



b05  
CRAFTER

使用说明书

bernette

SWISS DESIGN



# 目录

<b>重要安全说明</b> .....	<b>5</b>	穿底线 .....	29
<b>重要信息</b> .....	<b>7</b>	拉起底线 .....	30
<b>1 我的bernette</b> .....	<b>8</b>	<b>3 创意的缝纫</b> .....	<b>32</b>
1.1 缝纫机概览 .....	8	3.1 选择针迹模样 .....	32
缝纫机正面介绍 .....	8	3.2 编辑针迹模样 .....	33
缝纫机上方介绍 .....	9	变更针迹模样的阔度 .....	33
缝纫机后方介绍 .....	10	变更针迹模样的长度 .....	33
1.2 配件 .....	10	调整上线张力 .....	33
标准配件 .....	10	调整平衡 .....	34
压脚概览 .....	11	3.3 倒退缝 .....	35
1.3 车针、车线、布料的选用 .....	12	3.4 补针加固 .....	35
车针概览 .....	12	3.5 厚布料的车缝 .....	36
车针与车线的搭配使用 .....	13	3.6 边角的车缝 .....	36
车针说明范例 .....	14	3.7 光滑布料的车缝 .....	37
线的选择 .....	14	<b>4 实用针迹</b> .....	<b>38</b>
<b>2 车缝前的准备</b> .....	<b>15</b>	4.1 实用性针迹模样概览 .....	38
2.1 配件连接及开启电源 .....	15	4.2 直线缝 .....	39
连接缝纫机电源和脚踏板 .....	15	4.3 车缝拉链 .....	39
开启机器的电源 .....	15	4.4 车缝隐形拉链 .....	41
透过脚踏板调节速度 .....	15	4.5 三重直线缝 .....	42
2.2 卷线轴 .....	16	4.6 三重Z字缝 .....	43
水平线轮杆 .....	16	4.7 超级伸缩缝 .....	43
第二线轮杆 .....	16	4.8 虚线Z字缝（明显断点） .....	43
2.3 自由臂 .....	17	4.9 手动织补缝 .....	44
2.4 辅助板和配件盒 .....	18	4.10 包缝 .....	45
2.5 抬高/降低送布牙 .....	18	4.11 双重包缝 .....	46
2.6 车针 .....	18	4.12 变化型包缝 .....	46
抬高/降低车针 .....	18	4.13 布边缝(窄) .....	47
更换车针 .....	19	4.14 布边缝(宽) .....	47
调整针基位 .....	19	4.15 使用定规棒(可选配件)进行布边缝 .....	47
2.7 压脚 .....	20	4.16 车缝摆边 .....	48
抬高/降低压脚 .....	20	4.17 卷边缝（窄） .....	48
更换压脚 .....	20	4.18 暗针缝 .....	50
压脚压力调整 .....	21	4.19 装饰下摆缝 .....	51
2.8 穿线 .....	22	4.20 平接缝 .....	51
穿线前的准备 .....	22		
穿上线 .....	22		
为双针穿线 .....	26		
为三针穿线 .....	26		
卷底线 .....	27		

## 目录

4.21	疏缝 .....	51
<b>5</b>	<b>装饰针迹 .....</b>	<b>52</b>
5.1	装饰性针迹模样概览 .....	52
5.2	调整针迹密度 .....	53
5.3	皱折缝 .....	53
	车缝皱折 .....	53
	皱折装饰缝 .....	53
5.4	连接针迹 .....	54
	使用装饰针迹接缝连接缝份 .....	54
	使用双重包缝针迹连接缝份 .....	54
5.5	布边装饰 .....	55
	使用变化型包缝针迹车缝贝壳状边缘 .....	55
	密着缝车缝贝壳状边缘 .....	56
<b>6</b>	<b>扣眼 .....</b>	<b>57</b>
6.1	纽扣孔模样概览 .....	57
6.2	在开扣孔位置做记号 .....	57
6.3	决定纽扣孔的长度。 .....	57
6.4	加强纽扣孔 .....	57
6.5	样品试缝 .....	58
6.6	自动车缝纽扣孔 .....	58
6.7	切开纽扣孔 .....	60
6.8	钉纽扣 .....	60
<b>7</b>	<b>绗缝 .....</b>	<b>61</b>
7.1	拼布缝模样概览 .....	61
7.2	贴布 .....	61
7.3	自由曲线压线 .....	62
7.4	拼布缝 .....	63
<b>8</b>	<b>维修与清洁 .....</b>	<b>64</b>
8.1	清理送布牙 .....	64
8.2	清洁旋梭 .....	65
8.3	针棒上油 .....	66
<b>9</b>	<b>故障排除 .....</b>	<b>68</b>
<b>10</b>	<b>技术数据 .....</b>	<b>70</b>
<b>11</b>	<b>附录 .....</b>	<b>71</b>
11.1	针迹模样概览 .....	71
	针迹模样概览 .....	71
	<b>索引 .....</b>	<b>72</b>

## 重要安全说明

使用缝纫机时，请注意以下基本安全说明。使用本缝纫机之前，请仔细阅读所有说明。

### 危险！

为降低触电风险：

- 当缝纫机连接电源后，切勿任其处于无人注意的状态下。
- 每次使用后均应立即将缝纫机插头从电源上拔下。

LED放射线防护：

- 请不要使用光学相关工具直接直视LED灯（例如放大镜等）。LED灯符合1M防护等级。
- 当LED灯损坏或无法正常使用时，请交由bernette的经销商检查。bernette

### 警告

为降低烫伤、失火、电击或人员伤害：

- 请使用随机附的电源线操作缝纫机。仅可用于最大150V接地的电源供应器。
- 仅可将本缝纫机用于本说明书中所述之目的。
- 请在干燥的房间内使用本机器。
- 请勿在潮湿的环境中使用机器。
- 请勿将本缝纫机作为玩具使用。当在儿童附近使用本缝纫机时，应密切注意安全。
- 本缝纫机非设计供体力、知觉、心智能力较差、或缺乏经验与知识之人员（含8岁以上的儿童）使用，除非有安全负责人员在旁给予指示与监督，并充分了解所涉及的风险。
- 禁止儿童玩耍本缝纫机。
- 在无人监督的情形下，本缝纫机的清洁保养工作请勿交给儿童。
- 当电线或插头损坏、作动不良、摔落受损或掉落水中时，请勿再使用本缝纫机。请联络最近的bernette授权经销商进行检修。
- 只能使用原厂所建议的配件。
- 若缝纫机的通风孔被阻塞，请勿使用本缝纫机。请务必确保换气孔中没有堆积棉絮、灰尘和碎布。
- 切勿让任何物件落入本缝纫机的任何开口中。
- 切勿放置任何物品于脚踏板上。
- 务必在本缝纫机上使用以下型号脚踏板：FC-2902D/FC-1902A。
- 请勿在纯氧或使用喷雾产品（喷剂）的环境下使用本缝纫机。

- 请注意手指安全，不要过于接近所有可活动零件，尤其在靠近车针处请特别小心。
- 车缝时，请勿大力推或拉布，容易造成断针。
- 当在车针区做任何调整，例如穿线、换针、穿线钩或换压脚等，请先将电源关闭至«0»的位置。
- 请勿使用弯针。
- 请使用原厂供应的bernette针板。不合适的针板，有可能会造成断针。
- 请先将电源开关切至0的位置，再拔除插头。请勿直接用手用力拉电线，将插头拔除。正确方法是握住插头，慢慢拔出插孔。
- 当拆下或打开面盖，以及对缝纫机进行润滑或在本机说明书中提到的任何维护调整时，请务必从电源插孔上拔下缝纫机的电源插头。
- 本缝纫机采用双重绝缘规格(除了美国、加拿大、日本)。请使用原厂零配件。请注意维修双重绝缘产品的相关说明。
- 机器正常运转下声音不会高于80 dB(A)。

## 重要信息

### 说明书

随机附上快速入门指南。

- 请妥善保管快速入门指南，并将其放在机器附近的适当位置，以备随时查询使用。
- 可以在[www.bernette.com](http://www.bernette.com)下载最新版本的详细说明书。
- 如果将机器交给第三方，请务必附上快速入门指南。

### 正确使用

您的bernette缝纫机是专为家用而设计。如本说明书中所述，它可用于车缝布料和其他材料。其他用途均被认为是不适当的。对于因使用不当而导致的机器问题，BERNINA概不承担任何责任。

### 内附之配件

在这些说明中，为了说明问题，使用了示例图片。图片所示的缝纫机以及配件可能会与交付的缝纫机内容有所不同。内附之配件亦会因国家不同而有差异。您可以询问专业经销商获得其他bernette配件的信息。也可从[www.bernette.com](http://www.bernette.com)获得详细的配件介绍。

出于技术原因和产品改进的目的，可能随时对机器的功能进行更改，恕不另行通知。

### 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。双层绝缘产品上不提供接地装置，也不应该在产品上增加接地装置。维修双重绝缘之产品需特别小心且对系统有高度的了解，仅可由合格的维修人员来执行。双重绝缘产品的更换零件必须与产品中的原始零件相同。双重绝缘产品会标记以下字样：«Double-Insulation »或«double-insulated»。

 此符号可能会标示在产品上。

### 环境保护

BERNINA国际集团致力于环境保护。我们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。



机器上标有划叉垃圾桶的符号。这意味着当您不再需要使用机器时，不得将其与生活垃圾一起处理。处置不当会导致危险物质进入地下水，进而进入我们的食物链，损害我们的健康。

您可将机器免费退还到附近废弃电子设备的收集点，或者将其返回到可以再次使用的收集点。有关收集点的信息可以从您当地的行政部门获得。购买新机器时，经销商有义务免费取回旧机器并妥善处理。

如果机器包含个人数据，请在退回您的机器之前自行删除数据。

### 符号说明



危险

表示一种高风险的危险，除非避免，否则可能导致严重伤害甚至死亡。



警告

表示中度危险，如不避免，可能导致严重伤害甚至死亡。



小心

表示轻度危险，如不避免，可能导致轻度或中度伤害。

注意

表示危险提醒，如不避免，可能导致缝纫机损坏。

# 1 我的bernette

## 1.1 缝纫机概览

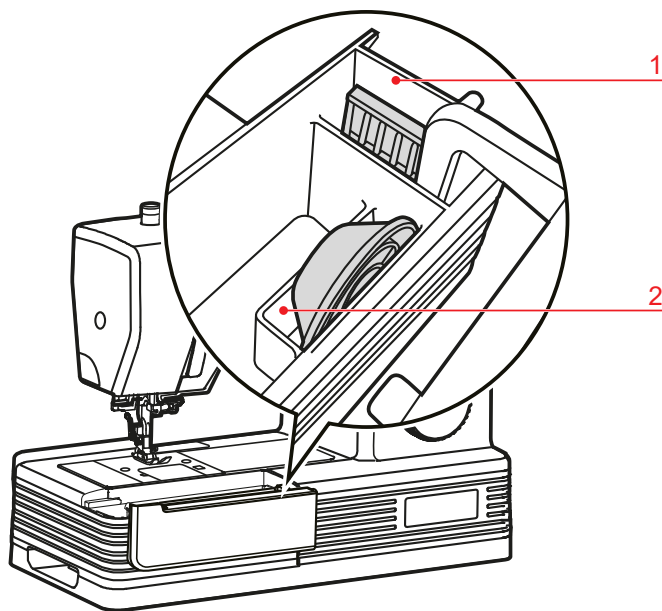
### 缝纫机正面介绍



- |   |        |    |         |
|---|--------|----|---------|
| 1 | 针板盖    | 8  | 倒退缝压杆   |
| 2 | 针板     | 9  | 上线张力调整盘 |
| 3 | 压脚     | 10 | 挑线杆     |
| 4 | 缝纫区工作灯 | 11 | 针迹长度调整盘 |
| 5 | 穿线器    | 12 | 针迹模样选择盘 |
| 6 | 纽扣孔压杆  | 13 | 辅助板和配件盒 |
| 7 | 切线器    |    |         |



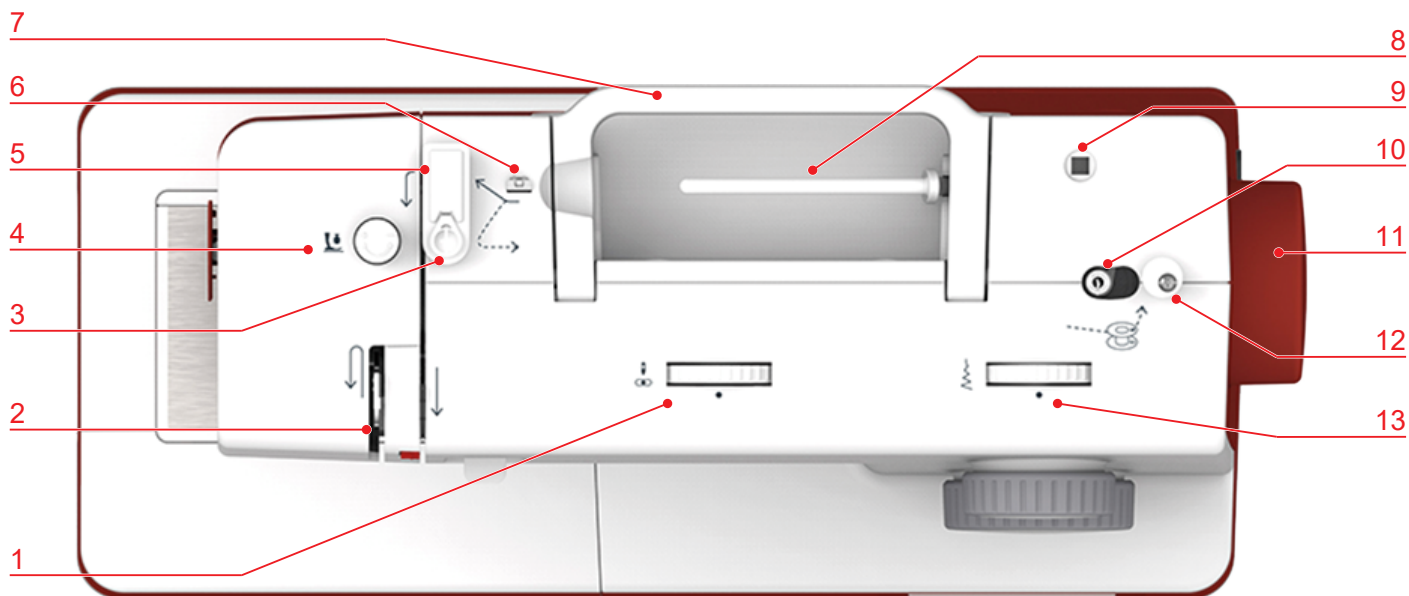
### 配件盒



1 针组收纳隔间

2 线轮盖收纳隔间

### 缝纫机上方介绍



1 针基位调整盘

2 挑线杆

3 卷线导板

4 压脚压力调整轮

5 保护线

6 导线环

7 把手

8 卷线轴

9 第二线轮杆插孔

10 卷线轴

11 手轮

12 卷线轴操纵杆

13 针迹宽度调整盘

## 缝纫机后方介绍



- |            |          |
|------------|----------|
| 1 电源/脚踏板插孔 | 4 平衡调整盘  |
| 2 通风口      | 5 压脚升降杆  |
| 3 电源开关     | 6 送布牙升降杆 |

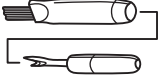

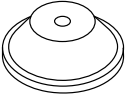
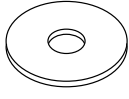
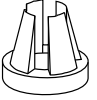
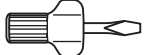
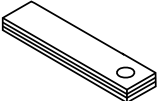
## 1.2 配件

### 标准配件

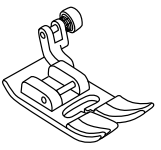
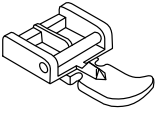
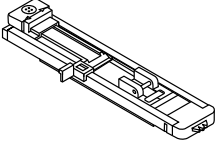
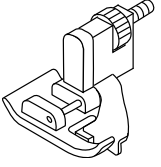
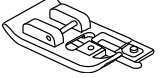
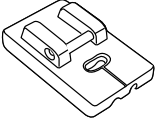
如需更多配件信息，请浏览[www.mybernette.com/accessories](http://www.mybernette.com/accessories)。



配件图片	名称	配件图片	名称
	梭芯 (3个)		第二线轮杆
	线网		带电缆脚踏板
	针组		定规棒

配件图片	名称	配件图片	名称
	刷子、拆线刀		油瓶
	大线轮盖(1个)		毛毡线轮盖
	小线轮盖(1个)		螺丝刀
	高度校正工具		

### 压脚概览

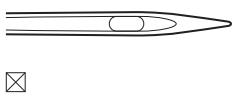
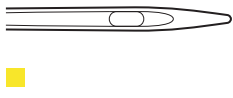
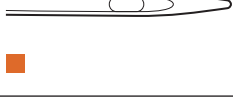

