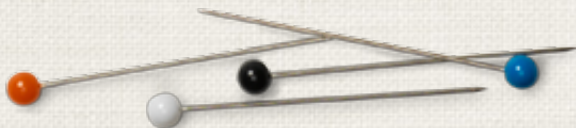




BERNINA 530 | 550 QE



made to create **BERNINA**

親愛的Bernina用戶：

恭喜您選擇了BERNINA的產品，相信在接下來的BERNINA數年中，這正確的選擇將持續為您帶來喜悅。過去100年來，我們一系列的產品都是以客戶滿意度為最高原則。就在下而言，能為您提供堪稱完美的瑞士精密技術、未來導向的縫紉技術以及全方位的客戶服務是我最大的驕傲。

在5系列的產品中，BERNINA發表了三款超現代化產品。除了需要高度的技術外，我們也將重點放在設計；最後，我們才將我們的產品銷售給富有創意、對品質期望高標準且崇尚設計的您。

與BERNINA一同享受充滿創意的縫紉過程並認識我們的各種配件。請感受新縫紉產品帶給您的啟發並瀏覽網站：www.bernina.com。

更不要忘了善用我們擁有良好訓練的BERNINA經銷商所提供的服務與維護服務。希望新的BERNINA能帶給您豐富的快樂與充滿創意的時刻。



H.P. Ueltschi
經營人
BERNINA International AG
CH-8266 Steckborn
www.bernina.com



安全說明

重要資訊

當使用電器時，請隨時遵守基本安全預防措施，包括：

使用縫紉機前閱讀所有說明。

當未使用縫紉機時，請將電源插頭拔下。

危險！

為降低觸電風險：

1. 當縫紉機連接電源後請勿任其處於無人注意的狀態。
2. 每次使用後或清潔前均應將縫紉機插頭從電源上拔下。
3. LED放射線 – 請勿直視光學儀器。第1M級LED產品。

警告！

為降低燙傷、失火、電擊或人員傷害：

1. 務必將縫紉機用於本手冊中所述之用途。務必使用製造商所建議之附件/配件。
2. 請勿將縫紉機當玩具。當在兒童或未成年人附近使用縫紉機時應密切注意安全。本縫紉機非設計供體力較差、知覺、心智能力較差、或缺乏經驗與知識之人員（含兒童）使用，除非有安全負責人員在旁給予指示與監督。兒童應受到監督避免其把玩縫紉機。
3. 請勿在以下情況下操作本縫紉機：
 - 電源線或插頭損壞
 - 運作狀態不正常
 - 摔落或損壞
 - 泡水請將縫紉機送交最近的BERNINA授權經銷商進行檢修。
4. 請勿在通風口堵塞情況下使用縫紉機。請保持縫紉機之通風口處暢通、無灰塵及（或）無綿絮堵塞。
5. 請讓手指遠離移動零件。尤其在靠近縫針處請特別小心。
6. 請勿讓任何物件落入縫紉機的任何缺口中。
7. 請勿在戶外使用本縫紉機。

8. 請勿在使用噴霧產品（噴劑）或純氧的環境下使用本縫紉機。
9. 在車縫時請勿拉動或推擠布料。如此會造成縫針偏斜進而斷裂。
10. 請勿使用彎針。
11. 請使用BERNINA原廠針板。錯誤的針板會造成縫針斷裂。
12. 若要拔掉電源，請將電源開關轉到「0」（關），接著將插頭從插座上拔下。請勿拉扯電線，應握住插頭將其從電源上拔下。
13. 當在縫針區內做任何調整，如更換縫針或壓布腳等時，請將電源開關轉至「0」（關）。
14. 當進行清潔或維護工作或其他本手冊所提及之使用者維修調整時，請一定要將縫紉機從電源插座斷開。
15. 本縫紉機採用雙重絕緣層（除美國與加拿大外）。請僅使用原廠備用零件。請注意維修雙重絕緣產品相關說明。

維修雙重絕緣產品

在雙重絕緣產品中，採用兩套絕緣系統取代接地。採用雙重絕緣之產品可不使用接地，否則應在產品中加入接地。維修採用雙重絕緣之產品需特別小心且對系統有高度的了解，並僅可由合格的維修人員執行。雙重絕緣產品的替換零件需完全採用原廠零件。

產品上可能會標示有  符號。

免責聲明

針對誤用本縫紉機所產生的可能損壞均適用免責聲明。

本縫紉機是專為家用而設計。

本縫紉機的電磁耐受性符合歐盟標準2004/108/EC。

請妥善保存相關說明！



前往 www.bernina.com 取得最新版之使用手冊。



環境保護

保護環境是BERNINA的承諾。我們致力於透過不斷改善產品設計與生產技術，將產品對環境的衝擊降到最低。

當您的縫紉機無法使用後，可將其依各國法規以環保的方式進行處理。請勿將其與家庭廢棄物一同丟棄。若有疑慮，請與您的BERNINA經銷商聯繫。



若將縫紉機存放在低溫的環境中，使用的一個小時前應先將其移至常溫環境中。

配件					7
準備工作					10
■ 縫紉機概觀	10				
■ 縫紉準備工作	12				
功能					26
■ «功能»按鈕縫紉機	26	■ 教學	34		
■ 螢幕概觀	30	■ 創意顧問	35		
■ 設定程式	32	■ 平衡	36		
縫紉針法-					37
■ 實用針法	37	■ BSR	66		
■ 釦洞	51	■ 字母	70		
■ 裝飾針法	62	■ 組合模式	71		
■ 拼布針法	63				
清潔					75
故障排除					76
針法樣式					78
索引					86



危險！
非常重要！
受傷風險！

危險！
非常重要！
損壞風險！



提示！

* 非BERNINA 530標準配備

** 非BERNINA 550 QE標準配備

詞彙表

平衡	修正因布料所造成的不正常針法形狀
布摺	布料的摺邊
BSR	BERNINA針縫調節器。在一定的速度內以一致的針縫長度車縫
clr	刪除設定或資料
中釜	«抓住»針線圈，使上線與下線結合形成接縫
LMS	釦洞長度量測系統
記憶體	長期記憶
緞面繡	密集的鋸齒
打結	釦洞-串珠-連結

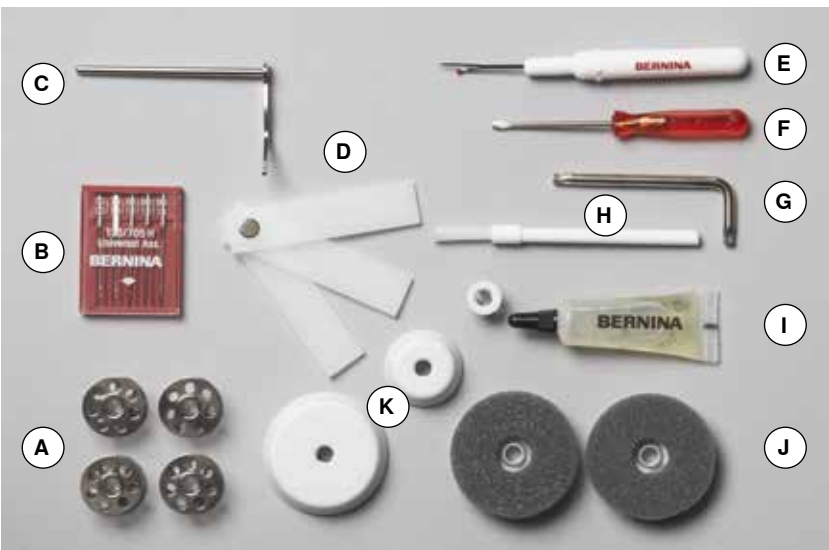
版權所有

基於技術與產品改善因素，縫紉機的功能、零件與配件隨時可能逕行更動而會有所不同。內附之配件亦會因國家不同而有差異。

標準配件

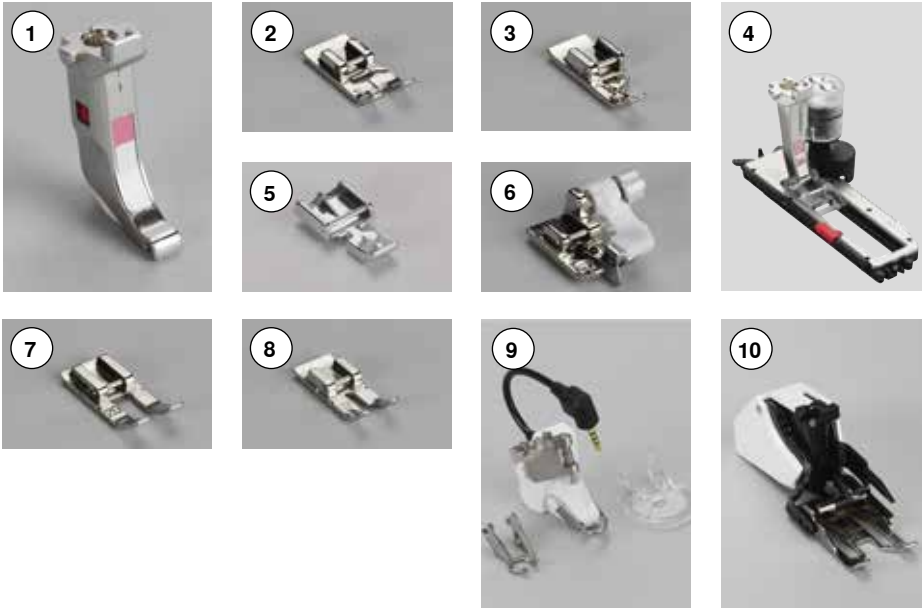


- 外出袋
- 配件盒
- 腳踏板
- 電源線
- 輔助桌
- 輔助桌定規棒
- 第三隻腳 (膝壓棒)



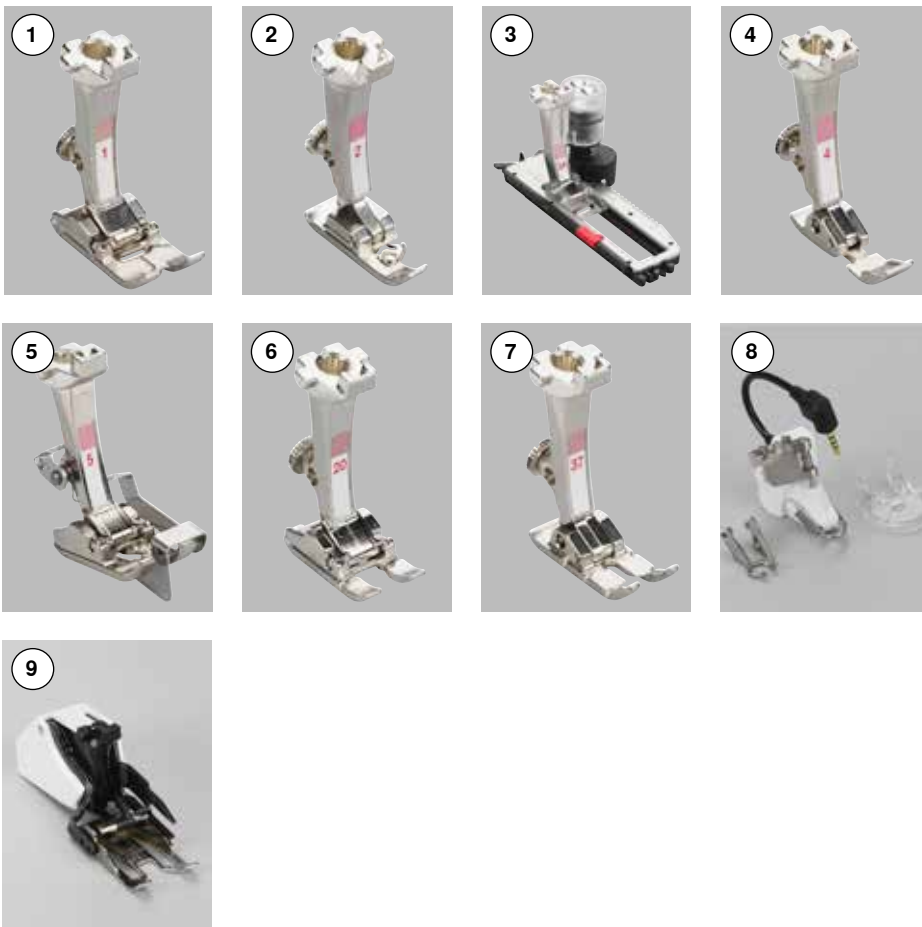
- A 5個梭子 (其中一個在梭殼中)
- B 綜合針
- C 定規棒
- D 高度校正片
- E 拆線器
- F 螺絲起子, 紅色
- G 星型螺絲起子
- H 刷子
- I 油壺
- J 2個海綿墊
- K 3個線輪蓋

壓布腳接頭與壓布腳底板 (BERNINA 530/550 QE)



- 1 壓布腳接頭
- 2 1號 萬用壓布腳底板
- 3 2號 拷克壓布腳底板**
- 4 3A號 附滑座的自動釦洞壓布腳
- 5 4號 拉鍊壓布腳底板
- 6 5號 暗針縫壓布腳底板
- 7 20號 大開口壓布腳底板*
- 8 37號 拼布直線壓布腳底板*
- 9 42號 BSR壓布腳*
- 10 50號 均勻壓布腳*

壓布腳 (BERNINA 550 QE)



- 1 1號 萬用壓布腳
- 2 2號 拷克壓布腳**
- 3 3A號 附滑座的自動釦洞壓布腳
- 4 4號 拉鍊壓布腳
- 5 5號 暗針縫壓布腳
- 6 20號 大開口壓布腳
- 7 37號 拼布直線壓布腳
- 8 42號 BSR壓布腳
- 9 50號 均勻壓布腳



更多配件資訊請瀏覽網站
www.bernina.com

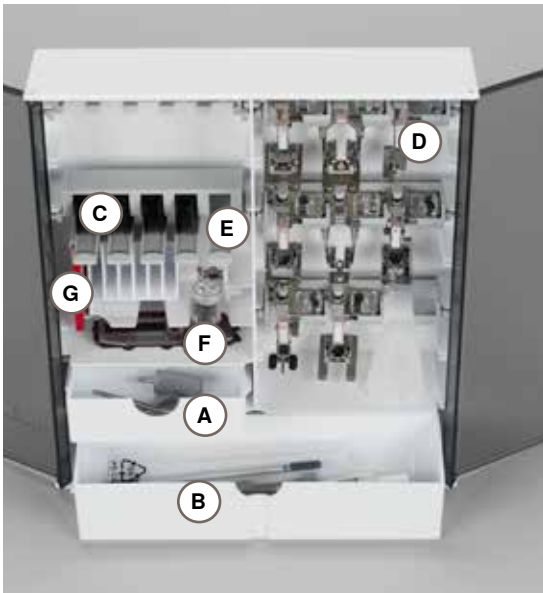
壓布腳系統會因市場而有所不同 (壓布腳或壓布腳接頭與壓布腳底板)。

配件儲放盒



配件儲放盒

- 從盒身後方拉出兩邊延伸桿直至其喀一聲到位



標準款儲放盒備有一個小抽屜A、一個大抽屜B、梭子收納區C與壓布腳置放區D。

- 欲移除梭子,輕按一下支撐器E
- 3A號附滑座的自動釦洞壓布腳可儲放於左方收納區F
- 各式車針可儲放於特殊收納區G



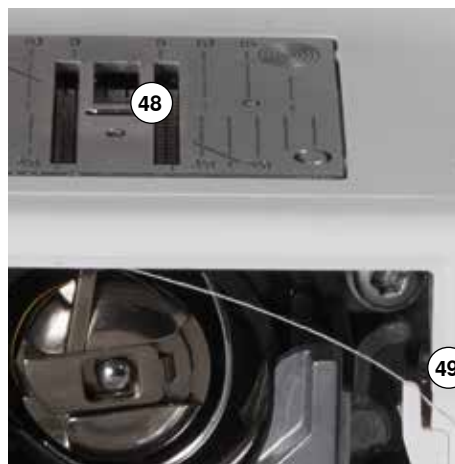
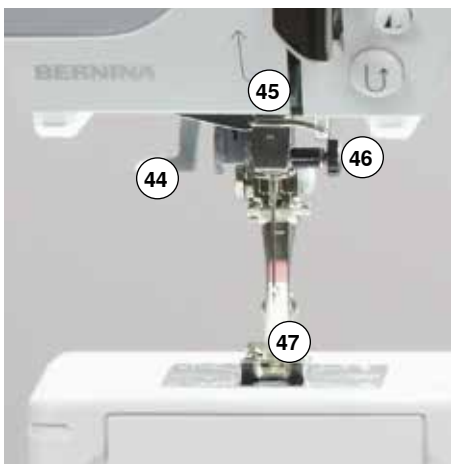
版權所有

基於技術與產品改善因素，縫紉機的功能、零件與配件隨時可能逕行更動而會有所不同。內附之配件亦會因國家不同而有差異。

前視圖



細部圖

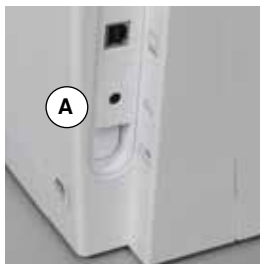




- 1 梭殼外蓋
- 2 針板
- 3 特殊配件連接座
- 4 LED縫紉燈
- 5 «快速回針»按鈕
- 6 «花盤終點/花盤重覆»按鈕
- 7 «開始/停止»按鈕
- 8 挑線器外蓋
- 9 挑線桿
- 10 捲線器預先拉緊裝置
- 11 «方向»按鈕 (左/右/下/上)
- 12 «OK»按鈕
- 13 «主畫面»按鈕
- 14 «返回»按鈕
- 15 顯示幕 (螢幕)
- 16 速度控制器
- 17 «針停»按鈕 (上針/下針停止位置按鈕)
- 18 «原地打結»按鈕
- 19 «鏡面功能»按鈕
- 20 «花盤開始»按鈕
- 21 «平衡»按鈕
- 22 «針縫寬度»按鈕
- 23 «針位»按鈕
- 24 «針縫長度»按鈕
- 25 捲線器
- 26 捲線器上的切線器
- 27 «針法選擇»按鈕
- 28 «BSR»按鈕
- 29 «刪除»按鈕
- 30 膝壓棒系統接頭
- 31 上線張力調整輪
- 32 後導線器
- 33 可攜把手
- 34 垂直線軸棒
- 35 水平線軸棒
- 36 眼孔線導板
- 37 手轉輪
- 38 軟體更新用PC接頭
- 39 腳踏板插孔
- 40 送布齒下降
- 41 電源開關 (開«I»/關«0»)
- 42 電源線插槽
- 43 通風口
- 44 穿針器
- 45 導線器
- 46 針夾螺絲
- 47 壓布腳
- 48 送布齒
- 49 旋梭開口的切線器
- 50 壓布腳壓力調整輪
- 51 縫紉架固定螺絲
- 52 縫紉架上的切線器
- 53 輔助桌插槽
- 54 織補架接頭
- 55 壓布腳提桿
- 56 BSR接頭

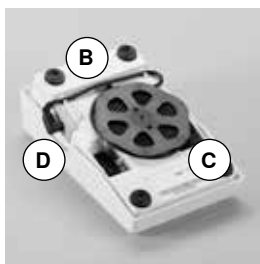


腳踏板控制



在開始進行縫紉前

- 將電纜鬆開
- 將電纜插入插孔A
- 將電纜鬆開至需要的長度並塞到B或C中



縫紉速度控制

透過施加在腳踏板上的力量來控制縫紉速度。

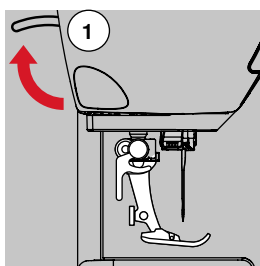
將針頭上下調整

- 利用腳踏板的後跟來調整針頭的上下位置

縫紉後

- 沿線軸捲收電纜
- 將電纜插入D中

輔助桌



- 轉動手輪（請參閱第11頁）
- ▶ 針頭升起
- 將壓布腳提桿1升起
- ▶ 壓布腳升起



輔助桌可增加縫紉面。

連接輔助桌

- 將針與壓布腳升起
- 將巧臂向右滑至到固定

拆卸輔助桌

- 將針與壓布腳升起
- 按下按鈕A
- 將輔助桌向左拉



輔助桌定規棒

- 按下釋放按鈕並由左向右插入溝槽中（位於輔助桌下方）
其可在整個輔助桌上移動。

壓布腳提桿 (FHS ; 膝壓棒系統)



FHS可提高與降低壓布腳。

連接提桿

- 插入至缺口中

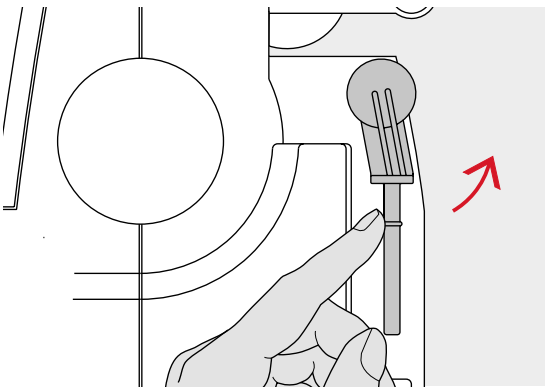
提高與降低壓布腳

- 用您的膝蓋將控制桿向右推
您可在正常坐姿下以您的膝蓋操作FHS。
- ▶ 壓布腳升起；送布齒會同時降低。線張力會釋放在縫第一道針法時送布齒便會升起。



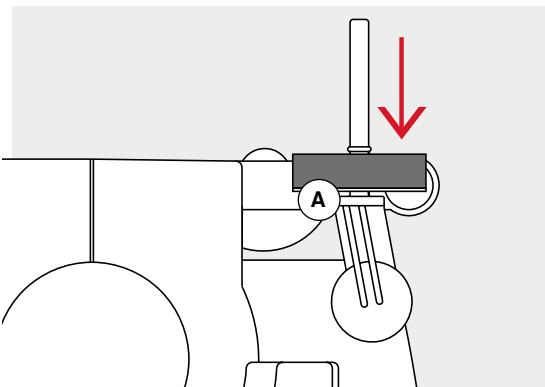
必要時可請您的經銷商調整FHS。

垂直線軸棒



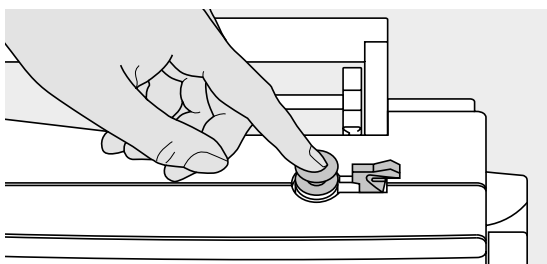
垂直線軸棒位於手輪後方。其是使用多線縫紉時的必要工具，也就是說可進行雙針作業亦可在縫紉時纏繞梭子。

