

bernette

sew&go 1

sew&go 3

sew&go 5



使用说明书



www.mybernette.com

重要

使用缝纫机前请详阅本说明书，务必遵循下列的安全警告：

将说明书放置在靠近缝纫机的适当位置，如果将缝纫机给其他人使用，说明书也要一并提供。

为了避免电源开启的危险，当没有使用时须将插头拔除。

危险！

为了减少触电的危险，务必遵循以下要点：

1. 当缝纫机接上电源后，请勿离开。
2. 机器使用后或清洁前，请先拔下电源插头。
3. 本台缝纫机使用冷光照明灯（LED）。假如照明灯有损坏，请务必送回售服中心或有授权的经销商进行更换，以避免发生危险。

警告！

为了防止触电、受伤、火警的发生，务必遵循以下要点：

1. 缝纫机不适合精神状况不佳或是缺乏使用缝纫机经验与常识的人使用（包括儿童）；除非有人指导或实际遵照说明书手册操作。
2. 勿将缝纫机充当玩具使用，当儿童接近时须特别注意。
3. 请依说明书指示操作缝纫机，并使用说明书上建议使用的配件。

4. 请监督儿童勿将缝纫机充当玩具。
5. 当电线或插头损坏、动作不良、摔落受损或掉落水中，请即刻将缝纫机送至最近的授权经销商或维修中心做维修检查。
6. 缝纫机及脚踏板之通风口应保持畅通清洁，如有杂物应先清除才可使用。
7. 操作缝纫机时，请特别注意手指远离车针的运作范围，以避免伤到手指。
8. 使用合适的针板，错误的针板会导致车针折断。
9. 勿使用弯曲、受损的车针。
10. 缝纫时请勿拉扯或推挤布料，以免车针偏移导致折断。
11. 调整车针任何部位前，如穿线、换针，引底线或更换压脚时，请先将缝纫机电源关闭。
12. 当拆卸外盖、加润滑油或执行本说明书所提到的任何其他使用者维修调整时，务必拔去电源插头。
13. 缝纫机任何开启部位，绝不可放入任何异物。
14. 本缝纫机仅供室内使用，请勿在潮湿的情况或地点使用。
15. 勿在尘埃多的地方使用缝纫机。
16. 拔下电源插头前，请先将电源关闭，再拔下插头。请握住插头将电源线拔离插孔，切勿直接拉扯电线将插头拔下。
17. 当脚踏板损坏，请即刻将缝纫机送至最近的授权经销商或维修中心做检查。
18. 请勿在脚踏板上放置任何物品。

19. 更换灯泡，请务必使用相同型号。
20. 此机器只能使用 KD-1902, FC-1902 (110-120V 地区) / KD-2902, FC-2902A, FC-2902C, FC-2902D (220-240V 地区) / 4C-316B (110-125V 地区) / 4C-316C (127V 地区) / 4C-326C (220V 地区) / 4C-326G (230V 地区) / 4C-336G (220-240V 地区) 脚踏板型号。
21. 噪音值在正常的操作之下是小于 75dB(A)。
22. 本缝纫机采用双重绝缘层（除美国与加拿大外），请使用原厂备用零件，注意维修双重绝缘产品相关说明。

维修双重绝缘产品

在双重绝缘产品中，采用两套绝缘系统取代接地。采用双重绝缘之产品可不使用接地，否则应在产品中加入接地维修。采用双重绝缘之产品需特别小心且对系统有高度的了解，并仅可由合格的维修人员执行双重绝缘产品的替换，零件需完全采用原厂零件，双重绝缘产品会标记以下字样："DOUBLE INSULATION" 或 "DOUBLE INSULATED"。

产品上可能会标示有  符号。

本说明书请妥善保管！

警告！

- 本缝纫机仅供家庭使用。本机器为家用缝纫机，若是商业用的密集使用，需特别注意保养与清洁的工作。
 - 若是商业用的密集使用，所造成的耗损及损坏并非在保固的范围内。
-

注意：

若机器放置于酷寒环境，使用前，应先放置于温暖室内一段时间再使用。

版权所有

因产品及功能持续改善，机器的设计、包装、零件、配件，有可能直接被修改，但未经事先的公告通知消费者。

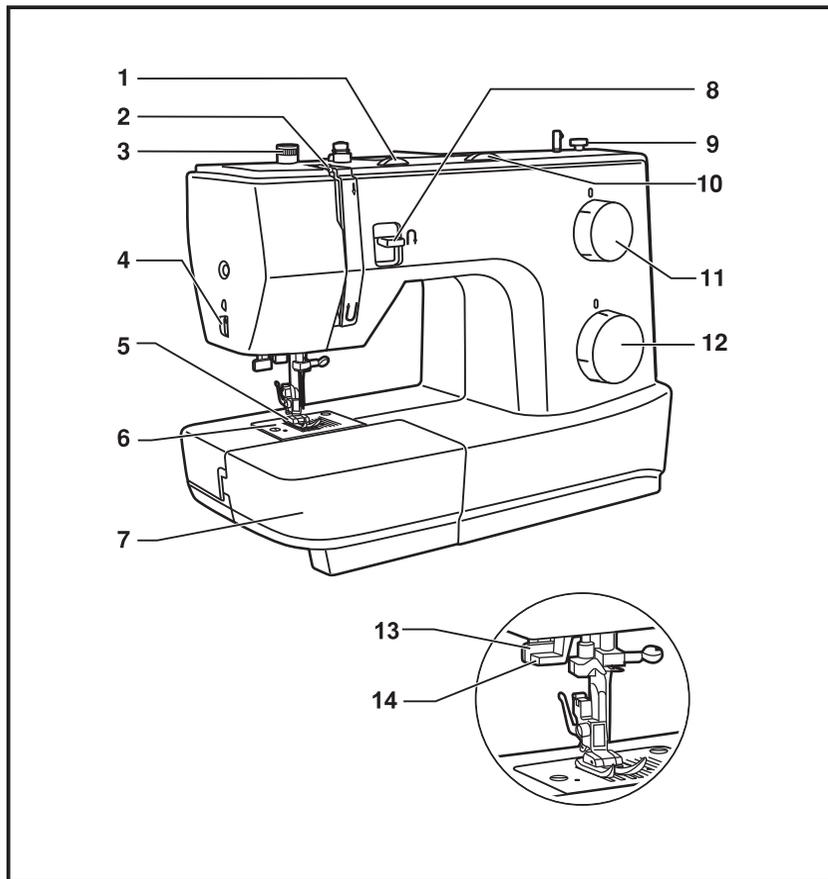


环境保护

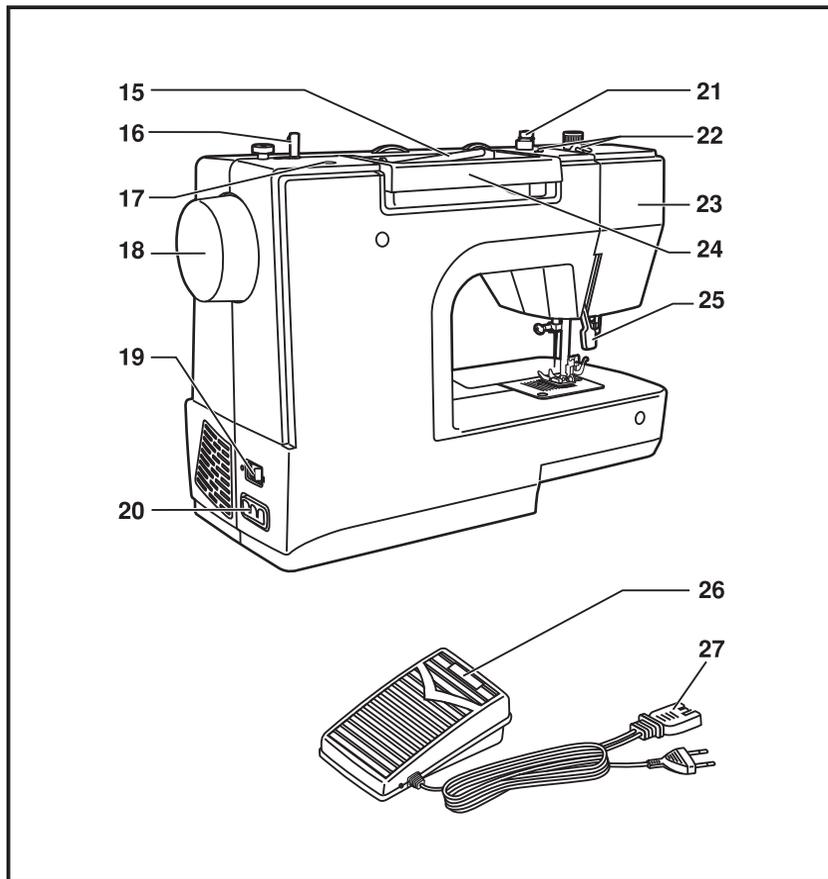
BERNINA 致力于环境保护，我们努力持续改进产品设计与生产技术使我们的产品对环境的影响降至最低。在未经过垃圾分类处理下请勿扔掉电子产品，应分类再进行回收，请联系您的当地政府关于回收的相关讯息。如果电器产品被丢弃在垃圾掩埋场，危险内容物可能会泄漏至土壤里面或是影响到食物链，进而危害到您的健康。

当以新产品取代旧产品时，零售商有义务及责任免费回收处理您的旧产品。

各部位名称	7	钉钮扣缝	29
配件品名称	9	钉钮扣缝	30
机器准备	10	四步骤钮扣孔车缝	31
补助板的使用	10	车缝钮扣孔	32
机器的启动方法	11	车缝钮扣孔	33
压棒压力调节器	12	拉链缝	34
压脚杆	13	卷边缝	35
绣花板	13	虚线锯齿缝	36
更换压脚的方法	14	直线伸缩缝	37
卷底线的方法	15	蜂巢状缝	38
装梭子的方法	16	刺绣缝	39
更换车针的方法	17	实用缝	40
穿面线的方法	18	拼布缝	41
自动穿线器的使用	19	接合缝	42
面线张力调整的方法	20	贴布绣	43
引底线的方法	21	双针	44
车针、布料、车线的选用	22	花押字和刺绣	45
选择模样的方法	23	绣字和刺绣	46
针幅调整钮 / 针距调整钮	24	维护保养	47
缝纫	25	故障排除	48
直线缝	25		
暗针缝	27		
布边缝	28		



1. 面线张力调整钮
2. 挑线杆
3. 压棒压力调整钮
4. 切线器
5. 压脚
6. 针板盖
7. 补助板及配件盒
8. 倒退缝压杆
9. 卷线器停止板
10. 针幅调整钮 (型号 sew&go 5)
11. 针距调整钮
12. 花样选择调整钮
13. 开扣孔拉杆 (型号 sew&go 5)
14. 自动穿线器 (型号 sew&go 3 / 5)



- 15. 线轮杆
- 16. 卷线器
- 17. 第二线轮杆插孔
- 18. 手轮
- 19. 电源开关
- 20. 电源线插孔
- 21. 卷底线导引板
- 22. 面线导引板
- 23. 面板
- 24. 把手
- 25. 二段式压脚杆
- 26. 脚踏板
- 27. 电源线

配件存放于配件盒内。

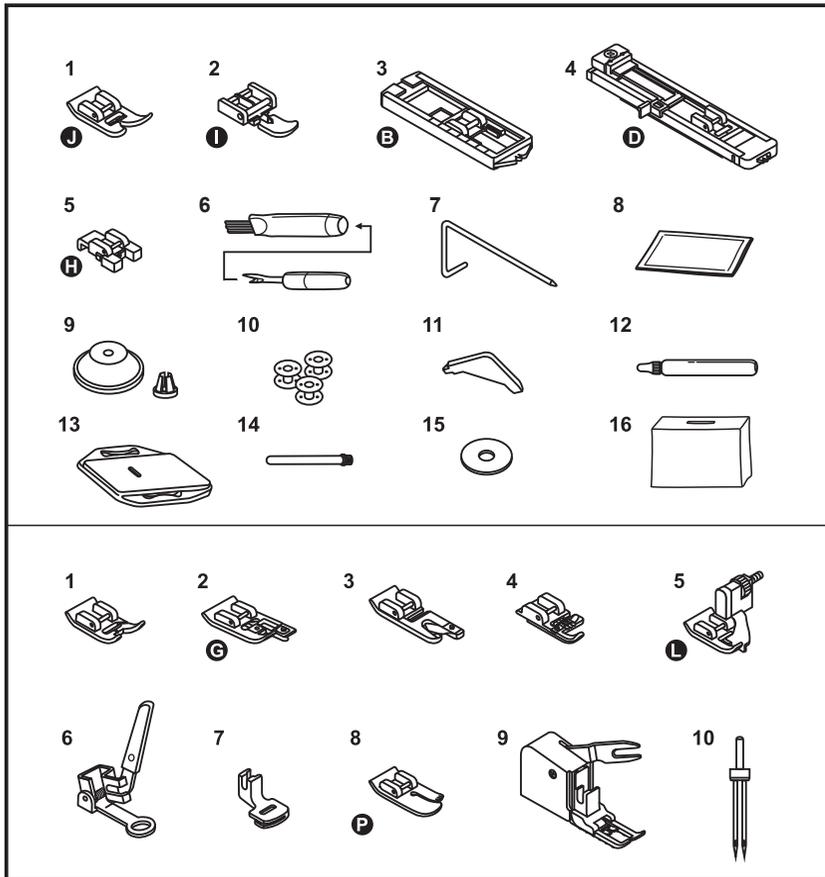
标准配件

1. 万能压脚
2. 拉链缝压脚
3. 四步骤开扣孔压脚 (型号 sew&go 1 / 3)
4. 一步骤开扣孔压脚 (型号 sew&go5)
5. 钉钮扣压脚
6. 刷子和扣眼刀
7. 平行线导引器
8. 针包
9. 线轮盖小、大
10. 梭芯
11. L型螺丝刀
12. 油瓶
13. 绣花板
14. 第二线轮杆
15. 绒布垫
16. 防尘套