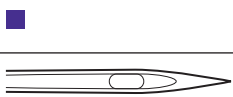
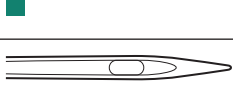
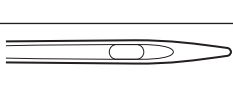
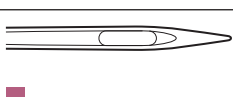
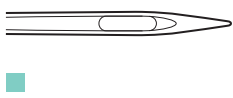

图示	名称	用途
	万能压脚	用于车缝不同的实用性和装饰性针迹模样和车缝摆边。
	拉链压脚	可用于车缝拉链。
	附滑座纽扣孔压脚	用于缝制带缀绳或不带缀绳的纽扣孔。
	暗针缝压脚	用于车缝暗针缝摆边。
	包缝压脚	用于缝制锁边针迹和整理布料的边缘。
	隐形拉链压脚	可用于车缝隐形拉链。


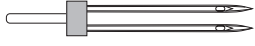


### 1.3 车针、车线、布料的选择

长时间使用后，车针会磨损，因此必须定期更换车针。使用合适的车针才会产生良好的车缝品质。细线搭配细针，粗线搭配粗针。以下介绍的车针并非全包含在本机器的配件当中。

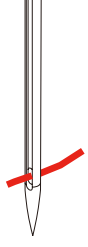
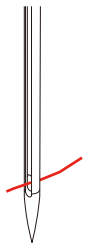
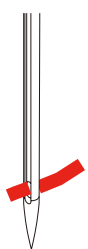
- 70 75 号针 适用于薄面料 Needle sizes 70, 75: for light-weight fabrics.
- 针号 80、90：用于中厚布料。
- 针号 100、110：适用于厚重布料

#### 车针概览

图示	车针名称	特征	用途
	万用针 130/705 H 70-110	针尖略圆	几乎适用于所有天然和合成布料 (机织和针织)。
	弹性针 130/705 H-S 75、90	中号圆头特殊形状针孔车针	适用于平纹、经编、针织和弹性布料。
	针织布/绣花专用针 130/705 H SUK 70-100	针尖是中等圆头	适用于针织布。 可用于绣花。
	牛仔布专用针 130/705 H-J 80-110	细头针加固轴	适用于牛仔布、帆布等厚布料。
	皮革专用针 130/705 H LR 90、100	针尖呈楔形 (LR = 缝制皮革用的特殊针尖)	适用于软性皮革、人造皮革、塑料布。
	超细纤维布料专用针 130/705 H-M 70-110	针尖特别尖锐且狭窄	适用于超细纤维布料、丝绸等。
	拼布 (压线) 专用针 130/705 H-Q 75、90	针尖略圆	直线缝与明线缝。
	绣花专用针 130/705 H-E 75、90	小圆头针尖、针孔较大且线槽较宽	适用于在所有天然与合成布料上进行绣花。
	薄布料专用针 130/705 H SES 70、90	针尖是细小圆头	适用于精细针织布料。 用于精致布料绣花
	金属线专用针 130/705 H METAFIL 80	所有尺寸的车针均为长针孔 (2毫米)	搭配金属线缝制作品。
	压线专用针/粗线专用针 130/705 H-N 70-100	所有尺寸的车针均为长针孔 (2毫米)	使用粗线进行明线车缝。

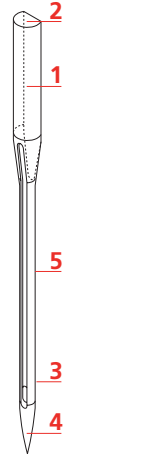
图示	车针名称	特征	用途
 ☒	通用双针 130/705 H ZWI 70-100	针间距离: 1.0/1.6/2.0/2.5/ 3.0/4.0	可用于弹性布料中的可见摆边、塔克缝和装饰缝。
 ☒	双针(弹性布用) 130/705 H-S ZWI 75	针间距离:2.5/4.0	可用于弹性布料中的可见摆边、塔克缝和装饰缝。
 ☒	翼针双针 130/705 H ZWIHO 100	针间距离:2.5	抽丝绣花的特殊效果。
 ☒	三针 130/705 H DRI 80	针间距离:3.0	弹性布料中的可见摆边:可用于塔克缝和装饰缝。

### 车针与车线的搭配使用

	车线的粗细度与车针的针孔大小搭配得宜时，车线才能顺畅地在针槽内滑动，并且滑顺地穿过针孔，车缝时才会得到良好的品质。
	如果车线太细，在针槽处以及针孔处会留有过的空隙，容易导致断线及跳针。
	如果车线太粗，会在针槽边缘不断磨损，无法顺利穿过针孔，可能会造成断线及绞线。

## 车针说明范例

130/705 车针最常用于家用缝纫机，以下用弹性针做范例说明。

	<p>130/705 H-S/70</p> <p>130 = 针柄长度(1)</p> <p>705 = 扁平针柄(2)</p> <p>H = 针槽(3)</p> <p>S = 针尖(此处范例的针尖为中等圆头)(4)</p> <p>70 = 针头尺寸0.7 毫米(5)</p>
---	---

## 线的选择

若要得到良好的缝纫效果，线跟布的品质扮演了很重要的角色。

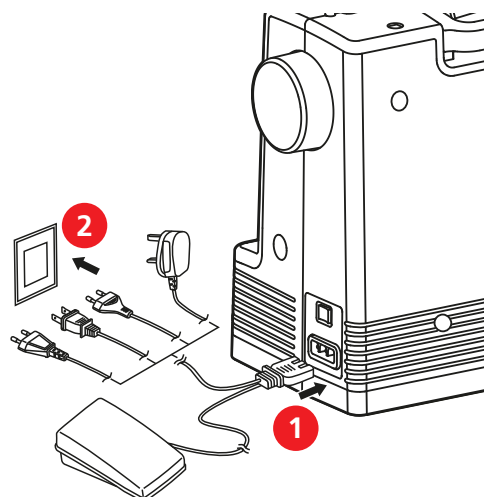
我们建议购买品质佳的车线，以获得良好的缝纫效果。

- 棉线具有天然纤维的优点，因此特别适用于缝制棉质布料。
- 若棉线经过丝光处理，则会带有不会被洗掉的淡淡光泽。
- 聚酯线具有高拉伸强度，特别不易褪色。
- 聚酯线（涤纶）较具弹性，建议在需要牢固而有弹性的缝份处使用。
- 人造丝由天然纤维制成，带有明亮光泽。
- 人造丝用于装饰性缝纫，效果更好。

## 2 车缝前的准备

### 2.1 配件连接及开启电源

#### 连接缝纫机电源和脚踏板



- > 将电源线和脚踏板的插头（1）插入机器的插孔中。
- > 将另侧的插头（2）插入墙上的插座中。

#### 电源线的使用 (仅限美国/加拿大)

本缝纫机使用极性插头 (1个插头脚较宽, 另1个较窄)。为避免触电, 要确保插入插座的方向正确且插到底。如果插头金属片未能完全进入插座, 则要变换另一个方向再插入一次。若仍无法吻合, 请联系合格的电工安装适合的插座。请勿以任何方式修改插头!

#### 开启机器的电源

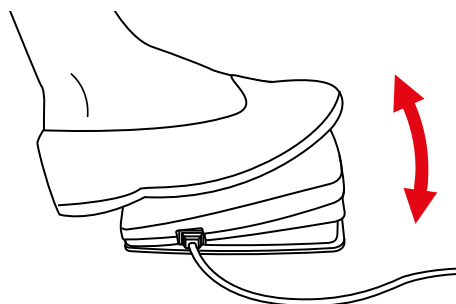
- > 将主电源开关切换至«I»的位置, 开启机器的电源。



#### 透过脚踏板调节速度

可以使用脚踏板持续调节车缝速度。

- > 小心地踩下脚踏板, 启动缝纫机。
- > 若需要更快的车缝, 请进一步踩下脚踏板。
- > 松开脚踏板可停止缝纫机。



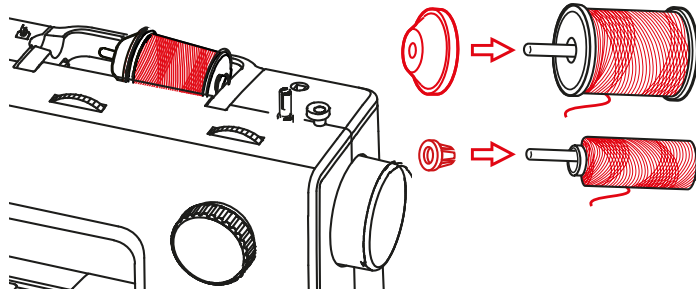
## 2.2 卷线轴

### 水平线轮杆

放置线轴和线轮盖。

线轮盖将线轴固定在适当的位置，以便从线轴中顺利地释放线。

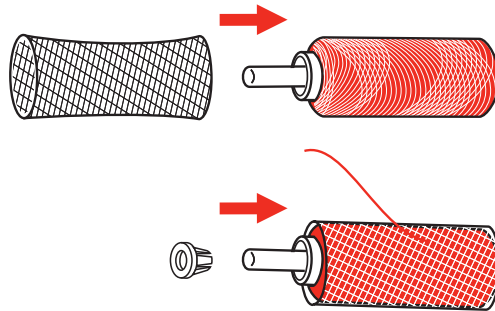
- > 将线轴放置在线轮杆上。
- > 将合适的线轮盖放置在线轮杆上，使线轮盖和线轴之间没有空隙。



### 使用线网

线网会将线保持在线轴上，可防止线打结和断裂。线轮网仅与水平式线轮杆一起使用。

- > 将线网套在线轴上。



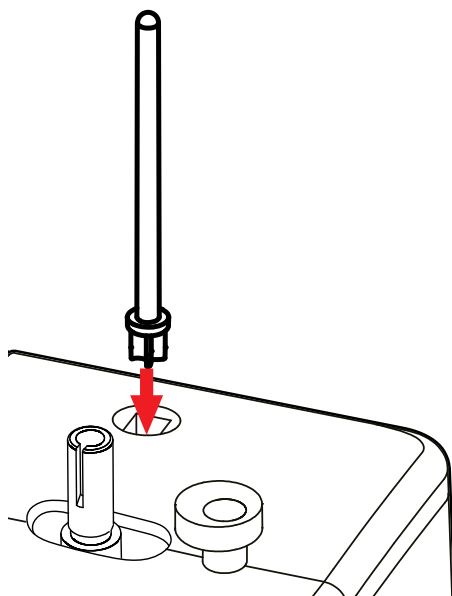
### 第二线轮杆

插入第二线轮杆。

当使用多线车缝或卷底线时，需要使用第二个线轮杆。

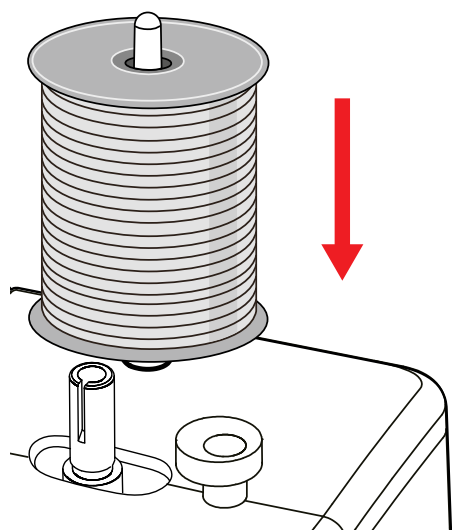


- > 将第二线轮杆插入机器上盖内的插孔中。



放置线轴。

- > 将毛毡线轮盖放置在线轮杆上。
  - 毛毡线轮盖可防止线缠绕在线轮杆上。
- > 将线轴放置在第二线轮杆上。



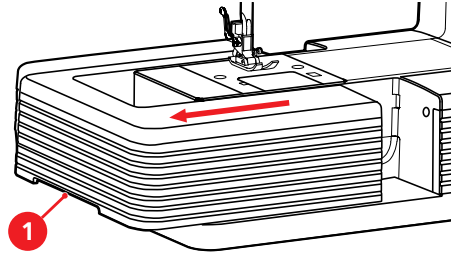
## 2.3 自由臂

bernette b05设有坚固的自由臂，在车针的右侧提供了宽大的缝纫空间，非常适合大型作品的车缝。

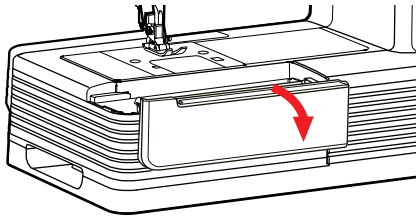
## 2.4 辅助板和配件盒

辅助板内有一个集成的配件盒。

- > 要移除辅助板，请握住手柄（1），然后将其向左拉。

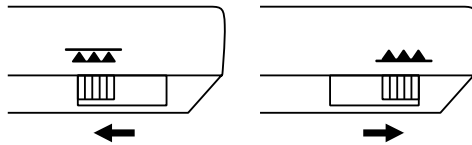


- > 要打开配件盒，请将盖子朝向自己的方向拉开。



- > 要关闭配件盒，请将盖子阖上。

## 2.5 抬高/降低送布牙

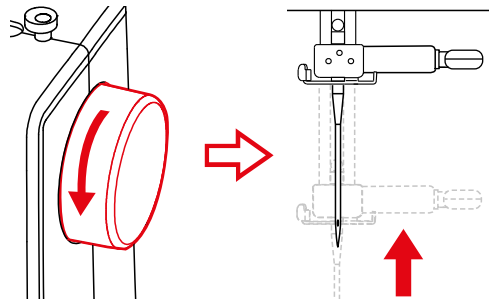


- > 要抬起送布牙，请将送布牙升降杆向右推。
  - 缝制第一道针迹时，送布牙就会升起。
- > 要降下送布牙，请将送布牙升降杆向左推。
  - 降下送布牙。

## 2.6 车针

### 抬高/降低车针

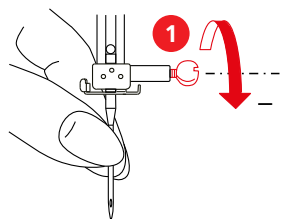
- > 要抬起车针，请逆时针旋转手轮，直到针处于最高位置。



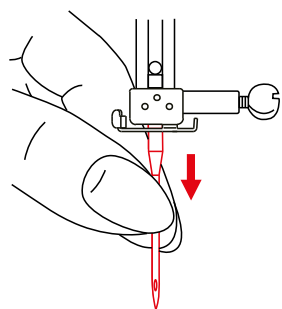
- > 要降低车针，请继续逆时针旋转手轮，直到针刺穿布料。

## 更换车针

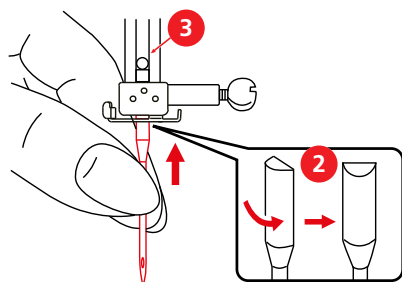
- > 将缝纫机关闭并将电源线拔掉。
- > 抬起压脚。
- > 抬起车针
- > 用螺丝刀松开针留螺丝（1）。



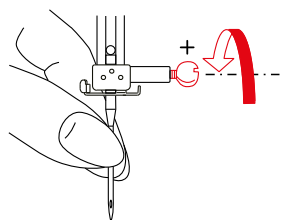
- > 向下拉出车针。



- > 握住新车针（2），让针柄的平整面朝向缝纫机后方，将针插到底（3）。



- > 用手旋紧针留螺丝。



## 调整针基位

- > 抬起车针
- > 使用推荐的压脚。

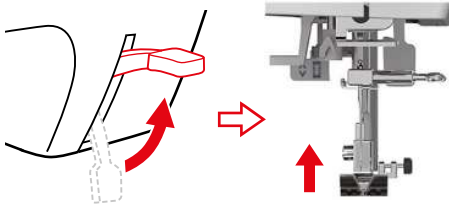
- > 使用针基位调整盘设置所需的针基位。



## 2.7 压脚

### 抬高/降低压脚

- > 要抬起压脚，请将压脚升降杆向上推。

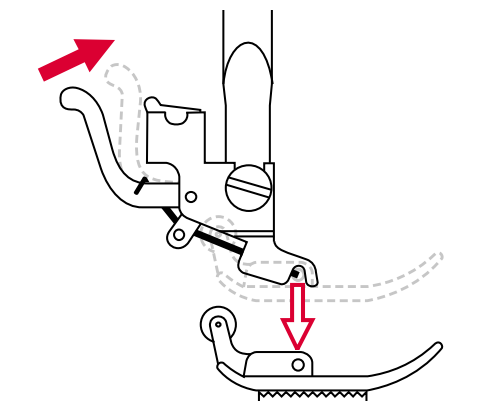


- > 要降低压脚，请将压脚升降杆向下推。

### 更换压脚

#### 移除压脚

- > 将缝纫机关闭并将电源线拔掉。
- > 抬起压脚。
- > 抬起车针
- > 要移除压脚，请将压脚后部固定杆向上推。



装上新的压脚。

前提：

- 压脚已被移除。
- > 抬起压脚。

## 注意

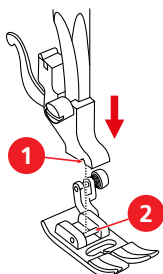
## 压脚错误造成的断针

如果压脚不适合所选针迹模样，车针可能会与压脚碰撞然后折断。

> 请使用适合针迹模样的压脚。

> 将新的压脚放在上座（1）的凹口下方，以使凹口对准压脚销（2）。

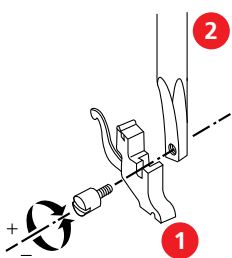
> 降低压脚升降杆，直到上座的凹口与压脚销卡合。



## 移除/装上压脚上座

前提：

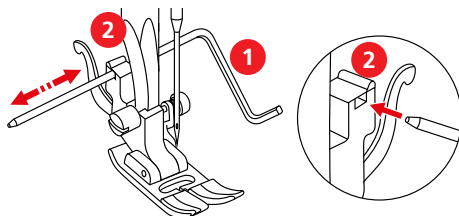
- 压脚已被移除。
- > 抬起压脚。
- > 将压脚上座（1）与压脚杆的左下侧（2）对齐。
- > 牢牢握住压脚上座，并用手旋上螺丝。
- > 用螺丝刀拧紧螺丝。



