Verarbeitung

Anleitungen, Tipps und Best Practices für eine sichere Montage von Druckknöpfen und Ösen.

01	**Grundlagen & Best Practices**	Seite 2
02	**Ring-Feder Super Druckknopf**	Seite 3
03	**S-Feder Star Druckknopf**	Seite 4
04	**Zackenring Elegant Druckknopf**	Seite 5
05	**Ösen: Ring richtig aufsetzen**	Seite 6
06	**Fehler erkennen und beheben**	Seite 7
07	**Schaftlänge und Materialdicke**	Seite 8



Grundlagen und Best Practices

Mit diesen sechs Regeln gelingt jede Montage – von der ersten Probe bis zur Serie.

1

Richtiger Stempelsatz

Jedes Produkt und jede Grösse hat eigene Stempel. Stempel fest einschrauben und mittig ausrichten.

2

Zuerst ein Probestück

Neue Kombinationen aus Stoff und Produkt immer zuerst an einem Reststück testen.

3

Position anzeichnen

Ober- und Unterteil genau gegenüber setzen – damit der Verschluss sauber schliesst.

4

Stoff verstärken

Bei dünnen oder dehnbaren Stoffen eine Einlage oder doppelte Lage verwenden, damit nichts ausreisst.

5

Druck dosieren

Zu wenig Druck: Teile halten nicht. Zu viel Druck: Teile verformen sich und der Knopf klemmt.

6

Funktion prüfen

Nach dem Vernieten mehrmals öffnen und schliessen und den Sitz kontrollieren.

CHECKLISTE

- [ ] Stempel passend zu Produkt und Grösse
- [ ] Position auf beiden Lagen markiert
- [ ] Stempel fest und mittig
- [ ] Ring der Öse: Stoffseite beachtet
- [ ] Probestück getestet
- [ ] Funktion geprüft

Ring-Feder Super Druckknopf vernieten

Zwei Arbeitsgänge mit dem passenden Stempelsatz in der Kniehebelpresse.

1 Kappe Ø 12,5 mm mit Federteil





TEIL 1

Kappe Ø 12,5 mm

Super 2/3 · Kappenstempel

`510000012500W`





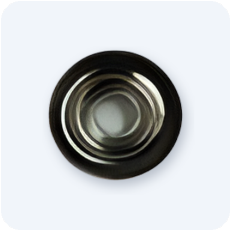
TEIL 2

Federteil

Super 2/a · Federstempel

`ZKB32000100`

2 Kugelteil mit Nietteil





TEIL 1

Kugelteil

Super 2/b · Kugelstempel

`ZKC32000100`





TEIL 2

Nietteil

Super 2/c · Nietstempel

`ZKD32000100`

Tipp: Ober- und Unterteil genau gegenüber setzen – Position vorher auf beiden Stofflagen anzeichnen.

S-Feder Star Druckknopf vernieten

Zwei Arbeitsgänge: welches Teil auf welchen Stempel kommt und wie der Stempelsatz in der Presse sitzt.

1 Federteil mit Kappe





OBEN · 1×

Federteil

Star M 4/a · Federstempel





UNTEN · 1×

Kappe

Star M 4/2 oder 4/3 · Kappenstempel



So sitzt der Stempelsatz in der Presse

2 Kugelteil mit Nietteil





OBEN · 1×

Kugelteil

Star M 4/b · Kugelstempel





UNTEN · 1×

Nietteil

Star M 4/c · Nietstempel



So sitzt der Stempelsatz in der Presse

Zackenring Elegant Druckknopf vernieten

Der Zackenring greift durch den Stoff – ideal für dünne und dehnbare Stoffe.

1 Zackenring

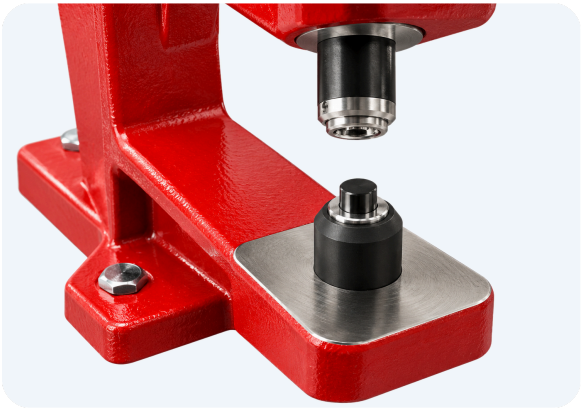




UNTEN · 2×

Zackenring

Elegant M 3/1 · Zackenringstempel



So sitzt der Stempelsatz in der Presse

2 Federteil





OBEN · 1×

Federteil

Elegant M 3/a · Federstempel



So sitzt der Stempelsatz in der Presse

3 Kugelteil





OBEN · 1×

Kugelteil

Elegant M 3/b · Kugelstempel



So sitzt der Stempelsatz in der Presse

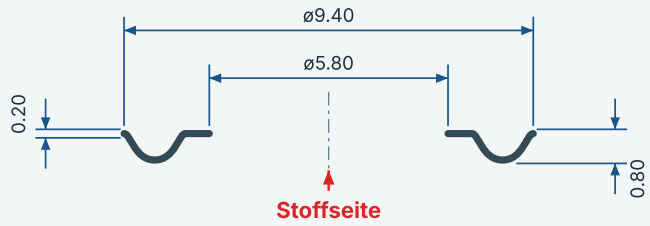
BRERO
Druckknöpfe | Metallwaren | Maschinen

