

SINGER®
使用說明書

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：

危險－為了減少觸電的危險，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拔下電源插頭。
3. 更換燈泡前，請先拔下電源插頭，並以相同型號(10 W (110-120V 地區) 或15 W (220-240V 地區))的燈泡更換。

警告－為了防止觸電、受傷、火警的發生，務必遵循以下要點：

1. 勿將縫紉機充當玩具使用，當兒童接近時須特別注意。
2. 請依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。
3. 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維修檢查。
4. 縫紉機及腳控制器之通風口應保持暢清潔，如有雜物應先清除才可使用。
5. 操作縫紉機時，請特別注意手指遠離車針的運作範圍，以避免傷到手指。
6. 使用合適的針板，錯誤的的針板會導致車針折斷。

7. 勿使用彎曲、受損的車針。
8. 縫紉時請勿拉扯或推擠布料，以免車針偏移導致折斷。
9. 調整車針任何部位前，如穿線、換針，引下線或更換壓腳時，請先將縫紉機電源關閉。
10. 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。
11. 縫紉機任何開啓部位，絕不可放入任何異物。
12. 本縫紉機僅供室內使用。
13. 勿在塵埃多的地方使用縫紉機。
14. 拔下電源插頭前，請先將電源關閉，再拔下插頭。
15. 請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。

本說明書請妥善保管

本縫紉機僅供家庭使用。

恭喜您！

成為新的 SINGER(勝家)縫紉機的擁有者，你即將開始發揮令人激賞的創造力。

從你開始使用你的機器的那一刻起，你將體會這台縫紉機的輕巧操作性能。

當你開始使用你的縫紉機之前，我們建議你先透過使用說明書，
一步一步地去發覺它的許多優點以及輕易的操作方式。

為確保產品的推陳出新，製造商有對縫紉機的外觀、功能與附屬品變更的權利。

SINGER®是SINGER(勝家)股份有限公司及其分支機構的註冊商標

® Singer is a registered trademark of The Singer Company Ltd or its affiliates.

Copyright © 2005

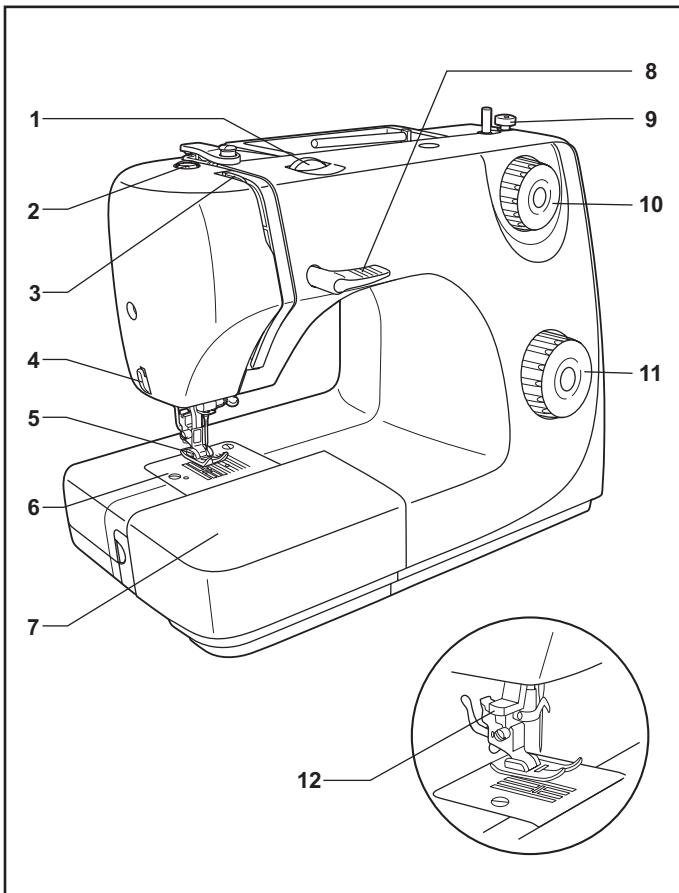
All rights reserved throughout the world.

□ 目次

各部位名稱	2/3	倒退縫/ 結束縫/ 切線器	17
附屬品名稱	4	針、線、布三者間的關係	18
輔助板的使用	5	選擇模樣的方法	19
縫紉機的啓動方法	6	直線縫和車針的位置	20
更換燈泡的方法	7	鋸齒縫	21
二段式壓布腳	8	暗針縫	22
壓棒壓力調節器	8	釘鈕釦縫	23
更換壓布腳的方法	9	鈕釦孔縫	24
捲下線的方法	10	拉鍊縫與滾邊縫	25
裝梭子的方法	11	刺繡縫	26
更換車針的方法	12	裝飾縫	27
穿上線的方法	13	貼布繡	28
自動穿線器的使用	14	夾棉縫	29
上線張力調整的方法	15	縫紉機的清潔與保養	30
引下線的方法	16	故障排除指南	31

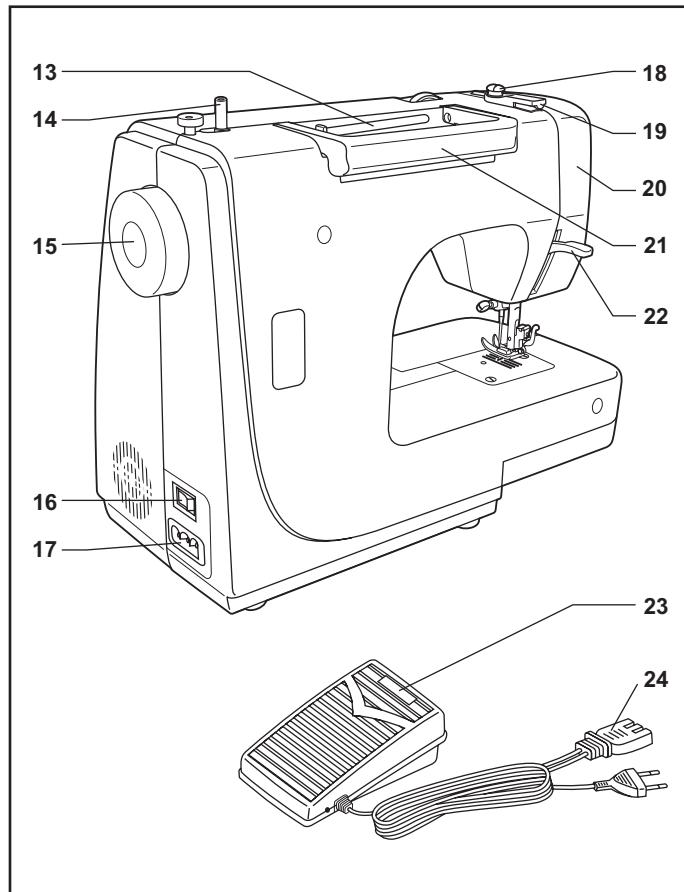
各部位名稱

1. 上線張力調整鈕
2. 壓棒壓力調整鈕
3. 挑線桿
4. 切線器
5. 壓布腳
6. 針板
7. 輔助板和零件盒
8. 倒退縫壓桿
9. 捲線軸導板
10. 密度轉鈕
11. 模樣轉鈕
12. 自動穿線器(選購配備)



□ 各部位名稱

- 13. 水平線輪軸
- 14. 捲線軸
- 15. 手輪
- 16. 電源開關
- 17. 插座
- 18. 捲線導板
- 19. 上線導板
- 20. 面板
- 21. 把手
- 22. 壓布腳升降桿
- 23. 腳控制器
- 24. 電源線



附屬品名稱

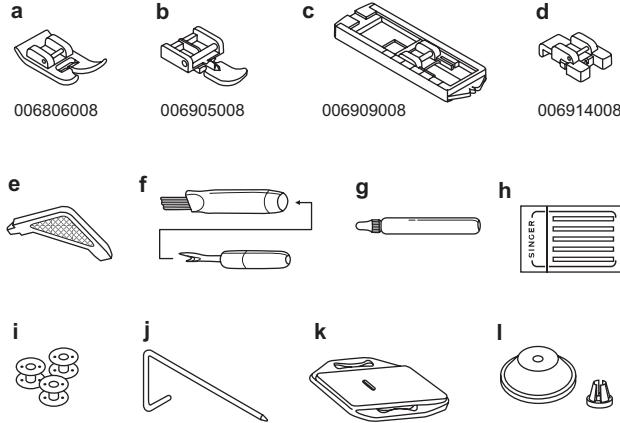
◎標準附屬品

- a. 萬能壓布腳
- b. 拉鍊縫壓布腳
- c. 鈕釦孔壓布腳
- d. 釘鈕釦壓布腳
- e. 螺絲起子
- f. 刷子和扣眼刀
- g. 油瓶
- h. 針包
- i. 梭子
- j. 平行導引器
- k. 繡花板
- l. 線輪蓋(大，小)

