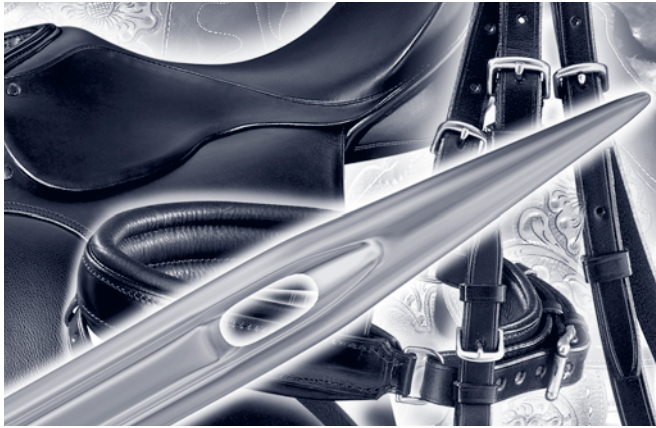


SEWING FOCUS

NÄHTECHNISCHE INFORMATIONEN

SERVICEHOUSE



Sattlerwaren

Checkliste zur Verarbeitung von Sattlerwaren

Nähparameter: SCHMETZ Tipp:

Nadelstärke	NM	SIZE
	90 – 200	14 – 25
	Bei textilen Materialien ist der Einsatz der SCHMETZ SERV 7-Nadel zu empfehlen.	

Nadelspitze Zur Herstellung von Sattlerwaren verwendet man Rundspitzen sowie Schneidspitzen mit unterschiedlicher Einschnittform.

Nähfaden Als Nadel- und Greiferfaden kommen hauptsächlich Endlosfilament-Nähfäden aus 100 % Polyester bzw. 100 % Polyamid zum Einsatz. Ebenso werden Umspinnzwirne (Core Spun) verwendet. Zum Handnähen gebraucht man gewachste Garne/Zwirne.

Maschine In der Regel werden Industrieschnellnäher mit dem Doppelstepstich eingesetzt. Zum Versäubern von textilen Materialien werden Überwendlich-Nähmaschinen verwendet.

Sonstiges:

Fadenspannung Die erforderliche Fadenspannung hängt von Nähgut, dem Nähfaden und der Nähmaschine ab. Die Fadenspannung sollte so gering wie möglich sein, um eine optimale Verschlingung zu gewährleisten.

Stichtyp Doppelstepstich (Stichtyp 301) bei DIN 61400 und Überwendlichstich-Varianten (Klasse 500) bei DIN 61400.

Stichdichte Je höher die Stichdichte, desto höher die Nahtfestigkeit. Aber: max. 3 – 4 Stiche/cm.

Schnelle Hilfe bei typischen Nähproblemen bei der Herstellung von Sattlerwaren

Merkmale	Auswirkung	Ursache
----------	------------	---------

Fehlstiche/Fadenbruch

Keine Verschlingung von Nadel- und Greiferfaden	Schlechtes, fehlerhaftes Nahtbild	Falsche Fadenspannung
Abreißen des Nadelfadens	Fadenbruch nach Fehlstich	Falsches Nadelsystem
Aufspießen des Nadelfadens		Nadel falsch eingesetzt
		Verwendung eines zu dicken Nähzwirns im Verhältnis zur Nadeldicke
		Mechanische Beschädigungen an Nadel, Stichplatte, Transporteur etc.
		Umkippen der Nadelfadenschlinge
		Abquetschen bzw. Einklemmen des Nähfadens zwischen Nadel und Nähgut
		Falsche Fadenführung

Materialbeschädigungen

Beschädigungen auf der Warenoberseite	Materialschwächung	Einsatz zu dicker Nadeln und/oder falscher Spitzenform
Schleifspuren auf der Warenoberseite	Schlechtes, fehlerhaftes Nahtbild	Zu hohe Nähgeschwindigkeit
	Verringerte Nahtfestigkeit	Defekte/verschlossene Nadeln
		Einsatz falscher Nähfüße

Unregelmäßiges Nahtbild

Stichfolge ist unregelmäßig, man spricht von einer „schreibenden“ Naht	Verringerte Nahtfestigkeit	Falsche Einstellung der Nähinstrumente wie Greifer, Transporteur etc.
	Schlechtes, fehlerhaftes Nahtbild	Falsche Balance der Fadenspannung
		Fehlerhafte Fadenführung
		Nadelablenkung
		Beschädigung der Fadenführungselemente

