

SWAROVSKI

VERARBEITUNGSANWEISUNGEN FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Die Artikelgruppe Rose Pins von Swarovski wurde für eine Anwendung in der Schuhindustrie geprüft und kann unter Beachtung der nachfolgenden Verarbeitungsanweisungen eingesetzt werden.

Das Dokument enthält Verarbeitungsanweisungen, die einzelnen Prozess- und Produktionsschritte eines Damenschuhs mit einer Kristallapplikation auf den verschiedenen Schaftteilen beschreiben.

Dieser Damenschuh wurde in der klebegezwickten Machart „AGO“ (engl.: Cemented Construction) gefertigt.



Ein besonderes Augenmerk sollte auf die Produktionsschritte gelegt werden, die mit Temperatur, Druck und Dehnung zu tun haben, wie beispielsweise Bügeln, Vorformen, Überholen des Schafts (Zwickeln), Setzen der Sohle.

Alle kritischen Produktionsschritte sind in Wort und Bild dargestellt und müssen die angegebenen Vorgaben einhalten.

Dennoch sollte immer vor Produktionsstart eine „Pre-Production“ verschiedener Schuhgrößen durchgeführt werden, um alle Produktionsparameter und Werkzeuge hinsichtlich Schaftmaterialien, Gerbarten, Lederzurichtung und Finish sowie der Schaftschnitte und der Positionen der Rose Pins zu überprüfen.

SWAROVSKI



VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
SCHÄRFEN	<p>COMPUTERGESTEUERTE FORTUNA MEHRSCHNITT- SCHÄRFMASCHINE</p> <p>Umbugg schärfen</p> <p>Geschäft wird insgesamt auf einer Breite von 10 mm. So kommt es zu keinem Kontakt mit den Rose Pins.</p>  <p>Untertritt schärfen</p> <p>Jetzt muss das Lederteil auf einer Breite von 8 mm geschärft werden. Durch die Länge des Rollfußes kommt es zum Kontakt mit den Rose Pins.</p> 		<p>Max. Temperatur –</p> <p>Max. Druck –</p> <p>Feuchtigkeit –</p> <p>Zeit –</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Mindestens 15 mm Abstand von den Modellkanten einhalten wegen des Rollfußes der Schärfmaschine beim Umbugg-Schärfschnitt. – Mindestens 18 mm Abstand beim Untertritt-Schärfschnitt einhalten. – Abstand vom Zwickeinschlag: Zwickeinschlag + Sohlenrandhöhe + 10 mm.





SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
STEMPELN 	STEMPELMASCHINE	PRÄGEFOLIE	Max. Temperatur – Max. Druck 5 bar Feuchtigkeit – Zeit –	<ul style="list-style-type: none">- Beim Stempeln werden in den Zwickeinschlag firmen- und modellspezifische Informationen wie Artikelnummer, Größe, Weite etc. aufgedruckt.- Abstand der Rose Pins: Zwickeinschlag + 10 mm. 






SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
<p>ZWISCHENFUTTER AUFBÜGELN</p>   	<p>BÜGELMASCHINE</p>  	<p>PRÄGEFOLIE</p>	<p>Max. Temperatur 135°C</p> <p>Max. Druck 6 bar</p> <p>Feuchtigkeit –</p> <p>Zeit –</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Das Zwischenfutter in der Bügelmaschine aufbügeln. - Parameter: Temperatur, Druck und Zeit (max. 12 sec. / Materialabhängig). - Das Bügelfutter wird auf der Rückseite aufgebracht, damit kein Kontakt mit den Rose Pins entsteht. - Bügeltischauflage aus Moosgummi verwenden, um Kristallbeschädigungen zu vermeiden. Die Materialstärke des Moosgummi muss mindestens 10 mm betragen.  


SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
MASCHINELLES UMBUGGEN	BUGGMASCHINE	BUGGBAND BUGGZEMENT	Max. Temperatur 180°C Max. Druck – Feuchtigkeit – Zeit –	<ul style="list-style-type: none">- Die Schaftkante mit der Buggmaschine umbuggen.- Den Schmelzkleber mit einer Temperatur von 180°C auf den zuvor geschärften Umbuggstreifen auftragen, die Schaftkante mit dem Bughammer umlegen.- Abstand zu den Rose Pins: doppelte Umbuggbreite + 5 mm.
				