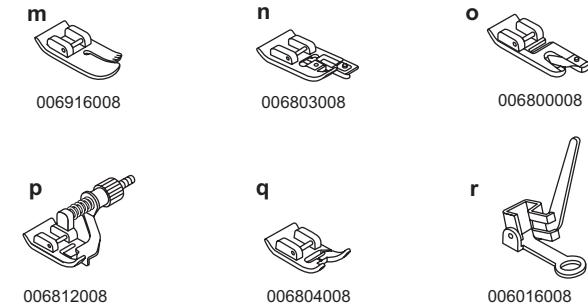
◎選購附屬品

- m. 夾棉縫壓布腳
- n. 布邊縫壓布腳
- o. 捲邊縫壓布腳
- p. 暗針縫壓布腳
- q. 密針縫壓布腳
- r. 刺繡縫壓布腳

◎標準附屬品

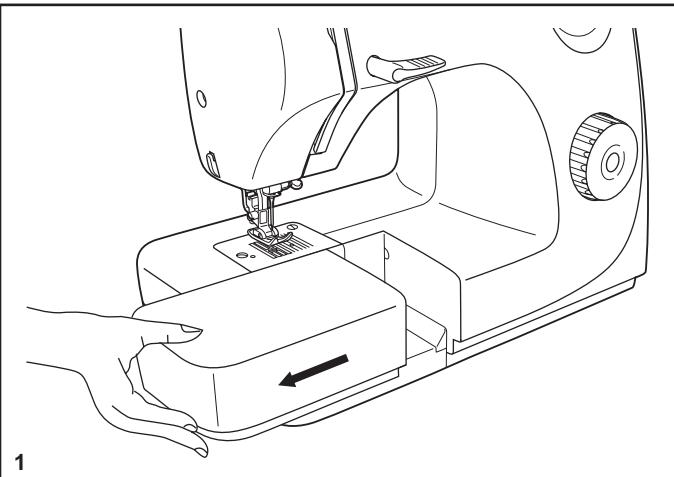


◎選購附屬品

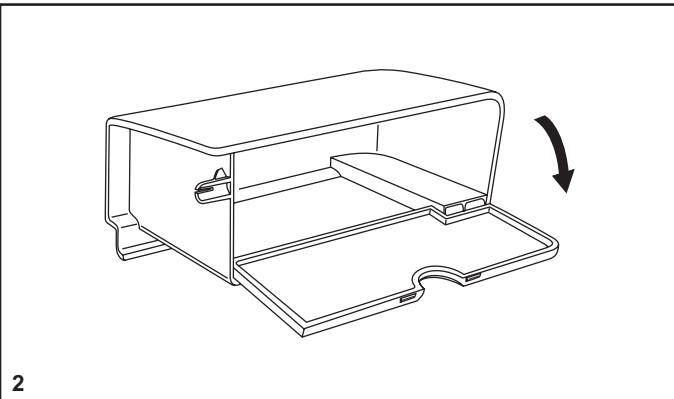


□ 輔助板的使用

握住輔助板左側，往左邊的方向拿下來，如此便可作為巧臂來操作。(1)



打開輔助板內蓋，可當零件盒，收納附屬品。(2)



□ 縫紉機的啓動方法

將腳控制器之插頭(A)，插入本體側面插座內。另一方之插頭(B)，插入家用電源插座內。(1)

◎ 注意：當縫紉機不使用時，請將電源插頭拔掉。

腳控制器

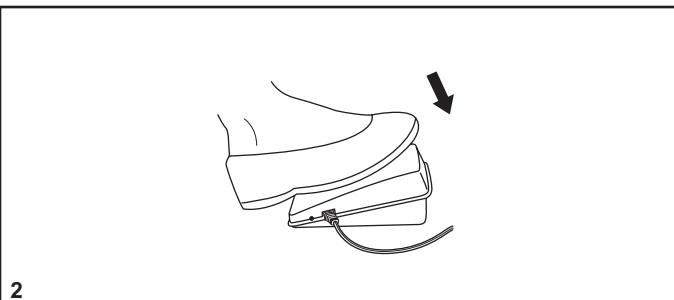
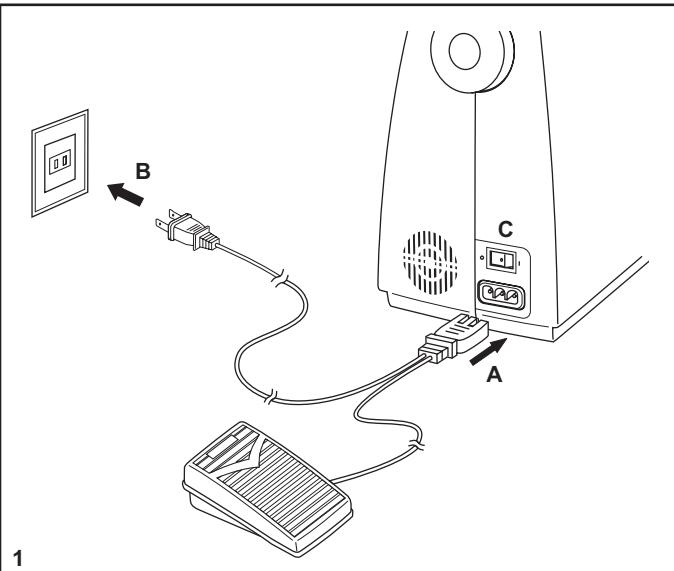
縫紉機的速度是由腳控制器(2)所控制，腳踏越深則速度越快，反之，則速度減慢，腳離開控制器，即停止車縫。

◎ 注意：對本縫紉機的電源有任何問題，請洽詢經銷商和維修中心。

本縫紉機的腳控制器必須使用 KD-1902 (110-120V)/KD-2902 (220-240V) 的產品型式，由 ZHEJIANG FOUNDER MOTOR CORPORATION LTD. (China) 所生產。

縫紉機燈泡

打開電源(C)，縫紉機燈泡亮起，即可開始使用。(1)

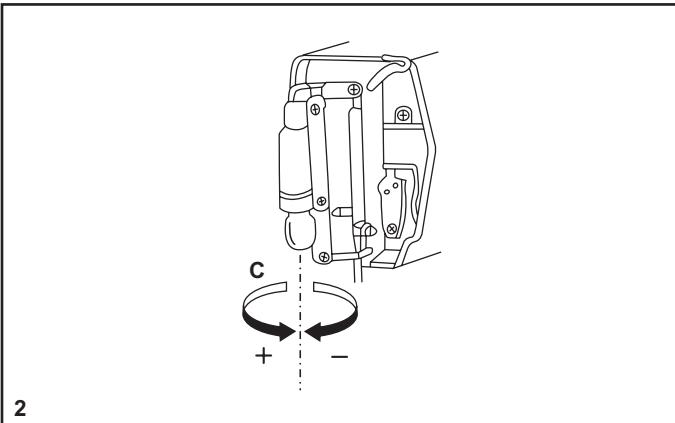
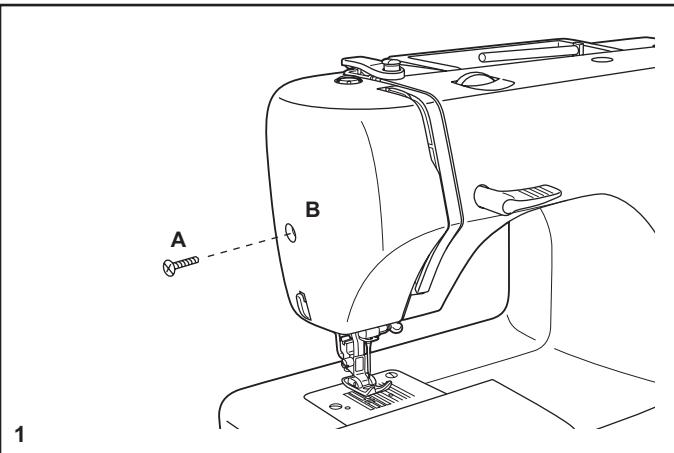