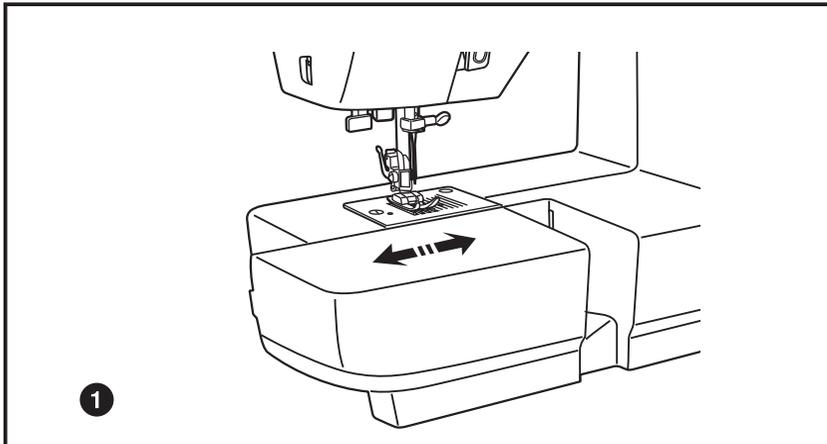
选购配件

1. 密针缝压脚
2. 锁边压脚
3. 卷边缝压脚
4. 包线缝压脚
5. 暗针缝压脚
6. 绣花压脚
7. 薄料打褶压脚
8. 直线缝压脚
9. 同步送料压脚
10. 双针

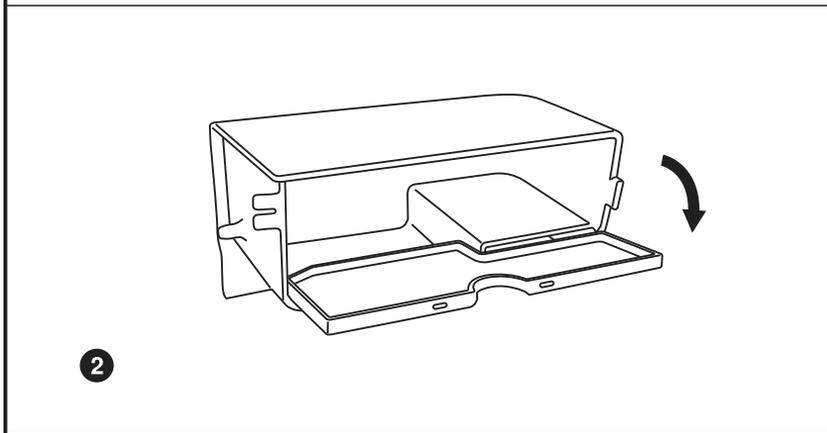
* 选购附属品不包含在机器内，若需要购买，请与当地经销商联络。

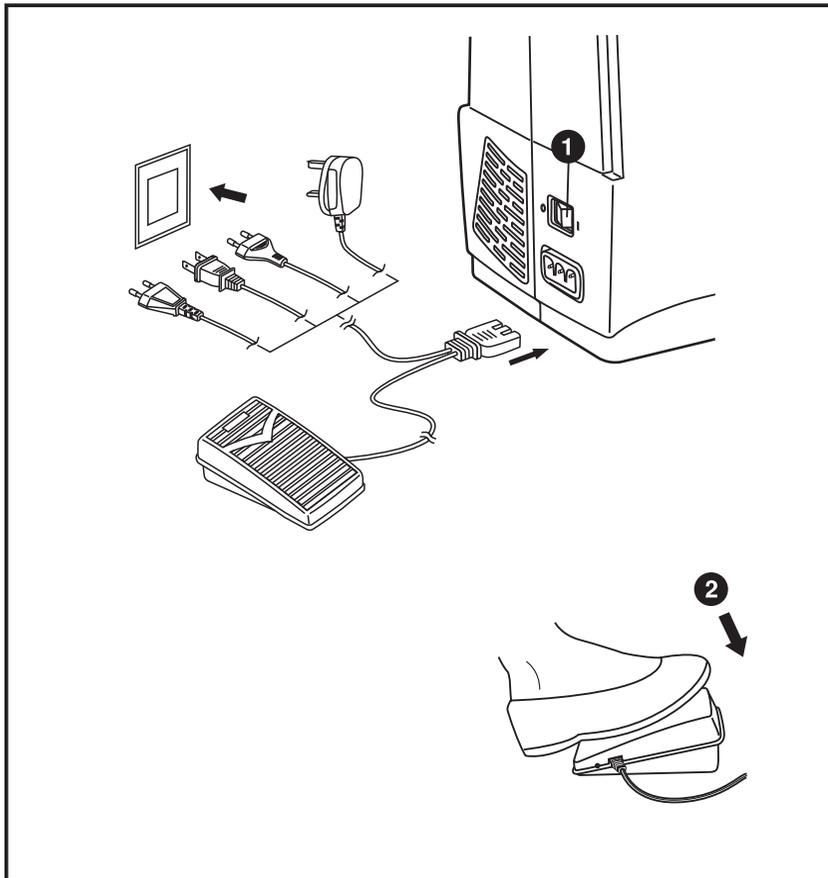


1. 依照箭头指示辅助板往水平方向拉升。



2. 辅助板的内部空间可以当配件盒使用。





CN 机器的启动方法

警告：

当缝纫机不使用时，请将电源插头拔掉。
对本缝纫机的电源有任何问题，请咨询经销商和维修中心。

如图所示，将电源线插头插入本机侧面的电源插孔，另一端插入家用电源插孔。

缝纫灯

1. 按下主要电源 ("I") 启动电源与灯源。

脚控制器

2. 缝纫机的速度是由脚控制器所控制。

注意：

本机使用有极性的插头（插头扁脚一边宽，另一边窄），为了避免触电的危险，仅有一个方向可将插头插入到极性插孔内。如果不能完全插入到插孔内时，请将插头调转到另一个方向插入。如果仍然不适合，请联系合格的电工安装正确的插孔。切勿以任何方式擅自修改插头。

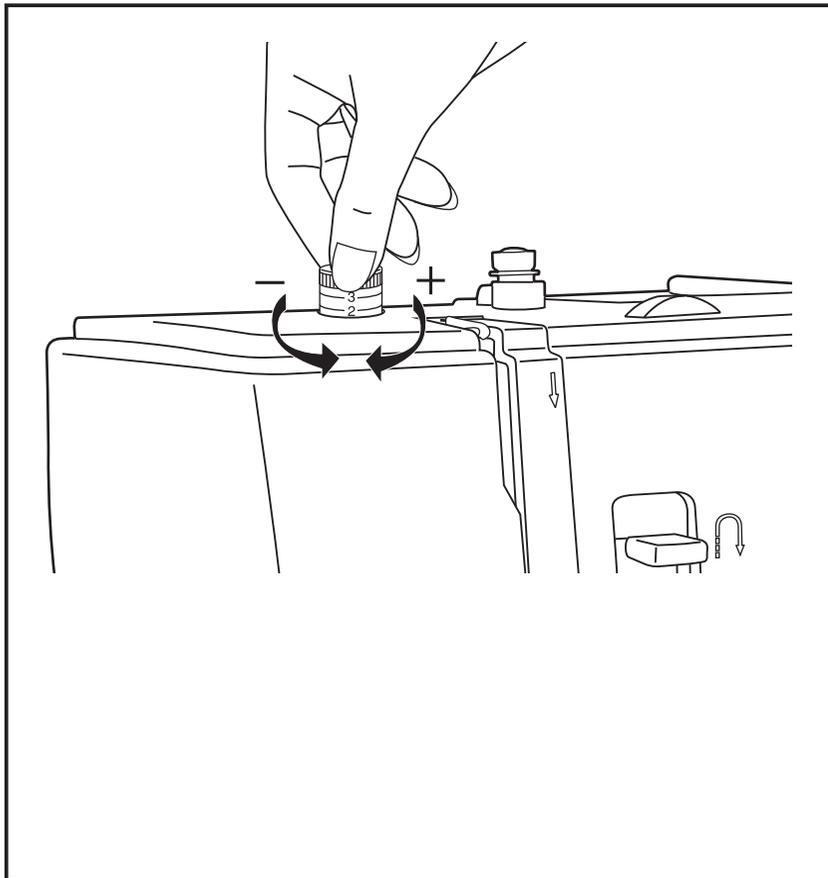
一般压脚压力建议设定为“2”。

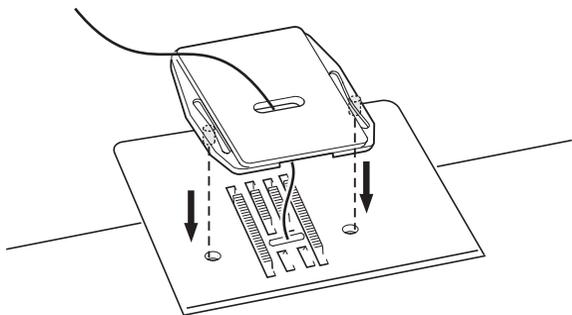
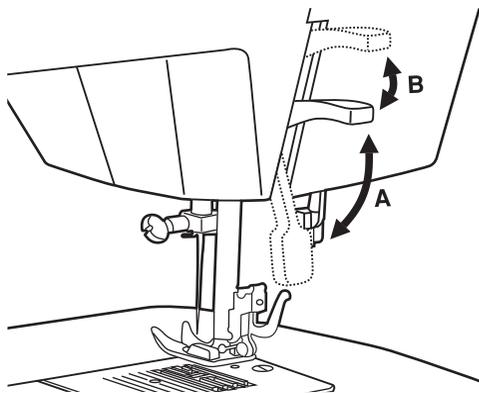
压脚压力调节钮位于机器左上方的面板上。压脚压力调节钮出厂前就已经调整好，一般缝纫时不需特别调整。

但如果有需要调整压布脚压力时，可使用手转动压棒压力调节器来调整。

缝纫非常细薄的布料时，依逆时针方向转动调节钮来放松压力。若持续转动调节钮，它可能会被拔起。此时只需要依顺时针方向转动调节钮，转入后即可重新调整压脚压力。

缝纫多层或厚布料时，依顺时针方向转动调节钮增加压力。无法转动时代表它已经到达底部，请不要再继续转动。





CN 压脚杆

压脚杆可以抬起或放下压脚。(A)

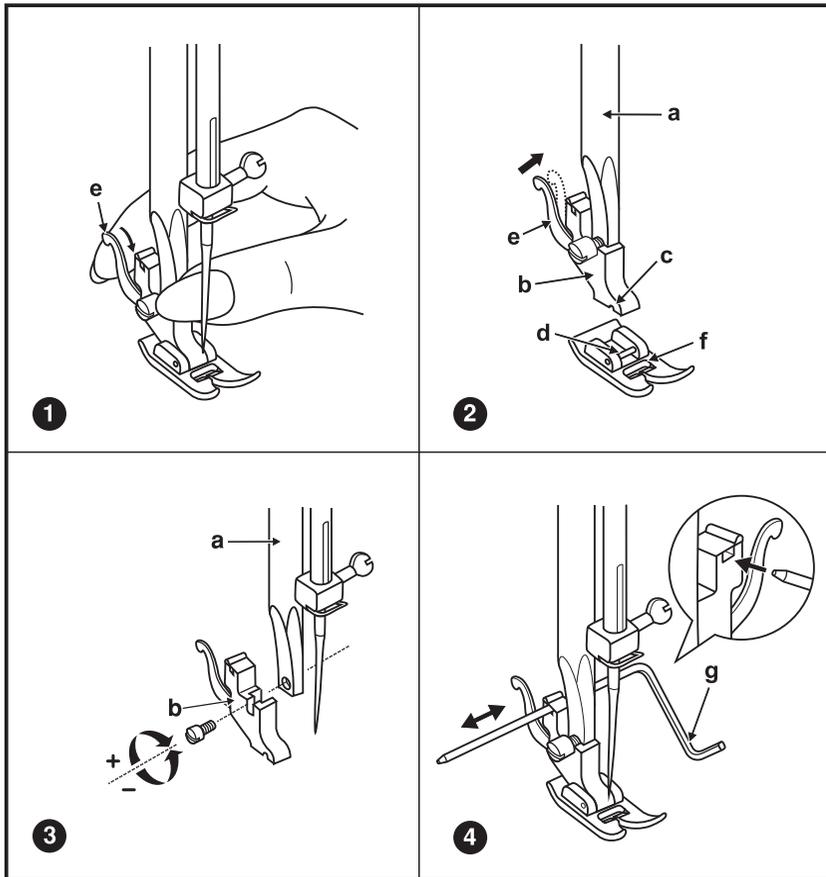
当车缝多层或较厚的布料时，将压脚杆升降杆往上拉，压脚可以往上提高至第二段高度，以方便布料在车缝中的移动。(B)