## 装上定规棒

定规棒适用于缝制平行线。

- > 将定规棒（1）插入压脚上座的孔洞（2）。
- > 调整到合适的距离。



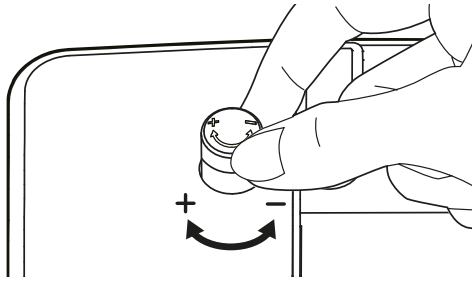
## 压脚压力调整



可依布料厚度调整最适合的压脚压力。车缝厚布料时，建议减小压脚压力，如此可让压脚稍微抬起，让布料更容易移动。车缝薄布料时，建议增加压脚压力，如此可防止布料任意移动。

- > 要增加压脚压力，请顺时针旋转«压脚压力»调整轮。

- > 要降低压脚压力，请逆时针旋转«压脚压力»调整轮。

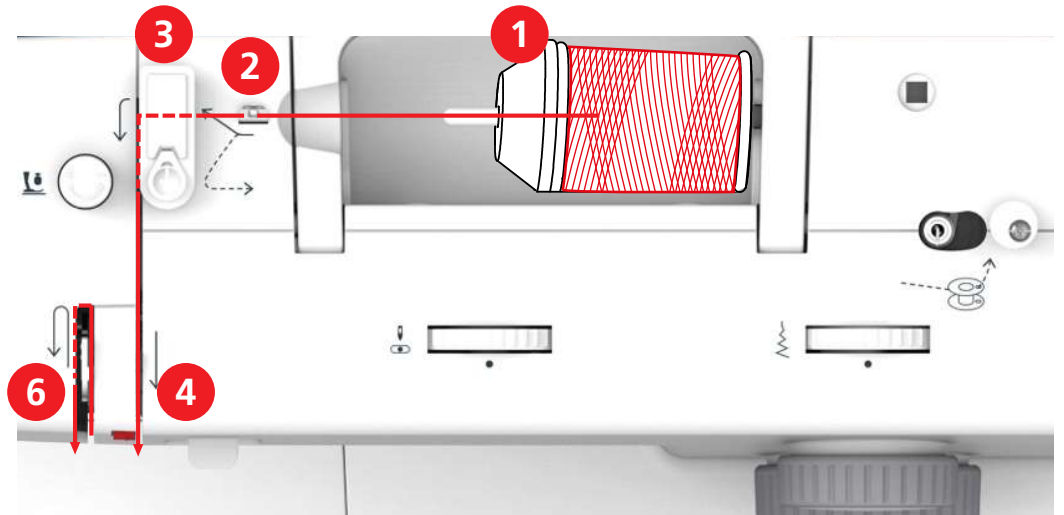


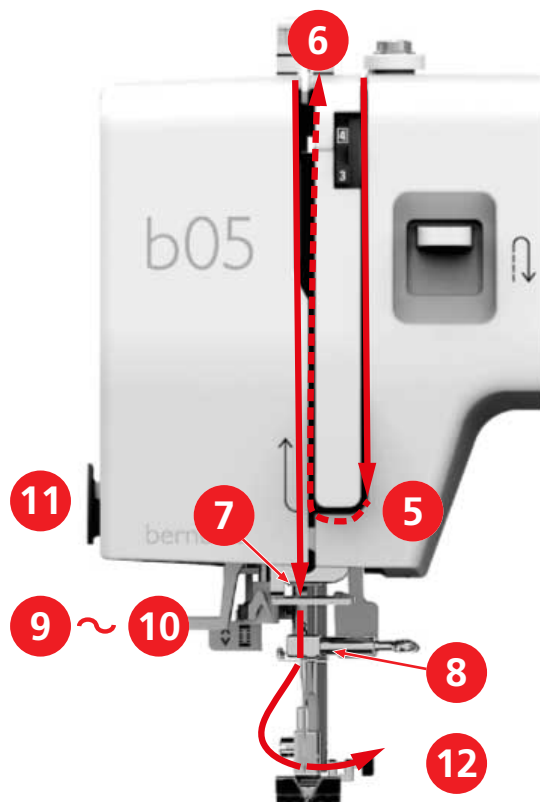
## 2.8 穿线

### 穿线前的准备

- > 关闭缝纫机。
- > 抬起车针
- > 抬起压脚。

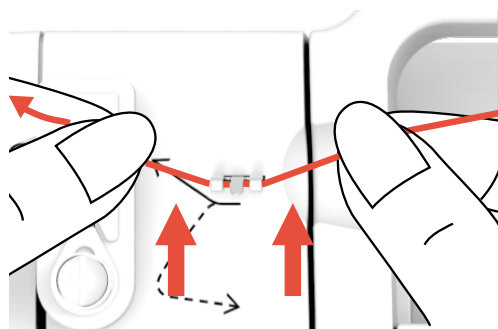
### 穿上线



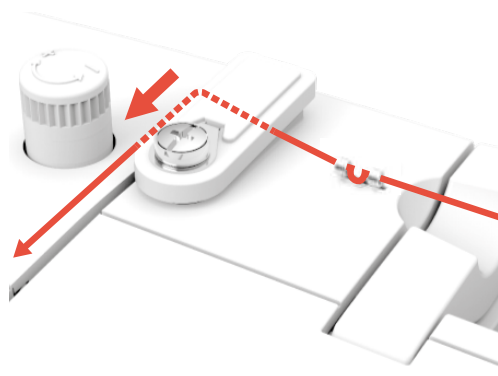


- |         |         |
|---------|---------|
| 1 线轮盖   | 7 穿线导板  |
| 2 导线环   | 8 穿线导板  |
| 3 线张力。  | 9 穿线器拉杆 |
| 4 上线张力盘 | 10 线钩   |
| 5 挑线杆护盖 | 11 切线器  |
| 6 挑线杆   | 12 车线   |

- > 将线轴放到线轮杆上，让线可以顺时针拉出。
- > 放上合适的线轮盖。
- > 将线穿过导线环。



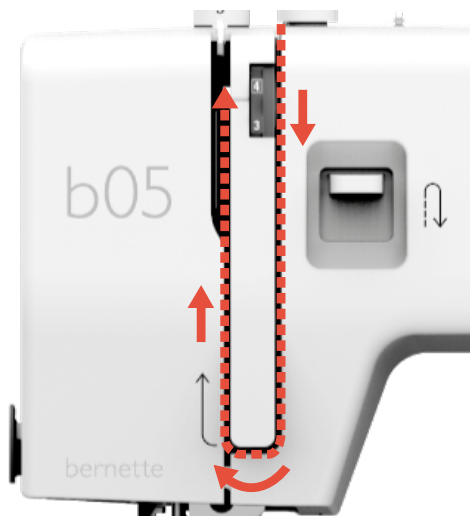
- > 将线穿过上线张力盘。



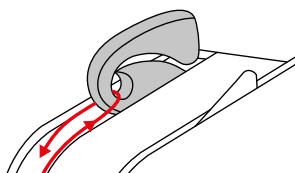
- > 将车线末端向下引导。



- > 沿着挑线杆护盖右侧往下拉线，再绕至左侧。



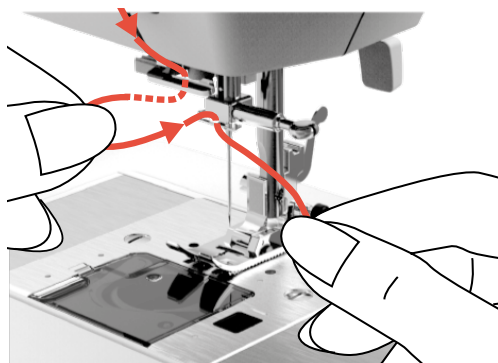
- > 将线向上拉，从挑线杆的右边绕进挑线杆槽孔至左侧再向下。



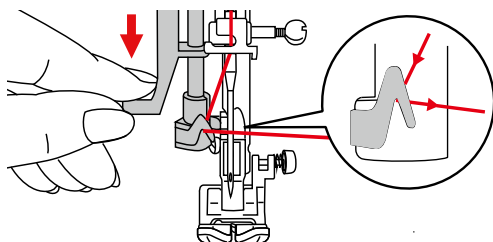
- > 将线穿过车针上方的穿线导板。



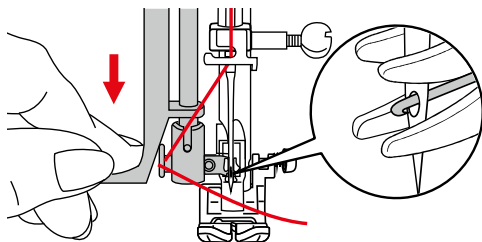
- > 降下压脚。



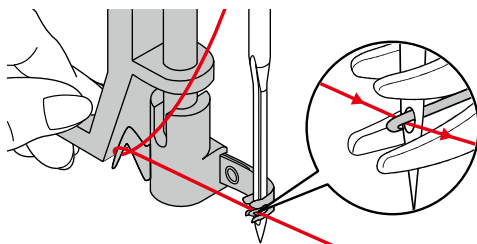
- > 将穿线器拉杆稍微向下压，并引导车线绕过穿线器作动板。



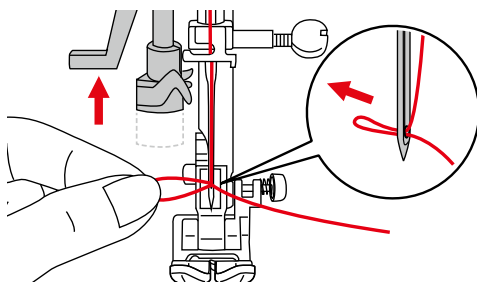
- > 将穿线器拉杆压到底，并持续按住。
  - 线钩进入针孔。



- > 引导车线到车针前并钩入线钩。



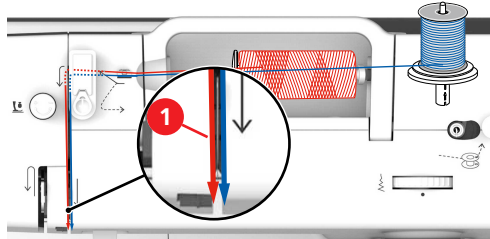
- > 放开穿线器拉杆，使线穿入针孔。穿线时车线请保持松弛的状态。
  - 线钩向后移动的同时会将线穿过针孔形成线圈。
- > 将线从针孔中完全拉出。



## 为双针穿线

前提:

- 装上万用压脚。
  - 装上双针。
  - 在第二线轮杆上，装上毛毡海绵垫和第二个线轴。
- > 从水平线轮杆（红色）沿箭头方向将线引导到上线张力盘（1）的左侧，正常进行穿线。



- > 将线穿过车针上方的穿线导板。
- > 手动将线穿入左针。（不建议使用穿线器，可能会造成穿线器损坏）
- > 从垂直线轮杆（蓝色）沿箭头方向将线引导到上线张力盘（1）的右侧，正常进行穿线。
- > 将线穿过车针上方的穿线导板。
- > 手动将线穿入右针。（不建议使用穿线器，可能会造成穿线器损坏）

注意

### 压脚/针迹/针基位错误造成的断针

如果压脚/针迹/针的位置不正确，针可能会与压脚或针板碰撞而折断。

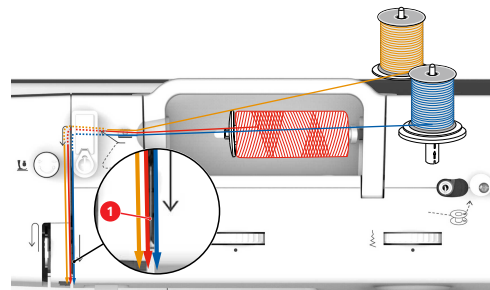
- > 装上万用压脚。
- > 选择直线缝针迹。
- > 将针基位设于中心。

## 为三针穿线

使用第三个线轴时，需要一个外部线架。

前提:

- 装上万用压脚。
  - 装上三针。
- > 将毛毡海绵垫、线轴和合适的线轮盖放在水平线轮杆上。
- > 将毛毡线轮盖和第三线轴放置在垂直线轮杆上。
- > 将毛毡线轮盖和第三线轴放置在外部线架上。
- > 从水平线轮杆（红色）沿箭头方向将线引导到上线张力盘（1）的左侧，正常进行穿线。



- > 将线穿过车针上方的穿线导板。
- > 手动将线穿入左针。（不建议使用穿线器，可能会造成穿线器损坏）
- > 从外部线架（橘色）沿箭头方向将线引导到上线张力盘（1）的左侧，正常进行穿线。
- > 将线穿过车针上方的穿线导板。

- > 手动将线穿入中间的针。（不建议使用穿线器，可能会造成穿线器损坏）
- > 从垂直线轮杆（蓝色）沿箭头方向将线引导到上线张力盘（1）的右侧，正常进行穿线。
- > 将线穿过车针上方的穿线导轨。
- > 手动将线穿入右针。（不建议使用穿线器，可能会造成穿线器损坏）

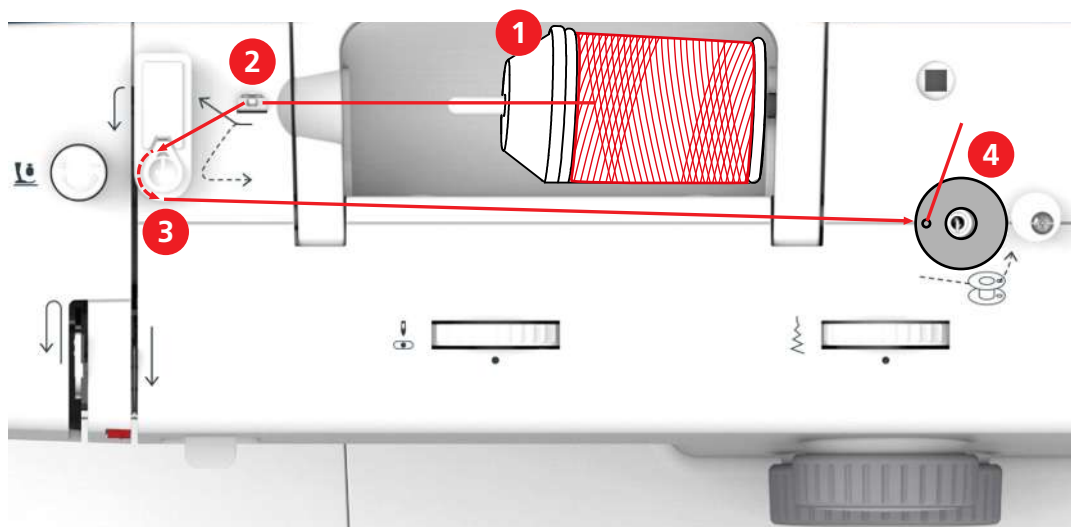
## 注意

## 压脚/针迹/针基位错误造成的断针

如果压脚/针迹/针的位置不正确，针可能会与压脚或针板碰撞而折断。

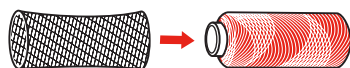
- > 装上万用压脚。
- > 选择直线缝针迹。
- > 将针基位设于中心。

## 卷底线

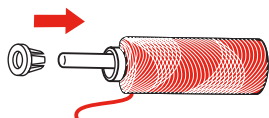


- |       |        |
|-------|--------|
| 1 线轮盖 | 3 卷线导板 |
| 2 导线环 | 4 卷线轴  |

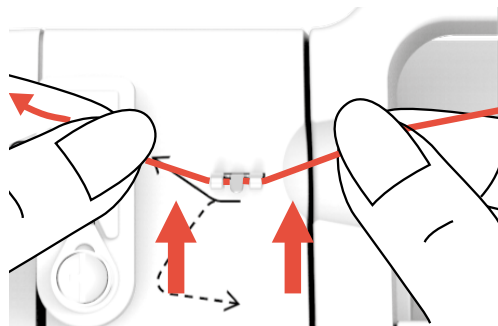
- > 将线网在线轴上均匀地展开，可防止线打结和断裂。



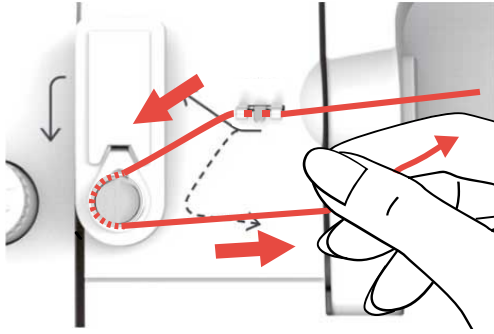
- > 将线轴和合适的线轮盖放在水平式线轮杆上。对于较小的线轴，请使用较小的线轮盖。