- 將線軸棒盡量轉開

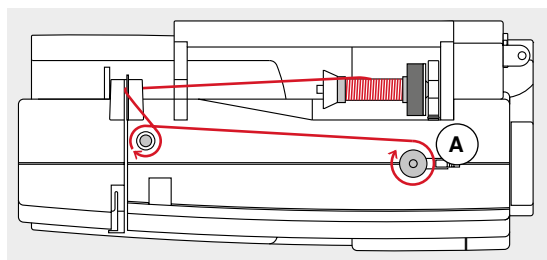


- 當採用捲下線時，請加上海綿墊A增加穩定性

纏繞梭子



- 將電源開關切到«I»
- 將空的梭子放到轉軸上

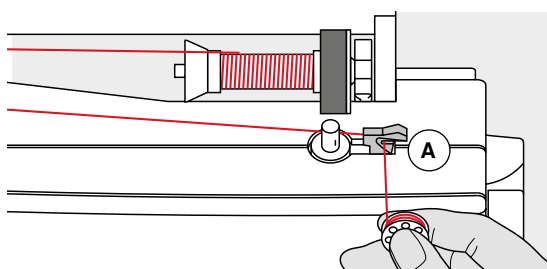


- 將海綿墊放到線軸棒上
- 將線放到線軸棒上
- 接上適合的線輪蓋
- 依照箭頭方向，將線穿過後導線器沿著預先拉緊柱
- 將線纏到空梭子上二至三圈
- 將切線器A上多餘的線頭切掉

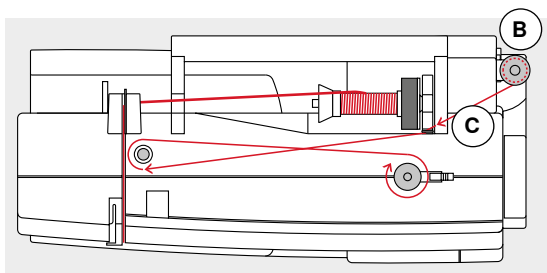


適合的線輪蓋

線軸的直徑決定了線輪蓋的大小，線輪蓋與線軸間不可有任何空隙。

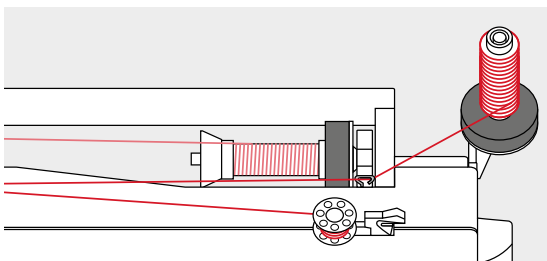


- 將固定桿A壓至梭子上
- ▶ 捲線器會自動運作
- ▶ 當梭子纏好後馬達會自動停止
- 卸下梭子並
- 將線拉過切線器A將其切斷



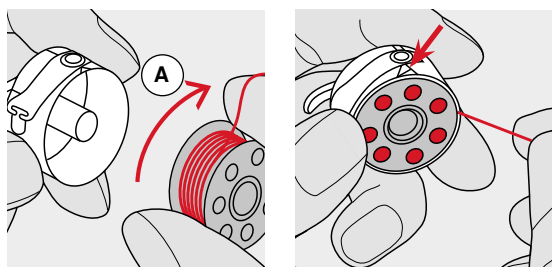
在縫紉中纏捲梭子

- 將海綿墊裝到垂直線軸棒B上
- 將線放到垂直線軸棒上
- 依照箭頭方向，將線穿過眼孔線導板C並
- 通過預先拉緊柱

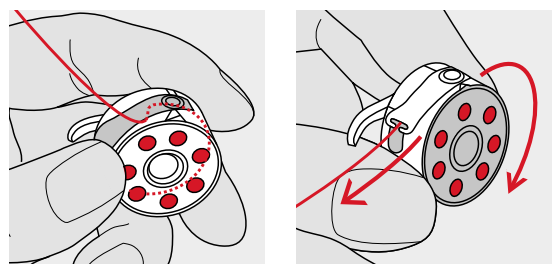


接著依前述方式操作。

插入梭子/穿引下捲線

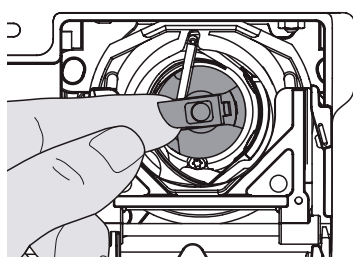


- 插入梭子讓線順時針A捲動
- 將線向右拉入溝槽中



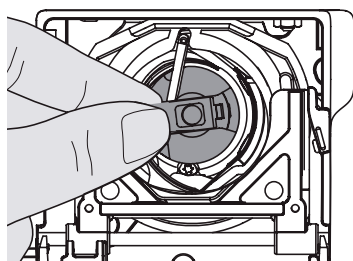
- 將線向左拉至彈簧下方
- 直到其落在彈簧末端的T形夾縫為止
- 拉動線頭
- ▶ 梭子需以順時針方式旋轉

更換梭殼



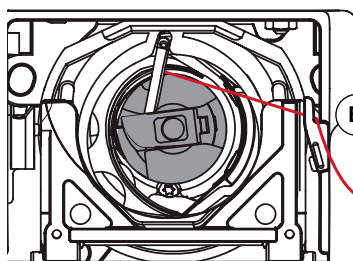
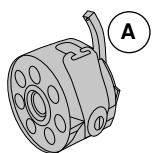
卸下梭殼

- 將針升起
- 將電源開關切至«0» (關)
- 開啟梭殼外蓋
- 抓住梭殼固定門
- 卸下梭殼



插入梭殼

- 握住梭殼固定門
- 將梭殼鉤A朝上。
- 將梭殼插入使其卡至定位



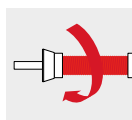
梭子切線器

- 將線拉過切線器B將其切斷
- 關上梭殼外蓋

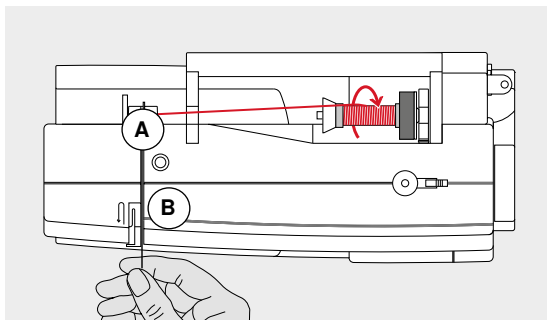


不需拉起下線(引線), 因鬆弛端的長度剛好可開始縫紉工作。

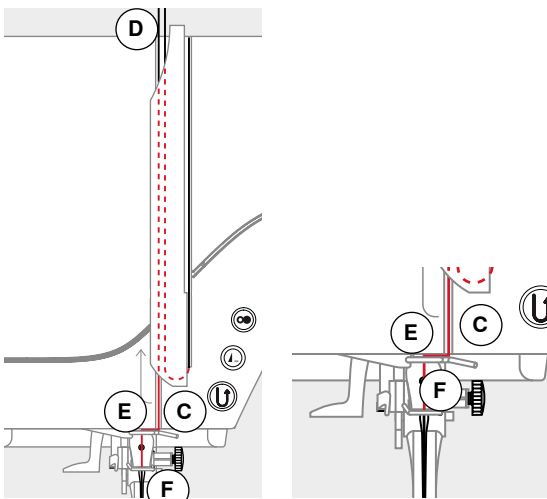
穿引上線



- 將針與壓布腳升起
- 將電源開關切至«0» (關)
- 將海綿墊放到線軸棒座上
- 將線軸放至線軸棒上讓線能順時針捲開
- 接上適合的線輪蓋



- 將線穿過後導線器A
- 接著穿入上線預先拉緊裝置B的夾縫



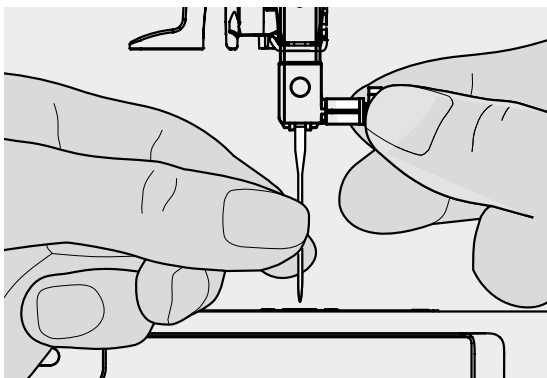
- 將線向下拉至挑線器外蓋右側並繞過C
- 將線挑起至挑線器外蓋左側並繞過D，將其放在挑線桿上
- 將線向下穿過導板E與F
- 將線穿過針頭 (請參閱第18頁)



適合的線輪蓋

線軸的直徑決定了輪盤的大小，輪盤與線軸間不可有任何空隙。

換針



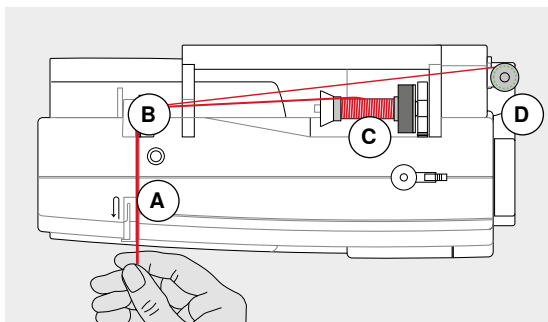
將針卸下

- 將針升起
- 將壓布腳降低或卸下 (請參閱第12頁)
- 將電源開關切至«0» (關)
- 針夾螺絲鬆開
- 將針下拉卸下

將針插入

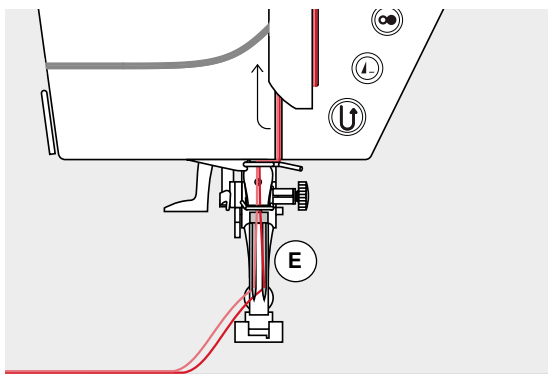
- 將針的扁平面向後
- 將針盡量插入
- 將針夾螺絲鎖緊

為雙針穿線



穿引第一條線

- 將電源開關切至«0» (關)
- 將雙針插入
- 將針與壓布腳升起
- 將海綿墊放到線軸棒座上
- 將線軸C 放至水平線軸棒上
- 接上適合的線輪蓋
- 將線穿過後導線器B
- 將線穿過夾縫前端並通過預先拉緊盤A的右側
- 將線依正常方式穿過針頭並
- 手動將線穿過右針



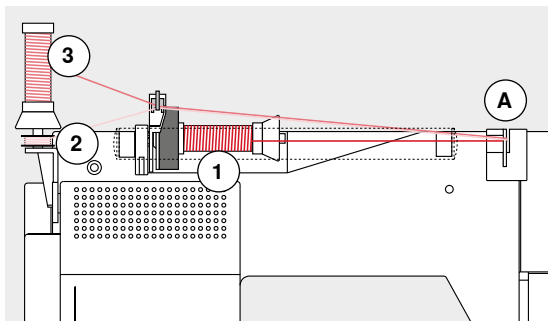
穿引第二條線

- 將海綿墊放到垂直線軸棒上
 - 將第二條線放在垂直線軸棒的線軸D上
 - 將線穿過後導線器B
 - 將線穿過夾縫前端並通過預先拉緊盤A的左側
 - 將線依正常方式穿過針頭並
 - 手動將線穿過左針
- 線段E不可纏在一起。



當使用垂直線軸棒，請固定裝上海綿墊。

為三針穿線



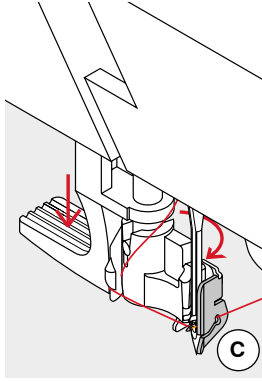
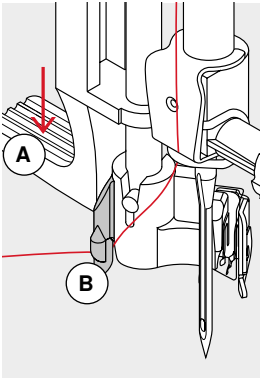
需用到兩個線軸及一個纏好線的梭子。

- 將三針插入
- 將一個線軸1放至水平線軸棒上
- 將第二線軸3與梭子2以一個線輪蓋加以分隔，放到垂直線軸棒上（兩個線軸需以相同方向轉動）
- 依正常方式穿線並
- 將兩條線通過預先拉緊盤A左側並將一條線通過右側
- 將線一正常方式穿過針頭
- 接著手動為每根針穿線



使用雙針或三針時，可利用手動穿線器(選配)以順利穿線。

為針穿線



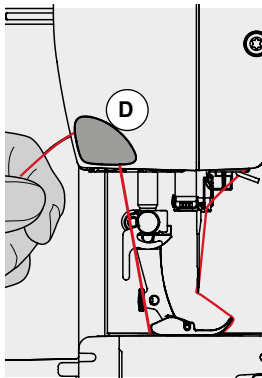
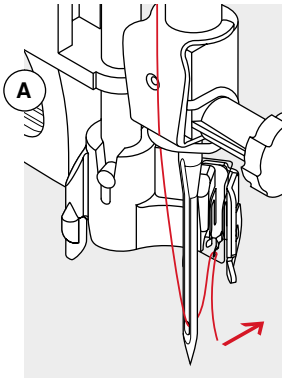
壓下腳踏板一次（1針）將針升起。

- 將針升起
- 降下壓布腳
- 將電源開關切至«0»（關）
- 將線穿過左側與後方
- 按住控制桿A
- 將線沿旋梭B向右穿過針頭前端

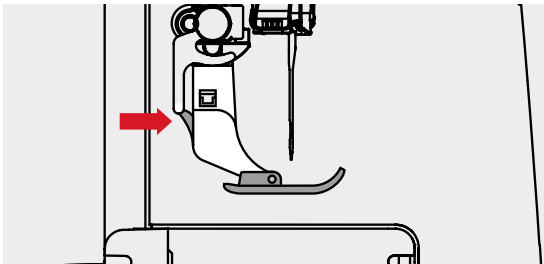
- 將線從前端放至導板C直到其被線勾抓住

- 鬆開控制桿A
- ▶ 針已穿好線
- 將線向後拉並

- 將線放至壓布腳下方，再將其由前向後拉過縫紉架D左側的切線器，將其切斷
- 當縫第一針時線便會自動鬆開。

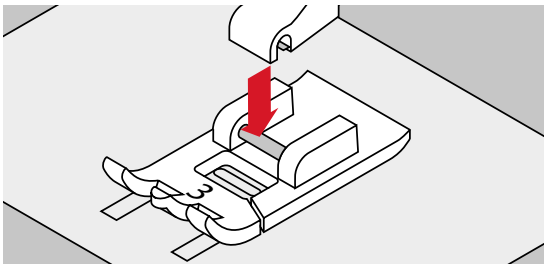


更換壓布腳底板



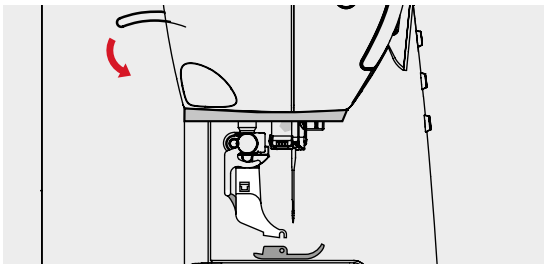
卸下壓布腳底板

- 將針與壓布腳升起
- 將電源開關切至«0»（關）
- 按下壓布腳接頭的按鈕
- ▶ 壓布腳底板會鬆開



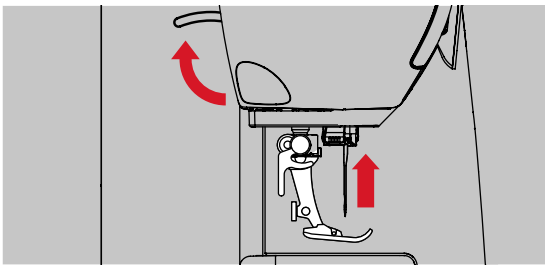
連接壓布腳底板

- 將壓布腳底板放至壓布腳接頭下方
- 固定栓會位在壓布腳接頭開口下方



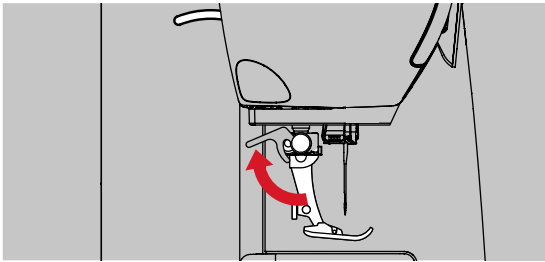
- 降下壓布腳提桿
- ▶ 壓布腳底板會卡至定位

更換壓布腳

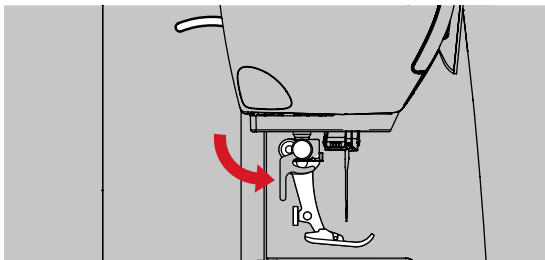


卸下壓布腳

- 將針與壓布腳升起
- 將電源開關切至«0» (關)



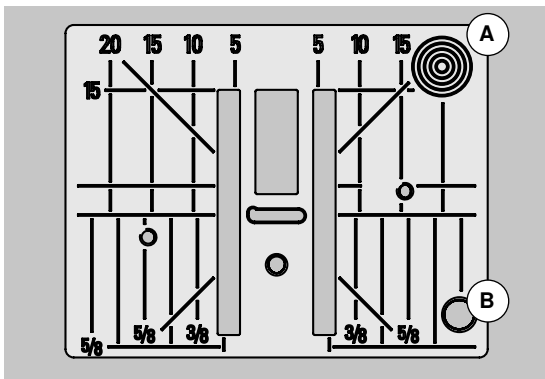
- 升起提桿
- 卸下壓布腳



連接壓布腳

- 將壓布腳朝上穿過錐體
- 將提桿壓下

針板



針板標記

- 針板標有以毫米與英寸為單位的垂直、水平、對角線
- 這些線可協助引導布料的縫線並增加縫合精準度等
- 水平標記有助於縫紉轉角處及釦洞。
- 對角線標記在拼布時很實用
- 針頭插入位置為位置«0» (中心針位)
- 垂直尺寸與針和線段間的距離對應
- 尺寸標記在左右側，可從測量針位測量得到

卸下針板

- 按下«送布齒»按鈕 (請參閱第11頁)
- ▶ 送布齒會降低
- 將電源開關切至«0» (關)
- 卸下壓布腳與針
- 將針板右後角落A壓下直到其翻起
- 卸下針板

更換針板

- 將針板放在開口B上
- 將其壓下直到卡至定位
- 按下«送布齒»按鈕
- ▶ 在縫第一道針法時送布齒便會升起

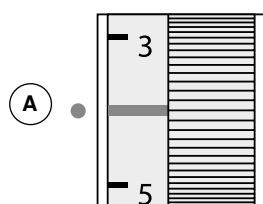
上線張力

上線張力在BERNINA原廠已做優化設定，且縫紉機已經過測試。上線與下線使用尺寸100/2的Metrosene/Seralon線 (Mettler公司，瑞士)。

當使用其他類型的縫紉線或刺繡線時，最佳的張力會有所不同。因此需調整張力以符合布料及針法樣式的需要。

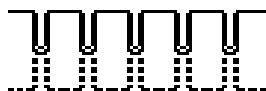
例如：

	張力	針
金屬線	約3	90
單絲線	約2-4	80



基本設定

- 表示何時張力調整輪上的紅線會對齊標記A
- 當縫紉標準布料時不需調整線張力
- 針對特殊布料，可轉動張力調整輪以調整張力使其符合布料需要



完美的針法形態
線的循環點在布料中。



上線張力太緊

下線被過度上拉，亦即落在布料的正面。

- 要降低上線張力 = 將張力調整輪轉至3-1

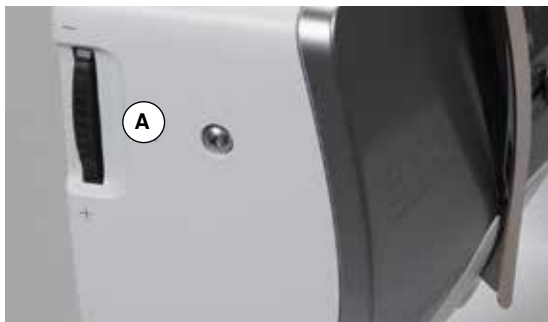


上線張力太鬆

上線被過度下拉，亦即落在布料的背面。

- 要增加上線張力 = 將張力調整輪轉至5-10

調整壓布腳壓力

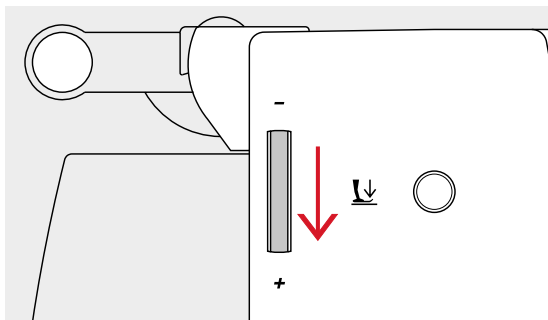


壓布腳壓力可使用縫紉架左側的壓布腳壓力調整輪A進行調整。

壓布腳壓力

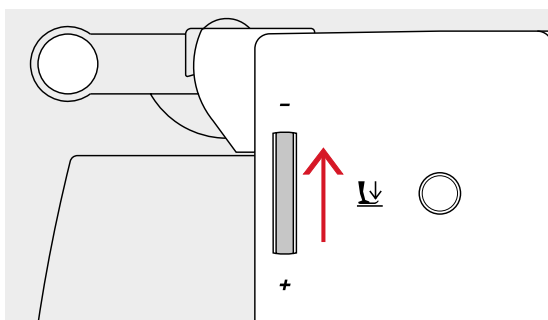
基本設定 = 46

- ▶ 基本設定為固定可見
- 適用基本布料



增加壓布腳壓力

- 適用堅硬的布料，如牛仔布
- 改善送布方式



放鬆壓布腳壓力

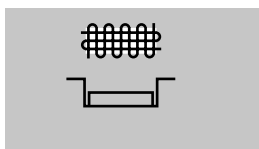
- 適用平紋布料及鬆弛的針織布
- 可防止布料皺折
- 調整壓力讓布料能正確送入