CH 绣花板

有些特殊车缝会使用到绣花板，例如织补缝或刺绣缝时，必需安装绣花板才可以车缝。

如图示装上绣花板。

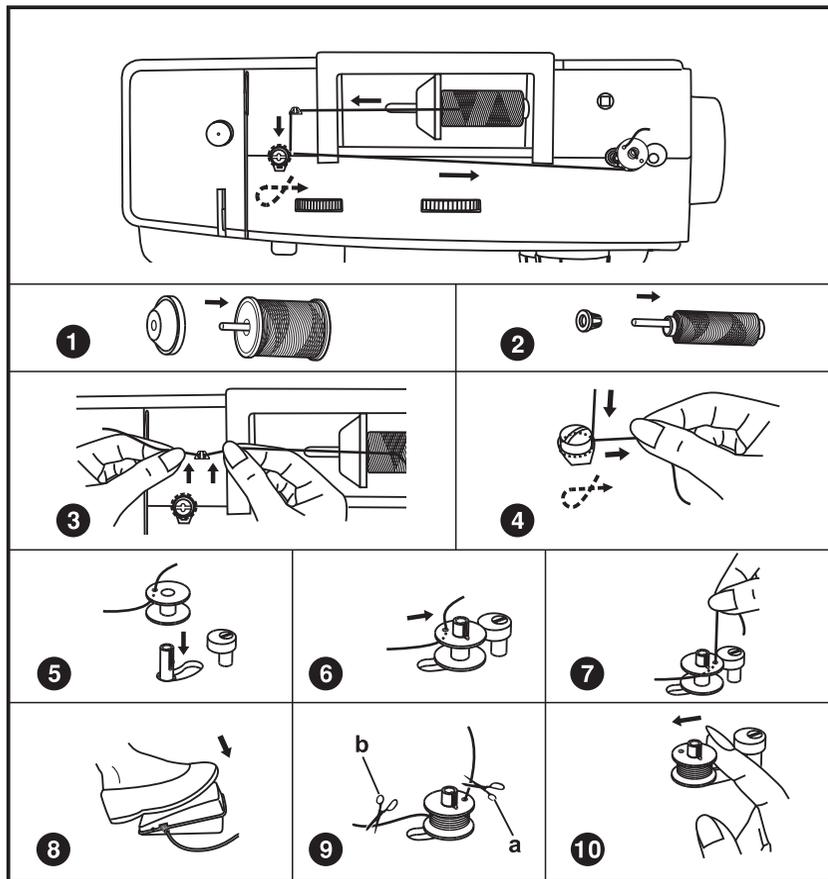
当进行一般车缝时，请再将绣花板移除。



警告：

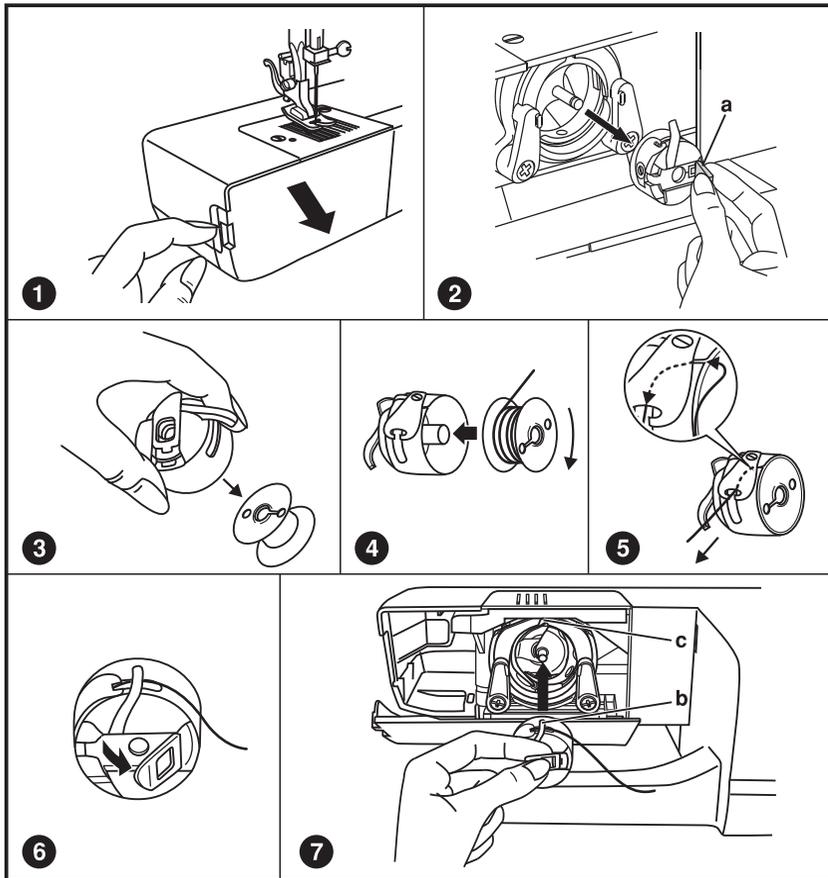
将电源开关切到关闭的位置 ("O")!

1. 拆卸压脚
提起压脚杆，将退压脚杆 (e) 往上推，压脚与上座即可分离。
2. 安装压脚
将压脚上座 (b) 的缺口 (c) 对准压脚销的上方 (d)。放下压脚杆，使上座与压脚 (f) 自动接合。
3. 拆卸和安装压脚上座
抬起压脚杆 (a)。压脚上座 (b) 对齐压脚杆左下侧。装上压脚杆，用配件的螺丝刀，依箭头指示方向锁紧螺丝。
4. 安装平行线导引器
如图所示将平行线导引器 (g) 插入压脚上座的沟槽内。可依缝纫需要来自由调整缝份的宽度。



- 1/2. 将车线放到线轮杆上，再盖面线轮盖线轮盖，以防止车线脱落。
3. 将车线穿过卷底线导引板。
4. 将车线以顺时针方向缠绕再卷底线导引板。
5. 将线穿过梭子的小孔，并放到卷线轴上。
6. 将卷线轴往右推。
7. 用手拉动车线一端。
8. 踩下脚控制器开始卷线。
9. 卷些线后将梭芯上多余车线剪断，卷满线后放开脚控制器并将车线剪断。
10. 将卷线轴往右边推，并取下梭子。

注意：
当卷线轴的位置在右侧时为“卷底线”模式，手轮不会转动，缝纫机无法车缝。若要开始车缝，需将卷线轴推回左侧才可进行缝纫。



警告：

将电源开关切到关闭的位置("O")。

安装或更换梭子前，车针与压脚必须完全升起。

1. 先取下辅助板，打开梭床前盖。
2. 拉住梭壳上的拉柄取出梭壳 (a)。
3. 将梭子自梭壳内取出。
4. 手拿着梭壳，让梭子上的线依顺时针的出线方向 (箭头方向)，将梭子放进梭壳中心的固定轴。
5. 右手拉住露出的线头，将线头勾入沟槽，拉进弹簧片下方并由梭壳上的缺口处拉出。将线头拉出约 10 公分。
6. 将线头穿过调节弹簧片，线会由梭壳的出线口顺利穿出。
7. 再次确认车针已升高至针板上方 (b)。拉住梭壳上的拉柄，将梭壳上的指爪对准梭床上的固定缺口处插入 (c)，便可正确放好。

注意：

若没正确放入梭壳，开始车缝可能会发生绞线或梭子脱落现象。

警告：

安装或拆卸车针前请先将电源关闭("O")。

1. 为了车缝品质，请定期更换车针，尤其是车针出现磨损痕迹或造成车缝问题时。

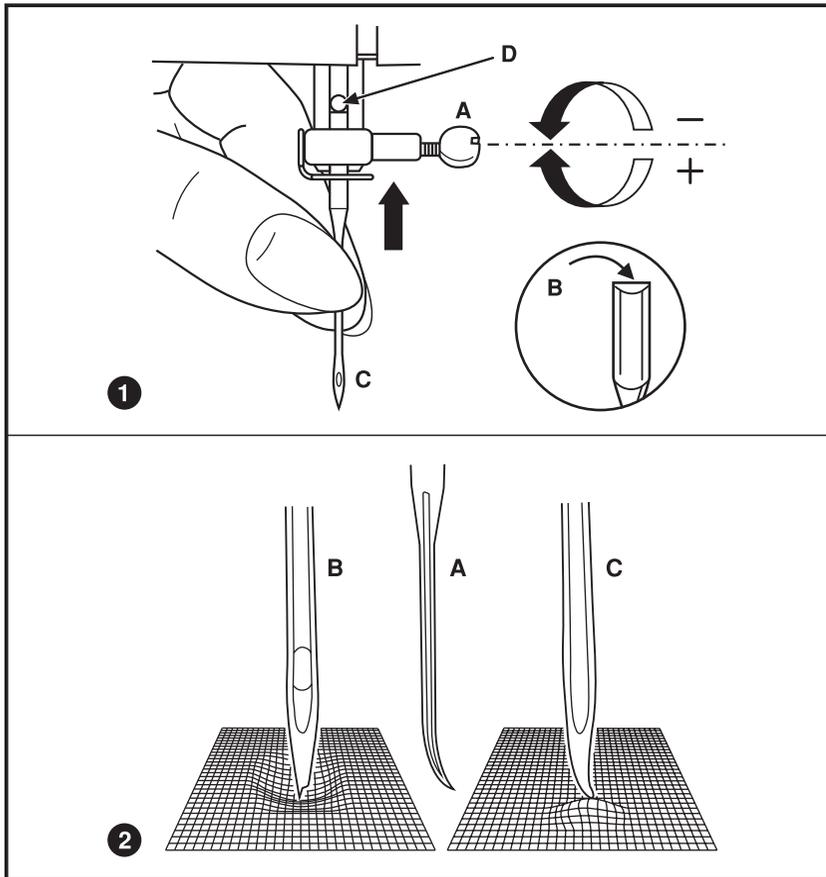
请依照下列方式安装车针：

- A. 依照箭头的只是的方向放松螺丝，将针取出。
- B. 针的平面，放进针棒缺口处，往上推到点。

2. 更换车针前请先确认车针是否有弯曲或损坏。

车针可能发生的问题

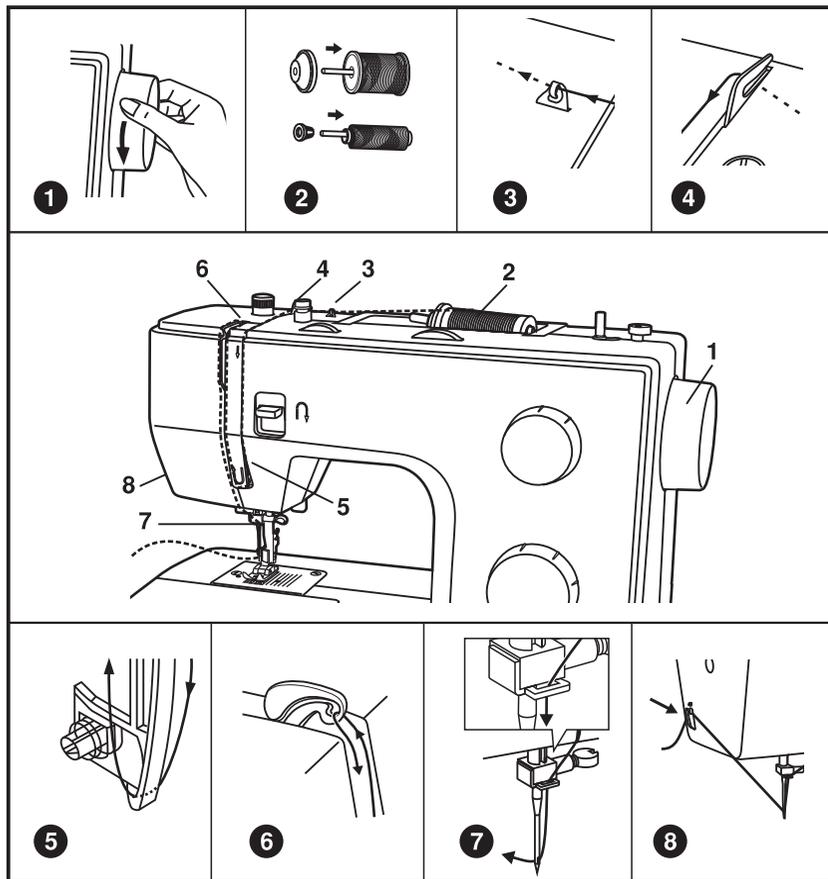
- A. 车针弯曲
- B. 针尖损坏
- C. 车针变钝



为了安全，建议您在穿线前先将电源关闭。穿线方法必须正确，否则将会造成车缝上的问题。

1. 首先抬高压脚升降杆后，转动手轮，将车针提高到最高点以方便穿线。
2. 将车线放到线轮杆上，盖上线轮盖，再拉出车线。
3. 将车线拉出穿这寻引板。
4. 将车线穿过面线寻引杆。
5. 沿着线道将车线拉过面线张力弹簧，顺着右侧线道向下导引再往上导引到左侧线道。此过程中有助于将介于线轮杆与车线导引板之间的车线固定。
6. 车线从挑线杆的右边拉到左边穿这挑线杆的沟槽再往下拉。
7. 车线自横向导线架右侧的缺口进入。
8. 线头由车针前方往后方穿过针孔并拉出大约 10 公分的车线。

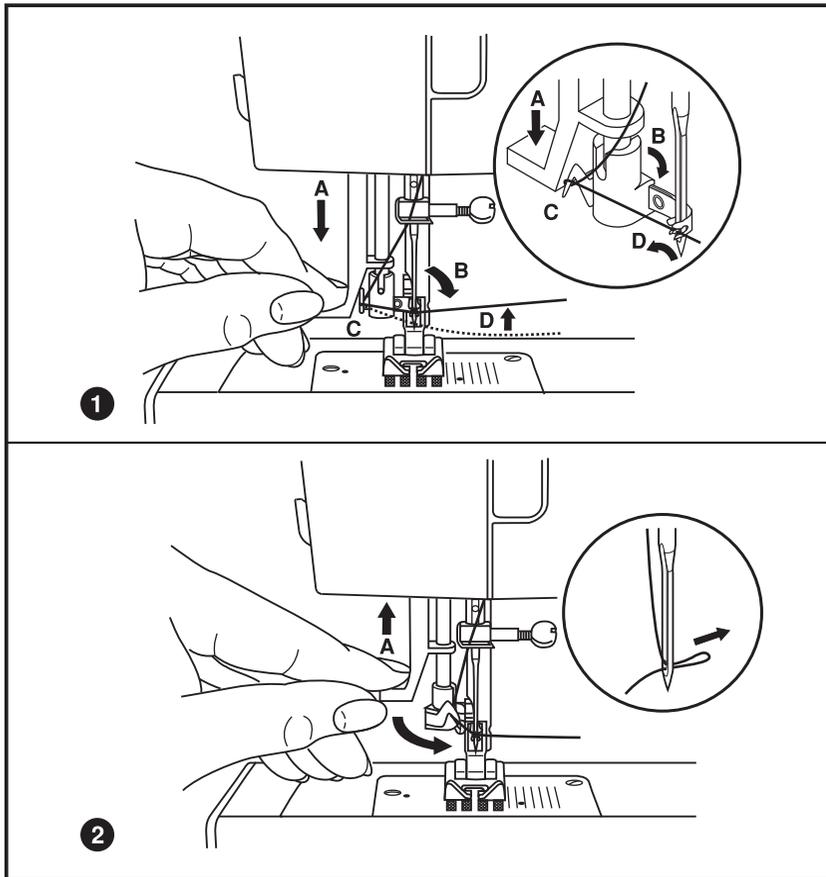
注意：
如果梭壳未安装到位，开始车缝后梭壳可能会掉出来。



警告：

将电源开关切到关闭的位置。(“O”)

