

机械应用

许多施华洛世奇产品，如子母扣、铆钉和平底钻抓钉，全部都可手工应用，或使用半自动或全自动设备进行机械应用。这种简便的应用技术十分适用于纺织品和配饰领域。

产品概览

下列产品适用于机械应用：

钮扣、扣件和拉链	机械应用
子母扣、装饰钮扣、镶边四合扣和施悦™平底石子母扣	✓
牛仔钮	✓

金属配饰	机械应用
铆钉、水晶珍珠铆钉、方形铆钉、棋盘铆钉、星形铆钉和尖钉铆钉	✓
平底钻抓钉、棋盘抓钉和菱形抓钉	✓
水晶窝钉	✓

机器、工具和辅助用具

采用施华洛世奇产品进行机械应用时，可使用下列机器、工具和辅助用具：



手动螺旋压力机（型号 9040/019，带安装板）是一种简单的机械应用方法。



应用多种产品，如铆钉、平底钻抓钉、水晶窝钉、装饰钮扣和子母扣时，可使用手动工具。请注意，施华洛世奇不提供所需工具。



某些施华洛世奇产品可使用半自动或全自动钉扣机加工（如平底钻抓钉）。使用这设备时，必须改装机器的进料，使其符合产品的形状。

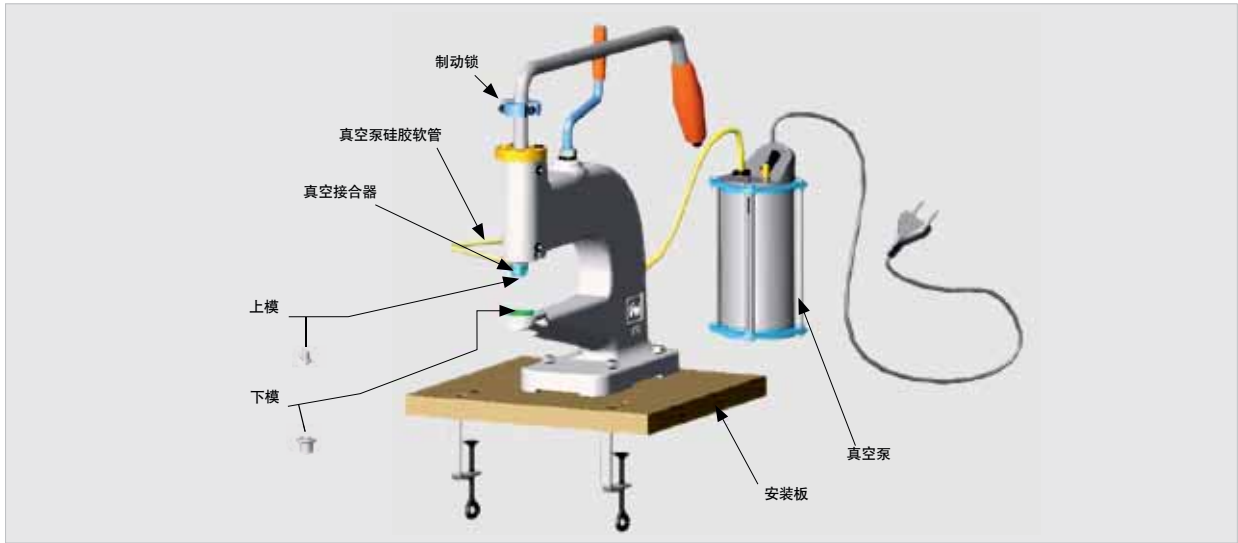


配有硅胶树脂软管的真空泵，可轻易将铆钉和抓钉固定于手动螺旋压力机（型号 9040/022）。



进行机械应用时，建议使用防护眼镜，避免受伤。

施华洛世奇针对应用的产品，提供各种适用于手动螺旋压力机的工具。
 品牌提供的工具规格为：上模座（M6 螺纹），下模座（12、15 毫米 +0.03/-0.10）。
 如果使用非施华洛世奇的手动螺旋压力机，应在订购工具前了解螺纹尺寸。