送布齒

送布齒降低/準備縫紉



◀送布齒▶按鈕A未壓下。
▶ 送布齒已準備縫紉

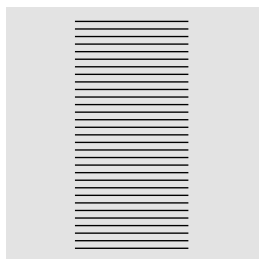


◀送布齒▶按鈕A已壓下。
▶ 送布齒會降低
適用自由曲線縫紉（織補、刺繡、拼布等）。

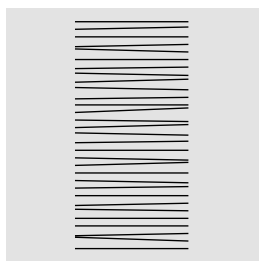
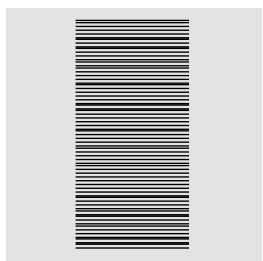
送布齒與送布

在每個針法中送布齒均會向前移動一步。其移動距離視選擇的針縫長度而定。

當使用超短針縫長度時，其步距亦極短。布料會緩慢遠離壓布腳，即使採用最高縫紉速度亦同。如釦洞、密繡針法與裝飾針法均採用極短針縫長度。



以均勻方式送布。



注意！

拉動、推擠或壓住布料會造成針頭與針板損壞。

拉動、推擠或壓住布料會造成針法不均。

關於線與針的重要資訊

線

線的選擇視用途而定。要得到完美的縫紉成果，線與布料的品質扮演了重要的角色。建議採用優質品牌產品。

棉線

- 棉線有天然纖維的優點，故特別適合用於棉布縫紉上
- 若棉線經絲光處理，則會帶有不會被洗掉的淡光

聚酯線

- 聚酯線具高伸縮力，特別不易褪色
- 聚酯線較具彈性，建議用於需強度與彈性的縫合處

嫘縈線

- 嫘縈線由天然纖維製成，具高亮度
- 嫘縈線適合用於裝飾針法並可達到更美麗的效果

針、線與布料

注意！

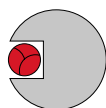
檢查針頭狀態。

供作參考：在開始新縫紉工作前更換針頭。有瑕疵的針不僅會傷害縫紉物也會傷害縫紉機。

在選擇針與線時請特別小心。

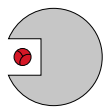
正確的針頭尺寸視選擇的線與布料而定。布料重量與類型決定線的重量、針頭尺寸及孔型。

針、線



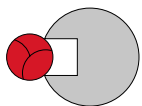
正確的針/線組合

在縫紉時，縫線應順暢的沿針頭前方的針溝移動。



太細的線或太粗的針

縫線在針溝中有過多間隙。會有略過針法與縫線損壞的情況發生。



太粗的線或太細的針

縫線超出針溝邊緣會造成阻塞。如此會造成斷線。



準則

布料與線

針頭尺寸

輕布料：

細線（織補線、刺繡線）

70-75

中布料：

縫紉線

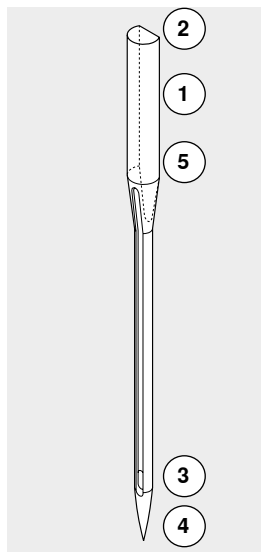
80-90

重布料：

縫紉線（拼布線、縫合）

100、110、120

130/705 H-S/70



1 130 針端長度

2 705 平針端

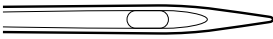
3 H 針溝

4 S 針尖（此處範例為中球針尖）

5 70 針頭尺寸（針端直徑）

縫針概觀

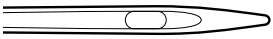
通用型(一般針)
130/705 H/60-100



正常針尖，略圓

適用於幾乎所有的合成纖維（平織布與針織布）

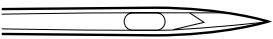
平紋布料/彈性紗(彈性針)
130/705 H-S、H-SES、H-SUK/70-90



球狀針尖

平紋、針織布與彈性布料

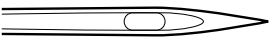
皮革(皮革針)
130/705 H-LL、H-LR/90-100



具尖銳的針尖

各類皮革、合成皮革、塑膠、被單


牛仔布(牛仔針)
130/705 H-J/80-110



極細尖針頭

牛仔布、帆布、工作服等重布料

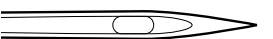
Microtex(極細針)
130/705 H-M/60-90



特細尖針頭

微纖維布料與絲

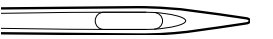
拼布(壓針)
130/705 H-Q/75-90



細尖針頭

直縫與縫合

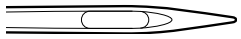
刺繡(刺繡針)
130/705 H-SUK/70-90



大針眼，略圓針頭

適用於在所有天然與合成布料上進行刺繡

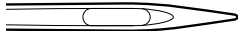
金屬針(合金針)
130/705 H-MET/75-80或H-SUK/90-100



大針眼

用於金屬線縫紉時

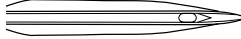
包繩(縫合)(金蔥針)
130/705 H-N/80-100



小球尖、長針眼

使用粗線進行縫合


翼針(抽絲針)
130/705 H/100-120



寬針(翼)


抽絲

雙翼針
130/705 H-ZWI-HO/100



具抽絲拼布特殊效果


雙針
130/705 H-ZWI/70-100



針頭距離：1.0/1.6/2.0/2.5/3.0/4.0

可見於彈性布料下襬、針紋摺、拼布

三針
130/705 H-DRI/80



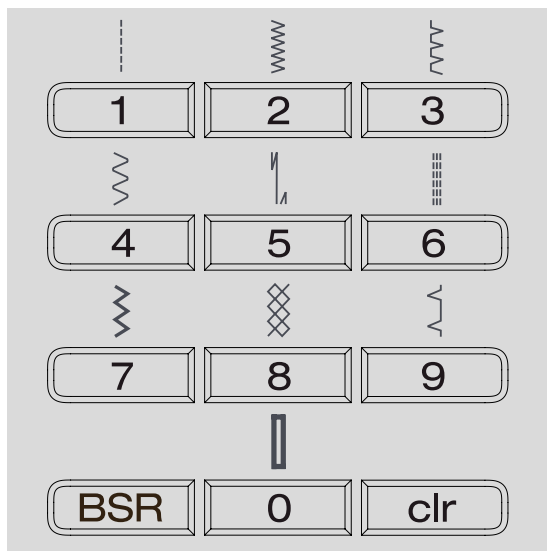
針頭距離：3.0

可見於彈性布料下襬、針紋摺、拼布

概觀«功能»按鈕縫紉機



針法選擇



«直接選擇»按鈕

- 透過«直接選擇»按鈕選擇想使用的針法樣式
 - ▶ 針法樣式、針法編號、針縫長度與寬度均顯示在螢幕上
- «直接選擇»按鈕0可選擇針法編號51 (標準釅洞)。

針法類別

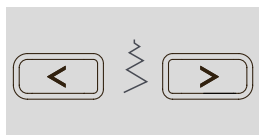


- 按下「主畫面」按鈕



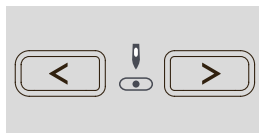
- 透過「方向」按鈕（請參閱第29頁）在主功能表中選擇針法類別
- 按下「OK」按鈕確認

個別調整



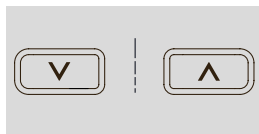
調整針縫寬度

- 按下左按鈕
- ▶ 縮小針縫寬度
- 按下右按鈕
- ▶ 放寬針縫寬度
- 按住按鈕
- ▶ 快速調整



調整針位

- 按下左按鈕
- ▶ 將針向左移
- 按下右按鈕
- ▶ 將針向右移
- 按住按鈕
- ▶ 快速調整



調整針縫長度

- 按下左按鈕
- ▶ 縮短針縫長度
- 按下右按鈕
- ▶ 拉長針縫長度
- 按住按鈕
- ▶ 快速調整

「功能」按鈕縫紉機



概觀「功能」按鈕



「快速回針」按鈕

暫時：

- 按下按鈕
- 縫紉機會以反方向縫紉針法樣式直到按鈕鬆開為止

應用：

- 編程釦洞長度
- 編程織補長度
- 用於在第5號直線針法固定回針縫中進行切換
- 手動固定（車縫開始與結束）
- 用於第1324號拼布固定回針縫中進行固定

連續回針：

- 按住按鈕直到聽見聲響為止，而
 - ▶ 該符號會出現在螢幕上
 - ▶ 縫紉機會以回針方式縫紉選定的針法
- 結束回針：按住按鈕直到聽見聲響
 - ▶ 該符號會從螢幕上消失



「花盤終點/花盤重覆」按鈕

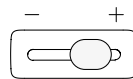
- 在縫紉時按下按鈕
 - ▶ 縫紉機會以花盤組合的方式（存在記憶體中）停在有效花盤或有效花盤末端
- 縫紉前按下該按鈕1-9x次
 - ▶ 花盤結束符號及選擇的重覆次數會一同顯示在螢幕上

會依設定的數字重覆將單花盤或花盤組合車縫出來。



「開始/停止」按鈕

- 在使用與不使用腳踏板的情況下操作縫紉機時將其開始與停止
- 若連接且啟用了BSR壓布腳時，開始與停止BSR功能



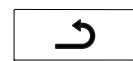
滑動速度控制器

- 隨著滑動速度控制器的滑動，可無段式的調整縫紉速度
- 當纏繞下線時，若縫紉機處於未縫紉之閒置時可調整其捲梭子速度



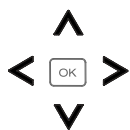
「主畫面」按鈕

- 按下按鈕
 - ▶ 開啟主功能表顯示幕



「返回」按鈕

- 返回上一步
- 例外：
 - 裝飾針法
 - 字母



«方向»按鈕 (左/右/下/上)

在不同功能表中進行選擇。

- 按住按鈕 = 捲動功能表
- 按下左/右/下/上按鈕可捲動選擇針法樣式



«OK»按鈕

確認選項。



«上針/下針停止»按鈕

基本設定為針停朝上 (箭頭向上)。

- 按下按鈕
 - ▶ 降低或升高縫針
- 按住按鈕：
 - ▶ 將針降低
 - ▶ 螢幕上的箭頭向下
 - ▶ 縫紉機停止時縫針朝下
- 再次按住按鈕：
 - ▶ 將針升起
 - ▶ 螢幕上的箭頭向上
 - ▶ 縫紉機停止時縫針朝上



«原地打結»按鈕 (3個固定針法)

- 在縫紉前按下按鈕
 - ▶ 單一針法或針法組合會在開始縫紉時固定原地打結
- 在縫紉單針法途中時按下按鈕
 - ▶ 該單針法會固定在末端原地打結
 - ▶ 縫紉機停止
- 在縫紉針法組合時按下按鈕
 - ▶ 該針法組合會固定在末端原地打結
 - ▶ 縫紉機停止



定針/上與«快速回針»按鈕

縫紉機設定設定為停針/上,則縫紉過程中或是停針(如:鋸齒縫)後若按下«快速回針»按鈕,縫紉機會先向前車縫一針後才回針。



定針/下與«快速回針»按鈕

縫紉機設定設定為停針/下,則停針(如:鋸齒縫)後若按下«快速回針»按鈕,縫紉機會立即回針。



«鏡面功能»按鈕 (左/右)

- 按下按鈕
- ▶ 會以鏡面方式車縫有效針法



«花盤開始»按鈕

- 按下按鈕
- ▶ 將有效針法樣式或程式設定在花盤起點



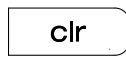
«平衡»按鈕

將順縫與到縫針法平衡。



«BSR»按鈕

當連接BSR壓布腳時按下該按鈕會啟動BSR模式1或2。



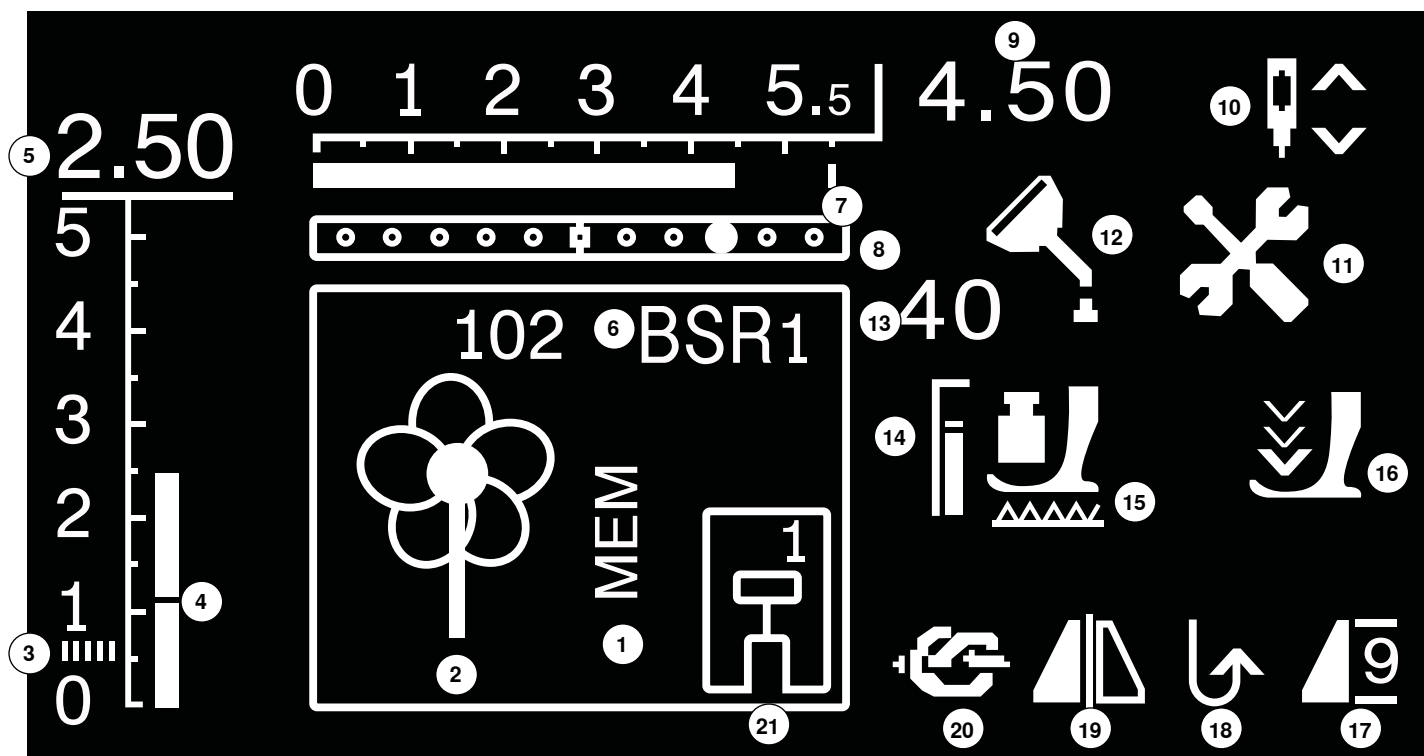
«clr»按鈕

- 短暫按下按鈕
- ▶ 暫時的有效針法樣式縫紉設定會重設為基本設定
- ▶ 其他選擇的功能均會清除
- 按住按鈕直到聽到聲響
- ▶ 儲存的有效針法樣式縫紉設定會重設為基本設定
- ▶ 其他選擇的功能均會清除

例外：

- 針停朝上/朝下

螢幕概觀

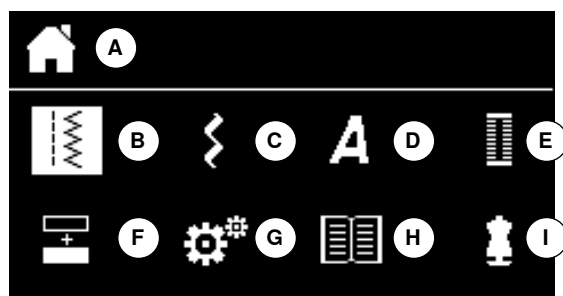


- 1 已儲存之單針法的«MEM»螢幕
- 2 單針法：圖形與數值
- 3 密繡針法：密集、較短的鋸齒針法
- 4 針縫長度：基本設定
- 5 針縫長度：實際值
- 6 BSR：顯示BSR模式1或2
- 7 針縫寬度：基本設定
- 8 針位：11個可用位置
- 9 針縫寬度：實際值
- 10 針停朝上/朝下：標準為朝上/在BSR模式1為朝下，在BSR模式2為朝上
- 11 維護圖示：在縫紉機需要交由BERNINA經銷商進行維護時會出現
- 12 清潔圖示：在縫紉機需要清潔或潤滑時會出現
- 13 壓布腳壓力：在調整時顯示壓布腳壓力
- 14 壓布腳壓力：基本設定
- 15 送布齒圖示：顯示送布齒回降低或升起狀態
- 16 箭頭與壓布腳圖示：當壓布腳升起且縫紉機啟動後會出現
- 17 花盤開始/結束/重覆
- 18 連續回針：
- 19 鏡面：左/右
- 20 固定功能(原地打結)
- 21 壓布腳顯示器：顯示選定針法樣式的建議壓布腳

主功能表



- 按下「主畫面」按鈕



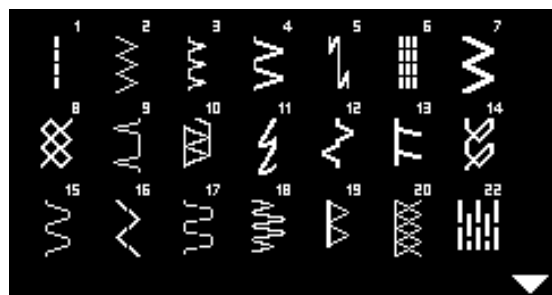
- A 會顯示選定的功能表
- B 實用針法
- C 裝飾針法
- D 字母
- E 釦洞
- F 組合模式
- G 設定程式
- H 教學
- I 創意顧問

- 透過「方向」按鈕選擇想要的功能表
- 按下「OK」按鈕確認

子功能表，如實用針法



- 按下「主畫面」按鈕



- 透過「方向」按鈕選擇實用針法
- 按下「OK」按鈕確認
- 透過「方向」按鈕選擇想要的針法樣式
- 按下「OK」按鈕確認

系統設定

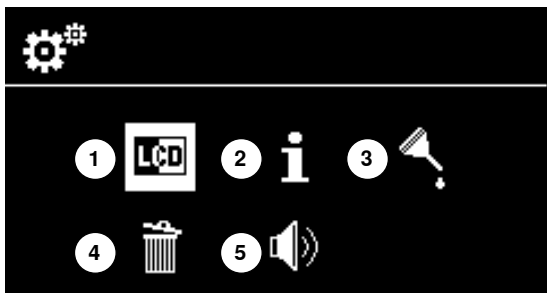
設定程式



- 按下「主畫面」按鈕



- 透過「方向」按鈕選擇「設定程式」圖示
- 按下「OK」按鈕確認



「設定」螢幕概觀

- 1 螢幕設定
- 2 資訊
- 3 潤滑縫紉機
- 4 恢復原廠設定
- 5 BSR揚聲器



亮度與對比

- 透過「方向」按鈕上/下選擇想要的圖示
- 按下「OK」按鈕
- 透過「方向」按鈕左/右調整亮度或對比度



軟體版本

會顯示縫紉機的現行軟體版本。



潤滑縫紉機

- ▶ 當縫紉機達到360,000針的用量時,該圖示便會顯示出來
- 透過«方向»按鈕選擇«?»圖示
- 按下«OK»按鈕
- ▶ 會出現動畫顯示潤滑流程
- 在潤滑後透過«方向»按鈕選擇«潤滑»圖示
- 按下«OK»按鈕
- «潤滑»圖示下方的計數器會重設為0



