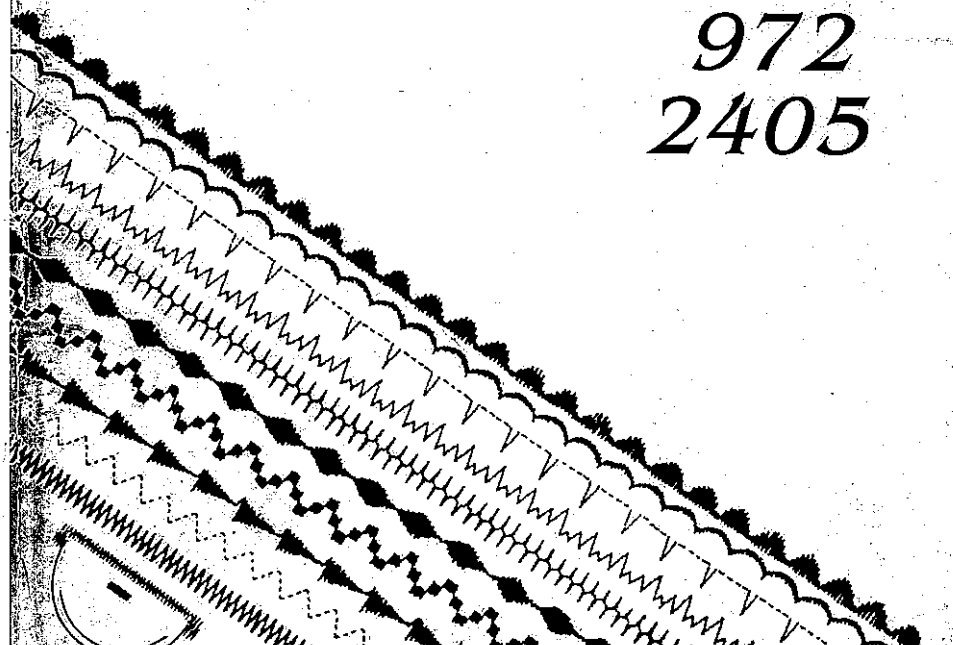


SINGER

1288
974
988



972
2405



勝家縫紉機 使用說明書

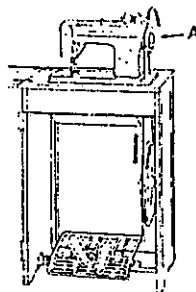
給腳踏縫紉機的使用者

歡迎您加入使用腳踏縫紉機的行列！

在您開始縫紉之前，先用左手扶住手輪，用右手轉松手輪離合螺釘A，使縫紉機空轉。

雙腳踩上踏板，朝自身方向轉動手輪，讓腳隨着踏板的擺動而踏動，一直練習到您能很自如地起動縫紉機，且能保持一定的速度為止（當您踏得愈快，縫紉機的轉速也將愈快）。

熟練以後，旋緊手輪離合螺釘，放一塊布料在壓脚下，放下壓腳，開始作無縫線的縫紉，直到您能很熟練地推送布料為止。



預祝您縫紉愉快！

版權所有©1995勝家公司 通行全世界各地

* 勝家公司的商標及本書版權歸勝家公司所有，未經許可，任何人不得複製。

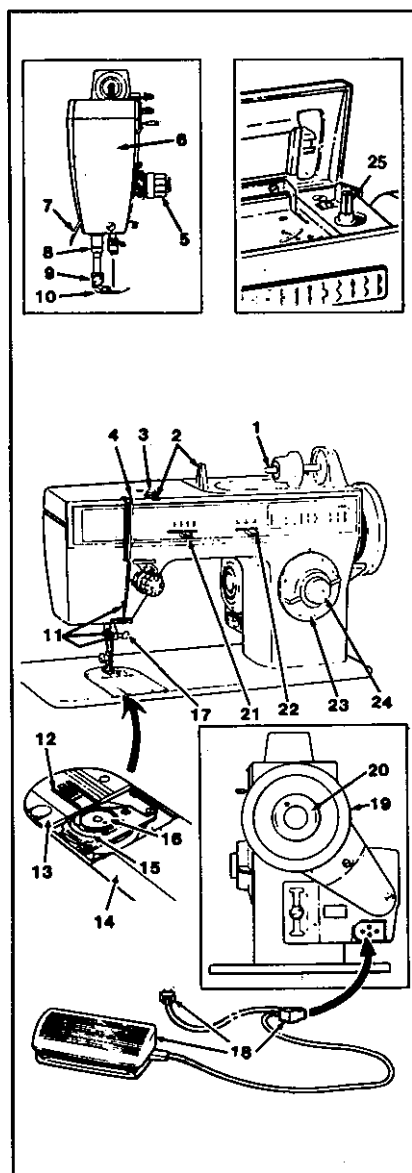
目 錄

1. 認識您的縫紉機	2
主要部份的名稱	2
零配件	3
2. 縫紉的準備工作	5
選擇與換裝零配件	5
縫紉機的操作	8
梭心的卷線	9
如何穿針引線	11
3. 直線縫紉法	13
設定調節扳手	13
直線縫紉	15
應用縫紉	16
4. 基本曲折縫紉法	18
選擇扳手的設定	18
密針繡	19
貼布繡縫	20
5. 花樣縫紉法	22
花樣的選擇	22
花樣一覽表	23
伸縮布料的縫法	25
裝飾花樣縫紉法	31
6. 開鈕孔及縫鈕扣	33
鈕孔位置及長度的選定	33
開鈕孔的四步驟	35
縫鈕扣	37
7. 縫紉機的保養	38
8. 雙針縫紉法	42
9. 自行檢修提示	43

1. 認識您的縫紉機

主要部份的名稱

1. 插線釘
2. 導線架
3. 過線架
4. 挑線杆
5. 面線張力調節器
6. 面板
7. 壓腳扳手
8. 割線槽
9. 壓腳固定螺釘
10. 曲折縫壓腳
11. 過線鉤
12. 送布牙
13. 曲折縫針板
14. 推板
15. 梭殼
16. 梭心
17. 針夾螺釘
18. 電源插頭與速度控制踏板
19. 手輪
20. 手輪離合螺釘
21. 橫針扳手
22. 左中右針位扳手
23. 針距調節旋鈕
24. 倒縫按鈕與鈕扣平衡鈕
25. 繞線軸



零配件

我們所設計的零配件，提供您做更多花樣與更容易的縫紉。

1. 透明梭心(No.172336)

2. 勝家的機針

- 2020型一般縫紉用
- 2045型伸縮布料縫用
- 2025型雙針裝飾縫紉用(參閱注意事項)。

3. 釘扣壓腳——縫鈕扣時固定鈕扣用。

4. 拉鏈壓腳——用作縫拉鏈及包繩縫。


5. 暗縫導架——與曲折縫壓腳一起使用，可將布的折邊定位。

6. 縫鈕孔壓腳——開鈕孔用。

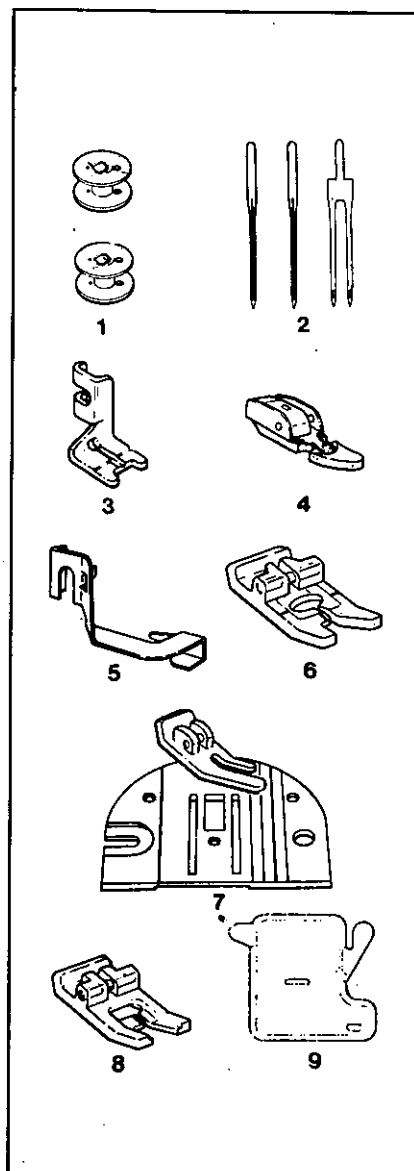
7. 直縫壓腳及針板——只能用作直線縫，以便精密地配合布料與操作。

8. 密針縫壓腳——各種裝飾繡縫時用。

9. 繡花用針板——可作釘鈕扣，自由送布縫紉，織補等用。

注意：當您用2025號雙針時，只可以用曲折縫針板及壓腳或密針縫壓腳，不可使用其他的零配件，并且橫針扳手只能放在  位，否則會斷針。

為確保能提供您最新式的縫紉技巧，我們保有對縫紉機的外觀設計與零配件的修改權利。

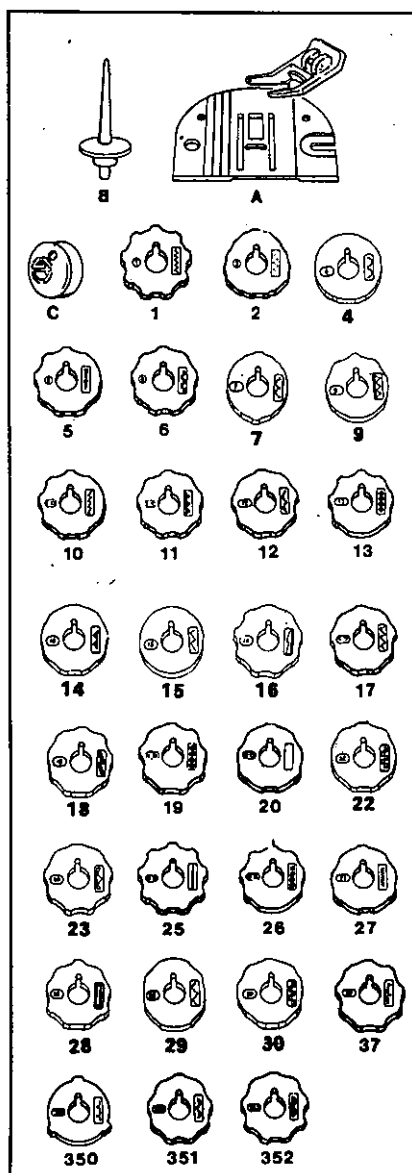


- A. 曲折縫壓脚與針板——出廠時已經裝在機器上,可作直線縫及曲折縫。
 B. 插線釘——雙針縫紉時用。
 C. 小線塞——與小線圈一起使用。

花樣花盤

在您的零件盒中裝有下列花樣花盤,用它們來縫紉時可以各縫出23、24頁的花樣。

- 標準曲折縫花盤 1(已裝在機器上)
 三點曲折縫花盤 2
 扇形花盤 4
 箭矢形花盤 5
 長城形花盤 6
 貝殼形花盤 7
 冰柱形花盤 9
 閃電形花盤 10
 鑰匙形花盤 11
 山峰形花盤 12
 菱形花盤 13
 點狀曲折縫花盤 14
 斜形縫花盤 15
 屋頂形花盤 16
 滑梯形花盤 17
 三階形花盤 18
 橢圓形花盤 19
 波浪形花盤 20
 旗語形花盤 22
 金字塔形花盤 23
 鐵軌形花盤 25
 方塊形花盤 26
 雙峰形花盤 27
 齒梳形花盤 28
 涼亭形花盤 29
 講臺形花盤 30
 群峰形花盤 37
 暗針縫花盤 350
 彎月形花盤 351
 半月形花盤 352