Lösung

NM SIZE



Spitze



Faden



Maschine



Bei textilen Materialien:
Einsatz der SCHMETZ SERV 7-Nadel

Nadeldicke muss auf die Dicke des Nähguts bzw. die Anzahl der Lagen und auf die Feinheit des Nähgarns abgestimmt sein

Regelmäßiges Auswechseln der Nadel (nach jedem Schichtwechsel oder in kürzerem Intervall je nach Beanspruchung)

Nadelöhr und -rinne auf Beschädigungen kontrollieren, ggf. Nadel austauschen

Nadelspitze auf Beschädigungen kontrollieren

Abstimmung des Nähfadens zur Nadeldicke

Fadenspannung korrekt einstellen

Optimierung der Greifereinstellung

Überprüfung der Fadenführungselemente

Anpassen der Nähwerkzeuge wie Stichplatte, Transporteur etc. auf Materialdicke und Nähfaden/ Nadel

Regelmäßiges Auswechseln verschlissener oder schadhafter Nähwerkzeuge wie z. B. Fadenführungselemente, Greifer, Stichplatte etc.

Überprüfung der Stichplatte auf eventuelle Beschädigungen

Bei textilen Materialien:
Einsatz der SCHMETZ SERV 7-Nadel

Nadeldicke muss auf das Material und die Anzahl der Lagen abgestimmt sein

Textile Materialien:

R-Spitze
Normale Rundspitze
SES-Spitze
Kleine Kugelspitze
SUK-Spitze
Mittlere Kugelspitze

Leder:

LL Lederlinksspitze
LR Lederrechtsspitze
LBR Sehr breite Lederrechtsspitze
S Spatenspitze
D Dreikantspitze
DH Halbe Dreikantspitze

Richtige Garnstärke unter Berücksichtigung der Nadeldicke und des Nähguts

Anpassen der Nähwerkzeuge wie Stichplatte, Transporteur etc. auf Materialdicke und Nähfaden/ Nadel

Optimale Einstellung des Materialtransports

Bei textilen Materialien:
Einsatz der SCHMETZ SERV 7-Nadel

Nadeldicke muss auf das Material und die Anzahl der Lagen abgestimmt sein

Optimale Fadenspannung

Gleichmäßiger Fadenabzug

Richtige Garnstärke unter Berücksichtigung der Nadeldicke und des Nähguts

Korrekte Fadenführung

Prüfung der Fadenführungselemente

Optimale Einstellung des Materialtransports

Auswahl der Spitzenform und Nadeldicke

Material	Nadeldicke NM / SIZE	Spitzenform
Mittleres / grobes Leder	110 – 200 / 18 – 25	<ul style="list-style-type: none"> LL Lederlinksspitze LR Lederrechtsspitze LBR Sehr breite Lederrechtsspitze S Spatenspitze D Dreikantsspitze DH Halbe Dreikantsspitze
Textile Materialien	90 – 140 / 14 – 22	<ul style="list-style-type: none"> R Normale Rundspitze SES Kleine Kugelspitze SUK Mittlere Kugelspitze

Allgemeine Empfehlung bei Sattlerwaren aus textilen Materialien:
Einsatz der jeweiligen Spitzenform in der SERV 7-Ausführung



Inhalt

1. Herstellung von Sattlerwaren

1.1 Typische Verarbeitungsprobleme

1.2 Qualitätsnähte mit den richtigen Nähparametern

2. Auswahl der richtigen Nadel

2.1 Nadeldicke

2.2 Spitzenform

2.3 SERV 7-Nadelkonstruktion

2.4 Wechsel der Nadel

3. Auswahl von Nähfaden und Stichparametern

3.1 Material und Stärke des Nähfadens

3.2 Stichtyp

3.3 Stichdichte

3.4 Fadenspannung

4. Nähmaschinen für die Fertigung von Sattlerwaren

4.1 Transporteur

4.2 Stichplatte/Stichlochgröße

4.3 Nähgeschwindigkeit

5. Unser Hinweis

6. SERVICEHOUSE – Unsere Serviceleistungen im Überblick

1. Herstellung von Sattlerwaren

Der Sattlerberuf gehört zu den ältesten seiner Art. Er entwickelte sich aus den Berufen der Beutler, Nadler, Gürtler, Rierner, Zaumschläger, Wagler und Täschner. Um ständig steigenden Anforderungen und individuellen Wünschen gerecht zu werden, gibt es heute eine Vielzahl von Sattler-Spezialisierungen. Sattler ist nicht gleich Sattler – man unterscheidet:

- Auto-/Fahrzeugsattler
- Feinsattler/-täschner
- Reitsport-/Geschirrsattler

Im Bereich der Reitsport-/Geschirrsattlerei werden die verschiedensten Materialien verwendet, z. B. Leder, Kunststoffe, Textilien, Holz und Metall. Der Reitsport-/Geschirrsattler fertigt und repariert Ausrüstungen für Zug-, Reit- und Tragtiere. Dazu gehören hochwertige Sättel, meist individuell an Pferd und Reiter angepasst, Geschirr, Zaumzeug, Zügel, Leinen, Gurte und Decken.