基本設定

- 按下«OK»按鈕
- ▶ 恢復原廠設定



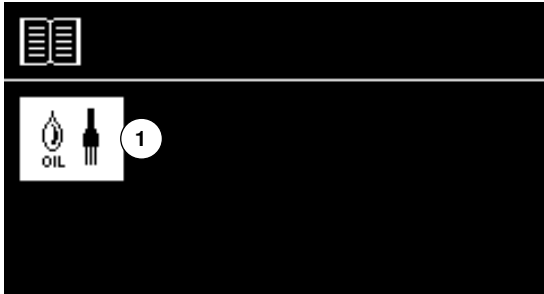
BSR揚聲器

- 選擇左圖示
- 按下«OK»按鈕確認
- ▶ 揚聲器已啟動
- 選擇右圖示
- 按下«OK»按鈕確認
- ▶ 揚聲器已關閉

教學



- 按下「主畫面」按鈕
- 透過「方向」按鈕選擇「教學」圖示



- 1 潤滑縫紉機
- 按下「OK」按鈕確認



- 會以動畫方式顯示縫紉機的清潔與潤滑方式。
- 按下「返回」按鈕兩次
 - ▶ 會出現主功能表螢幕

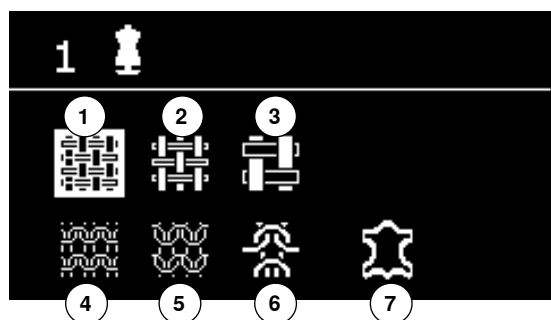
創意顧問

創意顧問提供資訊與不同的縫紉技術協助。在選擇布料後便會顯示所需的針法樣式、壓布腳、壓布腳壓力與線張力等縫紉技術建議



- 按下「主畫面」按鈕
- 透過「方向」按鈕選擇「創意顧問」
- 按下「OK」按鈕確認

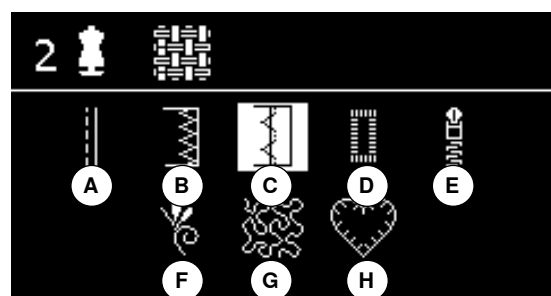
- 透過「方向」按鈕選擇布料類型
- 按下「OK」按鈕確認



布料類型

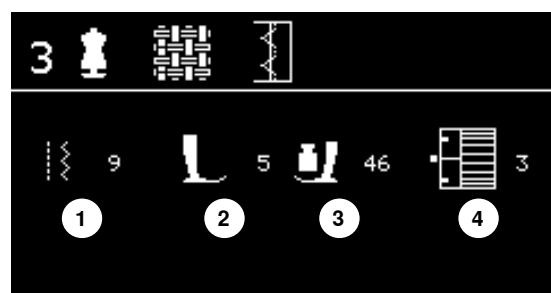
- 1 輕重量平織布布料
- 2 中重量平織布布料
- 3 高重量平織布布料
- 4 輕重量針織布
- 5 中重量針織布
- 6 高重量針織布
- 7 皮革/乙烯

- 透過「方向」按鈕選擇縫紉技術
- 按下「OK」按鈕確認
- ▶ 此時便會顯示建議



縫紉技術

- A 車縫
- B 布邊縫
- C 暗針縫
- D 釦洞
- E 拉鍊
- F 花盤
- G 自由曲線針法
- H 貼布縫



建議

- 1 針法樣式編號
- 2 壓布腳
- 3 壓布腳壓力
- 4 上線張力

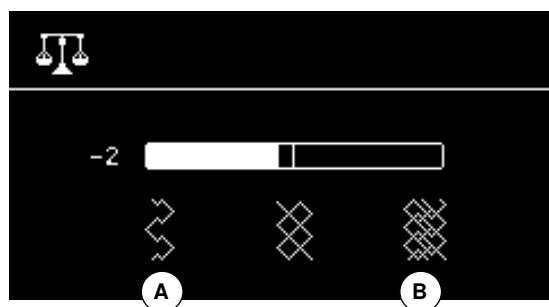
平衡

實用/裝飾針法

縫紉機在離開BERNINA工廠前均已經過測試並經過優化設定。不同的布料、縫線與底襯會影響已編程的針法使其無法正確車縫出來。此種影響可透過電動平衡進行修正讓針法形狀可做必要調整以符合所需。



- 按下「平衡」按鈕



修正實用/裝飾針法

- 按下左「方向」按鈕
 - ▶ 針法樣式已延伸**A** (最多20步)
- 按下右「方向」按鈕
 - ▶ 針法樣式已壓縮**B** (最多20步)
- 按下「平衡」或「返回」按鈕
 - ▶ 平衡螢幕便會關閉
 - ▶ 調整已儲存
- 按下「clr」按鈕
 - ▶ 將平衡重設為基本設定

實用針法概觀

**直線針法**

適用無彈性布料；所有的直線針法作業，例如車縫、縫合、縫拉鍊

1

**鋸齒針法**

鋸齒工法如布邊縫、連接彈性布料與花邊

2

**多樣化拷克**

適用精緻平紋布料、彈性紗拷克車縫、下襬與彈性紗車縫

3

**平行針法**

大部份類型的布料。修補、補釘、強化車縫等。

4

**固定回針縫**

適用所有布料，以直線針法固定車縫的開始與結束位置

5

**三重直線針法**

適用硬布料的耐久車縫；可見下襬與車縫

6

**三重鋸齒**

適用硬布料的耐久車縫；可見下襬與車縫

7

**蜂窩針法**

適用各種平紋布料與光滑布料；女性內衣、服裝、亞麻布、修補等的明線車縫

8

**暗針縫**

適用大部份類型的布料。暗縫；在柔軟平紋布料精緻布料上的遮邊效果；裝飾車縫

9

**雙重拷克**

適用所有類型的針織布；拷克 = 一次完成縫紉與整理

10

**超彈性**

適用所有彈性紗布料；衣服的開口車縫

11

**細摺縫法**

大部份類型的布料。有縮摺彈性的細摺。對接車縫 = 將兩個壓下的邊對接並縫在一起，裝飾針法

12

**彈性拷克**

中重量針織布、毛巾與硬平織布。拷克車縫、平接車縫

13

**平針法**

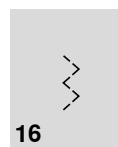
適用平紋布料；女性內衣、毛線衣、修補平紋布料的明線車縫

14

**通用針法**

硬布料如毛氈與皮革。平接車縫、明線車縫、連接彈性布料、裝飾車縫

15

**縫出鋸齒**

修邊與強化、連接彈性布料、裝飾車縫

16

**萊卡針法**

所有的雙向彈性布料、平接車縫與下襬、內衣的補強車縫

17

**彈性針法**

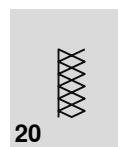
適用所有彈性紗布料；運動衣的開口車縫

18

**補強拷克**

適用中重量針織衣物與毛巾；拷克車縫、平接車縫

19

**針織布拷克**

適用針織布料、手製與機械製紡織品，拷克車縫 = 一次完成縫紉與修飾

20

**簡易織補針法**

自動織補精緻與中重量布料

22

**疏縫針法**

適用疏縫、邊沿固定、被褥等

30

針法樣式選擇



透過功能表選項

- 按下「主畫面」按鈕



- 透過「方向」按鈕選擇想要的主要類別1-4

- 1 實用針法
- 2 裝飾針法
- 3 字母
- 4 釦洞

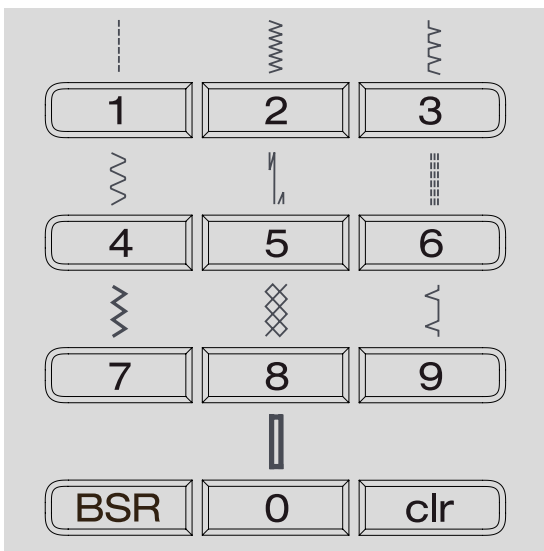
- 按下「OK」按鈕確認

▶ 會顯示可用的針法樣式

其他所有針法樣式可透過「方向」按鈕捲動功能表進行選擇。

- 透過「方向」按鈕選擇想要的針法編號

- 按下「OK」按鈕確認



依針法編號

- 透過「直接選擇」按鈕選擇想使用的針法編號

▶ 針法編號以及針縫寬度與針縫長度基本設定會出現在螢幕上
 «直接選擇」按鈕0可選擇針法編號51（標準釦洞）。

暫時調整針法記憶體

個別設定針法樣式

依據布料提出可個別調整的針法樣式。此處所述之調整內容適用於所有的實用針法及許多裝飾針法。

任何針縫長度或寬度調整均會自動儲存。

例如：

- 車縫調整後的針法，如鋸齒
- 選擇與車縫另一個針法，如直線針法
- 返回至鋸齒，您的調整內容仍然可用

返回基本設定

個別針法樣式可手動恢復至基本設定。

- 按下«clr»按鈕或
- 關閉縫紉機
- ▶ 所有針法的調整內容均會被刪除

應用：

- 適用所有針法樣式
- 在調整應用中特別有用



暫時調整針法記憶體並無限制。其可為任何編號的針法保留調整內容（針縫長度、針縫寬度、針位、鏡像與平衡）。

暫時調整針法記憶體修正

原廠的基本針法設定可調整並儲存，即便在縫紉機關機後。原始設定都不會消失。

調整基本設定

- 選擇針法樣式如鋸齒
- 調整針縫寬度與針縫長度
- 按下«OK»按鈕
- ▶ 調整便會儲存

刪除調整內容

- 按住«clr»按鈕或
- 按下«主畫面»按鈕
- 透過«方向»按鈕選擇«設定程式»圖示
- 按下«OK»按鈕確認
- 透過«方向»按鈕選擇«刪除»圖示
- 按下«OK»按鈕確認
- 選擇了«基本設定»圖示
- 按下«OK»按鈕確認
- ▶ 修改的針法樣式會存在基本設定中

應用範例

直線針法



1號萬用壓布腳/壓布腳底板

1號直線針法

啟動縫紉機後，直線針法會出現。

應用

適用所有布料。



調整針縫長度以符合布料需要

例如，針對牛仔布使用較長的針縫長度（約3-4毫米），針對精緻布料使用較短的長度（約2-2.5毫米）。

調整針縫長度以符合縫線需要

例如，使用金蔥縫線進行縫合時採用較長的針縫長度縫線（約3-5毫米）。

啟用針停朝下

防止布料在您調整或轉動縫紉件時偏移。

三重直線針法



1號萬用壓布腳/壓布腳底板

6號三重直線針法

開口車縫

適用較硬或較密布料如牛仔布與燈芯絨的耐久車縫。



適用較硬或較密的平織布料

牛仔布縫針與8號牛仔布壓布腳有助於車縫牛仔布或帆布。

裝飾縫合

延長針法並使用三重直線針法進行裝飾縫合。

三重鋸齒



1號萬用壓布腳/壓布腳底板

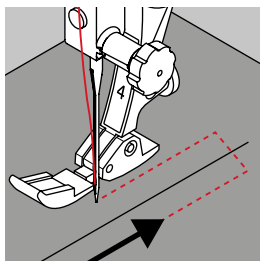
7號三重鋸齒

適用較硬布料尤其是牛仔布、躺椅椅套、遮陽篷布。



用於車縫常洗衣物。先做修邊。針對較硬布料採用牛仔布針。

拉鍊



4號拉鍊壓布腳/壓布腳底板

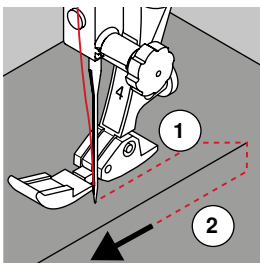
1號直線針法

準備工作

- 在拉鍊開始處做緊密地車縫
- 縫紉固定針法
- 以接近且俐落的方式做疏縫
- 修飾車縫口
- 熨燙車縫線
- 拉開拉鍊
- 疏縫拉鍊
- 將拉鍊疏縫或裝釘至定位，讓布料摺邊能對其拉鍊中心線

拉鍊內車縫

- 將拉鍊稍微拉開
- 將針位向右移
- 從左上角開始車縫
- 固定壓布腳位置讓縫針針法能沿拉鍊布角邊緣移動
- 停在拉鍊頭前方（針位朝下）
- 升起壓布腳
- 再次關上拉鍊
- 降下壓布腳
- 繼續車縫，停在拉鍊車縫止點前方，針位朝下
- 升起壓布腳
- 將縫紉件轉向
- 降下壓布腳
- 縫過車縫線，以針位向下停針
- 升起壓布腳
- 再次將縫紉件轉向
- 降下壓布腳
- 由下而上縫第二次



差異：由下而上車縫拉鍊兩側

適用所有具布紋及順逆紋的布料（如絨布）。

- 依前述方式準備拉鍊
- 從拉鍊末端的縫線處開始車縫並由下而上開始縫第一側
- 沿拉鍊布角邊緣車縫對角線
- 第一邊1 由下而上車縫
- 將針位向左移
- 第二邊2 以相同方式由下而上車縫



沿著拉鍊頭車縫

- 從拉鍊頭向上車縫約5公分
- 以針頭朝下停針，升起壓布腳，拉開拉鍊，降下壓布腳，做車縫修飾（使用膝壓棒）

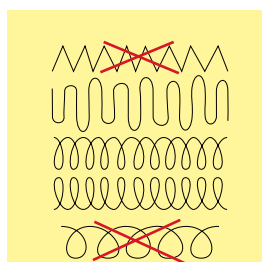
開始車縫

- 在開始車縫時將線緊緊按住 = 將布料輕向後拉（少量針縫）或
- 先倒縫1-2公分，再繼續正常車縫

拉鍊或布料為較厚或較密的平織布

採用90-100縫針以得到較均勻的針法。

手動織補

9號織補壓布腳^{*/**}

1號直線針法

破洞或磨損區域

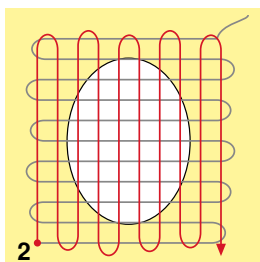
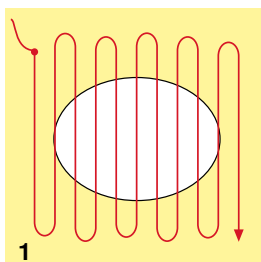
沿著布料的長邊以橫向縱向「更換」縫線。

準備工作

- 降低送布齒
- 裝上輔助桌
- 將縫紉物件及底襯放到織補架上（選用配件）
- ▶ 織補區保持均勻拉緊且不可扭曲

車縫

- 從左到右，輕柔平均的拉引布料
- 當在頂部或底部改變方向時以曲線方式移動。避免形成銳角，否則易造成破洞或斷線
- 以不同長度施作讓線能更均勻分佈在布料上



1 車縫第一行將破洞蓋住

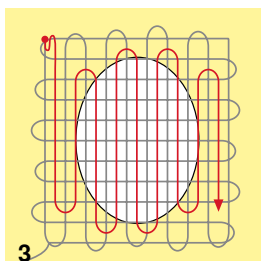
- 第一行應位於磨損區上方但不要與之太靠近
- 以不規則的長度車縫每一行
- 以逆時針方向將布料轉四分之一圈90°

2 縫過第一行

- 不要太靠近第一行
- 將布料逆時針轉半圈180°

3 將破洞修飾織補

- 車縫另一鬆弛行



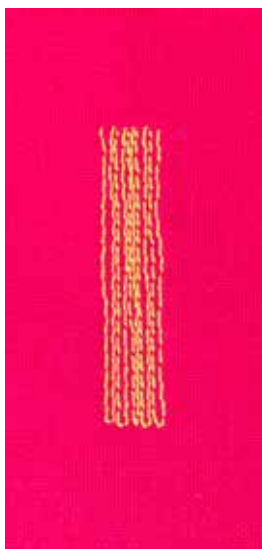
不佳的針法形狀

- 若縫線座落於尖端，請放慢布料移動速度
- 若在布料反面有打結，請加快布料移動速度

縫線斷開

以較穩定的速度引導布料。

自動織補



1號萬用壓布腳/壓布腳底板
3A號附滑座的自動釦洞壓布腳

22號織補花盤

快速織補破洞或磨損區域

沿著所有布料的縱向布紋更換縫線。

準備工作

- 將輕重量的布料放在織補架上（選用配件）
- ▶ 織補區保持均勻拉緊且不可扭曲

採用1號萬用壓布腳/壓布腳底板進行織補

- 將針插至磨損區的左上角
- 車縫第一行
- 停止縫紉機
- 按下«快速回針»按鈕
- ▶ 該長度已程式設計好
- 以織補花盤做修飾車縫
- ▶ 縫紉機會自動停止
- 按下«clr»按鈕
- ▶ 便會清除該程式

使用3A號自動釦洞壓布腳進行織補

- 用於織補磨損與損壞的區域
- 織補長度最多3公分
- 程序與使用1號壓布腳相同



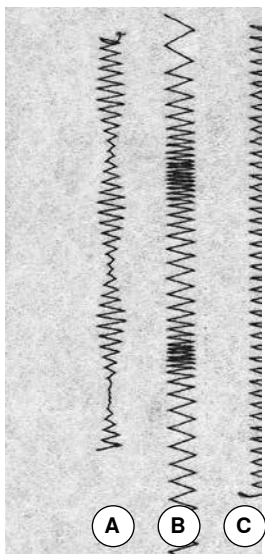
補強

使用精緻布料或（膠片）內襯作為支撐。

織補區變扭曲

以平衡功能加以修正（請參閱第36頁的平衡功能）。

鋸齒



1號萬用壓布腳/壓布腳底板

2號鋸齒

- 適用所有布料
- 適用修飾粗邊
- 彈性車縫
- 裝飾車縫

修飾布邊

- 將布邊引導進入壓布腳中央
- 不要選擇太寬的針縫
- 不要選擇太長的針縫
- 縫針從布料一側縫入並通過布邊後由另一側縫出
- 布邊應保持平整不要捲曲
- 針對輕重量布料請使用細織補線

密繡針法

- 密集、短距的鋸齒針法（針縫長度0.5-0.7毫米）
- 使用密繡針法進行貼花、刺繡等

- A 使用不同針縫寬度的鋸齒針法
- B 使用不同針縫長度的鋸齒針法
- C 使用鋸齒進行修邊

雙重拷克



1號萬用壓布腳/壓布腳底板

10號雙重拷克

封閉縫線

在鬆弛針織布中的雙重拷克縫線以及在針織布與平紋布中的交叉縫線。



針織布與平紋布料

- 使用彈性針以防止損壞線圈
- 必要時請放鬆壓布腳壓力

縫紉彈性布料

必要時請使用彈性縫針 (130/705 H-S)。

縫合布邊

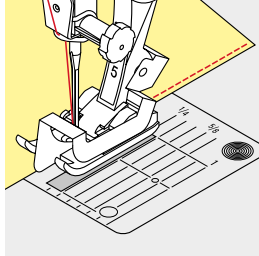
5號暗針縫壓布腳/壓布腳底板
 1號萬用壓布腳/壓布腳底板
 10號邊緣縫壓布腳**/**

1號直線針法

窄邊邊緣車法

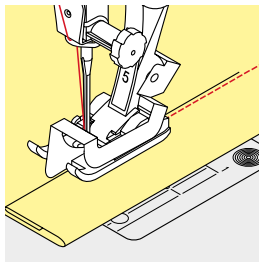
外邊

- 將左折的外邊朝向導板放在暗針縫壓布腳/壓布腳底板上
- 在打摺邊的左側所需距離上選擇針位



摺邊

- 將右折（在摺邊上緣內側）的外邊朝向導板放在暗針縫壓布腳/壓布腳底板上
- 在右側選擇針位沿上緣進行車縫



5號暗針縫壓布腳/壓布腳底板
 針位左邊或最右邊。

1號萬用壓布腳/壓布腳底板及10號邊緣壓布腳（選用配件）
 任何針位均可。

寬貼邊針法

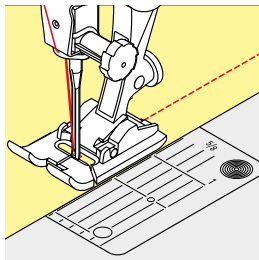
布料引導

以壓布腳作為導板：

- 沿著壓布腳邊緣引導摺邊

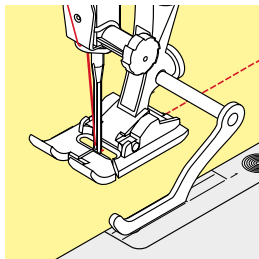
以針板作為導板：

- 沿著針板上的標記（1到2.5公分）引導摺邊



以定規棒作為導板：

- 鬆開壓布腳背後的螺絲
- 將定規棒器插入至壓布腳孔中
- 依需要調整寬度
- 將螺絲旋緊
- 沿定規棒引導摺邊

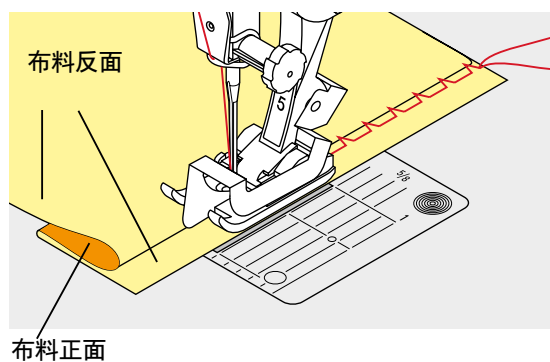
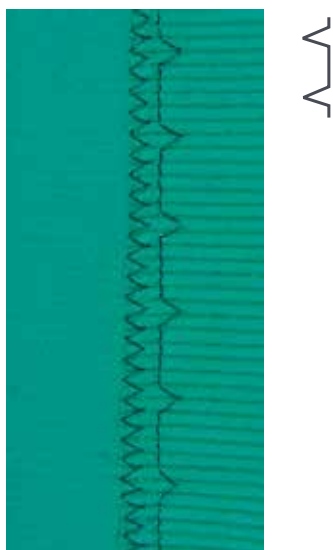


