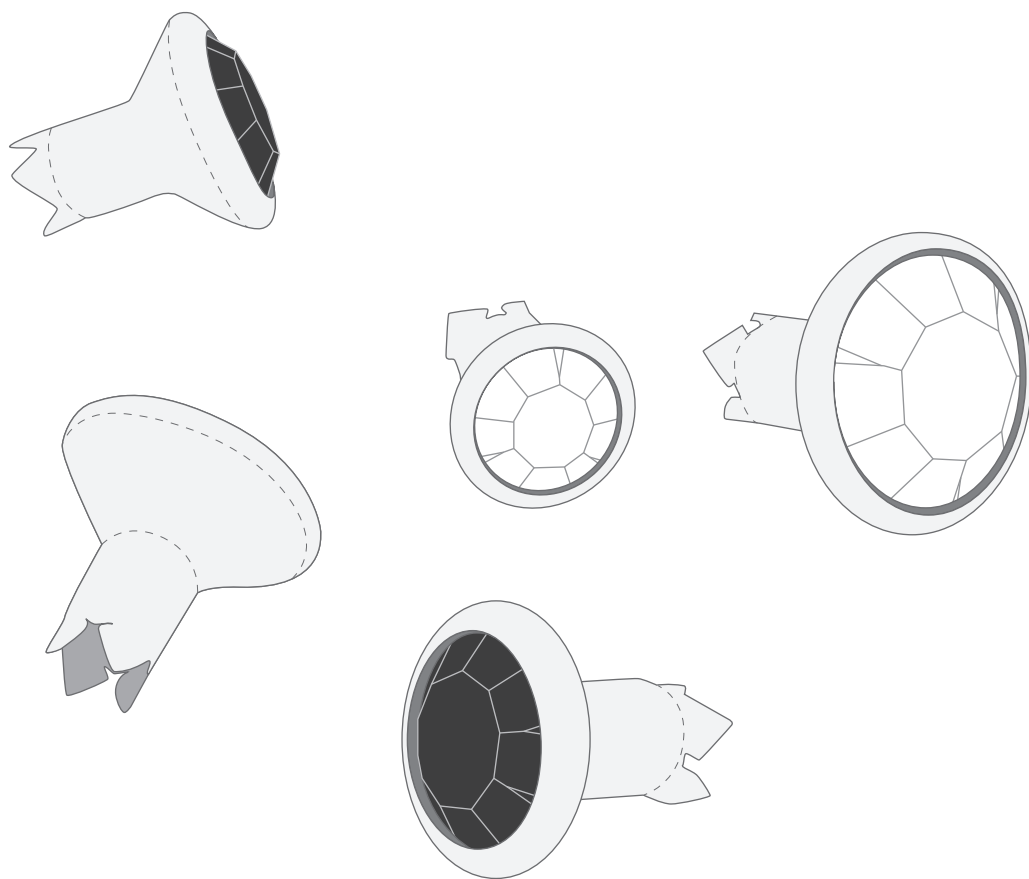


# 铆钉

应用指南





# 机械安装

如今，在我们优质的机切尖底石美饰玛水晶和铆钉的点缀下，鞋履、手袋和纺织品均将散发完美时尚感。您可以通过螺旋压机或手动装置装置该系列产品。

## 产品概览

珠宝安装	手动装置	螺旋压机
机切尖底石美饰玛铆钉	✓	✓

## 检查载体材料厚度，选择铆钉和模具

铆钉底座适用于多种材料。选择铆钉时请注意材料厚度。

机切尖底石美饰玛铆钉	ART. NO.	尺寸	材料厚度*
机切尖底石美饰玛铆钉	7193 2018	ss 18	2.0 – 2.5 mm
机切尖底石美饰玛铆钉	7193 2029	ss 29	2.0 – 2.5 mm
机切尖底石美饰玛铆钉	7193 2034	ss 34	2.0 – 2.5 mm