2. 縫紉的準備工作

選擇與換裝零配件

注意：當您需要換裝機針、壓腳、針板或不用縫紉機時，請務必將電源插頭拔離插座，以避免誤觸速度控制踏板而發生意外。

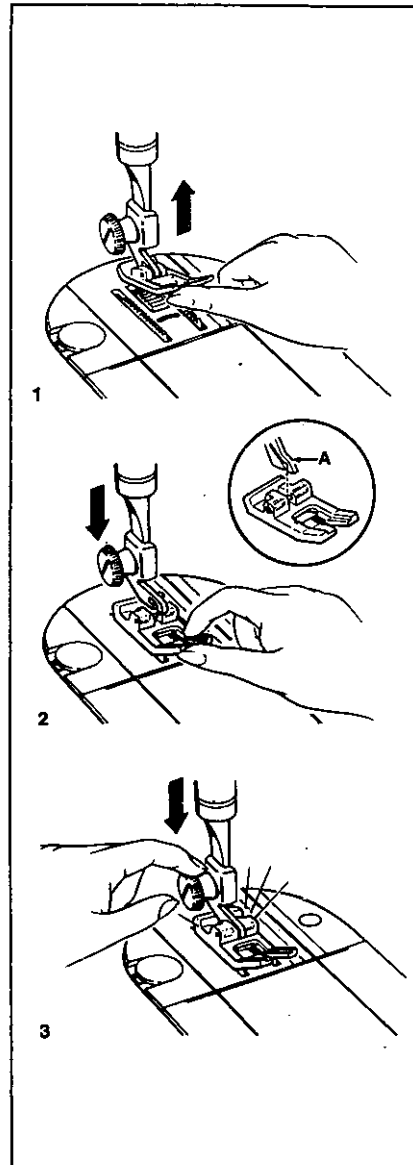
換裝壓腳

- 朝自身轉動手輪，使機針升至最高點。
- 抬高壓腳扳手。

1. 將壓腳脚尖向上頂，直到脫落為止。

2. 將新的壓腳置于壓腳柄的中央A處，放低壓腳扳手，使壓腳柄與新的壓腳接合。

3. 按下壓腳旁的螺絲，壓腳柄便會緊扣着壓腳。



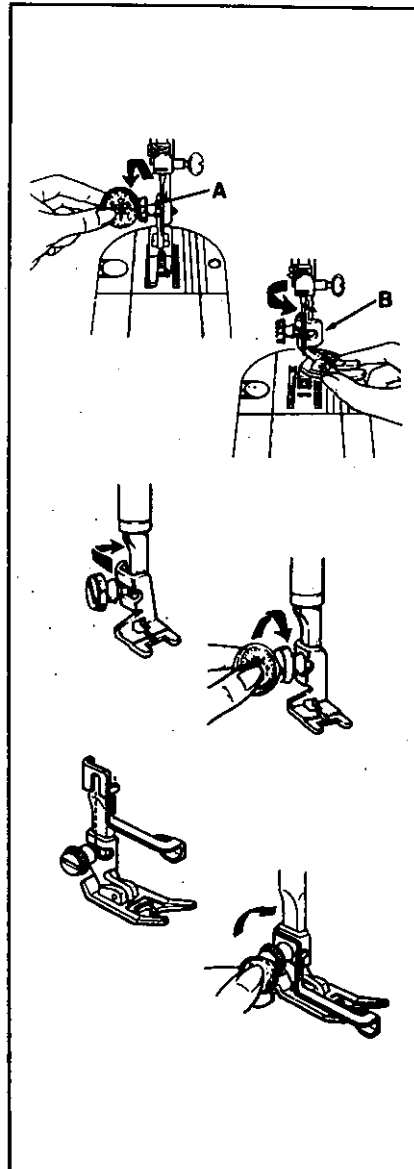
裝卸釘扣壓腳及壓腳柄

- 朝自身轉動手輪,使針杆升至最高點。
- 提起壓腳。
- 旋松壓腳螺釘A和向右移動壓腳柄B,然後取出。
- 把更換的釘扣壓腳槽放置于壓緊杆上,旋緊壓腳螺釘。

注意: 爲了安全起見,使用硬幣的邊緣角置于壓腳螺絲槽內旋松或鎖緊。

裝置暗縫導架

- 提起壓腳,旋松壓腳螺釘,把導架槽滑入螺絲與壓腳柄之間。
- 確保此導架下方與推板及壓腳前端均有適當間隙。
- 用硬幣鎖緊螺釘。



針板的換裝

注意：換裝針板時，爲了防止線被勾住，應先把梭心取出。

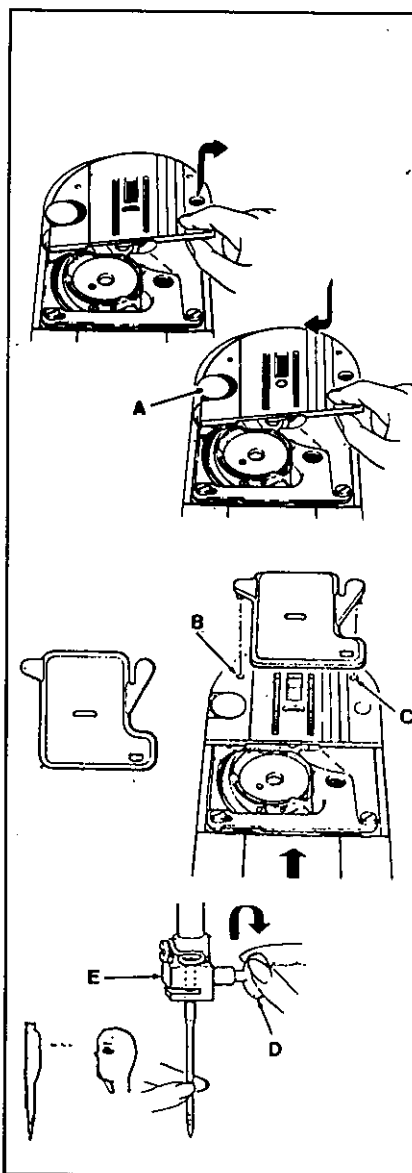
- 轉動手輪，使機針升至最高點，並提高壓腳。
- 拉開推板，將大姆指伸至針板的右下方，掀起針板，並向右拉出。
- 將要換裝的針板斜插入左邊的定位銷A下，用力將針板向左推並往下壓入定位。
- 合上推板。

裝置繡花用針板

- 轉動手輪，使針升至最高點。
- 提高壓腳，拉開推板。
- 如圖所示，將繡花針板定位銷放入曲折縫針板的B、C孔中，放妥繡花板，合上推板。
- 若要取出繡花板，只須拉開推板，從前端掀起繡花板取下，合上推板。

機針的換裝

- 轉動手輪，使縫針升至最高點；旋松針夾螺釘D，取下機針。
- 將要換裝的機針，平面朝後，圓面向您自身(如圖)，插入針夾E內，向上推到頂，然後旋緊針夾螺釘。



縫紉機的操作

連接電源 將插頭插入前請務必確認電氣資料牌(圖片A處)所示的伏特數(電壓)與頻率範圍,需與您所使用的電源一致。

如果您的速度控制踏板的電線有外接插頭 則將插頭B插入縫紉機右邊的連接處;並將插頭C插入電源插座。

如果您的連接控制電線直接接于馬達 則只需將插頭C插入電源插座。

注意: 當需換取機針、壓腳或針板時以及不用縫紉機時,請務必將電源線拔離插座,如此可避免因誤觸速度控制踏板而發生意外。

如果您的縫紉機有照明燈 可依您的需要來使用。

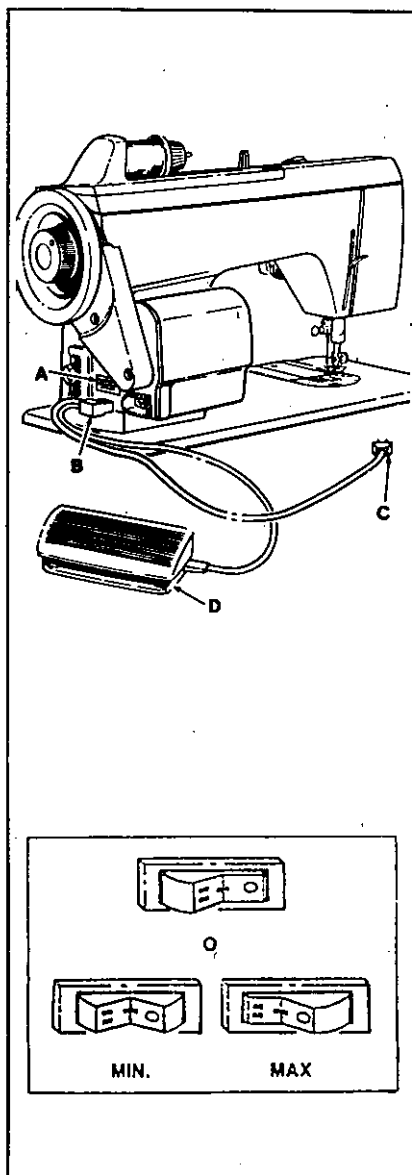
如果您的縫紉機有三段開關:

- “關”(將開關撥至0)。
- “慢速”可對特殊技巧縫紉作最佳的控制(將開關撥至I)。
- “快速”可將機器作全速的縫紉(將開關撥至II)。

縫紉機與速度控制踏板的操作

脚踏速度控制踏板D的力量愈大,則速度愈快,腳離開踏板,機器即停止。

注意: 因機針是上下運動,當機器運轉時,必須小心地操作并隨時注意縫紉的區域。



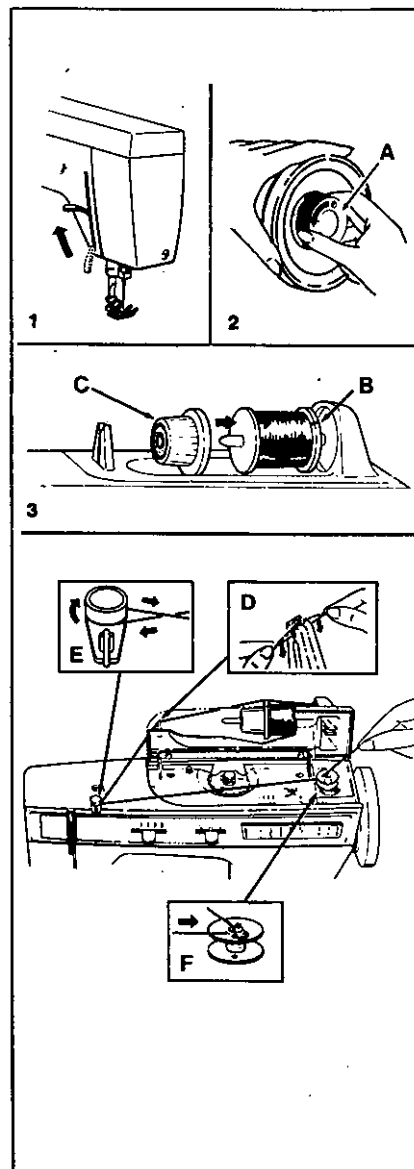
梭心的卷線

準備步驟：

1. 轉動手輪使機針升至最高點，並提高壓腳。
 2. 用左手扶住手輪，右手把手輪的離合螺釘A松開(逆時針方向)。
 3. 放置線圈在插線釘上，勾線縫B朝右(如果需要可將線圈末端的紙撕掉)。
- 將線塞C插入插線釘，將線圈輕壓不使鬆動。

卷線步驟：

- 將線壓入導線柱D，然後把上蓋打開。
- 把線繞過卷線過線支架E，再將線從梭心上的小孔由內往外穿出。
- 將梭心置于卷線軸上，把梭心F與卷線軸一起推至右邊。
- 拉住線頭開始踏動縫紉機，線便繞到梭心上，卷幾圈後將梭心上過長的線頭剪斷。
- 當線繞滿時(繞滿線時會自動停止)將縫紉機停止，把線剪斷。
- 將卷線軸扳回左邊，取出梭心。
- 扶住手輪，旋緊離合螺釘A(順時針方向)。



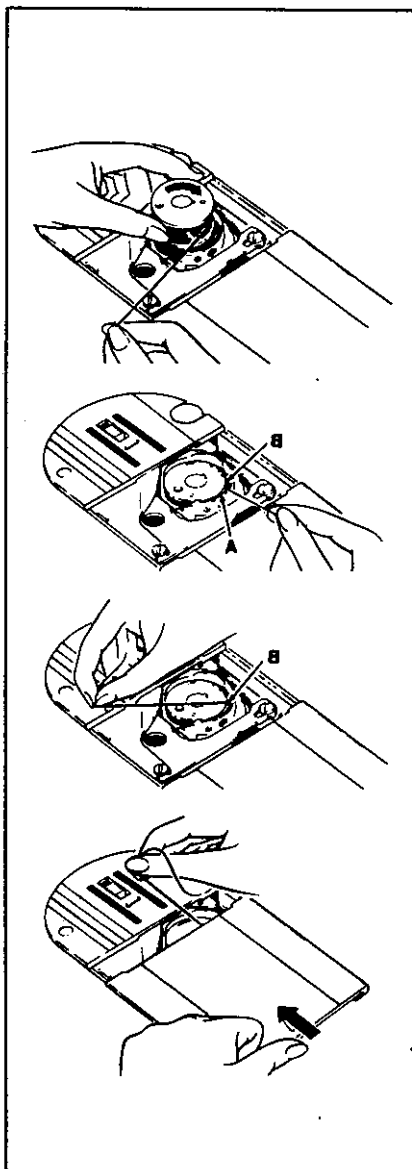
底線裝置法

1. 如圖拿着梭心，線頭向外然後放進梭殼中。

2. 拉着線頭，使線滑進梭殼張力片的缺口A內，向左穿過長溝B，再拉出來。

3. 將線頭拉長至10厘米左右，橫跨至梭心的對角。

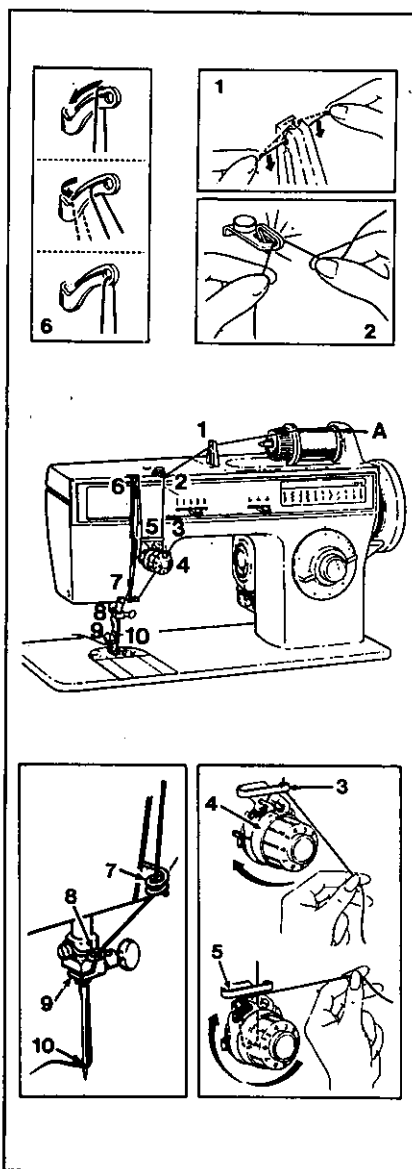
4. 合上推板，線便會夾在推板與針板之間。



如何穿針引線

面線的穿法

- 置線圈于插線釘上，若所用線圈有勾線縫A，則必須位于右端，如圖所示。
- 抬高壓腳，松開面線張力調節器。
- 轉動手輪使挑線杆升至最高位置。
- 將線壓入導線柱1。
- 將線兩端拉住，將其拉入導線架2。
- 穿過導線架3。
- 右手按住線圈，穿過面線張力調節器4，用左手引線于兩張力片之間，再用線拉起張力彈簧，線頭拉向右方。
- 引線經過導線架左側5。
- 穿過挑線杆6，如左上圖所示。
- 引線經過7和8，線從每一導線架後方繞至右方。
- 穿過線鉤9，然後從針孔10前方穿至後方，將線拉出離針孔大約10厘米(4英寸)左右。