手动螺旋压力机包括可能应用的模具和辅助用具（此为铆钉应用）。

子母扣和装饰钮扣

1780/100 子母扣

	部件 母扣	所需的应用工具	上模 型号 9060/005	下模 型号 9060/004
	公扣 		 型号 9060/006	 型号 9060/007

1780/114 子母扣

	部件 母扣	所需的应用工具	上模 型号 9060/005	下模 型号 9060/004
	公扣 		 型号 9060/006	 型号 9060/007


1781/100 装饰钮扣



部件	上模	下模
 母扣		
所需的应用工具		
型号 9060/005 型号 9060/004		

1781/114 装饰钮扣



部件	上模	下模
 母扣		
所需的应用工具		
型号 9060/005 型号 9060/004		

镶边四合扣

1782/190 镶边四合扣



部件	上模	下模	上模	下模
 母扣				
 公扣	所需的预打孔工具			
		型号 9060/022 (M6)	型号 9060/023	
			所需的应用工具	
			型号 9060/024 (M6)	型号 9060/025
				型号 9060/026

适合镶边四合扣的工具亦有套装提供：型号 9060/021。

施悦™平底石子母扣

使用手动螺旋压力机应用施悦™平底石子母扣。此产品包括两部分：装饰件（顶部）和闭合物（底部）。使用手动螺旋压力机加工时，两部分均需要特定的上下模座。

真空泵（型号 9040/022）和真空接合器（型号 9040/105）可在应用过程中轻易将产品安装到上模座。



真空接合器 (型号 9040/105) 带有用来固定上模座 (型号 9060/032 和型号 9060/034) 的外螺纹 (而非内螺纹)。

1783/300 01 施悦™平底石子母扣

部件	所需的应用工具	上模	真空接合器	备件 *	下模
<p>母扣</p>	所需的应用工具				
		型号 9060/032	型号 9040/105	型号 9060/036	型号 9060/033

1783/300 02 施悦™平底石子母扣

部件	所需的应用工具	上模	真空接合器	下模
<p>公扣</p>	所需的应用工具			
		型号 9060/034	型号 9040/105	型号 9060/035

* 备件（塑胶嵌件）已连接至上模。请于磨损时进行更换。

?!

牛仔扣

1790/100 牛仔扣



部件	上模 ³	下模	螺纹接合器
 母扣	 型号 9060/001	 型号 9060/016	 型号 9060/014 (M6) ²

所需的应用工具

1790/104 牛仔扣



部件	上模 ³	备件 ⁴	下模	螺纹接合器	更换针
 母扣	 型号 9060/009	 型号 9060/011	 型号 9060/016	 型号 9060/014 (M6) ²	 型号 9060/015
 型号 9060/020					

所需的应用工具

1790/114 牛仔扣



部件	上模 ³	下模	螺纹接合器
 母扣	 型号 9060/001	 型号 9060/016	 型号 9060/014 (M6) ²

所需的应用工具

1790/140 牛仔扣

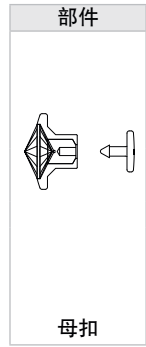
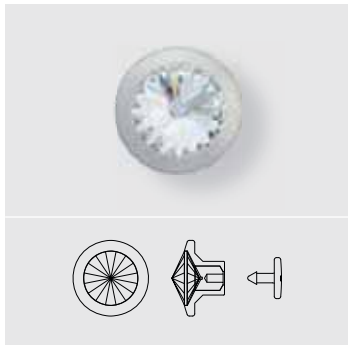


部件	上模 ³	备件 ⁴	下模	螺纹接合器	更换针
 母扣	 型号 9060/009	 型号 9060/010	 型号 9060/016	 型号 9060/014 (M6) ²	 型号 9060/015
 型号 9060/020					

所需的应用工具

1 上模 (型号 9060/009) 的塑胶嵌件必须根据将配合使用的钮子类型单独订购。
 2 适当的螺纹接合器将随手动螺旋压力机型号 9040/017 和型号 9040/019 提供。
 3 嵌件托架
 4 上模嵌件