				

SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
VORDERKAPPE AUF DAS BLATT STEPPEN	FLACHBETT-NÄHMASCHINE MIT ROLLFUSS	GARN, NADEL	Max. Temperatur – Max. Druck – Feuchtigkeit – Zeit –	<ul style="list-style-type: none">- Mindestabstand von der Kante zur Vorderkappe: min. Rollfußbreite + 2 mm.- Abstand der Rose Pins, z. B. auf dem Blatt, kann 2mm näher an die Untertritt-Vorzeichnung korrigiert werden.
				

SWAROVSKI






VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
HINTERKAPPE AUFSTEPPEN	FLACHBETT-NÄHMASCHINE MIT ROLLFUSS	GARN, NADEL	Max. Temperatur – Max. Druck – Feuchtigkeit – Zeit –	– Mindestabstand von der Kante zur Hinterkappe: min. Rollfußbreite + 2 mm. – Abstand der Rose Pins, z. B. auf dem Blatt, kann 2 mm näher an die Untertritt-Vorzeichnung korrigiert werden.



SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
BESTECHNAHT AUSREIBEN UND BAND AUFLEGEN	AUSREIB-MASCHINE		Max. Temperatur – Max. Druck 5 bar Feuchtigkeit – Zeit –	<ul style="list-style-type: none">- Kantenabstand der Rose Pins beachten: 5 mm + Zugabe Bestechnaht (z. B. 3 mm), insgesamt also 8 mm.- Die Bestechnaht wird mit max. 5 bar Druck zwischen den beiden Rollen flachgepresst.
				
				
				

SWAROVSKI




VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
FUTTER EINSTEPPEN, KANTIEREN	SÄULEN-STEPPMASCHINE	GARN, NADEL	Max. Temperatur – Max. Druck – Feuchtigkeit – Zeit –	– Abstand der Rose Pins zur Schaftkante: min. Rollfußbreite + 2 mm.





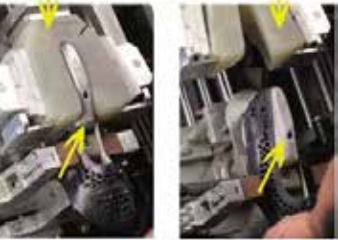
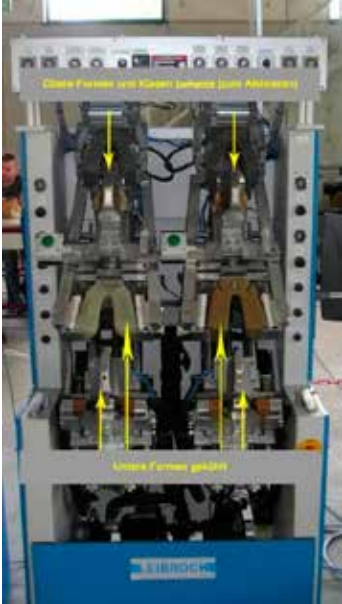

SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
<p>THERMOPLASTISCHE VORDERKAPPE EINBÜGELN/ EINFORMEN</p> 	<p>VORDERKAPPEN- EINFORMMASCHINE</p> 	<p>THERMO- PLASTISCHE VORDERKAPPE</p>	<p>Max. Temperatur 130°C</p> <p>Max. Druck 5 bar</p> <p>Feuchtigkeit –</p> <p>Zeit –</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Rose Pins liegen auf einem Silikonkissen (Unterteil der Maschine), das weich und hitzebeständig ist. - Unterhitze an dieser Maschine abschalten, nur mit Oberhitze arbeiten. - Max. Temperaturbeständigkeit der Rose Pins beachten! - Die Materialstärke des Silikonkissens beträgt min. 15 mm bei einer Shorehärte von 30 Shore A.
				





SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
<p>FERSENVORFORMEN</p> <p>Silikonkissen beheizbar</p>  <p>Fersenform beheizbar</p> <p>Silikonkissen beheizbar</p>  <p>Fersenform beheizbar</p> <p>Silikonkissen</p>  <p>Fersenform, bis -10 °C gekühlt</p>	<p>FERSENVORFORM-MASCHINE</p> 	<p>THERMO-PLASTISCHE VORDERKAPPE</p>	<p>Max. Temperatur -10°C bis 110°C</p> <p>Max. Druck 5 bar</p> <p>Feuchtigkeit Ja, nur futterseitig</p> <p>Zeit -</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Temperatur bei Aktivierung der Hinterkappe (am Silikonkissen) beachten wegen des Klebstoffs der Rose Pins! - Gerbart des Leders sowie Hitzebeständigkeit des Lederfinish beachten, ggf. testen. - Ggf. niedrigere Temperatur einstellen und/oder Aktivierzeit verlängern. - Temperatur am Leisten futterseitig erhöhen auf max. 110°C. - Die Fersen formen an (bis -10°C) gekühlter Fersenform und Silikonkissen (max. Shorehärte 70 Shore A). 


