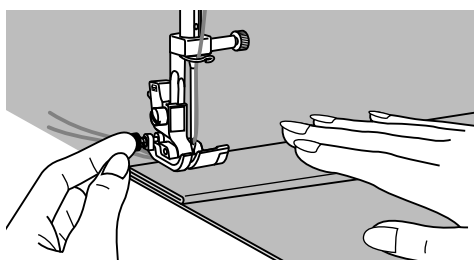
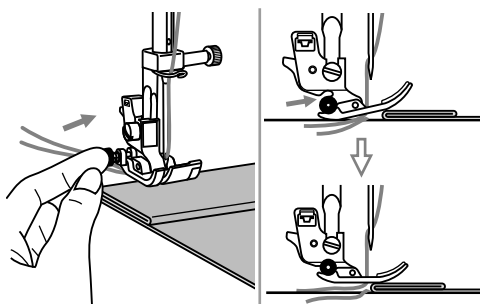
轉彎縫

1. 車縫到布料的邊界時停止。
2. 轉動手輪，讓針尖刺進布料中。
3. 提起壓布腳。
4. 以車針作為中心軸，將布料旋轉至欲轉彎的方向。
5. 放下壓布腳繼續車縫。

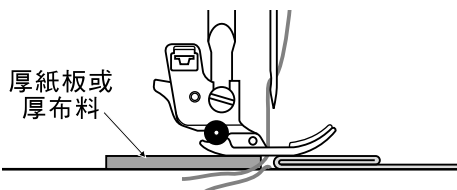
厚布縫

使用萬能壓布腳時：

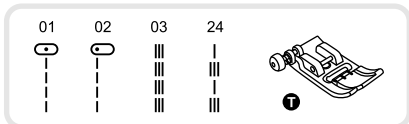
從厚布料的布端開始車縫，可能會有壓布腳傾斜，無法順利送布車縫的情況，此時先讓壓布腳與針板呈平行狀，再用右手按住壓布腳右後方的固定按鍵，使壓布腳固定在水平狀，再進行車縫，車縫通過高低差大的部份後即可放開按鍵正常車縫。



另外，也可以墊上相同厚度的布料或紙板在壓布腳的下面，使壓布腳與針板平行，再進行車縫或是用手一邊幫助推送布料，一邊車縫。



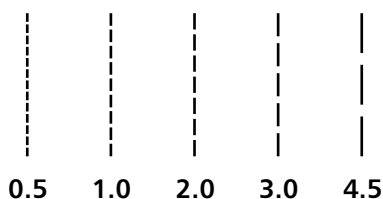
直線縫和針的基點位置



調整針的基點位置

模樣 01-03、24 均屬於直線縫，標準設定值為中針位 "0"。

手動調整闊度調整按鍵，可調整的車針的基點位置，針位往右按 "+", 針位往左按 "-", LCD 會顯示調整的針位，總共有 15 個針位可以選擇。

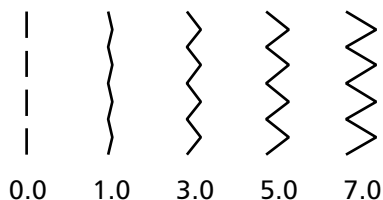
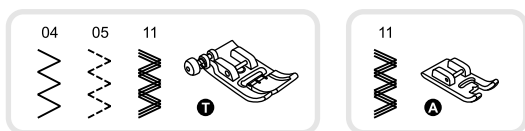


調整縫目設定值

使用縫目調整按鍵來調節針趾的長度，縮短針趾按 "-", 增長針趾按 "+"。

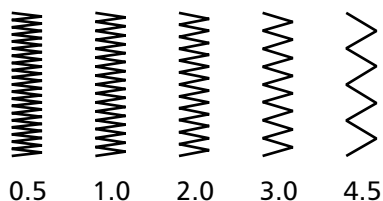
縫目的長度需隨著布料的厚度、線的粗細和縫紉的目的來作改變，因此車縫前請先試縫後再作調整。

鋸齒縫



調整闊度設定值

按下闊度調整按鍵 "+" 可手動調整闊度值由 0.0 到 7.0 的位置，闊度值越大則模樣寬度越寬；數值為 0.0 時則為直線。



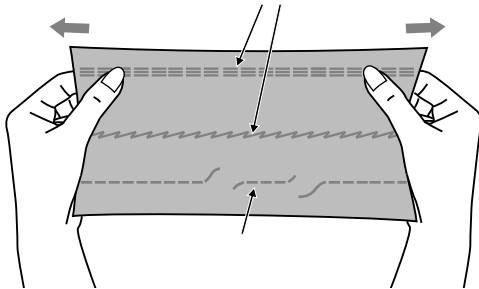
調整縫目設定值

縫目設定值越接近 0.3 的位置則鋸齒縫的針趾密度越密。

適當的鋸齒縫密度一般在 1.0~2.5 的位置。

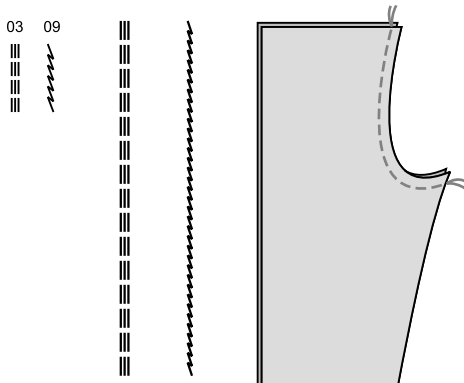
縫目很小的鋸齒縫（設定值接近 0.0 的位置），一般多使用於刺繡功能。

伸縮縫

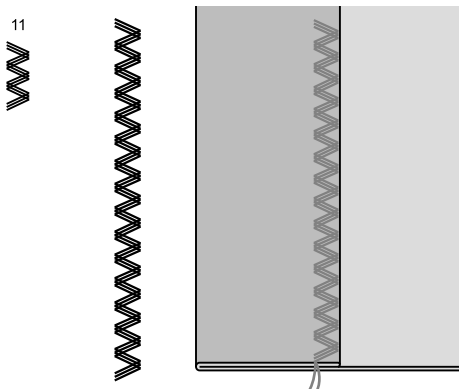


伸縮縫的針趾是由前進與倒退車縫組成，如此可以增加車縫線的強度及彈性，車縫在有彈性的布料上，可使接縫處不易破裂。

伸縮縫使用於一般布料上也是很美麗的裝飾圖案。

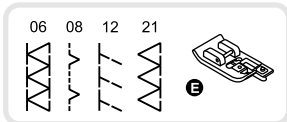




直線伸縮縫適用於褲襠、臂部、腋下等易綻線部位的接合。

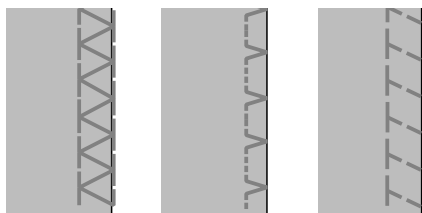
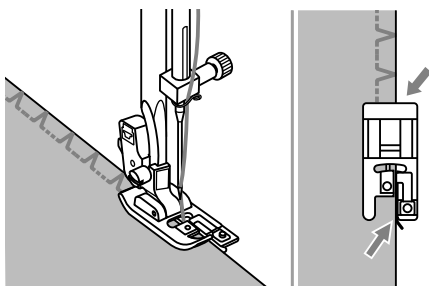


鋸齒伸縮縫可用於襯底的修飾或結實的布料上。

布邊縫



	
3.5~7.0	2.0~3.0

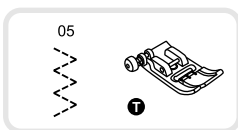




使用布邊縫壓布腳

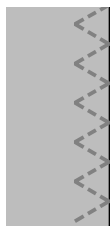
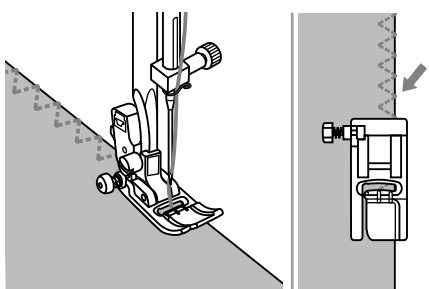
使用布邊縫可使布料邊緣的紗線不易綻開。更換布邊縫壓布腳(E)。模樣右邊的縫線必須正好可覆蓋過布料的邊緣，使布料邊緣延著壓布腳上的導引器送布車縫即可。

⚠ 注意：

布邊縫只適用於模樣代號為 06, 08, 12 和 21，依布料的不同調整適當的縫目及闊度，但闊度設定值不能小於 "3.5"，以免發生針落下時打到壓布腳而斷裂的危險。



	
2.5~4.5	2.0~3.0

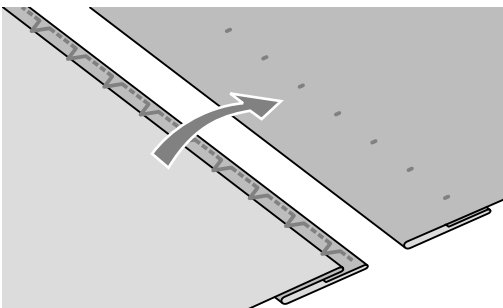
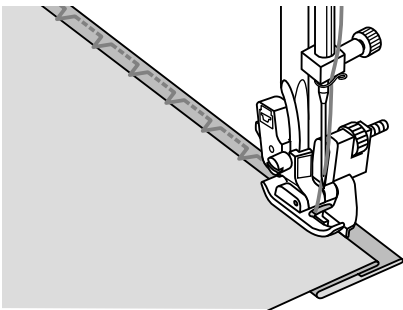
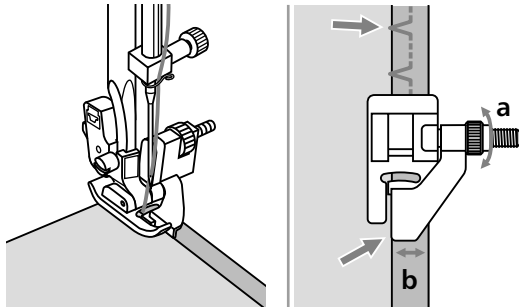
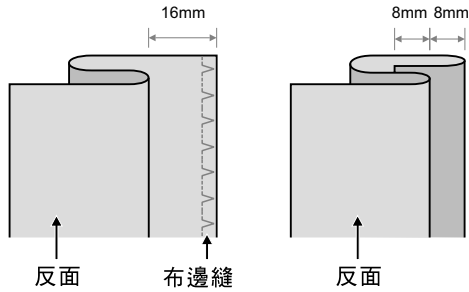
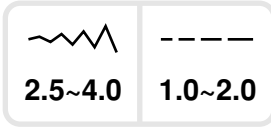
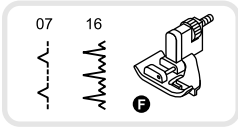


使用萬能壓布腳

更換萬能壓布腳(T)。

選擇布邊縫模樣後，依布料的不同調整適當的縫目及闊度，但需注意模樣右邊的縫線必須正好可覆蓋過布料的邊緣。送布時需注意車縫的位置是否有覆蓋過布料邊緣。

暗針縫 (盲縫)



07：適用於較厚實的布料。
16：適用於伸縮布料。

注意：
使用暗針縫(盲縫)前，請先車縫測試。

請參照左圖所示，將布料摺疊後使反面朝上。

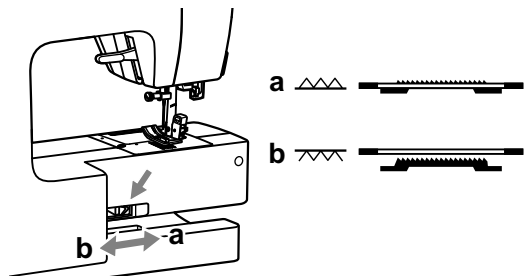
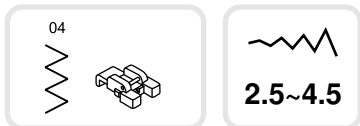
將布料放在壓布腳下，用手朝向自己方向轉動手輪，直到車針下降至最低點，模樣的最左針趾必須正好車縫在對摺的布料上，否則請調整闊度轉鈕。

轉動暗針縫壓布腳的闊度調節鈕 (a)，導引桿 (b) 會隨著 (a) 的調節而左右移動，使導引桿正好抵住對摺的布料。


小心地順著導引桿邊緣推送布料慢速車縫。

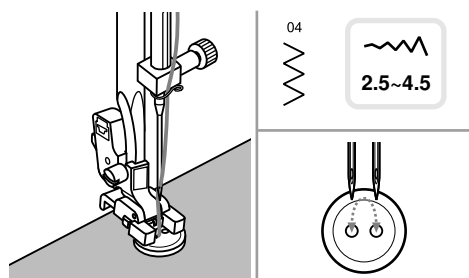
車縫後將布料翻回正面即可。

釘鈕釦縫



更換壓布腳為釘鈕釦縫壓布腳。

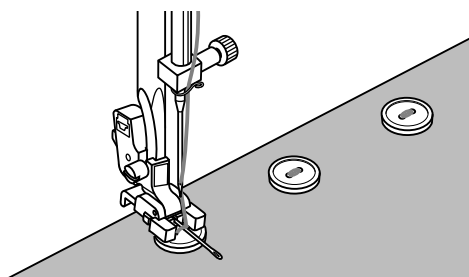
將送布齒上下升降調節調到 "  " 的位置，使送布齒降至針板下，此時縫目調節無法作用。