\* 若载体材料过厚，或内含数层多层组织，建议在使用前打孔。

## 机器、工具和辅助设施

宝仕奥莎提供一把专用于安装铆钉的包括上方模具和下方模具的手动工具，尺寸为ss18到ss34。



螺旋压机是一种可轻松安装铆钉的机械装置。宝仕奥莎亦可提供该机器 (SAP 4301631)。



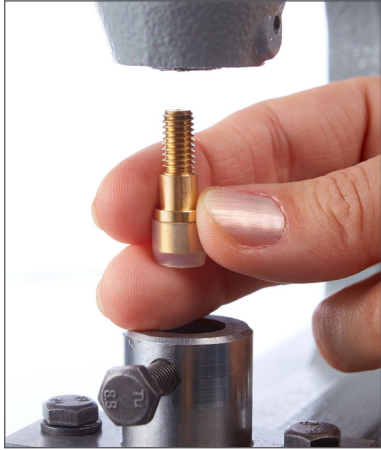
宝仕奥莎还可以提供一种手动装置。(SAP 4271319)。



宝仕奥莎可提供专用于安装机切尖底石美饰玛铆钉的成套模具(SAP 4290881)。

# 机械安装

螺旋压机是一种坚固、可靠的工具，可用插销固定在平面上，适合频繁安装铆钉。



1. 放置上方模具。



2. 拧紧上方模具。



3. 放置下方模具。



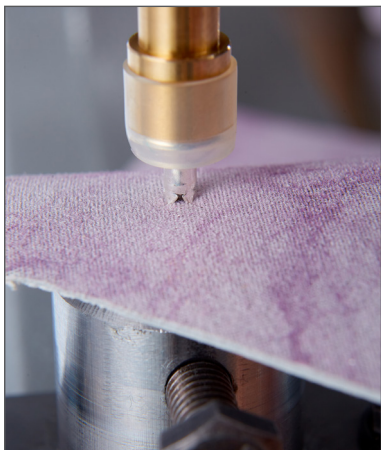
4. 拧紧下方模具。



5. 将铆钉放入上方模具。



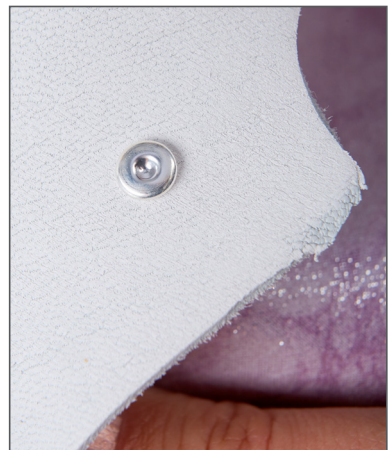
6. 将铆钉底座放入下方模具上。



7. 插入皮革。



8. 从顶部安装铆钉。



9. 从底部安装铆钉。

# 手动安装

手动装置是一种用于安装铆钉的替代型简易工具，还可配合相对应的成套模具应用饰针。



1. 放置上方模具。



2. 放置下方模具。



3. 拧紧下方模具。



4. 将铆钉放入上方模具。



5. 将铆钉底座放入下模。



6. 使用手动装置设计图案。



7. 在皮带上安装铆钉。

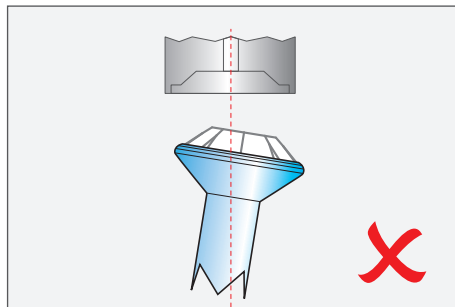
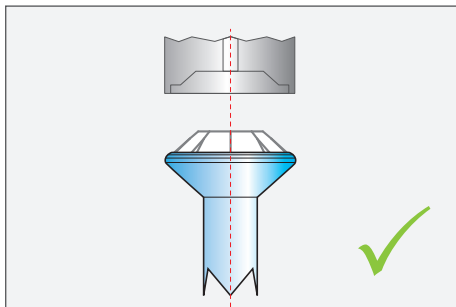
## 机切尖底石美饰玛铆钉