- 将车线提高到最高点位置。
- 自动穿线压杆 (A) 按压到最底位置。
- 自动穿线器会自动旋转到穿线位置 (B)。
- 将车线游下方绕过导板 (C) 勾住。
- 将车线置于针孔前，由下往上勾柱小舌勾 (D)。
- 松开自动穿线压杆 (A)，恢复正常位置后，小舌勾。会将车线拉过针孔，形成一线圈状。
- 从线圈拉出约 10 公分。



面线张力

基本的面线张力设定为 "4"。

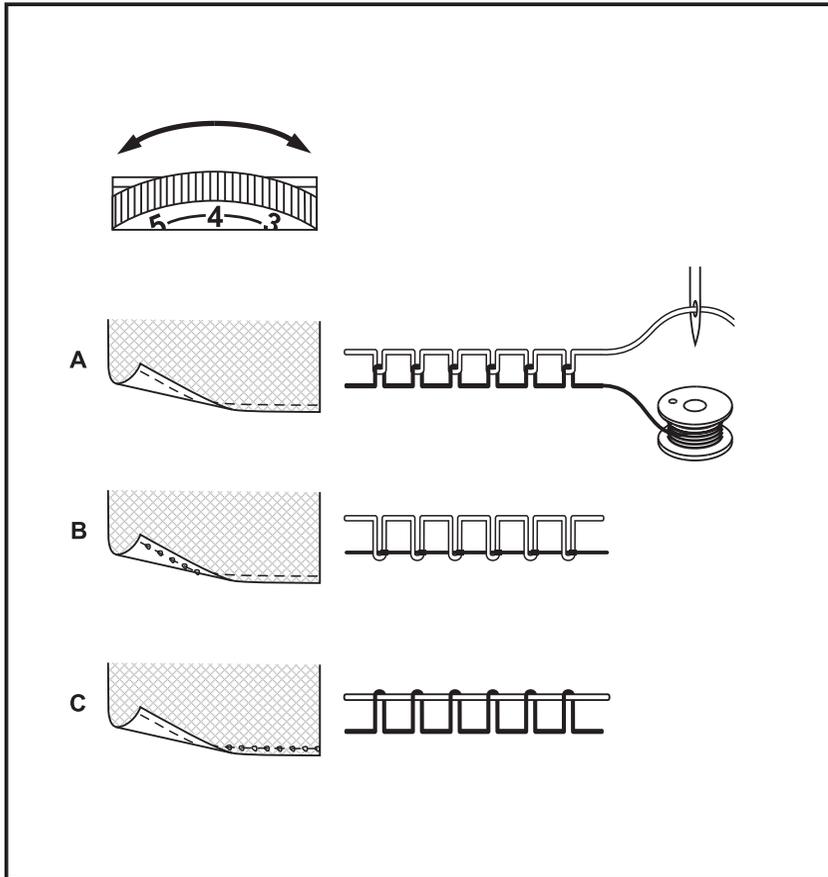
要增加张力，调整面线张力调整钮向数字大的方向转。

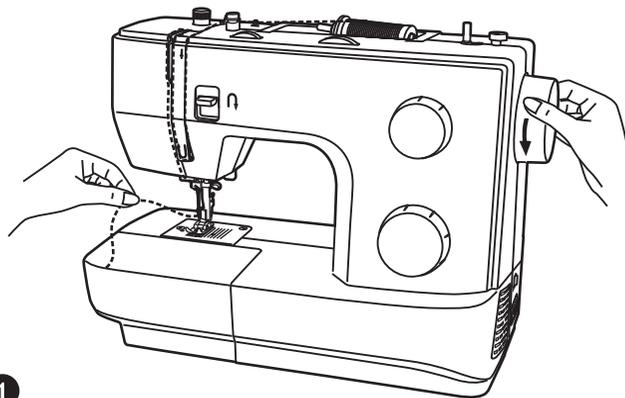
要减少张力，调整面线张力调整钮向数字小的方向转。

A. 正常的张力，上底线的交点在布的中间。

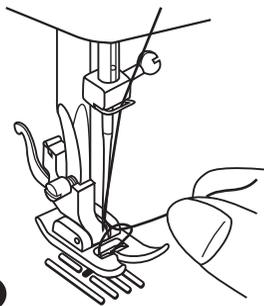
B. 面线张力太松时，旋转旋钮到较大数字。

C. 面线张力太紧时，旋转旋钮到较小数字。

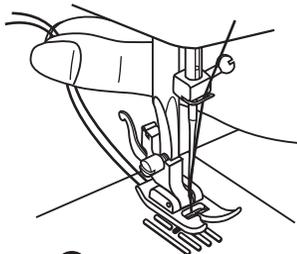




1



2



3

1. 左手轻轻的拉住面线。右手往朝自己的方向（逆时针）转动手轮，使车针下降至针板内后，再往上升至最高点，可将底线引出。

注意：

如果底线不好引出，检查底线是否被配件盒夹住了。

2. 轻轻的拉扯面线，将底线从针板孔中拉出。
3. 拉住上下车线穿过压脚缺口下方往后拉出约 10 公分的线头。

车针、布料、车线的选择

车针的尺寸	布料的种类	车线
10-12(70-80)	轻薄的布料—薄棉布、薄纱、薄蕾丝、绸布、棉布、麻布、网纱布、棉编织衣物、针织物、平针织物、皱织物、纺织聚酯、衬衫及短衫布料。	棉、尼龙、聚酯制成的细车线。
11-14(75-90)	中等的布料—棉布、缎织布、木棉布、帆布、双层的编织衣物、薄毛料衣物。	中等尺寸的车线是最普遍，适用于这些布料与车针的尺寸。
14(90)	中厚布料—棉布、绒布、羊毛布、编织衣料、毛圈织物、丁尼布。	再合成纤维材料上使用聚酯车线，在天然布料上使用棉线的效果最好。
16(100)	特别厚重的毛料衣服、外套布料、有衬垫的布料、一些皮革制品与乙烯基。	上下车线必须使用相同尺寸的车线。

注意：配布料的厚薄选择适合的车针尺寸。

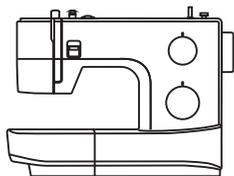
车针、布料的选择

车针的尺寸	说明	布料的种类
HA x 1 15 x 1	标准车针尺寸从细到粗：10(70) to 16(100)	天然编织布料，如羊毛、棉、蚕丝…等平织布。 不建议使用于双层织物。
15 x 1/ 705H(SUK)	半圆球针头的车针。尺寸由细 10(70) 到粗 16(100)	天然织物与合成纤维织物，如聚酯纤维、网纱布、经编织物、单层与双层编织物、毛线衣、莱卡、弹性布料等。
15 x 1/ 130/ 705H (SUK)	圆球形针 10(70) to 16(100)	毛线编织、莱卡、泳衣布料、弹性布。
130PCL	皮革针 12(80) to 16(100)	皮革、有衬垫的布料。(比标准车针的针孔小)。

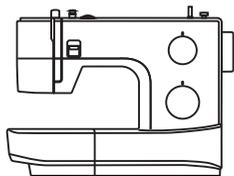
注意：

1. 双针可用于多种用途与装饰性的车缝。
2. 当以双针车缝时，针趾的针幅调整钮的设定必须低于 "3"。(型号 sew&go 5)
3. 欧洲针尺寸标示为 70, 80 等；美国针与日本尺寸标示为 11, 12 等。
4. 经常更换车针或发生断线、跳针的情形时。
5. 原则上，面线与底线所使用的车线应该要一致。

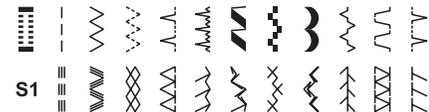
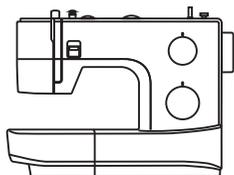
1



3



5



CN 选择模样的方法

将车针提到最高点位置。

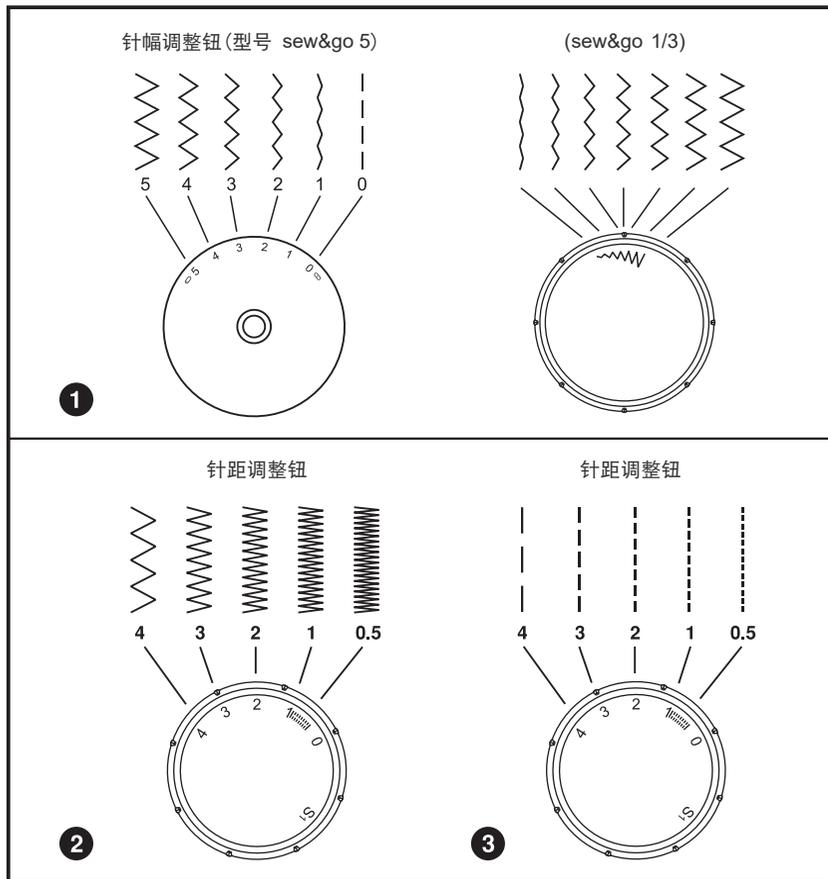
转动模样选择转钮，将欲选择的模样转动至模样指示点。

若要车缝「直线缝」，请调整模样转钮到“0”或“1”的位置选择中针位的直线缝，再转动针距调整钮来调整针距的密度。

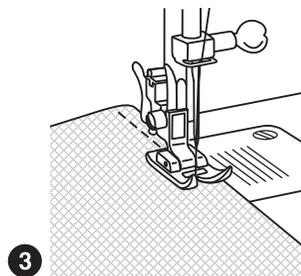
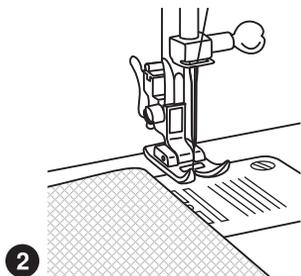
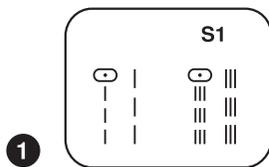
若要车缝「锯齿缝」，请调整模样选择转钮到“2”的位置选择锯齿缝，再依布料的种类，针距调整钮来调整针距的密度。

若要选择其他模样时，调整针距调整钮至 S1，再转动模样选择钮选择适合的模样，并调整针幅调整钮（型号 sew&go 5）至适当的数值后，即可开始车缝。（型号 sew&go 5）

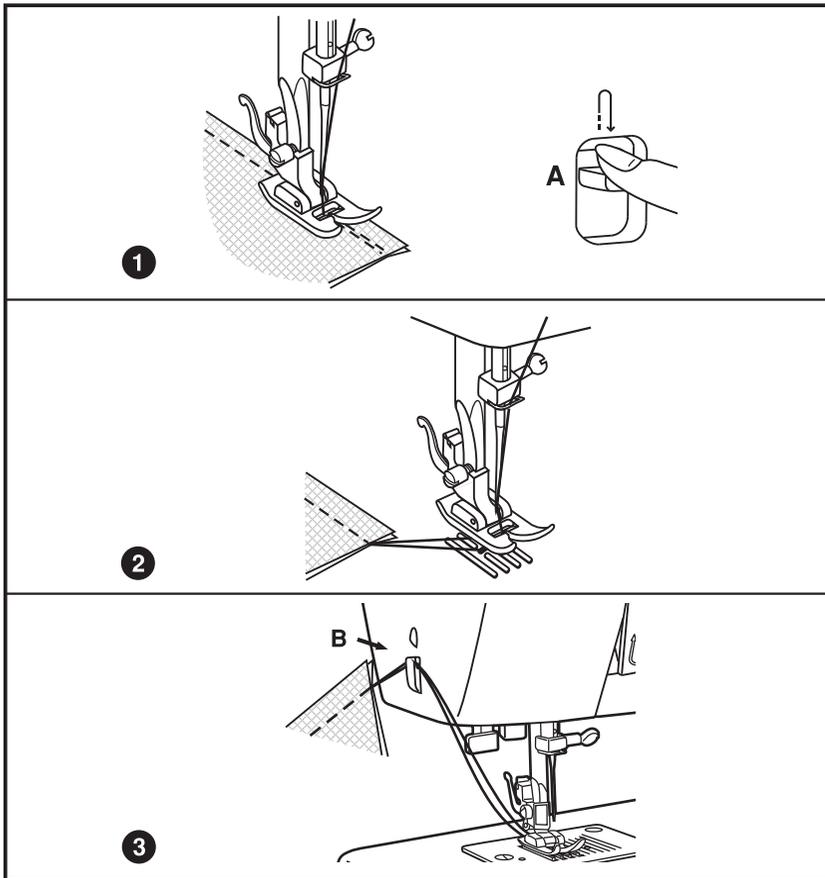
请参考模样表。



- 1. 调整针幅调整钮功能**
锯齿缝：选择锯齿缝时，调整针幅调整钮可改变花样的宽度(0至5)，数值越大，所车出的曲线也越宽，当数值为0，则为直线。
- 2. 选择锯齿缝时针距调整钮的功能**
调整花样调整钮在锯齿缝的位置。调整针距调整钮调整钮越接近"0"的位置锯齿缝的针趾密度越密。适当的锯齿密度一般在"2.5"或更低的位置。
- 3. 选择直线缝时针距调整钮的功能**
调整花样选择调整钮在直线缝的位置。配合布料、车针与车线的不同，调整针距调整钮至适当的位置。一般而言，当车缝厚的布料时，应选择较长的针距及较粗的车针与车线。当车缝薄的布料时，应选择较短的针距及较细的车针与车线。