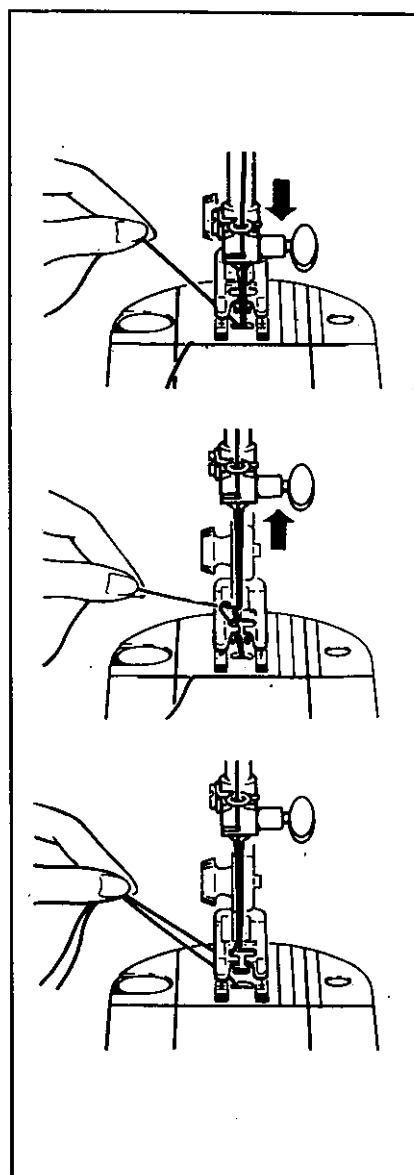


底線的引出

用左手輕拉面線, 右手慢慢地轉動手輪, 使機針插入針板。

繼續轉動手輪直至機針上升為止, 底線便會自動帶上。



將底面線向左後方拉出大約10厘米(4英寸)左右, 放在壓腳下, 再合上推板。




3. 直線縫紉法

設定調節扳手

在撥動調節扳手之前，務必轉動手輪，使機針上升至針板之上。

- 針位置在： 
- 針幅扳手在： 
- 針距長度1.5~4依布料的種類而定。

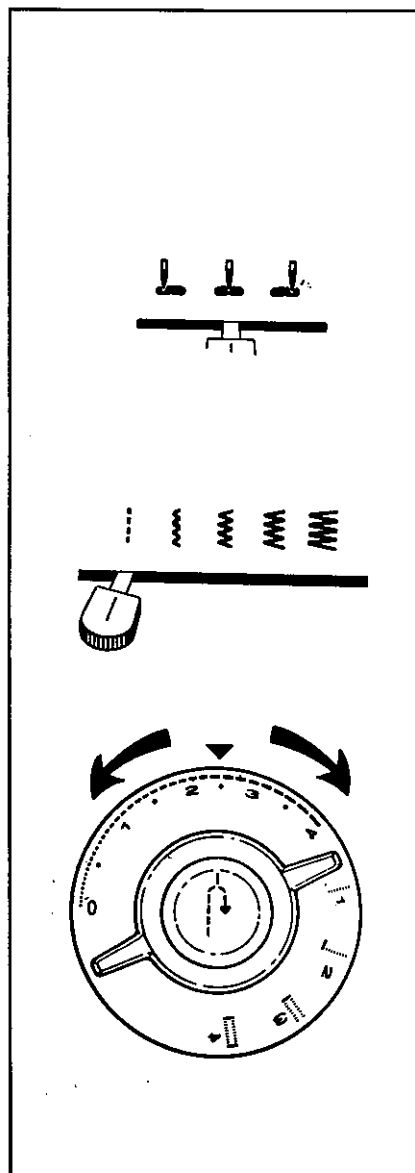
直線縫時，可用任何花盤，但針幅選擇杆可只撥到：  的位置。

調節針距長度

針距長度調節旋鈕用來控制每一針的距離多少，數字愈小，所表示的針距愈密。通常薄布使用較密的針距，厚布使用較疏的針距，0至1的針距長度是用來從事曲折縫密針繡的。

調節旋鈕的設定

- 轉動調節旋鈕使所要的針距長度位于▼符號下。
- 要較密的針距，轉動調節旋鈕至較小的數字。
- 要較疏的針距，轉動調節旋鈕至較大的數字。
- 需要倒退縫紉時，壓入設在調節旋鈕中心的倒縫按鈕，倒縫完後，再松開按鈕。



面線張力

選好了適當的機針與所配之適當的縫線後，爲了與所縫的布料配合，就必須設定正確的縫線張力，以確保在縫紉時，能保持縫紉的平衡(縫紉平衡意指：底、面線在布料上呈現一致的情況)。

您的縫紉機上配有可調整張力的控制裝置，此裝置可施張力于經過該裝置的縫線。

張力太緊將導致縫紉太緊，而使布料上接縫處產生折皺。

張力太松將導致縫紉太松。

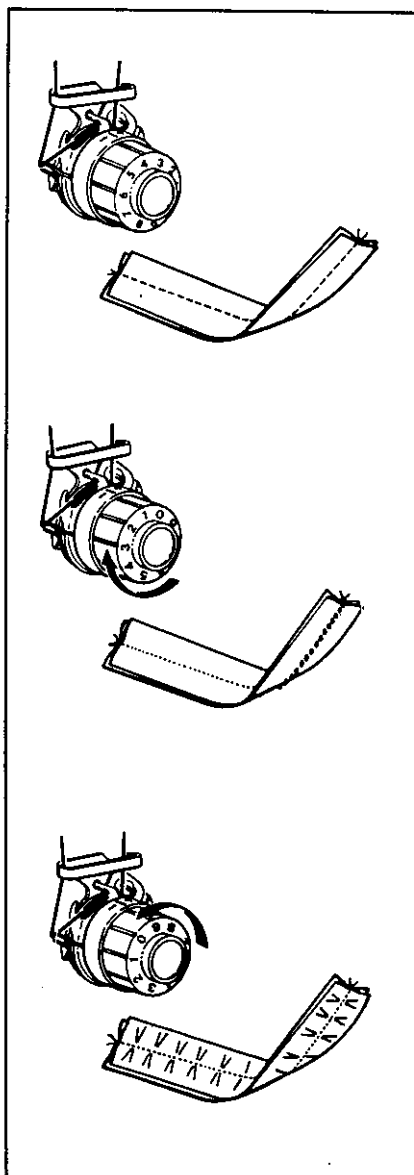
若施于底、面兩線端的張力達到平衡，則能產生相當平穩的縫紉。

張力測試

爲了使您了解張力，對於縫線與布料的影響，請作下列試驗。

- 選取二片大約15厘米(6英寸)長，顏色明亮一致的縫布，其厚薄中等。
- 使用2020, 14號機針。
- 面線以顏色較暗的合成纖維或棉質縫線，底線則以顏色較淡，但與面線質料相同的縫線繞在梭心上。
- 選取直線縫。
- 面線張力控制位置由“1”開始將兩片布料縫合，然後一面縫，一面慢慢將張力控制由“1”轉至“9”。
- 再從另一行開始縫，控制位置仍由“1”開始，您將會在各行開始到結束之間，得到一平衡位置。
- 底、面線因顏色不同，可使您較容易辨別其影響的變化。

現在您已觀察了張力的影響，我們建議您對於所要使用的布料，亦作一同樣的試驗，但須確定用二倍所用布料的厚度來作試驗。



直線縫紉

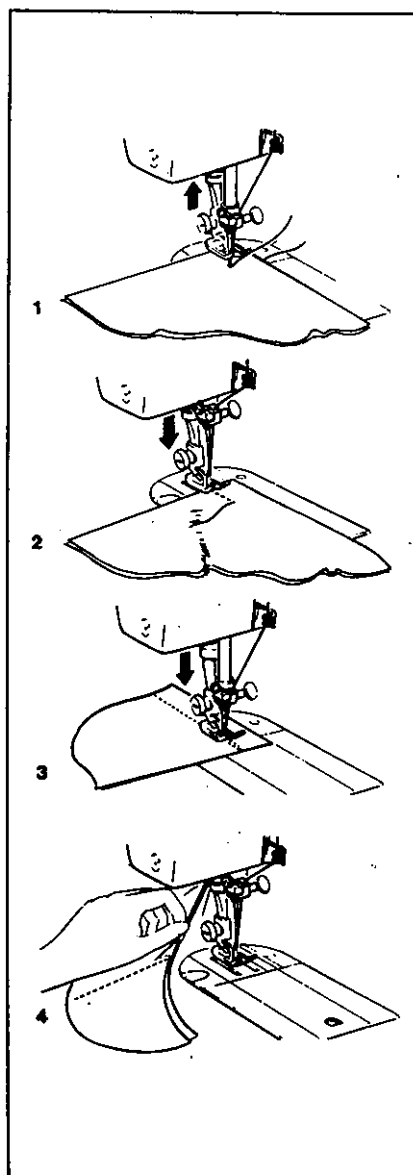
1. 選擇直線縫及適當的針距長度，抬高壓腳，將線由針孔向壓腳的後方拉出大約10厘米(4英寸)。

2. 將針插入距縫布邊緣1.3厘米(1/2英寸)處，放低壓腳作倒縫至布料的邊緣，以增強縫端的強度(有關倒縫的資料請參考第13頁)，然後向前縫至末端，但在縫至末端前停止，不可超過布料的邊緣。

注意：當您在縫紉時不可用力拉緊縫布，以免針會彎曲，甚至折斷。








3. 轉動手輪以使針上升，按下倒退縫按鈕，作倒縫至離末端1.3厘米(1/2英寸)處，以增強縫端的強度。

4. 轉動手輪使針上升，提高壓腳將布從左後方取出，再利用壓緊杆後方的割線槽切斷縫線。



應用縫紉

繡花架(綳子)織補縫

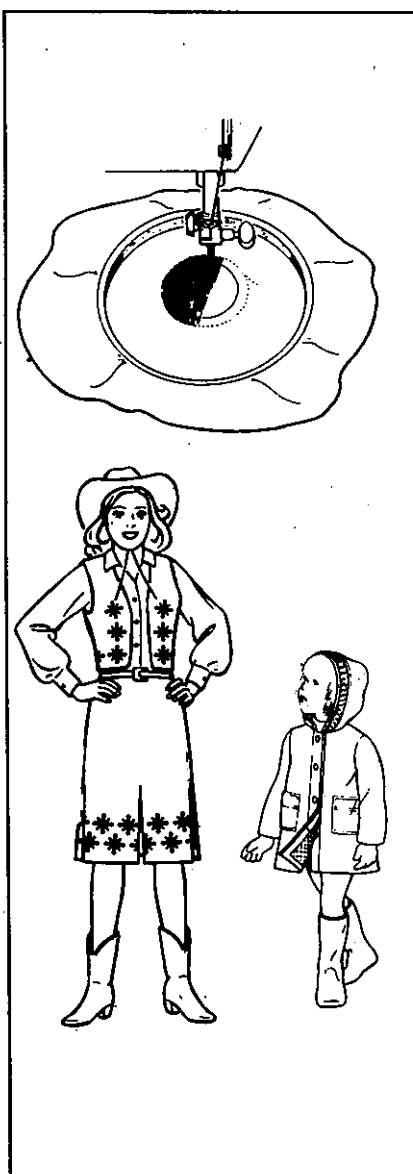
- 針位置：  
- 針幅位置：   
- 針距：0
- 卸下壓腳
- 使用繡花用針板
- 使用機器用的繡花架

- 把繡花架放在針板上，放低壓杆。
- 左手拿着面線，轉動手輪，使針下降，把底線引出，然後拿着底、面線，讓針再插入布。
- 順着破損部份，先縫完一圈，再作直線縫，橫跨過破損部份，縫時將繡花架子從左下方往右上方均勻地移動，使縫線互相靠緊。然後將衣物轉90度，繼續作直線縫橫跨原先的縫線。

裝飾繡


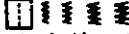
裝飾繡是一種將數種不同厚度的布料縫在一起，而使平面圖案具有立體感的縫紉藝術。通常是將添加厚度的填充料縫在圖案的背面，而造成松软且突出的立體效果。可選用法蘭絨棉、腈綸棉、長條棉絮或是較輕的羽毛作為填充料，先將填充料固定在圖案的背面。