## 实用贴士

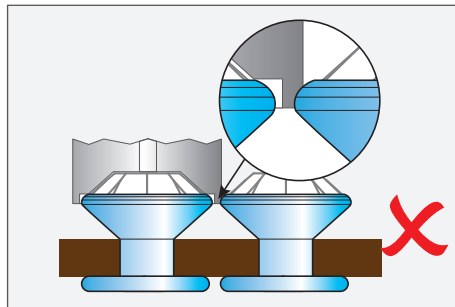
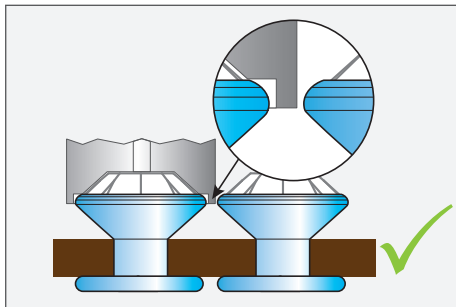
### 最优产品/模具调准

确保铆钉与模具一致十分重要，这样才能避免在使用机械安装铆钉时出现任何问题。



### 最小误差

安装过程中，铆钉需完全被上方模具包住。为防止相邻的铆钉受损，在计算每颗铆钉的间距时一定要检查模具所要求的最小间距。



# 重要建议与说明

## 常见问题及其原因和解决方法

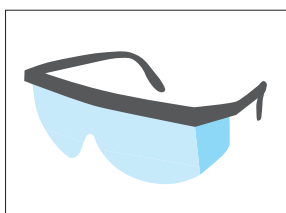
下表显示了机械操作可能出现的问题，并列举了原因及避免该类问题的方法。

问题	原因
铆钉未能正确地固定在载体面料上。	1, 2, 3, 4, 5
载体面料不平整或起皱。	2, 3, 4, 5
模具无法装入螺旋压力机。	3, 6, 7, 8
模具无法旋开。	6, 8, 9
铆钉晶体碎裂。	2, 3, 4, 5, 10

原因	建议
1 压力过小。	固定产品时增加压力，并调整制动销。
2 载体面料过厚或面料层数过多。	预先在面料上打孔。
3 上方模具的模具（零件）有瑕疵或安装不到位。	检查模具（零件），必要时进行更换或修复。
4 使用了错误的模具。	检查所使用的模具是否正确。
5 模具未能安装到位。	检查饰针是否摆放正确、是否位于模具的正确位置，然后慢慢地旋转螺旋压力机的手柄，以确保螺旋压力机的上下两部分精确咬合。
6 螺旋压力机和模具不吻合。	检查螺旋压力机和上方模具的螺纹尺寸，两者必须为同一尺寸。
7 上方模具无法安装。	检查上方模具的紧固螺丝，可能是由于螺丝过紧。
8 模具（零件）可能受损。	检查模具，如果发现模具受损，更换新的模具或零件。
9 上方模具的螺丝断裂。	使用钳子小心翼翼地将螺丝旋开，时不时地需要给模具上润滑油、并校准模具的位置。
10 压力过大。	固定饰针时略微减小压力，并调解制动销。