1. 车缝前，调整花样调整钮再直线缝的位置。
2. 将布料边缘靠其针板上的刻度，调整所需的缝宽度后放在压脚下。
3. 放下压脚升降杆，然后踩下脚控制器开始车缝。



1. 倒退缝

要使车缝的起缝点和结束缝点牢固，压下倒退缝压杆(A)，倒退车缝数针，再放松倒退缝压杆则缝纫机将恢复往前车缝。

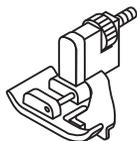
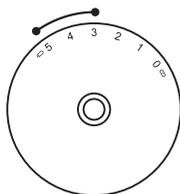
2. 结束缝

车缝完毕，将手轮朝向自己的方向转动使车针抬到最高位置，提起压脚并从压脚和车针后方移出结束工作。

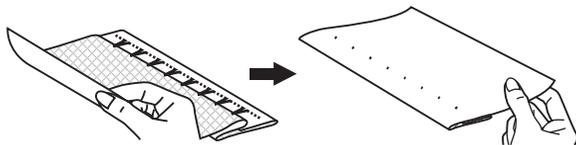
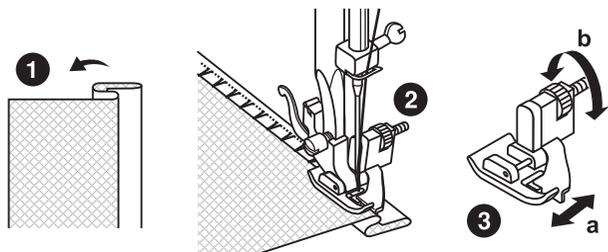
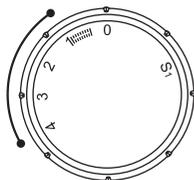
3. 切线器

从压脚后方拉出车线，将车线穿到面板侧边的切线器(B)中，将车线往下拉扯以切断车线。

针幅调整钮



针距调整钮



CN 暗针缝

* 暗针缝压脚为选购附属品不附在你的缝纫机。

适用于窗帘、裤子、裙子…等折边。

此花样适用于针织布料。

此花样适用于较厚实的布料。

注意：

使用暗针缝请先做车缝测试。

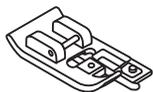
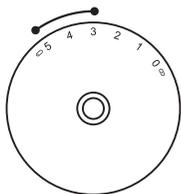
1. 如图所示将布料折叠后使反面朝上。
2. 将布料放在压脚下，用手朝向自己方向转动手轮，直到车针下降至最低点，花样的最左针趾必须正好车缝在对折的布料上，否则请调整针幅调整钮。
3. 转动暗针缝压脚的针幅调节钮 (a)，引导杆 (b) 会随着调节左右移动，使导杆正好抵住对折的布料。

小心地顺着导杆边缘推送布料慢慢车缝。

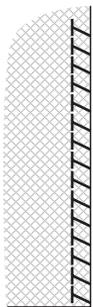
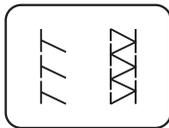
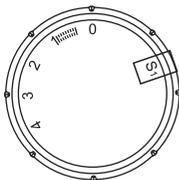
注意：

sew&go 1 此机型针距转钮没有 S1 功能。

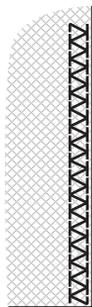
针幅调整钮



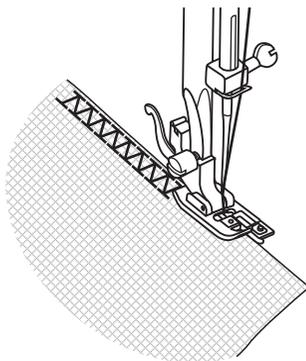
针距调整钮



1



2



CN 布边缝

* 布边缝压脚为选购附属品不附在你的缝纫机。

适用于纤细的布料、平织布料等布料边缘的定形。

调整针距调整钮到 "S1" 的位置。

调整针幅调整钮以符合适用的织物。

伸缩布边缝：

适用于纤细的布料、平织布料、衣领边缘的定形。(1)

双层布边缝：

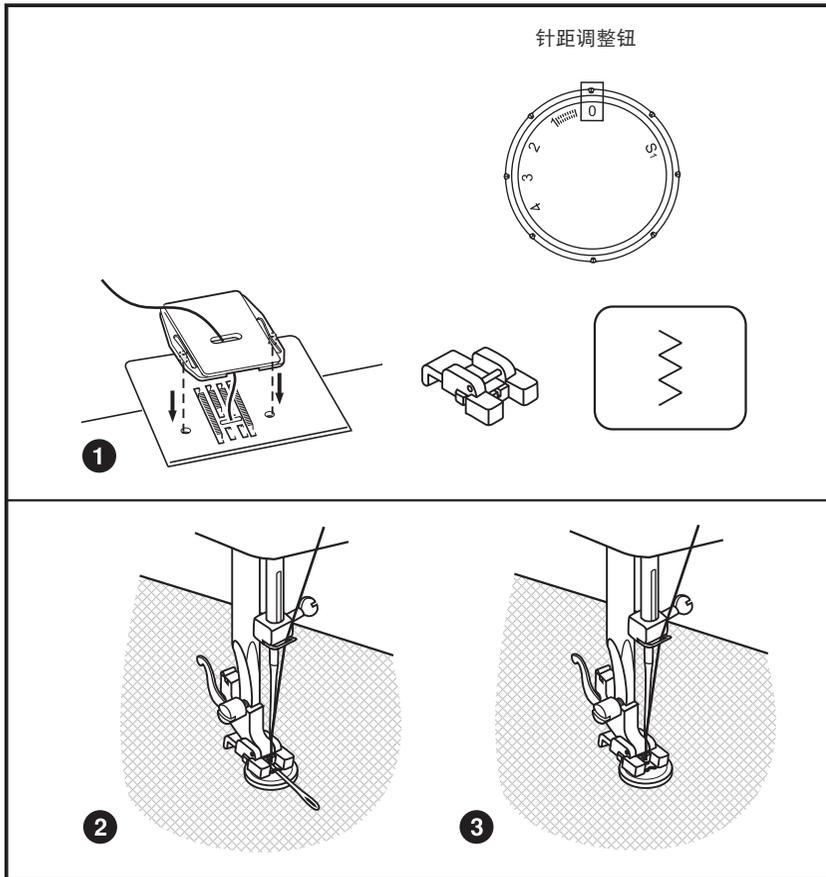
适用于纤细的布料、针织布料的边缘的定形。(2)

所有的布边缝的花样都适用于边缘与包边的处理，可防止布边不易扯开。

车缝布边时花样右边的缝线必须正好可复盖过布料的边缘。

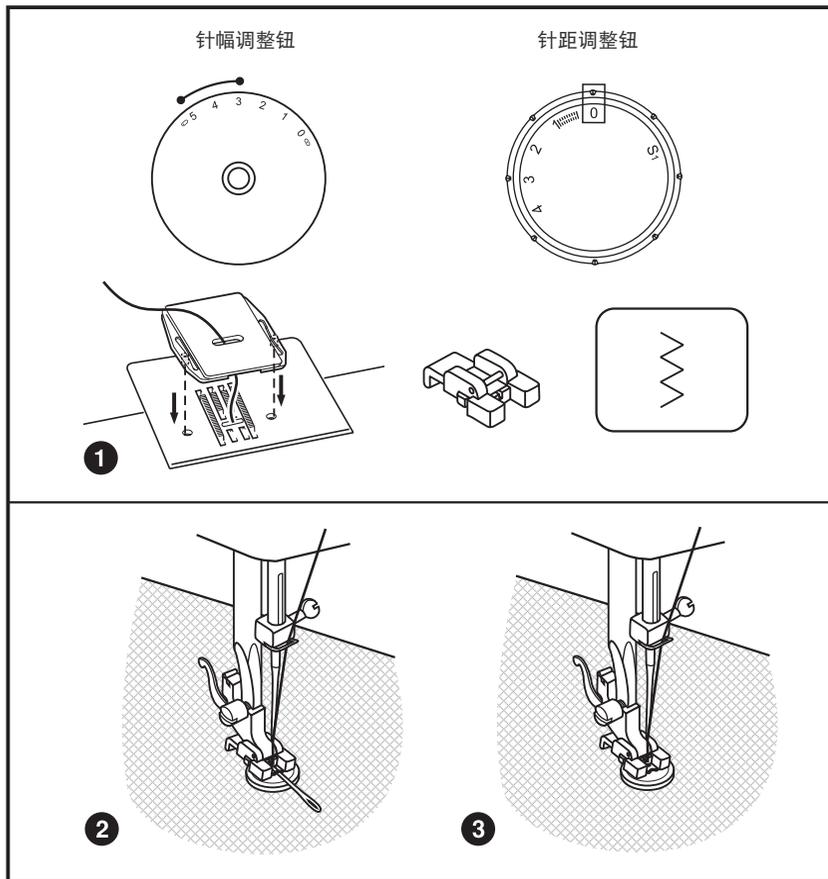
注意：

请使用新的车针或用大头针固定再车缝以防止跳线或脱线。



1. 安装绣花板
 更换压脚为钉钮扣压脚。
 在压脚下方放置好布料。
 将钮扣放在记号线上并放下压脚。
 - 调整花样选择调整钮至 "1" 的位置，在原点车缝 3-4 针，以固定车线不易脱落。
 - 选择距齿缝依钮扣两孔之间的距离，用手转动手轮试缝车针是否进入钮扣的左、右孔内而无碰触到钮扣。慢速车缝约 10 针后，调整模样选择调整钮
 - 选择花样 "1"，在原点车缝 3-4 针，以固定车线不易脱落。
2. 可放置一支手缝针在钮扣上车缝，可使钮扣与布料间保留适当的松度。
3. 车缝 4 个孔的钮扣时，先车缝前面两个孔，结束后再车缝后面的两个孔。一般车缝时再将送布牙上下调节钮调到左侧的位置。

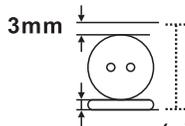
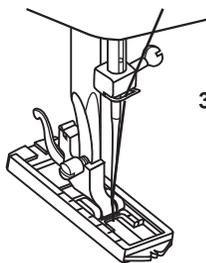
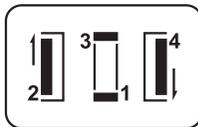
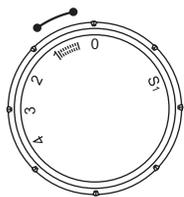
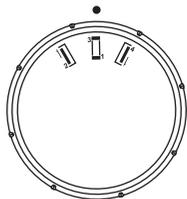
注意：
 sew&go 1 此机型针距转钮没有 S1 功能。



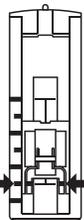
1. 安装绣花板
 更换压脚为钉纽扣压脚。
 在压脚下方放置好布料。
 将纽扣放在记号线上并放下压脚。
 - 调整花样选择调整钮至 "||" 的位置，在原点车缝 3-4 针，以固定车线不易脱落。
 - 调整花样选择调整钮至 "≈" 的位置，依据纽扣两孔之间的距离调整宽度数值于 "3" 至 "5" 之间，用手转动飞轮试缝车针是否进入纽扣的左、右孔内而无碰触到纽扣。
 慢速车缝约 10 针。
 - 选择花样 "||"，在原点车缝 3-4 针，以固定车线不易脱落。
2. 可放置一只手缝针在纽扣上车缝，可使纽扣与布料间保留适当的松度。
3. 车缝 4 个孔的纽扣时，先车缝前面两个孔，结束后在车缝后面的两个孔。

用于两颗转钮机型

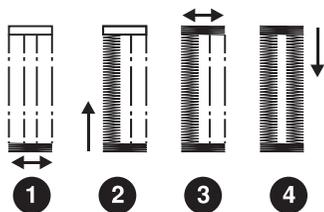
针距调整钮



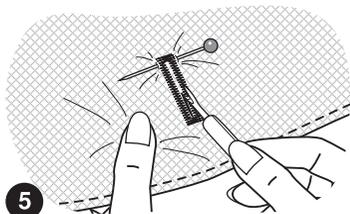
(a)



(b)



5



准备:

- 更换钮扣孔压脚。
- 测量钮扣的直径与厚度并加上 0.3 公分 (1/8 英寸) 的预留空间, 在布料上做钮扣孔尺寸与位置的记号。(a)
- 将布料放置到压脚下, 使布料上所做的记号与钮扣孔压脚对准, 放下压脚, 使布料上的钮扣孔中央线对准钮扣孔压脚的中央。(b)