- 將底、面線向左後方拉出。
- 放下壓腳開始縫紉。



縫拉鏈

拉鏈之縫紉以衣服的形式和拉鏈的位置來決定，使用可調整的縫拉鏈壓腳，您將發現它容易縫出線條均勻的拉鏈縫線，拉鏈壓腳裝置在縫紉機上的說明請看第5頁。

- 針位置：
- 針幅：
- 針距：視布料而定
- 用曲折縫針板
- 縫拉鏈壓腳
- 最低速度

拉鏈壓腳可以放在針的左邊或右邊，依拉鏈齒的位置來決定。

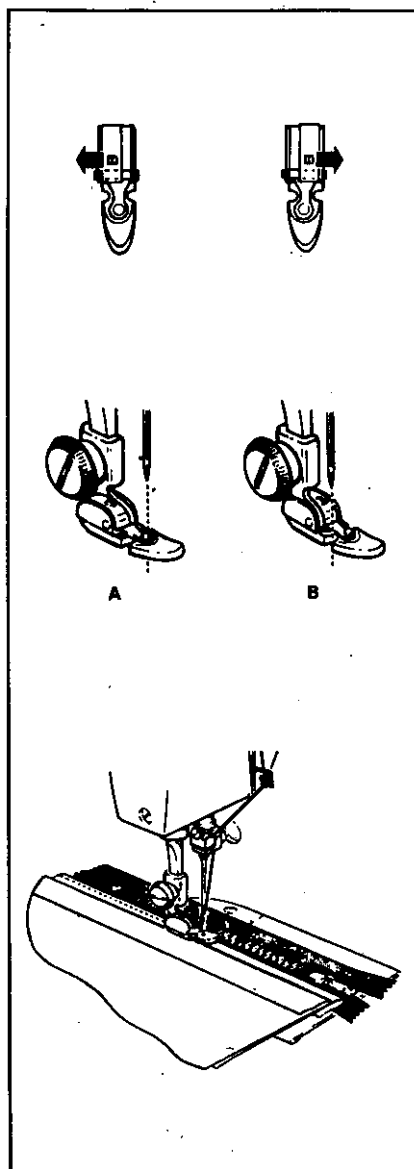
調整拉鏈壓腳

當拉鏈在針的右邊：

A. 壓腳柄嵌入拉鏈壓腳的右邊槽中(針在壓腳右邊缺口的中央)。

當拉鏈在針的左邊：

B. 壓腳柄嵌入拉鏈壓腳的左邊槽中(針在壓腳左邊缺口的中央)。



4. 基本曲折縫紉法

選擇扳手的設定

曲折縫紉花樣花盤1已裝在您的縫紉機上，可依照第22頁的步驟更換花盤，在變換選擇扳手前先確定機針是否已離開布面。

針位選擇扳手

通常曲折縫是將針位扳手定在中間的位置。在一些特殊縫紉要求情形中可將針位定在左方或右方。

針幅選擇扳手

曲折縫紉針幅之大小是由調節扳手來控制，它有最左邊的直線縫位置，及其他四個不同寬度的位置，愈往右撥動，針幅就愈寬。

調整針距

由1~4mm轉動針距調節旋鈕，您會得到適宜的針距，轉動的數字愈大，您將會得到寬疏，愈不緊密的針距。

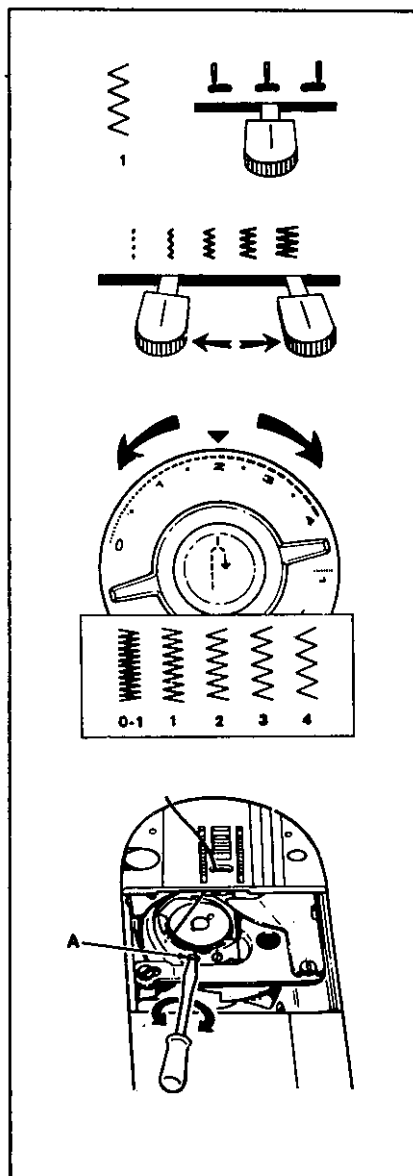
調節旋鈕上0至1的區域是作為密針繡時調節用的，一連串緊密且平滑的線迹就會形成光滑如綢緞似的繡縫（請參閱19頁有關密針繡部份）。

底線張力

底線張力是由梭殼上的螺絲A來控制，在縫紉機出廠前我們已將此底線張力調整好，通常您只需要調整面線張力即可得到平衡的底、面線張力。

假如確實需要調整底線張力，只要用小螺絲起子輕輕地旋轉螺絲A便可得到很顯著的張力改變。

- 順時針方向旋轉小螺絲增加張力。
- 反時針方向旋轉小螺絲減少張力。



密針繡

當您想從事密針繡時，先取一塊布來試縫，以便決定最適合的針距長度及底面線張力。較柔軟的布料，需在背面貼紙或薄布，方可縫出完美的密針繡。

零配件及調節扳手的設定

- 花樣：曲折縫紉花盤1
- 針位置：
- 針幅：
- 針距：從0至1
- 用曲折縫針板與壓腳。

針距的設定

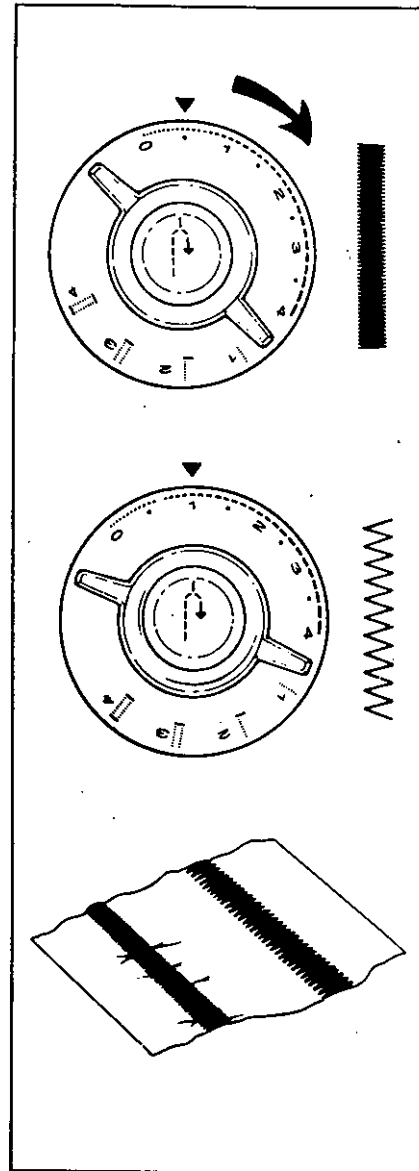
- 將針距調節旋鈕轉至1。
- 使縫紉機慢速轉動，然後將針距調節旋鈕向右方慢慢地旋轉，直到縫線能很緊密地形成光滑如緞面的密針繡為止。

面線張力的調整

通常曲折縫所需的面線張力較直線縫小，必須正確地操作縫紉機及選用您計劃中所要用的布料、線、針以及花樣，來作試縫以獲得平滑光亮而不起皺的密針繡。

如在試縫時，發現布面起皺的現象，即將張力調節器反時針方向旋轉至較低的數字，以減小面線張力，或是在縫布背面貼上薄棉紙。

密針繡所需的張力較直線縫及稀疏的曲折縫為小，更進一步地說，針幅愈寬，所需的線張力就愈小。



貼布繡縫

大多數的貼布繡都是採用緊密的曲折縫線迹所組成的密針繡，但可改變針幅寬度，以適合各種不同的布料。

縫紉前的準備

先試縫一下，以決定下列何種方法最適合您所要縫的布料及圖案。將您所設計的圖案畫在貼布上，沿着圖案外緣2厘米(3/4英寸)處剪下該圖案，將該圖案排好在縫布上，然後用直線縫長針距將貼布固定在縫布上。

方法一

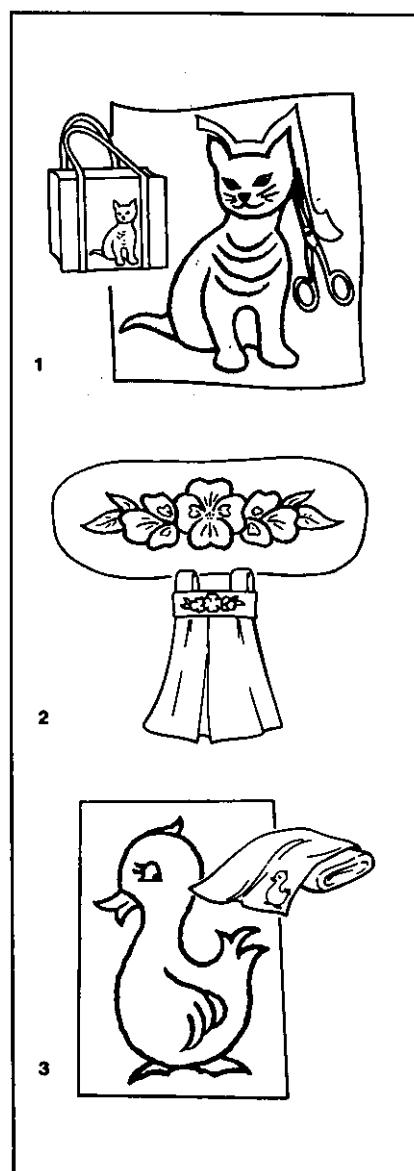
- 選定您所想要的花樣及針幅，調整針距調節旋鈕至0與1之間的位置。
- 沿着貼布的邊緣繡縫至完畢。
- 修剪多余的貼布。

方法二

- 選擇直線縫。
- 沿着貼布的圖案在縫布上作短針距縫。
- 修剪多余的貼布及除掉固定貼布用的長針距縫線。
- 選定所需的花樣及針幅。將針距調節旋鈕轉至0與1之間作密針縫。
- 沿着貼布的邊緣繡縫至完畢，這樣的方法可縫出平滑的成品，又不需在縫後修剪多余的貼布。

方法三

購買市面上現成的圖案來做既快速又簡便的貼布繡縫，這樣就可使用直線縫或裝飾繡了。




曲折縫接縫

衣服邊緣角與容易起毛邊的布料，接縫後最好利用曲折縫修飾其縫邊，以增強其耐久性。有兩種方法來完成此種縫紉：接縫修邊與包邊縫，試縫後決定布料適合那一種方法。

花樣：曲折縫紉花盤1

針位置：

針幅：

針距：1至3依布料種類而定
曲折縫針板與壓腳

方法1 —— 接縫修邊

- 調整針幅與針距至最大的縫紉寬度，可避免粗糙的縫邊，縫出適合的布料邊。
- 縫至接近邊緣或者預留的縫邊處作曲折縫，然後剪掉多余的縫邊。

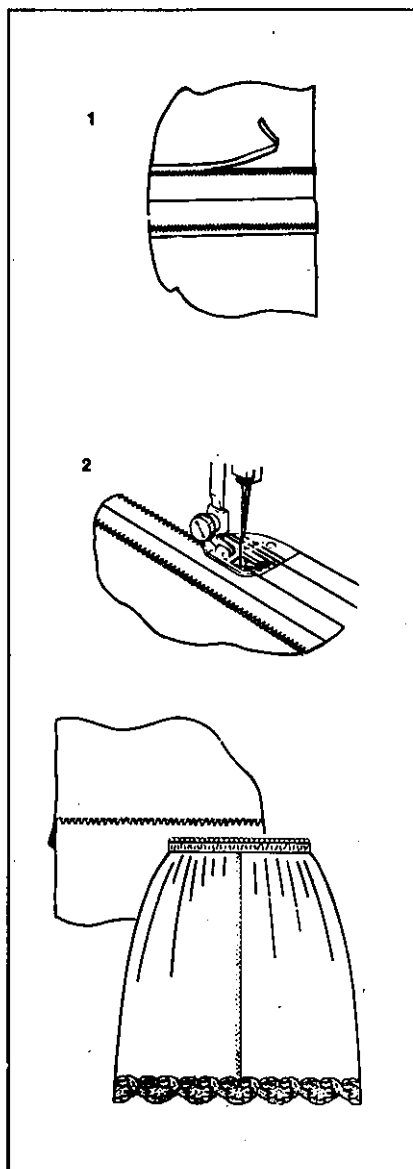
方法2 —— 包邊縫

- 調整面線張力，選擇適合布料的針幅與針距。
- 縫邊必須修整齊。
- 壓腳置于修剪邊，或者與接縫修邊齊，如圖所示。

麻紗布料接縫

利用曲折縫紉，針幅撥到寬度較小的位置，縫出的線迹可以接縫麻紗布料，增強耐久性與伸縮性。此種縫紉特別適合于斜料的接縫。當縫制尼龍料需換2045號針。

- 在縫布反面作直線縫。
- 把縫布翻開令二布邊壓在同一方向。
- 從右邊開始作小針幅曲折縫，使針交替縫在接縫線與疊厚處(針距用1~1.5)。



5. 花樣縫紉法

花樣的選擇

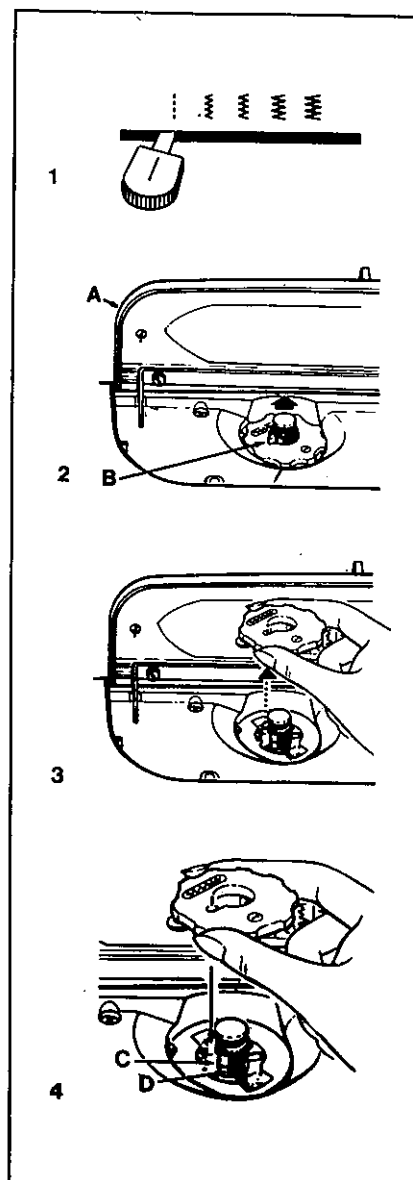
您的縫紉機附有十八種或三十種花盤，可以容易地把所需的花盤裝上，縫紉出各種不同的花樣。