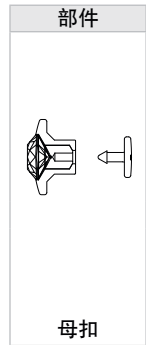
1791/120 牛仔扣



所需的应用工具

上模 ³	备件 ⁴	下模	螺纹接合器	更换针
				
型号 9060/009 ¹	型号 9060/012	型号 9060/016	型号 9060/014 (M6) ²	型号 9060/015
更换针				
				
型号 9060/020				

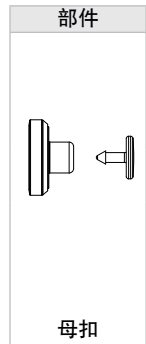
1792/100 牛仔扣



所需的应用工具

上模 ³	备件 ⁴	下模	螺纹接合器	更换针
				
型号 9060/009 ¹	型号 9060/013	型号 9060/016	型号 9060/014 (M6) ²	型号 9060/015
更换针				
				
型号 9060/020				

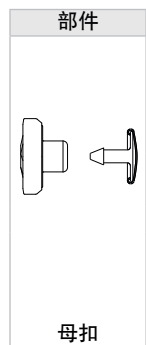
1795/140 牛仔扣



所需的应用工具

上模 ³	备件 ⁴	下模	螺纹接合器	更换针
				
型号 9060/009 ¹	型号 9060/018	型号 9060/016	型号 9060/014 (M6) ²	型号 9060/015
更换针				
				
型号 9060/020				

1796/140 牛仔扣



所需的应用工具

上模 ³	备件 ⁴	下模	螺纹接合器	更换针
				
型号 9060/009 ¹	型号 9060/018	型号 9060/016	型号 9060/014 (M6) ²	型号 9060/015
更换针				
				
型号 9060/020				

1 上模 (型号 9060/009) 的塑胶嵌件必须根据将配合使用的钮子类型单独订购。
 2 适当的螺纹接合器将随手动螺旋压力机型号 9040/017 和型号 9040/019 提供。
 3 嵌件托架
 4 上模嵌件

1791/120 牛仔扣



部件	上模 ³	备件 ⁴	下模	螺纹接合器	更换针
 母扣	 型号 9060/009 ¹	 型号 9060/012	 型号 9060/016	 型号 9060/014 (M6) ²	 型号 9060/015
	更换针  型号 9060/020				

所需的应用工具

1 上模（型号 9060/009）的塑胶嵌件必须根据将配合使用的钮子类型单独订购。
 2 适当的螺纹接合器将随手动螺旋压力机型号 9040/017 和型号 9040/019 提供。
 3 嵌件托架
 4 上模嵌件

铆钉

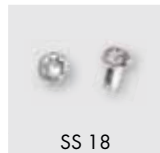
您可在多种物料上应用有或无背部的铆钉，但须相应选择正确的模具组合。请确保面料符合「应用」分节（第 141 页）中所列出的建议强度。

您可使用真空泵和接合器轻松吸取并应用铆钉和水晶珍珠铆钉。针对此情况，上模提供不同的螺纹强度以供选择。使用施华洛世奇真空接合器时，须使用模具带有 M8 螺纹。使用其他生产商的压力机，或不使用真空接合器时，您亦可采用模具带有 M6 螺纹。



所需的应用工具	上模	真空接合器	上模备件 (嵌件) ¹	适合加工有底 部的下模:	适合加工有底 部的下模:	适合加工无底 部的 088 不锈 钢铆钉托底的 下模	适合加工无底 部的 081 金、 082 银、086 炮 铜和 093 玫瑰 金铆钉托底的 下模
							
							

53 000



型号 9040/005 M8	型号 9040/023	型号 9040/008
型号 9040/014 M6 ²	-	

53 001



型号 9070/005 M8	型号 9040/023	型号 9070/008
型号 9070/009 M6	-	

53 002



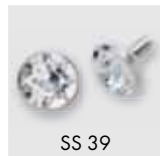
型号 9040/005 M8	型号 9040/023	型号 9040/008
型号 9040/014 M6 ²	-	

53 005



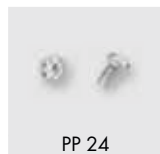
型号 9040/064 M8	型号 9040/023	型号 9040/062
型号 9040/063 M6	-	

53 006



型号 9040/067 M8	型号 9040/023	型号 9040/065
型号 9040/066 M6	-	

53 008



型号 9040/083 M8	型号 9040/023	型号 9040/084
型号 9040/085 M6	-	

- 1 备件（塑胶嵌件）已连接至上模。请于磨损时进行更换。
- 2 不带接合器的工具（如 9040/014 M6），可直接旋入手动螺旋压力机。因此，手动螺旋压力机必须提供可从轴中直接真空吸取的选项。