调整针距调整钮在 "0" 的范围内, 依布料的不同而调整。

注意: 密度随布料材质不同会变化, 需先试缝。

1. 转动花样选择调整钮至 "1", 稍微车缝几针。
2. 转动花样选择调整钮至 "2", 车缝钮扣孔的左边, 直到止缝点。
3. 转动花样选择调整钮至 "3", 稍微车缝几针。
4. 转动花样选择调整钮至 "4", 车缝至止缝点。
5. 使用扣眼刀割开扣孔中间。

车缝技巧:

- 稍微减少面线张力以产生较佳的效果。
- 车缝薄布或有弹性的布料时可使用衬纸一起车缝。

注意:

sew&go 1 此机型针距转钮没有 S1 功能。

建议车缝钮扣孔前先做试缝，特别是车缝有弹性的面料。

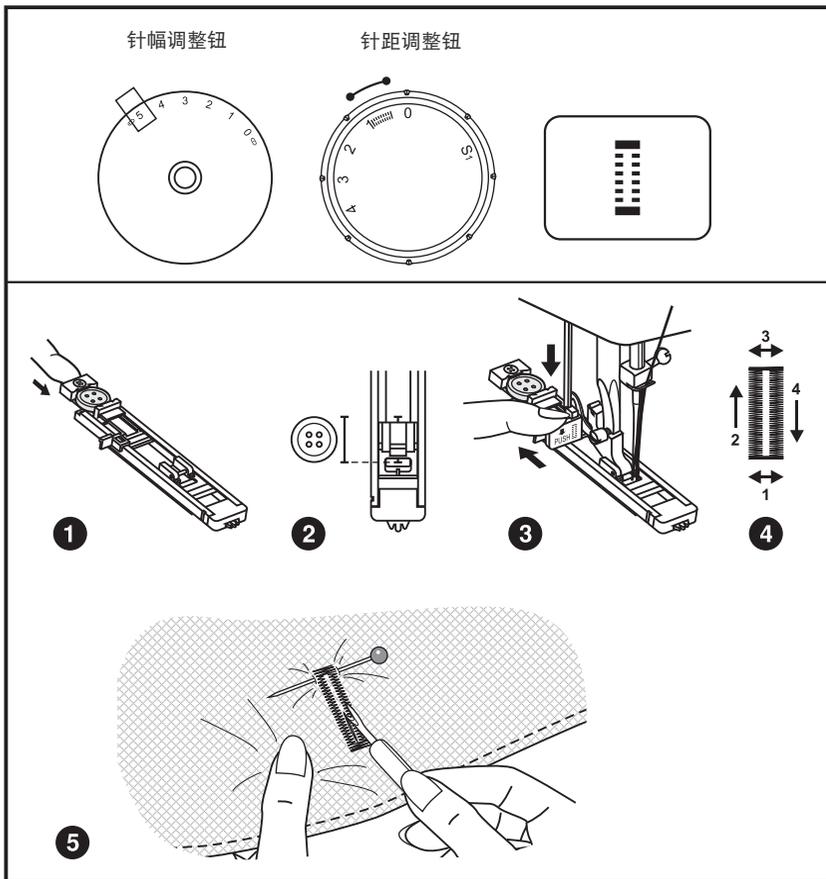
车缝一个钮扣孔

使用记号笔在布料扣孔处做标示。

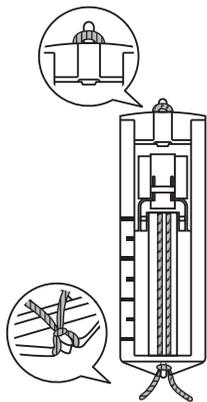
安装开扣孔压脚并将模样转扭转到“”。

将针距调整转扭到“”将针幅调整扭转到5。车缝前试缝微调整合的针幅宽度。

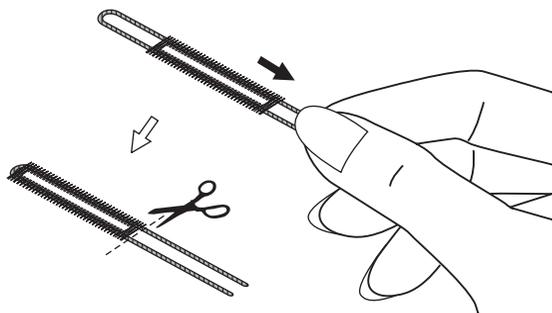
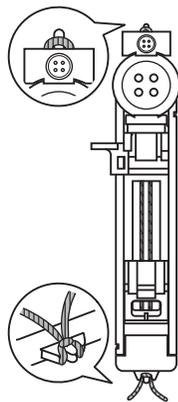
1. 拉出压脚后方的平板台，放入钮扣。再将平板台推回后夹紧钮扣。
2. 放下压脚确认位置正确。
3. 将开扣孔拉杆往下拉到底，再轻轻推向后方顶住，然后开始车缝。
4. 开扣孔车缝按图片顺序车缝完成。
5. 使用扣眼刀割开扣孔中间即完成。



型号 sew&go 1/3



型号 sew&go 5



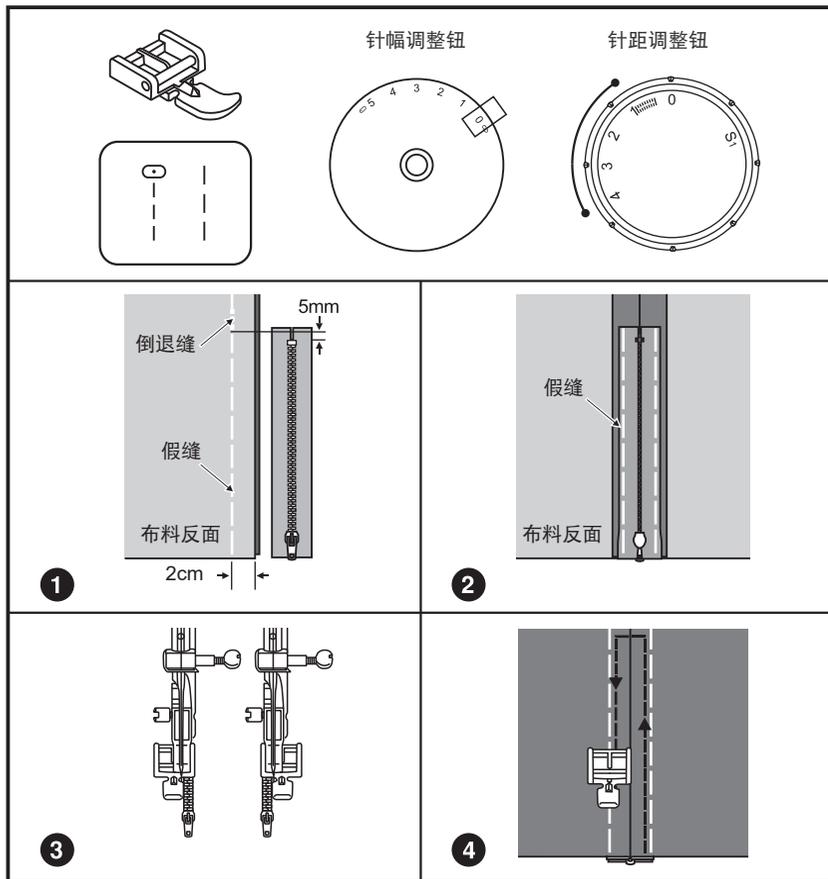
在伸缩布料上开钮扣孔时，在压脚下放置一条棉绳或粗线。

1. 安装开钮扣孔压脚。
2. 放置一条绵绳于压脚背面的凹槽底下，两线端暂时绑于压脚前。
3. 放下压脚升降杆，开始车缝。
4. 将针幅设定值调整为盖过棉绳两侧边。
5. 缝纫完成后，轻拉棉绳，将棉绳完全隐藏在针趾中。将棉绳穿过较粗的手缝针针孔后，将棉绳带到布料反面打结，并将多余的棉绳剪断，再使用扣眼刀将钮扣孔切开。

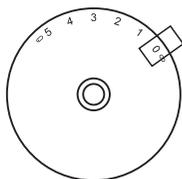
设置方法如图所示。

1. 将布料正面向内对折。
2. 将两块布料正面对。在距离右边缘缝份 2cm 的缝份，从布端一直缝纫到拉链打开的停止点，并在距离停止点底端 5cm 的地方倒退缝几针加强固定。缝纫假缝线时，将缝目值设定到最大，张力值设定 2 以下，以方便拆除。
3. 打开预留的缝份，拉炼正面向下，并车缝直线把拉炼固定。
4. 压脚可装在左边或右边。车缝右侧时，压脚固定在左侧脚胫，车缝左侧时，压脚固定在右侧脚胫。

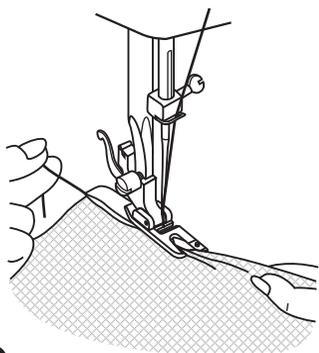
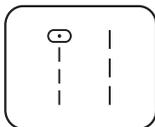
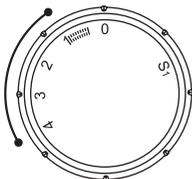
注意：
sew&go 1 此机型针距转钮没有 S1 功能。



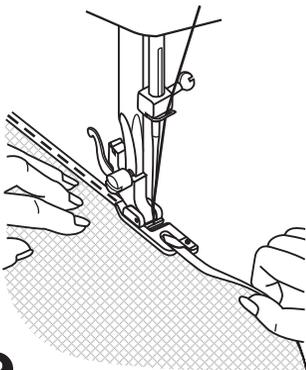
针幅调整钮



针距调整钮



1



2

* 卷边缝压脚为选购附属品不附在你的缝纫机。

适用于薄布料、丝巾的布边处理。

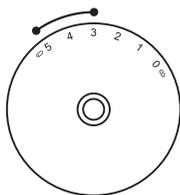
设置方法如图所示。

1. 开始缝边前先将布料边缘修整齐，在布边大约 3 公分 (1/8 英寸) 处折三折并缝上 4-5 针以固定。左手轻拉车线向后，将车扎入布料中，提起压脚并将对折处卷入压脚。
2. 慢慢地朝向自己的方向拉扯布料右端并放下压脚开始车缝，车缝时将布料拉起并稍微往右使布边卷入压脚。

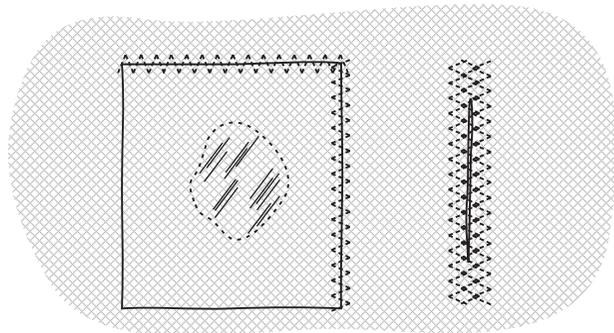
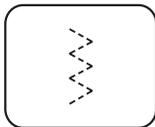
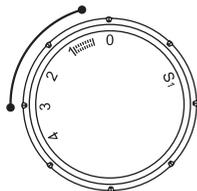
注意：

sew&go 1 此机型针距转钮没有 S1 功能。

针幅调整钮



针距调整钮



1

2

适用于蕾丝、弹性布料的织补或加强固定布边。

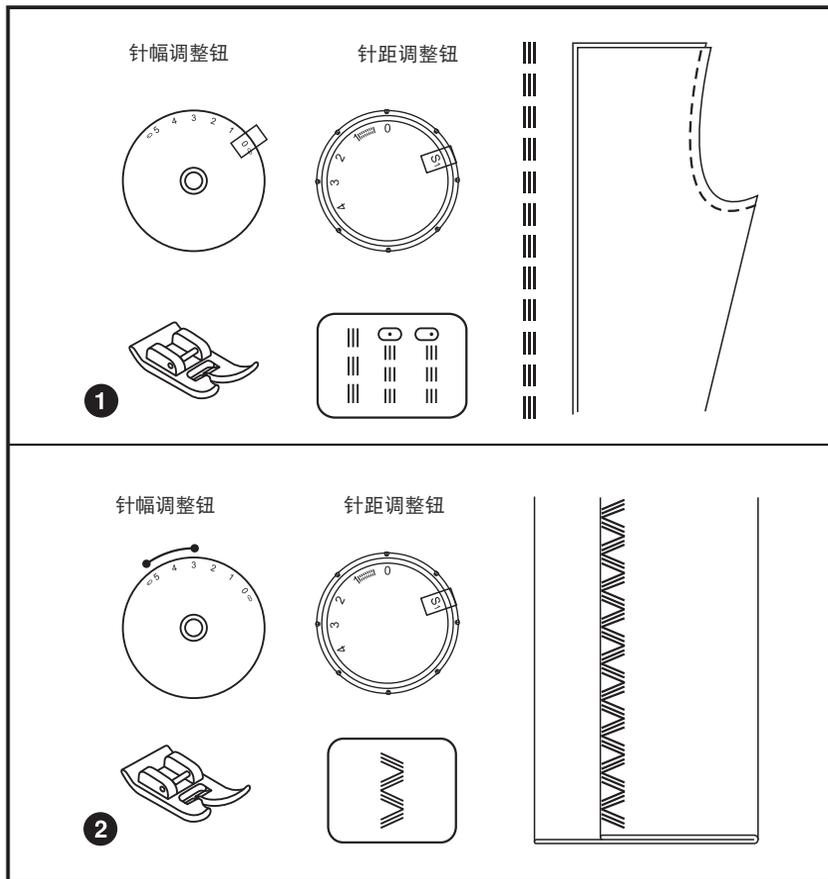
设置方法如图所示。

对准要修补布料的位置。

1. 密度数值越小，车缝效果针距密度越密。
2. 修补时，建议在布料下方垫一块布以加强固定，可以调整密度来控制针距的距离。先在中央部份车缝一次，再将布料两个边缘重迭在一起，视布料的种类以及损坏程度车缝 3 至 5 次。