□ 更換燈泡的方法

更換燈泡前，請將縫紉機的電源關閉，拔下電源插頭，並以相同型號(10 W (110-120V 地區) 或 15 W (220-240V 地區))的燈泡更換。

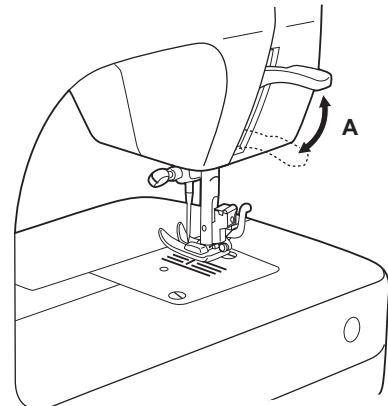
- 如圖所示鬆開螺絲 (A)。(1)
- 拆下面板 (B)。
- 取下燈泡並安裝新的燈泡 (C)。(2)
- 再裝回面板並鎖緊螺絲。

* 若有任何疑問，請洽詢當地經銷商。



□ 二段式壓布腳

當車縫多層或較厚的布料時，將壓布腳升降桿往上拉(A)，壓布腳可以往上提高至第二段高度，以方便布料在車縫中的移動。

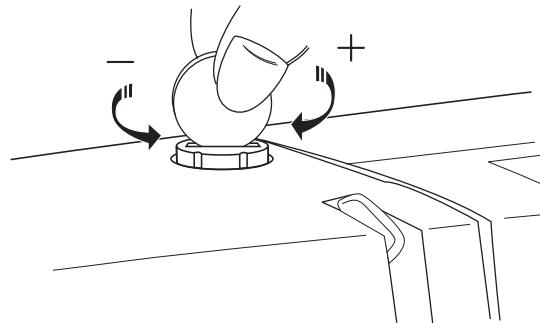


壓棒壓力調節器

縫紉機的壓布腳已經預先調整好適合的壓力，不需要特別調整。

如果有需要調整壓布腳壓力時，可使用硬幣轉動壓棒壓力調節器來調整。

- 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

如圖所示提起壓布腳桿 (a)，裝上壓布腳脰 (b)，螺絲依箭頭指示方向鎖緊。(1)

安裝壓布腳

將壓布腳脰 (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) 使壓布腳脰 (b) 與壓布腳 (f) 自動地接合。(2)

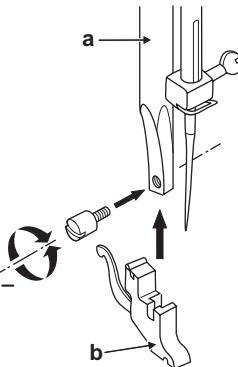
拆卸壓布腳

提起壓布腳桿 (a)。

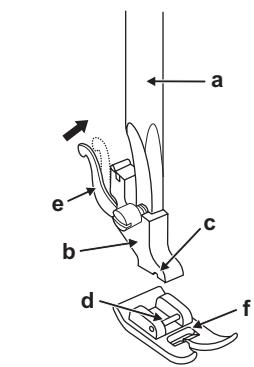
將退壓腳桿 (e) 往上推，壓布腳即可分離。(3)

安裝平行線導引器

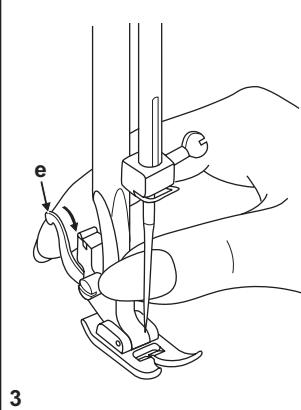
如圖所示將平行線導引器 (g)，插入壓布腳脰上的槽孔內，即可依車縫需要自由調整寬度。(4)



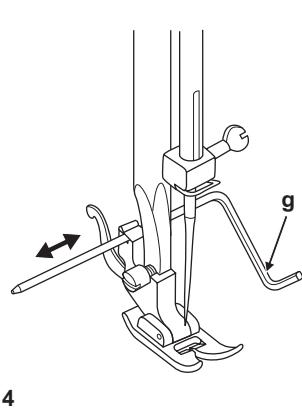
1



2



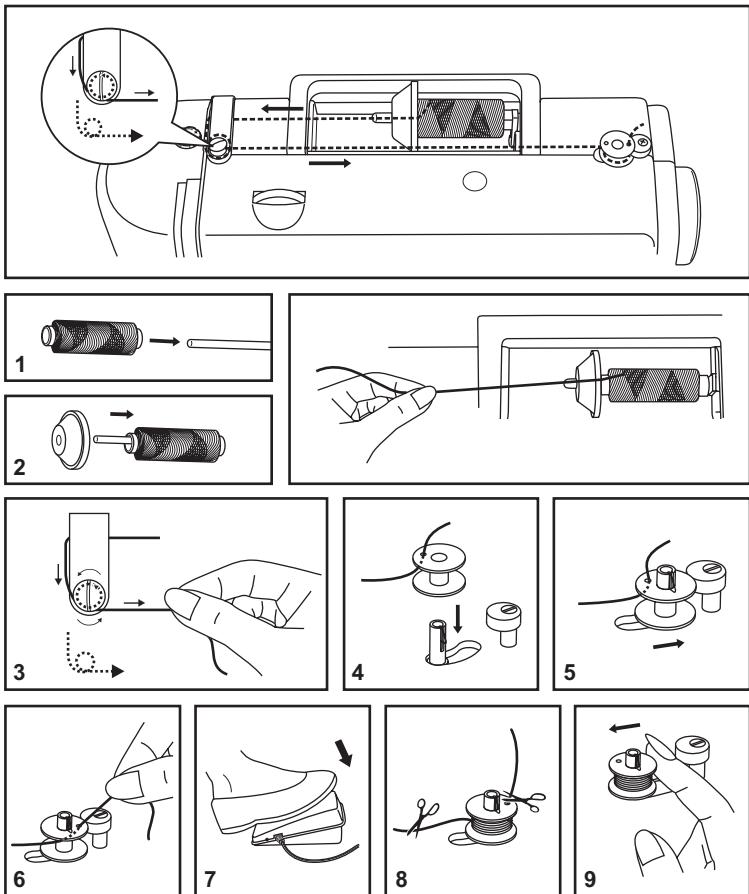
3



4

□ 捲下線的方法

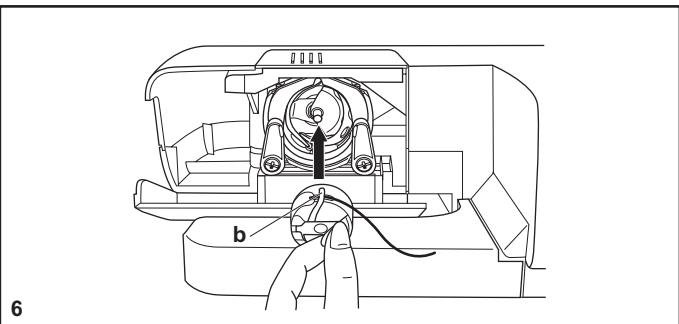
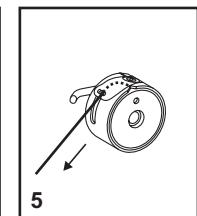
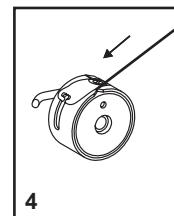
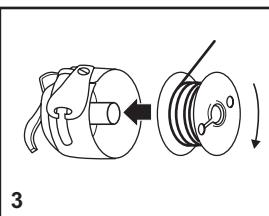
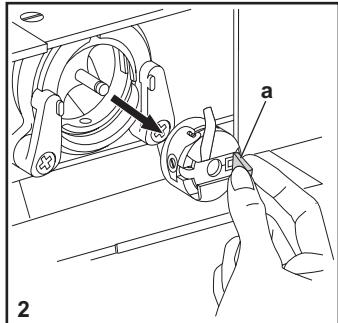
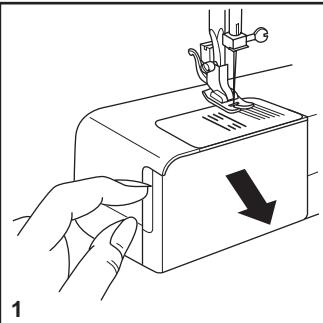
1. 將車線放到水平線輪柱上。
2. 將線輪蓋插入水平線輪柱，防止車線脫落。
3. 將車線穿過上線導板，以逆時針方向纏繞在捲線導板上。
4. 將線穿過梭子的缺口，並放到捲線軸上。
5. 將捲線軸往右推。
6. 用手拉住車線的一端。
7. 踩下腳控制器。
8. 梭子捲滿線後將車線剪斷。
9. 將捲線軸往左邊推，並取下梭子。