上模	真空接合器	上模备件 (嵌件) ¹	适合加工有底 部的下模:	适合加工有底 部的下模:	适合加工无底 部的 088 不锈 钢铆钉托底的 下模	适合加工无底 部的 081 金、 082 银、086 炮 铜和 093 玫瑰 金铆钉托底的 下模
			 53 007	 53 009		
			 型号 9070/010	 型号 9070/012	 型号 9070/011	 型号 9040/015

53 400



型号 9040/068 M8	型号 9040/023	型号 9040/074
型号 9040/071 M6	-	

53 401



型号 9040/069 M8	型号 9040/023	型号 9040/075
型号 9040/079 M6	-	

53 402



型号 9040/070 M8	型号 9040/023	型号 9040/076
型号 9040/073 M6	-	

53 500



型号 9040/106	型号 9040/105	-
-------------	-------------	---

53 501



型号 9040/107	型号 9040/105	-
-------------	-------------	---

53 502



型号 9040/108	型号 9040/105	-
-------------	-------------	---

53 600



型号 9040/110 M8	型号 9040/023	型号 9040/111
型号 9040/109 M6	-	

■	■					
■	■					
■	■					
■	■					
■	■					
■	■					
■	■					
■	■					

1 备件 (塑胶嵌件) 已连接至上模。请于磨损时进行更换。
2 不带接合器的工具 (如 9040/014 M6), 可直接旋入手动螺旋压力机。因此, 手动螺旋压力机必须提供可从轴中直接真空吸取的选项。

上模	真空接合器	上模备件 (嵌件) ¹	适合加工有底部的下模:	适合加工有底部的下模:	适合加工无底部的 088 不锈钢铆钉托底的下模	适合加工无底部的 081 金、082 银、086 炮铜和 093 玫瑰金铆钉托底的下模
			 53 007	 53 009		
			 型号 9070/010	 型号 9070/012	 型号 9070/011	 型号 9040/015

53 700



型号 9040/112	型号 9040/105	型号 9040/113
-------------	-------------	-------------

53 010



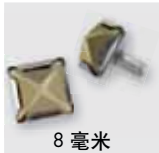
型号 9040/123	型号 9040/105	型号 9040/124
-------------	-------------	-------------

53 011

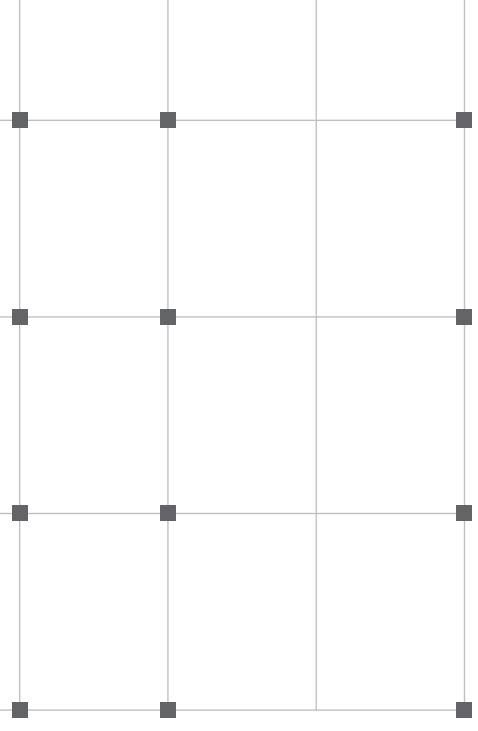


型号 9040/125	型号 9040/105	型号 9040/126
-------------	-------------	-------------

53 503



型号 9040/127	型号 9040/105	型号 9040/128
-------------	-------------	-------------



1 备件 (塑胶嵌件) 已连接至上模。请于磨损时进行更换。
2 不带接合器的工具 (如 9040/014 M6), 可直接旋入手动螺旋压力机。因此, 手动螺旋压力机必须提供可从轴中直接真空吸取的选项。

平柄铆钉

平柄铆钉是现有系列新品，适用于尺寸 SS 29 的水晶元素。由于方便应用及无须使用底部，故可减少布料与铆钉之间的距离，并可确保背面平坦。

所需的应用工具	上模	真空接合器	上模备件 (嵌件) ¹	适合加工有底部 的下模：	适合加工有底部 的下模：	适合加工无底部 的 088 不锈 钢铆钉托底的 下模	适合加工无底部 的 081 金、 082 银、086 炮 铜和 093 玫瑰 金铆钉托底的 下模
				 53 007	 53 009		
			 型号 9070/010	 型号 9070/012	 型号 9070/011	 型号 9040/015	