壓布腳機柱/壓布腳底板

- 將定規棒插入至壓布腳機柱的孔中
- 依需要調整寬度
- 沿定規棒引導摺邊

若要車縫平行的線段，請沿之前的針法引導定規棒。

暗針縫



5號暗針縫壓布腳/壓布腳底板

9號暗針縫

適用較重的棉質、羊毛與混合布料的暗摺邊。

準備工作

- 修飾粗邊
- 折疊並疏縫或裝釘摺邊

- 將布料從右側往後折使布料修飾後的下緣露出
- 置於壓布腳下並
- 朝壓布腳的金屬導板移動摺邊

車縫

- 暗針縫壓布腳底板上的金屬導板可透過調整右側的螺絲間接進行調整
- 該縫針應剛好刺穿打摺的布邊（在進行手動暗縫時）
- 在車縫約10公分後，檢查布料兩邊，必要時再次調整寬度



細微針縫寬度調整

沿壓布腳上的金屬導板均勻的引導打摺的布邊 = 深度均勻。
沿壓布腳上的導板導引粗邊使針法深度均勻。

可見摺邊



1號萬用壓布腳/壓布腳底板

14號平針法

適用平紋、棉質、合成與混合布料中可見、具彈性的摺邊。

準備工作

- 熨燙摺邊，必要時加以疏縫
- 必要時請降低壓布腳壓力

車縫

- 依需要的深度在正面車縫摺邊
- 從反面將多餘的布料修掉

固定程式



1號萬用壓布腳/壓布腳底板

5號固定回針縫

- 適用所有布料
- 固定車縫的起點與終點

以直線針法車縫出長縫線
以定義的針縫數均勻的固定。

開始車縫

- 壓下腳踏板
- ▶ 縫紉機在開始車縫時會自動固定（5條針縫向前，5條針縫回針）
- 以直線針法依需要的長度縫出縫線



將縫線收尾

- 按下«快速回針»按鈕
- ▶ 縫紉機會自動固定縫線（5條針縫回針，5條針縫向前）
- ▶ 縫紉機會在固定回針縫結束時自動停止

疏縫針法



9號織補壓布腳*/**

30號疏縫針法

- 適用需超長針目的工法
- 疏縫縫線、邊緣固定、被褥等
- 臨時接合
- 易於拆除

準備工作

- 降低送布齒
- 以疏縫方向的直角進行裝釘作業
- ▶ 防止布層滑落

疏縫

- 將布料置於壓布腳下
- 在車縫第一條針縫時按住縫線
- 將物件向後拉至需要的針縫長度
- 車縫一條針縫
- 重複以上流程



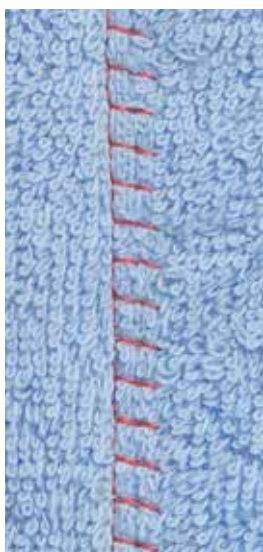
固定縫線

降低送布齒，在起點與終點相同位置上車縫3-4條疏縫針法。

線

使用細織補線進行疏縫，因其較易拆除。

平坦接合車縫



TTTTT

1號萬用壓布腳/壓布腳底板

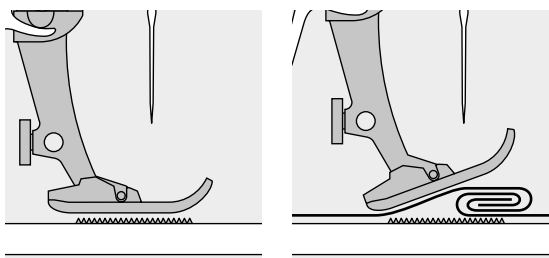
13號彈性拷克

適合用於蓬鬆或較厚的布料如毛巾布、毛氈與皮革等。

車縫

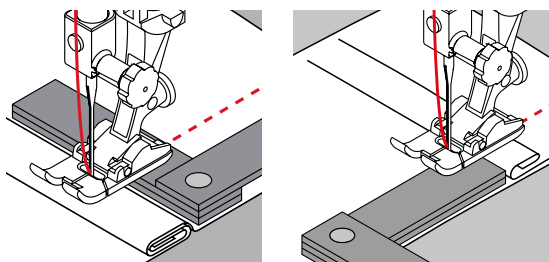
- 將布料邊緣重疊
- 沿著布邊進行彈性拷克
- 針法應縫過正面上層的邊緣
- ▶ 超平耐久車縫

不平坦布層的高度校正



當壓布腳水平時送布齒可精確運作。

若壓布腳有一個角度，如當從厚布面到薄布面（反之亦然）進行車縫時，送布齒會無法抓住並推送布料。此時布料會卡住。



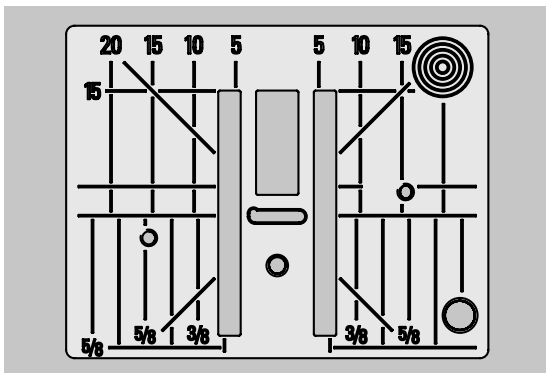
為解決此問題，依需要將一片、兩片或三片高度校正片放在針頭後的壓布腳下方使其水平。

若要修正壓布腳前方的高度，將一片以上的墊片放在壓布腳下方靠近針頭處。車縫直到壓布腳恢復水平後再將墊片移除。

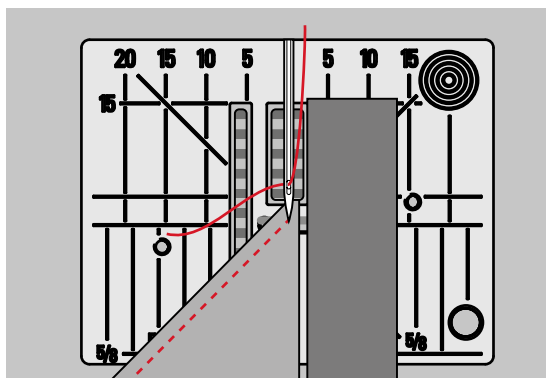


針停朝下。

車縫衣角



因針板孔的寬度關係，在外的送布齒列會相對較分開。



當車縫衣角時，布料只有一小部份在送布齒上。因此會無法確實抓住布料。將一片以上的高度校正工具墊片與壓布腳平行放在靠近布料邊緣的位置。

▶ 布料會均勻的推送



針停朝下。

釦洞概觀

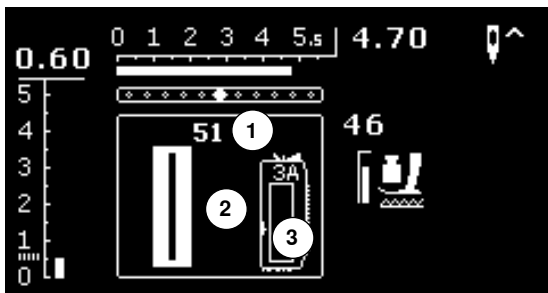
 <p>51</p>	<p>標準釦洞 適用輕到中重量的布料；女用襯衫、襯衫、長褲、床具等</p>	 <p>59</p>	<p>直線針法釦洞 固定針法釦洞程式，適用口袋開口、補強釦洞；特別適用於皮革及仿皮革的釦洞上</p>
 <p>52</p>	<p>窄釦洞 適用輕到中重量的布料；女用襯衫、洋裝、兒童與嬰兒衣物、編織品</p>	 <p>60</p>	<p>縫鈕釦針法 適用2孔與4孔的鈕釦</p>
 <p>53</p>	<p>彈性釦洞 所有以棉、羊毛、絲及合成布料製成的彈性布料</p>	 <p>61</p>	<p>具小鋸齒*的眼孔* 燈芯絨與窄緞帶的開口，裝飾</p>
 <p>54</p>	<p>圓釦洞 適用中到高重量布料：洋裝、夾克、外套、雨衣</p>	 <p>62</p>	<p>直線針法眼孔 燈芯絨與窄緞帶的開口，裝飾</p>
 <p>56</p>	<p>鑰匙釦眼 適用高重量、無彈性布料：夾克、外套、休閒服</p>	 <p>63</p>	<p>Heirloom釦洞 適用輕到中重量平織布料：女用襯衫、洋裝、休閒服、床具</p>

釦洞 - 重要資訊

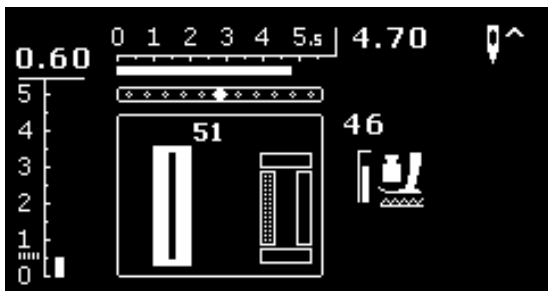
釦洞的作用不單只是釦衣物，其也具有裝飾的效果。



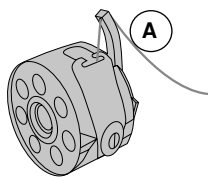
- 按下「主畫面」按鈕
- 透過「方向」按鈕選擇「釦洞」圖示
- 按下「OK」按鈕確認或
- 透過「直接選擇」按鈕選擇想使用的釦洞



- 螢幕會顯示：
- 1 釦洞編號
 - 2 釦洞圖示
 - 3 壓布腳指示器



當開始實際車縫時，縫釦洞的實際程序會取代壓布腳指示器顯示在螢幕上。

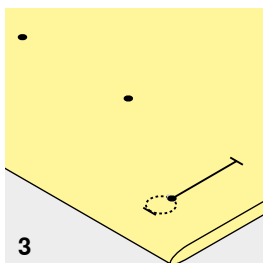
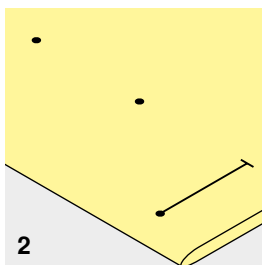
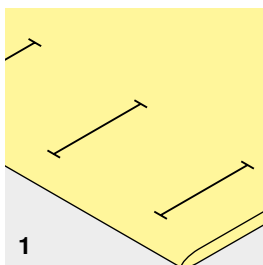


縫紉釦洞時的線張力

- 將梭子線穿過梭殼鉤A
- ▶ 梭子線張力稍緊
- ▶ 如此會讓布料正面的鈕釦處出現少許線球



額外的綴繩可補強釦洞並強化其外觀（請參閱第54頁）。



1 標記手工釦洞的長度

- 在希望的位置上標記釦洞長度
- 使用3號釦洞壓布腳/壓布腳底板*/**

2 標記自動釦洞的長度

- 標記一個釦洞的長度
- ▶ 在縫紉第一個釦洞後，便可自動編程後續所有釦洞的長度
- 僅標記所有後續釦洞的起點
- 使用3A號附滑座的自動釦洞壓布腳

3 標記鑰匙釦洞的長度

- 僅標記小圓孔長度
- ▶ 當縫紉釦洞時會自動加上正確的釦洞長度
- ▶ 在縫紉第一個釦洞後，便可自動編程後續所有釦洞的長度
- 僅標記所有後續釦洞的起點
- 使用3A號附滑座的自動釦洞壓布腳

試縫

- 請固定在原始布料上縫一個測試樣本並
- 使用您準備採用的底襯
- 選擇您希望使用的釦洞類型
- 在布料上以相同方向車縫釦洞（水平或垂直，順布紋或逆布紋）
- 切割釦洞開口
- 將鈕釦推過釦洞
- 必要時調整釦洞長度

調整小圓孔寬度

- 調整針縫寬度

調整針縫長度

針縫長度調整會同時影響釦洞圓孔。

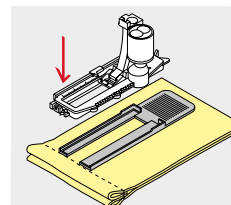
- ▶ 在針法間做出間隔

在調整針縫長度後。

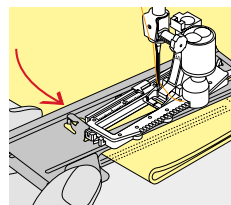
- 重新編程釦洞



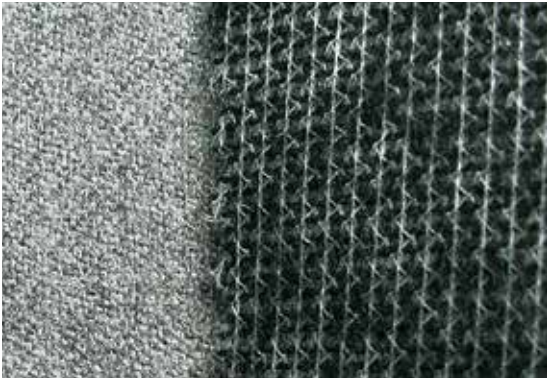
若要將釦洞與縫線縫成直角，建議採用高度校正片（選用配件）。將墊片放在布料與滑動壓布腳到布料較厚部份之間並向前推。



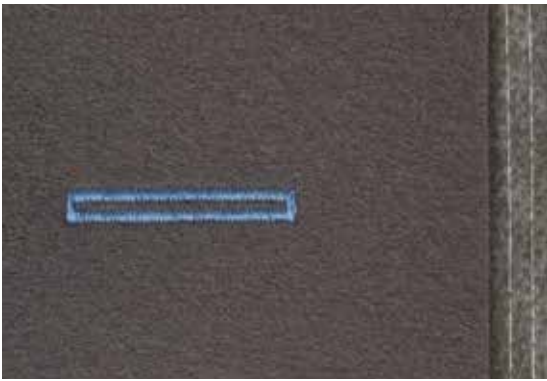
當在難加工的布料上縫釦洞時，建議採用釦洞校正片（選用配件）。其可搭配3A號附滑座的釦洞壓布腳使用。



底襯與接著襯

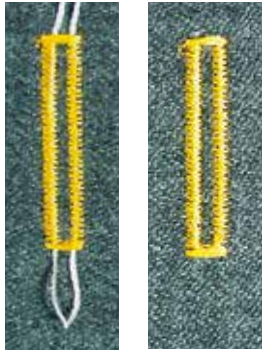


- 接著襯可為釦洞提供耐用性與穩定性
- 請依要使用的布料選擇適當的接著襯



- 當使用較厚或蓬鬆的布料時，可使用刺繡底襯
- ▶ 如此可讓送布更順暢

綴繩

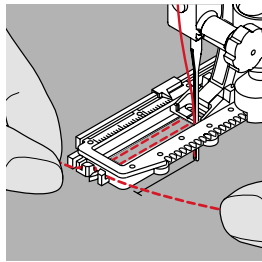
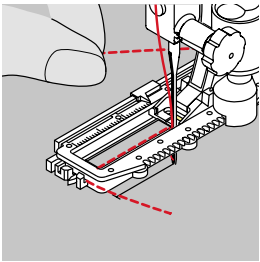


一般資訊

- 採用綴繩可補強釦洞並強化其外觀
- 綴繩圈應在最易磨損的釦洞末端 = 縫上鈕釦的位置
- 正確擺放工件

理想的綴繩

- 8號帕爾棉
- 強韌手工縫線
- 精緻手勾紗

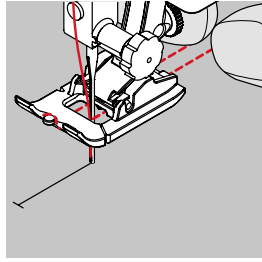
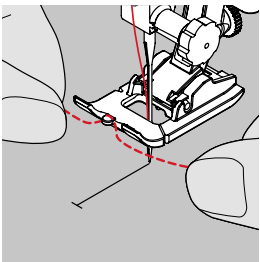


使用3A號自動釦洞壓布腳進行綴繩

- 升起3A號釦洞壓布腳
- 將針插到釦洞開始處
- 在3A號釦洞壓布腳的下方右側引導綴繩
- 將綴繩勾在3A號釦洞壓布腳後面的勾針上
- 將3A號釦洞壓布腳下方左側的綴繩向前拉
- 將綴繩末端拉入夾縫中
- 降低3A號釦洞壓布腳

車縫

- 以平常方式車縫釦洞
- 不要車住綴繩
- ▶ 釦洞會縫在綴繩上將其蓋住

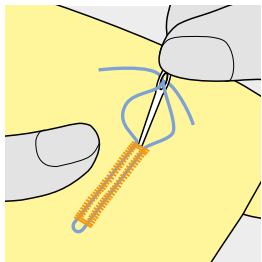


使用3號釦洞壓布腳/壓布腳底板進行捆線**/**

- 升起釦洞壓布腳
- 將針插到釦洞開始處
- 將綴繩勾在釦洞壓布腳中間的勾針（位於前方）上
- 將釦洞壓布腳底板下方的綴繩兩端向後拉並
- 將綴繩兩端放到壓布腳底板的線槽中
- 降低釦洞壓布腳

車縫

- 以平常方式車縫釦洞
- 不要壓住綴繩
- ▶ 釦洞會縫在綴繩上將其蓋住

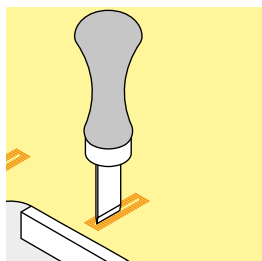
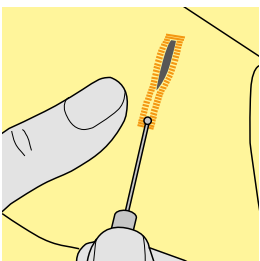


固定綴繩

- 將綴繩穿過釦洞直到線圈消失在其末端為止
- 將綴繩末端穿過布料的反面，使用手工縫針
- 打結或以針法將其固定



在切割釦洞開口前
將勾針放在釦洞兩端以防止意外切到釦洞末端。



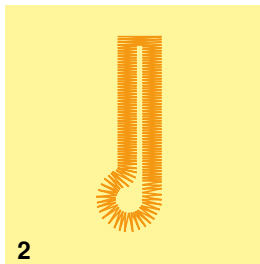
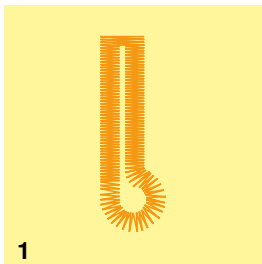
使用拆線器切割釦洞開口

- 從末端向中間切割釦洞

使用開釦洞切刀（選用配件）切開釦洞

- 將布料放在木片上
- 將切刀放在釦洞中央
- 用手按下切刀

平衡

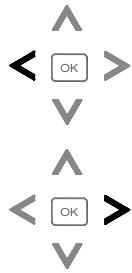


自動與手動開釦洞的平衡功能

針對手動與自動長度開釦洞所做的任何平衡調整均會同等影響到兩個小圓孔，因其是以同方向縫上去的。

鑰匙釦洞或眼孔的平衡如下：

- 向前車縫直線針法直到
 - ▶ 縫紉機切換至眼孔為止
- 停止縫紉機
- 按下«平衡»按鈕
 - ▶ 會出現平衡螢幕



1 鑰匙釦洞向右扭曲

- 按下左«方向»按鈕
 - ▶ 鑰匙釦洞向左修正
- 試縫！

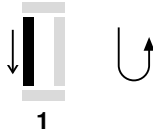
2 鑰匙釦洞向左扭曲

- 按下右«方向»按鈕
 - ▶ 鑰匙釦洞向右修正
- 試縫！

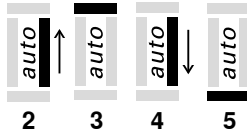


當所有釦洞均縫好後，請將平衡恢復到正常設定！（請參閱第36頁）

具自動長度的標準與彈性釦洞，自動



1



2

3

4

5

3A號附滑座的自動釦洞壓布腳

51、52、53號的自動標準與彈性釦洞

3A號自動釦洞壓布腳上的鏡片感應器會自動記錄釦洞的長度以便複製。

準備工作

- 選擇想要的釦洞
- 螢幕會顯示：
- ▶ 選定釦洞的編號
- ▶ 3A號自動釦洞壓布腳



滑動壓布腳需完全平放在布料上！若滑動壓布腳放在車縫口處，則無法精確的測量長度。

編程釦洞

- 1 ■ 向前車縫第一道
- 停止縫紉機
- 按下«快速回針»按鈕
- ▶ 螢幕上會顯示«自動»
- ▶ 釦洞長度已程式設計好

縫紉機會自動縫紉：

- 2 回針直線針法
- 3 第一個套結
- 4 第二道向前
- 5 第二個套結與打結
- ▶ 縫紉機會停止並自動回到釦洞起點

自動開釦洞

- 所有後續的釦洞均會縫成完全相同的長度（不需按下«快速回針»按鈕）
- 程式設計的釦洞可儲存在長期記憶體中（請參閱第58頁）
- 按下«clr»按鈕
- ▶ 已編程好的設定會被清除



