

Крайне важно тщательно проверять толщину ткани или кожи перед началом процесса нанесения элементов. Для ткани большой толщины рекомендуется предварительно пробивать отверстия для нанесения пуговиц для джинсов и заклепок. Ткань не должна сморщиваться или собираться в складки после нанесения элементов. Перед производством следует выполнить проверку на отходах ткани или кожи.

Также необходимо убедиться, что штамп в винтовом прессе установлен ровно и надежно, поскольку неправильная установка штампа часто вызывает проблемы в процессе нанесения элементов.

Рекомендуется выполнить несколько испытаний для определения оптимального давления. Смещение/давление можно отрегулировать с помощью регулируемого ограничителя, закрепленного на ручке винтового пресса

ЗАКЛЕПКИ

Заклепки можно наносить на различные материалы с использованием или без использования задних подкладок. Заклепка 53002 специально разработана для нанесения без задней подкладки. Для нанесения на кожу рекомендуются заклепки из нержавеющей стали (цветовой код 088) с задними подкладками. При выборе типа заклепок следует учитывать толщину материала. Штампы следует выбирать соответственно.

ЗАКЛЕПКИ	РАЗМЕР	ТОЛЩИНА МАТЕРИАЛА*	ДОПУСТИМЫЕ ЗАДНИЕ ЧАСТИ
53000	SS 18	2.0 to 2.5 mm	53007 and 53009
53001	SS 29	2.0 to 2.5 mm	53007 and 53009
53005	SS 34	2.0 to 2.5 mm	53007 and 53009

* Может варьироваться в зависимости от плотности и структуры материала-основы.

Во многих случаях возможен выбор из двух вариантов задней подкладки. Для нанесения заклепок на тонкие ткани рекомендуется использовать заднюю подкладку большего размера (Арт. 53007). Большой размер означает, что задняя подкладка будет лучше удерживать разъемный стержень заклепки, предотвращая повреждение кристаллов.

Для многослойных или толстых материалов рекомендуется задняя подкладка меньшего размера (Арт. 53009). В этом случае для создания прочного соединения потребуется меньше места для разъемного стержня заклепки. Если материал-основа имеет слишком большую толщину или составлен из нескольких слоев, рекомендуется предварительно пробить отверстие в материале.