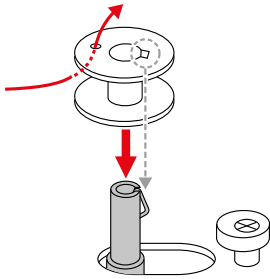
- > 将线穿过导线环。



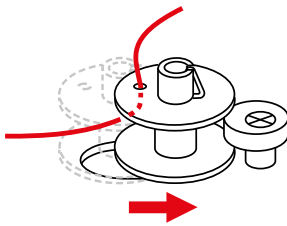
- > 沿箭头方向将线缠绕卷线导轨。



- > 将线的末端穿过梭芯上的孔，然后将空梭芯放在卷线轴上。

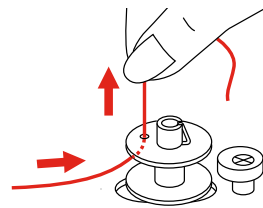


- > 将梭芯推向右侧位置，

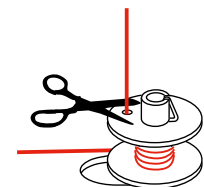


- 机器切换到梭芯卷线模式，此状态下不能进行车缝。

- > 用一只手抓住线头。

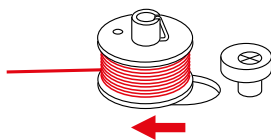


- > 轻踩一下脚踏板将线缠绕几圈，使线牢牢固定在梭芯上。
- > 在孔洞上切掉多余的线头。



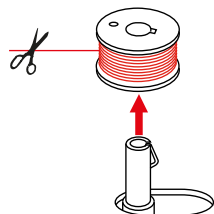
- > 踩下脚踏板，继续卷线。
- > 松开脚踏板可停止卷线。

- > 将卷线轴向左推回原始位置。



- 机器切换回缝纫模式。

- > 移除梭芯并剪断线。



## 穿底线

### 注意

#### 梭芯缠绕不均匀导致断针

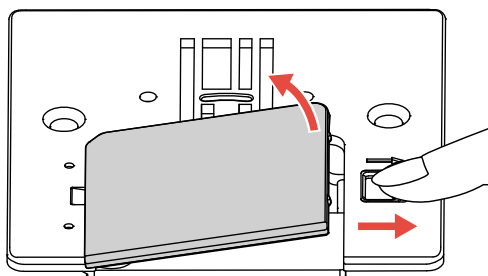
梭芯缠绕不均匀会导致车线张力不正确或导致断针。

- > 请使用均匀缠绕的梭芯。

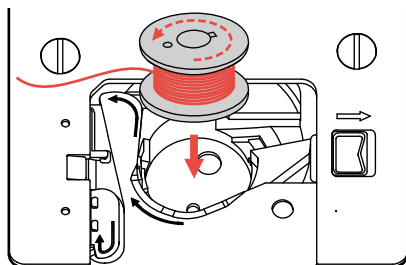
前提：

- 抬高车针。
- 抬高压脚。
- 缝纫机电源未开启。

- > 要打开针板盖，请将释放钮向右推，即可将其取下。

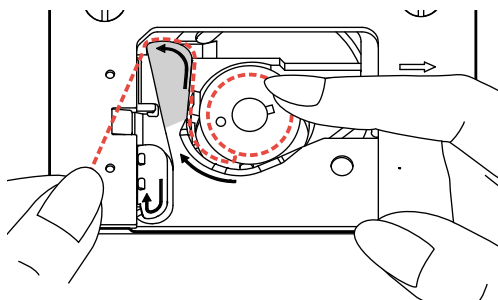


- > 注意梭芯的插入方向，使线以逆时针方向绕出。

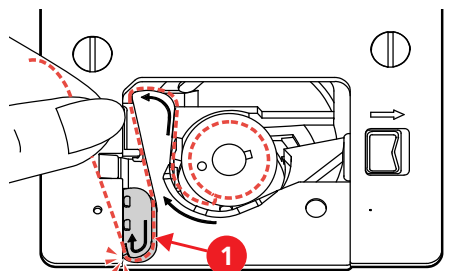


- > 轻轻按住梭芯。

- > 按照箭头标记将线引入底线槽孔中。



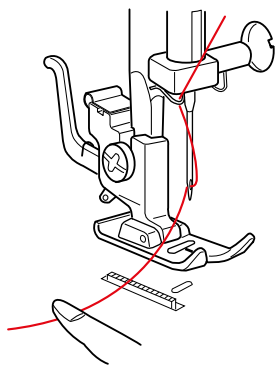
- > 若要剪掉多余的线，将线头拉到切线器 (1) 上。



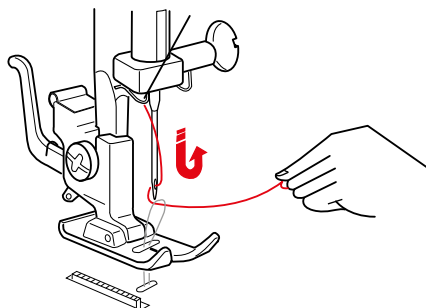
- > 装上针板盖。

### 拉起底线

- > 抬起压脚，并用左手轻轻握住上线。

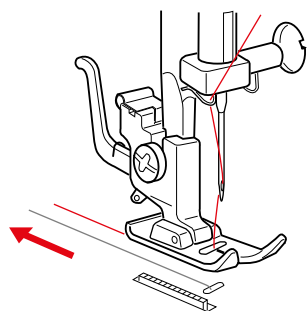


- > 逆时针缓慢转动手轮，直到车针至下针位。继续转动手轮，直到挑线杆回到最高点。
- > 将上线上拉，直到底线形成线圈。



- > 将底线从针板中完全拉出。

- > 从压脚下方将两根线向后拉出10厘米（4英寸）。



### 3 创意的缝纫

#### 3.1 选择针迹模样

针迹模样分为A至L类。每个类别最多会包括三个针迹模样，分别用黑色，灰色和红色表示。

注意

选择针迹模样时车针位置不正确

损坏车针和布料。

> 转动针迹模样选择盘之前，将针移到最高位。

> 抬起车针

> 要在类别中选择黑色针迹模样，请将针迹长度调整盘设置为0到4之间的一个值，然后向左或向右旋转针迹模样选择盘，直到所选针迹模样类别位于设定位置«•»的下方。



> 要在类别中选择红色针迹模样，请将针迹长度调整盘设置到«S1»，然后向左或向右旋转针迹模样选择盘，直到所选针迹模样类别位于设定位置«•»的下方。



> 要在类别中选择灰色针迹模样，请将针迹长度调整盘设置到«S2»，然后向左或向右旋转针迹模样选择盘，直到所选针迹模样类别位于设定位置«•»的下方。





## 3.2 编辑针迹模样

### 变更针迹模样的阔度

使用针迹阔度调整盘，每个针迹模样的阔度可在0 - 6毫米之间变化。



**注意**

设定针迹阔度时车针位置不正确

损坏车针和布料。

> 转动针迹阔度调整盘之前，将针移到最高位。

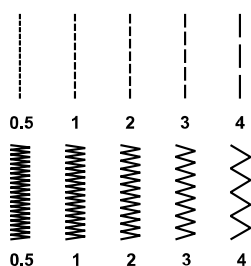
> 抬起车针

> 转动针迹阔度调整盘，直到所需的针迹阔度显示在设定位置«•»的上方。

### 变更针迹模样的长度

针迹长度可以使用针迹长度调整盘调节。

对于黑色针迹模样，针迹长度可以设置为0 - 4毫米。



对于纽扣孔的针迹长度，可以直接在调整盘上纽扣孔符号的范围内设置。

对于红色和灰色的针迹模样，针迹长度是预先设定的，无法更改。

> 转动针迹长度调整盘，直到所需的针迹长度显示在设定位置«•»的上方。



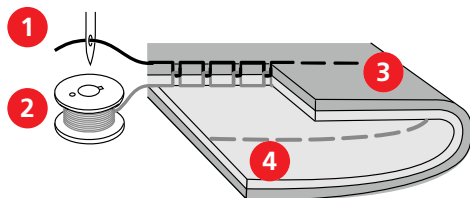
### 调整上线张力

根据缝制布料、布料层数和车缝过程，使用«上线张力»调整轮来调整上线张力。

上线张力的基准值为4。

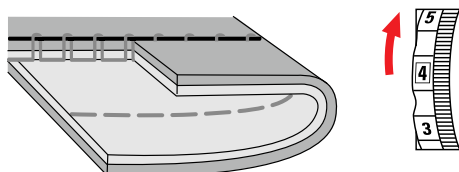


在良好的车缝针迹中，无法从布料的正面看到底线。

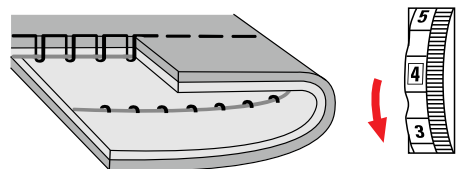


- |      |        |
|------|--------|
| 1 上线 | 3 布料正面 |
| 2 底线 | 4 布料反面 |

- > 要增加上线张力，请将«上线张力»调整轮设置为较高的值。
- > 要降低上线张力，请将«上线张力»调整轮设置为较低的值。
- > 如果在布料的正面可看见底线，将上线张力设置为较低的值。



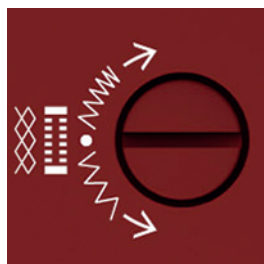
- > 如果在布料的反面可看见上线，将上线张力设置为较高的值。



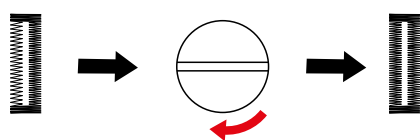
### 调整平衡

不同的布料、车线和纸衬可能会影响弹性针迹模样和纽扣孔，从而导致其缝制不正确。平衡调整功能可以校正这些偏差，并针对要处理的布料更好地调整针迹模样。

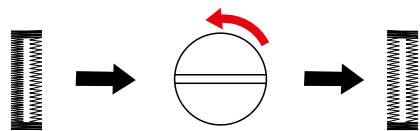
- > 选择任一弹性针迹模样或纽扣孔。
- > 变更针迹模样的长度。
- > 变更针迹模样的阔度。
- > 使用硬币转动调整盘来校正平衡。



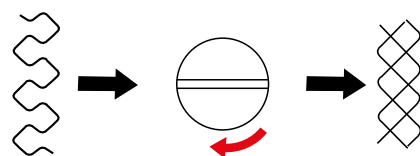
- > 若要增加纽扣孔左侧密着缝针迹的密度，请顺时针旋转平衡调整盘。



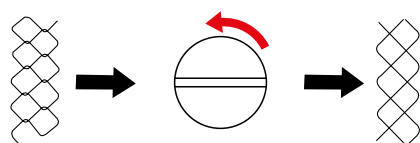
> 若要降低纽扣孔左侧密着缝针迹的密度，请逆时针旋转平衡调整盘。



> 要增加弹性针迹模样的密度，请顺时针旋转平衡调整盘。



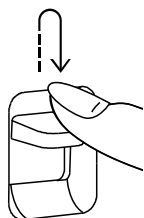
> 要降低弹性针迹模样的密度，请逆时针旋转平衡调整盘。



### 3.3 倒退缝

在缝份的开头和尾端使用倒退缝进行加固。

- > 选择一个针迹模样。
- > 按住倒退缝压杆。



- > 踩下脚踏板。
  - 机器将反向缝制，直到放开倒退缝压杆为止。

### 3.4 补针加固

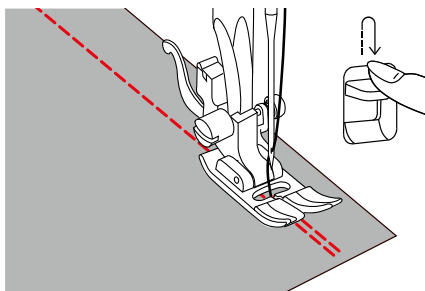
#### 加固缝份开端

- > 选择一个针迹模样。
- > 向前车缝几针。
- > 按住倒退缝压杆。
- > 沿着缝份倒退车缝至起始点。
- > 释放倒退缝压杆，使机器开始向前缝制。
  - 缝份开端即加固完成。

#### 加固缝份末端

- > 使用选择的针迹模样向前车缝，直至缝份末端。
- > 按住倒退缝压杆。
- > 倒退车缝几针。

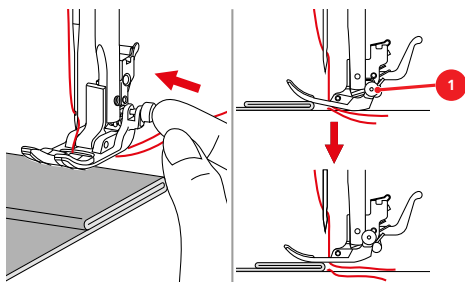
- > 释放倒退缝压杆。



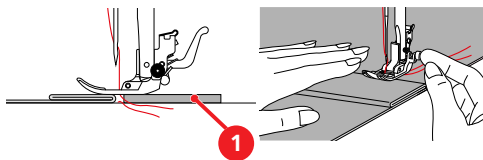
- > 再次沿着缝份向前车缝至缝份末端。
  - 缝份末端即加固完成。

### 3.5 厚布料的车缝

- > 装上万用压脚。
  - 如果在降下压脚之前将右侧的黑色旋钮（1）压入，可将压脚固定在水平位置。可以确保在缝份开端进行均匀送布，并有助于缝制多层布料（例如在缝牛仔裤卷边缝份时）。
- > 当压脚前端达到布料最高点，放下针并抬起压脚使其水平。
- > 按住压脚前端和黑色旋钮，放低压脚并继续缝制。
  - 缝制几针后，黑色旋钮会自动释放。



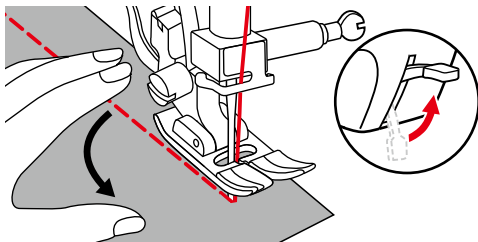
- > 当手动引导布料进行折边车缝时，可依需要在压脚的下方（靠近车针处）放1-3个高度校正片（1），使压脚与布料层同等高度。



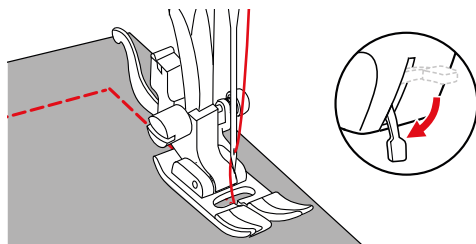
1 高度校正工具

### 3.6 边角的车缝

- > 到达布料边缘时，停止车缝。
- > 针于下针位。
- > 抬起压脚。



- > 悬停压脚，转动布料至需要的方向。
- > 降下压脚，继续车缝。

















### 3.7 光滑布料的车缝

使用附滑座万用压脚，可以轻松缝制光滑的材料，例如皮革、人造皮革、塑料或乙烯基。

- > 装上附滑座万用压脚。
- > 选择所需的针迹模样。
- > 设定所需的针迹长度。
- > 设定所需的针迹阔度。
- > 设定所需的针基位。
- > 以缓慢而平均的速度缝制。