□ 裝梭子的方法

當安裝或更換梭子前，車針必須完全升起。

1. 打開梭盤前蓋。
2. 拉著梭殼的拉柄 (a)取出梭殼，並將梭子自梭殼中取出。
3. 依箭頭方向將線自梭子內拉出約10 公分，再把梭子放進梭殼中間的固定軸。
4. 右手拉住露出的線頭，將線頭從梭殼的缺口處拉出。
5. 將線頭穿過調節彈簧片，線會由梭殼的出線口順利出。
6. 先把針轉到針板上方，拿住梭殼拉柄，將拉桿 (b) 對準固定缺口處 (c)，便可正確放好。
平穩的將拉柄鉗回，否則容易絞線。



□ 更換車針的方法

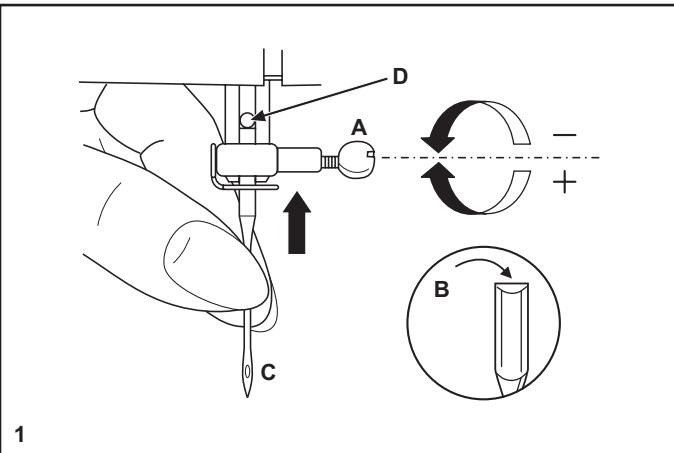
為了車縫品質，請定期更換車針，尤其是車針出現磨損痕跡或造成車縫問題時。

為了獲得最佳的縫紉效果請使用SINGER(勝家)廠牌的車針。

請依照下列方式安裝車針(1)

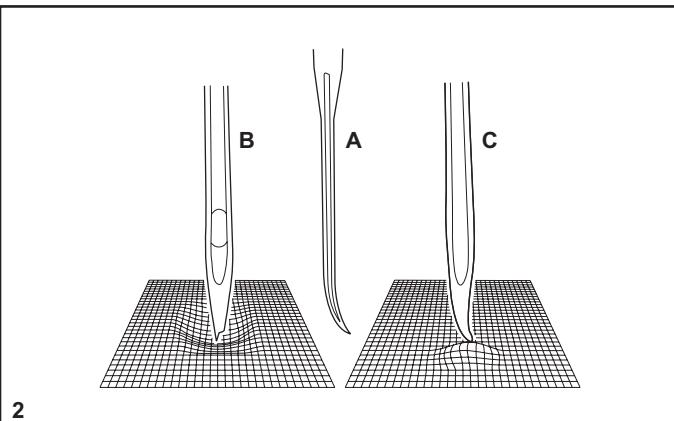
1. 轉動手輪將車針(C)升到最高點。
2. 依照箭頭指示的方向放鬆鎖螺絲(A)，將針取出。
3. 針的平面(B)，放進針棒缺口處，往上推到頂點(D)。
4. 再將鎖針螺絲依箭頭指示方向鎖緊。

◎注意：安裝或拆卸車針前請先將電源關閉。



車針可能發生的問題(2)

- A. 車針彎曲
- B. 車針變鈍
- C. 針尖損壞

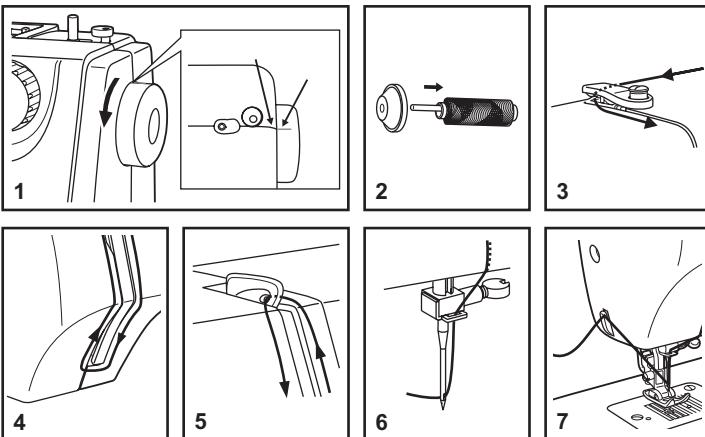
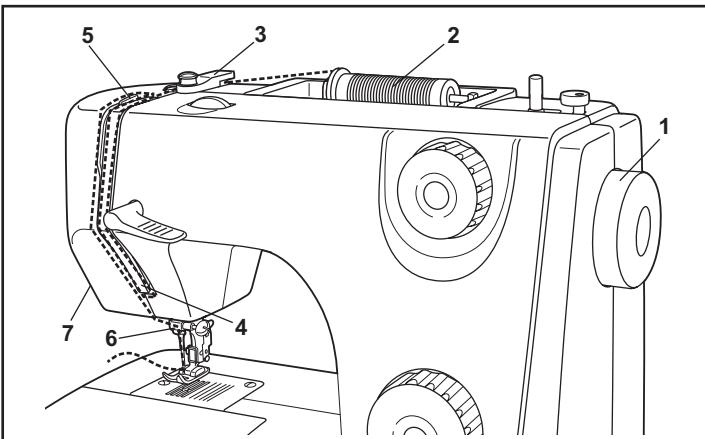


□ 穿上線的方法

◎注意：為了安全，建議您在穿線前先將電源關閉。穿線方法必須正確，否則將會造成車縫上的問題。

1. 轉動手輪，使車針上升至最高點以方便穿線。
當手輪上的凸線與縫紉機側面的接合線對齊時，針位和挑線桿上升至最高點。
2. 將車線放到線輪柱上，蓋上線輪蓋，再拉出車線。
3. 將車線穿過上線導板。
4. 順著右側線道往下拉線，穿過勾線彈簧上方，再由左側線道，向上拉。
5. 線由挑線桿的右邊穿過挑線桿的槽孔到左邊，再將線沿著左側線道向下拉，請勿漏穿。
6. 將車線自導線架右側缺口進入，線頭由前往後穿過針孔，並留約10公分的線頭。
7. 可利用切線器將線切斷。

◎注意：若你的縫紉機裝置有自動穿線器，請參考第14頁的使用說明。

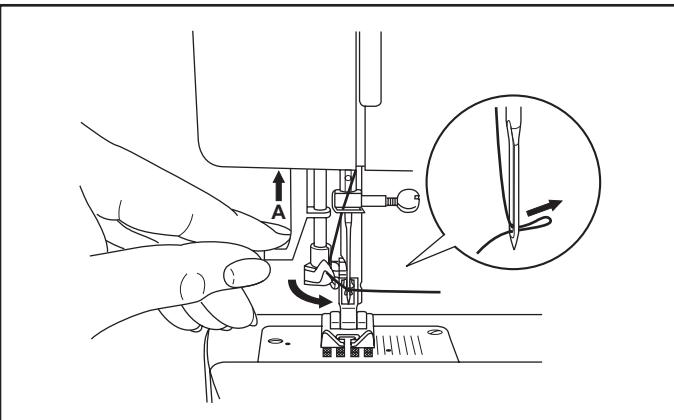
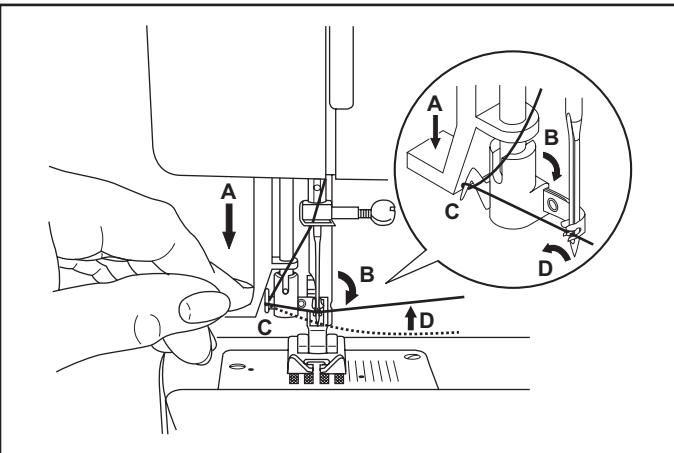