53 003



型号 9070/005 M8	型号 9040/023	型号 9070/008	²
-	-		

平柄铆钉无须配合底部使用。这种铆钉的最大优势，是适用于自动钉扣机加工。

请注意：下模（型号 9070/010）已于 2014 年秋季作出更新。新版本适用于所有配合旧版工具进行的铆钉加工。但请注意，新款铆钉（如平底铆钉）只能配合新版工具使用。如下模（型号 9070/010）在 2014 年 10 月前购买，则必须更换工具，才能配合平底铆钉使用。

您可使用真空泵与特别开发的真空接合器（型号 9040/023），轻松吸取并应用平底铆钉。一般情况下，我们建议将这款铆钉应用于粗斜纹棉布或皮革等非弹性布料上，而布料厚度应为 2 至 3.5 毫米。



真空接合器带有适合安装在手动螺旋压力机上的 M6 外螺纹，以及用来固定上模座的 M8 内螺纹（型号 9040/023）。



特别开发的真空接合器（型号 9040/105），带有用来固定上模座的外螺纹（而非内螺纹）。

1 备件（塑胶嵌件）已连接至上模。请于磨损时进行更换。



2 53 003 是专为环轧工艺而设，并带有底部。这种铆钉可使用自动与半自动机器以及手动螺旋压力机来加工。因此，它必须使用下模 9070/10 及不带有任何底部 53007。

平底钻抓钉

您可使用真空泵轻松吸取并应用平底钻抓钉。直接将真空连接件连接至上模具，无须采用其他真空接合器。

53 301 平底钻抓钉 (SS 10)



部件	所需的应用工具	上模	备件 *	下模	定心辅助工具
 母扣		 型号 9040/090 M6	 型号 9040/094	 型号 9070/013	 型号 9070/017


53 302 平底钻抓钉 (SS 16)



部件	所需的应用工具	上模	备件 *	下模
 母扣		 型号 9040/091 M6	 型号 9040/095	 型号 9070/014

53 303 平底钻抓钉 (SS 20)





部件	所需的应用工具	上模	备件 *	下模
 母扣		 型号 9040/092 M6	 型号 9040/096	 型号 9070/014

* 备件（塑胶嵌件）已连接至上模。请于磨损时进行更换。

?!

53 304 平底钻抓钉 (SS 34)



部件	所需的应用工具		
	上模	备件 *	下模
 母扣	 型号 9040/093 M6	 型号 9040/097	 型号 9070/016

* 备件 (塑胶嵌件) 已连接至上模。请于磨损时进行更换。

?!



适合平底钻抓钉 53 301 (型号 9070/017) 的定心辅助工具, 可让您将产品轻松安放于上模的适当位置。

棋盘抓钉和菱形抓钉

使用手动螺旋压力机，可轻易将棋盘抓钉和菱形抓钉应用于各种物料。您可使用真空泵（型号 9040/022）和真空接合器（型号 9040/105）轻松吸取并应用抓钉。



特别开发的真空接合器（型号 9040/105），适合菱形抓钉 53 320（型号 9070/022）的带有用来固定上模座的外螺纹（而非内定心辅助工具，可让您将产品轻松安放于上模的适当位置）。

53 310 棋盘抓钉（6 毫米）



部件	上模	真空接合器	备件	下模	定心辅助工具
					
母扣	型号 9040/114	型号 9040/105	型号 9040/117	型号 9070/019	型号 9070/022

53 311 棋盘抓钉（10 毫米）



部件	上模	真空接合器	备件	下模	定心辅助工具
					
母扣	型号 9040/115	型号 9040/105	型号 9040/118	型号 9070/020	型号 9070/022

53 320 菱形抓钉（10x6 毫米）



部件	上模	真空接合器	备件	下模	定心辅助工具
					
母扣	型号 9040/116	型号 9040/105	型号 9040/119	型号 9070/021	型号 9070/022

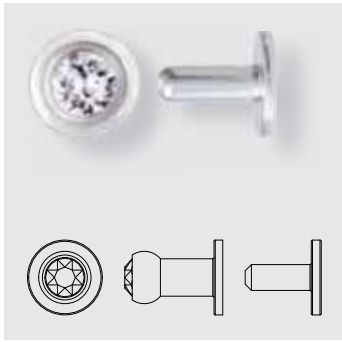
* 备件（塑胶嵌件）已连接至上模。请于磨损时进行更换。



水晶窝钉

您可使用真空泵轻松吸取并应用水晶窝钉。真空接合器已连接至上模，因此无须采用其他接合器。

53 730 (PP 24 长柄)