Quelle: G. Passier & Sohn GmbH

In der Sattlerei ist eine hohe und gleichbleibende Qualität der Endprodukte das Entscheidungskriterium für eine optimale Marktpositionierung sowie für wachsenden Erfolg. Die Qualitätssicherung ab der ersten Fertigungsstufe ist ausschlaggebend und verantwortlich für das Endprodukt.

Bleibt der Einfluss der Nadel in der Arbeitsvorbereitung unberücksichtigt, zeigen sich in den späteren Fertigungsstufen irreparable Beschädigungen am Material. Leider

wird in der Produktion von Reitsportartikeln oft viel zu spät festgestellt, dass die falsche Nadel eingesetzt wurde. Mit der richtigen

Nadel und vor allem der richtigen Spitzenform können solche K.-o.-Kriterien verhindert werden.



1.1 Typische Verarbeitungsprobleme

Die Verarbeitung von Leder und textilen Materialien erweist sich oft als sehr empfindlich und stellt deswegen besondere Nähanforderungen. Je nach Lederart bzw. Materialkombination führen nicht darauf abgestimmte Nähparameter (Nähfaden, Nähadel u. a.) zu verschiedenen Verarbeitungsproblemen.

Typische Nähprobleme, die bei der Fertigung von Sattlerwaren auftreten, sind:

- Fehlstiche/Fadenbruch
- Perforierung der Naht/Materialbeschädigungen
- Unregelmäßiges Nahtbild

1.2 Qualitätsnähte mit den richtigen Nähparametern

Alle Nähparameter, die die Produktion beeinflussen, sollten sorgfältig aufeinander abgestimmt werden: Material, Nadel, Faden und Maschineneinstellungen. Qualitätsnähte können sowohl Anspruch auf Haltbarkeit und Reißfestigkeit haben als auch den modischen Trends der Designer und den wachsenden Kundenansprüchen entsprechen.

Nadel

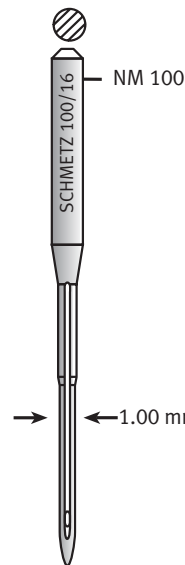
2. Auswahl der richtigen Nadel

Die Bestimmung der richtigen Nadel nimmt in der Sattlerwarenherstellung eine besondere Stellung ein. Neben textilen Materialien (z. B. Lederimitate, wattierte Materialien) wird hauptsächlich schweres Leder bei der Herstellung (z. B. von Sätteln) verwendet. Diese werden mit stabilen Schneidspitzen genäht. Die jeweiligen Schneidprofile und Nadelstärken bestimmen im Zusammenhang mit dem Nähfaden und der Stichdichte das Aussehen der Naht.

Die Wahl der richtigen Nadel richtet sich zudem noch nach Materialdicke, der Anzahl der Materiallagen und Materialkombinationen (z. B. wattierte Pauschen).

2.1 Nadeldicke

Bevor man sich für eine Spitzenform entscheidet, sollte man die Nadeldicke festlegen. Wichtig ist dabei die Angleichung an das Nähgarn: Die Größe des Nadelöhrs und die Fadestärke müssen genauestens aufeinander abgestimmt sein, damit der Faden das Nadelöhr mit möglichst wenig Reibung passieren kann.



Die Nadeldicke ist abhängig von dem zu verarbeitendem Material, der Lagenzahl, dem Nähgarn und der Ausrüstung. Mit einem geeigneten Nadeldurchmesser und einem passenden Nadelöhr sind keine Beschädigungen zu erwarten.

Eine Übersicht über die empfohlenen Nadeldicken finden Sie in der Tabelle auf Seite 4.