每一個花盤上刻有號碼和花樣款式，使您容易分辨。選擇一個最適合您所需要的縫紉花樣，其進一步的用法，請詳閱下頁。

花盤的換裝

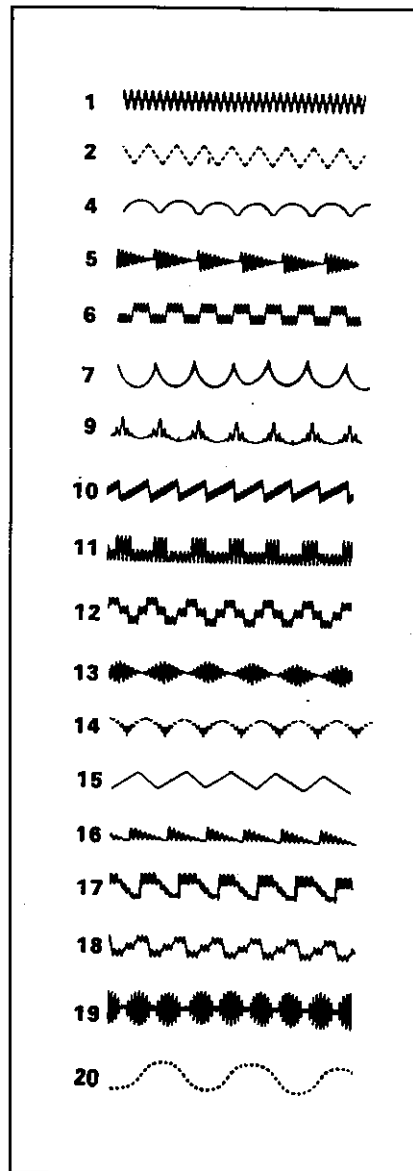
1. 將針幅選擇扳手撥到直線位置。
2. 花盤蓋子打開，將位於花盤上的花模釋放架拉杆往上拉，花盤便脫離原位置。
3. 取出花盤。
4. 更換花盤時，刻有號碼的一面須朝上，花盤的缺口對正固定器D上之定位鍵C。
 - 穩定地將花盤往下壓。
 - 當發出滴搭聲時，花盤便進入了正確的位置。

注意：花盤如沒有正確的安置，會引起縫不出花樣以至斷針等故障！

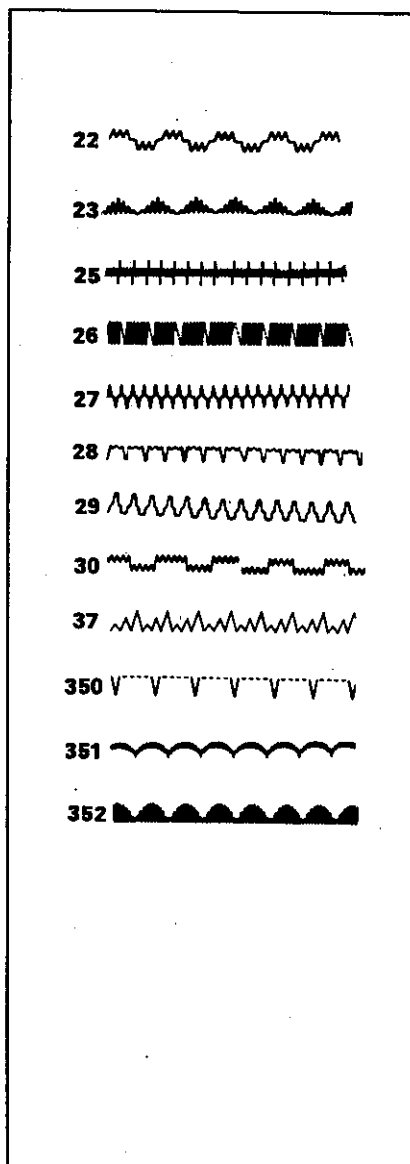


花樣一覽表

1. 左右縫：使用于曲折縫，止縫打結，接縫修邊，繡花和貼布繡。
2. 點針左右縫：用于修補連結，增強結合力，不會產生縫線堆積，是理想的止縫打結。
4. 扇形縫：用于布邊裝飾縫紉，貼布繡，打衣褶。
5. 箭矢形縫：美與實用的組合，單一的花樣組件增加風格，口袋轉角處代替止縫打結。
6. 長城形縫：棉花與布料相接合的外觀裝飾縫紉。
7. 貝殼形縫：布邊飾縫，打衣褶，繡縫。
9. 冰柱形縫：裝飾性縫紉。
10. 閃電形縫：裝飾布邊的一種縫紉。
11. 鑰匙形縫：用于布邊緣的縫紉裝飾。
12. 山峰形縫：貼布繡和褶裥裝飾，用于裝飾邊緣和邊緣角。
13. 菱形縫：用于布邊緣的縫紉裝飾，文字和貼布繡。
14. 點狀曲折縫：裝飾性縫紉。
15. 斜形縫：暗針縫邊。
16. 屋頂形縫：裝飾性布頭縫，布邊飾縫。
17. 滑梯縫：用于邊緣及罩衫的裝飾縫紉。
18. 三階形縫：飾縫。
19. 橢圓形縫：用于圖案、文字飾邊的縫紉。
20. 波浪形縫：用于伸縮布料修補連接或補強而不致隆起堆積。



- 22. 旗語形縫：縫布邊，加花邊。
- 23. 金字塔形縫：裝飾布邊縫紉。
- 25. 鐵軌形縫：裝飾布邊的一種縫紉。
- 26. 方塊形縫：適用於單衫及邊緣的裝飾縫紉。
- 27. 雙峰形縫：布料與布料的相接合，繡花，棉花與方格的縫紉都極富變化性。
- 28. 齒梳形縫：用於彈性結合縫紉。
- 29. 涼亭形縫：用於裝飾性縫紉。
- 30. 講臺形縫：用於裝飾性縫紉。
- 37. 群峰形縫：用於縫紉有彈性的布料，接縫修邊。
- 350. 暗針縫：用於接縫修邊和階梯縫紉。
- 351. 彎月形縫：用於裝飾邊緣與邊緣角。
- 352. 半月形縫：扇飾邊緣、貼布繡和褶裥裝飾。



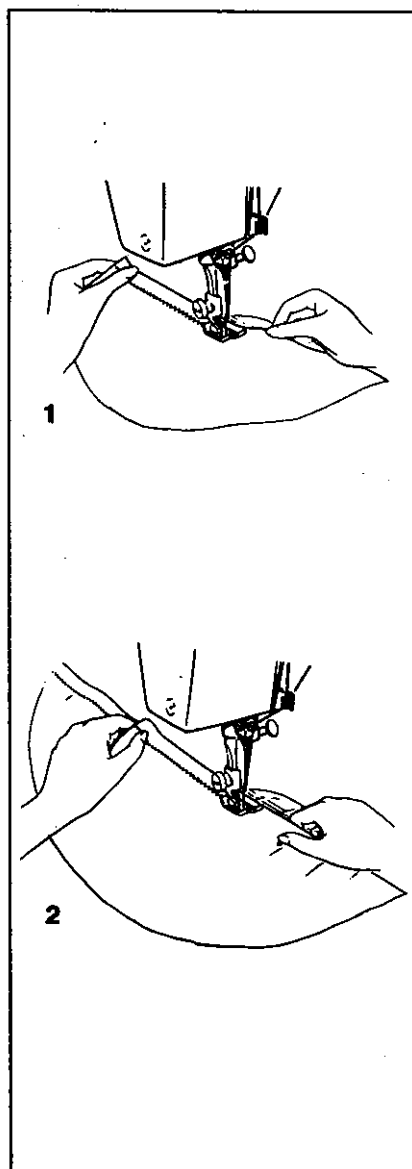
伸縮布料的縫法

導送布料

大部分的伸縮布料只需由壓腳推送便可縫得很好，但是有一些尼龍伸縮布或有彈性的布料却需要在縫紉時張平布料。



1. 尼龍伸縮布或者相同的人造纖維，當您縫紉時須張平壓腳前後的布料，方可保持筆直縫紉。
2. 彈性布料，伸縮的花邊，有特殊彈性的編織布料，在縫紉時只要將壓腳前後的布料拉平，即可筆直縫紉。

注意：拉送布料不要用力過度，否則針會彎曲甚至折斷。

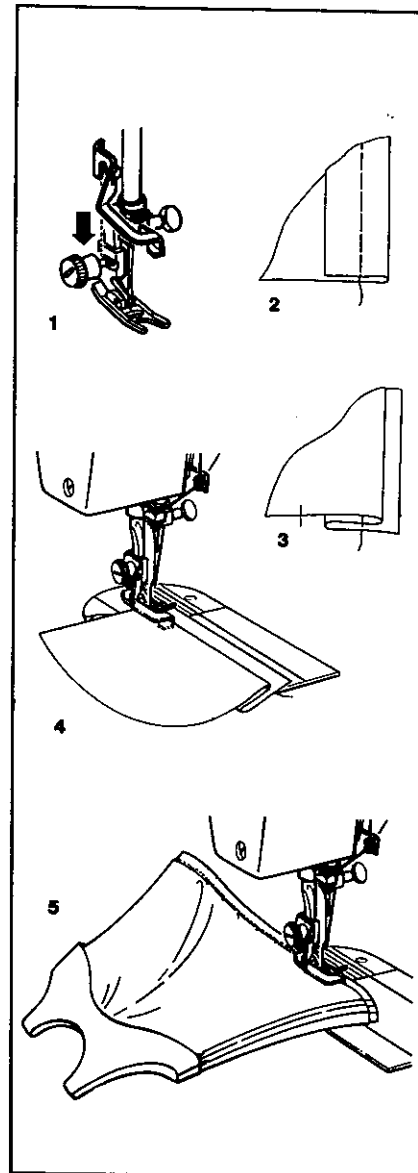


暗針縫：

暗針縫是一種既耐用又隱蔽的邊縫方法，最適合于直線縫與圓弧曲線的卷邊縫，對於扁帶、束帶或者轉邊角縫使用暗針縫亦較容易。


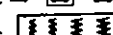
- 花樣：暗針縫花盤 350
- 針位：
- 針幅：
- 針距：適合縫織布用
- 曲折縫針板與壓腳
- 暗縫導架

1. 抬起壓腳，旋松壓腳螺絲，把暗縫導架置于螺絲與壓腳柄之間，確保此導架下方與推板及壓腳前端均有間隙。
2. 卷起布邊，最好先假縫布邊，假縫位置要距離布邊1.3厘米，以免暗縫導架勾到布邊。
3. 把底布往上翻，以形成軟摺布邊。
4. 把布邊置于壓腳下，使布邊緣緊靠導架，使導架前部凸緣在布褶中，如圖示。
5. 放下壓腳，使右針縫在布邊上，左針在布料之軟褶上，若有必要，可調整針幅。

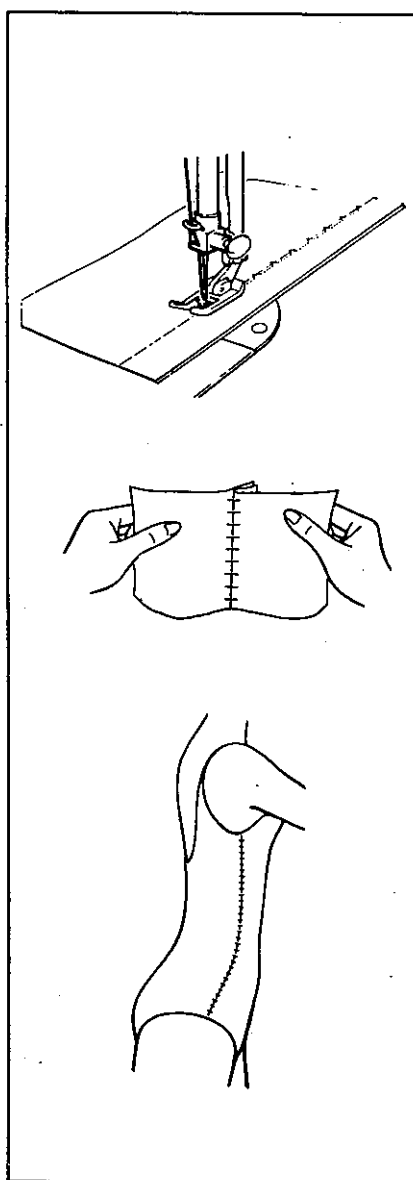


階梯縫紉法

布邊階梯縫紉適用於有伸縮性之布料。對有伸縮性結構之縫合，領子、袋子，或運動衫領與泳衣的收邊尤為理想。

- 花樣：暗針縫花盤350
- 針位：
- 針幅：
- 針距：1.5至2.5
- 曲折縫針板與壓腳

- 先試縫以調整針幅針距和針線張力，所用面線張力必須比正常低。
- 裁制適合的衣服，預留1.5cm(5/8英寸)縫布邊緣作大針縫線。
- 將布放于壓腳下，使左右線迹落在縫折之兩邊。
- 縫紉完後，把布向後相反拉開，將會有階梯縫效果，拉開之後在縫紉的地方壓平。