部件	上模	下模	钮孔打孔工具
 母扣	 型号 9040/120 M6	 型号 9040/121	 型号 9040/122

53 731 (PP 24 短柄)



部件	上模	下模	钮孔打孔工具
 母扣	 型号 9040/120 M6	 型号 9040/121	 型号 9040/122



冲打钮扣孔工具 (型号 9040/122) 可用于打钮扣孔。

供应商

下表提供特选的全球供应商概览。

机器 / 工具 / 辅助用具	供应商	联络方式
手动螺旋压力机	Swarovski 无安装板的手动螺旋压力机:型号9040/017 有安装板的手动螺旋压力机:型号9040/019 Jiuzhou Machinery Co., Ltd. Seung Min Industrial Co., Ltd. S.P.S. Tecnologia Meccanica Srl Standard Rivet Company	www.swarovski.com/professional www.sinojiuzhou.com www.seungminsm.co.kr www.spstecnologiameccanicasrl.it www.standardrivet.com
适合子母扣的工具 (手动螺旋压力机)	Swarovski: 子母扣1780/100和1780/114 上模:型号9060/005 (第1阶段) 和型号9060/006 (第2阶段) 下模:型号9060/004 (第1阶段) #和型号9060/007 (第2阶段)	www.swarovski.com/professional
适合装饰钮扣的工具 (手动螺旋压力机)	Swarovski: 装饰钮扣1781/100和1781/114 上模:型号9060/005 下模:型号9060/004	www.swarovski.com/professional
适合镶边四合扣的工具 (手动螺旋压力机)	Swarovski: 镶边四合扣1782/190 预先打孔的上模:型号9060/022 预先打孔的下模:型号9060/023 适合顶部和背部的上模 (M6) :型号9060/024 适合顶部的下模:型号9060/025 适合底部的下模:型号9060/026 工具套装:型号9060/021	www.swarovski.com/professional
适合施悦™平底石子母扣的工具 (手动螺旋压力机)	Swarovski: 施悦™平底石子母扣1783/300 适合上模的真空接合器:型号9040/105 适合装饰件的上模 (型号1783/300 01) :型号9060/032 上模 (型号9060/032) 备件 (塑胶嵌件) :型号9060/036 适合装饰件的下模 (型号1783/300 01) :型号9060/033 适合闭合物的上模 (型号1783/300 02) :型号9060/034 适合闭合物的下模 (型号1783/300 02) :型号9060/035	www.swarovski.com/professional

机器 / 工具 / 辅助用具	供应商	联络方式
适合牛仔扣的工具 (手动螺旋压力机)	Swarovski: 牛仔扣1790/100和1790/114 上模:型号9060/001 下模:型号9060/016 螺纹接合器 (M6) :型号9060/014 牛仔扣1790/104 上模:型号9060/009 上模备件 (塑胶嵌件):型号9060/011 下模:型号9060/016 螺纹接合器(M6):型号9060/014 更换针:型号9060/015 牛仔扣1790/140 上模:型号9060/009 上模备件 (塑胶嵌件):型号9060/010 下模:型号9060/016 螺纹接合器(M6):型号9060/014 更换针:型号9060/015 牛仔扣1791/120 上模:型号9060/009 上模备件 (塑胶嵌件):型号9060/012 下模:型号9060/016 螺纹接合器(M6):型号9060/014 更换针:型号9060/015 牛仔扣1792/100 上模:型号9060/009 上模备件 (塑胶嵌件):型号9060/013 下模:型号9060/016 螺纹接合器(M6):型号9060/014 更换针:型号9060/015 细致立体水晶饰布牛仔扣1795/140、棋盘钮扣1796/140 和水晶饰布牛仔扣1797/140 上模:型号9060/009 上模备件 (塑胶嵌件):型号9060/018 下模:型号9060/016 螺纹接合器(M6):型号9060/014 更换针:型号9060/015 适合牛仔扣1790/104、1790/140、1791/120、 1792/100;细致立体水晶饰布牛仔扣1795/140;棋盘钮扣 1796/140和水晶饰布牛仔扣1797/140的工具套装： 型号9060/020的所有工具	www.swarovski.com/professional