## 4 实用针迹

### 4.1 实用性针迹模样概览

针迹模样	针迹模样类别	名称	说明	建议搭配压脚	针迹模样长度	针迹模样阔度
	A	直线缝	可用于车缝缝份和压明线。	万用压脚	0,5 - 4,0	0
	B	Z字缝	可用于布料边缘的加强处理、弹性布料的缝份和蕾丝缝合。	万用压脚	0,5 - 4,0	2,0 - 6,0
	C	虚线Z字缝 (明显断点)	可用于处理和加固布料边缘及安装松紧带，或用于装饰缝。	万用压脚	2,0 - 3,0	2,5 - 5,0
	D	变化型包缝	可用于拼缝弹性布料。	万用压脚	2,0 - 3,0	6,0
	E	弹性暗针缝	可用于暗针缝摆边和装饰缝份。	暗针缝压脚	1,0 - 2,0	3,0 - 5,0
	F	通用针迹	适合厚实布料，如毛毡和皮革。可用于平接缝份、可视摆边和装饰缝。也可安装松紧带。	万用压脚	1,5 - 3,0	3,0 - 5,0
	G	莱卡布伸缩缝	可用于莱卡布料上的平接车缝和可视摆边，也可作为内衣上的强化缝份。	万用压脚	1,5 - 3,0	6,0
	H	贝壳缝	可作为隐形摆边或柔软平纹布料和细薄布料边缘的贝壳状效果，或用于装饰缝。	万用压脚	1,0 - 2,5	3,0 - 6,0
	I	皱褶缝	适合大部分的布料。可用于抽皱松紧带的缝合，也可将两块相近布料的边缘车缝在一起，也可以装饰缝份。	万用压脚	2,0 - 3,0	3,0 - 5,0
	J	暗针缝/盲缝	可用于暗针缝摆边和装饰缝份。	暗针缝压脚	1,0 - 2,0	1,0 - 2,5
	L	超级伸缩缝	适合高度弹性布料，也可用于各种类型的服装。	万用压脚	1 - 2,5	3,0 - 4,0
	A	三重直线缝	适合厚重布料的牢固车缝；也可用于可视摆边及缝份。	万用压脚	S1	0
	B	三重Z字缝	适合厚重布料的牢固车缝；也可用于可视摆边及缝份。	万用压脚	S1	2,0 - 6,0
	C	蜂巢状缝	适合弹性布料的缝合及下摆的处理；底线使用弹性线时也可使用此针迹模样。	万用压脚或开趾绣花压脚	S1	6,0

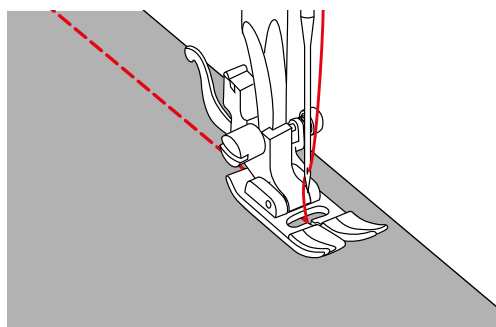
针迹模样	针迹模样类别	名称	说明	建议搭配压脚	针迹模样长度	针迹模样宽度
	D	针织布料锁边	用于针织和机织布料，布缝合与布边处理可一次完成。	万用压脚	S1	6,0
	F	双重包缝	可用于拼缝弹性布料。	万用压脚	S1	6,0
	H	弹性布边缝	可用于拼缝弹性布料。可用于平接缝份。	万用压脚	S1	6,0
	J	加强布边缝	适合中等厚度的针织布和毛巾，也可用于包缝缝份或平接缝处理。	万用压脚或包缝压脚	S1	6,0

## 4.2 直线缝



针对缝制作品进行针迹长度的调整，例如：牛仔布的长针迹（约3-4毫米）；精致布料的短针迹（约2-2.5毫米）。依据线的粗细去调整针迹的长度，例如：较粗的线材须使用长针迹（约3-4毫米）。

- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。
- > 设置需要的针迹长度。
- > 将针迹宽度设置为«0»。
- > 调整针基位。



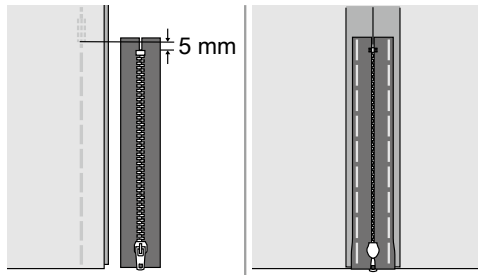
## 4.3 车缝拉链



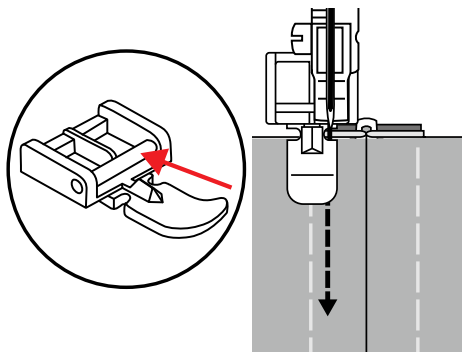
由于车缝起始处不易送入布料，因此建议可以拉着车线车缝数针。也可将布料轻轻向后拉辅助送布，或者先以倒退缝方式车缝1-2cm，然后再接着一般车缝。

- > 完成两片布料的疏缝车合。
- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。
- > 设置需要的针迹长度。
- > 将针迹宽度设置为«0»。
- > 将针基位设于«中心»。
- > 将两片布正面相对后车缝，缝合至要缝拉链的起始位置。
- > 将针迹模样长度设置至4。
- > 以长针趾疏缝，疏缝长度为拉链的长度。
- > 从布料反面将缝合后的缝份摊开，用熨斗熨烫平整。
- > 拆除疏缝针迹。

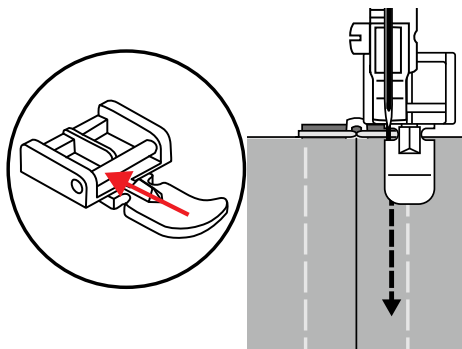
- > 将拉链正面朝上，布料放在拉链上方，两片布料的摺烫边对齐拉链的中心，然后用疏缝把拉链固定在位。



- > 安装拉链压脚。
- > 缝制拉链左侧时，请使用压脚右侧销安装压脚。



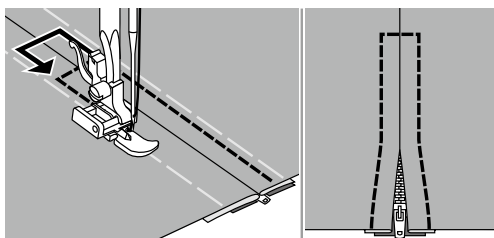
- > 缝制拉链右侧时，请使用压脚左侧销安装压脚。



- > 从顶部到底部缝制拉链的左侧。
- > 车缝至距离末端约五厘米的位置。
- > 车缝拉链底部和拉链右侧。
- > 停在拉链头的前面。
- > 保持在下针位。
- > 抬起压脚。
- > 打开拉链
- > 将拉链右侧车缝完毕。



- > 移除疏缝针迹。



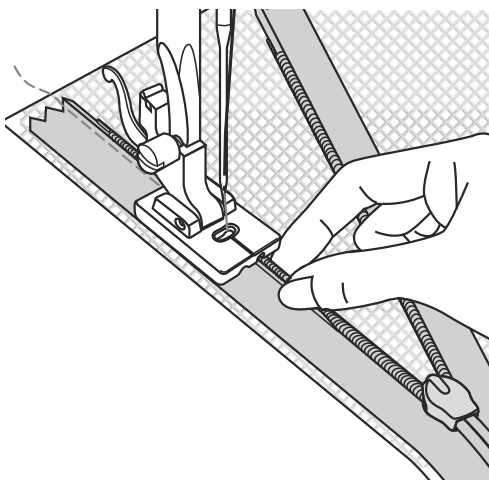
#### 4.4 车缝隐形拉链

隐形拉链不仅是一种特别优雅的服装装饰，对于包包和家居摆设的也车缝非常实用。这些特殊的拉链在缝入后被缝份隐藏，因此形成了几乎看不见的闭口。



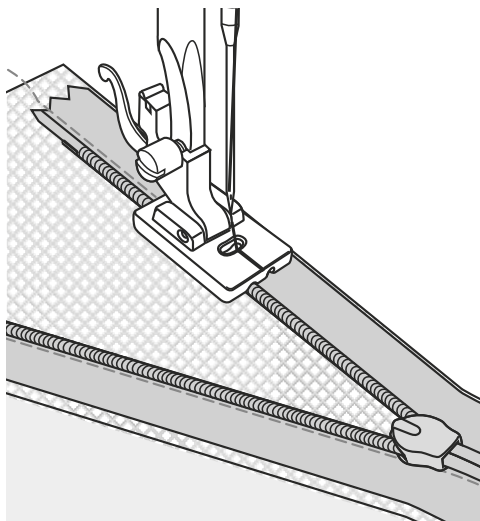
由于车缝起始处不易送入布料，因此建议可以拉着车线车缝数针。也可将布料轻轻向后拉辅助送布，或者先以倒退缝方式车缝1 - 2cm，然后再接着一般车缝。

- > 将拉链完全拉开。
- > 将拉链右侧的正面相对布料右侧的正面。将卷起的拉链齿尽可能摊平。
- > 装上隐形拉链压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。
- > 设置需要的针迹长度。
- > 将针迹阔度设置为«0»。
- > 将针基位设于«中心»。
- > 如图，在拉链的起始点降低压脚，使拉链轴穿过压脚右侧沟槽。

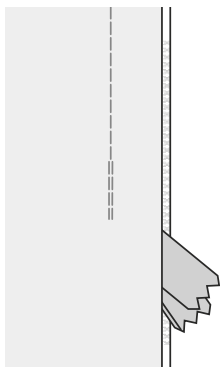


- > 从上到下车缝拉链的右半侧，将其车缝完城。
- > 拉上拉链。
- > 将拉链左半侧的正面固定在布料左侧的正面。将卷起的拉链齿尽可能摊平。
- > 将拉链完全拉开。

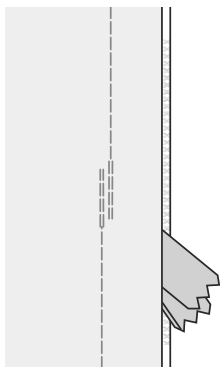
- > 如图，在拉链的开始点降低压脚，使拉链轴穿过压脚左侧沟槽。



- > 从上到下车缝拉链的左半侧，然后将其车缝完成。
- > 将车缝布料从机器上移除。
- > 拉上拉链。
- > 将两片布料的正面相对。将拉链的末端向外折到底。

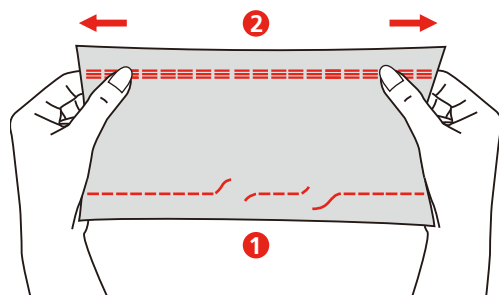


- > 将拉链末端的缝份精准固定，确保车缝位置。
- > 从底部到拉链处将缝份固定在一起。
- > 装上万用压脚。
- > 从底部到拉链处车缝缝份。



#### 4.5 三重直线缝。

三重直线缝尤其适合耐久加强缝份和较密实的梭织布，例如丹宁布和灯芯绒布。



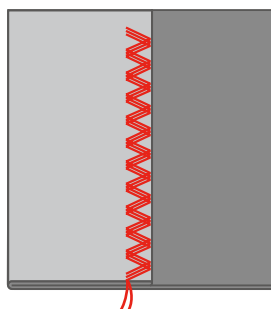
1 直线缝

2 三重直线缝

- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样长度选择盘调整至«S1»。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。

#### 4.6 三重Z字缝

特别适用于坚实的布料，例如牛仔布、帆布和遮阳篷，以及经常清洗的布料上的摆边。



前提：

- 需先完成布边处理。
- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样长度选择盘调整至«S1»。
- > 将针迹模样选择盘调整至«B»。
- > 设置需要的针迹阔度。

#### 4.7 超级伸缩缝

该针迹为弹性针迹（窄），是为了消除针织布料上的褶皱和偏斜的缝份，同时能确保将缝份完全压平。

- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«L»。
- > 根据针迹模样卡设置针迹模样长度和阔度。
- > 在不拉伸布料的情况下，将缝份缝到与布料边缘所需距离的位置。

#### 4.8 虚线Z字缝（明显断点）

可用于处理合成纤维和其他容易起皱布料上的缝份。该针迹对于缝补破损处和安装松紧带也非常有用。

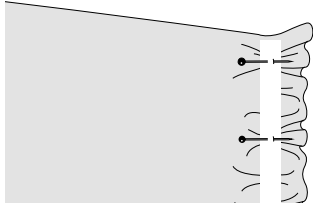
- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«C»。
- > 根据针迹模样卡设置针迹模样长度和阔度。

**车缝前：**

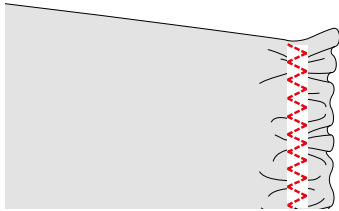
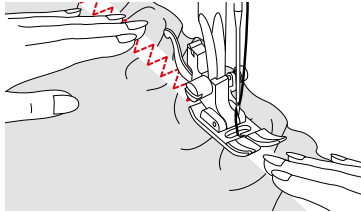
- > 放置布料，在距离布料边缘1.5厘米处车缝针迹。
- > 车缝缝份
- > 车缝后剪去多余的缝份。注意不要剪到针迹。

### 车缝松紧带：

- > 将松紧带固定在布料的左侧。请拉伸松紧带并确保其均匀地放置在布料上。



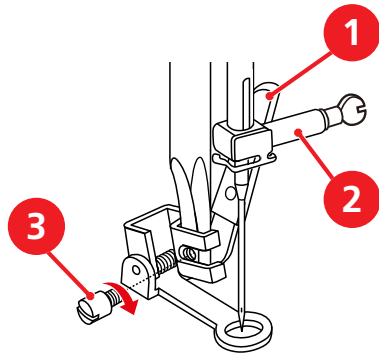
- > 要装上松紧带，将其沿着欲聚集布料的长度拉开。



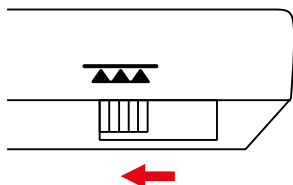
## 4.9 手动织补缝

用于所有的布料破洞或磨损区域。

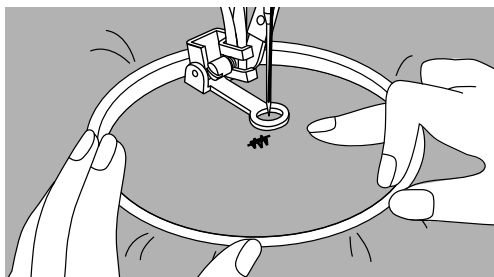
- > 移除压脚支架并将织补/绣花压脚装到压脚杆上。
  - 压脚上座（1）必须位于针留螺丝（2）的上方。
- > 用手指从下面推紧织补/绣花压脚，然后拧紧螺丝（3）。



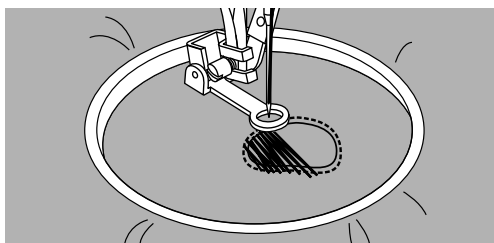
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。
- > 将针迹模样长度设置至«0»。
- > 降下送布牙。
- > 装上扩展台。
- > 降下送布牙。



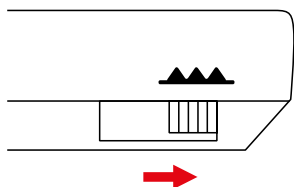
- > 将欲车缝的布料绷紧在圆形织补框内。
  - 待织补的区域需均匀拉紧且不可扭曲。



- > 逆时针转动手轮以抬起底线。
- > 在缝份开端处车缝几针。
- > 由左向右缝纫，于不拉扯布料的情况下，用手平均稳定地移动布料。
- > 如果线只位于布料正面，请继续以较慢的速度缝制。
- > 如果线可在布料反面成形，可以加快缝纫的速度。
- > 如果断线，请以更加均匀的速度继续缝制。
- > 改变车缝方向时，以曲线方式移动，避免形成锐角，否则易造成破洞或断线。