將鈕釦放置在布料上，再放到壓布腳底下，降下壓布腳桿。

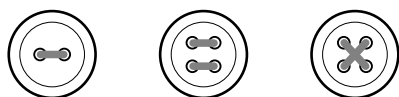
選擇鋸齒縫模樣，再依鈕釦兩孔之間的距離，調整闊度設定值為 "2.5-4.5" 之間。

用手轉動手輪試縫車針是否可進入鈕釦的左、右孔內而無碰觸到鈕釦。



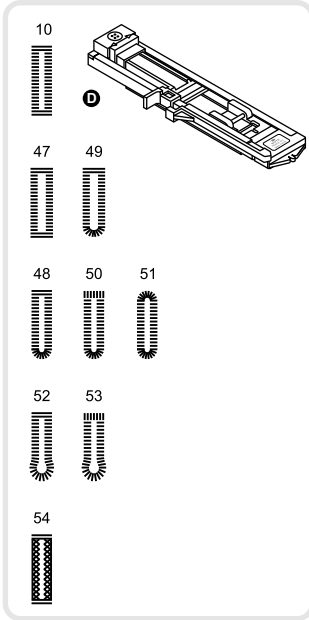
先按下補針縫按鍵原地補針後，再開始慢速車縫約10針後，再次按下補針縫按鍵，以固定車線不易脫落。






可放置一支手縫針在壓布腳的缺口處再車縫鈕釦，可使鈕釦與布料間保留適當的鬆度。



車縫4個孔的鈕釦時，先車縫兩個孔，結束後再車縫另外的兩個孔。

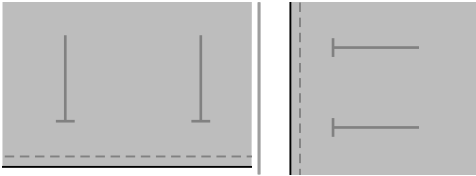
開鈕釦孔縫



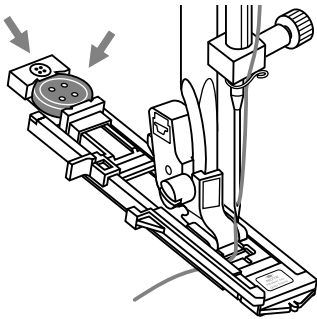
	-----
2.5~7.0	0.3~1.0
	-----
3.0~7.0	0.3~1.0
	-----
2.5~5.5	0.3~1.0
	-----
5.5~7.0	0.3~1.0
	-----
3.0~7.0	1.0~2.0

- 10：適用於較薄或中等厚度的布料。
- 47：適用於較薄或中等厚度的布料上開水平式的鈕釦孔。
- 48：適用於較薄或中等厚度的布料。
- 49：適用於較薄或中等厚度的布料上開水平式的鈕釦孔。
- 50：橫式釦眼，適用於厚的布料。
- 51：適用於薄襯衫或中等厚度的布料。
- 52：鳳眼，適用於厚的外套或皮質布料。
- 53：橫式鳳眼，適用於厚的外套或皮質布料。
- 54：適用於彈性或織紋較粗的布料。

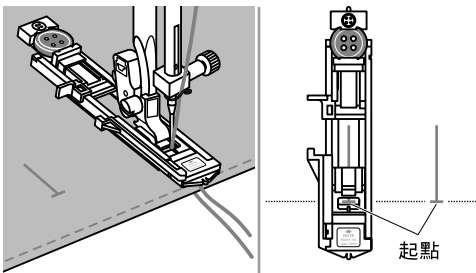
注意：
正式車縫前，請先用一塊與正式車縫時相同的布料試縫。



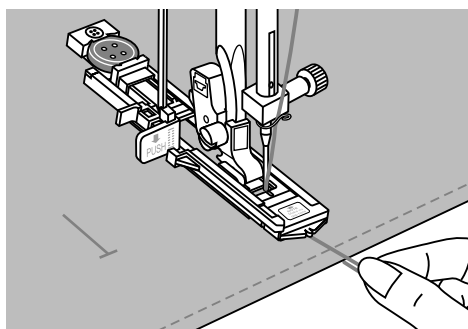
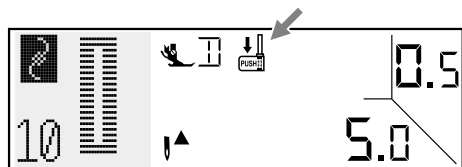
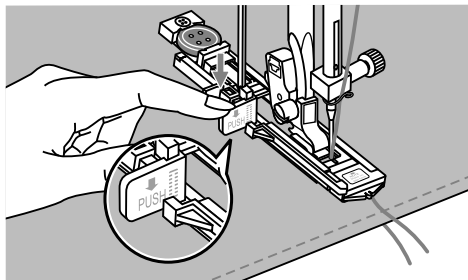
請先在布料上做記號，標示出要開鈕釦孔的位置。
開鈕釦孔縫的最大長度約為3公分。(鈕扣直徑加上鈕扣厚度。)



安裝一步驟開鈕釦孔壓布腳，拉出壓布腳後方的平板台，放入鈕釦後夾緊，夾在平板台上的鈕釦可決定開鈕釦孔的大小。
將線從壓布腳底下穿過，使車線在壓布腳下。




依布料的種類及鈕釦孔的功能，選擇適當的鈕釦孔模樣，並調整適當的設定值。



將布料放置到壓布腳下，轉動手輪將車針刺入縫紉的起始位置，並將通過壓布腳下面的上下車線往前拉出，垂直放下壓布腳。

將開釦孔桿往下拉到底，並置於壓布腳推桿後方輕輕頂住。

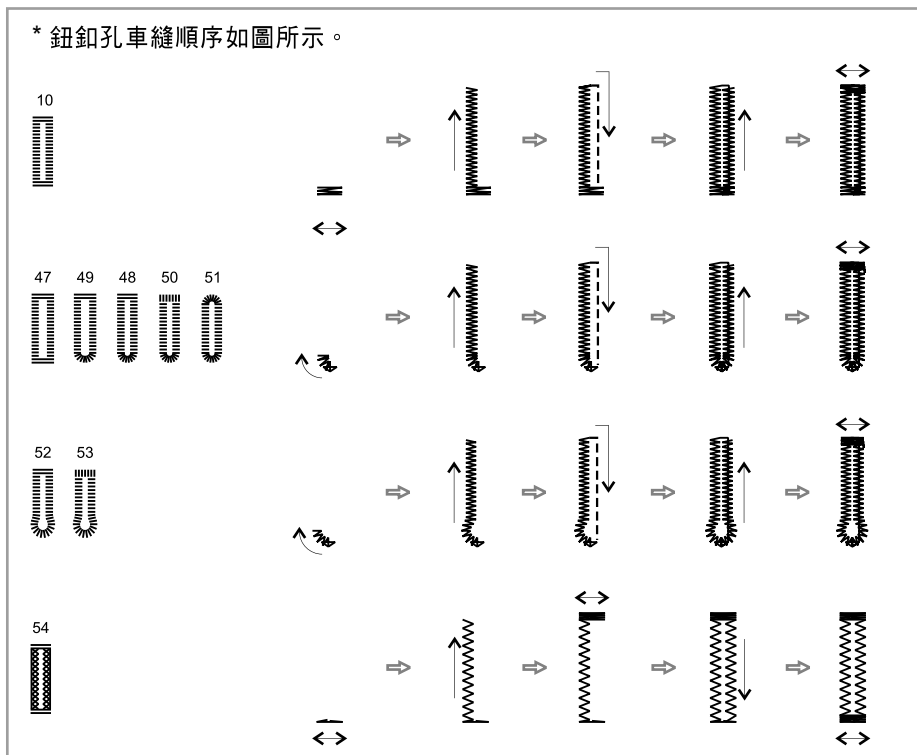
建議在放下壓布腳前，請先用左手頂住壓布腳前端，再用右手放下壓布腳升降桿，可避免車縫後的鈕釦孔左右不均。

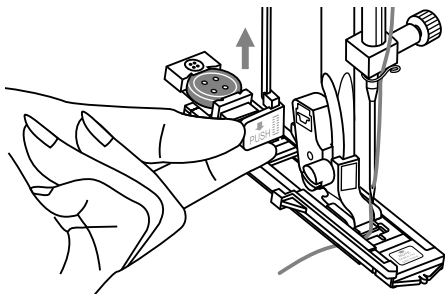
注意：
當你選擇開釦孔縫或補縫模樣，液晶螢幕會顯示圖示“”，提醒你將開釦孔桿往下拉到底。

請用手拉住上下線頭後，啟動縫紉機開始車縫。縫紉機會依序自動將鈕釦孔車縫完整。

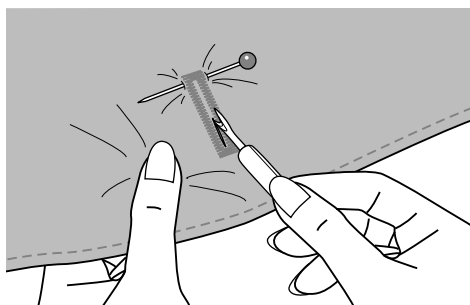
注意：
可輕推布料，幫助布料推送；車縫完成前會自動加強補針，使鈕釦孔更牢固。

* 鈕釦孔車縫順序如圖所示。





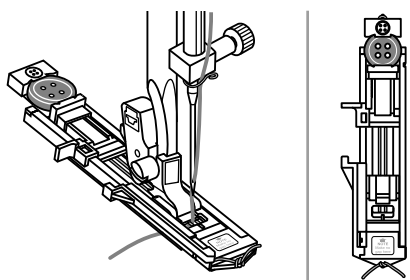
車縫停止後，升起壓布腳並將線剪斷。
若要再繼續車縫鈕釦孔，請先抬起壓布腳使針位回到原來的位置，依據之前的步驟繼續車縫其他鈕釦孔，待全部車縫完成後，將開鈕釦孔桿完全收起。



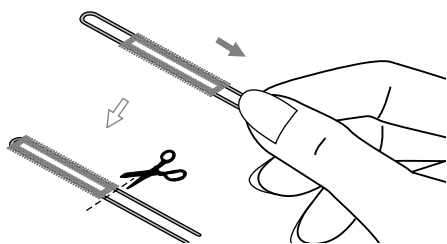
請在鈕釦孔縫合止點內側別上珠針，再使用扣眼刀切開，切開時請注意不能切到車縫線。

在伸縮布料上開鈕釦孔

在伸縮布料開釦孔時，請在壓布腳下置放一條棉繩或粗線。



將闊度設定值調整為略大過棉繩兩側邊。
裝上開釦孔壓布腳，放置一條綿繩於壓布腳背面的凹槽底下，兩線端暫時綁於壓布腳前，放下壓布腳即可開始車縫。

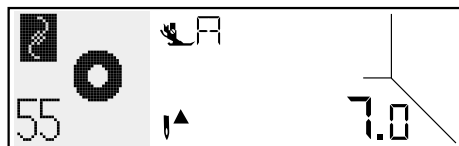


車縫完成後，請將棉繩完全隱藏在針趾中，並將多餘的棉繩剪斷，再使用扣眼刀將鈕釦孔切開。

注意：

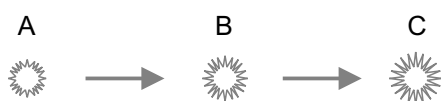
在伸縮布料開釦孔時，建議在車縫的布料下面墊一層襯布，可使車縫更平順。

裝飾孔縫



選擇模樣代號 55 的裝飾孔縫，更換為密針縫壓布腳 (A)。

使用闊度調整按鍵 "+" 或 "-", 選擇所要的裝飾孔縫尺寸。

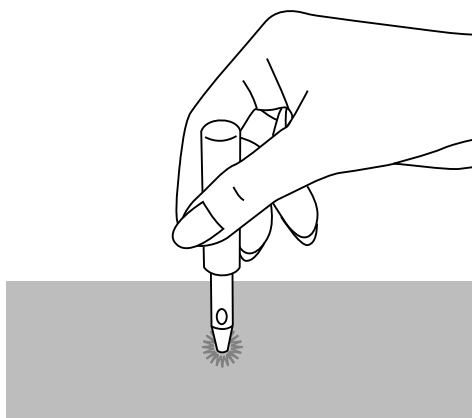


A. 小：5.0mm (3/16 inch).

B. 中：6.0mm (15/64 inch).


C. 大：7.0mm (1/4 inch).

檢查針落位置後放下壓布腳，開始車縫，當車縫完成時，縫紉機將會自動加強補針後停止。



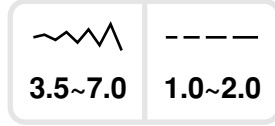
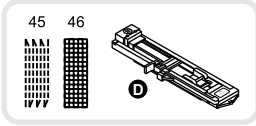
用打孔錐子在裝飾孔中心打個洞。