2.2 Spitzenform

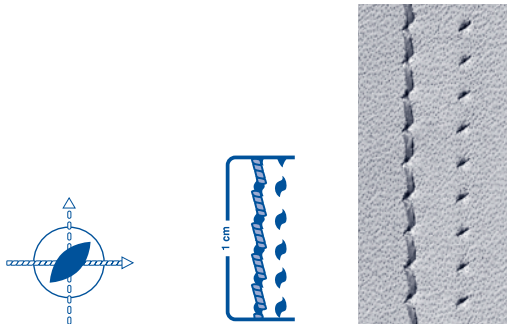
Bei der Wahl der richtigen Nadelspitzenform muss man zum einen Sattlerwaren aus Leder sowie Sattlerwaren aus textilen Material (z. B. Pferddecken), zum anderen aber auch Kombinationen aus beidem berücksichtigen.

Bei Sattlerwaren aus Leder werden Nadeln verwendet, deren Spitzen Schneidkanten haben. Diese speziellen Nadeln durchdringen das Nähgut aufgrund ihres Schneidvermögens leichter. Wählt man die geeignete Spitzenform in Kombination mit dem geeigneten Stichabstand, so verliert das Material durch das Aufschneiden nicht nennenswert an Festigkeit.

Die Auswahl der Schneidspitze ist abhängig von der Materialdicke, der Nahtart, der Nahtfunktion und dem zu erzielenden Nahtbild (z. B. Dekornaht).

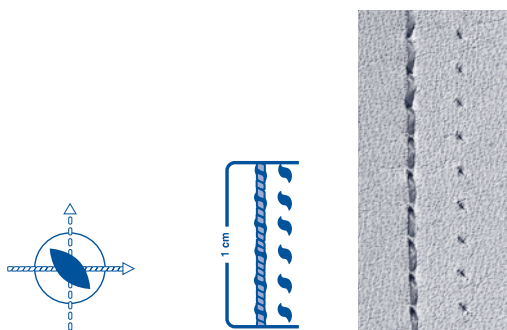
Einstichloch und Nahtbild variieren, je nachdem, ob der Querschnitt der Schneide linsenförmig, rautenförmig oder dreieckig ist. Weiterhin spielt es eine Rolle, ob er quer, schräg oder in Nahtrichtung liegt.

Zur Erzeugung dekorativer Nähte werden überwiegend „LR“-Spitzen verwendet. Bei der Lederrechtsspitze erfolgt der Einschnitt ins Leder im 45°-Winkel rechts zur Nahtrichtung; sie erzeugt so eine leicht nach links geneigte Dekorationsnaht. Bei allen eingesetzten Schneidspitzen ist immer zu beachten, dass die Stichdichte nicht zu hoch gewählt werden sollte. Sonst wird das Leder zu stark perforiert und dadurch die Nahtstabilität zu sehr beeinträchtigt.



LR Lederrechtsspitze

Eine „LL“-Schneidspitze zeigt dieses dekorative Nahtbild nicht, sondern erzeugt eine leicht eingezogene, gerade Naht. Die Einschnitte liegen genau entgegengesetzt zur Spitzenform „LR“, nach links im 45°-Winkel zur Nahtrichtung. Außerdem gibt es die „LL“-Nadel mit einer rechtsauslaufenden Spitzenrinne (CR). In der Praxis werden bei einer 2-Nadelabsteppung ebenfalls „LL“-Spitzen eingesetzt. Dabei sollte die linke Nadel eine CR-Cordierung (Rechtscordierung) haben, um zum einen das Einklemmen des Fadens zu verhindern, zum anderen um das Nahtbild der linken Naht zu verbessern.

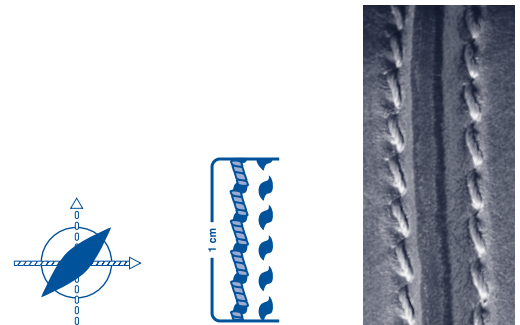


LL Lederlinksspitze

**LLCR Lederlinksspitze
mit Rechtscordierung**



Die „LBR“-Spitze ist eine Schneidspitze mit linsenförmigem Einschnitt. Der Einschnitt erfolgt nach rechts im 45°-Winkel zur Nahtrichtung und über den Schaftdurchmesser hinaus. Diese Nadel bewirkt eine nach links geneigte, erhabene und sehr betonende Dekorationsnaht. Bei Einsatz eines groben Nähfadens erzielt man sehr schöne, so genannte Dekornähte.