## 养护须知

正确的养护措施能保持宝仕奥莎铆钉的高质量及耐久性。



机械操作时，建议佩戴护目镜，避免受伤。

## 常规建议

### 时尚首饰石

### 平底石

圆形石，  
水晶片

花式石，  
球形

平底石

烫石

手缝石

带涂层的水钻  
仅使用轻柔洗涤  
循环 (30°C)。



将织物翻过来，选择柔洗模式，使用温和的洗衣剂。为了尽可能地保护水钻，建议使用柔洗袋。



将织物翻过来，并使用温和的洗衣剂。



请勿洗涤！



可以使用含氯漂白剂。



请勿使用含氯漂白剂！



将织物翻过来，在较低的温度下晾干。



请勿烘干！



将织物翻过来熨烫，将熨斗设定为真丝或涤纶粘胶模式。将织物翻过来、熨烫织物的里面，熨烫过程中建议使用水布。



将织物翻过来熨烫，将熨斗设定为羊毛模式。



请勿熨烫！请勿直接在水钻上熨烫！



为了尽可能保护晶体材料，建议使用柔洗袋。



可使用全氯乙烯对织物进行温和干洗，将织物翻过来干洗。



可使用碳氢化合物对织物进行温和干洗。



织物可经受温和的专业水洗，将织物翻过来水洗。



织物可经受温和的专业水洗，将织物翻过来水洗。

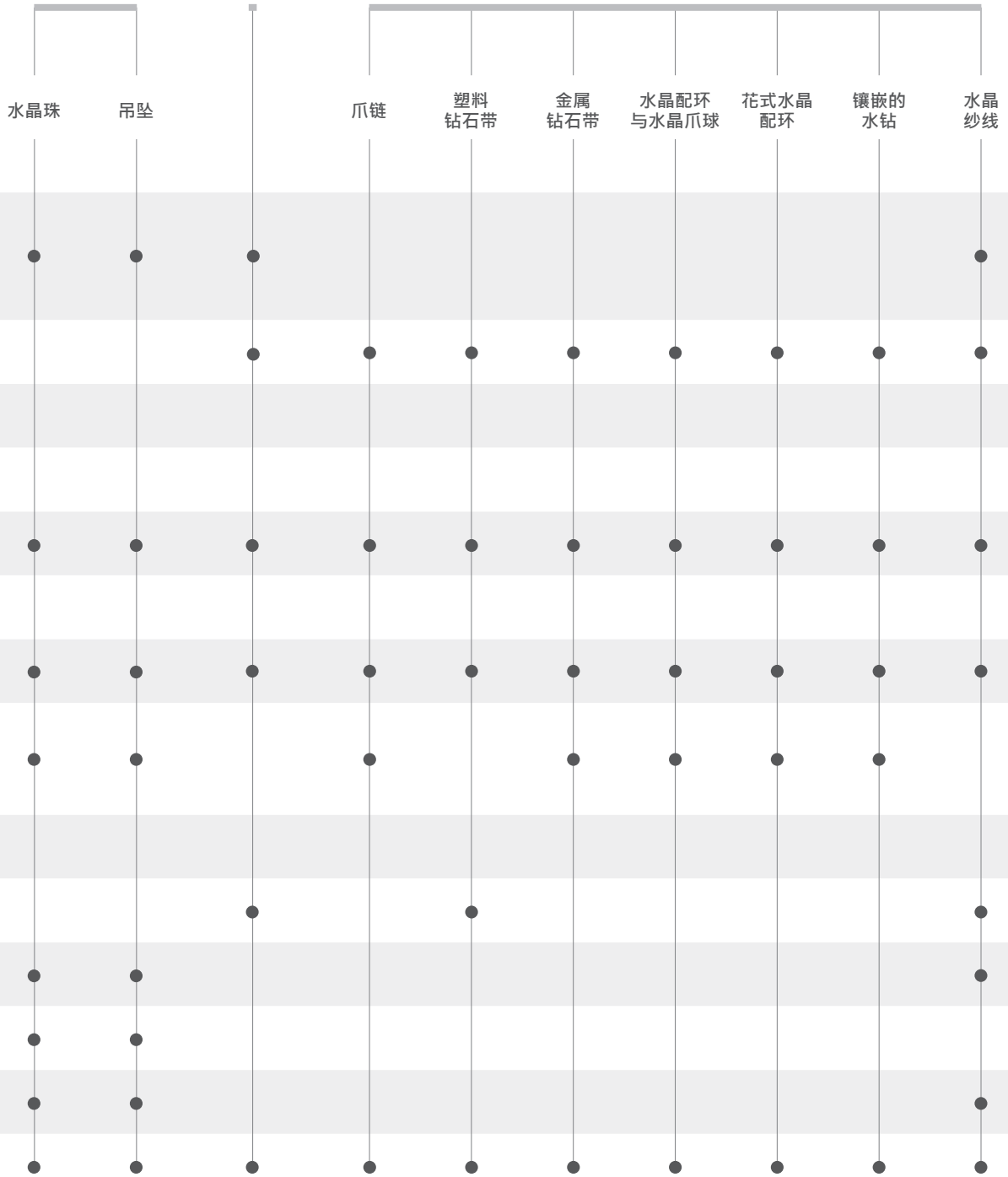




水晶珠与吊坠

水晶珍珠

时尚及时尚首饰配件





**PRECIOSA Crystal Components**

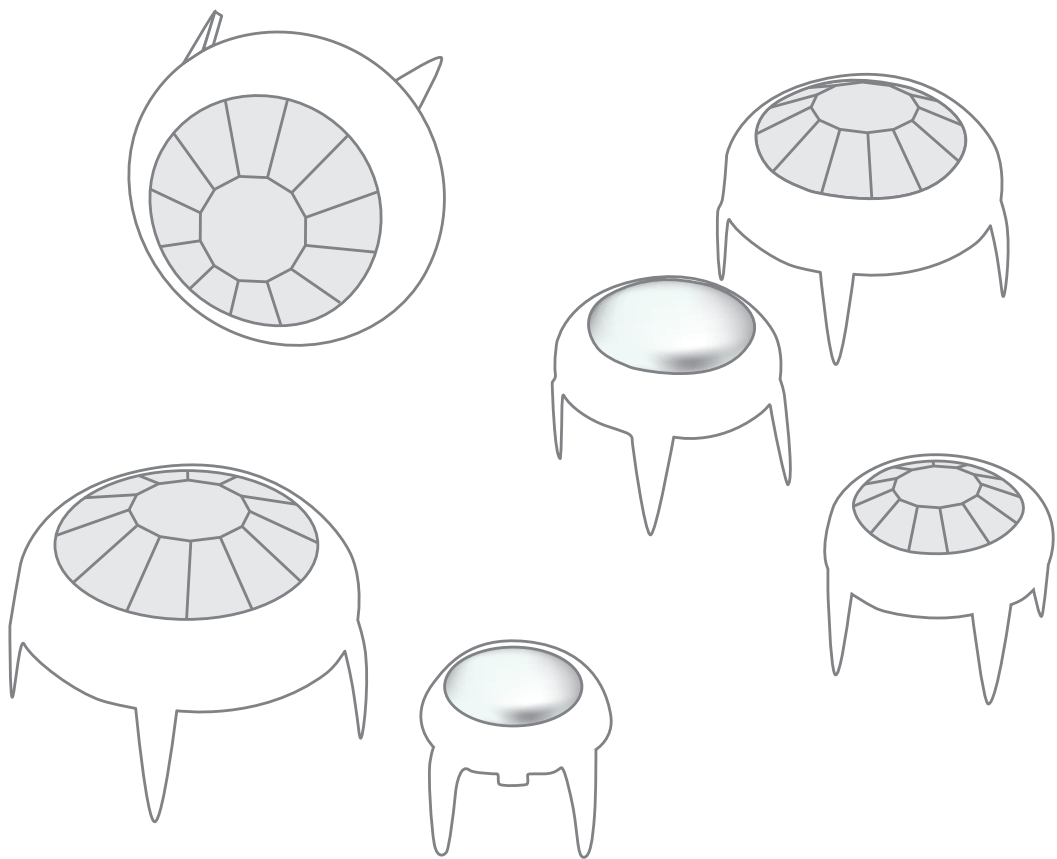
Opletalova 3197/17  
466 01 Jablonec nad Nisou  
Czech Republic

T +420 488 115 555  
F +420 488 115 665  
E [info@preciosa.com](mailto:info@preciosa.com)  
[www.preciosacomponents.com](http://www.preciosacomponents.com)

© 2017 Preciosa, a. s.

# 饰针

应用指南





# 手动和机械安装

机切平底石 VIVA 12® 饰针可采用手动或机械方式固定于面料，与衬底面料形成持久的粘合度。该简易固定技巧主要适用于织物与配件领域。

## 产品概览

珠宝安装	手动安装	机械安装
机切平底石 VIVA 12® 饰针	✓	✓
珍珠半宝石饰针	✓	✓

## 检查面料的厚度，选择饰针和模具

选择饰针时请考虑面料的厚度。

机切平底石 VIVA 12® 饰针	ART. NO.	尺寸	面料厚度*
机切平底石 VIVA 12® 饰针	7192 9313	ss 16	1 – 2 mm
机切平底石 VIVA 12® 饰针	7192 9315	ss 20	1 – 2 mm
机切平底石 VIVA 12® 饰针	7192 9357	ss 34	1 – 2 mm
珍珠半宝石饰针	7192 9515	4,5 mm	1 – 2 mm