* 機器附件中不包含打孔錐子。

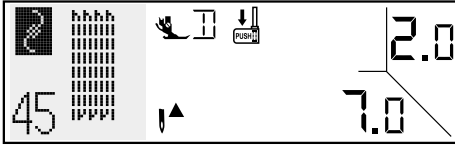
 注意：

使用細線車縫時，車縫效果較不顯著，可重複車縫兩次，以達到效果。

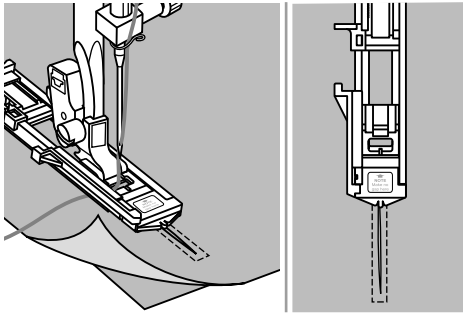
織補縫



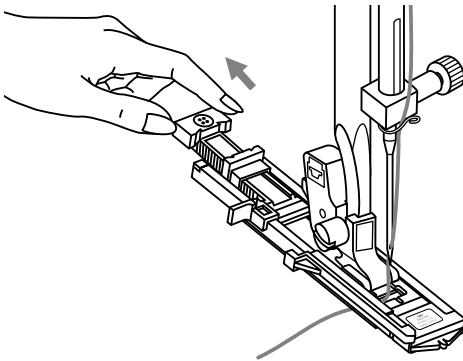
45：適用於較薄或中等厚度的布料。
46：適用於厚的布料。



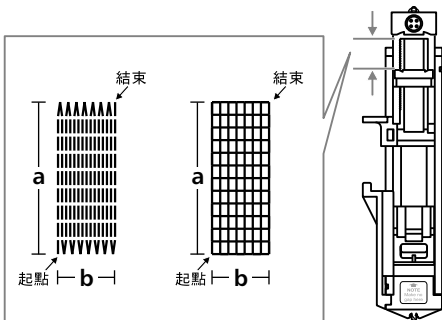
選擇模樣代號45或46的織補縫，更換為開釦孔縫壓布腳。



在表布欲車縫的位置底下墊一塊顏色接近的布料，先假縫在一起，再放置到壓布腳底下，壓布腳對齊織補位置的中央。

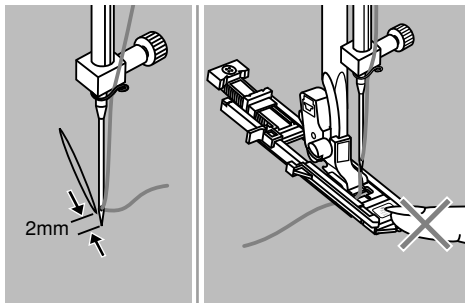


拉出壓布腳後方的平板台，決定所要車縫的長度。將車線穿過壓布腳底下。



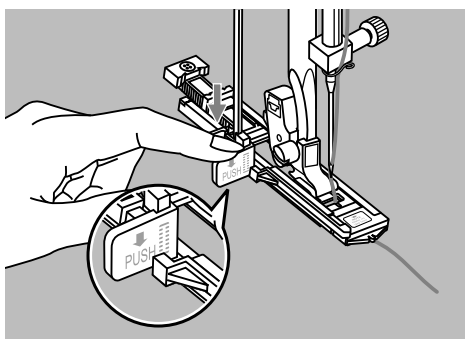
織補的長寬尺寸可以依需要調整；但每一次車縫最大長度為 2.6 公分 (1 英吋)，最大寬度可車縫 0.7 公分 (9/32 英吋)。

- a. 車縫長度
- b. 車縫寬度



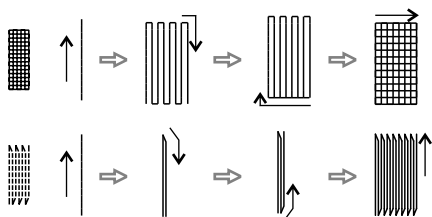
使針落下的位置在破洞前0.2 公分的地方，降下壓布腳。

注意：
當放下壓布腳時，請勿推動壓布腳前端，否則織補縫後的尺寸會不符合設定的大小。

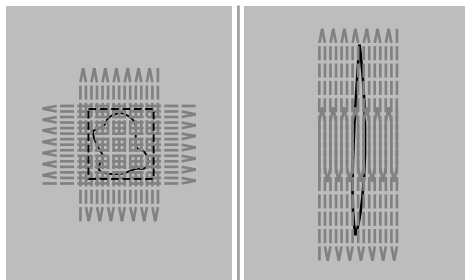


將開釦孔桿往下拉到底，並置於壓布腳桿後方輕輕頂住，開始車縫。

注意：
當你選擇開釦孔縫或補縫模樣，液晶螢幕會顯示圖示 "↓"，提醒你將開釦孔桿往下拉到底。

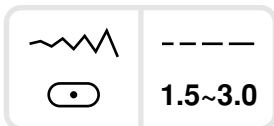
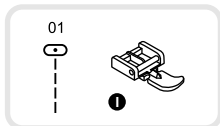


如圖，縫紉機會依序自動將織補縫車縫完整。



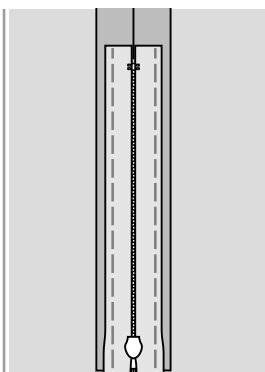
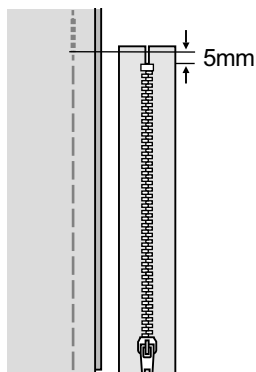
若破洞的範圍較大或較長不易車縫時，可以重複交疊車縫或是變更布的方向重新車縫，使織補後的堅牢度更好。

拉鍊縫



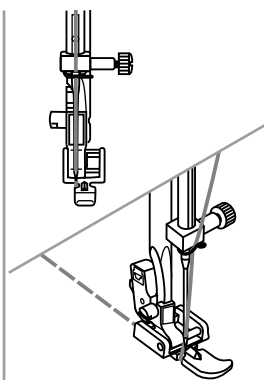
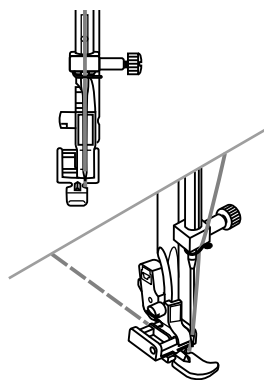
警告：

拉鍊縫壓布腳只能使用中基位的直線縫車縫，當應用在其他模樣時，可能會發生車針落下時碰觸到壓布腳而斷裂的情形。



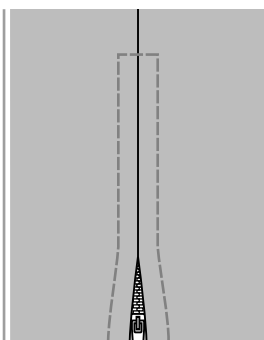
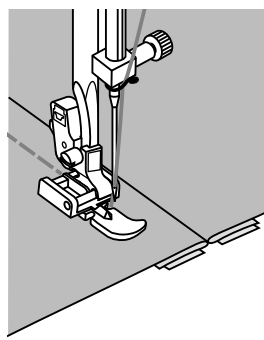
鑲拉鍊(中心位置應用)

- 將兩塊布料正面相對，先在背面縫份線上車上假縫，再於距離開口底端5mm的地方來回縫紉加強。車縫假縫線時，請將線的張力設定在1，以方便拆除。
- 將布料縫合時預留的部份攤開後用熨斗燙平，並車縫直線把拉鍊固定在中間。



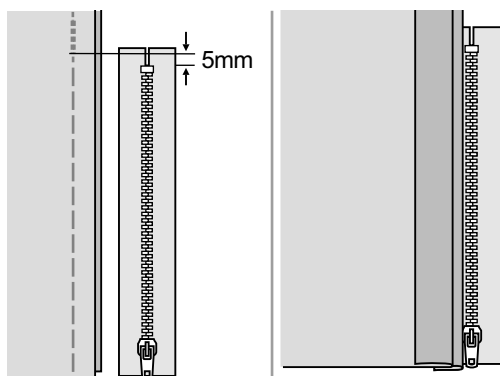
- 安裝拉鍊縫壓布腳：車縫右側時，將拉鍊壓布腳固定在左側腳脛上。

- 車縫左側時，將拉鍊壓布腳固定在右側腳脛上。



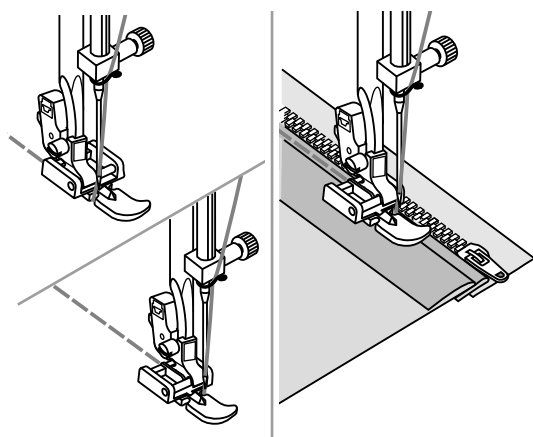
- 先從拉鍊左邊的底部開始車縫，距離布料接合處大約1cm的位置。

- 接著車縫另外右半邊，完成後拆掉假縫，將布料燙平。



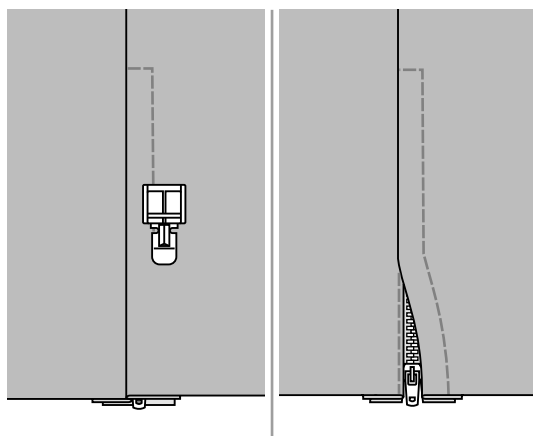
鑲拉鍊(側邊位置應用)

- 將兩塊布料正面相對，先在背面縫份線上車上假縫，再於距離開口底端3mm的地方來回縫紉加強。車縫假縫線時，請將線的張力設定在1，以方便拆除。
- 將布料的縫合時預留的部份攤開用熨斗燙平，反面的布料緊貼著拉鍊的鋸齒，而正面布料的摺邊則沿著拉鍊鋸齒保持3mm的縫紉空間。



- 裝拉鍊縫壓布腳：車縫右側時，將拉鍊壓布腳固定在左側腳脛上；車縫左側時，將拉鍊壓布腳固定在右側腳脛上。

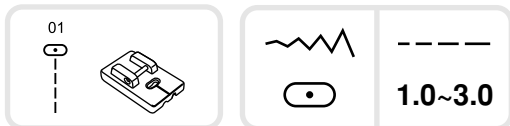
- 由底部縫紉加強處開始車縫，並車縫在縫份3mm寬的中央位置。當車縫至靠近拉鍊頂端5cm處暫停車縫，並抬起壓布腳，將拉鍊拉至底部，再繼續車縫。



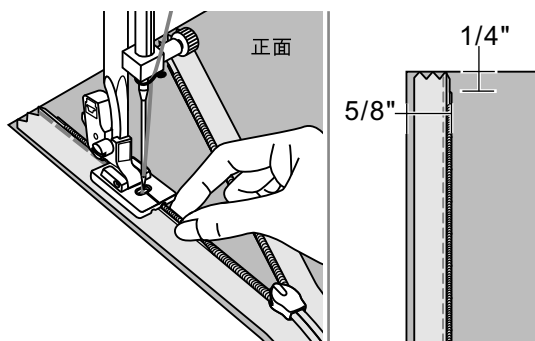
- 在拉鍊右邊底部橫段的部份，作補強的動作，車縫約1cm的位置時旋轉布料90度，沿著距離布料接合處1cm的位置繼續車縫。