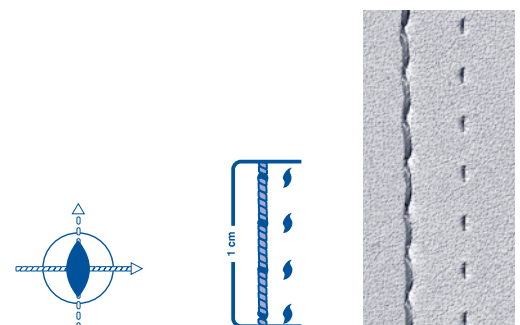


**LBR Sehr breite
Lederrechtsspitze**



Eine weitere, oft eingesetzte Spitze ist die „S“-Spitze (Spatenspitze), eine Schneidspitze mit linsenförmigem Einschnitt, die das Nahtgut zu 80 % schneidet.

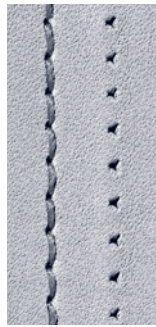
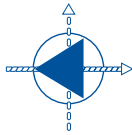
Diese Spitze schneidet in Nahtrichtung und gestattet deshalb nur Nähte mit großen Stichabständen. Bei zu dichter Stichfolge kann eine völlige Perforation des Leders erfolgen. Sie wird häufig zur Erstellung von Grobziernähten eingesetzt, bei denen mit dicken Nähzwirnen und großen Stichabständen gearbeitet wird, weil die Stiche parallel zum Nahtverlauf liegen. Die Naht wirkt gerade.



S Spatenspitze



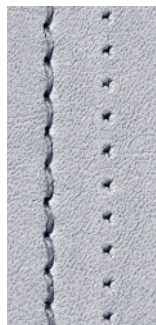
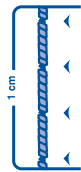
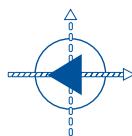
Um trockene, harte Lederarten oder auch beschichtetes Material gut und wirtschaftlich vernähen zu können, werden Nadeln mit einer „D“-Spitze (Dreikantschneide) eingesetzt. Diese Nadeln haben von allen Schneidspitzen die höchste Schneidwirkung. Die punktsymmetrische Form sorgt dafür, dass die Nadel kaum abgelenkt wird und die Naht, somit gut zentriert, gerade verläuft. Der durch die „D“-Spitze erzeugte sternförmige Einschnitt lässt sich durch den Nähfaden nie wieder ganz ausfüllen, so dass immer ein recht großes Einstichloch im Material sichtbar bleibt.



D Dreikantspitze



Im Gegensatz zur „D“-Spitze hat die „DH“-Spitze (DH = halbe Dreikantspitze), wie schon der Name vermuten lässt, eine geringere Schneidwirkung. Doch auch hier sorgt die punktsymmetrische Spitzenform für einen gut zentrierten Einstich, so dass eine gerade, saubere Naht entsteht.



DH Halbe Dreikantspitze



Bei den Sattlerwaren aus textilem Material bzw. aus Kombinationen sollten für die Verarbeitung, abhängig von der Materialstruktur und Anzahl der Lagen, Rund- bzw. Kugelspitzen eingesetzt werden, die die Gewebefäden beim Einstechen der Nadel schonend zur Seite schieben.

Die normale Rundspitze „R“, gekennzeichnet durch den spitzkegeligen Anschliff der Spitze, gilt als Standardspitzenform und verfügt über ein breites Einsatzspektrum. Da bei der Verarbeitung von Materialkombinationen in der Frage der Spitzenform oft ein Kompromiss gefunden werden muss, wird dort überwiegend die „R“-Spitze eingesetzt. Ein weiteres Einsatzgebiet ist ebenfalls in der Verarbeitung von festere Lederqualitäten, die mit der normalen Rundspitze noch problemlos zu durchstechen sind.

R Normale Rundspitze



Die kleine Kugelspitze „SES“ verdrängt die Gewebefäden, sticht direkt in die Zwischenräume ein und vermeidet damit Materialbeschädigungen.

SES Kleine Kugelspitze



Mittlere Kugelspitzen „SUK“ sind noch stärker verrundet als die kleinen Kugelspitzen „SES“ und garantieren eine beschädigungsfreie Verdrängung der Gewebefäden.

SUK Mittlere Kugelspitze



Die Kugelspitzen „SES“ und „SUK“ kommen ursprünglich aus dem Einsatzgebiet der Maschenwaren. Die Praxis zeigt aber, dass mit ihrer Hilfe im Bereich Gewebe – insbesondere bei kaschiertem Gewebe – ein sehr gutes Nahtergebnis erzielt wird.