\* 根据所用材料的类型和韧性可能有所不同。饰针不适用于固定于皮革以及过于僵硬、纤细或弹力太强的面料上。

## 机械、工具与辅助用具

宝仕奥莎提供配有上下模具的手动工具，针对ss16-ss20和ss34尺寸。



安装刀具。



制作机切平底石 VIVA 12® 饰针时可使用手动工具，宝仕奥莎可提供此类工具



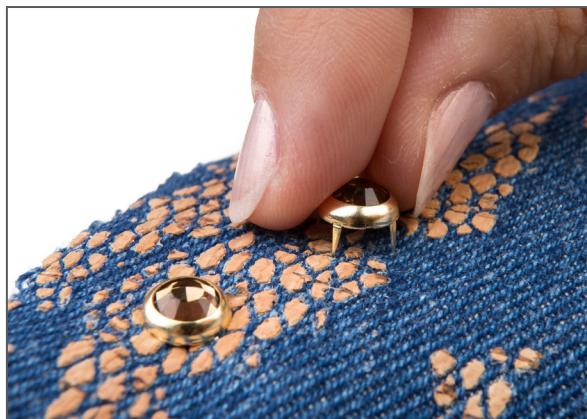
机械固定产品的一种简易方式是使用螺旋压力机。

# 手动安装

机切平底石 VIVA 12® 饰针可利用安装刀具手动固定于面料上。



1. 准备好机切平底石 VIVA 12® 饰针，适合固定饰针的面料和安装刀具；



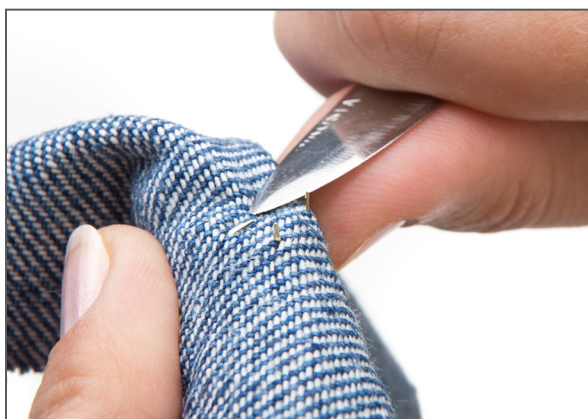
2. 用手指夹住饰针，将针尖对准面料；



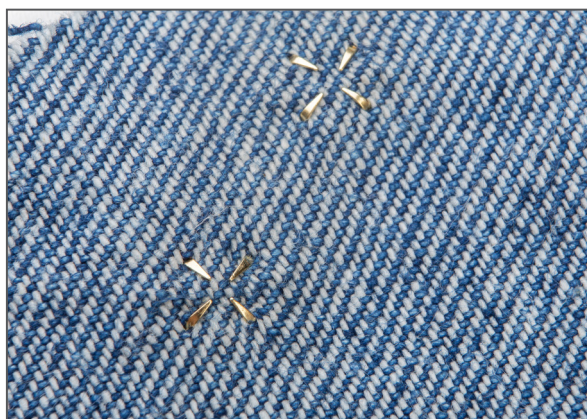
3. 轻轻推动，使针尖穿过面料；



4. 确保所有针尖均从面料的背面穿出；



5. 使用安装刀具将针尖逐一内扣，使针尖与面料完全贴合；



6. 在面料上固定好的饰针如图所示。

# 机械安装

机切平底石 VIVA 12® 饰针可利用饰针固定器通过手动或机械方式固定于面料。



1. 饰针固定器·外加一套模具；



2. 将饰针放入上方模具；



3. 将面料置于上下模具中间·平底石饰针位于您想要的位置·确保在面料的正确一面穿孔·挤压饰针固定器的手柄；



4. 重复步骤 3；



5. 从顶部固定平底石饰针；



6. 从底部固定平底石饰针·面料背面如图所示。

## 机切平底石 VIVA 12® 饰针

### 7192 9313 机切平底石 VIVA 12® 饰针 (ss16)

	图样	上方模具 SS 16	下方模具 SS 16 – SS 20
			