- 當車縫至靠近拉鍊頂端5cm處暫停車縫，並抬起壓布腳，將拉鍊拉至底部，再繼續完成車縫，完成後拆掉假縫將布料燙平。

安裝隱形拉鍊



* 隱形拉鍊壓布腳是選購品，不包含在附件當中。



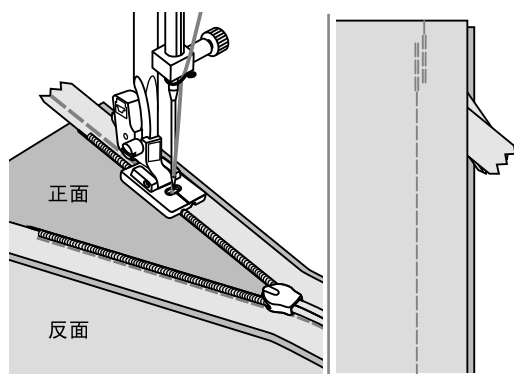
隱形拉鍊壓布腳可以用來安裝隱形鍊，使拉鍊隱藏在布的下方。

先安裝隱形拉鍊壓布腳後將針位調整為中間基點直線縫(模樣編號01)，縫目依布料材質設定在1.0 - 3.0 mm之間。

如圖，打開拉鍊正面朝下。

將第一塊布正面向上，左側邊緣對準針板蓋上的刻度 5/8 英吋。

將拉鍊左邊安置在距布料上緣 1/4 英吋處，拉鍊鋸齒則對準壓布腳右邊的溝槽，車縫至拉鍊頂端為止。



將第二塊布正面向上，右側邊緣對準針板蓋上的刻度 5/8 英吋。

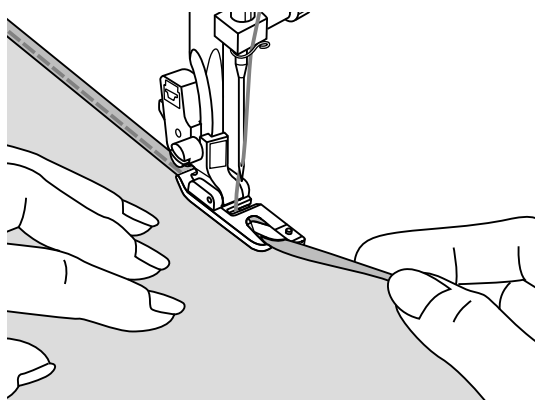
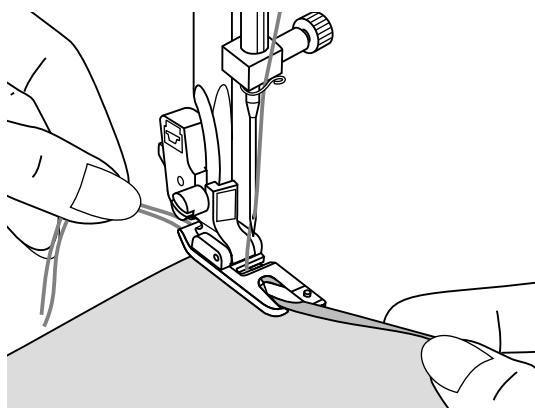
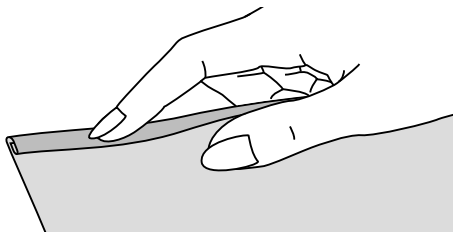
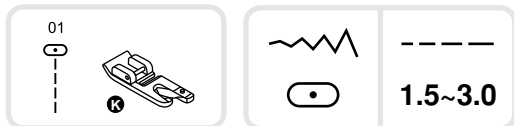
將拉鍊右邊安置在距布料上緣 1/4 英吋，拉鍊鋸齒則對準壓布腳左邊的溝槽，車縫至拉鍊頂端為止。

如圖，將拉鍊拉至底部，兩塊布相對後將拉鍊向右摺出，使用珠針固定。

換裝萬能壓布腳選擇直線縫，將布車縫在一起，車縫時請盡量對齊接近拉鍊縫的車線位置。

車縫完成後，利用倒退縫按鍵後退再前進數針使其更牢固。

捲邊縫



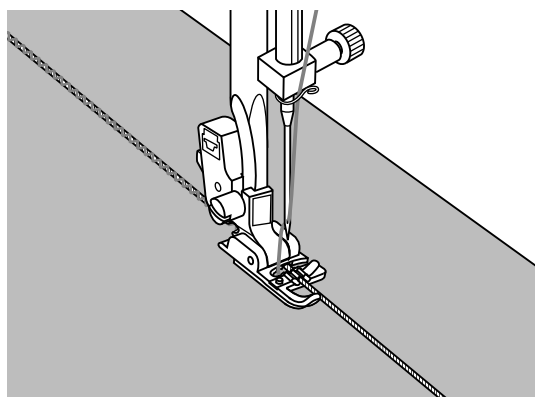
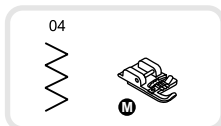
* 捲邊縫壓布腳是選購品，不包含在附件當中。

將5公分左右長度的布邊，以每3mm的寬度為一摺，連摺三摺。如果是不易摺疊的布料，先用熨斗燙出摺痕後，會比較容易車縫。

將飛輪朝自己的方向轉動，使車針插入車縫起始點，放下壓布腳，拉齊上下線後一邊往後拉，一邊將布邊朝導引對齊，車縫幾針後，停止車縫並按下針上下調整按鍵，讓車針插在布料上，抬起壓布腳，打開三摺的布邊，讓布邊捲入壓布腳的窩形狀內。

放下壓布腳，右手拉高布邊稍微往左傾斜，再順著壓布腳的窩形狀往右上靠，繼續車縫。

包線縫



* 包線縫壓布腳是選購品，不包含在附件當中。

包縫1條線時，可在夾克、背心、襯衫上，自創出獨特的捲曲圖示，或是包縫3條線作為衣服邊緣的裝飾。

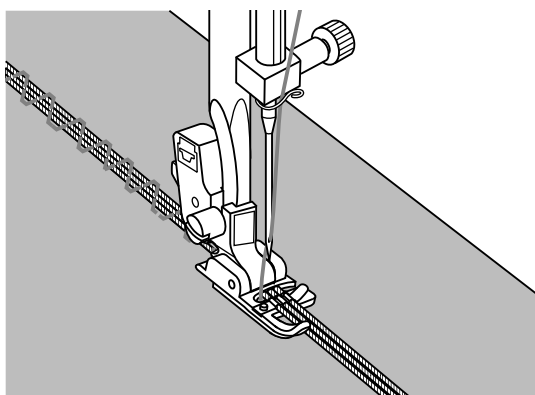
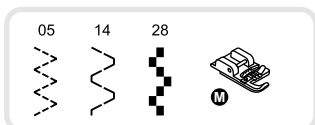
如成串的珠子、編織用的紗線、刺繡線、蕾絲線、毛線等皆可應用於此。

包縫單線

車縫在布料上具有裝飾效果，將棉線從壓布腳上彈簧片的右邊插入中間的溝槽，將棉線往後拉出約5cm。

抬起壓布腳，再將棉線穿過壓布腳底下的中間溝槽，固定住棉線。

選擇鋸齒縫模樣，依棉線的粗細調整闊度的設定值，使其覆蓋過棉線，再放下壓布腳，沿著棉線慢速車縫。



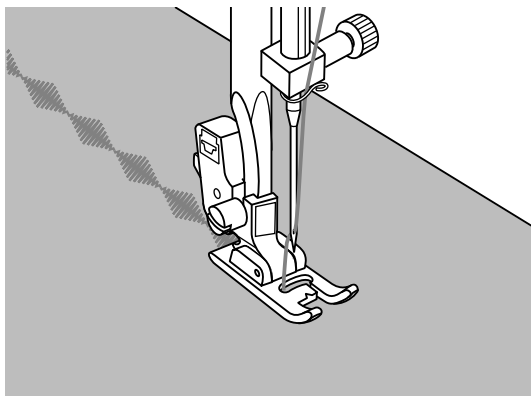
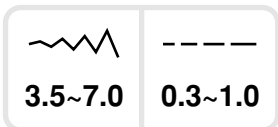
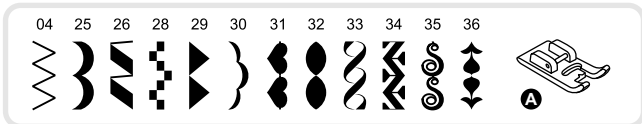
包縫三條線

將三條棉線從壓布腳上彈簧片的右邊插入三個溝槽，將三條棉線往後拉出約5cm。

抬起壓布腳，再將三條棉線穿過壓布腳底下的溝槽，固定住棉線。

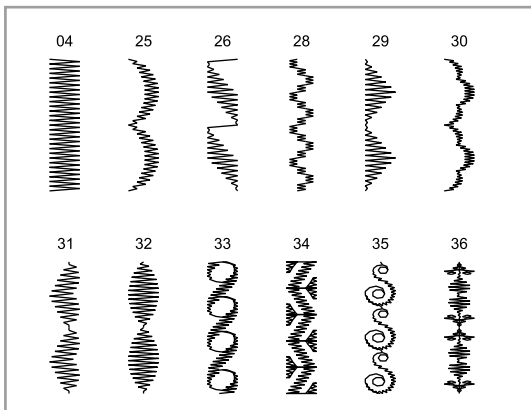
選擇模樣，依棉線的粗細調整闊度的設定值，使其覆蓋過棉線，再放下壓布腳，沿著棉線慢速車縫。

密針縫



在車縫密針縫及裝飾縫模樣時，請使用密針縫壓布腳。此壓布腳底部的凹槽，可讓針距緊密的模樣容易被車縫，且更方便布料的傳送。

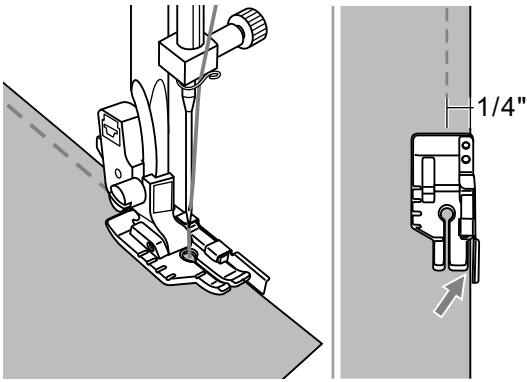
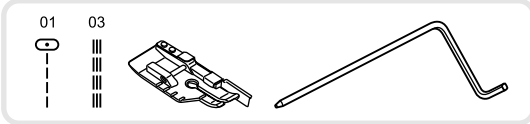
配合密針縫或裝飾縫的模樣，調整適當的縫目和闊度設定值後，利用一些碎布料，先行試縫，直到調整至適合模樣的縫目及闊度。



注意：

當車縫的布料非常薄時，建議在布料下方墊一塊襯布，一起車縫，車縫的效果會更好。

拼布



拼布縫

將車縫布料邊緣對齊壓布腳導引邊緣可車縫出1/4英吋的縫份。

➔ 注意：

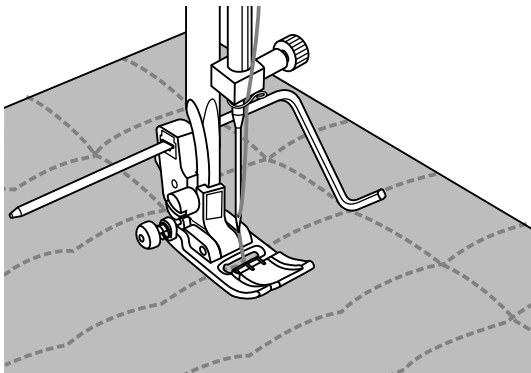
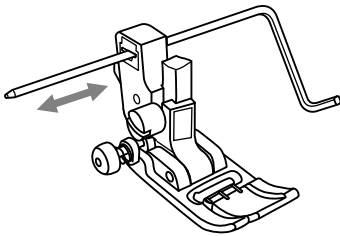
只能使用中基位的直線縫車縫。

在壓布腳上以車針為中心點的前後方，皆有標記1/4英吋和1/8英吋的縫份距離，當車縫至轉折處時即可以此為基準。

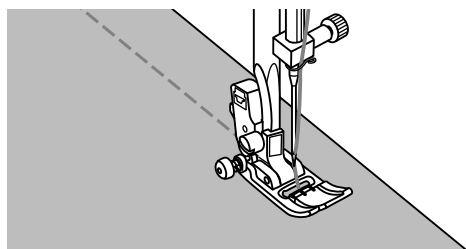
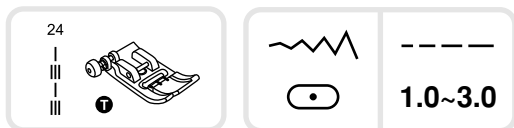
安裝平行線導引器

在兩片布料的中間夾上棉絮一起車縫，即稱為夾棉縫，可以做成薄棉被或再加工製作成外套、背心。

如圖，將平行線導引器插入壓布腳腔的凹槽中，並調整導引器的左右位置，對齊縫距間隔。

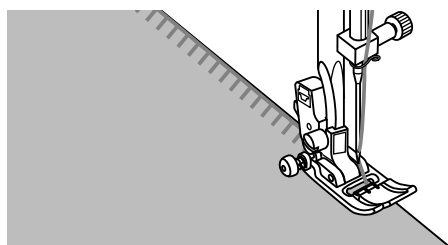


先車縫第一條，再將平行線導引器對齊之前所車縫的線條，即可連續車縫出等距離的平行直線。



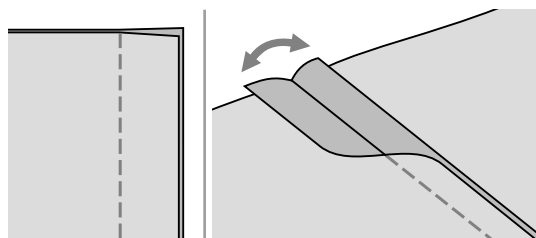
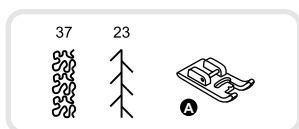
仿手縫

可以利用透明材質的車縫做為上線，使用30或40的棉質線為下線，車縫時增加上線的張力，可車縫出像手縫一樣的拼布縫。
上線的張力需依照拼布的厚度做調整



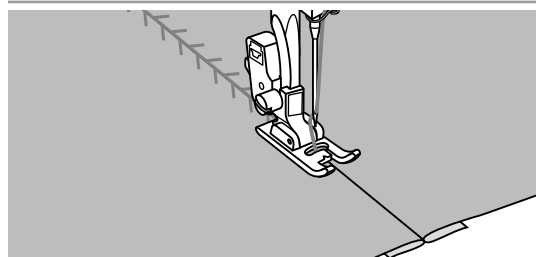
貼布縫

此種車縫模樣適用於所有種類布料。



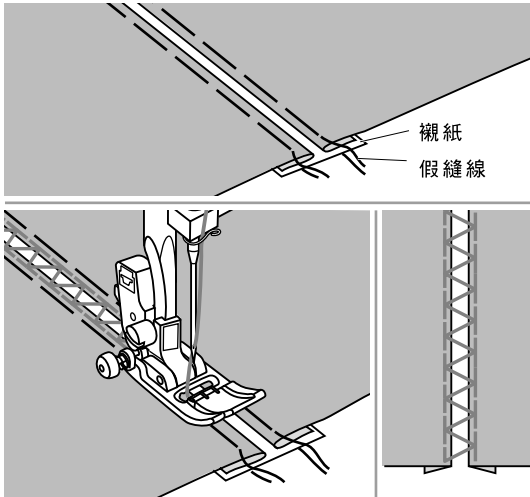
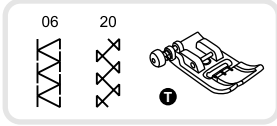
拼布裝飾縫