注意：

sew&go 1 此机型针距转钮没有 S1 功能。



1. 直线伸缩缝

适合厚质布料的缝合。

转动针距调整钮到 "S1" 的位置。

直线伸缩缝的针趾是前进车缝两针，倒退车缝一针，如此可以三倍的强度，使

接缝处不易破裂。

2. 锯齿三线缝

适合厚质布料的缝合、折边和装饰缝。

转动针距调整钮到 "S1" 的位置。

转动针幅调整钮到 "3"- "5" 的范围内。

(型号 sew&go 5)

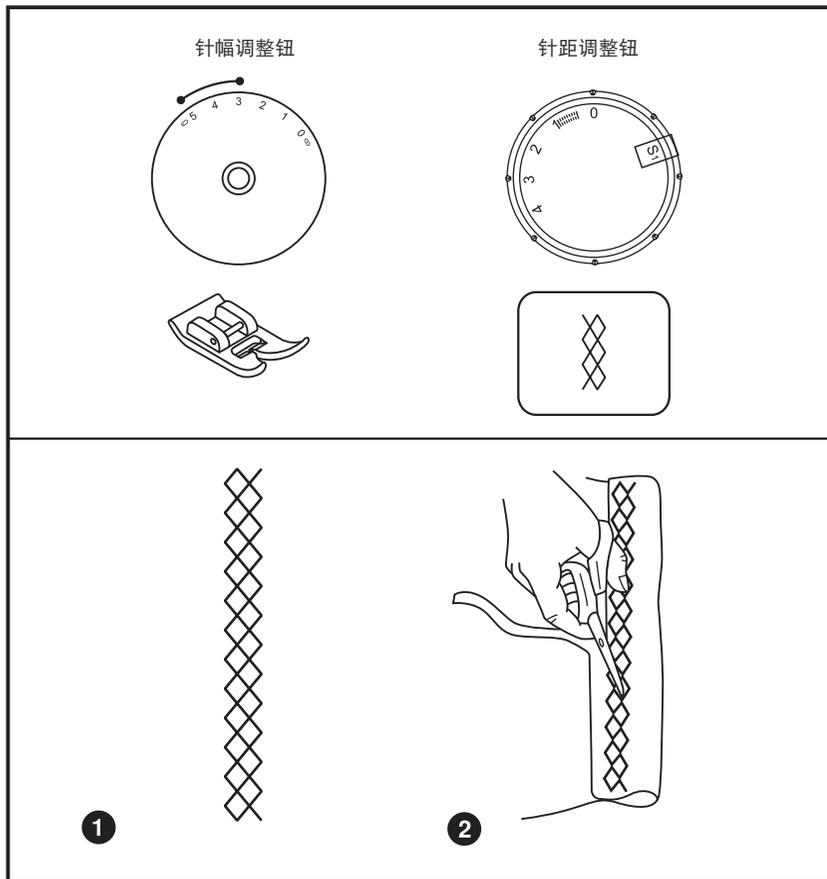
锯齿三线缝适合车缝坚挺的布料，例如：丁尼布、灯芯绒布等。

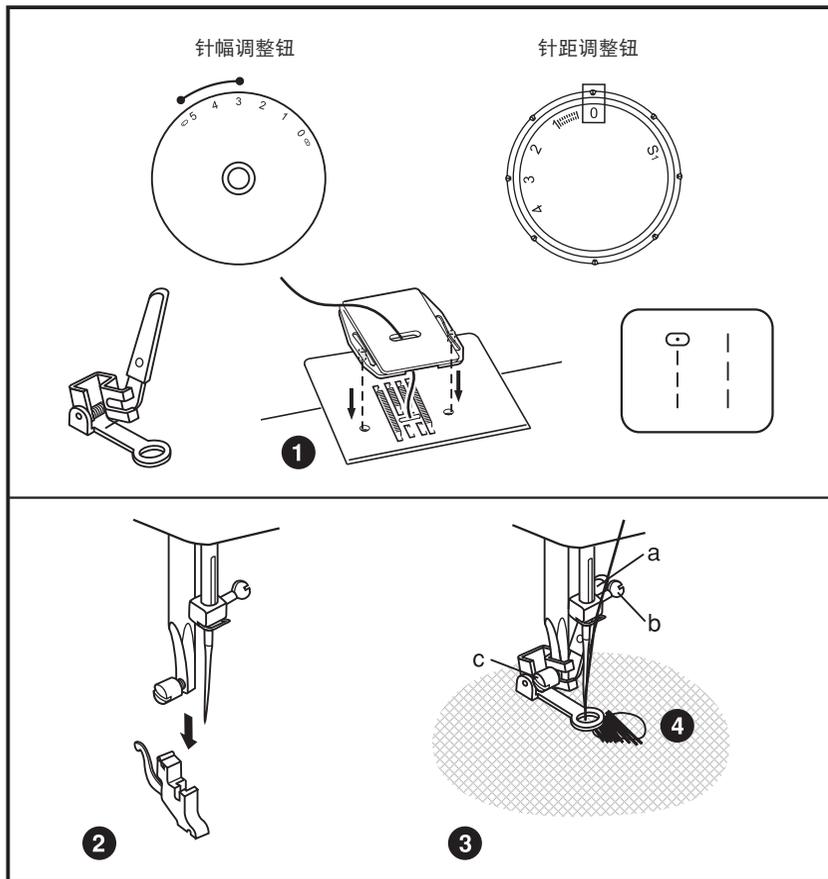
适用于缝合、卷边、衬衫、内衣...等。

设置方法如图所示。

此种车缝花样适用于所有型式的针织布料与平织布料 (1)。

车缝在布料边缘 1 公分 (1/4 英寸) 处后再修整过剩的布料 (2)。





* 绣花压脚为选购附属品不附在你的缝纫机。

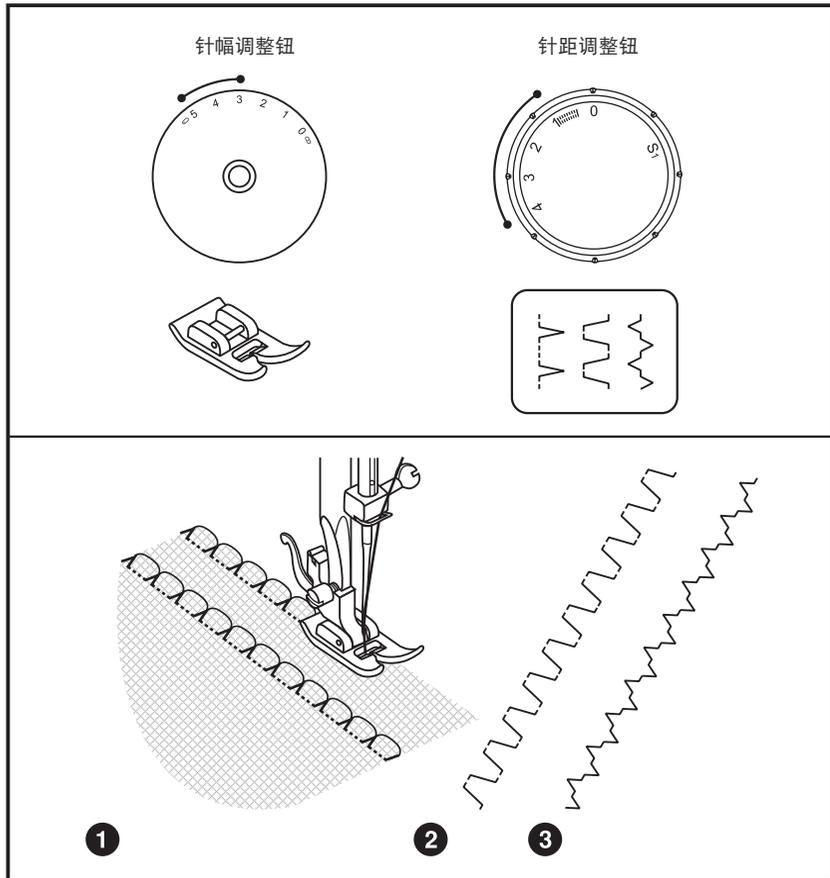
设置方法如图所示。

1. 安装绣花板。
2. 移开压布脚胫。
3. 装上刺绣缝压脚，压脚手杆(A)必须在针夹螺丝(B)的上方，再锁上螺丝(C)。
4. 车缝时先围绕洞孔的边缘车缝一圈(能使车线较牢固)，再车缝中间，通常由左到右送布，此种车缝建议用于刺绣/织补缝时比较容易并且会有较佳的缝纫效果。

注意：

sew&go 1 此机型针距转钮没有 S1 功能。

设置方法如图所示。



1. 轮廓绣缝

用于布料边缘之装饰。

适用于透明薄布料、纤细布料和伸缩性布料的边缘。最大针趾必须正好超过布料的边缘以产生轮廓的效果。

- 此种针法需要较紧的上线张力。
- 需慢速车缝。

2. 齿状缝

用于包绳或皱折车缝。

此种缝法适用于粗厚的布料上。

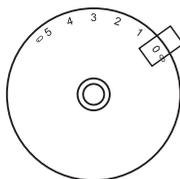
3. 蕾丝边缝

用于装饰性的布料接合，会在接合处产生捆绑的效果和桌布、桌垫装饰框边缝。

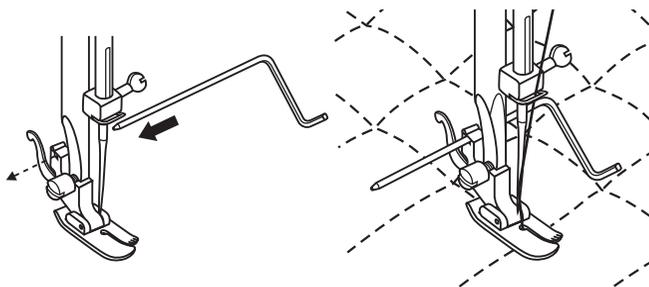
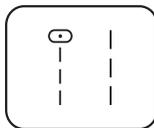
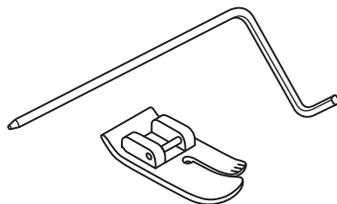
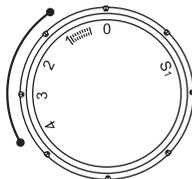
注意：

sew&go 1 此机型针距转钮没有 S1 功能。

针幅调整钮



针距调整钮



* 直线缝压脚是选购品不附在你的缝纫机。

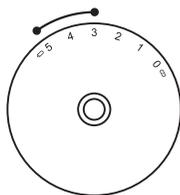
设置方法如图所示。

装上直线缝压脚和平行线导引器到压脚固定器上并调整好适当的间距。

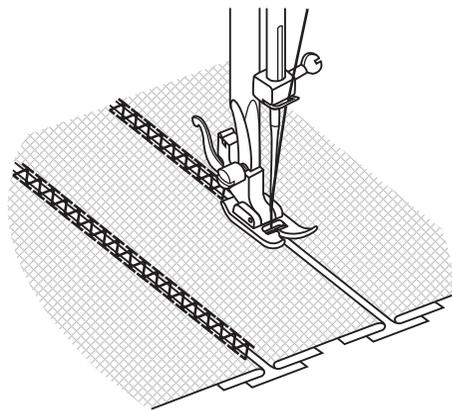
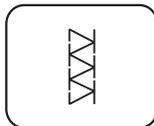
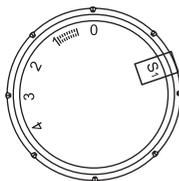
移动布料沿着平行线导引器车缝，即可车出连续而平行的直线。

注意：
sew&go 1 此机型针距转钮没有 S1 功能。

针幅调整钮



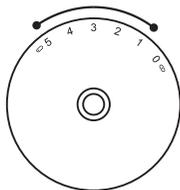
针距调整钮



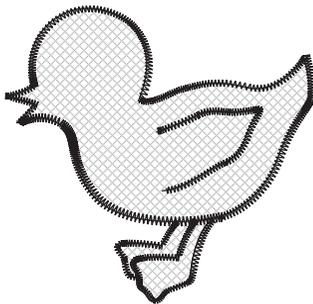
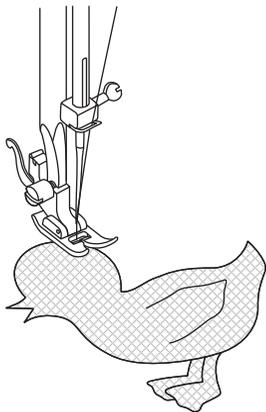
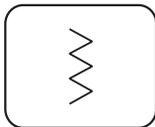
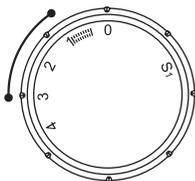
适用于两块布料中间需留下一些空间的车缝。

- 分别折起两块布料的边缘，将两块布料并排，中间留一小块空隙，并且疏缝在薄纸上。
- 设置花样如图所示。转动针距调整钮至 "S1"。
- 车缝时，顺着边缘，轻轻推送布料。
* 请使用较粗的车缝线的线来车缝。
- 车缝结束后，拆除疏缝线与纸张，在前端和尾端缝几针后结束车缝。

针幅调整钮



针距调整钮

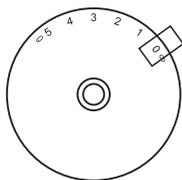


- 调整针距调整钮到所需要的针距。
- 转动花样选择调整钮，将锯齿宽度调至最小值。
- 剪下贴花图样的布，以疏的方式缝到布料上。
- 沿着图样的边缘慢速车缝。
- 修剪超过车缝线外的布料，切勿剪到任何针趾。
- 拆下假缝线。
- 面线与底线的线头要确实固定，以避免散开来。