精確複製

本自動功能可確保每個釦洞長度均可與前一個完全相同。

縫紉速度

- 以中等速度車縫以獲得最佳成果
- 以相同速度車縫所有的釦洞以達到一致的針趾密度

自動圓釦洞與鑰匙釦洞



3A號附滑座的自動釦洞壓布腳

54、56號自動圓釦洞與鑰匙釦洞

準備工作

- 選擇想要的釦洞
- 螢幕會顯示：
- ▶ 選定釦洞的編號
 - ▶ 3A號自動釦洞壓布腳

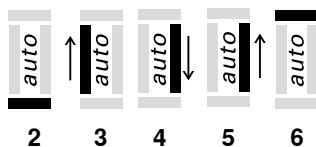


滑動壓布腳需完美的平放在布料上！若滑動壓布腳放在車縫口處，則無法精確的測量長度。



編程釦洞

- 1 ■ 向前車縫直線針法
- 停止縫紉機
- 按下«快速回針»按鈕
- ▶ 螢幕上會顯示«自動»
- ▶ 釦洞長度已程式設計好



縫紉機會自動縫紉成果：

- 2 眼孔
- 3 以回針縫出第一道
- 4 向前直線針法
- 5 以回針縫出第二道
- 6 套結與打結
- ▶ 縫紉機會停止並自動回到釦洞起點

自動開釦洞

- 所有後續的釦洞均會縫成完全相同的長度（不需按下«快速回針»按鈕）
- 程式設計的釦洞可儲存在長期記憶體中（請參閱第58頁）
- 按下«clr»按鈕
- ▶ 已編程好的設定會被清除



精確複製

本自動功能可確保每個釦洞長度均可與前一個完全相同。

雙重車縫鑰匙釦洞

- 鑰匙釦洞可在厚布料上車縫兩次 - 第一次使用較長的針縫長度
- 在縫好第一個釦洞後，請不要移動工件
- 手動降低針縫長度並再次車縫釦洞

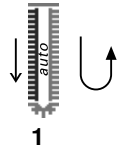
Heirloom釦洞

3A號自動釦洞壓布腳

63號Heirloom釦洞

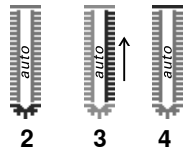
準備工作

- 選擇釦洞
- 螢幕會顯示：
- ▶ 選定釦洞的編號
 - ▶ 3A號自動釦洞壓布腳



編程釦洞

- 1 ■ 向前車縫第一道
 - 停止縫紉機
 - 按下«快速回針»按鈕
 - ▶ 螢幕上會顯示«自動»
 - ▶ 釦洞長度已程式設計好



縫紉機會自動縫紉成果：

- 2 滾圓部份
- 3 以回針縫出第二道
- 4 套結與打結
 - ▶ 縫紉機會停止並自動回到釦洞起點

自動開釦洞

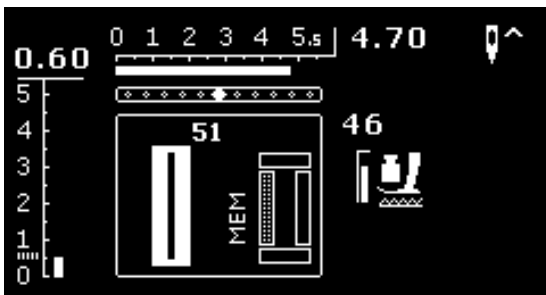
- ▶ 所有後續的釦洞均會縫成完全相同的長度（不需按下«快速回針»按鈕）
- 已編程好的釦洞可儲存在長期記憶體中
- 按下«clr»按鈕
- ▶ 已編程好的設定會被清除

長期記憶體中的釦洞

長期記憶體中的釦洞

- 編程釦洞
- 按下«OK»按鈕
- ▶ 釦洞已儲存在長期記憶體中
- ▶ 會顯示«mem»

已儲存釦洞選擇



已編程的儲存釦洞可在重新使用時再次開啟，即便縫紉機已關機再開機。

- 選擇想要的釦洞類型
- 車縫程式設計的釦洞
 - ▶ 每個釦洞僅可儲存一個長度
- 當以«OK»確認新長度後，之前儲存的長度便會被覆蓋

手動開釦洞 (所有類型)

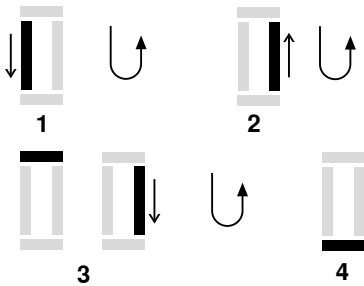


若只需要縫一個釦洞，則用手動方式處理十分理想；亦可用於修復既有的釦洞。
 步驟數視選定釦洞之類型而定。
 無法儲存手動開釦洞。

3號釦洞壓布腳/壓布腳底板*/**

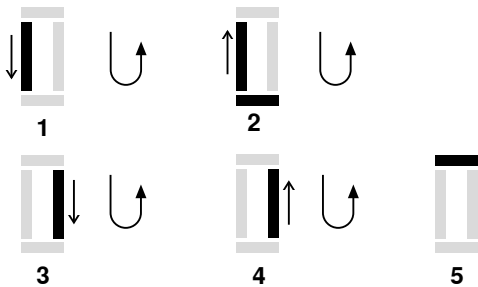
準備工作

- 選擇想要的釦洞
- 螢幕會顯示：
 - ▶ 選定釦洞的編號
 - ▶ 3A號自動釦洞壓布腳



車縫一個手動標準釦洞

- 1 ■ 向上車縫至長度標記末端
 - 停止縫紉機
 - 按下«快速回針»按鈕
- 2 ■ 以回針方式縫出直線針法
 - 在第一道針法的高度位置（釦洞起點）停止縫紉機
 - 按下«快速回針»按鈕
- 3 ■ 向上車縫套結與第二道
 - 停止縫紉機
 - 按下«快速回針»按鈕
- 4 ■ 車縫低套結與打結



車縫手動鑰匙釦洞或圓釦洞

- 1 ■ 將直線針法向上縫至長度標記末端
 - 停止縫紉機
 - 按下«快速回針»按鈕
- 2 ■ 車縫鑰匙釦洞以及以回針縫出的第一道
 - 在第一條針法的高度位置（釦洞起點）停止縫紉機
 - 按下«快速回針»按鈕
- 3 ■ 向前車縫直線針法
 - 在鑰匙釦處眼停止縫紉機
 - 按下«快速回針»按鈕
- 4 ■ 以回針方式縫出第二道
 - 在第一條針法的高度位置（釦洞起點）停止縫紉機
 - 按下«快速回針»按鈕
- 5 ■ 車縫套結與打結



以相同速度車縫兩個小圓孔。

縫鈕釦程式



9號織補壓布腳^{*/**}
18號釦子壓布腳^{*/**}

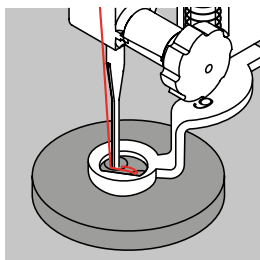
60號縫鈕釦花盤

適用2孔與4孔的鈕釦。

車縫鈕釦

基於裝飾目的所縫上的鈕釦只有針法不會有線體。

線體 (= 鈕釦與布料間的縫線) 的長度可依需要使用18號壓布腳加以縮短或延長。

使用9號織補壓布腳縫鈕釦^{*/**}

- 選擇縫鈕釦花盤
- 以手輪確認釦洞間的距離
- 必要時調整針縫寬度
- 當開始車縫時請將線壓住
- 將第一條固定針法縫到左釦孔中
- 使用縫鈕釦花盤車縫
- ▶ 當花盤完成且準備進行下一個鈕釦時縫紉機會自動停止

開始與結束縫線

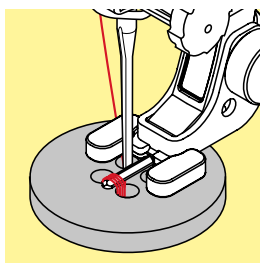
縫線已打結且可修改。

針對打結結果

- 拉動底線直到可在背面看到上線的末端為止
- 將線拉出並在末端額外打結
- 修飾縫線

使用18號釦子壓布腳縫鈕釦^{*/**}

- 使用壓布腳上的螺絲設定針端長度
- 選擇縫鈕釦花盤並使用18號壓布腳繼續進行^{*/**}



縫紉4孔鈕釦

- 先縫前面的孔
- 小心的將鈕釦向前移
- 使用相同程式縫後面的孔



為增加穩定性，縫鈕釦花盤可縫兩次。

眼孔花盤



1號萬用壓布腳/壓布腳底板

61號小鋸齒*的眼孔
62號直線針法眼孔

縫紉眼孔

- 選擇眼孔
- 將布料放在壓布腳下方並執行縫眼孔花盤
- ▶ 縫紉機會自動在眼孔花盤再次啟動的位置停止

打眼孔

- 使用錐子、打孔鉗或打孔機來開眼孔



必要時請使用平衡功能調整眼孔的圓度。
為增加穩定性請縫眼孔兩次。

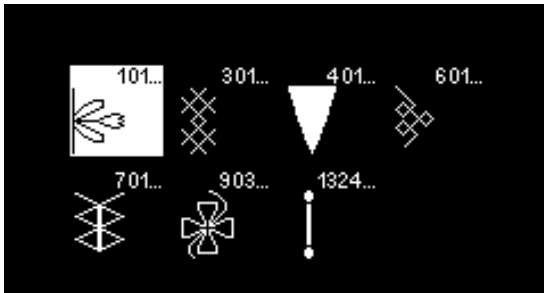
選擇一種裝飾針法



- 按下「主畫面」按鈕



- 透過「方向」按鈕選擇「裝飾針法」圖示
- 按下「OK」按鈕確認



- ▶ 螢幕會顯示類別的花盤
- 透過「方向」按鈕選擇想要的類別
- 按下「OK」按鈕確認
- ▶ 想要的類別便會啟用
- 選擇想要的針法樣式
- 按下「OK」按鈕確認

應用

視布料的種類，可選擇簡單或更複雜的裝飾針法以符合布料需求。

- 編程有簡易直線針法的裝飾針法，特別適用於輕重量布料，如101號裝飾針法
- 編程有三重直線針法或少量密繡針法的裝飾針法特別適用於中重量布料，如615號裝飾針法
- 編程有密繡針法的裝飾針法特別適用於中重量布料，如401號裝飾針法



類別

- 類別100 = 花紋
- 類別300 = 十字針法
- 類別400 = 密繡針法
- 類別600 = 裝飾針法
- 類別700 = Heirloom針法
- 類別900 = 新穎飾物
- 類別1300 = 拼布針法

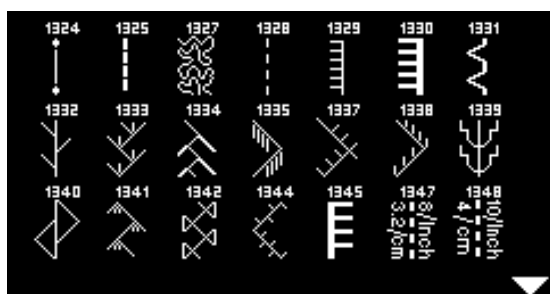


完美針法形態

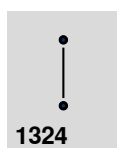
- 上線與下線使用同色縫線
- 使用底襯在布料反面做補強
- 在絨毛或長纖維的布料（如羊毛、絨布等）正面使用附加的、水溶性底襯，因其可在縫好後輕易除去

拼布針法概觀

在拼布或貼布縫時尤其會用到不同的針法樣式。

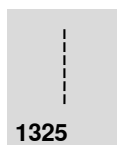


- 按下「主畫面」按鈕
- 透過「方向」按鈕選擇「裝飾針法」圖示
- 按下「OK」按鈕確認
- ▶ 螢幕會顯示類別
- 選擇拼布針法類別
- 按下「OK」按鈕確認
- 選擇想要的針法樣式



拼布固定花盤

1324



拼布直線針法*

1325



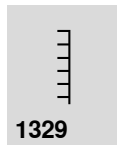
點繡針法

1327



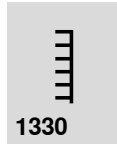
Handlook仿手縫針法

1328



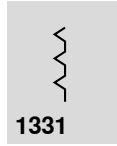
毛毯針法

1329



雙重毛毯針法

1330



暗針縫 (窄)

1331



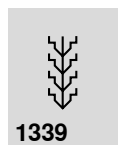
羽毛針法

1332



羽毛針法變化
1333-1338 * (局部)

1333



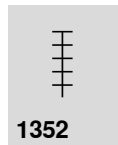
裝飾拼布針法變化
1339-1342、1344-1345 * (局部)

1339



Handlook仿手縫針法*
1347-1348

1347



毛毯針法 (雙)

1352



雙重毛毯針法 (雙)*

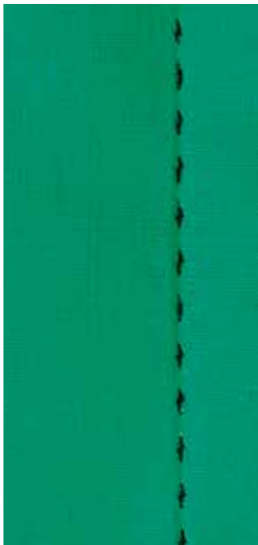
1353



密繡針法

1354

仿手縫針法



10/inch
4/cm
8/inch
3.2/cm

1號萬用壓布腳/壓布腳底板

1328、1347 *、1348 *號手製仿手縫針法

適用所有布料及看起來應像「手縫」的工件。

線

- 上線 = 單絲線
- 下線 = 30/2綿線

試縫

- ▶ 下線會被強大的上線張力拉起
- 一條針法可看見（下線）
- 一條針法看不見（單絲線） = 仿手縫效果

上線張力

適布料增加張力（6-9）。

平衡

必要時使用平衡功能調整針法。



完美衣角

- 按下「針停」按鈕，針朝下，按下「花盤終點/花盤重覆」按鈕，轉動布料
- 當轉動時請注意不要讓布料扭曲

單絲線易斷

- 縫紉時請放慢
- 稍微降低上線張力

自由曲線拼布



9號織補壓布腳*/**

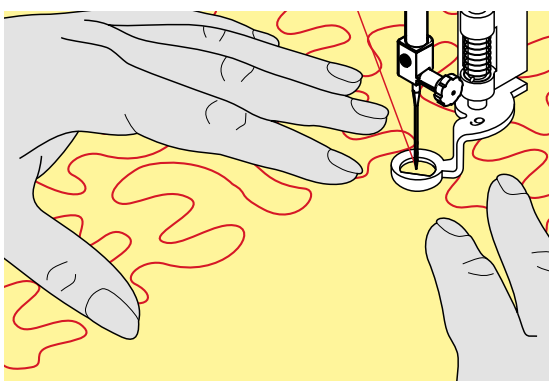
1號直線針法

自由曲線拼布

適用所有類型的自由曲線拼布工作。

準備工作

- 將表布、鋪棉、後背布三層固定一起，必要時做疏縫
- 裝上輔助桌
- 使用膝壓棒
- 降低送布齒



壓住物件

- 雙手像刺繡框一樣壓住物件



具橡膠指套的拼布手套有助於引導物件。

拼布設計圖樣

- 從中心向外繡花
- 使用順暢、圓滑的動作引導物件使其形成您所選的設計樣式

點狀壓線

- 此技術可用拼布針法涵蓋整個布料表面
- 針法的線條會圓滑且不會彼此交叉



自由曲線拼布與織補

這兩種技術均採用相同的自由曲線理論為基礎。

不佳的針法形狀

- 若縫線座落於尖端，請放慢布料移動速度
- 若在布料反面有打結，請加快布料移動速度

單絲線易斷

降低馬達轉速且（或）放鬆上線張力。

縫線斷開

更一致的引導布料。

使用BSR*進行拼布



BSR功能

BSR壓布腳會對壓布腳下方的布料移動有所反應，並控制縫紉機的速度在其最高速度以下。會符合以下情況：布料移動越快，縫紉機的速度越高。若布料移動過快，若有啟用蜂鳴器則會聽到音響（蜂鳴聲）訊號（請參閱第68頁）。

注意！

只要BSR壓布腳亮紅燈，如穿線與換針等調整將無法進行，因當布料不小心移動時，針也會有車縫動作！若無送布則BSR模式會在約7秒後關閉且紅燈會熄滅。

請參閱安全說明！

透過啟動BSR功能，縫紉機會在速度降低（模式1，標準）或布料移動時（模式2）連續車縫。

具1號直線針法的BSR功能

此功能使用BSR壓布腳，可採用直線針法及最多4毫米的針縫長度進行自由曲線拼布（縫紉）。

調整後的設定針縫長度仍會維持在一定速度內，不受布料移動影響。

具2號鋸齒的BSR功能

可使用鋸齒針法作為線圖。當使用設定的鋸齒針法時，設定的針縫長度不會保留，但BSR功能可簡化應用。

共有兩種不同的BSR模式

- BSR 1模式為主動標準
- 當腳踏板或«開始/停止»按鈕按下後縫紉機會持續以降低後的馬達轉速運轉
- 縫紉速度視布料的移動而定
- 透過連續的針頭移動，可在不按下其他按鈕的情況下原地打結
- 透過按下«BSR»按鈕（請參閱第29頁）會啟動BSR 2模式
- 縫紉機只會在腳踏板或«開始/停止»按鈕按下且布料同時移動時才會啟動
- 布料移動速度決定了縫紉速度
- 在打結時，需按下«原地打結»按鈕
- 透過再次按下«BSR»按鈕，模式1已接合



欲縫紉出均勻針目（第一針），需踩下腳踏板且同時移動布料。此亦適用在縫紉點與在圓形中的直線針法。

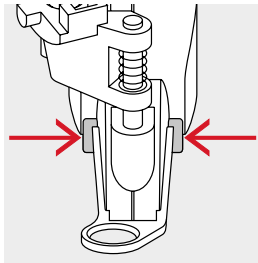
當離開BSR功能再繼續使用BSR壓布腳工作後，在離開BSR功能時再啟用的BSR模式也會啟動，即便同時關閉縫紉機時亦然。

當超過特定速度，便無法確保長期能有穩定的針縫長度。

請確認BSR壓布腳底部的鏡片清潔（無指紋等）。請定期以柔軟、稍溼的布料清潔鏡片。

準備工作

- 降低送布齒
- 壓布腳壓力可依布料類型與厚度降低
- 使用輔助桌
- 使用膝壓棒

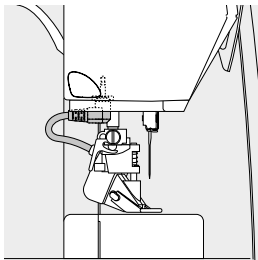


拆下壓布腳底板

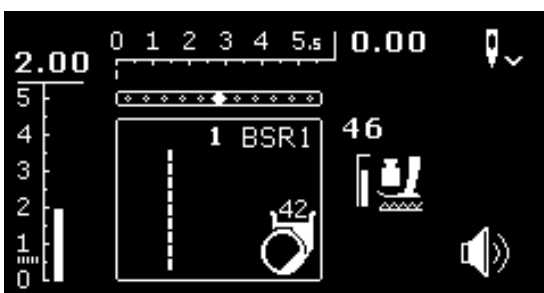
- 同時按下兩側按鈕
- 將壓布腳底板向下滑出溝槽

連接壓布腳底板

- 將所需的壓布腳底板放至溝槽中直到其卡至定位



- 將BSR壓布腳連接到縫紉機
- 將電纜插入插座



- ▶ BSR螢幕會自動開啟
- ▶ 已啟用直線針法
- ▶ BSR 1模式已接合
- 按下「直接選擇」按鈕再次選擇鋸齒

- 設定所需的針縫長度
 - 基本針縫長度為2毫米
 - 當縫紉小型物件與拼布時，建議的針縫長度為1-1.5毫米

BSR模式中的功能

針停朝下 (預設)

- ▶ BSR螢幕上的箭頭向下
- ▶ 縫紉機會停在針朝下的位置，同時將腳從腳踏板移開或按「開始/停止」按鈕

針停朝上

- 按下「針停」按鈕
- ▶ 箭頭朝上
- ▶ 縫紉機會停在針朝下的位置，同時將腳從腳踏板移開或按「開始/停止」按鈕

升起或降低針頭

- 按下「針停」按鈕
- ▶ 升起或降低針頭

打結「啟動/停止」按鈕 (僅模式1)

- 將布料置於壓布腳下
- 降下壓布腳
- 按下「針停」按鈕兩次
- ▶ 下線會被帶起
- 按住上線與下線
- 按下「啟動/停止」按鈕
- ▶ BSR模式已啟用
- 原地車5-6針打結
- 按下「啟動/停止」按鈕
- ▶ BSR模式已停用
- 將線切斷
- 按下「啟動/停止」按鈕
- ▶ BSR模式已啟用
- 繼續針法程序

打結功能 (僅限模式 2)

- 按下「打結功能」按鈕
- 按下腳踏板或「開始/停止」按鈕

透過移動布料，會縫上少量的打結針法，接著設定的針縫長度會啟用且打結功能會自動停用。

蜂鳴聲 (音響訊號) 啟用/停用

- 選擇「設定」程式
- 透過「方向」按鈕選擇「BSR蜂鳴器」圖示
- 按下「OK」按鈕確認
- 選擇左圖示
- 按下「OK」按鈕確認
- ▶ 揚聲器已啟動
- 選擇右圖示
- 按下「OK」按鈕確認
- ▶ 蜂鳴聲會停用
- 按下「返回」按鈕
- ▶ 會出現主功能表
- 按下「BSR」按鈕
- ▶ BSR螢幕會出現 (模式1或2)
- 當蜂鳴聲啟動後，一旦縫紉機以最高速車縫時便會聽到訊號
- 當跳出BSR模式時，該蜂鳴器保持目前的設定 (啟用或停用)