- > 织补完成后，抬起压脚并重新升起送布牙。



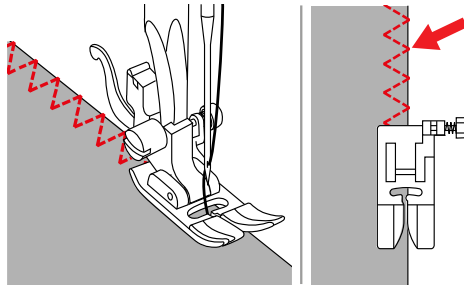
#### 4.10 包缝

Z字缝针迹适合处理所有类型的布料，可搭配织补线处理细薄的材质。

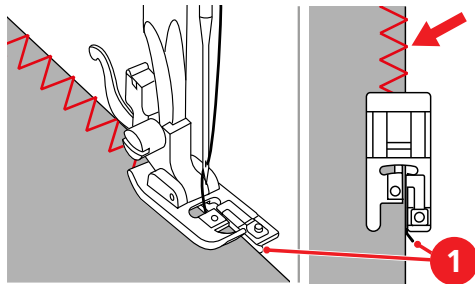
前提：

- 布边应保持平整不要卷曲。
- > 装上万用压脚和包缝压脚。
- > 不要将针迹长度设置得太长。
- > 将针迹模样选择盘调整至«B»。
- > 不要将针迹阔度设置得太宽。

- > 将布边引导进入压脚中央，车针会从布料一侧缝入并通过布边后由另一侧缝出。



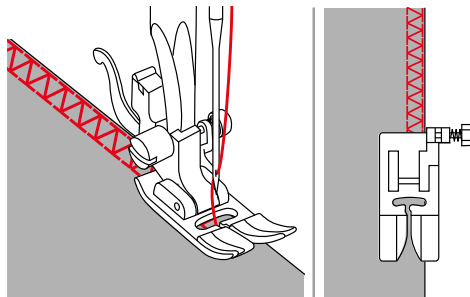
- > 引导布边沿着压脚挡片（1）进行车缝，车针会从布料一侧缝入并通过布边后由另一侧缝出。



#### 4.11 双重包缝

双重包缝适用于组织较松散的针织布料和机织布中的十字缝份。精致的针织布料必须使用新的针织针或弹力针，以免损坏。

- > 装上万用压脚和包缝压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«F»。
- > 将针迹模样长度选择盘调整至«S1»。
- > 根据针迹模样卡设置针迹宽度。
- > 用之字缝压脚缝边：将布料的边缘放置在压脚下，使右侧的直线缝会在靠近布料边缘的位置进行。

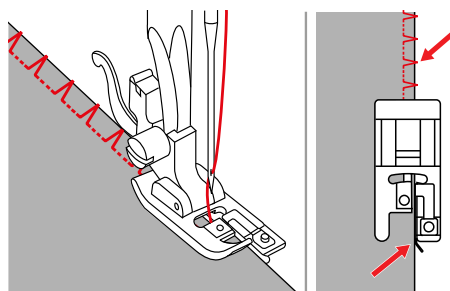


- > 缝纫和包边弹性织物以及缝制皮带环：将织物的边缘向后折叠，左侧在一起。由布料正面车缝缝份。从布料边缘至缝份处剪去多余的布料。

#### 4.12 变化型包缝

- > 装上包缝压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«D»。
- > 根据针迹模样卡设置针迹模样长度和宽度。

- > 使布料的边缘紧靠压脚挡片进行车缝。



#### 4.13 布边缝(窄)

- > 装上暗针缝压脚、万用压脚或布边缝压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。
- > 设置需要的针迹长度。
- > 将针迹宽度设置为«0»。

装上暗针缝压脚或布边缝压脚。

- > 将布料的左侧边缘靠在暗针缝压脚或布边缝压脚的挡片上。
- > 使用左针基位。

装上万用压脚：

- > 沿着压脚的右侧边缘或针板上的标记引导布料边缘。
- > 将针基位调整至右侧。

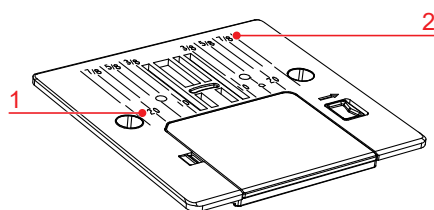
#### 4.14 布边缝(宽)

- > 装上暗针缝压脚、万用压脚或布边缝压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。
- > 设置需要的针迹长度。
- > 将针迹宽度设置为«0»。

装上万用压脚：

- > 沿着压脚的右侧边缘或针板上的标记引导布料边缘。

针板上的数字表示中心针基位与导板之间的距离。



1 距离 (毫米)

2 距离 (英寸)

装上暗针缝压脚或布边缝压脚。

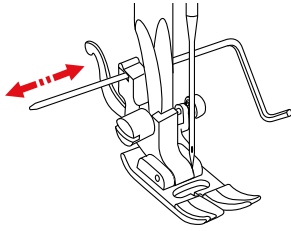
- > 将布料的左侧边缘靠在暗针缝压脚或布边缝压脚的挡片上。
- > 选择左侧针基位，依所需的距离让针落于布料的边缘。

#### 4.15 使用定规棒(可选配件)进行布边缝

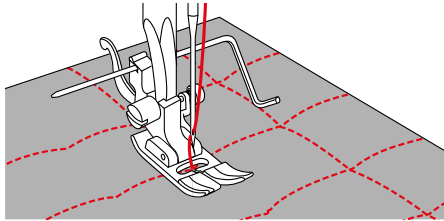
当缝制平行的明线时，我们建议沿着定规棒进行车缝。

- > 将定规棒装上万用压脚。
- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。

- > 设置需要的针迹长度。
- > 将针迹阔度设置为«0»。
- > 要调整距离，请向左或向右移动定规棒。



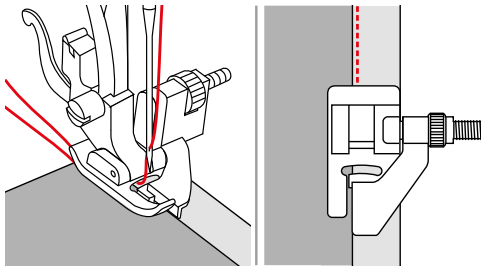
- > 车缝第一行。
- > 沿着前一个缝份引导定规棒，车缝后续线迹。



#### 4.16 车缝摆边

当使用暗针缝压脚时，我们建议将针的位置设置在左侧或右侧。使用万用压脚或布边缝压脚时，所有车针的位置皆可以使用。

- > 装上暗针缝压脚、万用压脚或布边缝压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。
- > 设置需要的针迹长度。
- > 将针迹阔度设置为«0»。
- > 要在缝份的上部边缘进行缝制，请选择右侧针基位。
- > 将缝份内部的上侧边缘靠在暗针缝压脚或布边缝压脚的挡片右侧。

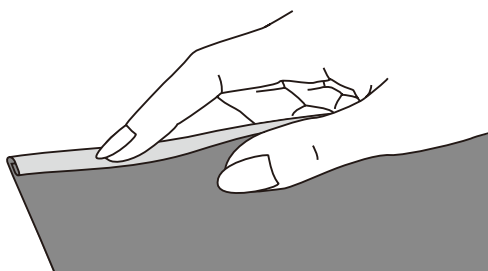


#### 4.17 卷边缝（窄）

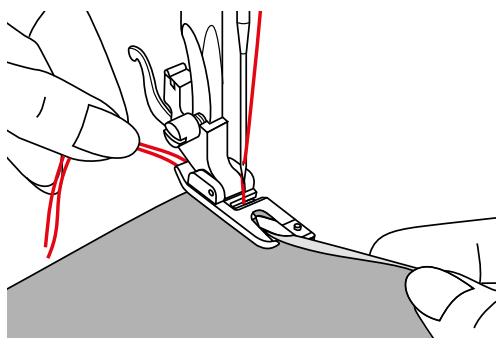
- > 装上卷边压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。
- > 设置需要的针迹长度。
- > 将针迹阔度设置为«0»。



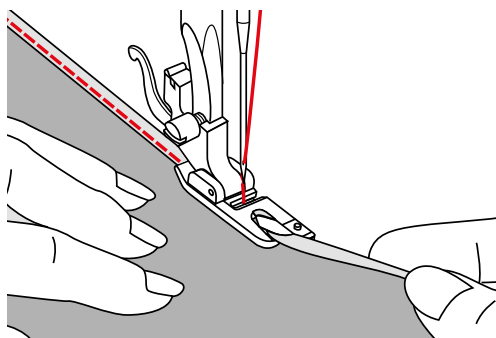
- > 将布料的边缘向内折约3毫米，然后再内折一次，用手指压住要缝制布料的边缘前5厘米。



- > 将其置于压脚下侧。压脚下的布料应小于压脚的宽度。
- > 车缝4-5针。
- > 抬高压脚和车针。
- > 将布料向后拉约10-15厘米。不要切断车线。
- > 用左手握住所有线段。用右手将布料的边缘均匀地引导到压脚上的螺旋导板中进行缝制。

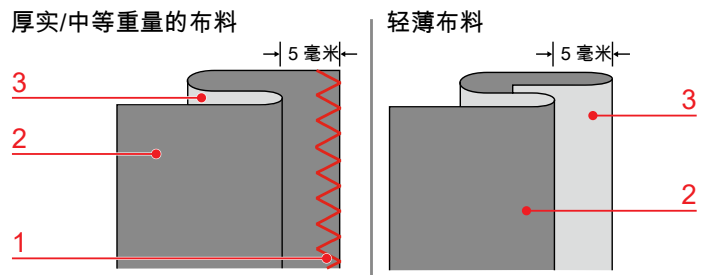


- > 降下压脚。
- > 继续缓慢缝制，同时稍微将布料的边缘引导至压脚的前面，保持其位置。将布料的边缘均匀地引导到压脚上的螺旋导板中进行缝制。



## 4.18 暗针缝

适用于中等厚度-厚重的棉布、羊毛与混纺材质的隐形摆边处理。



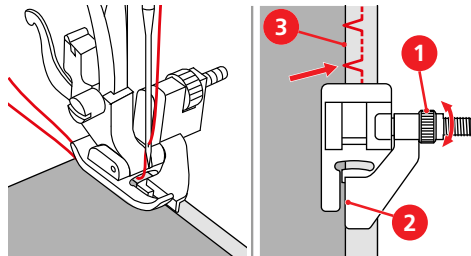
- 1 处理摆边
- 2 布料反面

3 布料正面

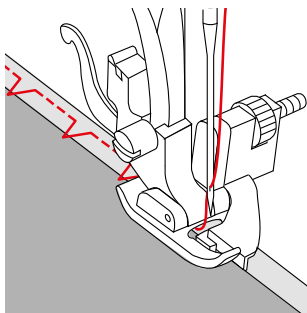
暗针缝针迹«J»适合车缝坚实的布料。弹性暗针缝针迹«E»适合弹性布料。

前提：

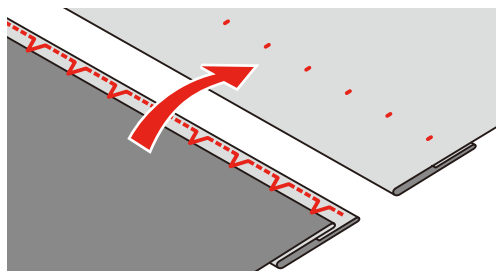
- 中等厚度至厚重的布料边缘需经处理。
  - > 装上暗针缝压脚。
  - > 将针迹模样选择盘调整至«E»或«J»。
  - > 设置需要的针迹长度。
  - > 设置需要的针迹阔度。
  - > 如图所示折叠布料，使布料反面朝上。
  - > 将布料放置在压脚下方。
  - > 逆时针旋转固定螺丝，直到针完全移到左侧。  
针头应刺穿布料的折痕（3）。如果没有，请相应地调整针迹宽度。
  - > 转动固定螺丝（1）来调整导板（2），使导板能靠在折痕上。



- > 缓慢缝制，同时沿着导板边缘小心地引导布料。



- > 将布料翻面。



#### 4.19 装饰下摆缝

可视摆边特别适用于需要弹性摆边的针织布料（以棉布、羊毛、合成纤维和混纺纤维布制成）。

我们建议使用莱卡针迹或三重Z字缝针迹车缝弹性布料的可视摆边。

我们建议使用通用针迹或三重直线缝针迹车缝非弹性布料的可视摆边。

- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至需要的针迹。
- > 根据针迹模样卡设置针迹长度。
- > 根据需要，调节压脚压力。
- > 熨烫摺边，必要时加以疏缝。
- > 于布料正面依所需深度车缝摆边。
- > 从布料的反面剪下剩余的布料。

#### 4.20 平接缝

平接缝特别适合长毛绒或较厚的布料，例如毛巾布、毛毡布或皮革。适合的针迹有加强包缝针迹、通用针迹、莱卡针迹和弹性包缝针迹。

- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«H»。
- > 将针迹模样长度选择盘调整至«S1»。
- > 设置需要的针迹阔度。
- > 将布料边缘平接重叠。
- > 沿布料边缘车缝。车针必须缝过上层布料的正面再进入下层布料，才能形成极平整、耐用的缝份。

#### 4.21 疏缝

若要进行疏缝，建议使用细的织补线，这样更容易去除。建议的针迹长度为3.5 - 4毫米。该针迹也适用于固定多层布料。

- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。
- > 将针迹长度设置为«4»。
- > 将针迹阔度设置为«0»。
- > 如车缝多层布料，可用珠针固定(固定方向须与车缝方向呈垂直)，以防止布料滑动。

## 5 装饰针迹


### 5.1 装饰性针迹模样概览

取决于布料的类型，可使用简易或复杂的装饰性针迹模样。

由简单的直线缝针迹组成的装饰性针迹模样在轻质布料上特别有吸引力。

由密着缝针迹组成的装饰性针迹模样在厚重的布料上显得特别时尚。

使用相同颜色的上线和底线车缝，并在布料背面使用增加稳定度的纸衬，有助于得到最佳的模样成形度。车缝绒毛类的长纤维布料时，可于布料正面使用水溶性纸衬，缝纫完成后可以轻易清除。

针迹模样	针迹模样类别	名称	说明	建议搭配压脚	针迹模样长度	针迹模样阔度
	K	密着缝	可用于装饰性效果，用于装饰中等重量至较重的布料。	万用压脚	0,5 - 1,0	6,0
	D	变化型包缝	可作为柔软平纹布料和细薄布料边缘的贝壳状效果。	万用压脚	2,0 - 3,0	6,0
	C	蜂巢状缝	可用于装饰性效果，也可用于皱折装饰缝。	万用压脚	S1	3,0 - 6,0
	E	Florentine (佛罗伦丁) 针迹	装饰性弹性针迹，可用于装饰针织或机织布料，也适用于疯狂拼布 (crazy quilting)。	万用压脚	S1	6,0
	F	双重包缝	用于将两层布料缝合在一起以创造特别的外观，	万用压脚	S1	6,0
	G	装饰性针迹接缝	用于将两层布料缝合在一起以创造特别的外观，也可用于皱折装饰缝。	万用压脚	S1	3,0 - 6,0
	K	装饰性针迹模样	可用于装饰性效果，	万用压脚	S1	6,0
	B	装饰性针迹模样	可用于装饰性效果，	万用压脚	S2	6,0
	C	装饰性针迹模样	可用于白色绣花和装饰性效果。	万用压脚	S2	6,0
	E	装饰性针迹模样	可用于装饰性效果，	万用压脚	S2	6,0
	G	装饰性针迹模样	可用于装饰性效果，	万用压脚	S2	6,0
	K	装饰性针迹模样	可用于装饰性效果，	万用压脚	S2	6,0

## 5.2 调整针迹密度

使用密着缝针迹时，可以通过改变针迹长度来调整针迹密度。较短的针迹长度意味着针迹之间的距离更短，针迹就会更密。较长的针迹长度意味着针迹之间的距离更长，针迹就会更疏松。

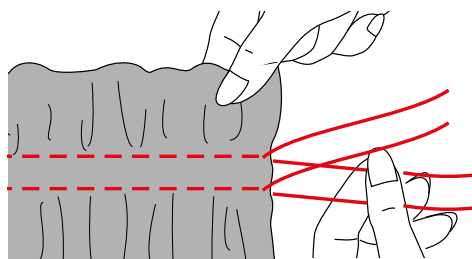
- > 将针迹模样选择盘调整至«K»。
- > 变更针迹模样的长度。
- > 调整针迹长度会改变针迹密度。

## 5.3 皱折缝

### 车缝皱折

适合精细到中等重量的布料，可用于装饰衣物或装饰物品。

- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。
- > 将针迹阔度设置为«0»。
- > 将针迹长度设置为«4»。
- > 将针基位设于«中心»。
- > 将上线张力设置为«2»或是更低。
- > 拉出上线和底线约5厘米，
- > 沿布料边缘与压脚宽度相同的距离进行车缝。在起始点，先倒退缝几针进行加固。将车线末端留出约10-12厘米长。
- > 车缝数条间隔为5毫米的直线，在起始点，先倒退缝几针进行加固。将车线末端留出约10-12厘米长。
- > 拉底线使皱折均匀分布。