專門技術縫紉

點針左右縫

點針左右縫屬於多方面變化的縫紉，用于修補工作，連結布料加強接合力而不會產生縫線堆積，這種針法的縫紉適用於有彈性布料，伸縮性花邊，有結構之麻紗布料與泳衣，甚至可利用點針左右縫于許多其他方面的工作。

撕破處的修補：

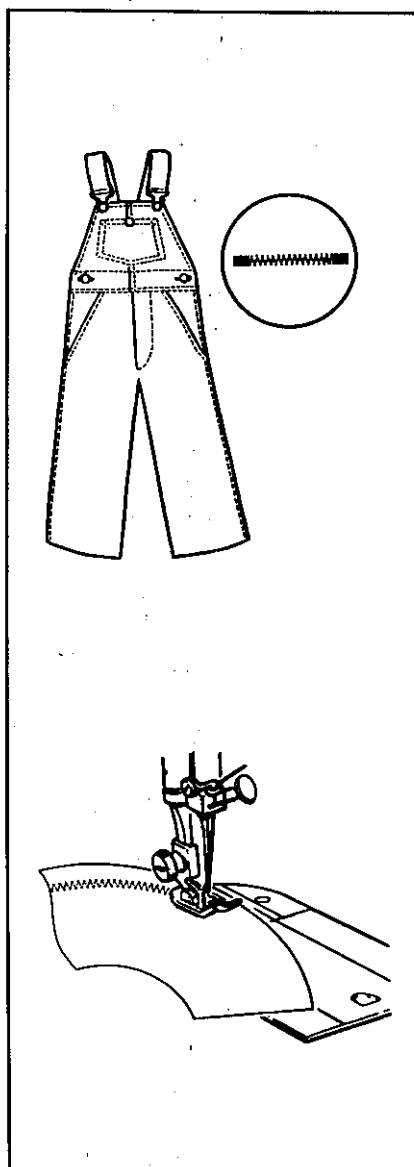
- 花樣：點針左右縫2號花盤
- 針位：
- 針幅：
- 針距：0.5~1
- 曲折縫針板
- 曲折縫壓腳或密針縫壓腳

- 將撕破處修齊。
- 在撕破處墊布作補強，先以假縫予以固定。
- 順着撕破方向開始縫，同時把撕破處拉齊，在起點轉角處與結尾的地方使用密針來增強接合力。
- 縫完後，修剪墊布。

貼邊和卷邊之裝飾縫紉



縫接有彈性布料的貼邊與卷邊時，先在縫接處作若干暗記，車縫時用適當的力對准暗記分段拉送，布料上便可縫出平滑均勻的線條，以此縫法作縫邊可免除轉邊線的堆積和維持布的伸縮性。

- 使用點針左右縫之前先作試縫以檢查針線張力和針距。
- 縫合時留大約1.3厘米(1/2英寸)之布邊，以避免邊的繃縮。
- 縫完後把布壓平，剪掉縫線以外的布料。



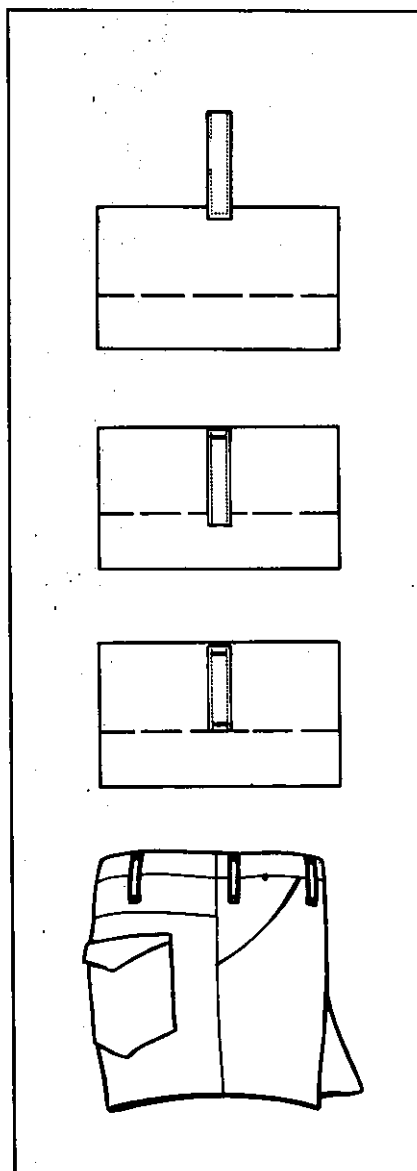
點針左右縫止縫打結

以點針左右縫可以得到強韌的止縫打結，尤其適合于粗厚布料布帶環的縫合打結，但車縫時須先確定對要縫的布料是否已選用正確的針和線，這些資料可參考44頁上的表格。


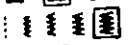
- 花樣：點針左右縫花盤2
- 針位：
- 針幅：
- 針距：0至4
- 繡花針板
- 曲折縫壓腳或密針縫壓腳

我們建議先作一試縫，把所要縫的布料，以其碎布料疊在一起，增加厚度來作止縫打結。

1. 在布帶環末端位置的布料上作記號。
 - 將布帶環反面朝上，從衣服邊緣末端3毫米(1/8英寸)作直線縫，但不要超過布帶環的邊緣，然後剪掉多余的布料，將縫紉的地方壓平。
2. 將布帶環在縫紉線的地方反過來折疊再壓平。
 - 依據以上方法設定您的縫紉機。
 - 離折疊處3毫米(1/8英寸)處以點針左右縫縫接4-6針。
3. 將布帶環另一端反面折疊，然後依步驟2的方法作止縫打結。



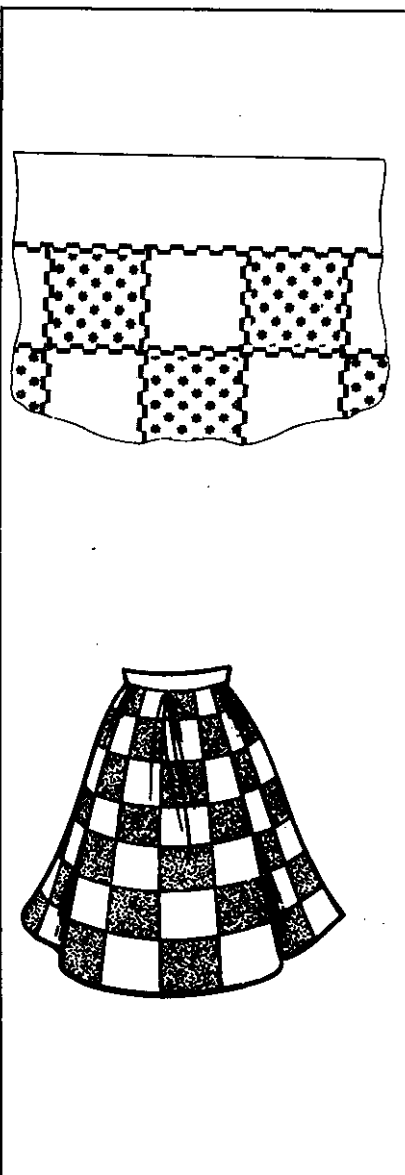
補綴品接縫法：

- 花樣：長城型花盤6
- 針位：
- 針幅：
- 針距：0.5至1
- 曲折縫針板與壓腳或密針縫壓腳

先可將補綴物與衣服用手挑縫在一起，再用長城型針法縫紉即可事半功倍，且接合處延展性及耐用性都好。

程序

- 若想作襯墊時先裁剪一尺寸相同之布料，先將布邊以大針縫一次。
- 將點綴的飾物備妥，把邊摺入6毫米(1/4英寸)左右，但非紡織品不需作此步驟。
- 將補綴物置于襯料上之適當位置，各邊予以接合。
- 作縱橫車縫，使縫線騎縫于補綴物上。



裝飾花樣縫紉法

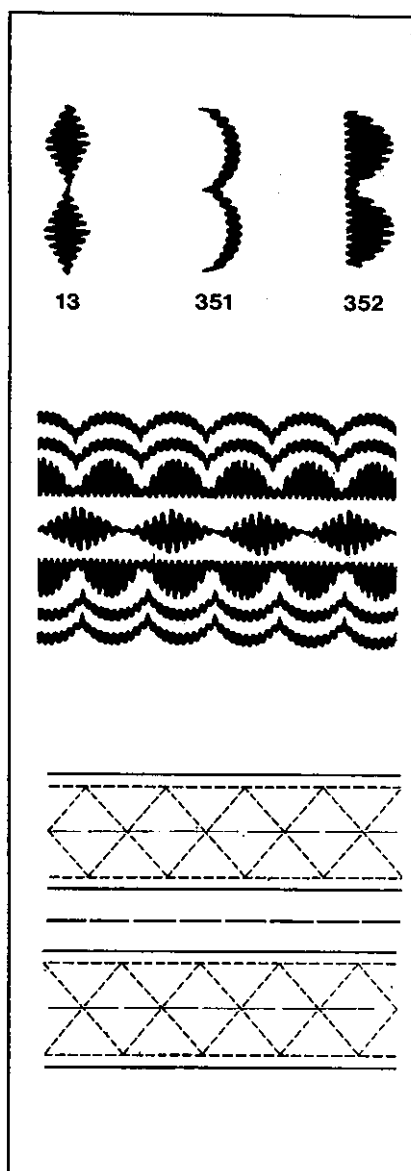
縫紉機上有幾種專供裝飾用的縫紉針法，這些針法式樣可以激發您創作的靈感，用以縫繡各種有趣、表現青春氣息、增加女性韻味或代表個人標記的圖案。更可應用于滾邊，縫飾繡字、打褶，繡花等等。以下說明并舉例其用法。

滾邊的設計

可以綜合直線縫法與曲折縫法的幾種針法去縫出賞心悅目的布邊花樣，簡單或精美的，細致或粗線條的花樣都可以隨心所欲地應用于設計的圖案上。

程序

將試縫布料劃出或摺出一條中心線試縫一行，若兩邊相距不及1.3厘米(1/2英寸)時，可用壓腳量取下一行的距離，若間隔過寬，則每一行都要作出記號，以硬質的細麻布或細薄的棉織品作為裏襯，但一定要先在布料上試縫一次，以檢查針距及線的松緊程度、布料厚度、裏襯及接合面是否適當。



字母的繡法

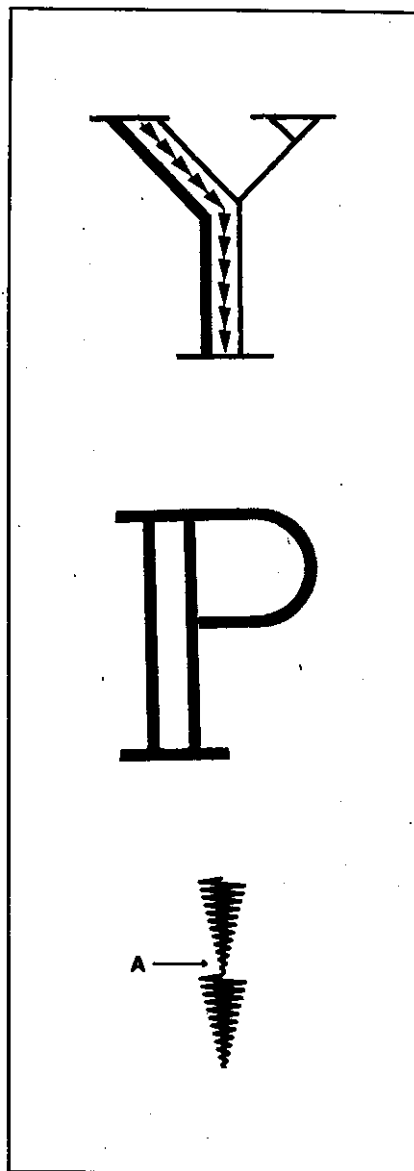
本機的多種花樣都可以用作縫繡字母或圖案，例如在工作服的領子上加上個人的記號，或者在各種亞麻制品上繡上名字的字首以作識別。圖案可買現成式樣或由自己設計去配合所選用的縫紉針法。

一些線條簡單的字母只要用單純的曲折縫紉就可繡出，也可以選用不同的針法去縫出自己喜歡的圖案。有關曲折縫紉法及裝飾花樣的選用與調整參照第18頁。

當您使用裝飾花樣去縫繡圖案時，無論在縫繡箭頭型的，彎月型的或其他花樣時，您一定希望每個花樣都是由起點開始繡縫。下面將教您如何找出繡花單元起點定位的方法。

繡花單元起點定位法：

1. 先在不同的刺布上將花樣繡縫至該花樣單元的末端(如右圖A點所示)，找出單元的起點，準備正式繡縫。
2. 抬高壓腳，取走刺布。
3. 將作好圖案的布料對准針位，放下壓腳便可開始縫紉。



6. 開鈕孔及縫鈕扣

用“開鈕孔的四步驟”您可很容易地縫出您所要的鈕孔。在您正式縫紉前，通常先取相同實料及層數的布料來試縫。

鈕孔位置及長度的選定

鈕孔的位置

正確的基準線是能使鈕孔與衣服邊緣保持一定距離及均勻分布的基礎。

1. 用機器或手假縫或用裁縫粉筆來劃鈕扣中心線于衣服上，所劃的中心線必須和衣服的邊緣保持鈕扣直徑的四分之三以上的距離。如此當鈕扣扣上時，鈕扣才不會超過衣服的邊緣。