2.3 SERV 7-Nadelkonstruktion

Unterschiedlichste Nähanforderungen und Materialdicken verlangen eine Nadel, die störungsfrei die gewünschten Qualitätsnähte erstellt und hohen Ansprüchen gerecht wird.

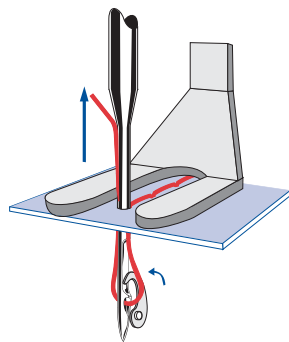
Neben Materialbeschädigungen sind Fehlstiche ein häufig auftretendes Problem. Fehlstiche entstehen dann, wenn die Fadenschleife bei der Stichbildung nicht vom Greifer erfasst und dadurch die Verschlingung von Ober- und Unterfaden unterbrochen wird. Fehlstiche beeinflussen den Verlauf und die Festigkeit der Naht und damit die Qualität des Endproduktes in erheblichem Maße.

SERV 7 ist eine Spezialnadel zur Vermeidung von Fehlstichen und Nadelbruch. Diesen Nadeltyp gibt es mit unterschiedlichen Spitzen – für die jeweiligen Ansprüche der zu verarbeitenden Materialien. Die Besonderheiten der SERV 7-Nadeln sind die so genannte Höckerhohlkehle und die verstärkte Schaftverdickung. Durch die Höckerhohlkehle entsteht eine größere Schlinge, so dass der Greifer sie sicher aufnehmen kann, Fehlstiche werden so stark verringert.

Die besondere Stabilität der SERV 7-Nadel macht sich vor allem bei mehreren Nähgutlagen und festen Materialien bezahlt.

SCHMETZ Tipp:

Nutzen 1: SERV 7-Höckerhohlkehle erzeugt eine optimale Schlingenbildung und verhindert Fehlstiche.

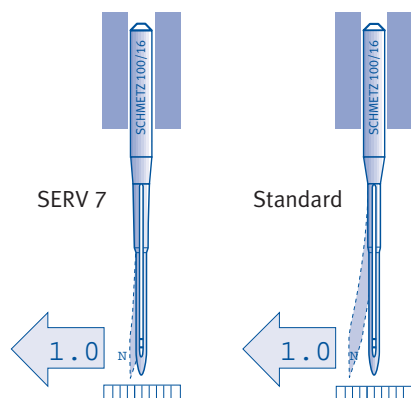


SCHMETZ SERV 7

Durch die SERV 7-Schaftverstärkung ist die Nadel besonders stabil und wird weniger abgelenkt. Nadelbrüche werden so minimiert und durch das präzise Einstechen wird ein besseres Nahtbild erzeugt.

SCHMETZ Tipp:

Nutzen 2: SERV 7 erzielt eine höhere Nadelstabilität und höhere Standzeit der Nadel.



2.4 Wechsel der Nadel

Beschädigungen sowie auch Abnutzungserscheinungen an der Nadelspitze beeinträchtigen die Qualität des Endprodukts. Die unterschiedlichen Nähprozesse verlangen je nach Materiallagenzahl und Materialdicke einen Nadelwechsel zu Beginn jeder Schicht oder bei besonders hoher Nadelbeanspruchung mehrfach am Arbeitstag. Ein regelmäßiger Nadelwechsel ermöglicht ein Nähen mit gleich bleibender Qualität.

Nähfäden

3. Auswahl von Nähfäden und Stichparametern

Die Sattlerwarenherstellung zeichnet sich besonders durch eine Vielzahl von Materialkombinationen aus. Für die Qualität des Endprodukts ist die Auswahl des richtigen Nähfadens von entscheidender Bedeutung. Wichtigstes Kriterium ist hierbei die Nahtfestigkeit, ein beschädigungsfreies und gerades Nahtbild. Die Nahtfestigkeit wird zusätzlich beeinflusst durch die Auswahl des Stichtyps, der Stichdichte und der Fadenspannung.

Die Auswahl des richtigen Nähfadens und die richtige Einstellung der Stichparameter bestimmen die Nähleistungsfähigkeit und den Gebrauchswert der fertigen Naht.

Die ausgewählten Garne/Zwirne und Stichparameter müssen auf den jeweiligen Verarbeitungsprozess ausgerichtet und miteinander abgestimmt werden.