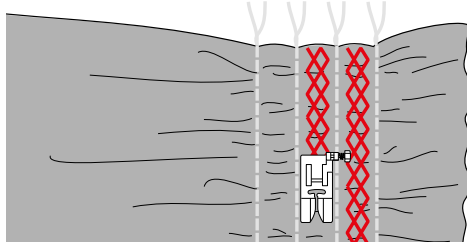


### 皱折装饰缝

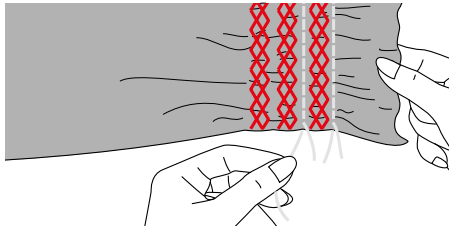
将装饰性针迹模样缝在皱褶上。可用于装饰上衣或袖口。皱折装饰缝可增加布料的组织和弹性。以下针迹模样适合用于皱折装饰缝：

- 蜂巢状针迹 (S1, C)
- 装饰性针迹接缝 (S1, G)
- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。
- > 将针迹长度设置为«4»。
- > 将上线张力设置为«2»或是更低。
- > 车缝数条间隔一厘米的直线疏缝。
- > 将上线和下线在布的另一端打结。
- > 于另一侧，拉底线均匀分布皱折。
- > 打结加固。
- > 选择蜂巢状针迹或是装饰针迹接缝。
- > 将针迹阔度调整到«6»。
- > 将上线张力设置为«4»。

- > 在皱折之间缝制装饰性针迹模样。



- > 将直线车缝移除。

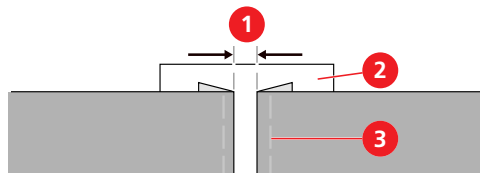


## 5.4 连接针迹

### 使用装饰针迹接缝连接缝份

装饰针迹接缝可在想要的距离下，将两块布料边缘车缝在一起。此针迹模样适用于装饰上衣和童装。如果使用较粗的线，该针迹模样的装饰效果会更显着。

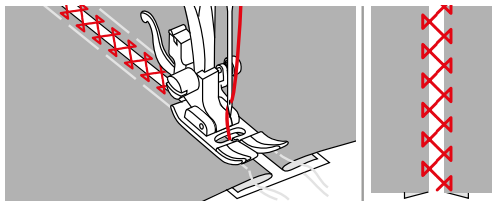
- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«G»。
- > 将针迹模样长度选择盘调整至«S1»。
- > 将针迹阔度调整到«6»。
- > 将两块布料的折边固定在一块水溶衬上，距离为4毫米。



- 1 距离4毫米
- 2 水溶衬

3 疏缝

- > 在布料边缘之间的中心位置降低压脚开始缝制。

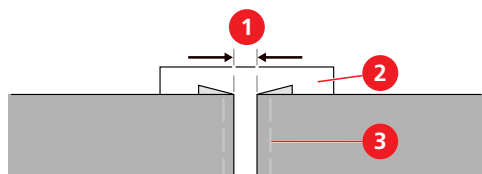


- > 车缝后，移除纸衬和疏缝线。

### 使用双重包缝针迹连接缝份

双重包缝针迹可在想要的距离下，将两块布料边缘车缝连接在一起。此针迹模样适用于装饰上衣和童装。如果使用较粗的线，该针迹模样的装饰效果会更显着。

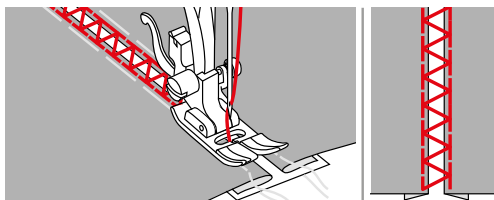
- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«F»。
- > 将针迹模样长度选择盘调整至«S1»。
- > 将针迹阔度调整到«6»。
- > 将两块布料的折边固定在一块水溶衬上，距离为4毫米。



- 1 距离4毫米  
2 水溶衬

3 疏缝

- > 在布料边缘之间的中心位置降低压脚开始缝制。



- > 车缝后，移除纸衬和疏缝线。

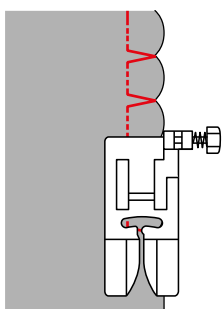
## 5.5 布边装饰

### 使用变化型包缝针迹车缝贝壳状边缘

变化型包缝针迹可在柔软和平纹针织布料和精细的布料上创建贝壳状边缘。

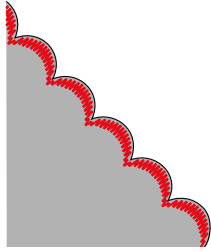


- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«H»。
- > 设置需要的针迹长度。
- > 设置需要的针迹阔度。
- > 将布料边缘折叠约5毫米。将布料放在压脚下，使针刚好刺入布料正面。

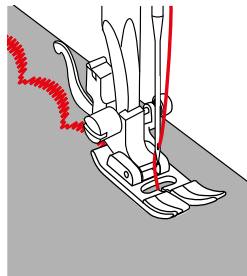


### 密着缝车缝贝壳状边缘

密着缝针迹形成的波浪下摆可用于装饰上衣领口和针织面料的边缘。



- > 装上万用压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«K»。
- > 设定所需的针迹长度。
- > 设置需要的针迹阔度。
- > 将针基位设于«中心»。
- > 沿布料边缘距离约1厘米处进行车缝。
- > 用剪刀沿缝份小心地裁剪布料。






## 6 扣眼

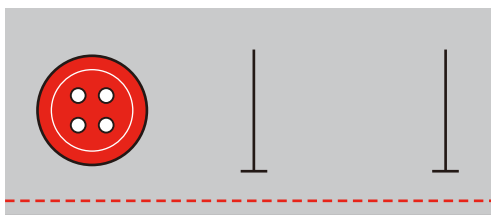
### 6.1 纽扣孔模样概览

机器配有一步骤纽扣孔程序，可自动车缝纽扣孔，也可以自动缝制相同大小的纽扣。

针迹模样	针迹模样类别	名称	说明	建议搭配压脚	针迹模样长度	针迹模样阔度
	-	一步骤纽扣孔模样	适合轻薄至中等厚度布料；衬衫、裙子、床品。	纽扣孔压脚	0,3 - 0,5	4,0 - 6,0

### 6.2 在开扣孔位置做记号

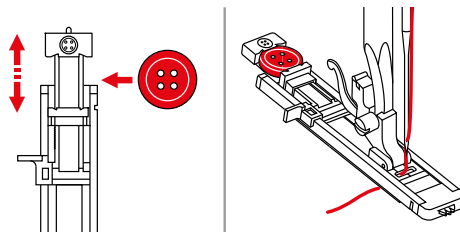
- > 在布料上标记纽扣孔的位置。



### 6.3 决定纽扣孔的长度。

通过将纽扣放在附滑座纽扣孔压脚的平板台中，可以自动测定纽扣孔的大小。最大的纽扣孔长度为3厘米 ( $1\frac{3}{16}$ " ) (直径的总和+纽扣的厚度。)

- > 装上附滑座纽扣孔压脚。
- > 拉开压脚上的平板台放入纽扣。

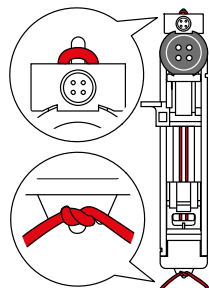


- 纽扣孔会根据纽扣的大小进行车缝。

### 6.4 加强纽扣孔

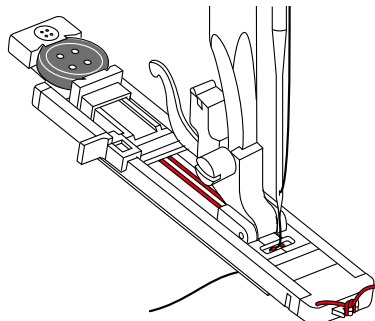
在弹性布料或涂层布上车缝纽扣孔时，将一条缀绳放置于纽扣孔压脚下，纽扣孔压脚便会引导缀绳。也可用丝光纱线和精细的勾针编织线作为缀绳使用。

- > 装上附滑座纽扣孔压脚。
- > 拉开压脚上的平板台放入纽扣。
- > 将缀绳勾在压脚后侧的勾子上，然后从压脚下方向前拉。

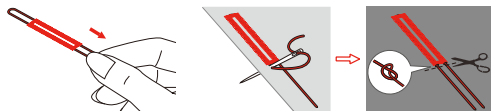


- > 将线的两端引导到压脚前侧的槽孔中，并暂时打结固定在一起。

- > 调整针迹长度和针迹阔度。
- > 降下压脚。
- > 将纽扣孔压杆完全压下，然后向后轻推一下，直至其卡入到位。
- > 使用脚踏板开始车缝。



- 纽扣孔会在缀绳上形成，并覆盖缀绳。
- > 将缀绳穿过纽扣孔，直到线圈消失在扣孔末端为止。
- > 将缀绳末端穿至布料的反面(使用手缝针)，并打结固定。



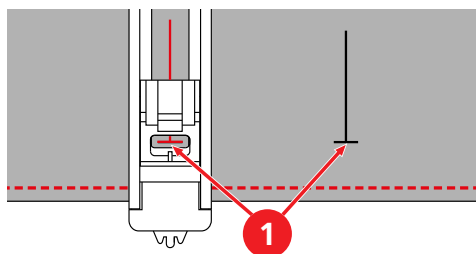
## 6.5 样品试缝

始终在同一布料上缝制扣眼的测试样品：建议使用相同的布衬并选择相同的扣眼。测试样品也应以相应方向缝制。针对车缝的样品进行调整，直到设置达到所需的缝纫结果为止。

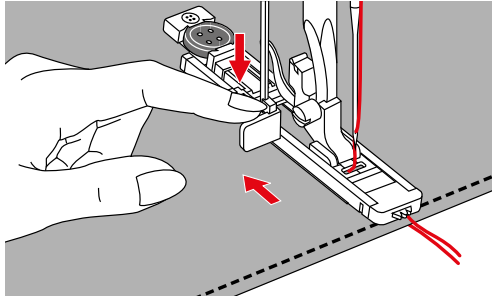
- > 车缝纽扣孔样品。
- > 检查设定是否正确。如果需要，调整纽扣孔长度、针迹长度和针迹阔度。

## 6.6 自动车缝纽扣孔

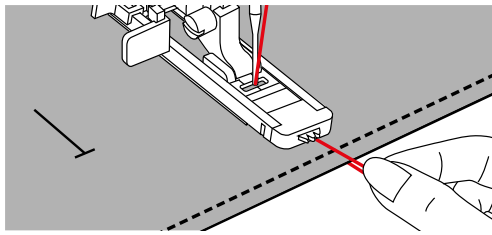
- > 装上附滑座纽扣孔压脚。
- > 拉开压脚上的平板台放入纽扣。
- > 将压脚上的平板台向后拉，直到可将纽扣放入。
  - 纽扣孔的长度即为决定。
- > 将线穿过压脚上的孔，然后将其放在压脚下。
- > 将针迹模样选择盘转到一步骤纽扣孔的设定。
- > 将针迹阔度设置在4-6。
- > 在选择盘上的纽扣孔符号范围内设置所需的针迹长度。
- > 将布料放在压脚下，以使标记的中心线与起始点（1）对齐。



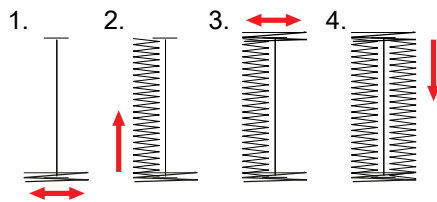
- > 将纽扣孔压杆完全压下，然后向后轻推一下，直至其卡入到位。



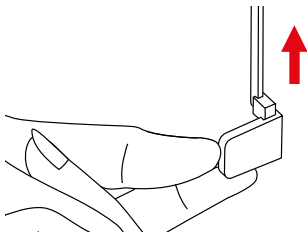
- > 将上线与附滑座纽扣孔压脚保持垂直状态。



- > 使用脚踏板开始车缝。
  - 纽扣孔会从压脚的前侧开始车缝至后侧。

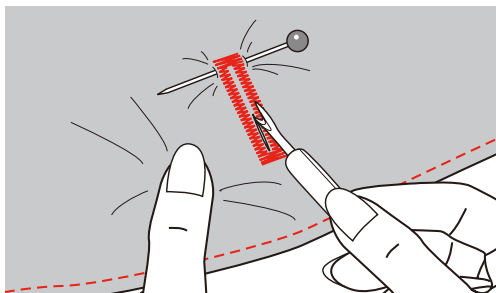


- > 在纽扣孔末端，套结与扣缘相会时，停止机器。
- > 抬高压脚取下布料，然后剪线。
- > 引导上线至布料反面，并打结固定。
- > 如果必须中断纽扣孔的车缝，请向前拉纽扣孔压杆并车缝2-3针，直到机械装置切换为止。
- > 要缝制另一个纽扣孔，请将纽扣孔压杆向后推。
- > 当最后一个纽扣孔缝制完成后，将纽扣孔压杆升起。



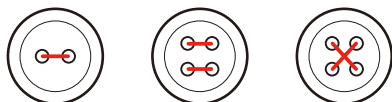
## 6.7 切开纽扣孔

- > 在纽扣孔终止点别上珠针，以防止意外切到纽扣孔末端的车线。
- > 使用扣眼刀切开纽扣孔。

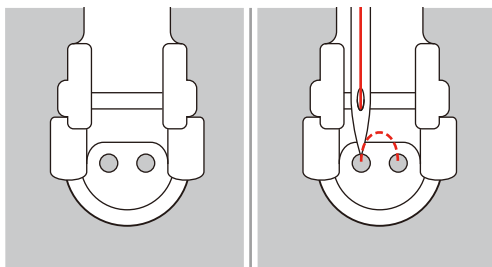


## 6.8 钉纽扣

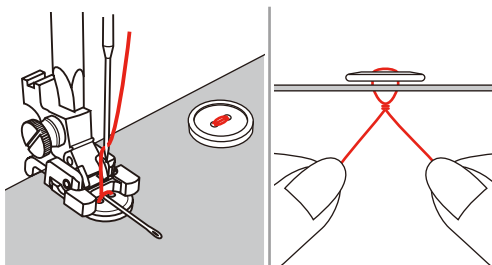
钉纽扣缝可用于缝制带有两个或四个孔的纽扣或按扣。



- > 装上万用压脚或钉纽扣压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«B»。
- > 降下送布牙。
- > 针对缝纫作品，调整纽扣。
- > 对于有4个孔的纽扣，请先缝制前侧孔洞。
- > 必要时用手轮检查扣孔之间的间距。若需要，调整针迹宽度。






- > 开始车缝时将线握住。
- > 使用机器车缝几针， 为确保稳定性，至少需缝制约10针。
- > 要加固纽扣孔的扣线脚，请剪断车线，保留约10厘米的长度。
- > 将上线穿过纽扣上的一个孔，然后将其缠绕在扣线脚上。
- > 将上线拉到布料的反面并打结。



## 7 绗缝

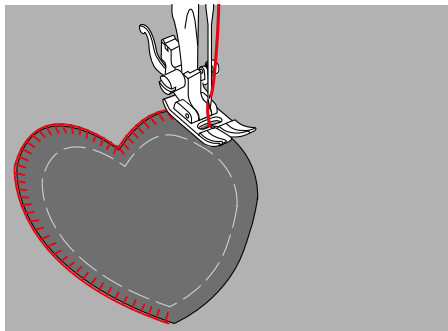
### 7.1 拼布缝模样概览

针迹模样	针迹模样类别	名称	说明	建议搭配压脚	针迹模样长度	针迹模样阔度
	G	装饰性针迹接缝	用于将两层布料缝合在一起以创造特别的外观，适合“疯狂拼布”和装饰。	万用压脚	S1	6, 0
	I	羽毛绣装饰缝	适合“疯狂拼布”和装饰。	万用压脚	S1	6, 0
	D	贴布缝	适用于贴布缝、装饰和缎带车缝。	万用压脚	S2	6, 0

### 7.2 贴布

使用毛毯边针迹连接的贴布会有手工缝制的效果。

- > 将贴布贴在布料上，然后将其绷紧或用珠针固定在位，也可使用双面粘合的材料进行熨烫。
- > 装上万用压脚或开趾绣花压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«D»。
- > 将针迹模样长度选择盘调整至«S2»。
- > 设置需要的针迹阔度。
- > 引导布料的同时进行缝制，以使车针沿着贴布的边缘落下。
- > 车缝边角时，停下机器使机针停在贴布的外侧边缘（下针位）。车针于下针位，先抬起压脚再转动布料以改变缝制方向。