啟動BSR縫紉功能

選擇1：

透過腳踏板的BSR功能

- 插入腳踏板
- 降下壓布腳
- 壓下腳踏板
- ▶ BSR模式開始
- ▶ 壓布腳上出現一個紅燈
- 在縫紉時踩下腳踏板
- 縫紉機的速度由布料的移動來調整
- 鬆開腳踏板
- ▶ BSR模式停止

選擇2：

透過「開始/停止」按鈕控制BSR功能

- 降下壓布腳
- 按下「開始/停止」按鈕
- ▶ BSR模式已啟用
- ▶ 壓布腳上出現一個紅燈
- 縫紉機的速度由布料的移動來調整
- 再次按下「啟動/停止」按鈕
- ▶ BSR模式停止

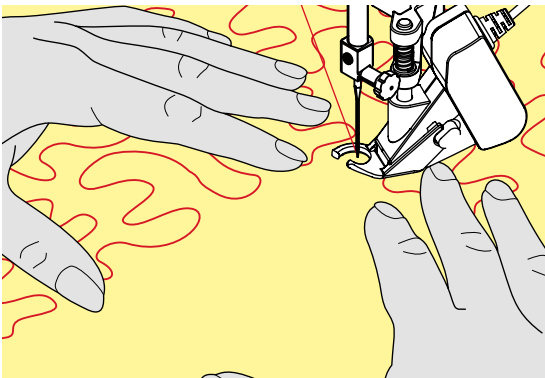
使用「開始/停止」按鈕停用BSR縫紉功能

模式1

若布料約7秒沒移動，則BSR模式會停用且壓布腳上的紅燈會熄滅。

模式2

若以不移動布料的方式結束針法程序，則會額外產生一針針法，視針位而定。縫紉機會固定以針頭朝上的方式停止，即便螢幕上的箭頭朝下也一樣。



壓住物件

- 用雙手以類似織補架的方式壓住並引導布料
- 突然的移動（緩慢向下，快速向上）會造成針法太短或太長
- 持續的移動（無突然的移動）可達到最好的成果
- 在縫紉時請不要轉動布料



具橡膠指套的拼布手套有助於引導物件。



應用範例：

- 具2號鋸齒的BSR功能
- 鋸齒可用作線圖
- 可將縫紉區填滿形成圖形或圖片

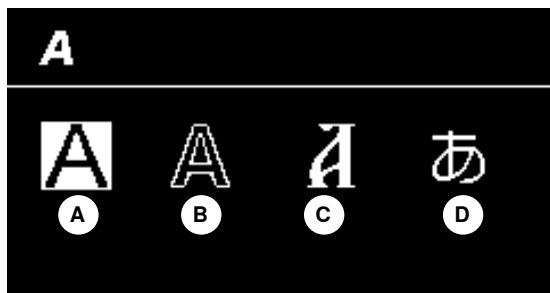
BSR功能停用

- 拉出縫紉機上BSR壓布腳連接纜線的插頭
- 卸下BSR壓布腳

字母



- 按下「主畫面」按鈕



- 透過「方向」按鈕選擇主功能表螢幕上的「字母」圖示
- 按下「OK」按鈕確認
- ▶ 字母螢幕會出現以下四種字母：
 - A 塊字母表
 - B 雙塊字母表
 - C 西里爾字母
 - D 平假名



- 透過「方向」按鈕選擇想要的字母
- 按下「OK」按鈕確認
- ▶ 字元組便會出現

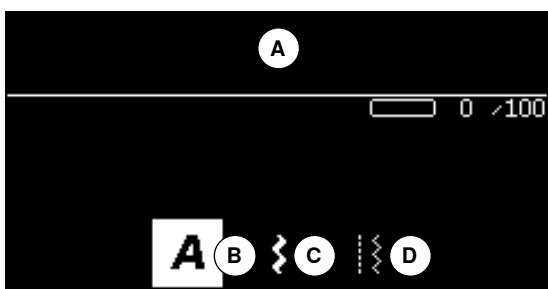
組合模式/記憶

編程實用針法/裝飾針法/字母

100種針法樣式、文字或數字可組合並儲存在組合模式/記憶中。記憶體為長期資料。其內容會一直保留到使用者將其刪除為止。斷電或將縫紉機關閉均不會影響儲存的内容。與針縫長度或針縫寬度及針位有關的調整均可隨時進行。單一針法樣式、文字或數字均可刪除或加入。



- 按下「主畫面」按鈕
- 透過「方向」按鈕選擇「組合模式」圖示
- 按下「OK」按鈕確認



- A 編輯區
- B 字母
- C 裝飾針法
- D 實用針法

- 選擇想要的類別與針法樣式
 - 按下「OK」按鈕確認
- 針法樣式亦可透過「直接選擇」按鈕選擇。

「方向」按鈕在一個針法樣式類別/字母中的應用

- 按住一個「方向」按鈕
 - ▶ 快速捲動針法樣式類別/字母
- 按下線末端的「右」按鈕
 - ▶ 下一條線的第一個樣式會啟用
- 按下線起點的「左」按鈕
 - ▶ 前一條線的最後一個樣式會啟用
- 按下字母/針法類別末端的「右」按鈕
 - ▶ 字母/針法類別的第一個樣式會啟用
- 按下字母/針法類別起點的「左」按鈕
 - ▶ 字母/針法類別的上一個樣式會啟用
- ▶ 最後一行的針法樣式已啟用
- 按下「下」按鈕
 - ▶ 在第一行相同位置的文字/針法樣式已啟用
- ▶ 第一行的文字/針法樣式已啟用
- 按下「上」按鈕
 - ▶ 游標移至編輯區



- ▶ 已輸入的針法樣式/文字會顯示在編輯區中1
- ▶ 游標會指出加入之針法樣式/文字的位置
- ▶ 在游標的右邊您可新增，在游標的左側您可刪除
- ▶ 會顯示第2個啟動的針法樣式
- ▶ 若無法顯示完整的組合，會以右側及左側的箭頭符號組合顯示
- 透過「方向」按鈕「右/左」進行捲動
- ▶ 顯示出已滿的記憶體位置3
- 透過「方向」按鈕「上/下」，從選定的類別跳至編輯區與返回

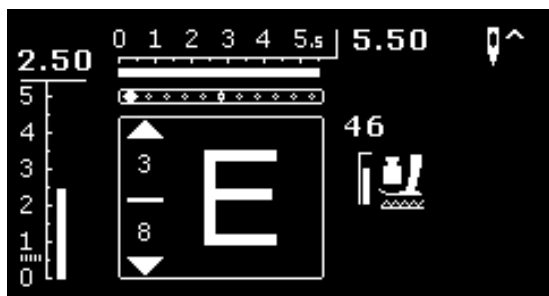
這些針法樣式無法編程：

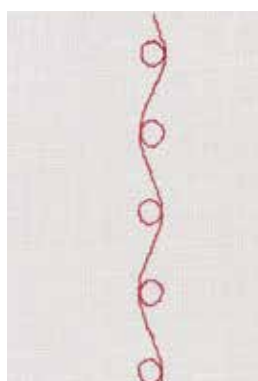
- 5號回針針法
- 22號織補針法
- 30號疏縫針法
- 釦洞
- 60號縫鈕釦針法
- 61號、62號眼孔

縫紉一個組合

建立一個組合。

- 按下「返回」按鈕兩次
- ▶ 會出現組合模式螢幕
- 選擇「針」符號
- 按下「OK」按鈕確認
- ▶ 組合模式的縫紉螢幕出現
- 縫紉組合
- 您可透過「方向」按鈕捲動瀏覽整個產品組合
- ▶ 顯示的針法樣式可加以修改（如鏡射等）



**範例A**

持續車縫針法樣式組合。

- 選擇「組合模式」，請參閱第71頁
- 選擇裝飾針法
- 按下「OK」按鈕確認
- 選擇類別700中的711號針法樣式
- 按下「OK」按鈕確認
- 按下「返回」按鈕
- 選擇類別400中的407號針法樣式
- 按下「OK」按鈕確認
- 按下「返回」按鈕兩次
- 選擇縫紉模式
- 按下「OK」按鈕確認
- 縫紉組合

範例B

組合針法樣式與「鏡射」功能及持續縫紉。

- 選擇「組合模式」，請參閱第71頁
- 選擇裝飾針法
- 按下「OK」按鈕確認
- 選擇類別700中的730號針法樣式
- 按下「OK」按鈕確認
- 再次選擇730面板
- 按下「OK」按鈕確認
- 按下「返回」按鈕兩次
- 選擇縫紉模式
- 按下「OK」按鈕確認
- 透過「方向」按鈕「朝下」，選擇第二個針法樣式
- 按下「鏡面功能」按鈕
- 按下「花盤開始」按鈕
- 縫紉組合

**使用刺繡線進行裝飾針法縫紉的組合**

- 針法樣式外觀更完整
- 將梭子線(底線)穿入梭殼鉤中以達到最佳效果

在兩層布料上的針法樣式組合

底層未皺摺。

在單層布料上的針法樣式組合

- 固定使用(有膠的)安定紙或棉紙作為背層
- 在縫紉後請將安定紙或棉紙拆下

範例C

編程文字/數字。

- 選擇「組合模式」圖示
- 選擇想要的字母並輸入文字
- 按下「返回」按鈕兩次
- 選擇縫紉模式
- 按下「原地打結」按鈕
- ▶ 縫紉機會在輸入的組合開始處縫上原地打結針法
- 縫紉該組合
- 在縫紉時請按下「原地打結」按鈕
- ▶ 縫紉機會在輸入的組合結束處縫上原地打結針法並停止
- 在縫紉後請修整連接線

修正組合



刪除完整的組合

- 按下「主畫面」按鈕
- 透過「方向」按鈕選擇「組合模式」圖示
- 按下「OK」按鈕確認
- ▶ 會出現組合模式螢幕
- 選擇「刪除」圖示
- 按下「OK」按鈕確認
- ▶ 便會將整個組合刪除



刪除單一針法樣式/文字

- 按下「方向」按鈕「上」直到游標移到編輯區內為止
- 透過「方向」按鈕「右/左」將游標放在要刪除之針法樣式/字母的右側
- 按下「clr」按鈕
- 便會將游標左側的針法樣式/字母刪除



增加針法樣式/字母

- 按下「方向」按鈕「上」直到游標移到編輯區內為止
- 透過「方向」按鈕「右/左」將游標放在希望的位置
- 在組合起點增加針法樣式/字母。
- 透過「方向」按鈕將游標放在第一個針法樣式/字母的「左」側
- 按下「方向」按鈕「下」
- 選擇選定類別中想要的針法樣式/字母
- 按下「OK」按鈕確認
- ▶ 該針法樣式/字母便會插入到編輯區中游標的右側



離開組合模式/記憶體

- 按下「主畫面」按鈕
- ▶ 會出現主功能表螢幕
- ▶ 並將組合儲存

清潔

注意！

在進行清潔或潤滑前請將插頭從插座上拔下！

請勿使用酒精、汽油、石油溶劑油或任何形式之溶劑來清潔縫紉機！



清潔螢幕與縫紉機

以柔軟、潮濕的布擦拭。

送布齒區

請在每次使用後均清潔縫紉機 - 將針板底下及中釜區中的棉絮清除。

- 將電源開關切至«0» (關)
- 將插頭從電源插座上拔下
- 卸下壓布腳與針
- 開啟梭殼外蓋
- 將針板右後角落壓下直到其翻起
- 卸下針板
- 使用刷子清潔該區域
- 把針板裝回



清潔中釜

- 將電源開關切至«0» (關)
- 將插頭從電源插座上拔下
- 卸下梭殼
- 將釋放桿向左推
- 放下鎖定桿及黑色旋梭環蓋
- 將中釜卸下



- 使用布或刷子清潔旋梭環，絕不可使用尖銳工具
- 把中釜裝回，必要時轉動手輪直到中釜驅動器位於左側為止
- 蓋上黑色旋梭環蓋並以鎖定桿固定，鎖定桿必須要和釋放桿啮合
- 轉動手輪進行檢查
- 放入梭殼



潤滑

- 將電源開關切至«0» (關)
- 將插頭從電源插座上拔下
- 擠1到2滴的BERNINA潤滑油到旋梭環中
- 將電源開關切到«1» (開)
- 短暫運轉縫紉機 (無線狀態)
- ▶ 如此可避免布料髒污

故障排除

在大部份的情況下您可檢查以下項目自行判斷並排除故障。

檢查是否：

- 上線與下線穿法正確
- 車針安裝正確
- 針頭尺寸正確 - 請查閱第24頁的針/線對照表
- 針尖及機柱未損壞
- 縫紉機清潔 - 將所有縫線棉絮刷掉
- 旋梭環清潔
- 張力盤或梭殼彈簧

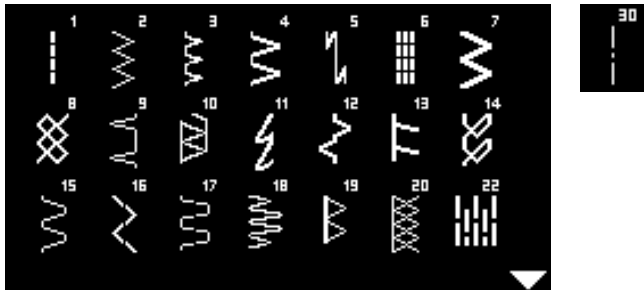
故障	原因	修復方式
針法形狀不平整	<ul style="list-style-type: none"> - 上線太緊/太鬆 - 針頭鈍化或彎曲 - 針的品質不佳 - 線的品質不佳 - 針/線組合不正確 - 穿線方式不正確 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 降低/增加上線張力 ■ 使用新的BERNINA優質針頭 ■ 使用新的BERNINA優質針頭 ■ 使用優質縫線 (Isacord、Mettler、Gütermann等) ■ 使針與線的尺寸相符 ■ 檢查上線與下線
跳針(線)	<ul style="list-style-type: none"> - 針頭系統不正確 - 針頭鈍化或彎曲 - 針的品質不佳 - 針的安裝方式不正確 - 針尖不正確 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 使用130/705H針系統 ■ 使用新的BERNINA優質針頭 ■ 使用新的BERNINA優質針頭 ■ 將針盡量插入頂端 ■ 使針尖與布料的質地相符
不完美的車縫	<ul style="list-style-type: none"> - 張力盤間有線殘留 - 穿線方式不正確 - 梭殼彈簧底下有線殘留 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 折一片薄布料並將摺邊 (非粗邊) 推到線張力盤之間, 將布料前後推以清潔線張力的左右側 ■ 檢查上線與下線 ■ 仔細清除彈簧下方的殘留縫線
挑線桿區內有線卡住	<ul style="list-style-type: none"> - 上線斷開 	<p>若上線斷掉且線纏在挑線桿區中, 請執行以下動作：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 將電源開關切至«0» (關) ■ 以直角梅花螺絲起子卸下縫紉架上的螺絲A ■ 將縫紉架蓋微向左轉, 接著將其上移後取下 ■ 清除殘留的縫線 ■ 裝上縫紉架後將螺絲旋緊
上線斷開	<ul style="list-style-type: none"> - 上線張力太緊 - 穿線方式不正確 - 線的品質不佳或老化 - 針板或旋梭尖端損壞 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 降低上線張力 ■ 檢查上線 ■ 使用優質縫線 (Isacord、Mettler、Gütermann等) ■ 將縫紉機送交最近的BERNINA授權經銷商

故障	原因	修復方式
下線斷開	<ul style="list-style-type: none"> - 下線張力太緊 - 針板上的針孔損壞 - 針頭鈍化或彎曲 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 增加上線張力 ■ 將縫紉機送交最近的BERNINA授權經銷商 ■ 使用新的針頭
針斷掉	<ul style="list-style-type: none"> - 針頭未正確安裝 - 布料被拉起 - 當使用厚布料時布料被推擠 - 線的品質不佳，切口不平或有打結 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 將針夾螺絲鎖緊 ■ 在縫紉時請不要拉動布料 ■ 針對厚布料使用正確的壓布腳（如8號牛仔布壓布腳），在縫厚縫線時請使用高度校正片 ■ 使用優質縫線（Isacord、Mettler、Gütermann等）
縫紉機	<ul style="list-style-type: none"> - 縫紉機無法運作或運作緩慢 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 插頭未正確插上 ■ 將電源開關切至«0»（關） ■ 縫紉機置於寒冷空間中 ■ 將縫紉機送交最近的BERNINA授權經銷商
訊息 檔案損壞	<ul style="list-style-type: none"> - 內部運算錯誤 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 關閉縫紉機後再開

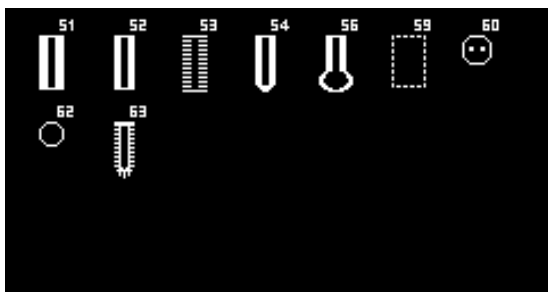
針法樣式摘要

BERNINA 530

實用針法

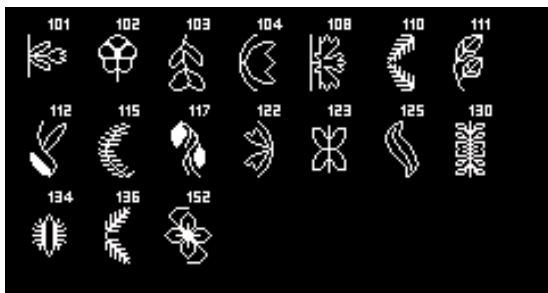


釦洞



裝飾針法

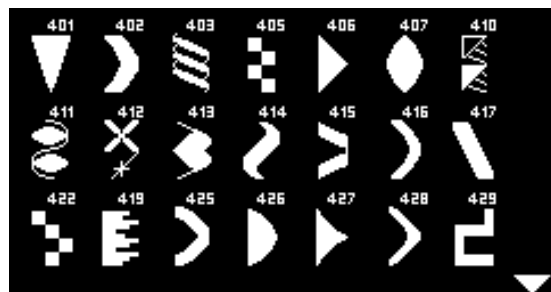
花紋針法



十字針法



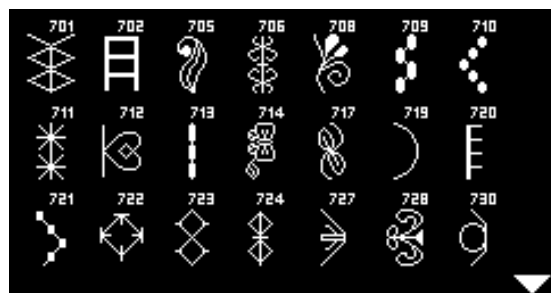
密繡針法



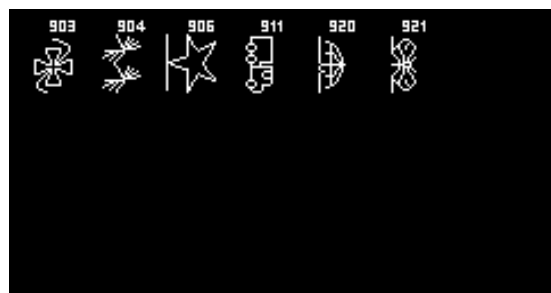
裝飾針法



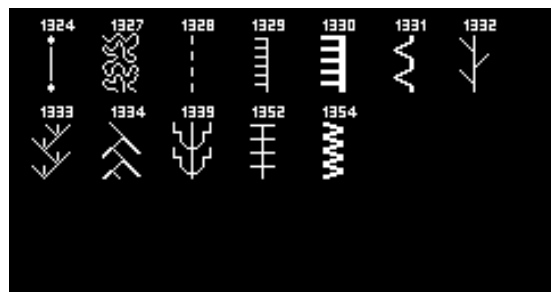
Heirloom針法



新穎飾物針法



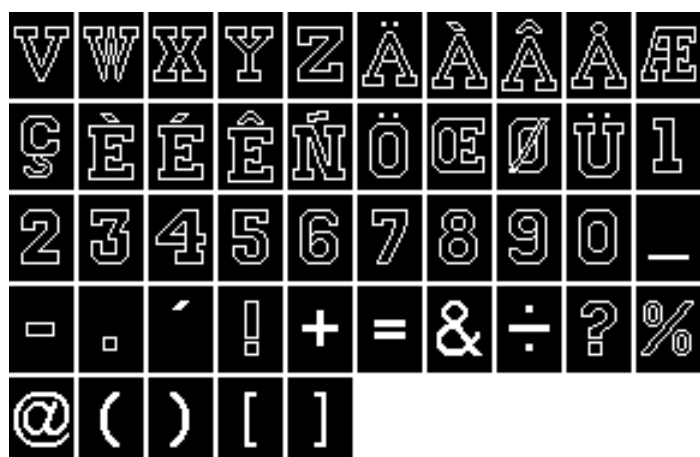
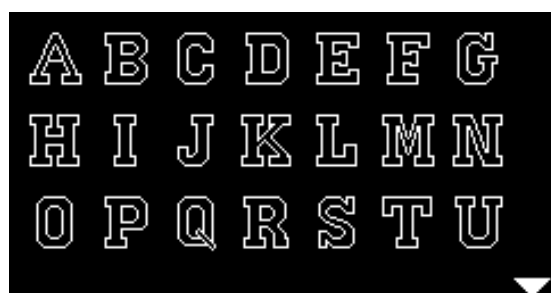
拼布針法