### 7192 9315 机切平底石 VIVA 12® 饰针 (ss20)

	图样	上方模具 SS 20	下方模具 SS 16 – SS 20
			

### 7192 9515 珍珠半宝石饰针 (4,5mm)

	图样	上方模具 SS 20	下方模具 SS 16 – SS 20
			

### 7192 9357 机切平底石 VIVA 12® 饰针 (ss34)

	图样	上方模具 SS 34	下方模具 SS 34
			



# 重要建议与说明

## 常见问题及其原因和解决方法

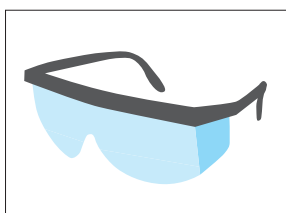
下表显示了机械操作可能出现的问题，并列出了原因及避免该类问题的方法。

问题	原因
饰针未能正确地固定在载体面料上。	1, 2, 3, 4, 5
载体面料不平整或起皱。	2, 3, 4, 5
模具无法装入螺旋压力机。	3, 6, 7, 8
模具无法旋开。	6, 8, 9
饰针晶体碎裂。	2, 3, 4, 5, 10

原因	建议
1 压力过小。	固定产品时增加压力，并调整制动销。
2 载体面料过厚或面料层数过多。	预先在面料上打孔。
3 上方模具的模具（零件）有瑕疵或安装不到位。	检查模具（零件），必要时进行更换或修复。
4 使用了错误的模具。	检查所使用的模具是否正确。
5 模具未能安装到位。	检查饰针是否摆放正确、是否位于模具的正确位置，然后慢慢地旋转螺旋压力机的手柄，以确保螺旋压力机的上下两部分精确咬合。
6 螺旋压力机和模具不吻合。	检查螺旋压力机和上方模具的螺纹尺寸，两者必须为同一尺寸。
7 上方模具无法安装。	检查上方模具的紧固螺丝，可能是由于螺丝过紧。
8 模具（零件）可能受损。	检查模具，如果发现模具受损，更换新的模具或零件。
9 上方模具的螺丝断裂。	使用钳子小心翼翼地将螺丝旋开，时不时地需要给模具上润滑油、并校准模具的位置。
10 压力过大。	固定饰针时略微减小压力，并调解制动销。