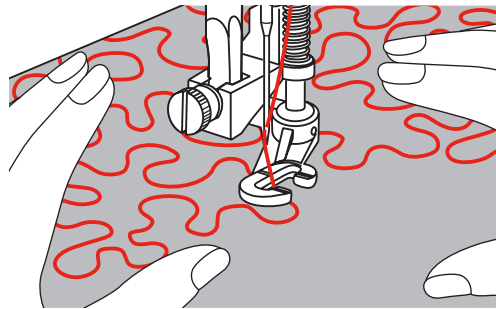
### 7.3 自由曲线压线



可戴上止滑手套(指腹处为橡胶材质)帮助引导布料车缝。

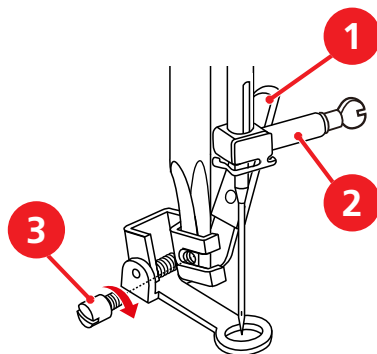
建议搭配扩展台进行车缝。车缝自由曲线时，建议由中心往外进行压线。使用顺畅、圆滑的动作引导布料，使其形成您所选的设计样式。自由曲线压线缝与织补缝的车缝技巧是一样的。

点绣缝模样会将压线针迹涵盖整个布料表面。形成的针迹须圆滑且不会彼此交错。



前提:

- 将表布、铺棉、背布三层用珠针固定(或做疏缝)。
- > 降下送布牙。
- > 移除压脚支架并将自由绣花压脚或织补/绣花压脚装到压脚杆上。
  - 压脚上座(1)必须位于针留螺丝(2)的上方。
- > 用手指从下面推紧自由绣花压脚或织补/绣花压脚，然后拧紧螺丝(3)。

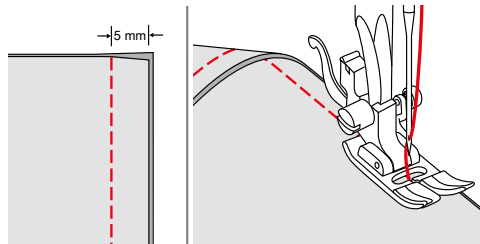


- > 将针迹模样长度设置至«0»。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。
- > 如果需要，根据缝纫作品调整上线张力。
- > 踩下脚踏板开始车缝。
- > 双手像绣花框一样压住布料，双手位置须靠近压脚。
- > 如果线只位于布料正面，请继续以较慢的速度缝制。
- > 若布料的背面有卡线，须加快引导布料的速度。

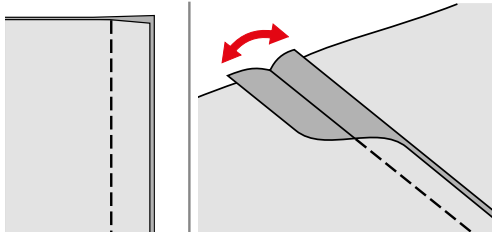
## 7.4 拼布缝

### 将布块拼接在一起

- > 装上万用压脚或直线压脚。
- > 将针迹模样选择盘调整至«A»。
- > 将针迹模样长度调整盘设置到需要的长度1 - 3。
- > 将针基位设于«中心»。
- > 将两个布块的正面放在一起。
- > 车缝布块时缝份为5毫米，也可沿着拼布直线压脚引导布块。

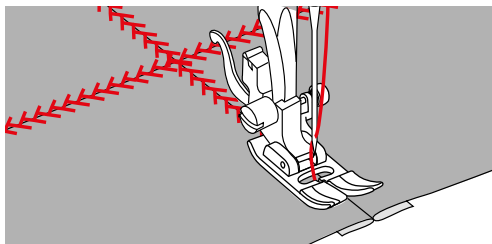


- > 从布料反面将缝合后的缝份摊开，用熨斗熨烫平整。



### 装饰用缝份

- > 装上万用压脚。
- > 设置选择的装饰性针迹。
- > 设置需要的针迹阔度。
- > 将针基位设于«中心»。
- > 继续在布料的正面进行车缝。
- > 将连接的缝份放在压脚中心的下方。
- > 使用装饰性针迹模样车缝缝份。



## 8 维修与清洁

### 8.1 清理送布牙

针板下面的残留线屑必须定期清除。

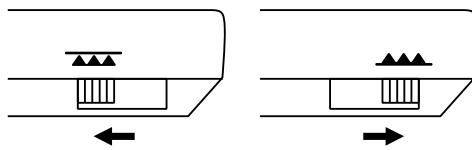


#### 电子驱动零件

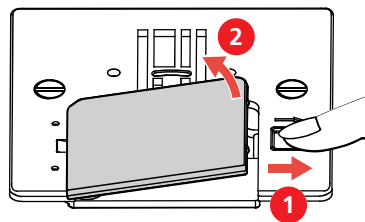
靠近车针与旋梭处均有受伤风险。

- > 抬起压脚。
- > 将缝纫机关闭并将电源线拔掉。

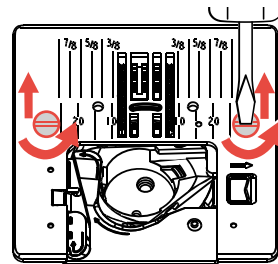
- > 将缝纫机关闭并将电源线拔掉。
- > 移除压脚和车针。
- > 降下送布牙。



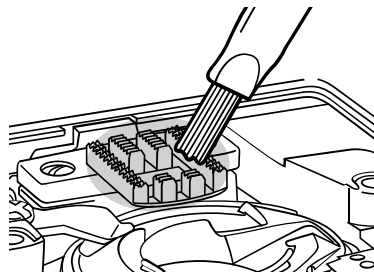
- > 将送布牙升降控制钮(1)向右推，开启针板盖(2)。



- > 松开两个螺丝，然后移除针板。



- > 使用刷子清理送布牙。



- > 装上针板。再将两个螺丝装回并锁紧。
- > 装上针板盖。
- > 抬高送布牙。
- > 装上车针。



- > 装上压脚。
- > 连接缝纫机，开启电源。

## 8.2 清洁旋梭

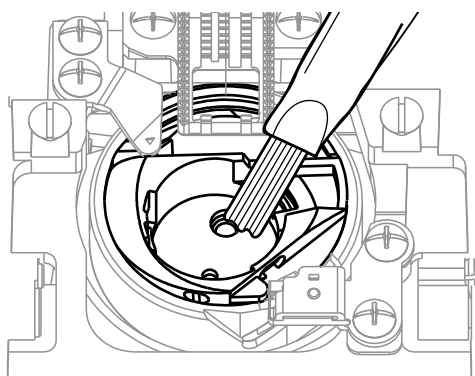


### 电子驱动零件

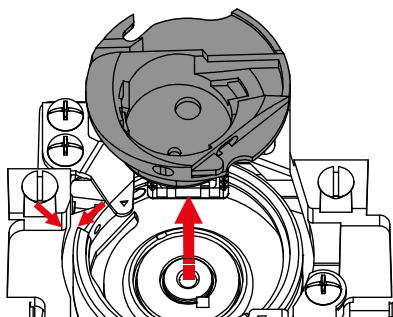
靠近车针与旋梭处均有受伤风险。

- > 抬起压脚。
- > 将缝纫机关闭并将电源线拔掉。

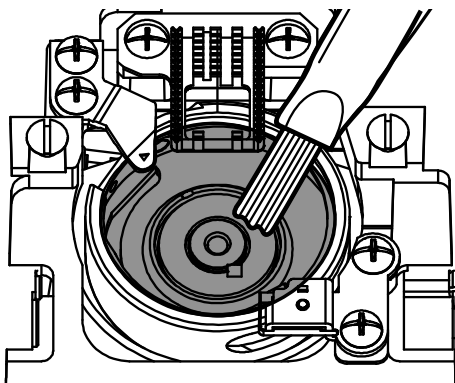
- > 移除压脚和车针。
- > 移除针板。
- > 清洁梭壳。



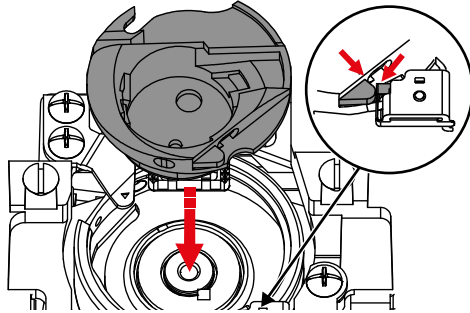
- > 将车针升至最高的位置。
- > 移除梭壳。



- > 清洁梭仓。



- > 装入梭芯套。  
请注意：梭壳和针板的标记必须完全对准。



- > 装上针板。
- > 装上针板盖。
- > 装上压脚和车针。

### 8.3 针棒上油

长期缺乏润滑，针棒可能无法平顺移动。如果经常使用机器，建议每六个月给针棒上油一次，以防止卡顿。



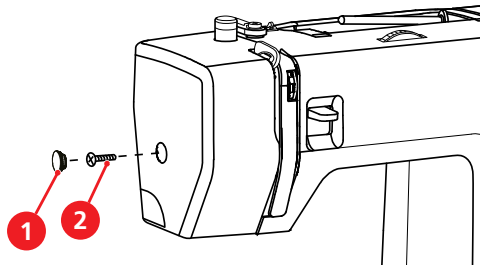
警告

#### 电子驱动零件

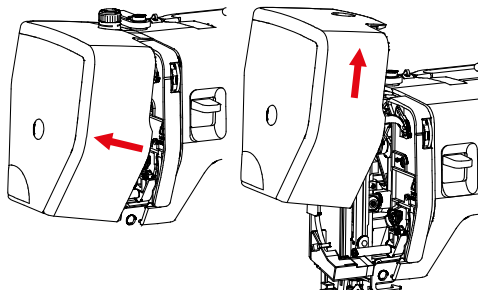
靠近针棒处有受伤风险。

- > 将缝纫机关闭并将电源线拔掉。

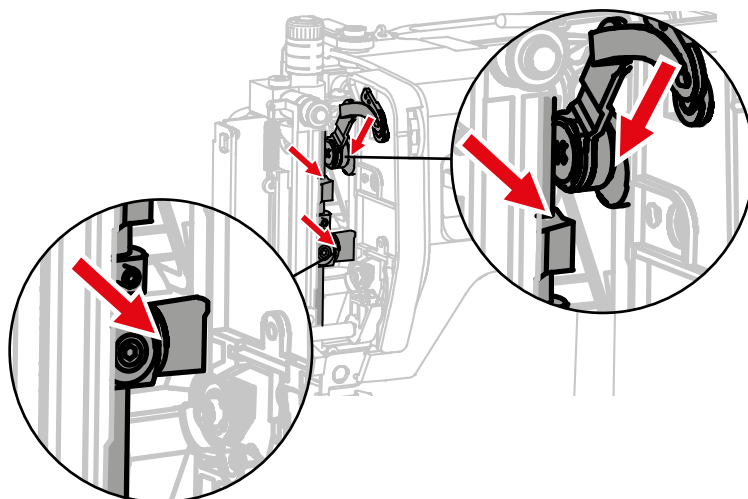
- > 卸下保护盖(1)和螺丝(2)。



- > 卸下左侧面盖(3)。
  - 卸下左侧面盖后，请注意活动部件以免受伤。



- > 在针杆的作动构造（包括针棒连动杆和针棒抱咬合处）上滴一滴油（在箭头标记的点上涂油）。



- > 转动手轮几次，然后用一块布擦去多余的油，以避免作品汗损。
- > 装上面盖。

## 9 故障排除

故障	原因	维修
收线不良	上线太紧或太松。	> 调整上线张力。
	车针变钝或弯曲。	> 更换车针，要使用品质佳、新的BERNINA车针。
	针的品质不佳。	> 使用品质佳、新的BERNINA车针。
	线的品质不佳。	> 使用品质佳的车线。
	针/线组合不正确。	> 使针与线的尺寸相符。
	穿线方式不正确。	> 重新穿线。
	拉扯到布料。	> 让布料平整。
	梭壳弹片下有灰尘或车线残留。	> 清洁梭壳。（参见页面 65）。
跳针	使用的车针尺寸错误。	> 使用130/705H规格的车针。
	车针变钝或弯曲。	> 更换车针。
	针的品质不佳。	> 使用品质佳、新的BERNINA车针。
	车针未正确装好。	> 让针柄的平整面向缝纫机后方，将车针插到底并旋紧螺丝。
	使用错误的车针类型。	> 针对布料材质选用适当的车针类型。
咬线	线屑卡在上线张力调节盘中。	> 取一片薄布料对摺，并将摺边推入上线张力调节盘之间，前后移动布料，清洁调节盘的左右侧。
	穿线方式不正确。	> 重新穿线。
	线被旋梭钩住。	> 先移除上线和梭壳，再前后转动手轮慢慢清除残线。
	针/线组合不正确。	> 使针与线的尺寸相符。
上线断裂	针/线组合不正确。	> 使针与线的尺寸相符。
	上线太紧。	> 降低上线张力。
	穿线方式不正确。	> 重新穿线。
	线的品质不佳。	> 使用品质佳的车线。
	针板或旋梭勾尖损坏。	> 交由bernette的经销商进行检修。 > 更换针板。

故障	原因	维修
底线断裂	梭芯没有正确插入。	> 先移除梭芯再重新插入，然后拉线。 - 车线应能轻松运行。
	梭芯上的底线未正确缠绕。	> 检查梭芯并正确穿线。
	针板上的针孔损坏。	> 交由bernette的经销商进行检修。 > 更换针板。
	车针变钝或弯曲。	> 更换车针。
针断裂	车针未正确装好。	> 让针柄的平整面朝向缝纫机后方，将车针插到底并旋紧螺丝。
	拉扯到布料。	> 让布料平整。
	厚布料被推挤。	> 使用适合厚布料的压脚。 > 车缝厚布料（有高度差）时，请使用高度校正片。
	车线打结。	> 使用品质佳的车线。
缝纫机无法正常运转	缝纫机电源未开启。	> 开启缝纫机。
	机器未插入电源线或插入方式不正确。	> 插入电源线。
	机器故障。	> 交由bernette的经销商进行检修。
	不适合的室内温度。	> 使用前将缝纫机放置在温暖的房间1小时。 > 连接缝纫机，开启电源。
	抬高压脚。	> 降下压脚。
缝纫灯或自由臂上的灯均未点亮。	缝纫灯不良。	> 交由bernette的经销商进行检修。

## 10 技术数据

专业术语	数值	单位
LED灯	200	兆瓦
最大缝纫速度	1100	针数/分钟
机器尺寸	416 × 174 × 299	毫米
重量	7.07	公斤
输入电压(能源消耗)	120 (0.7)	V (A)
	230/240 (90)	V (W)
运转分贝上限	80	dB (A)
保护等级(电机工程)	保护等级II	

# 11 附录

## 11.1 针迹模样概览

### 针迹模样概览

针迹长度调整盘	针迹模样选择盘												
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
0 - 4													
S1													
S2													

## 索引

## 符号

安全说明 .....	5
边角的车缝 .....	36
补针加固 .....	35
车针、车线、布料的选用.....	12
车针概览 .....	12
车针位置上/下 .....	18
车针与车线的搭配使用 .....	13, 14
穿底线.....	29
穿上线.....	22
穿线前的准备 .....	22
倒退缝.....	35
倒退缝压杆 .....	35
第二线轮杆 .....	16
电源开关 .....	15
放置线轮盖 .....	16
放置线轴 .....	17
符号说明 .....	7
辅助板.....	18
高度校正片 .....	36
更换车针 .....	19
更换压脚 .....	20
更换压脚上座 .....	21
故障排除 .....	68
环境保护 .....	7
技术数据 .....	70
较难车缝的布料 .....	37
卷底线.....	27
连接缝纫机电源 .....	15
连接脚踏板 .....	15
纽扣孔模样 .....	57
配件概览 .....	10
配件盒.....	18
平衡调整盘 .....	34
清洁旋梭 .....	65
清理送布牙 .....	64
上线张力 .....	33
实用性针迹模样 .....	38
使用线网 .....	16
送布牙上/下.....	18
调节缝纫速度 .....	15
为三针穿线 .....	26
为双针穿线 .....	26

选择针迹模样 .....	32
压脚概览 .....	11
压脚抬高/降低 .....	20
压脚压力调整 .....	21
移除压脚 .....	20
针基位右/左 .....	19
针迹模样的阔度 .....	33
针迹模样的长度 .....	33
针迹模样选择盘 .....	32
装上定规棒 .....	21
装上新的压脚 .....	20
装饰性针迹模样 .....	52

## M

## 缝纫机概览

后方.....	10
上方.....	9
正面.....	8







[www.bernette.com/b05CRAFTER](http://www.bernette.com/b05CRAFTER)

2023-06 DE  
5020105.00A.38  
© BERNINA International AG  
Steckborn CH, [www.bernina.com](http://www.bernina.com)