□ 自動穿線器的使用

* 自動穿線器是選購配備，若您的縫紉機有此配備請參考下列說明：

1. 將車針提到最高點位置。
2. 自動穿線壓桿(A)按壓到最低位置。
3. 自動穿線器會自動旋轉到穿線位置(B)。
4. 將車線由下方繞過導板(C)勾住。
5. 將車線置於針孔前，由下往上勾住小舌勾(D)。
6. 鬆開自動穿線壓桿(A)，恢復正常位置後，小舌勾會將車線拉過針孔，形成一線圈狀。
7. 從線圈拉出約10公分。

◎注意：請先將電源關閉，以策安全。



□ 上線張力調整的方法

1. 上線張力的調整:(1)

標準的上線張力是："4"

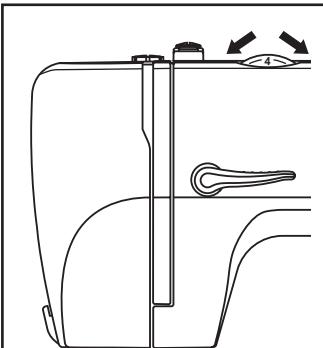
增加張力：向數字大的方向調整。

減小張力：向數字小的方向調整。

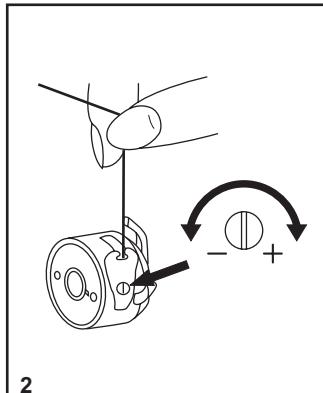
2. 下線張力的調整:(2)

梭殼上的調整螺絲向右轉則張力緊，向左轉則張力鬆。

線不可調的太緊，需能輕鬆拉出梭殼外。在張力正常時，將下線梭子放進梭殼內，拉著線條穿過彈簧夾片內，接著拉住線頭輕輕搖晃，留出約10公分線在外面。



1

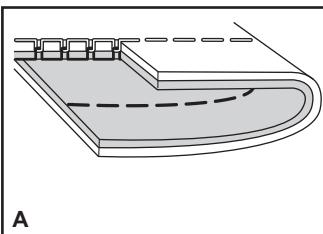


2

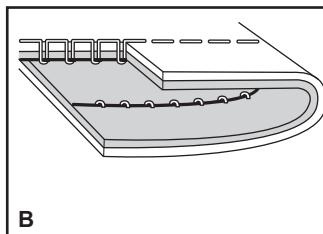
- A. 正確張力，上下線的交點在布的中間。
- B. 上線張力太鬆，需增加張力。
- C. 上線張力太緊，需減小張力。
- D. 鋸齒縫與裝飾縫，上線張力通常可低於直線車縫。

◎ 注意：

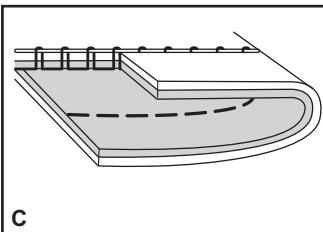
- 適當的調整車線張力是良好車縫品質的要訣。
- 上線張力隨著不同的布料與車線粗細需做適當調整。
- 基本的張力通常只有用於直線車縫。
- 90%的上線張力的設定是介於"3" 到"5" ("4"為基本定)。
- 所有的裝飾縫要有較好的針趾，通常會減少上線張力，比較不會產生皺褶。



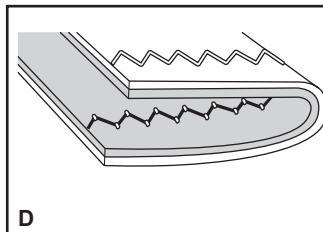
A



B



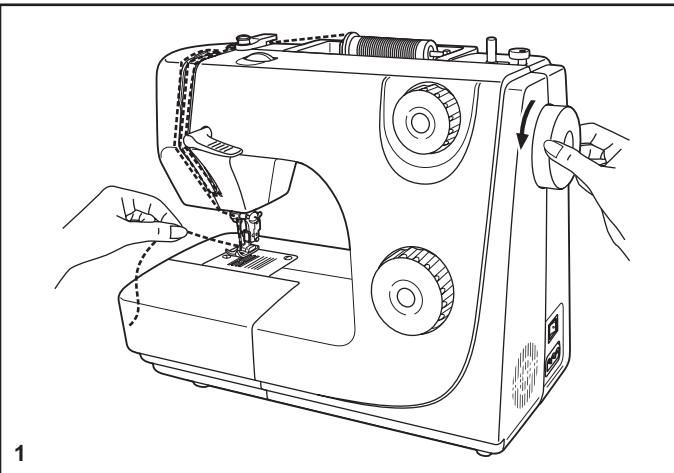
C



D

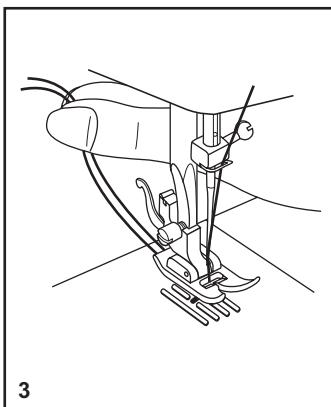
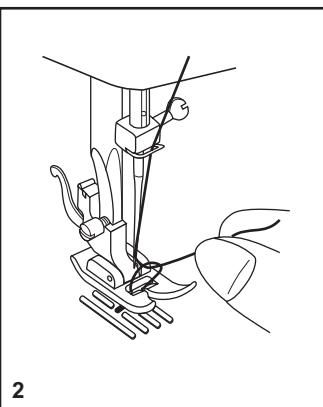
□ 引下線的方法

用左手輕拉上線，將手輪朝向自己的方向轉動，使車針下降至針板內，繼續轉動手輪，使車針升到最高點。(1)



緩慢地拉扯上線使下線穿過針板孔拉出。(2)

拉住上下車線穿過壓布腳缺口下方往後拉出約10公分的線頭。(3)



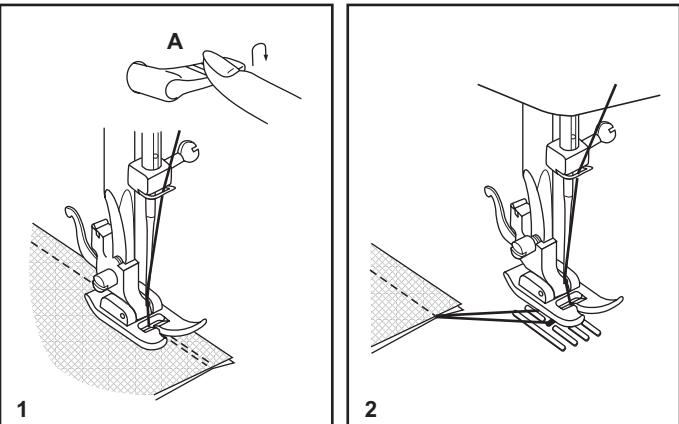
□ 倒退縫/ 結束縫/ 切線器

倒退縫(1)

要使車縫的起縫點與結束縫點牢固，壓下倒退縫壓桿(A)，倒退車縫數針，再放鬆倒退縫壓桿則縫紉機將恢復往前車縫。

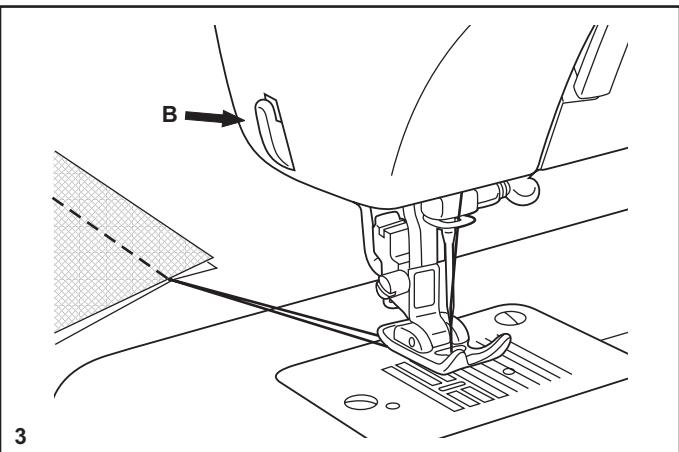
結束縫(2)

車縫完畢，將手輪朝向自己的方向轉動使車針抬到最高位置，提起壓布腳並從壓布腳與車針後方移出結束工作。



切線器(3)