## 养护须知

正确的养护措施能保持宝仕奥莎产品的高质量及耐久性。



机械操作时，建议佩戴护目镜，避免受伤。

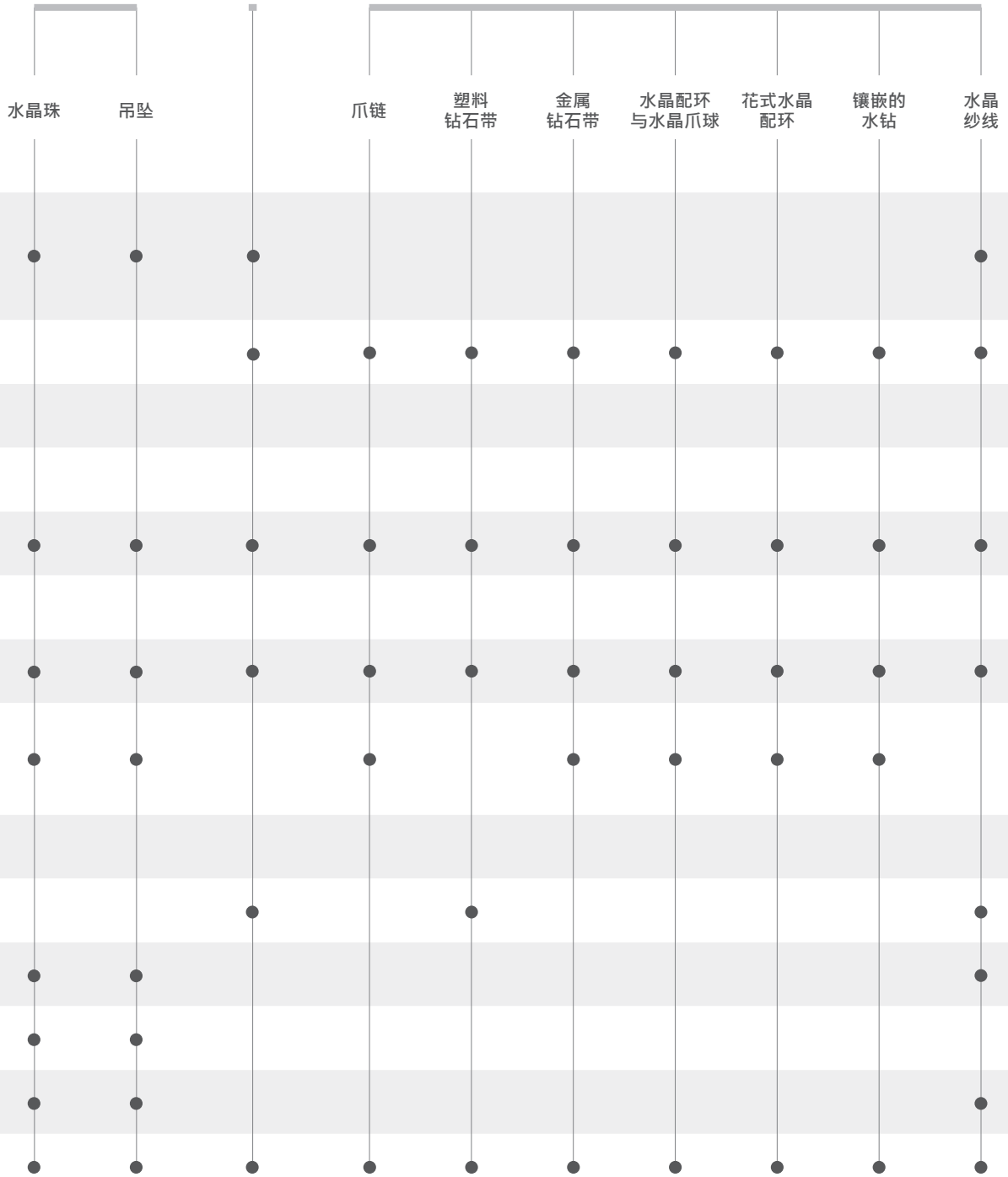
## 常规建议

		时尚首饰石		平底石			
		圆形石·水晶片	花式石·球形	平底石	烫石	手缝石	
带涂层的水钻 仅使用轻柔洗涤 循环(30°C)。		将织物翻过来，选择柔洗模式，使用温和的洗衣剂。为了尽可能地保护水钻，建议使用柔洗袋。	●	●	●	●	●
		将织物翻过来，并使用温和的洗衣剂。					
		请勿洗涤！					
		可以使用含氟漂白剂。					
		请勿使用含氟漂白剂！	●	●	●	●	●
		将织物翻过来，在较低的温度下晾干。					
		请勿烘干！	●	●	●	●	●
		将织物翻过来熨烫，将熨斗设定为真丝或涤纶粘胶模式。将织物翻过来、熨烫织物的里面，熨烫过程中建议使用水布。					
		将织物翻过来熨烫，将熨斗设定为羊毛模式。			●	●	●
		请勿熨烫！请勿直接在水钻上熨烫！					
为了尽可能保护晶体材料，建议使用柔洗袋。		可使用全氯乙烯对织物进行温和干洗，将织物翻过来干洗。	●	●			
		可使用碳氢化合物对织物进行温和干洗。	●	●	●	●	●
		织物可经受温和的专业水洗，将织物翻过来水洗。	●	●	●	●	●
		织物可经受温和的专业水洗，将织物翻过来水洗。	●	●	●	●	●

水晶珠与吊坠

水晶珍珠

时尚及时尚首饰配件





**PRECIOSA Crystal Components**

Opletalova 3197/17  
466 01 Jablonec nad Nisou  
Czech Republic

T +420 488 115 555  
F +420 488 115 665  
E [info@preciosa.com](mailto:info@preciosa.com)  
[www.preciosacomponents.com](http://www.preciosacomponents.com)

© 2017 Preciosa, a. s.