字母
塊字母表



雙塊字母表



西里爾字母

А В Г Д Е Ё
 Ж З И Й К Л М
 Н О П Р С Т У

Ф Х Ц Ч Ш Щ Ъ Ы Ь Э
 Ю Я

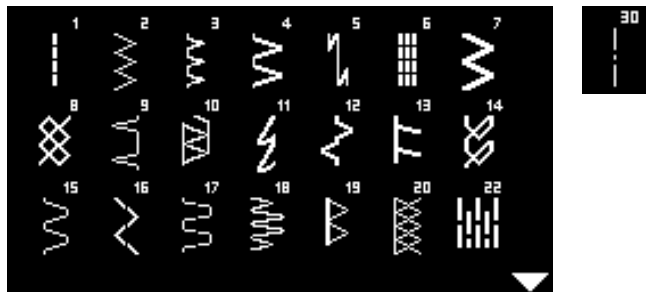
平假名

あ い う え お か き
 く け こ さ し す せ
 そ た ち つ て と な

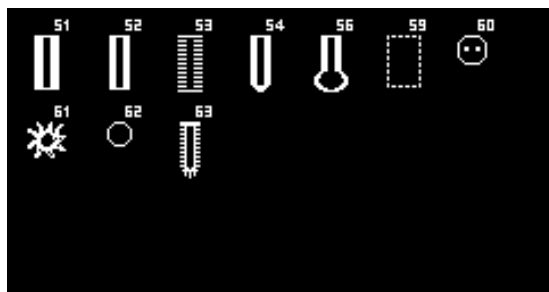
に	ぬ	ね	の	は	ひ	ふ	へ	ほ	ま
み	む	め	も	や	ゆ	よ	ら	り	る
れ	ろ	わ	を	ん	あ	い	う	え	お
や	ゆ	よ	つ	が	ぎ	ぐ	げ	ご	さ
じ	ず	ぜ	そ	た	ち	つ	て	ど	ば
び	ぶ	べ	ぼ	ぱ	ぴ	ぷ	ぺ	ぽ	

BERNINA 550 QE

實用針法

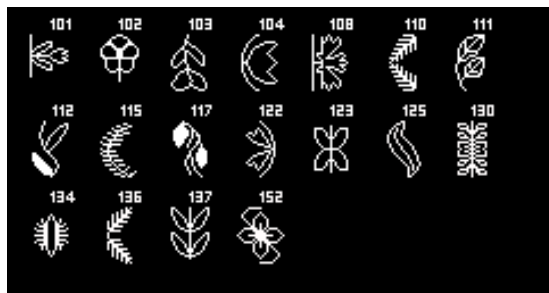


釦洞

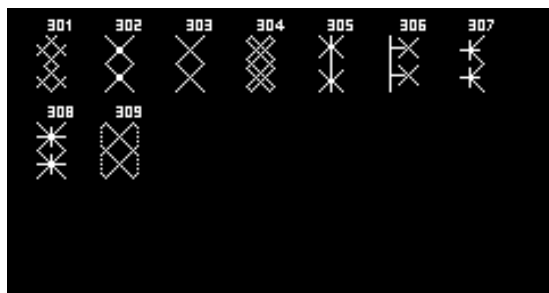


裝飾針法

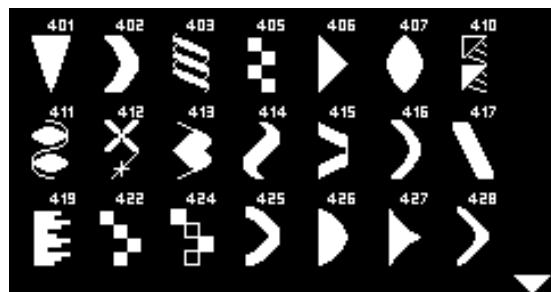
花紋針法



十字針法



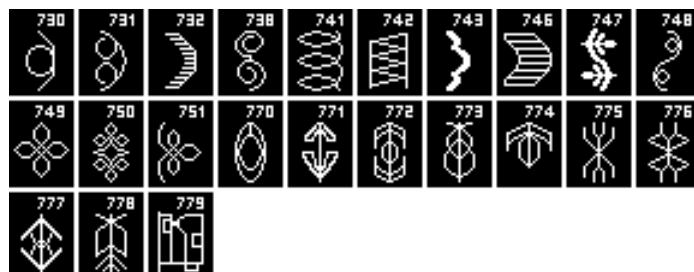
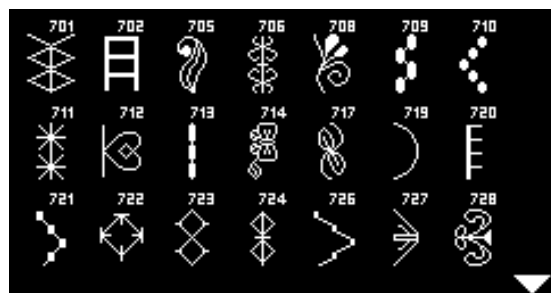
密繡針法



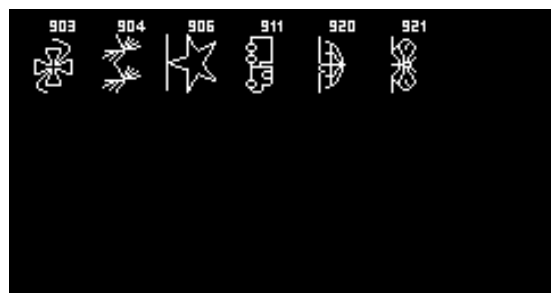
裝飾針法



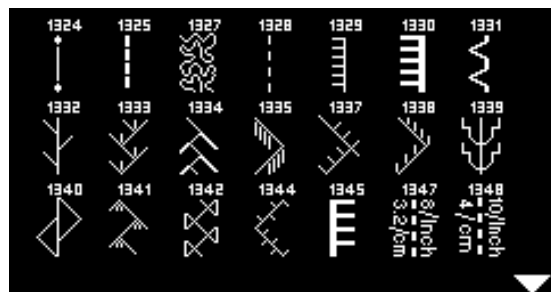
Heirloom針法



新穎飾物針法



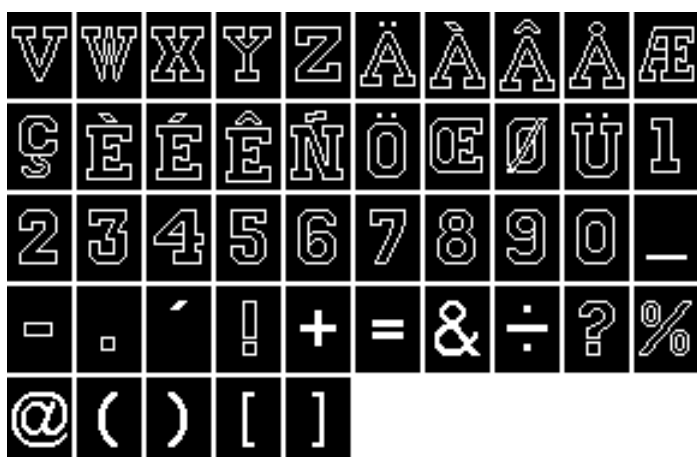
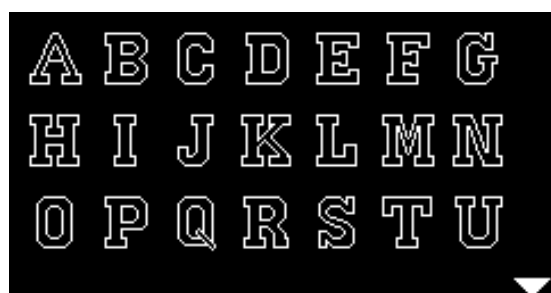
拼布針法



字母
塊字母表



雙塊字母表



西里爾字母

А Б В Г Д Е Ё
 Ж З И Й К Л М
 Н О П Р С Т У

Ф Х Ц Ч Ш Щ Ъ Ы Ь Э
 Ю Я

平假名

あ い う え お か き
 く け こ さ し す せ
 そ た ち つ て と な

に	ぬ	ね	の	は	ひ	ふ	へ	ほ	ま
み	む	め	も	や	ゆ	よ	ら	り	る
れ	ろ	わ	を	ん	あ	い	う	え	お
や	ゆ	よ	つ	が	ぎ	ぐ	げ	ご	さ
じ	ず	ぜ	ぞ	た	ち	つ	て	ど	ば
び	ふ	へ	ほ	ぱ	び	ぷ	ぺ	ぽ	

索引

ㄅ

不平坦布層的高度校正	50
布料、針與線	23
布料	35
補強	
■ 壓布腳壓力	21
補強拷克	37
補償布料	50
標準釦洞	56
標準配件	7, 8
邊緣	
■ 縫合	46

ㄆ

平行針法	37
平針法	37
平衡	
■ 釦洞	55
■ 實用與裝飾針法	36
平坦接合車縫	49
拼布	
■ 自由曲線拼布	65
■ Måander拼布	65
■ 使用BSR	66-69
■ 針法/仿手縫	64
拼布針法	
■ 概觀	63, 80, 84
配件	
■ 壓布腳組	8
■ 壓布腳接頭/底板	8
■ 標準	7
配件盒	
■ 可用組合	9

ㄇ

目錄	5
密繡針法	30, 44
棉線	23

ㄇ

«方向»按鈕	29
仿手縫針法	63, 64
«返回»按鈕	28
封面	
■ 挑線桿	11
輔助桌	
■ 連接/拆除	12
■ 比例	12
蜂鳴器	32, 33, 68
輔助桌	7
縫合	
■ 窄/寬	46
■ 布邊	46
縫合外邊	46
縫針	
■ 插入/卸下	16
■ 固定器	11
■ 升高/降低	29
■ 針線組合	24
■ 位置	27
■ 準則	24
■ 停止	29
■ 概觀	25
■ 更換	16
■ 關於線與針的重要資訊	23
■ 雙針與三針	25
穿線	18
縫針系統	24
縫紉速度	12, 28
縫紉機	
■ 功能按鈕	26-29
■ 潤滑	75
■ 清潔	75
■ 故障排除	76
■ 概觀	10, 11
縫鈕釦針法/程式	51, 60

ㄏ

多樣化拷克	37
定規棒	
■ 作為導板	46
底襯	53

- 電源線
 - 連接 11
- 電纜
 - 鬆開/捲收 12
 - 插入 12
- 對比與亮度 32
- 點狀拼布 65
- 去**

- 挑線器外蓋 11
- 彈性釦洞 56
- 彈性拷克 37
- 調整針縫寬度 27
- 調整針位 27
- 力**

- 拉鍊
 - 車縫兩側 42
 - 車縫 42
- 亮度與對比 32
- 連接
 - 輔助桌 12
 - 輔助桌定規棒 12
 - 膝壓棒 13
 - 壓布腳 19
 - 壓布腳底板 18
 - 針板 19
 - 腳踏板 11, 12
 - 膝壓棒 11, 13
 - 電源線 11
 - 特殊配件 11
- 螺縲線 23
- 《**

- 功能
 - «直接選擇»按鈕 26, 38
 - 針位 27
 - 針縫寬度 27
 - 針法類別 27
 - 針縫長度 27
 - 針法選擇 26, 38
- 功能按鈕
 - 平衡 29
 - BSR 29
 - clr 29
 - 速度控制器 28
 - 主畫面 28
 - 花盤開始 29
 - 花盤結束/花盤重覆 28
 - 針停 29
- 方向 29
- OK 29
- 快速回針 28
- 鏡面左/右 29
- 開始/停止 28
- 針法選擇 26, 38
- 原地打結功能 29
- 返回 28
- 更換
 - 縫針 16
 - 壓布腳 19
 - 壓布腳底板 18
 - 梭殼 15
 - 針板 19
- 個別調整
 - 針位 27
 - 針縫寬度 27
 - 針縫長度 27
 - 上線張力 20
 - 針位 27
 - 壓布腳壓力 21
- 更換針法
 - 寬度 27
 - 長度 27
 - 實用/裝飾針法 39
- 固定程式 48
- 故障排除 76-77
- 高度補償片 7, 50, 52
- 概觀
 - 字母 70, 80-81, 84-85
 - 裝飾針法 62, 78-79, 82-83
 - 螢幕 30
 - 功能按鈕 26-29
 - 釦洞 51, 78, 82
 - 縫針 25
 - 創意顧問 35
 - 縫紉機 10, 11
 - 實用針法 37, 78, 82
 - 拼布針法 63, 80, 84
 - 設定程式 32
 - 針法樣式 78-85
- 丐**

- 可攜手把 11
- 快速倒縫
 - 暫時 28
- 拷克
 - 雙重拷克 45
 - 針法 37

- 釦洞** **51-59**
- 4步 59
 - 5步 59
 - 切割釦洞開口 54
 - 鑰匙釦眼 51
 - 自動 56-58
 - 平衡 55
 - 標記 52
 - 複製 56, 57
 - 底襯 53
 - 上線張力 51
 - 綴繩 54
 - 直線針法釦洞 51
 - Heirloom釦洞 51
 - 高度校正片 52
 - 長期記憶體中 58
 - 附滑座的自動釦洞壓布腳, No. 3A 8, 56
 - 手動釦洞 59
 - 試縫 52
 - 編程 56-58
 - 調整小圓孔寬度 52
 - 圓釦洞 51
 - 調整針縫長度 52
 - 彈性釦洞 51
 - 高度校正片 52
 - 概觀 51, 78, 82
 - 標準釦洞 51
 - 標準釦洞窄 51
 - 重要資訊 51
- «開始/停止»按鈕 **28**
- 厂**
-
- 花盤開始** **29**
- 花盤終點/花盤重覆** **28**
- 後導線器** **11, 16**
- 後方的導線器** **11, 16**
- 海綿墊** **7**
- 環境保護** **3**
- 4**
-
- 記憶體**
- 顯示幕 72
 - 範例 73
 - 修正 74
 - 編程字母 71
 - 編程實用與裝飾針法 71
 - 離開 74
 - 字母 71
 - 應用 71
 - 範例 73
 - 增加 74
 - 修正 74
 - 刪除 74
 - 開啟 71
 - 暫時調整針法記憶體 39
 - 編程 71-72
 - 針法樣式 71
 - 離開 74
- 基本設定**
- 上線張力 20
 - 縫紉設定 33
 - 壓布腳壓力 21
- 接合車縫** **49**
- 教學** **34**
- 捲線器預先拉緊裝置** **11, 14**
- 腳踏板**
- 連接 11, 12
 - 接上 12
 - 鬆開/捲收電線 12
 - 縫紉速度控制 12
- 聚酯線** **23**
- 鋸齒** **44**
- 鏡面** **29**
- 鏡面功能** **29**
- <**
-
- 切線器**
- 下線 15
- 前視圖**
- 縫紉機 10
- 切線器**
- 縫紉架上 18
 - 捲線器上 14
- 清潔**
- 螢幕和縫紉機 75
 - 中釜 75
 - 潤滑 75
 - 送布齒區 75
- 清潔符號** **30**
- T**
-
- 下線**
- 切線 11, 14, 15
 - 穿線 15
 - 插入梭子 15
 - 纏繞梭子 14
 - 在縫紉中纏捲梭子 14
 - 更換梭殼 15
- 系統設定**
- 平衡 36
 - 創意顧問 35
 - 設定程式 32-33
 - 教學 34
- 修正** **46**
- 實用/裝飾針法 36
 - 車縫高度 50
 - 布層 50

細部圖

- 縫紉機 10, 11

線

- 針線組合 24
- 關於線與針的重要資訊 23

線輪蓋

7

線軸固定器

- 水平 11, 14, 16, 17
- 垂直 11, 13

膝壓棒

- 連接 13
- 插入 13
- 降低/提高壓布腳 13

選擇

- 針法樣式 26, 38

選用配件

- 連接 11

選擇針法類別

27

顯示幕

- 字母 70
- BSR 67
- 裝飾針法 62
- 主功能表/顯示幕 31
- 釦洞 51
- 組合模式 71
- 實用針法 31
- 清潔 75
- 概觀 30

出

主功能表 31

主電源開關 11

「直接選擇」按鈕 26, 38

直線針法 37, 40

重要符號 6

張力 20

針線組合 24

針、線與布料 23

針法樣式選擇

- 功能表選項 27, 38
- 針法邊號 26, 38

針法樣式

- 暫時調整針法記憶體 39
- 概觀 78-85
- 選擇 26, 38

針板

- 插入/連接 19
- 卸下 19
- 標記 19
- 清潔 75

針法選擇

- «直接選擇」按鈕 26, 38

針、線與布料

23

暫時調整針法記憶體

- 長期 39
- 暫時 39

準則

- 布料、線與針頭尺寸 24

裝飾針法

- 應用 62
- 概觀 62, 78-80, 82-83
- 選擇 62

綴繩

- 固定 54
- 釦洞壓腳, No. 3 54
- 附滑座的自動釦洞壓布腳, No. 3A 54
- 釦洞壓布腳底板 No. 3 54
- 邊緣 46
- 暗針 47
- 可見 47
- 平針法 47

織補

- 自動 44
- 手動 43

織補架接頭

11

彳

車縫

- 字母 70
- 暗針縫 47
- 功能按鈕 26-29
- 釦洞 56-59
- 車縫鈕釦 60
- 眼孔 61
- 縫紉技術 35
- 拉鍊 42
- 回針縫 11, 28
- 衣角 50
- 組合 72
- 配件 7

車縫衣角

50

車縫鈕釦

60

長期記憶體

- 釦洞 58

拆線器

7, 54

- 垂直線軸棒** 11, 13
- 穿線**
- 縫針 18
 - 上線 16
 - 下線 15
 - 雙針/三針 17
- 穿線器** 18
- 插入**
- 梭子 15
 - 膝壓棒 13
 - 縫針 16
 - 梭殼 15
 - 針板 19
- 插入梭子** 15
- 創意顧問**
- 建議 35
 - 縫紉技術 35
 - 布料類型 35
 - 概觀 35
- 尸**
-
- 上線**
- 穿線 16
 - 張力 20
- 上線張力**
- 基本設定 20
 - 釦洞 51
 - 上線 20
 - 針法樣式 20
 - 調整輪 20
- 水平線軸棒** 11, 14, 16, 17
- 手轉輪** 11
- 手動釦洞** 59
- 設定**
- 平衡 36
 - 上線張力 20
 - 壓布腳壓力 21
- 設定程式** 32-33
- BSR揚聲器 33
 - 基本設定 33
 - 亮度與對比 32
 - 潤滑縫紉機 33
 - 軟體版本 33
 - 螢幕概觀 32
- 疏縫針法** 48
- 實用針法** 37-50
- 暗針縫 47
 - 暗針法 37
 - 平行針法 37
 - 雙重拷克 37, 45
 - 三重直線針法 37, 40
 - 三重鋸齒 37, 41
 - 簡易織補針法 37, 44
 - 平坦接合車縫 49
 - 車縫鋸齒 37, 44
 - 直線針法 37, 40
 - 疏縫針法 37, 48
 - 邊針法 46
 - 細摺縫法 37
 - 萊卡針法 37
 - 開口車縫 40
 - 密繡針法 30, 44
 - 拉鍊 42
 - 針法選擇 26, 27, 38
 - 手動/自動織補 43, 44
 - 彈性拷克 37
 - 彈性針法 37
 - 針織布拷克 37
 - 超彈性 37
 - 平針法 37, 47
 - 概觀 37, 78, 82
 - 通用針法 37
 - 可變式拷克 37
 - 固定回針縫 37, 48
 - 補強拷克 37
 - 蜂窩針法 37
 - 選擇 26, 31
 - 鋸齒針法 37, 44
- 雙重拷克** 45
- 冫**
-
- 軟體版本** 33
- 潤滑** 33, 34, 75
- 冫**
-
- 子功能表** 31
- 字母** 70, 80-81, 84-85
- 自由曲線拼布** 65
- 自動鑰匙釦洞與圓釦洞**
- 編程 57
- 自動Heirloom釦洞**
- 編程 58
- 自動釦洞** 56-58
- 自動標準與彈性釦洞**
- 編程 56
- 組合**
- 範例 73
 - 刪除單一針法樣式 74
 - 刪除完整的組合 74
 - 修正 74
 - 縫紉 72
 - 增加針法樣式 74
- 組合模式**
- 使用«方向»按鈕 71
 - 目錄 71
 - 編程實用/裝飾針法 71-72

ㄅ

詞彙表 6

ㄆ

三重直線針法 40

三重鋸齒 41

送布
■ 送布齒 22送布齒
■ 準備縫紉 22
■ 位置 22
■ 送布 22
■ 符號 30
■ 降低 22速度
■ 腳踏板 12
■ 控制 28

梭子切線器 15

梭殼
■ 插入 15
■ 移除 15
■ 梭輪鉤 15
■ 更換 15

梭殼外蓋 11

ㄇ

安全說明 2

暗針縫 47

一

眼孔
■ 直線針法 51, 61
■ 小鋸齒 51, 61移除
■ 輔助桌 12
■ 縫針 16
■ 壓布腳/底板 18, 19
■ 梭殼 15
■ 針板 19應用範例
■ 實用針法 40-49壓布腳
■ 概觀 8
■ 顯示幕 30
■ 連接/卸下 19
■ BSR 8
■ 壓力 21
■ 升起/降下 11
■ 底板 8
■ 標準配件 8
■ 更換 19壓布腳壓力
■ 增加/減少 21

壓布腳壓力調整輪 21

壓布腳提桿 11

壓布腳底板
■ 更換 18

壓布腳系統 8

鑰匙釦眼 51, 57

ㄨ

為三針穿線 17

為雙針穿線 17

維護符號 30

ㄌ

«原地打結»按鈕 29

圓釦洞 51, 57

其它

BSR 66-69
■ 蜂鳴器 68
■ 螢幕 67
■ 功能 68
■ 使用直線針法, No.1 66
■ 使用鋸齒針法, No.2 66
■ 模式 66
■ 連接壓布腳 67
■ 拆下/連接壓布腳板 67
■ 壓線 69
■ 啟動 69
■ 停用 69
■ 準備工作 67

«clr»按鈕 11, 29

FHS 13

Heirloom釦洞 58

«OK»按鈕 29

PC接頭 11

文字

Herbert Stolz/Susanne Ribi

圖片

www.sculpt.ch

照片

Patrice Heilmann, CH-Winterthur

排版

Susanne Ribi

版權

2011 BERNINA International AG, CH-Steckborn

In partnership with