從壓布腳後方拉出車線，將車線穿到面板側邊的切線器(B)中，將車線往下拉扯以切斷車線。



□ 針、線、布三者間的關係

車針、布料、車線選用指南

車針尺寸	布料	車線
9 (70)-11(80)	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、經編針織物、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。
11(80)-14(90)	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。
14(90)	中厚布料—棉布、絨布、羊毛布、編織衣料、毛圈織物、丁尼布。	在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。
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。	上下車線必須使用相同尺寸的車線。
18 (110)	特別厚重的毛料衣服、外套布料、有襯墊的布料、一些皮革製品與乙烯基。	粗車線、地毯線。

車針、布料的選擇

車針尺寸	說明	布料的種類
SINGER 2020	標準的車針。尺寸由細9(70)到粗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。
SINGER 2045	半圓球針頭的車針。尺寸由細9(70)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。
SINGER 2032	皮革用車針	皮革、有襯墊的布料(比標準車針的針孔小)

◎ 注意：

1. 為達最佳的縫紉效果，只可使用SINGER(勝家)的車針。
2. 經常更換車針或在斷線、跳針時更換。

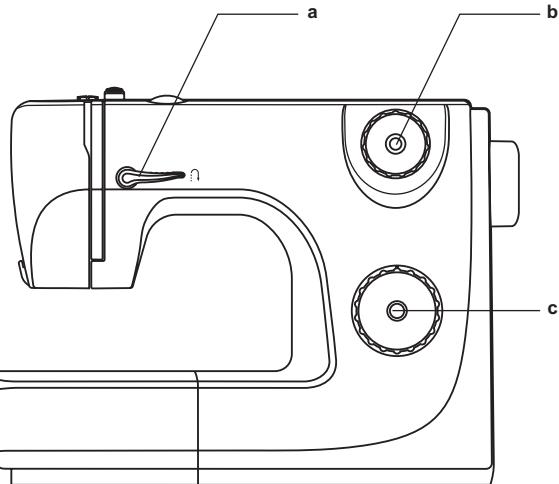
□ 選擇模樣的方法

若要車縫「直線縫」，請調整模樣轉鈕到 "—" 的位置選擇中針位的直線縫，再轉動密度轉鈕來調整針趾的密度。

也可調整模樣轉鈕到 "—" 的位置選擇右針位的直線縫。

若要車縫「鋸齒縫」，請調整模樣選擇轉鈕到 "~~~~~" 的位置選擇鋸齒縫，再依布料的種類，轉動密度轉鈕來調整針趾的密度。

若要選擇模樣時，請轉動模樣轉鈕選擇適合的模樣。
再依布料的種類，轉動密度轉鈕來調整適合的針趾密度。



- a. 倒退縫壓桿
- b. 密度轉鈕
- c. 模樣轉鈕

直線縫和車針的位置

調整模樣轉鈕在「直線縫」的位置。

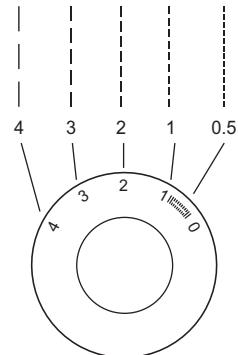
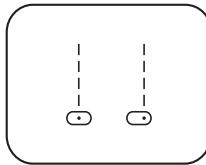
配合布料、車針與車線的不同，調整密度轉鈕至適當的位置。

一般而言，車縫較厚的布料時，針趾的長度應該較長。



直線車縫

* 選擇你需要的針位：中針位或右針位。



□ 鋸齒縫

調整模樣轉鈕在「鋸齒縫」的位置。

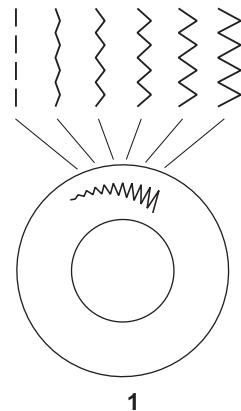
"~~~~~" 可改變模樣的寬度，曲線越大，所車出的曲線也越寬。(1)

選擇鋸齒縫時密度轉鈕的功能(2)

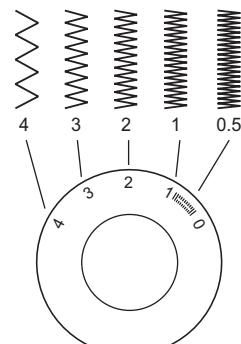
調整密度轉鈕越接近"0"的位置則鋸齒縫的針趾密度越密。

適當的鋸齒縫密度一般在"2.5"或更低的位置。

密度集中的鋸齒縫(接近"0"的位置)，一般用於刺繡縫。



1



2

□ 暗針縫

適用於窗簾、褲子、裙子…等摺邊。

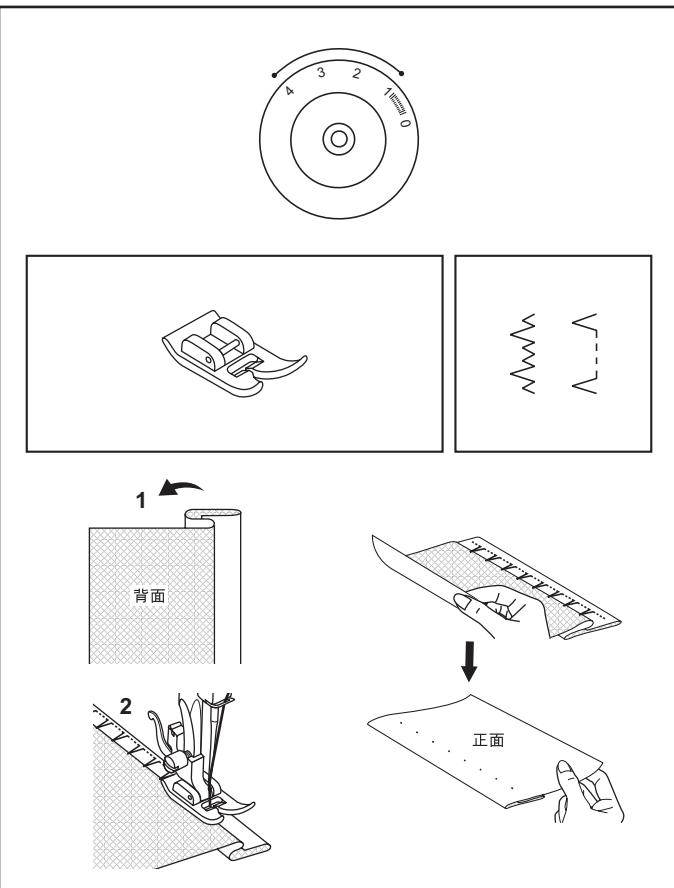
\\\\\\\\ 此模樣適用於針織布料。

\\\\\\\\ 此模樣適用於較厚實的布料。

◎注意：使用暗針縫前請先做車縫測試。

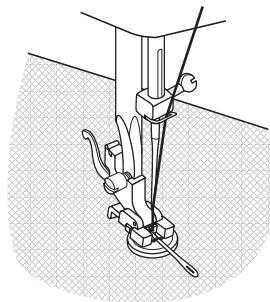
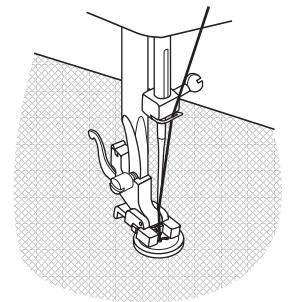
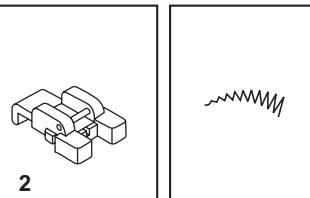
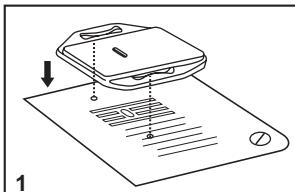
車縫方法：

1. 如圖所示將布料摺疊後使反面朝上(1)。
2. 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。(2)
3. 車縫後將布翻回表面，不容易看出車縫後的線。



□ 釘鈕釦縫

- 裝上繡花板(1)，繡花板可避免送布齒移動布料。
- 更換壓布腳為釘鈕釦縫壓布腳。(2)
- 將布料放到壓布腳下。
- 將鈕釦置於需要車縫的位置並放下壓布腳。
- 依照需求選擇與鈕釦兩孔之間的距離相近之鋸齒縫。
- 用手轉動手輪試縫車針是否進入鈕釦的左、右孔內而無碰撞到鈕釦。
- 慢速車縫約10針後，調整模樣選擇轉鈕，選擇左直線縫，在原點車縫3-4針，以固定車線不易脫落。(3)
- 可放置一支手縫針在鈕釦上車縫，可使鈕釦與布料間保留適當的鬆度。(4)
- 車縫4個孔的鈕釦時，先車縫前面兩個孔，結束後再車縫後面的兩個孔。