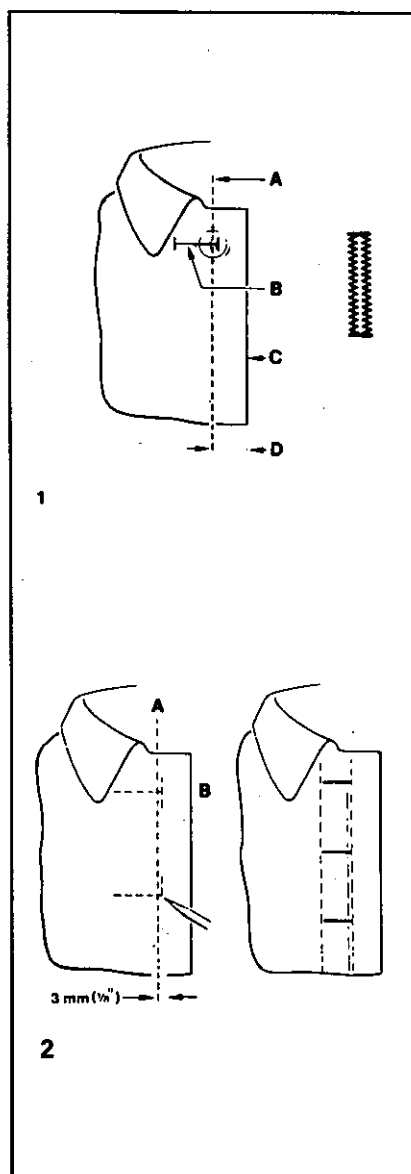
中心線的劃定必須沿着布料的縱向紋路。

- A. 中心線
- B. 鈕孔
- C. 衣服的邊緣
- D. 鈕扣的直徑

2. 劃定每一個鈕孔的基準線

橫向的鈕孔B必須超過中心線A 3毫米(1/8英寸)，如圖所示，如此當扣子扣上時，扣子才會在中心線上。橫向鈕孔的基準線必須沿着布料的橫向紋路。

- 劃定每一個橫向鈕孔的基準線，此線必須較鈕孔的實際長度長。
- 在中心線旁3毫米(1/8英寸)處標示出每一個縫鈕孔的起始點(參看圖)。



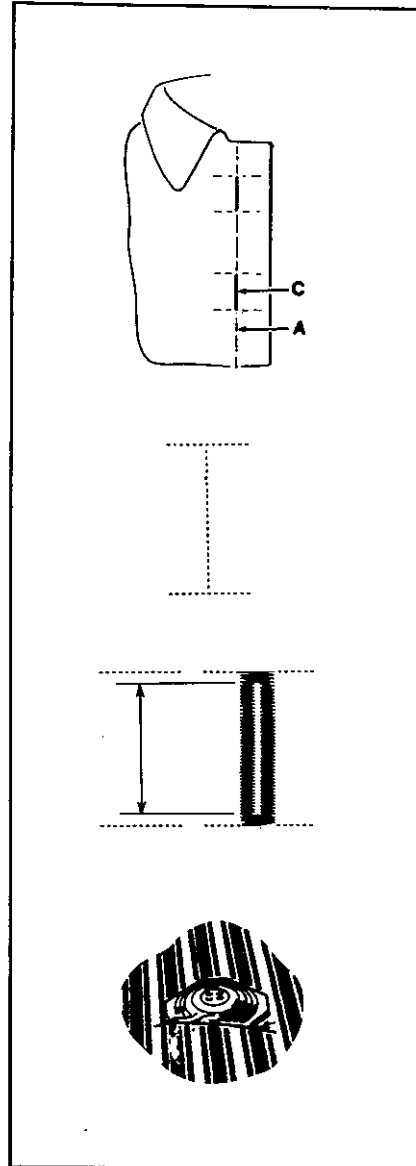
縱向鈕孔C的中心線，必須是衣服鈕扣的中心線A，如圖所示。

- 在鈕孔的兩端以橫線標示，當您正式縫紉時即可利用此橫線作為基準。

鈕孔的長度

- 鈕孔的長度應不須費力就能使鈕扣順利地滑入鈕孔。
- 為了得到正確的鈕孔長度，可以利用廢布，割一與鈕扣直徑等長的裂縫以測試之。
- 然後慢慢地增加裂縫的長度，直到鈕扣能輕易地滑入為止。

此種方法最適合用于不規則形狀或厚度的鈕扣。



開鈕孔四步驟

- 鈕孔縫四步驟標示在針距旋鈕上。當轉動旋鈕每一步驟，您的縫紉機將正確而自動地設定針位、針幅、針距在適當的縫紉位置，而不需要移動布料。

注意：當針距旋鈕旋至開鈕孔四步驟中任何一位置，則不可再撥動針位及針幅扳手，否則，將引起整機的動作混亂。

- 花樣：曲折縫花盤1
- 曲折縫針板
- 縫鈕孔壓腳

準備工作

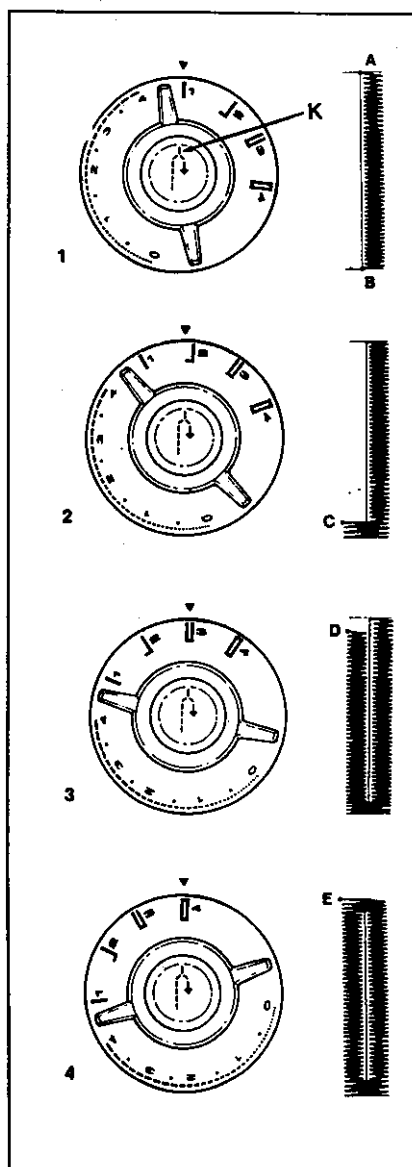
- 在衣服上作如第33頁的標示準備。
- 將衣服置于機針下，使所劃定的鈕孔中心線與壓腳中心線對齊，鈕孔中心線的末端與壓腳水平線對齊。
- 設定鈕孔平衡鈕在K位置，如圖所示，輕輕地向右或左轉動鈕孔平衡鈕，使得在鈕孔兩邊的針幅密度能均勻一致。參考下頁鈕扣孔平衡針幅密度的說明。

步驟1 單邊縫

布料放在針板上，轉動開鈕孔調節旋鈕至步驟1，將針插入A處，放下壓腳，開始縫紉至B處，鈕扣孔中心線末端與壓腳上之水平線對齊。

步驟2 止縫打結

把縫針離開布料，轉動開鈕孔調節旋鈕至步驟2，然後縫四至六針將針縫至C處。



步驟3 單邊縫

把機針離開布料，轉動開鈕孔調節旋鈕至步驟3，縫至D處(注意與步驟1縫紉長度基本相等)。

步驟4 收針止縫

把縫針離開布料後轉動開鈕孔調節旋鈕至步驟4，然後縫四至六針在E處停止。爲了使鈕孔能夠平滑，密針能牢固，依照開鈕孔四步驟的順序，重複縫鈕孔2次。

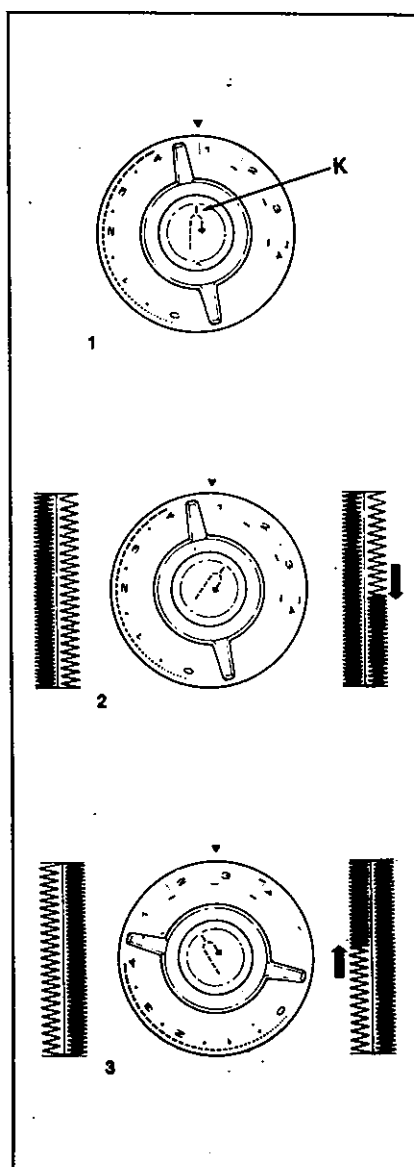
鈕扣孔平衡裝置

調整開鈕孔平衡鈕K可以平衡鈕孔左邊或右邊的針距密度以得到左右一致之線迹。輕輕地轉動平衡鈕將顯著地改變針距密度。

依照以下程序在試縫時調整左右針距密度，在正式縫紉前在同樣之布料上先試縫鈕孔，以確定左右針距密度一致。



1. 把平衡鈕設定在中央位置，試縫鈕扣孔(指示線或小點直接在▼符號下)。
2. 若鈕扣孔右邊太疏，從中央位置向右轉動平衡鈕，來增加針幅密度。
3. 若鈕扣孔左邊太疏，從中央位置向左轉動平衡鈕，來增加針幅密度。

縫完鈕扣孔後，轉動平衡鈕至中央位置(指示線或小點直接在▼符號下)。



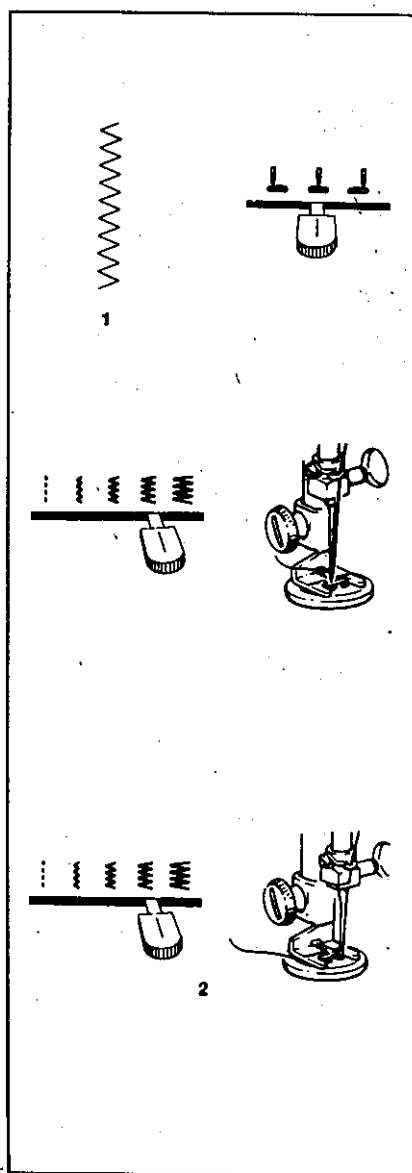
縫鈕扣

大部份的平面鈕扣均可使用曲折縫紉來釘鈕扣，既迅速又容易。

- 花樣：曲折縫花盤1。
- 針位：
- 針幅：
- 針距：0
- 曲折縫針板
- 繡花用針板
- 釘扣壓腳

鈕扣縫紉方法：

- 將縫紉機依照上述指示設定。
 - 將衣服標示出鈕扣位置，然後置于壓脚下，將鈕扣放在衣服標示位置與釘扣壓腳成一直線，放下壓腳壓住鈕扣的中心。
1. 慢慢轉動手輪直到針尖與鈕扣孔中心成一直線，調整針幅使針完全進入鈕扣孔。
 2. 繼續轉動手輪一圈，注意針尖完全進入另一個鈕扣孔。
- 縫6~12針。
 - 把針幅調至0位(直線縫)，針尖進入一個鈕扣孔再縫2~4針，以加固鈕扣縫線迹。
 - 從縫紉機上移去衣服，衣服底下拉起縫線修剪之。
 - 若需要較疏松之線環，可在釘扣壓腳中心之凹處插入一小片或一小棍(例牙簽棒)再縫紉，以增加供線量。