將兩塊布料正面相對，在布料的背面距離布邊約1cm的地方，以直線縫將布料車縫在一起。
將縫份向左右展開並用熨斗燙平。



將縫合後的拼布正面朝上，以先前的縫合線為中心點，再車縫上裝飾縫模樣。

接合縫

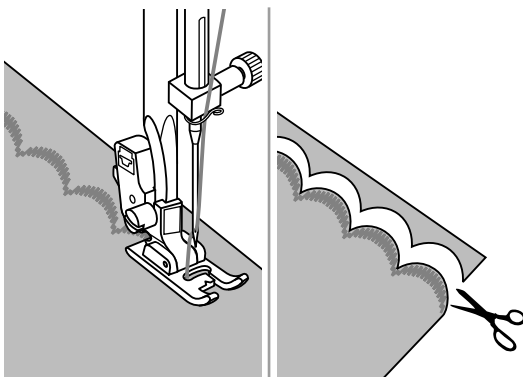
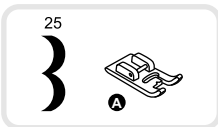


- 將布邊縫份反摺，在下方墊一張襯紙，布與布之間以0.4cm的間隔，假縫在襯紙上。

- 從布料的正面以間隔的中央為中心點開始車縫。模樣的針趾必須隔空橫過兩側的布邊，車縫在布料上，否則請調整闊度的設定值。

- 車縫結束後，再將襯紙移除。

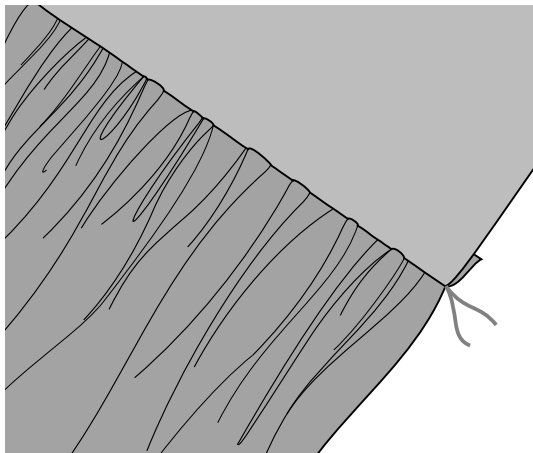
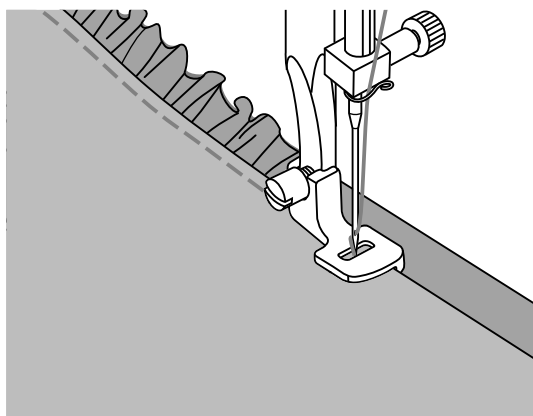
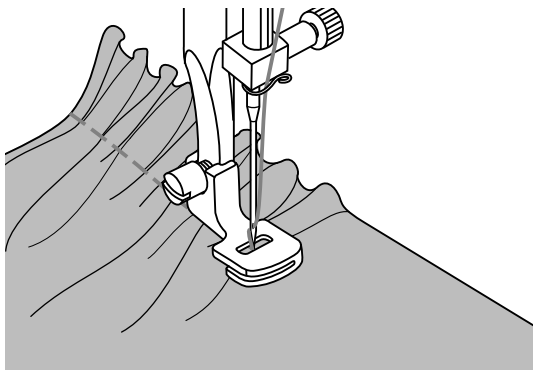
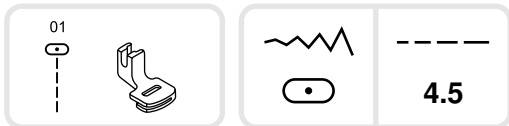
貝殼縫



- 沿著布料邊緣車縫貝殼邊裝飾縫，但車縫時的針趾不能超過布邊。
為了達到最佳的車縫效果，可以在布料上漿並用熨斗燙平後再車縫。

- 沿著花樣邊緣裁剪，請小心不要裁到花樣。

縐摺縫



* 縐摺縫壓布腳是選購品，不包含在附件當中。

將布料產生縐摺

移除壓布腳上座，裝上縐摺縫壓布腳，將上線張力調鬆至2以下的數值。

將布料置於壓布腳下方，壓布腳的右側的布料在車縫後會自動產生縐摺。

選用質地輕薄到中等重量的布料，車縫效果會較好。

將布料產生縐摺同時結合另一塊布

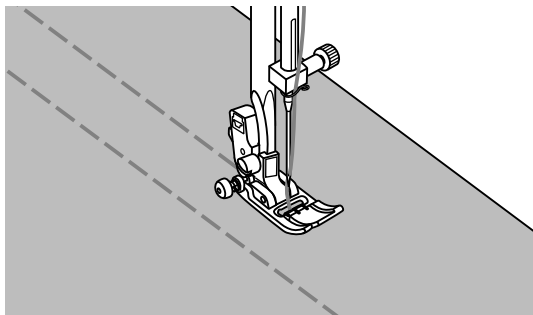
縐摺縫壓布腳底部的槽孔有聚集縐摺的功能，可以在接合布料時，使底層的布料產生皺摺，例如車縫洋裝底部的裙襬。

1. 移除壓布腳脛，裝上縐摺縫壓布腳。
2. 將下層的布料正面朝上至於壓布腳下方。
3. 將上層的布料正面朝下放入壓布腳左側缺口並向右靠齊。
4. 如圖所示，將兩層布料一起車縫。

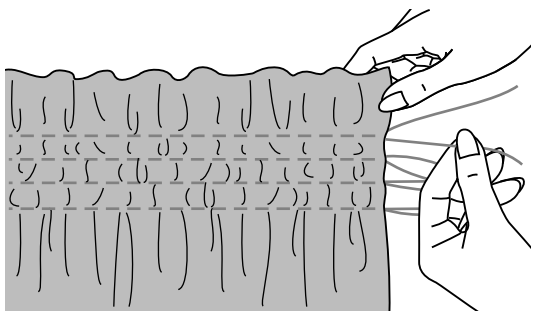
注意：

- 當測試機器已達到所要的縐摺效果時，以每次增加25cm的車縫長度來調整布料的皺摺或鬆緊，這樣可以更容易確定調整量以符合作品所需。請使用一塊與正式車縫時相同的布料試縫。
使用交叉紋理的布料可以產生比直線紋理更漂亮的縐摺效果。
- 車縫時以中等速度可使布料較容易控制。

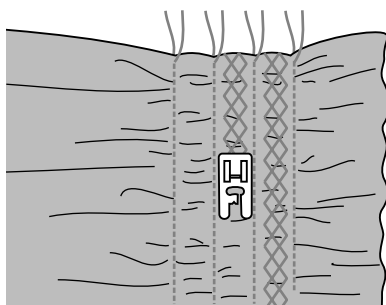
縐摺裝飾縫



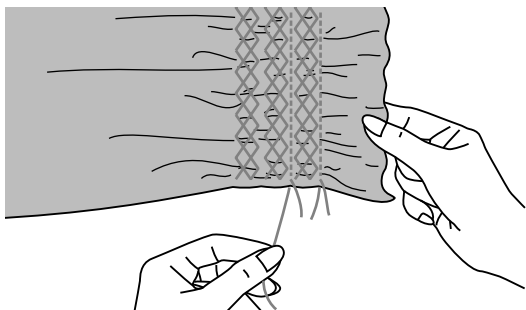
增加縫目距離為4.0mm並將上線張力調鬆。
使用萬用壓布腳，車縫數條間隔為1cm的直線。



將車縫起始點的上線、下線打結，拉扯下線讓縐摺平均分佈，再於車縫線的末端將上線、下線打結固定。

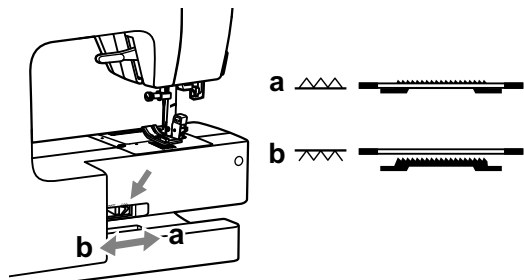
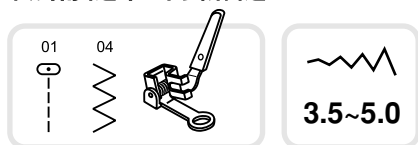



將上線張力調整回來，在直線縫的間隔裡，車縫裝飾縫模樣。

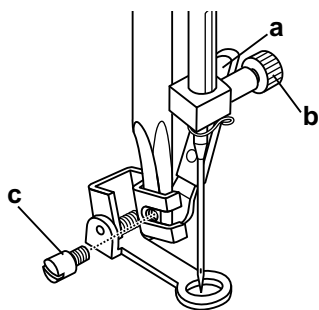


將直線縫的車線拉除。

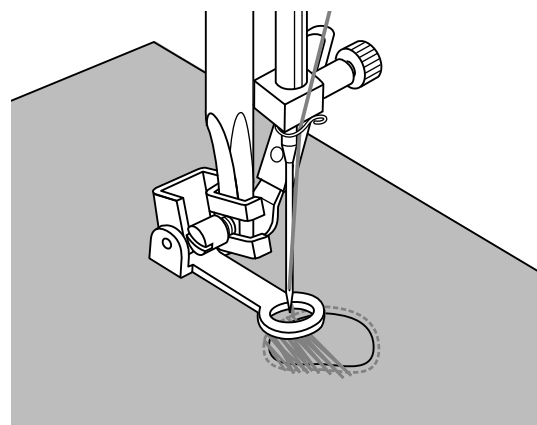
織補縫和刺繡縫



將送布齒升降調節桿，調至"  " 位置，降下送布齒。



移開壓布腳脛，裝上刺繡縫壓布腳，將壓布腳手桿 (a) 依靠在螺絲 (b) 的後方，再鎖上螺絲 (c)，即可開始車縫。



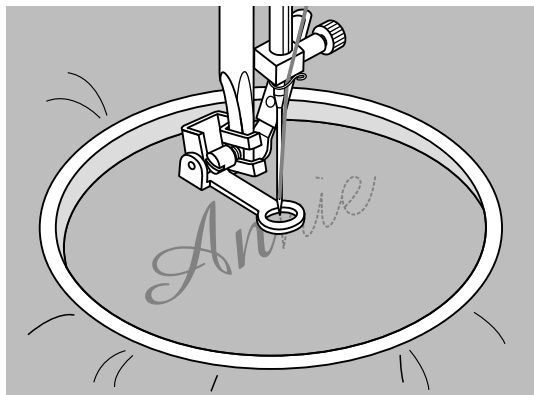
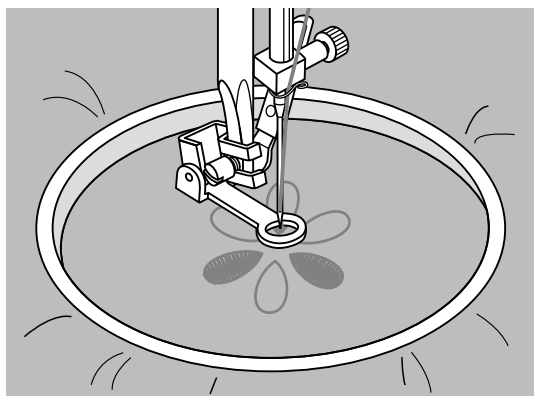
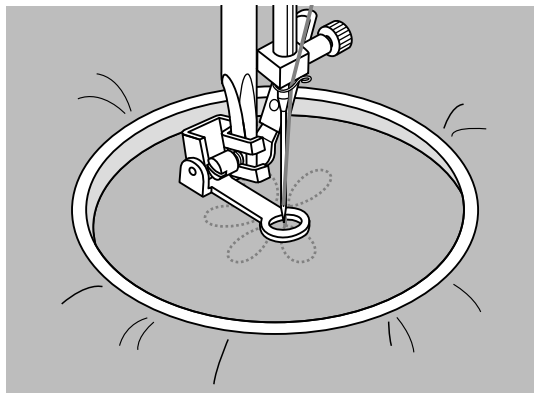
織補縫

在破洞的下方墊一塊襯布，防止車縫時破洞變形。

先沿著破洞的邊緣車縫一圈(固定破洞邊緣)，再由前到後以慢速度，連續不斷的送布車縫，所車縫的線段，必須覆蓋過破洞，車縫的間隙宜平均分布不能太大。若破洞的範圍較大或不易車縫時，可改變布的方向(將布旋轉90度)交疊車縫，使織補的效果更牢固。