□ 鈕釦孔縫

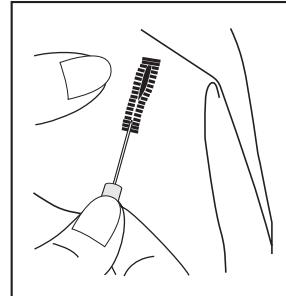
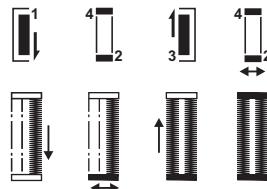
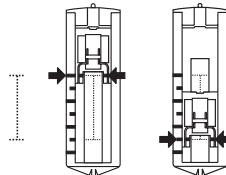
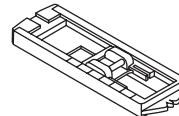
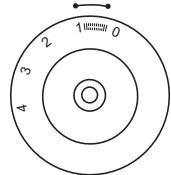
四步驟鈕釦孔車縫方法：

1. 更換鈕釦孔壓布腳。
2. 測量鈕釦的直徑與厚度並加上 0.3 公分(1/8 英吋)的預留空間，在布料上做鈕釦孔尺寸與位置的記號。
3. 將布料放置到壓布腳下，使布料上所做的記號與鈕釦孔壓布腳對準，放下壓布腳，使布料上的鈕釦孔中央線對準鈕釦孔壓布腳的中央。
4. 調整密度轉鈕在 "====" 的範圍內，依布料的不同而調整。
5. 調整模樣轉鈕，依照四個步驟的順序改變，從 1-4 依序調整。車縫第二與第四個步驟時，要小心切勿車縫過多針趾。
6. 車縫完成後，使用扣眼刀將鈕釦孔切開。

◎注意：車縫前請先做鈕釦孔的試縫。

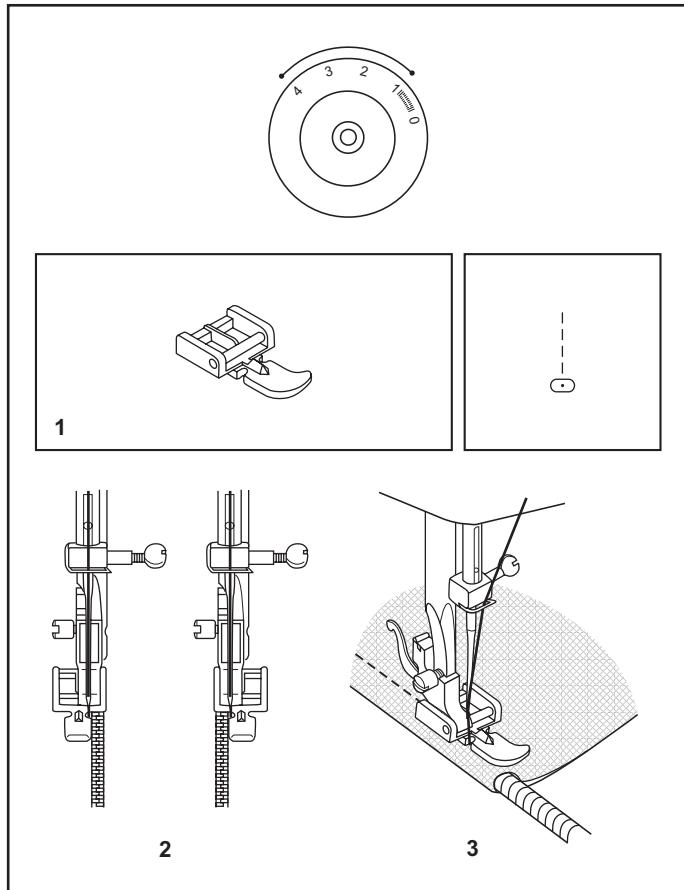
車縫技巧：

- 稍微減少上線張力以產生較佳的效果。
- 車縫薄布或有彈性的布料時可使用襯紙一起車縫。
- 依布料選擇適當的車線或棉繩。
- 加棉繩車縫時，鋸齒縫的寬度必須蓋過棉繩或粗線。



□ 拉鍊縫與滾邊縫

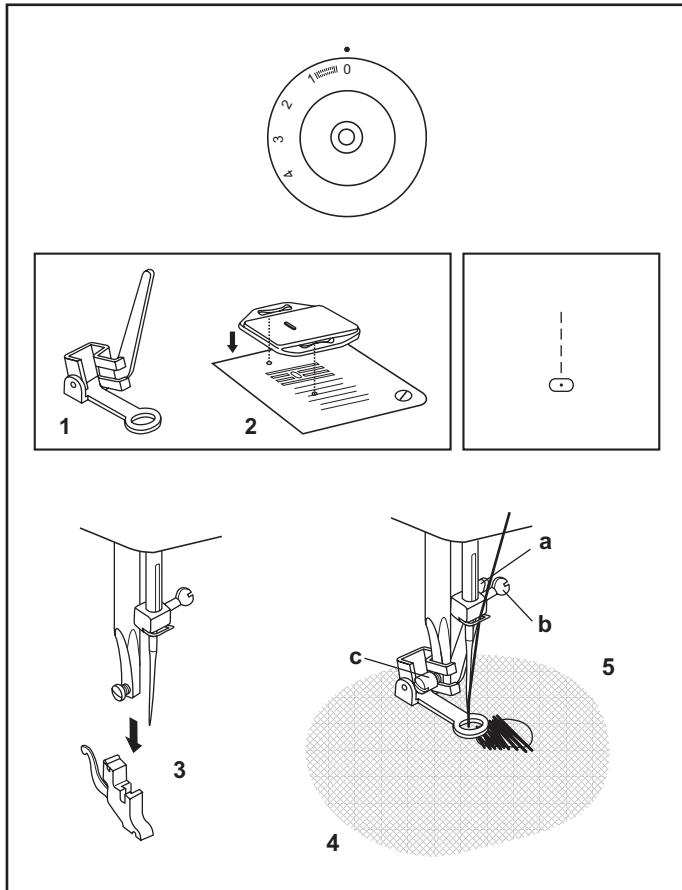
- 調整模樣轉鈕至「中針位直線縫」的位置。
- 更換拉鍊縫壓布腳。(1)
- 依布料的厚度調整密度轉鈕至 "1" - "4" 的範圍內。
- 依所需車縫的拉鍊位置將壓布腳裝到右邊或左邊。(2)
- 車縫遇到拉鍊頭時，將車針停留在布料上，提起壓布腳並將拉鍊頭推到壓布腳後方，再放下壓布腳繼續車縫。
- 也可用於車縫裝飾用的繩條，形成一道滾邊。(3)



□ 刺繡縫

* 刺繡縫壓布腳為選購附屬品。(1)

- 需配合繡花板(2)使用，繡花板可避免送布齒移動布料。
 - 調整模樣轉鈕到「中針位直線縫」的位置。
 - 移開壓布腳脰。(3)
 - 裝上刺繡縫壓布腳，壓布腳手桿(a)必須在鎖針螺絲(b)的上方，再鎖上螺絲(c)。(4)
- 車縫時先圍繞洞孔的邊緣車縫一圈(能使車線較牢固)，再車縫中間，通常由左到右送布，此種車縫建議用於刺繡/織補縫時較容易並且會有較佳的縫紉效果。



□ 裝飾縫

- 調整模樣轉鈕選擇需要的模樣。
- 適當調整密度轉鈕，以配合所使用的布料。

輪廓繡縫 (A)

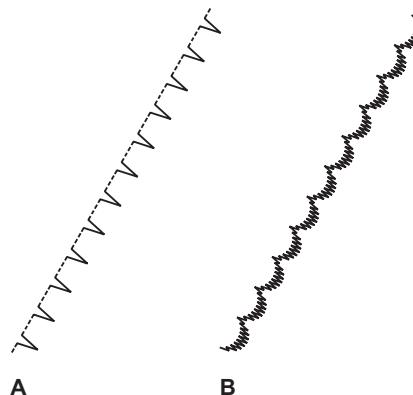
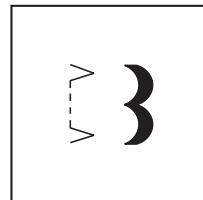
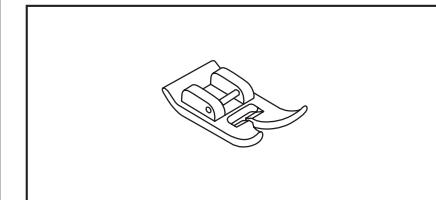
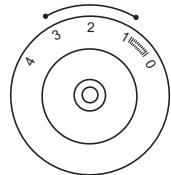
用於布料邊緣之裝飾。