3.1 Material und Stärke des Nähfadens

Bei der Herstellung von Sattlerwaren werden hauptsächlich stabile Endlosnähfäden aus 100 % Polyester bzw. 100 % Polyamid sowie Nähzwirne (z. B. 11/3, 18/3, 15/4) verarbeitet.

Synthetische Nähfäden werden hohen Beanspruchungen gerecht aufgrund ihrer Reißfestigkeit, Elastizität, Wetter- und Lichtbeständigkeit sowie ihrer Scheuerfestigkeit bei den offenen aufliegenden Nähten. Auch leistungsfähige Umspinnzwirne (Core Spun) aus 100 % Polyester bzw. 100 % Polyamid mit Baumwollumspinnung erfüllen ihre Aufgabe bei der Fertigung von Sattlerwaren.

Viele Arbeitsgänge bei der Herstellung von Sattlerwaren werden noch mit der Hand gearbeitet. Als Handnähfäden eignen sich besonders gewachste Nähgarne bzw. -zwirne, um eine bessere Gleitfähigkeit des Fadens zu gewährleisten.

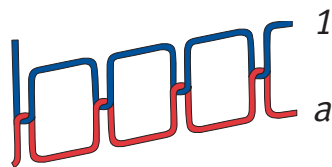
3.2 Stichtyp

Bei der Herstellung von Sattlerwaren wird vorwiegend der Doppelsteppstich (Stichtyp 301) verwendet.

Um textile Materialien zu versäubern, kommen Überwendlichstiche zum Einsatz.

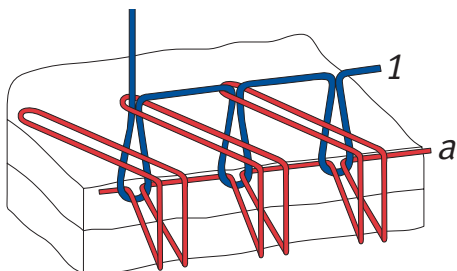
Stichtyp 301 – Doppelsteppstich

Für Schließ- und Montagenähte, auch zum Absteppen von Nähten, z. B. Absteppen der Trensen



Klasse 500 – Überwendlichkettenstichtypen

Für Versäuberungsnähte mit großer Beanspruchung sowie für Verbindungsnähte bei gleichzeitigem Versäubern der Nähgutkanten



3.3 Stichdichte

Die günstigste Stichlänge richtet sich nach der erforderlichen Nahtfestigkeit der verschiedenen Sattlerwaren. Eine zu große Stichlänge vermindert die Nahtfestigkeit, da auf einem Meter Naht weniger Stiche zum Tragen kommen. Eine zu kleine Stichlänge führt zur Perforation – vor allem bei der Verarbeitung von Sattlerwaren aus Leder. Um bei diesen Waren eine hohe Stichdichte beizubehalten, muss eine Nadel mit geeigneter Schneidrichtung ausgewählt werden.

Je nach Garnstärke und Größe des Einschnittlochs sollten maximal 3–4 Stiche/cm eingestellt werden. Die Stichdichte sollte ebenso auf die jeweilige Lagenanzahl, die Materialstärke und die gewünschte Nahtfestigkeit abgestimmt werden.

3.4 Fadenspannung

Die exakte Einstellung der Fadenspannung ist für die Qualität und das Erscheinungsbild der Naht entscheidend. Eine optimal eingestellte Fadenspannung ist die Voraussetzung für eine richtige Fadenverteilung und eine ausreichende Fadenmenge in der Naht. Sie ist abhängig von Nähgut, Nähfaden und Nähmaschine.

Maschine

4. Nähmaschinen für die Fertigung von Sattlerwaren

Bei der Herstellung von Sattlerwaren werden hauptsächlich schwere 1-Nadel-Doppelsteppstich-Maschinen verwendet. Zusatzeinrichtungen, Kanteneinrichtungen und spezielle Nähfüße (z. B. Teflonfuß, gezahnter Fuß) erleichtern die Handhabung.



Flachbett-Nähmaschine Schließ- und Absteppnähte



Freiarm-Nähmaschine Räumliche Arbeitsgänge, Schließnähte an Rundungen



Langarm-Nähmaschine Schließ- und Absteppnähte für schwer zugängliche Stellen und breite Waren



Blockmaschine Versäuberung der Kanten

4.1 Transporteur

Für gleichmäßigen Materialvorschub gibt es verschiedene Maschinenausstattungen und Transporteure.