注意：

使用刺繡縫時將送布齒降下，可使針趾距離不受縫目轉鈕的影響；布料的運送是由操作者自行控制，車縫的速度和布料移動的需要相互配合。



刺繡縫(圖案)

先將要刺繡的圖案描繪在布料上，於布料的下方墊一塊襯布並同時安置在刺繡框內。將車針置在最高點的位置，再將刺繡框放在車針底下的位置，放下壓布腳升降桿。

左手拉住上線，再以逆時鐘方向轉動飛輪，將下線引至布料的上方，拉住上線及下線，在同一個點上先車縫3-5針。

選擇鋸齒縫模樣，依照圖案調整適當的闊度，移動刺繡框，沿著圖案的輪廓線，以相同的速度連續車縫。

在車縫填滿圖案的輪廓線時，需維持一定的線段間隙。

刺繡框移動的速度，可決定車縫針趾的長短，移動快一點，可得到較長針趾，移動慢一點，可得到較短針趾。

按下自動補針按鍵，加強固定結束時車縫的針趾。

刺繡縫(字母組合)

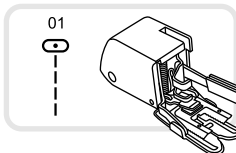
選擇鋸齒縫模樣，依照字形調整適當的闊度，移動刺繡框，沿著字形以相同的速度連續車縫。

當快速移動刺繡框時，車縫線段的間隙會較鬆散，反之，則車縫線段的間隙會較濃密。

當車縫的字形快完成時，按下自動補針停止按鍵，加強固定結束時車縫的針目。

* 刺繡框是選購品，不包含在附件當中。

均勻送布壓布腳

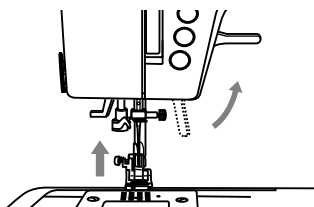


* 均勻送布壓布腳是選購品，不包含在附件當中。

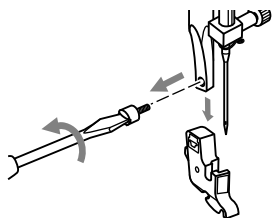
使用前請先試縫，必要時才使用均勻送布壓布腳。

一般的壓布腳在車縫細薄的布料或厚棉布時，均可以輕易的導引布料並縫出漂亮的車縫線。

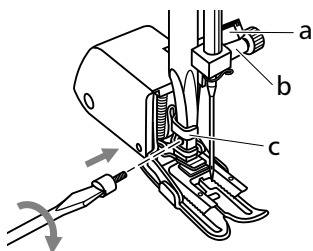
均勻送布壓布腳則可使布料的上層與下層均勻送布，有助於避免車縫不平的布料時送布不順，並且改善線條的美觀。



將壓布腳桿抬高。

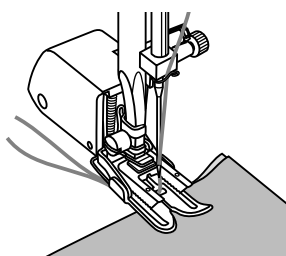


鬆開壓布腳固定螺絲拆下壓布腳和壓布腳桿。



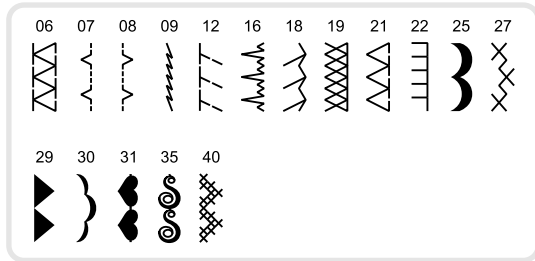
安裝均勻送布壓布腳：

- 壓布腳控制臂 (a) 必須抬高超過鎖針螺絲 (b)。
- 從左邊往右邊裝入壓布腳接頭 (c) 使壓布腳裝入壓布腳桿上。
- 降下壓布腳桿。
- 鎖緊壓布腳桿固定螺絲。
- 確定車針螺絲與壓布腳桿固定螺絲都確實鎖緊。
- 將下線與上線由壓布腳下方放到壓布腳後面，即可開始車縫。

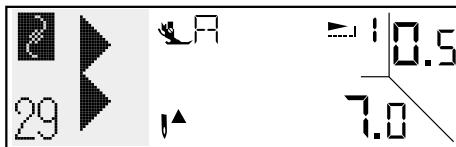


將上線與下線拉長置於均勻送布壓布腳後方底下。

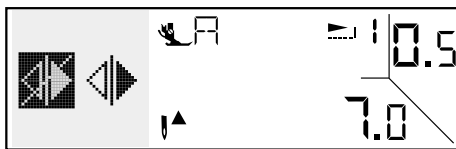
鏡射功能



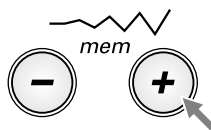
➔ 注意：
可以鏡射的模樣代號如左圖所示。



選擇模樣。

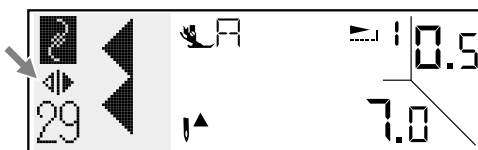


按下功能設定按鍵 "⊕" 進入功能清單模式, 開始鏡射選擇畫面。



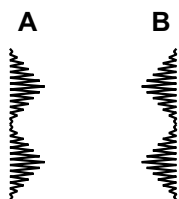
按下闊度調整按鍵 "⊕" 選擇鏡射功能。

選擇鏡射功能，畫面中會顯示鏡射圖示。



按下功能設定按鍵 "⊕" 離開功能清單模式。

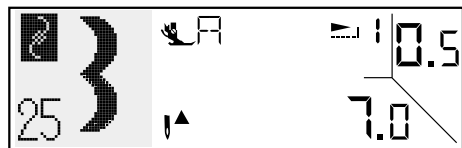
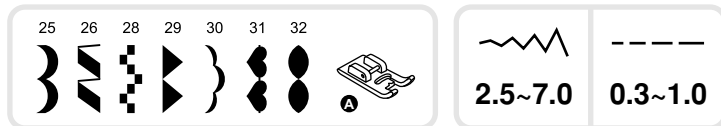
➔ 注意：
在記憶模式中，鏡射後的模樣和其它模樣可一起記憶組合。



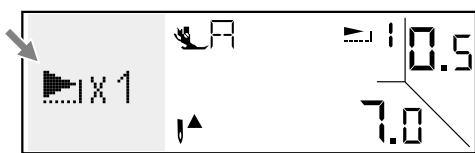
A. 一般車縫的模樣。

B. 鏡射車縫的模樣。

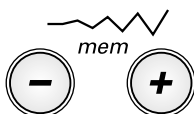
放大功能



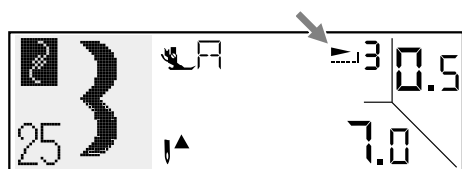
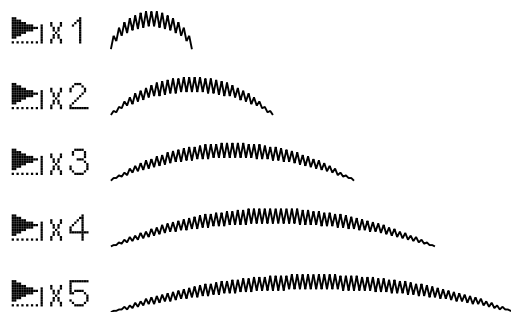
選擇模樣。



按下功能設定按鍵""，進入功能清單模式，使用選擇按鍵"""進入放大功能畫面。




按下闊度調整按鍵選擇放大的倍數。每按一次按鍵即增加一倍長度，可放大至原始尺寸的5倍。



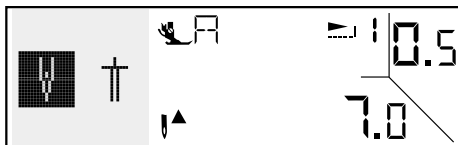
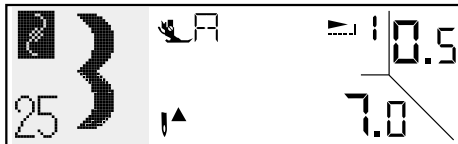
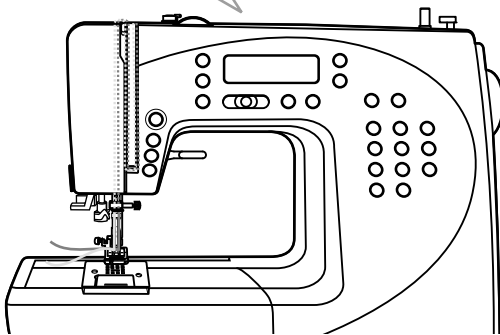
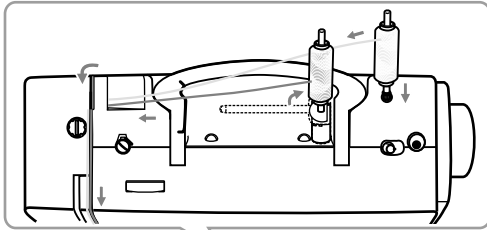
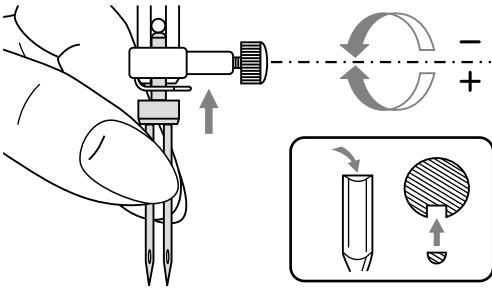
按下功能設定按鍵""離開功能清單模式。

選擇鏡射功能，畫面中會顯示鏡射圖示與放大的倍數。若改變模樣的闊度、縫目大小，可產生多種不同變化的效果。

 注意：

模樣編號 25、26 和 28-32 的模樣可同時設定放大與鏡射功能。

雙針功能



注意：
雙針是選購品，不包含在附件當中。

換裝雙針。

警告：
使用雙針時，請務必更換為萬能壓布腳。
適用的雙針規格為最大針距 2mm (bernette
零件編號：502020.62.91)

將第二線輪桿(已包含在機器附件中23)插於縫紉機上方的第二線輪軸孔。

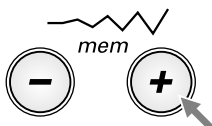
個別穿線：雙針的穿線方式與單針相同，但須留意的是，水平式線輪軸的線應穿於雙針的左針，直立式線輪軸的線則穿於右針。

注意：
車縫雙針所使用的兩條線的材質重量最好相同，可選用一種或兩種顏色的車線。

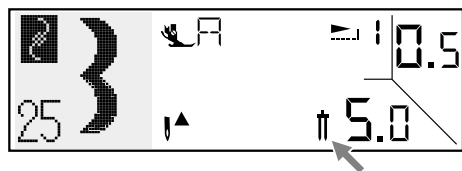
選擇模樣。

注意：
模樣代號10、45-55，不適用於雙針車縫。

按下功能設定按鍵""進入功能清單模式，使用選擇按鍵"

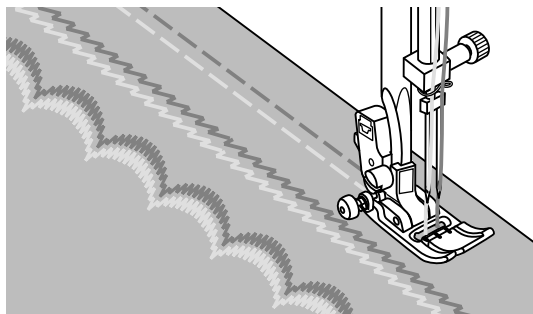


按下闊度調整按鍵 "+" 選擇雙針功能。



按下功能設定按鍵 "⊕" 離開功能清單模式。

選擇雙針功能，畫面中會顯示雙針圖示；闊度設定值會自動調整為雙針適用的數值。



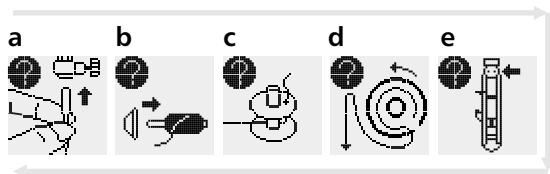
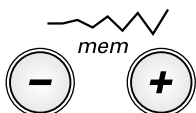
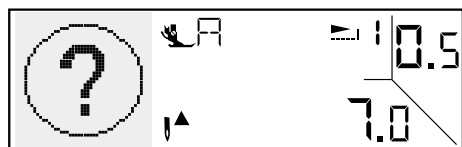
車縫的結果為兩條互相平行模樣。