適用於透明薄布料、纖細布料與伸縮性布料的邊緣。

最大針趾必須正好超過布料的邊緣以產生輪廓的效果。

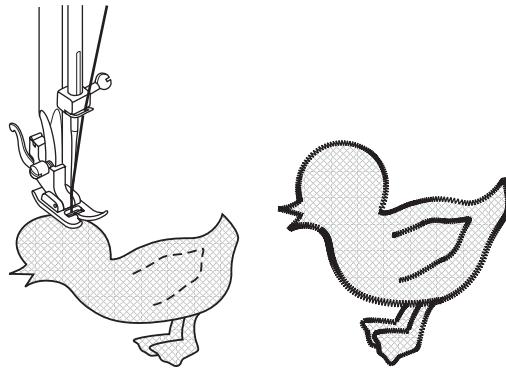
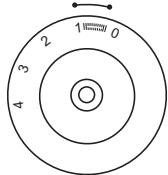
新月形縫 (B)

用於容易散落的布料邊緣，沿著布料的邊緣繡縫，可產生輪廓的效果。



□ 貼布繡

- 調整模樣轉鈕到「鋸齒縫」的位置。
- 調整密度轉鈕到所需要的密度。
- 剪下貼花圖樣的布，以假縫的方式縫到布料上。
- 沿著圖樣的邊緣慢速車縫。
- 修剪超過車縫線外的布料，切勿剪到任何針趾。
- 拆下假縫線。
- 上線與底線的線頭要確實固定，以避免散開來。

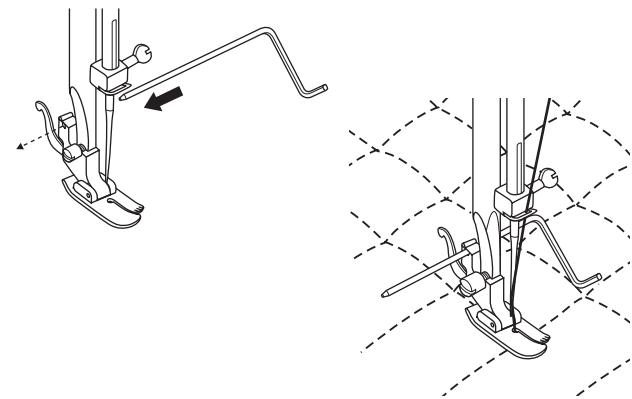
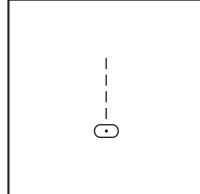
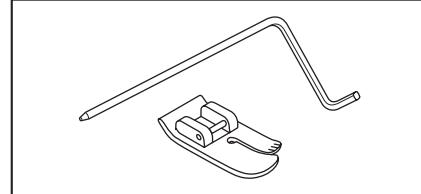
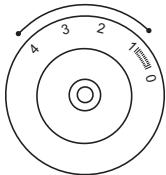


□ 夾棉縫

* 夾棉縫壓布腳為選購附屬品。

- 調整模樣轉鈕到「中針位直線縫」的位置。
- 調整密度轉鈕到所需要的密度。
- 裝上夾棉縫壓布腳和平行線導引器到壓布腳固定器上並調整好適當的間距。
- 移動布料沿著平行線導引器車縫，即可車出連續而平行的直線。

◎注意：夾棉縫壓布腳是選購附屬品，若您無購買此壓布腳可以萬能壓布腳替代。



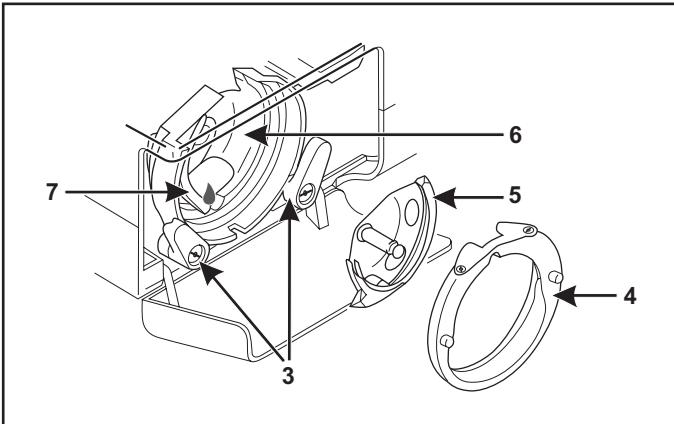
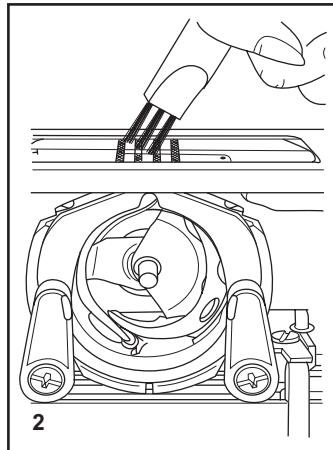
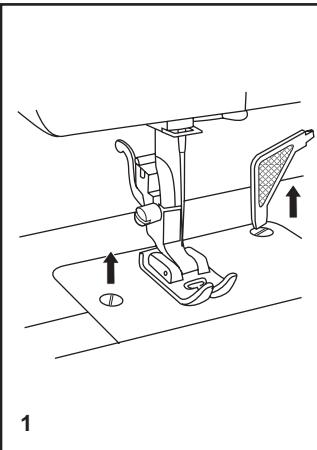
□ 縫紉機的清潔保養

為使縫紉機保持良好狀態，正確的清潔保養是非常重要。
清理前，務必先將電源關閉，抬高壓布腳，轉動手輪將車針轉至最高點。

清潔保養的方法：

1. 使用螺絲起子鬆開螺絲，取下針板。
2. 用刷子清潔送布齒四周的棉屑及灰塵。
3. 將中梭夾片向左右兩側打開。
4. 取出中梭蓋。
5. 取出中梭。
6. 清潔梭蓋內的棉屑、塵埃。
7. 滴入1~2滴的保養油於箭頭指示處。

◎注意：請務必將電源關閉，再進行梭殼的拆取，以免發生危險。



□ 故障排除指南

問題	原因	故障排除
上線斷裂	1. 縫紉機穿線不正確 2. 車線太緊 3. 車線過粗 4. 車針裝置不正確 5. 車線纏繞在線輪柱上 6. 車針損壞	1. 重新穿線 2. 放鬆車線(降低張力) 3. 更換較粗的車針 4. 拆下並重新安裝(車針平面側朝向後方) 5. 拆下線輪蓋並檢查車線是否絞線 6. 更換車針
跳針	1. 車針裝置不正確 2. 車針損壞 3. 使用的車針尺寸錯誤 4. 壓布腳裝置不正確	1. 拆下並重新安裝車針(車針平面側朝向後方) 2. 安裝新的車針 3. 選用適合車線與布料的車針 4. 檢查並正確地安裝
車針斷裂	1. 車針損壞 2. 車針裝置不正確 3. 使用的車針尺寸錯誤 4. 壓布腳裝置不正確	1. 安裝新的車針 2. 拆下並重新安裝車針(車針平面側朝向後方) 3. 選用適合車線與布料的車針 4. 選擇正確的壓布腳並正確安裝
脫線	1. 縫紉機穿線不正確 2. 梭子穿線不正確 3. 車針/布料/車線搭配錯誤 4. 車線的張力不正確	1. 檢查車線 2. 依照指示對梭殼穿線 3. 車針號數必須適合布料與車線 4. 校正車線的張力
車線糾結或起皺褶	1. 車針太細 2. 針趾密度調整不正確 3. 車線張力太緊	1. 選用適合的車針 2. 減少針趾密度 3. 放鬆車線壓力
針趾不平或送布不順	1. 車線品質不良 2. 梭子穿線不正確 3. 布料受拉扯	1. 選用品質較佳的車線 2. 取出梭子再重新穿線並正確地安裝 3. 車縫時勿拉扯布料，讓送布齒正常送布
縫紉機有雜音	1. 縫紉機必需潤滑 2. 布屑或油漬聚集在梭盤或針棒上 3. 使用不良的潤滑油 4. 車針損壞	1. 將縫紉機送到經銷商做徹底的維修 2. 依指示清潔梭盤與送布齒 3. 將縫紉機送到經銷商做徹底的清潔與維修 4. 更換車針
縫紉機咬死	1. 梭子被車線卡住	1. 拆下上線與梭子，用手慢慢地前後轉動手輪再清除線