机器 / 工具 / 辅助用具	供应商	联络方式
适合铆钉的工具 (手动螺旋压力机)	<p>Swarovski:</p> <p>铆钉53 000</p> <p>上模(M8):型号9040/005</p> <p>上模 (M6) :型号9040/014</p> <p>上模 (型号9040/005和9040/014) 备件 (塑胶嵌件): 型号9040/008</p> <p>适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010</p> <p>适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012</p> <p>适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管081、082和086): 型号9040/015</p> <p>适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管088): 型号9070/011</p> <p>适合上模的真空接合器:型号9040/023</p> <p>铆钉53 001</p> <p>上模(M8):型号9070/005</p> <p>上模(M6):型号9070/009</p> <p>上模(型号9070/005和9070/009)备件 (塑胶嵌件): 型号9070/008</p> <p>适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010</p> <p>适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012</p> <p>适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管081、082和086): 型号9040/015</p> <p>适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管088): 型号9070/011</p> <p>适合上模的真空接合器:型号9040/023</p> <p>铆钉53 002</p> <p>上模(M8):型号9040/005</p> <p>上模(M6):型号9040/014</p> <p>上模 (型号9040/005和9040/014) 备件 (塑胶嵌件): 型号9040/008</p> <p>适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管081、082和086): 型号9040/015</p> <p>适合上模的真空接合器:型号9040/023</p> <p>铆钉53 003</p> <p>上模(M8):型号9070/005</p> <p>上模(型号9070/005)备件 (塑胶嵌件): 型号9070/008</p> <p>适合加工无底部 (53 007) 的铆钉的下模: 型号9070/010</p> <p>适合上模的真空接合器:型号9040/023</p>	<p>www.swarovski.com/professional</p>

机器 / 工具 / 辅助用具	供应商	联络方式
(续第 145 页)	<p>铆钉53 005</p> <p>上模(M8):型号9040/064</p> <p>上模(M6):型号9040/063</p> <p>上模 (型号9040/064和9040/063) 备件 (塑胶嵌件): 型号9040/062</p> <p>适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010</p> <p>适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012</p> <p>适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管081、082和086): 型号9040/015</p> <p>适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管088): 型号9070/011</p> <p>适合上模的真空接合器:型号9040/023</p> <p>铆钉53 006</p> <p>上模(M8):型号9040/067</p> <p>上模(M6):型号9040/066</p> <p>上模(型号9040/067和9040/066)备件 (塑胶嵌件): 型号9040/065</p> <p>适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010</p> <p>适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012</p> <p>适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管081、082和086): 型号9040/015</p> <p>适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管088): 型号9070/011</p> <p>适合上模的真空接合器:型号9040/023</p> <p>铆钉53 008</p> <p>上模(M8):型号9040/083</p> <p>上模(M6):型号9040/085</p> <p>上模 (型号9040/083和9040/085)备件 (塑胶嵌件): 型号9040/084</p> <p>适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012</p> <p>适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管088): 型号9070/011</p> <p>适合上模的真空接合器:型号9040/023</p>	
适合水晶珍珠铆钉的工具 (手动螺旋压力机)	<p>Swarovski:</p> <p>水晶珍珠铆钉53 400</p> <p>上模(M8):型号9040/068</p> <p>上模(M6):型号9040/071</p> <p>上模 (型号9040/068和9040/071) 备件 (塑胶嵌件): 型号9040/074</p> <p>适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010</p> <p>适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012</p> <p>适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管081、082和086): 型号9040/015</p> <p>适合上模的真空接合器:型号9040/023</p>	www.swarovski.com/professional