7. 縫紉機的保養

清潔與擦拭縫紉機

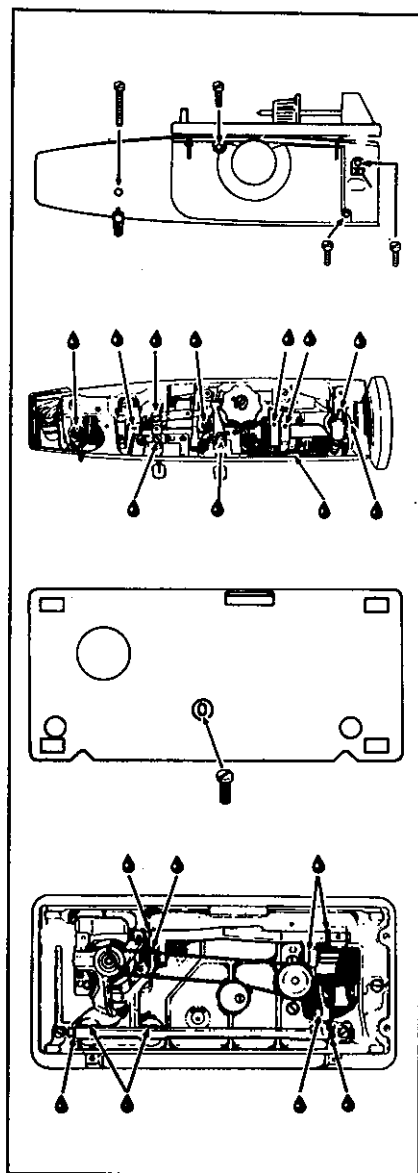
注意：在您清潔縫紉機之前，先將電源插頭拔離插座。

根據您使用縫紉機的頻繁與否來決定多久保養一次。一般情況下，縫紉機累計工作時間約4~6小時，即需保養一次。

上蓋與底盤

先用大型的螺絲起子松開螺絲，取下上蓋及底盤，先將各部份擦拭清潔後，在圖上所標示處加一滴潤滑油。

將上蓋與底盤裝上，再用大號的螺絲起子旋緊螺絲即可。



面板

要清理與潤滑面板內側部份的機件，必須先卸下面板，用塊軟布或刷子，在箭頭所指示的各處清理或上油，再將面板裝上。

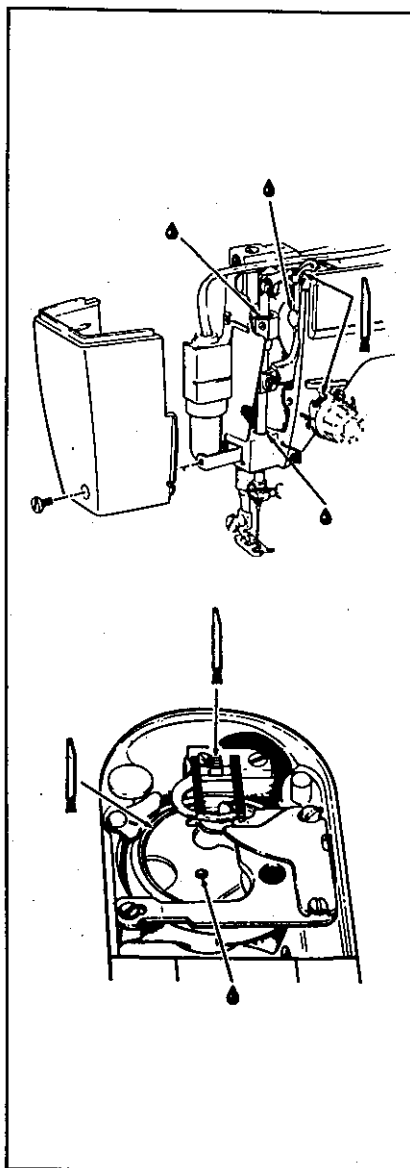
旋梭及送料區

要清理旋梭部份的機件，必須先卸下針板(如第7頁所示)，再卸下梭殼(如40頁所示)，用軟布或刷子清理箭頭所指示的地方。最後將針板、梭殼裝上。

縫紉機的外表

如果需要的話，可用微量的肥皂水溶液來清洗車身的外表部份，以除去油漬。不可用其他的清潔液或清潔粉。

注意：不可隨意地調整馬達的皮帶，如有必要，請與您附近的勝家門市部聯系。



裝卸梭殼

注意：卸下梭殼前，務必要將電源插頭從插座中取出。

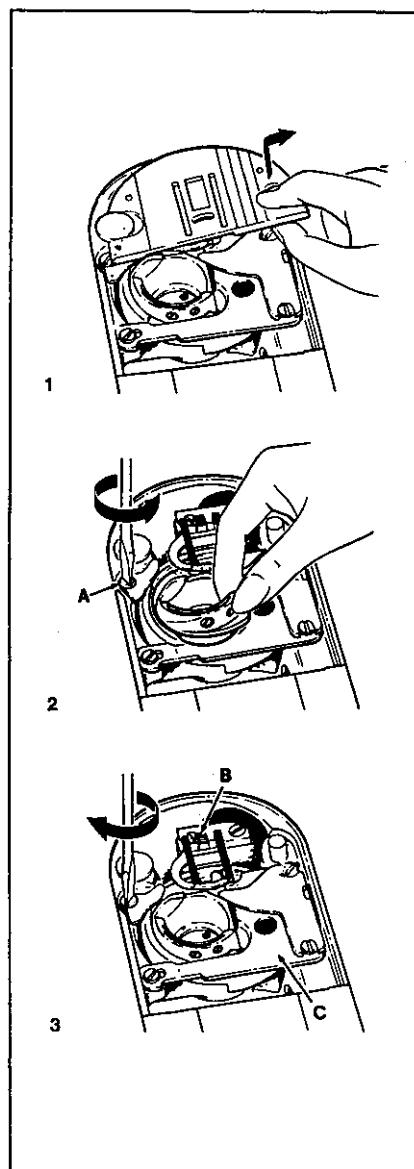
- 轉動手輪使針上升至最高點。

1. 拉開推板，卸下針板及取出梭心。

2. 將螺絲起子插入A孔中，向後推，使該片不再卡住梭殼，將梭殼的後端提起，即可取出梭殼。

3. 將梭殼裝回時，必須使梭殼的叉端，對准送布牙的中心B，將梭殼置于定位板C之下，扳回A片。

裝上梭子、針板及合上推板。



換燈泡

注意：在換燈泡前一定要先將電源插頭拔掉，確認所換燈泡額定電壓與所用電壓一致。此型縫紉機只可使用15瓦特的卡口燈泡。

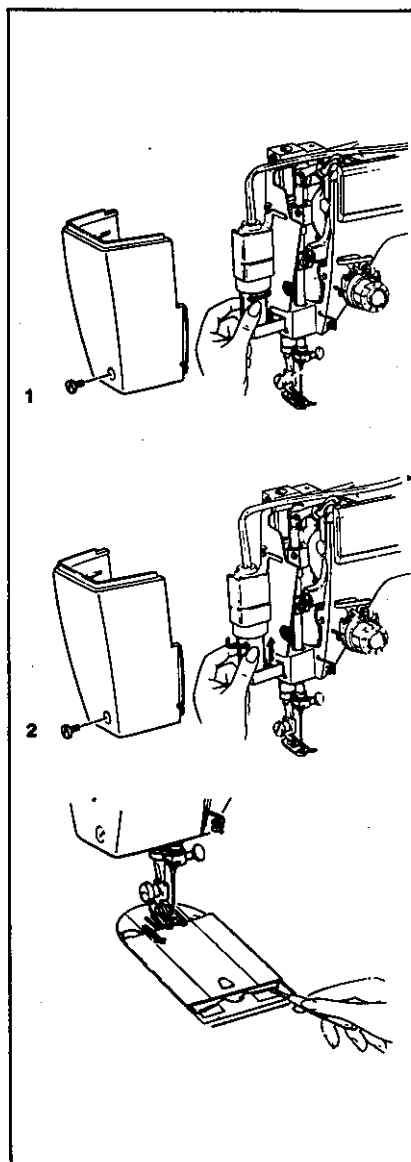
先將面板上的螺絲旋松，取下面板，燈泡是不能用旋轉的方式而取下的。

1. 將燈泡向上推，同時向反時針方向旋轉，即可取出。
2. 新燈泡的鎖，對准燈座內的槽，將燈泡推到底，並以順時針方向旋緊，再裝上面板。

推板的安裝

通常不需要裝卸推板，但是萬一推板松脫了，也很容易裝回推板。



- 抬高壓腳，使針上升至最高點。
- 將推板置于如圖所示之位置，其前緣緊貼彈簧片，但不蓋住彈簧片。
- 用小螺絲起子，將彈簧片的兩邊分別扳入推板背面的滑槽中。
- 將推板慢慢地向您一方推，直到回復原來的位置。



8. 雙針縫紉法

此種機型在設計上具有雙針縫紉的性質，使用雙針縫紉可以縫出兩條平行緊密的線條，且可用一種或兩種顏色的縫線。

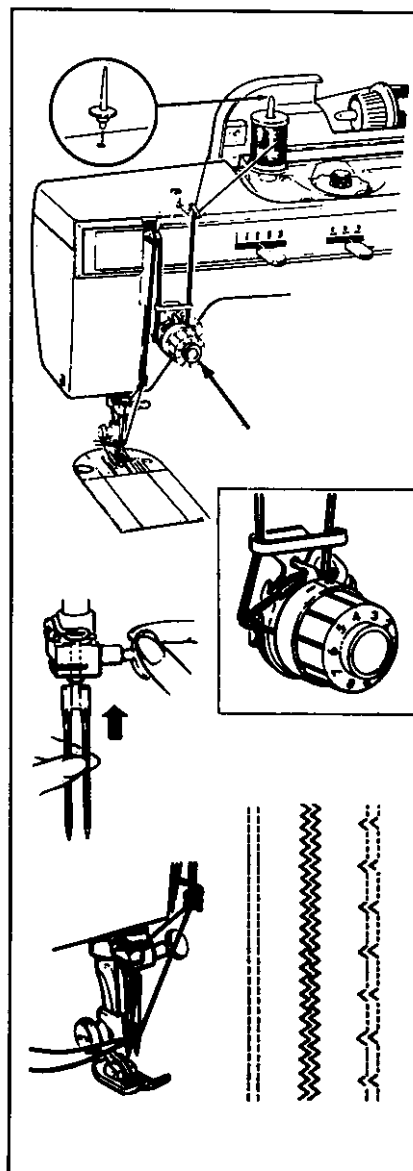
2025號雙針及插線釘，您可以在附件盒中找到或在附近的勝家門市部購買。

- 針位必須定在：
- 針幅絕不超過：
- 針距：0.5~4視布料需要而定
- 使用曲折縫針板及壓腳

注意：絕不使用超過上述的針幅，否則會斷針。您可用手轉動手輪几周，以確保針不戳到針板上。

縫紉程序

- 將雙針裝上。
- 照單針穿線法穿在左邊針眼。
- 將另一個插線釘插在上蓋的左孔中，如圖左上角所示。
- 將線放在插線釘上。
- 右邊線照一般引線法引線，但無需再穿過針杆上的導線架，只要將線直接穿在右邊的針眼即可。




9. 自行檢修提示

當您發現任何縫紉問題時，請先翻閱本說明書中有關的部份，看看您的操作是否正確。如果仍然不能解決您的問題，請與您附近的勝家服務中心聯繫。

怎麼辦，如果……

斷針

- 查看針是否裝置正確
……………參看7頁
- 查看針是否被布所拉動
……………參看15頁
- 查看壓腳及其他零配件是否很穩固地裝在壓杆上
……………參看6頁
- 查看縫紉時縫布是否被拉動
……………參看15頁

- 當使用雙針時查看針幅不超過
 ……參看42頁

斷線

- 查看裝線的順序是否正確
……………參看11頁
- 查看面線的張力是否太高
……………參看14、19頁
- 查看插線釘上的線是否能很容易地卷出……………參看9、11頁
- 查看梭殼部份是否有線頭或是線太松……………參看39、40頁
- 查看針是否彎曲或磨鈍
……………參看44頁

送布不正常

- 查看壓腳的安裝是否正確
……………參看6頁
- 查看針距調節旋鈕的設定是否正確
……………參看13、19頁
- 查看送布牙上是否有線頭纏繞
……………參看39頁

跳針

- 查看針的型式、號碼是否合適
……………參看44頁
- 查看裝線的順序是否正確
……………參看11頁
- 查看針是否很牢固地裝在針杆上
……………參看7頁
- 查看針是否彎曲或損壞
……………參看44頁

布面起縐折

- 查看底面線張力是否太高
……………參看14、19頁

卷底線時斷線

- 查看裝線的順序是否正確
……………參看9頁
- 查看插線釘上的線是否能很容易地卷出
……………參看9頁

布料、線與針的選用

根據所選定的布料來選用針與縫線，選用不適宜的針會造成針孔過大或針彎折、變形；選用不適宜的線會造成穿線不易或線磨損，斷線。

下列的配合表，可作為您選用合適的針與線的參考。在您開始縫紉之前，先確定是否使用相同號碼與性質的底、面線。

布料的種類	線	針
極薄布：紗布 薄綢緞 薄尼龍	棉80~120號 綢100號	2020(15×1) 9號
薄布：綢布	棉100號 綢80號	2020(15×1) 11號
普通布：一般布料 麻紗布	棉80號 綢60號	2020(15×1) 14號
厚布：卡其布	棉60~80號 綢60號	2020(15×1) 16號
極厚布：厚絨布 帆布	棉50~60號 尼龍線	2020(15×1) 18號
伸縮性外織布料	棉100號 綢80號	2045(黃頭) 14號萬能針
皮料與人造革	棉100號 綢80號	2032(15×2) 11~16號
塑膠布	棉100號 綢80號	2045(黃頭) 14號萬能針
編織物 (如開鈕孔)	綢80號	2020(15×1) 16~18號
普通布與薄布 雙針縫	棉100號 綢80號	2025(雙針) 14號

Part NO.119644-SH4

上海勝家縫紉機有限公司

地址：中國上海閘行開發區大姚路 1078 號

電話：0086-021-64307778

郵政編碼：200240

Printed in Shanghai