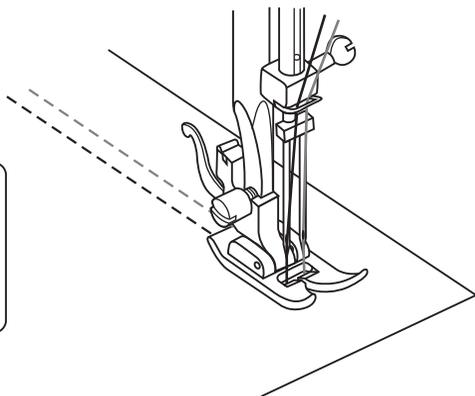
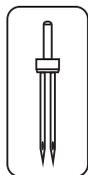
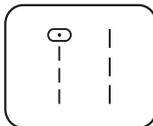
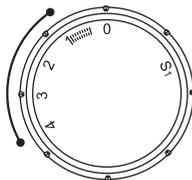
注意：

sew&go 1 此机型针距转钮没有 S1 功能。

针幅调整钮



针距调整钮



* 双针是选购品不附在你的缝纫机。

- 依照需求转动针距调整钮。
- 调整花样选择调整钮 "!" 或 "!" 中基位直线缝的位置。
- 车缝双针所使用的两条线的材质重量最好相同，可选用一种或两种颜色的车线。
- 双针的穿线方式与单针相同，针的平面朝向后方。
- 安装第二线轮杆以使用双针车缝。
双针穿线方式与单针相同，将车线分别穿入双针内。

注意：

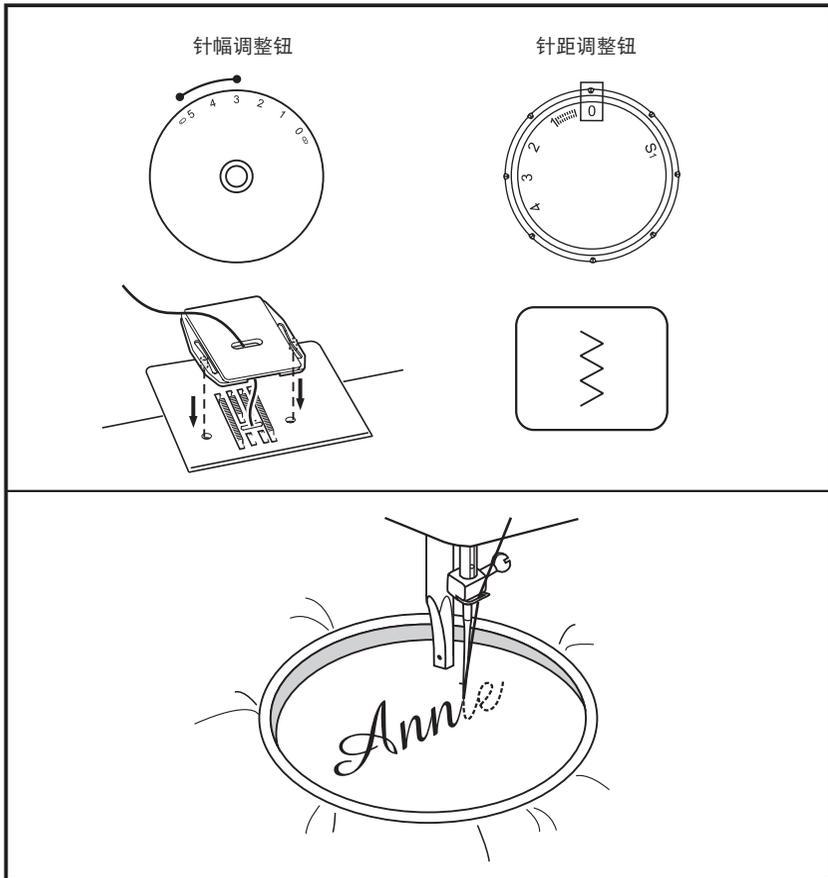
使用双针车缝时，请放慢车缝速度，可以得到较佳的车缝效果。

车缝双针时针幅调整钮需调整在 "0"- "3" 的范围内，切勿超过 "3"。(型号 sew&go 5)

只能使用原厂双针。(bernette 型号 502020.62.91)

注意：

sew&go 1 此机型针距转钮没有 S1 功能。



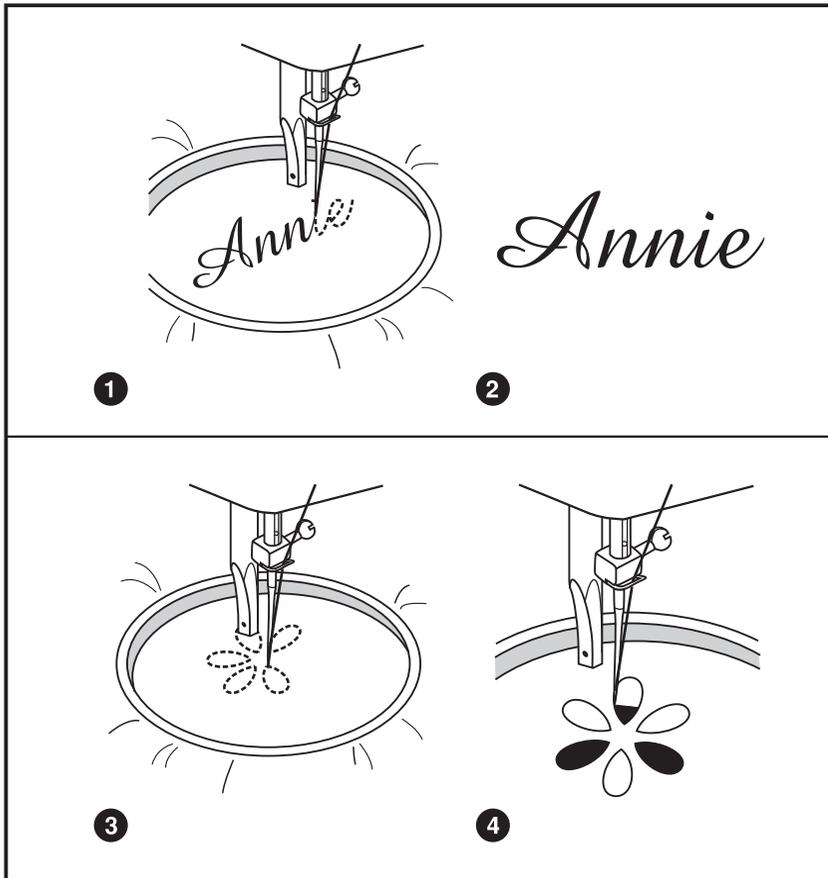
- 设置方法如图所示。
- 拆下压布脚与压布脚胫。
- 装上绣花板。
- 缝前请放下压脚杆。
- 依照字形或图样的尺寸调整针距宽度。
(型号 sew&go 5)

绣字、绣花前的准备：

- 在布料的表面画上需要的字母组合或图案。
- 将刺绣环内的布料撑开绷紧。
- 将布料放在车针的下方，确认压脚杆已放下。
- 将手轮朝自己的方向转动，勾取底线到布料上。在刺绣的起始位置上密缝数针。
- 以双手的拇指与食指握住刺绣环，小心控制车缝速度及布料的移动。
- * 刺绣环是选购品，不包含在附件中。

注意：

sew&go 1 此机型针距转钮没有 S1 功能。



花押字

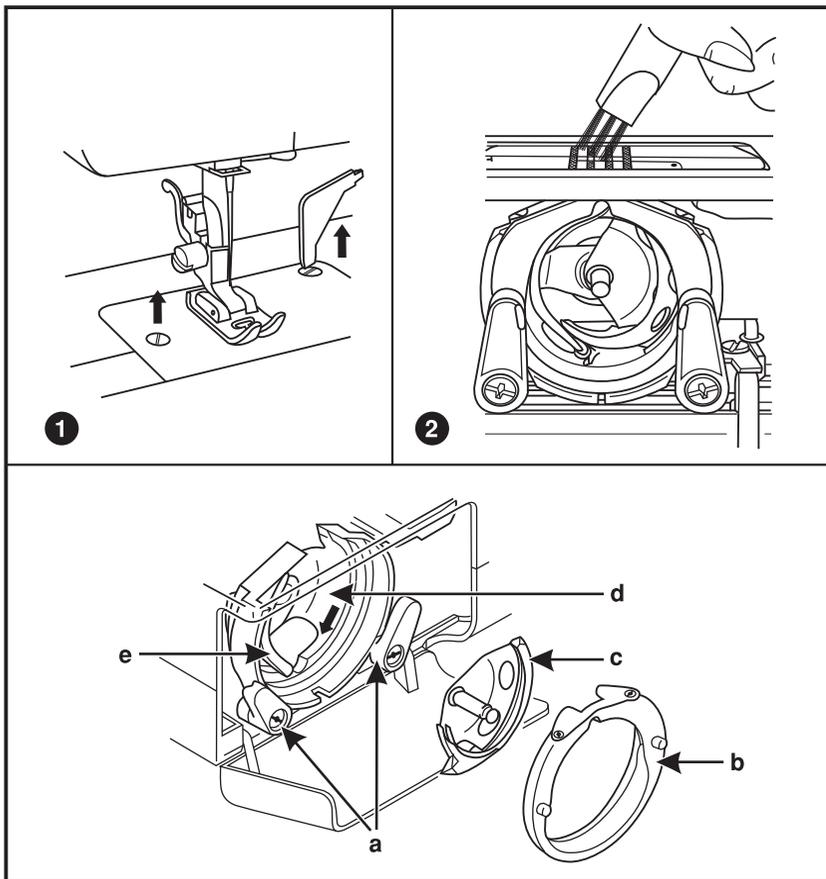
1. 移动刺绣环，沿着字型以相同的速度连续车缝。
2. 在最后一个字母后密缝数针，加强固定。

刺绣

3. 移动刺绣环，沿着图案的轮廓线，以相同的速度连续车缝。
4. 在车缝填满图案的轮廓线时，需维持一定的线段间隙。

* 刺绣环移动的速度，可决定车缝针目的长短，移动快，针目较长；移动慢，针目较短。

在绣花结束时，缝纫几针加强固定。



警告：

请务必将电源关闭，再进行缩壳的拆卸，以免发生危险。

拆下针板：

抬起压脚，朝前转动手轮，将车针升起至顶点。打开梭床前盖，松开针板螺丝，然后取下针板。(1)

清洁送布牙：

用刷子将送布牙周围的绵屑及灰尘清除干净。(2)

清洁及上油中梭：

将两边中梭夹片 (a) 向外侧打开并移除中梭盖 (b) 及中梭 (c)，以软布清洁并滴入 1-2 滴的保养油于箭头指示处 (d) 转动飞轮，直到中梭槽 (e) 转到左边，再将中梭 (c) 及中梭盖 (b) 归位并将中梭夹 (a) 向内侧推紧。

重要：

为使缝纫机保持良好状态，正确的清洁保养是非常重要的。

CN 故障排除

问题	原因	故障排除
面线断线	<ol style="list-style-type: none"> 1. 缝纫机穿线不正确 2. 车线太紧 3. 车线过粗 4. 车针装置不正确 5. 车线缠绕在线轮杆上 6. 车针损坏 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 重新穿线 2. 放松车线 (降低面线张力) 3. 更换较粗的车针 4. 拆下并重新安装 (车针平面侧朝向后) 5. 拆底线轮盖并检查车线是否绞线 6. 更换车针
底线断线	<ol style="list-style-type: none"> 1. 底线 (梭子) 未正确装好。 2. 底线 (梭子) 穿线不正确。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 将梭壳拆下并重新安装底线。 2. 重新确认梭芯与梭壳是否安装正确。
跳针	<ol style="list-style-type: none"> 1. 车针装置不正确 2. 车针损坏 3. 使用的车针尺寸错误 4. 压脚装置不正确 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 拆下并重新安装车针 (车针平面侧朝向后) 2. 安装新的车针 3. 选用适合车线和布料的车针 4. 检查并正确地安装
车针断裂	<ol style="list-style-type: none"> 1. 车针损坏 2. 车针装置不正确 3. 使用的车针尺寸错误 4. 压脚装置不正确 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 安装新的车针 2. 正确的安装车针 (车针平面侧朝向后) 3. 选用适合车线和布料的车针 4. 选择正确的压脚并正确安装
脱线	<ol style="list-style-type: none"> 1. 缝纫机穿线不正确 2. 梭子穿线不正确 3. 车针 / 布料 / 车线搭配错误 4. 车线的面线张力不正确 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查车线 2. 依照指示对梭壳穿线 3. 车针号数必须适合布料和车线 4. 车校正车线的面线张力
车线纠结或起皱折	<ol style="list-style-type: none"> 1. 车针太细 2. 针距调整不正确 3. 车线太紧 4. 布料起皱褶 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 选用适合的车针 2. 减少针距 3. 放松车线压力 4. 缝薄布或有弹性的布料时可使用衬纸一起车缝
针距不平或送布不顺	<ol style="list-style-type: none"> 1. 车线品质不良 2. 梭子穿线不正确 3. 布料受拉扯 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 选用品质较佳的车线 2. 取出梭子再重新穿线并正确地安装 3. 车缝时勿拉扯布料, 让送布牙正常送布
缝纫机有杂音	<ol style="list-style-type: none"> 1. 缝纫机必需润滑 2. 布屑或油渍聚集在旋梭或针棒上 3. 使用不良的润滑油 4. 车针损坏 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 将缝纫机送到经销商做彻底的维修 2. 依指示清洁旋梭和送布牙 3. 将缝纫机送到经销商做彻底的清洁和维修 4. 更换车针
缝纫机咬死	梭子被车线卡住	梭拆下面线和梭子, 用手慢慢地前后转动手轮再清除线

CN - 05/2023 - 第三版
5029135.0.38 / 021K3L1501-02
©BERNINA International AG
Steckborn CH, www.bernina.com



www.mybernette.com