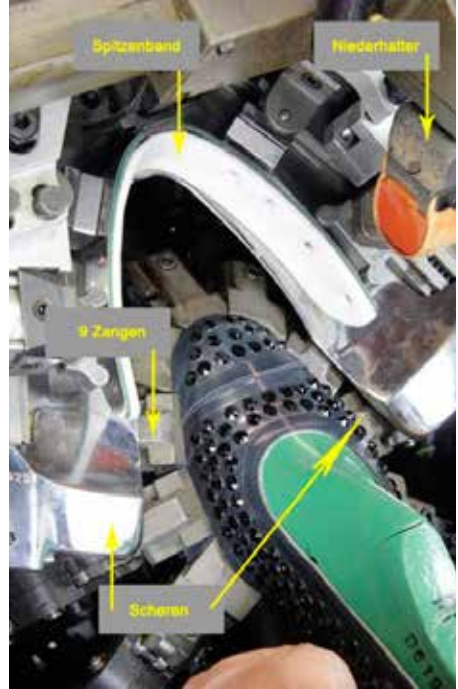
SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
SCHAFT DÄMPFEN, VORDERKAPPE AKTIVIEREN	DÄMPFAUTOMAT		Max. Temperatur 110°C Max. Druck 5 bar Feuchtigkeit Ja Zeit Max. 15 sec	<ul style="list-style-type: none">- Schaft mit thermoplastischer Vorderkappe wird mit Dampf aktiviert.- Wenn die Temperatur unter 110°C liegt, die Aktivierzeit verlängern.
				
				

SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
<p>SCHAFTSPITZE ÜBERHOLEN</p> 	<p>SPITZENZWICKMASCHINE (EINSCHER-MASCHINE)</p> <p>1. Schritt: Schaft wird zunächst mit der mittleren Zange in der Maschine fixiert.</p> <p>2. Schritt: Die restlichen Zangen greifen den Schaft und ziehen diesen nach unten. Auf die Unterseite der Brandsohle wird Klebstoff aufgetragen.</p> <p>3. Schritt: Das Spitzenband wird an die Leistenspitze angedrückt. Die Zangen öffnen sich. Die Scheren „fahren zu“ und drücken von unten den Zwickeinschlag gegen die Unterseite der Brandsohle. Der Niederhalter drückt von oben gegen die Leistenspitze.</p>	<p>THERMO-PLASTISCHER KLEBSTOFF ALS RANGZEMENT</p>	<p>Max. Temperatur 180°C</p> <p>Max. Druck 10 bar</p> <p>Feuchtigkeit –</p> <p>Zeit –</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Position der Rose Pins beachten: Zwickeinschlag + 10 mm. - Druck des Niederhalters für alle Größen max. 10 bar. 

SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
FERSE UND SEITE ZWICKEN	FERSEN-/ SEITENZWICKMASCHINE	THERMO- PLASTISCHER KLEBSTOFF ALS RANGZEMENT	Max. Temperatur 180°C Max. Druck 10 bar Feuchtigkeit – Zeit –	– Position der Rose Pins beachten: Zwickeinschlag + 10 mm. – Druck des Niederhalters für alle Arten von Rose Pins beträgt max. 10 bar.
	<p>1. Schritt: Ferse wird mit Fersenband angedrückt. Klebedüsen tragen Klebstoff auf.</p> <p>2. Schritt: Fersen-/Seitenzwickmaschine schlägt den Zwickeinschlag um und drückt diesen gegen die Brandsohle, damit eine dauerhafte Verklebung stattfinden kann.</p> <p>Die Leistenspitze liegt auf der Spitzenauflage auf.</p>			


SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
<p>DIE HÖHE DES SOHLENRANDES ANZEICHNEN</p> 	<p>ANPRESSEINRICHTUNG</p> <p>1. Schritt: Gezwickter und im Zwickeinschlag aufgerauter Schaft wird in dieser Vorrichtung OHNE Klebstoff mit der Sohle verpresst. Die Verklebung wird simuliert.</p> <p>2. Schritt: Mit Hilfe einer Silbermine wird die Höhe des Sohlenrandes auf dem Schaft markiert.</p> <p>Der Niederhalter übt nur auf die Leistenspitze direkten Druck aus.</p>	<p>SILBERMINE</p>	<p>Max. Temperatur 180°C</p> <p>Max. Druck 10 bar</p> <p>Feuchtigkeit –</p> <p>Zeit –</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Nur an der Spitze wird Druck auf die Rose Pins ausgeübt. - Filzauflage (Mindeststärke 20 mm) verwenden, um Kristallbruch zu verhindern. 

SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
<p>KLEBSTOFF ZUR SOHLENVERKLEBUNG AKTIVIEREN</p> <p>Der mit (PU-)Klebstoff eingestrichene Schaft und die Lauf- sohle werden mit Hitze im Aktiviergerät aktiviert.</p>	<p>AKTIVIERGERÄT</p> 		<p>Max. Temperatur 80°C</p> <p>Max. Druck –</p> <p>Feuchtigkeit –</p> <p>Zeit –</p>	<ul style="list-style-type: none">- Unbedingt die Verarbeitungshinweise des Klebstoff-Herstellers zur Sohlenverklebung beachten.- Die Hitze wirkt von unten und von den Seiten auf den Schaft (mit den Rose Pins).- Die Verklebung der Rose Pins auf deren Träger wird durch die Hitze von 80°C nicht beeinträchtigt.



SWAROVSKI




VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
SCHAFT MIT SOHLE MIT HILFE EINER MEMBRANPRESSE VERPRESSEN	MEMBRAN-SOHLLEN-PRESSE		Max. Temperatur – Max. Druck 5 bar Feuchtigkeit – Zeit –	<ul style="list-style-type: none">- Die aufgelegte Sohle wird mit dem Schaft in die Membran-Sohlen-Presse eingelegt und verpresst.- Die Gummi-Membran umschließt den Schaft und drückt die Sohle von allen Seiten gegen den Schaft.



SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
<p>SCHAFT MIT SOHLE MIT HILFE EINER LAMELLEN-SOHLLEN-PRESSE VERPRESSEN</p>  <p>Die aufgelegte Sohle wird mit dem Schaft in eine Lamellen-Sohlen-Presse eingelegt und verpresst.</p>	<p>LAMELLEN-SOHLLEN-PRESSE</p> 		<p>Max. Temperatur 80°C</p> <p>Max. Druck 20 bar</p> <p>Feuchtigkeit –</p> <p>Zeit –</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Druck des vorderen Niederhalters beachten. Maximalwert nicht überschreiten. - vorgeschriebenen Druck des Sohlen- und Klebstoffherstellers beachten. - Den Niederhalter mit glattem, anpassungsfähigem Material umkleiden, z.B. weiches Bodenleder. 


SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
<p>SCHUH BÜRSTEN, FINISH</p> <p>Lappenbürste und Roßhaarbürste sind ungeeignet zum polieren. Unschöne Ränder entstehen, Kristalle werden matt</p>  	<p>AUSPUTZ-MASCHINE</p> <p>Wollgarnbürste</p> 		<p>Max. Temperatur –</p> <p>Max. Druck –</p> <p>Feuchtigkeit –</p> <p>Zeit –</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Bürsten des Schuhs gemäß Finish-Anweisung des Lederherstellers. - Lappenbürste und Roßhaarbürste sind bei Rose Pins ungeeignet, da Kristalle matt und beschädigt werden. - Für Rose Pins nur Wollgarnbürste verwenden. 

SWAROVSKI

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG FÜR ROSE PINS VON SWAROVSKI

Produktionsschritt	Maschinen/Werkzeuge	Hilfsstoffe	Bedingungen	Verarbeitungsanweisungen
SCHUH FÖHNEN Mit Hilfe eines Industrie-Föns lassen sich Falten und Dellen aus einem Schuh herausföhnen.	INDUSTRIE-FÖHN 		Max. Temperatur 100°C Max. Druck – Feuchtigkeit – Zeit –	<ul style="list-style-type: none">- Bei diesem Schritt unbedingt auf die max. Temperatur der Rose Pins-Verklebung achten.- Nur unter größtmöglicher Sorgfalt föhnen. Schuh nie konstant unter den Föhn halten. Immer in kurzen Intervallen föhnen.- Mechanische Belastung der Rose Pins (Druck, Torsion, Abscherung) nach dem Föhnen unbedingt vermeiden. 