➔ 注意：

使用雙針車縫時，請放慢車縫速度，可以得到較佳的車縫效果。

求助功能

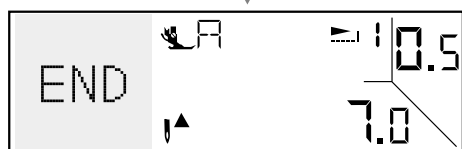
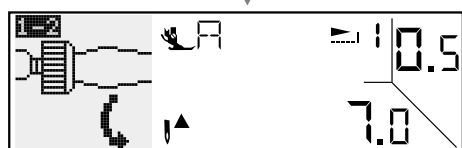
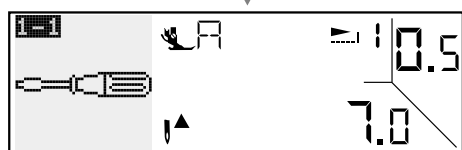
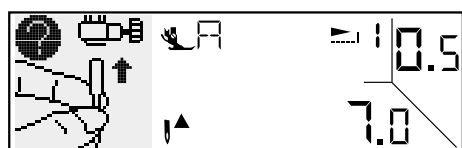
求助功能中提供重要的基本操作資訊，方便您隨時參考。



按下功能設定按鍵 " \odot " 進入功能清單模式，使用選擇按鍵 " \wedge " " \vee " 進入求助功能畫面，共提供5種主題。

按下闊度調整按鍵 " \oplus " 選擇需要的主題。

- 更換車針的方法
- 穿上線的方法
- 捲梭子的方法
- 裝梭子的方法
- 開鈕扣孔的方法



進入選擇的主題畫面2秒後，畫面會自動循環撥放操作步驟，每一步驟畫面間隔2秒。

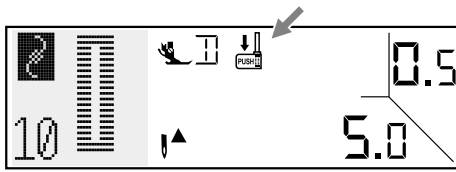
按下縫目調整按鍵可停止自動循環撥放，改為手動撥放操作步驟。

要看下一個步驟畫面，請按下縫目調整按鍵 " \oplus "，或按下縫目調整按鍵 " \ominus " 回到上一個步驟畫面。

離開主題畫面：

- 按下闊度調整按鍵，選擇撥放其他主題。
- 按下功能調整按鍵，選擇進入其他功能。
- 按下功能清單設定按鍵，離開功能清單模式，回到原來車縫畫面。

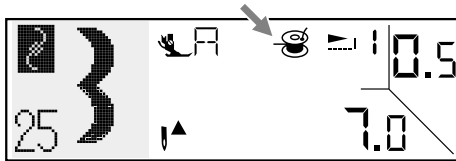
警告功能



操作圖示

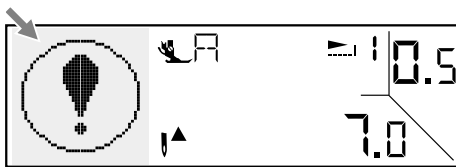
拉下開釦孔拉桿

當選擇開釦孔或織補縫模樣時，畫面中會顯示操作警告圖示 "↓"，提醒您拉下開釦孔拉桿。



捲梭子

將捲線軸推至右邊時，畫面中會顯示操作警告圖示。



警告圖示

機器故障

當機器絞線卡住或手輪無法轉動時，畫面中會顯示驚嘆號警告圖示。

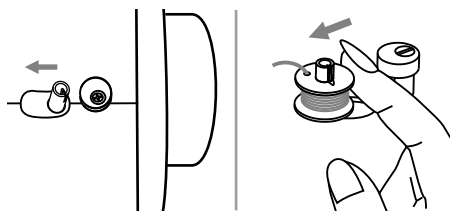
請參閱第 72/73 頁故障排除檢示表查明原因並排除故障。



按鍵音

- 當正確操作按鍵：1短聲的按鍵音。
- 當操作錯誤時：3短聲警告音。
- 車縫中，機器出現問題無法車縫：持續8秒的警告音。

當縫紉機無法正常操作時，請參閱第 72/73 頁 "故障排除檢示表"，檢查原因並排除故障。



將捲線軸推至左邊

當按下任何按鍵前，若梭子已捲滿或未將捲線軸推至左邊時，會有3短聲警告音。

需先將捲線軸推至左邊，再繼續操作。

⚠ 警告：

如果梭子的線卡住而造成車針停止作動，此時若繼續踏著腳控制器，安全開關將完全的停止機器。

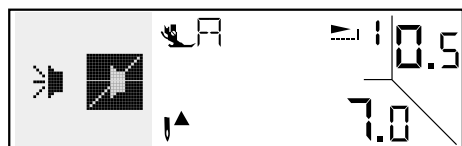
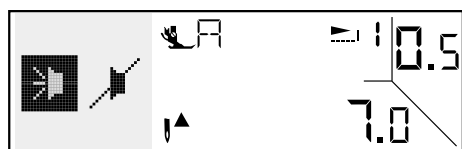
請將電源關閉後再開起電源，即可重新啟動機器回到快選模樣群組模樣編號1。

➡ 注意：

若問題無法解決，可與當地的經銷商或維修中心聯絡。

按鍵音設定

按下功能設定按鍵 "⊕" 進入功能清單模式，使用選擇按鍵 "▲" "▼" 進入設定按鍵音選擇畫面。



按下闊度調整按鍵 "−" 或 "+" 選擇按鍵音模式無聲音 "🔇" 或有聲音 "🔊"。

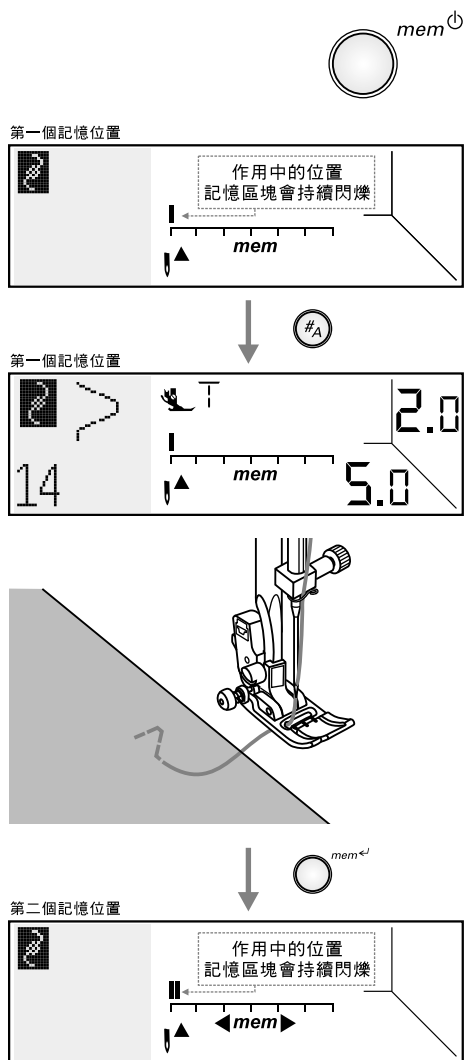
按下功能設定按鍵 "⊕" 儲存設定值，離開功能清單模式。

記憶功能

利用記憶功能將多個模樣組合後儲存，可供下次車縫使用。
即使關閉縫紉機電源後，先前已儲存的模樣仍不會被刪除，隨時都可以開啓記憶功能，車縫儲存的模樣組合。

➡ 注意：

- 本縫紉機共可記憶30個單位模樣。
- 大多數的模樣、數字或字母，可相互搭配組合車縫。
- 快選模樣群組和模樣編號10 和 45-55 無法記憶編輯。
- 車縫記憶模樣時，針位上下調整按鍵與倒退縫按鍵不能使用。



組合模樣或文字

按下記憶按鍵進入記憶模式，儲存由文字或模樣組合的車縫。

按下模樣群組選擇按鍵，從一般模樣 "█" 或文字模樣 "▲" 中選擇想要組合的模樣。例如選擇模樣編號14，模樣圖形會顯示在畫面上。

➡ 注意：

在儲存模樣之前

- 可以調整縫目、闊度、鏡射、放大等功能。
- 按下啟動/停止按鍵或利用腳控制器可以試車縫記憶位置上的模樣，車縫一個完整模樣單位後自動停止。

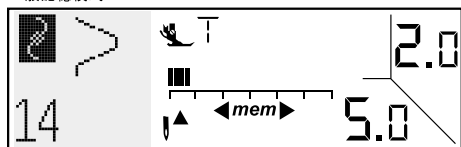
按下記憶儲存/編輯按鍵儲存模樣，游標自動移到下一個記憶位置。

重複上述的步驟可繼續儲存其他模樣。

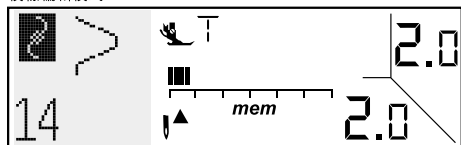
每一個記憶區塊代表一個儲存樣，透過記憶區塊可以了解記憶的模樣位置與數量。

按下記憶按鍵，離開記憶模式，螢幕畫面會跳回到最後被選擇模樣群組的一般操作畫面。

一般記憶模式



模樣編輯模式



一般記憶模式和模樣編輯模式

在記憶模式中，闊度調整按鍵有兩個功能：一是用在一般記憶模式下瀏覽或選取不同的記憶單位模樣；二是在進入模樣編輯模式時，改變模樣的闊度設定值。

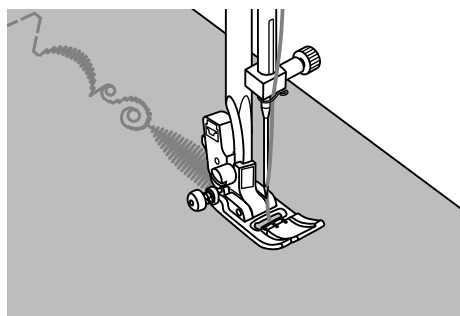
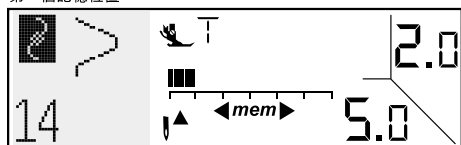
按下記憶儲存/編輯按鍵，可以切換兩種不同的模式：

- 一般記憶模式：
"◀mem▶" 圖示中會出現出現箭頭。
- 模樣編輯模式：
"mem" 圖示中的箭頭消失。

車縫記憶組合模樣

按下記憶按鍵，進入記憶模式，游標會停留在第一個記憶位置。

第一個記憶位置

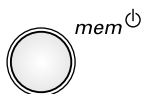


按下啓動/停止按鍵或使用腳控制器，開始車縫。

車縫時，游標會移動到正在車縫的模樣。

注意：

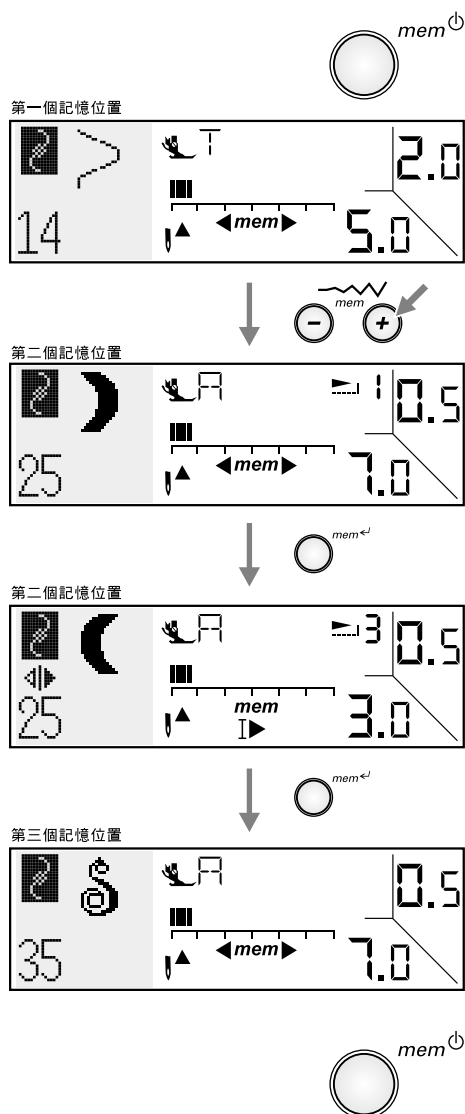
- 如果游標移到空白位置時，機器會從第一個記憶模樣開始車縫。
- 如果游標移到特定模樣位置時，機器會從這個該位置的模樣開始車縫。