Untertransport, Nadeltransport und alternierender Fuß-Obertransport (Dreifachtransport)

Zum verschiebungsfreien und glatten Nähen von schweren und/oder transportkritischen Materialien mit gleichmäßig langen Stichen

4.2 Stichplatte/Stichlochgröße

Jede Nähmaschine ist eigens für den individuellen Näheinsatz bzw. die jeweilige Nähoperation mit einer Nähgarnitur ausgestattet. Dazu gehört die Transportart der Maschine und die Stichplattenöffnung, die auf die Nadeldicken, die eingesetzt werden können, abgestimmt ist.

Es sollte darauf geachtet werden, dass die Öffnung der Stichplatte für die eingesetzte Nadeldicke nicht zu groß ist, da sonst die Gefahr besteht, dass das Material in das Stichloch hineingezogen wird. Dies hat schwere Materialbeschädigungen und Fehlstiche zur Folge. Andererseits muss der Faden das Stichloch ungehindert passieren können.

Nadeldicke/Stichlochgröße								
Nadeldicke [NM]	60	65	70	80	90	100	110	120
Stichlochgröße [mm]	1,00	1,20	1,20	1,40	1,60	1,60	2,00	2,00

Verhältnis von Nadeldicke zu Stichlochgröße

4.3 Nähgeschwindigkeit

In der Sattlerwarenherstellung fallen hauptsächlich kurze Nähte an, das Nähgut muss zusätzlich mit viel Handeinsatz geführt werden. Diese Arbeitsweise ermöglicht keine allzu hohen Nähgeschwindigkeiten. Die Praxis zeigt, dass Nähgeschwindigkeiten von 1.200 Stichen/min nicht überschritten werden. Dadurch wird das Auftreten von thermischen Materialschäden bei der Verarbeitung von synthetischen und beschichteten Stoffen deutlich gemindert.

5. Unser Hinweis

Beschädigungsfreie Qualitätsnähte können Sie erzielen, wenn alle Nähparameter exakt aufeinander abgestimmt werden.

Material, Nadel, Faden und Maschineneinstellung sind die Einflussgrößen für Qualitätsnähte in Ihrer Produktion. Das **SCHMETZ SERVICEHOUSE** bietet verschiedene Dienstleistungspakete an:

Von der optimalen Nadelempfehlung für Ihre Materialien über die Zusendung von Musternadeln bis hin zur Hilfestellung bei speziellen Nähanforderungen. Darüber hinaus bietet das **SCHMETZ SERVICEHOUSE** kompetente Beratung in Ihrer Produktion vor Ort und Schulungen Ihrer Mitarbeiter an.

**Fordern Sie uns heraus –
wir zeigen Ihnen, was wir können !**

Kopiervorlage fürs Fax: + 49 (0) 24 06 / 85-186

Haben Sie zur Verarbeitung von Sattlerwaren weitere Fragen?
Wünschen Sie Unterstützung bei der Lösung Ihres individuellen Nähproblems?

Möchten Sie eine Empfehlung zur Nadel und Vernähbarkeit Ihrer Materialien im Vorfeld der Produktion?

Sprechen Sie die Experten des SERVICEHOUSE an und nutzen Sie unser Angebot.

Gern senden wir Ihnen Informationen zu:

Unsere Serviceleistungen im Überblick:

BERATUNG

MUSTERNADELN

Musternadeln, Tipps und Infos

SCHRIFTLICHE NÄHEMPFEHLUNG

Nähempfehlung für Ihre Materialien und Problemlösung bei komplexen Aufgaben

TELEFONISCHE BERATUNG

Schnelle Beratung per Telefon, Fax oder E-Mail

FERD. SCHMETZ GmbH SERVICEHOUSE
Bicherouxstraße 53-59, 52134 Herzogenrath, Deutschland
Telefon: +49 (0)2406 / 85-185, Fax: +49 (0)2406 / 85-186
Internet: <http://www.schmetz.com>, E-Mail: servicehouse@schmetz.com

Firmenname

z. Hd.

Funktion

Straße

PLZ/Ort

Land

Tel.

Fax

E-Mail

INFORMATION

SEWING FOCUS

Nähinformationen für spezielle Branchen und Anwendungen

PRODUCT FOCUS

Produktinformationen für spezielle Branchen und Anwendungen

TASCHENBUCH DER NÄHTECHNIK

Praktisches Handbuch für die nähende Industrie

TRAINING / SYMPOSIUM

VOR-ORT-TRAINING

Branchenspezifisches Training mit Infos zu Nadel, Faden, Maschine und Anwendung

SYMPOSIUM

Interdisziplinärer Wissens- und Erfahrungsaustausch für Fachkräfte der nähenden Industrie