Tipp: Ring richtig aufsetzen

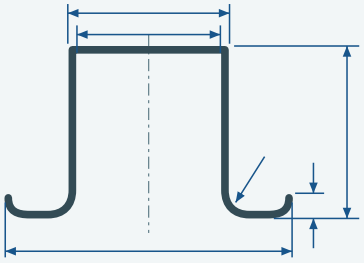
Am Beispiel der Öse 5 mm: Der Ring wird auf den oberen Stempel gesteckt. Achten Sie dabei auf die Seite, die zum Stoff zeigt.



RING IM SCHNITT



ÖSE IM SCHNITT



Fehler erkennen und beheben

Die häufigsten Probleme bei der Montage – und was Sie dagegen tun können.

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Druckknopf schliesst schwer oder klemmt	Zu viel Druck, Federteil verformt	Druck reduzieren, neues Teil setzen, Stempel prüfen
Druckknopf hält nicht oder dreht sich	Zu wenig Druck oder Stoff zu dick bzw. zu dünn für das Teil	Druck erhöhen; passendes Produkt für die Stoffstärke wählen
Teil reisst aus dem Stoff	Dünner oder dehnbarer Stoff ohne Verstärkung	Einlage oder doppelte Lage verwenden; Zackenring Elegant Druckknopf für dünne Stoffe
Ober- und Unterteil passen nicht zusammen	Position nicht genau gegenüber	Position vorher auf beiden Lagen anzeichnen
Öse schief oder Ring nicht sauber verbördelt	Ring falsch herum aufgesteckt oder Stempel nicht mittig	Ring mit der richtigen Seite zum Stoff aufsetzen; Stempel ausrichten
Kratzer oder Druckstellen auf der Kappe	Verschmutzter oder falscher Stempel	Stempel reinigen; den zum Produkt gehörenden Stempel verwenden

Fragen zur Verarbeitung?

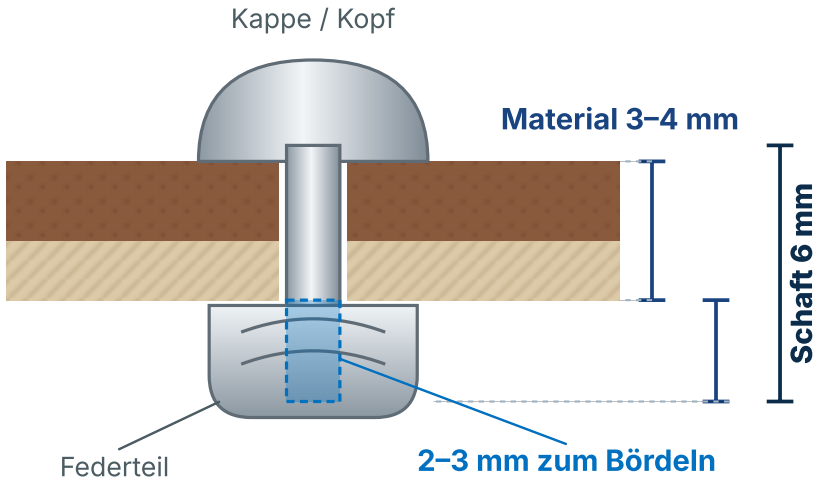
Wir beraten Sie gerne – zu Stempelsätzen, Maschinen und der richtigen Einstellung.

+41 41 375 03 03
info@brero.ch

BRERO
Druckknöpfe | Metallwaren | Maschinen

Schaftlänge und Materialdicke

Damit die Verbindung sicher hält, muss die Schaftlänge zur Dicke des Materials passen.



Materialdicke = Schaftlänge minus 2–3 mm

Schaftlänge	Material bis	Zum Bördeln
6 mm	**3–4 mm**	**2–3 mm**

Warum?

Beim Vernieten werden mindestens 2–3 mm des Schafts für das Bördeln benötigt – also für den Teil, der sich beim Pressen im Gegenteil umlegt und die Verbindung hält. Ist das Material zu dick, bleibt zu wenig Schaft zum Bördeln und die Verbindung hält nicht.

Leder und Stoff

Sie geben beim Pressen etwas nach und lassen sich leicht zusammendrücken – im Zweifel immer zuerst an einem Probestück testen.

Verschiedene Schaftlängen

Ösen, Nieten und Druckknöpfe gibt es mit unterschiedlichen Schaftlängen. Die Höhe (H) finden Sie bei jedem Artikel auf brero.ch – gerne beraten wir Sie.