按下記憶按鍵，離開記憶模式，螢幕畫面會跳回到最後被選擇模樣群組的一般操作畫面。

瀏覽和編輯記憶組合模樣

按下記憶按鍵，進入記憶模式，游標會停留在第一個記憶位置。



利用闊度調整按鍵瀏覽不同的記憶單位模樣與其設定值。

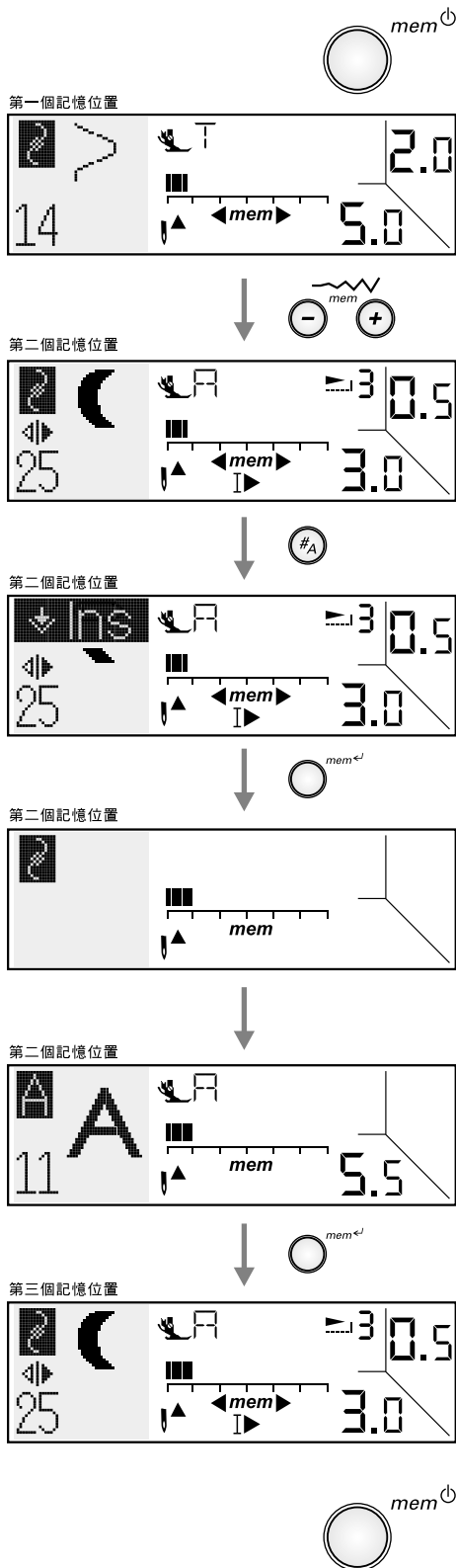
將游標移動到想編輯設定值的模樣。按下記憶儲存/編輯按鍵，進入模樣編輯模式即可調整縫目、闊度，設定鏡射、放大、自動補針、雙針等功能。

按下記憶儲存/編輯按鍵，儲存設定值後。返回一般記憶畫面後，仍可另外選擇想要編輯的模樣。

按下記憶按鍵，離開記憶模式，螢幕畫面會跳回到最後被選擇模樣群組的一般操作畫面。

在記憶模式下使用雙針功能設定

- 只有一般模樣群組可以使用雙針功能；如果記憶組合中有文字模樣，則無法使用雙針車縫。
- 在基本模式下若已設定雙針功能，則進入記憶模式時，無法記憶文字模樣。
- 在記憶模式下，設定雙針功能時，機器將會自動將所有組合中的模樣闊度設定調整為雙針適用的範圍。



插入新模樣

按下記憶按鍵，進入記憶模式，游標會停留在第一個記憶位置。

利用闊度調整按鍵選取要插入新模樣的位置。

按下模樣群組選擇按鍵兩次後畫面出現插入模樣的圖示。

按下記憶儲存/編輯按鍵，即插入一個新模樣的位置，原來位置之後的模樣都將往後退一個位置。
例如原來第二個位置的模樣變為第三個模樣。

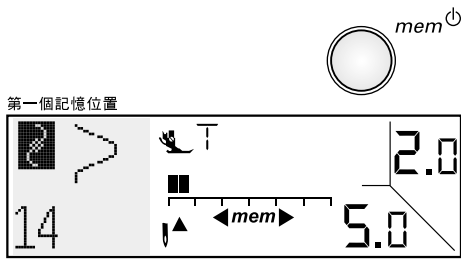
按下模樣編號或模樣選擇按鍵選取模樣。

按下記憶儲存/編輯按鍵儲存模樣，游標會移到下一個位置。

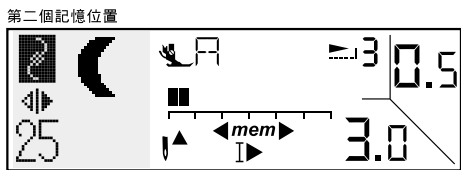
按下記憶按鍵，離開記憶模式，螢幕畫面會跳回到最後被選擇模樣群組的一般操作畫面。

刪除模樣

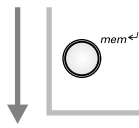
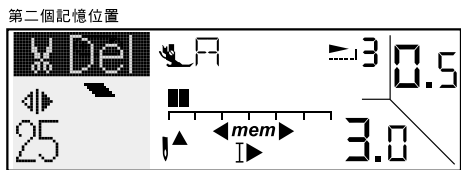
按下記憶按鍵，進入記憶模式，游標會停留在第一個記憶位置。



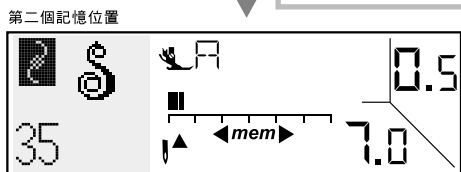
利用闊度調整按鍵選取要刪除的模樣位置。



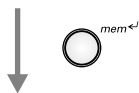
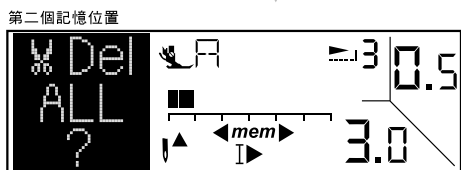
按下模樣群組選擇按鍵一次後畫面出現刪除模樣的圖示。



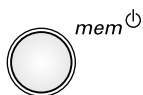
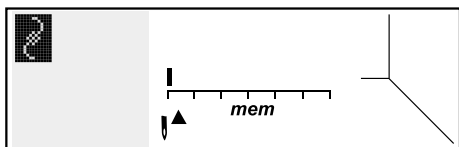
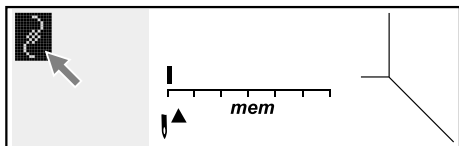
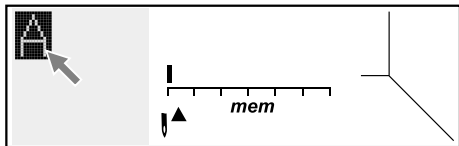
按下記憶儲存/編輯按鍵，即刪除這個位置的模樣，原來位置之後的模樣都將往前遞補一個位置。



在刪除模樣圖示出現時按下記憶儲存/編輯按鍵3秒鐘，畫面會出現 "Del ALL?" 圖示。



放開記憶儲存/編輯按鍵後再按一次，將會清除所有的記憶模樣。



➔ 注意：

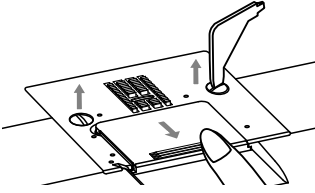
- 如果只記憶文字，按下 "Del ALL ?" 刪除全部模樣，LED畫面會回到文字群組。
- 如果只記憶模樣或是模樣與文字混合記憶，按下 "Del ALL ?" 刪除全部模樣，LED畫面會回到模樣群組。
- 除了記憶儲存/編輯按鍵外，按下任何按鍵都可離開 "Del ALL ?" 圖示回到原來的畫面。

按下記憶按鍵，離開記憶模式，螢幕畫面會跳回到最後被選擇模樣群組的一般操作畫面。

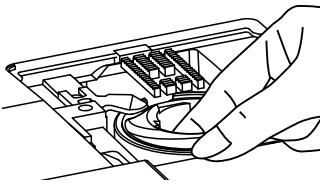
清潔梭盤



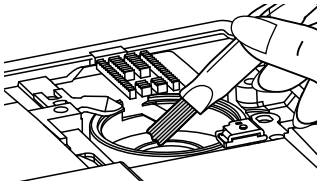
警告：
在清潔縫紉機梭盤之前，請先將插頭拔離電源插座，避免發生觸電的危險。



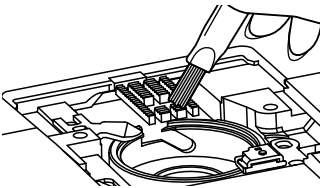
拆下車針，壓布腳與壓布腳脛，取出針板蓋與梭子。利用附屬品的螺絲起子，鬆開針板固定螺絲並取下針板。



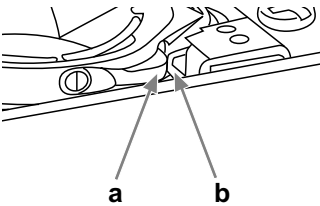
將中釜取出。



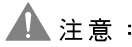
用刷子清潔梭盤。



用刷子清潔梭盤內的外釜、送布齒上的布屑與灰塵，並使用乾淨的布料擦拭。



將中釜放入，中釜上的凹槽 (a) 要對正到內釜的簧片 (b)，再將針板放回鎖上螺絲。



注意：
應定期清潔梭盤內的綿屑、縫線等，以免引起下線的張力不穩定和縫紉功能不良。
機器送布系統不可使用潤滑油保養。
請定期到你當地的經銷商維修保養機器。

更換LED燈

本縫紉機使用的照明設備LED燈通常使用壽命十分長久，不需經常更換。若有需要更換時，請連絡你當地的經銷商進行更換。

故障排除檢示表

若縫紉機無法正常運作，在送修之前，請先檢查下列項目並排除故障。若仍有問題，可與當地的經銷商或最近的服務中心聯繫。

故障現象	可能原因	處理方法	參照頁面
上線斷裂	1.上線未正確穿好。	1.重新穿線。	12
	2.上線太緊。	2.放鬆上線張力。	16
	3.選用的針和線的材質不配合。	3.選用可配合此模樣和線質的針。	20
	4.針未正確裝好。	4.重新將針裝好。	11
	5.上線打結或纏住。	5.取出打結或纏住的線。	12
	6.針彎曲不良或過鈍。	6.更換新針。	11
下線絞線或斷裂	1.使用錯誤的梭子。	1.使用錯誤的梭子將使縫紉機無法正常運作，請使用本型縫紉機專用的梭子。	10
	2.底線(梭子)未正確裝好。	2.重新將底線(梭子)正確穿好。	10
	3.下線太緊。	3.放鬆下線張力。	16
跳針	1.針未正確裝好。	1.重新將針裝好。	11
	2.針彎曲不良或過鈍。	2.更換新針。	11
	3.使用的車針尺寸錯誤。	3.選用適合車線與布料的車針。	20
	4.壓布腳裝置不正確。	4.配合模樣安裝正確的壓布腳。	28-29
	5.上線未正確穿好。	5.上線重新正確穿好。	12
	6.壓布腳的壓力不夠大。	6.調整壓布腳的壓力。	16
針斷裂	1.針彎曲不良或過鈍。	1.更換新針。	11
	2.針未正確裝好。	2.重新將針裝好。	20
	3.使用的車針尺寸錯誤。	3.選用適合車線與布料的車針。	20
	4.壓布腳裝置不正確。	4.配合模樣安裝正確的壓布腳。	28-29
	5.車針的螺絲沒鎖緊。	5.使用螺絲起子，將螺絲鎖緊固定。	11
	6.選用的壓布腳與縫紉的模樣不配合。	6.配合模樣安裝正確的壓布腳。	28-29
	7.上線太緊。	7.放鬆上線張力。	16
脫線	1.上線未正確穿好。	1.上線重新正確穿好。	12
	2.底線(梭子)未正確裝好。	2.重新將底線(梭子)正確穿好。	8
	3.布、針、線三者的組合不洽當。	3.選用適合車線與布料的車針。	20
	4.上線太緊或太鬆。	4.調整適當的上線張力數值。	16
車線糾結或縐摺	1.使用的車針尺寸錯誤。	1.選用適合車線與布料的車針。	20
	2.車縫薄布料時，針趾過粗。	2.調整適當的縫目設定值。	25
	3.上線太緊。	3.放鬆上線張力。	16

故障現象	可能原因	處理方法	參照頁面
布料起縐	1.上線太緊。	1.放鬆上線張力。	16
	2.上線未正確穿好。	2.上線重新正確穿好。	12
	3.布、針、線三者的組合不恰當。	3.選用適合車線與布料的車針。	20
	4.車縫布料時，針趾過長。	4.調整適當的縫目設定值。	25
	5.壓布腳的壓力不夠大。	5.調整壓布腳的壓力。	16
車縫的模樣變形	1.選用的壓布腳型式與縫紉的模樣不配合。	1.配合模樣安裝正確的壓布腳。	28-29
	2.線的張力不正確。	2.調整適的張力數值。	16
縫紉機咬線卡死	1.梭子被車線卡住。	拆下上線與梭子，用手慢慢地前後轉動手輪，再清除線。	71
	2.送布齒被車線卡住。		
縫紉機有雜音	1.布屑或油漬聚集在梭盤或針棒上。	1.依指示清除梭盤與送布齒。	71
	2.針彎曲不良或過鈍。	2.更換新針。	11
	3.切入電源時，出現承軸馬達轉動的共鳴聲。	3.無異常。	--
	4.梭盤內，捲入不要的線頭。	拆下上線與梭子，用手慢慢地前後轉動手輪，再清除線或利用刷子清除送布齒上的灰塵。	71
	5.送布齒裡堆積灰塵。		
針趾不平或送布不順	1.車線品質不良。	1.選用品質較佳的車線。	20
	2.梭子穿線不正確。	2.取出梭子重新穿線並正確安裝。	71
	3.布料受拉扯。	3.車縫時請勿拉扯布料，讓送布齒正常送布。	--
縫紉機無法正常運轉	1.縫紉機電源開關未打開。	1.打開電源開關。	6
	2.沒有正確的插上插頭或接線方式不正確。	2.檢查接線方式或是否有正確的插上插頭。	6

bernette
sublime

CN - 07/2013
502020.84.38 / 021D1E1502
©BERNINA International AG
Steckborn CH, www.bernina.com



For more information visit
www.mybernette.com