机器 / 工具 / 辅助用具	供应商	联络方式
(续第 146 页)	<p>水晶珍珠铆钉53 401 上模(M8):型号9040/069 上模(M6):型号9040/072 上模 (型号9040/069和9040/072) 备件 (塑胶嵌件): 型号9040/075 适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010 适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012 适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管081、082和086): 型号9040/015 适合上模的真空接合器:型号9040/023</p> <p>水晶珍珠铆钉53 402 上模(M8):型号9040/070 上模(M6):型号9040/073 上模 (型号9040/070和9040/073)备件 (塑胶嵌件): 型号9040/076 适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010 适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012 适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管081、082和086): 型号9040/015 适合上模的真空接合器:型号9040/023</p>	
适合方形铆钉的工具 (手动螺旋压力机)	<p>Swarovski:</p> <p>方形铆钉53 500 上模:型号9040/106 适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010 适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012 适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管081、082和086): 型号9040/015 适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管088): 型号9070/011 适合上模的真空接合器:型号9040/105</p> <p>方形铆钉53 501 上模:型号9040/107 适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010 适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012 适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管081、082和086): 型号9040/015 适合上模的真空接合器:型号9040/105</p>	www.swarovski.com/professional
	<p>方形铆钉53 502 上模:型号9040/108 适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010 适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012 适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管081、082和086): 型号9040/015 适合上模的真空接合器:型号9040/105</p>	

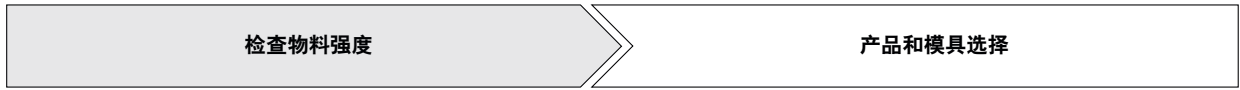
机器 / 工具 / 辅助用具	供应商	联络方式
适合棋盘铆钉的工具 (手动螺旋压力机)	Swarovski: 棋盘铆钉53 600 上模(M8):型号9040/110 上模(M6):型号9040/109 上模(型号9040/110和9040/109)备件(塑胶嵌件):型号9040/111 适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010 适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012 适合上模的真空接合器:型号9040/105	www.swarovski.com/professional
适合星形铆钉的工具 (手动螺旋压力机)	Swarovski: 星形铆钉53 700 上模:型号9040/112 上模(型号9040/112)备件(塑胶嵌件):型号9040/113 适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010 适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012 适合铆钉无背部的应用下模 (铆钉套管081、082和086):型号9040/015 适合上模的真空接合器:型号9040/105	www.swarovski.com/professional
适合尖角铆钉的工具 (手动螺旋压力机)	Swarovski: 尖钉铆钉53 010 上模:型号9040/123 上模(型号9040/123)备件(塑胶嵌件):型号9040/124 适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010 适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012 适合铆钉无背部的应用下模(铆钉套管081、082和086): 型号9040/015 适合上模的真空接合器:型号9040/105 尖钉铆钉53 011 上模:型号9040/125 上模(型号9040/125)备件(塑胶嵌件):型号9040/126 适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010 适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012 适合铆钉无背部的应用下模(铆钉套管081、082和086): 型号9040/015 适合上模的真空接合器:型号9040/105 尖钉铆钉53 503 上模:型号9040/127 上模(型号9040/127)备件(塑胶嵌件):型号9040/128 适合铆钉带有背部53 007的应用下模:型号9070/010 适合铆钉带有背部53 009的应用下模:型号9070/012 适合铆钉无背部的应用下模(铆钉套管081、082和086): 型号9040/015 适合上模的真空接合器:型号9040/105	www.swarovski.com/professional

机器 / 工具 / 辅助用具	供应商	联络方式
适合平底钻抓钉的工具 (手动螺旋压力机)	Swarovski: 平底钻抓钉53 301 上模(M6):型号9040/090 上模(型号9040/090)备件(塑胶嵌件):型号9040/094 下模:型号9070/013 定心辅助工具:型号9070/017 平底钻抓钉53 302 上模(M6):型号9040/091 上模(型号9040/091)备件(塑胶嵌件):型号9040/095 下模:型号9070/014 平底钻抓钉53 303 上模(M6):型号9040/092 上模(型号9040/092)备件(塑胶嵌件):型号9040/096 下模:型号9070/014 平底钻抓钉53 304 上模(M6):型号9040/093 上模(型号9040/093)备件(塑胶嵌件):型号9040/097 下模:型号9070/016	www.swarovski.com/professional
适合棋盘抓钉的工具 (手动螺旋压力机)	Swarovski: 棋盘抓钉53 310 上模:型号9040/114 上模(型号9040/114)备件(塑胶嵌件):型号9040/117 下模:型号9070/019 适合上模的真空接合器:型号9040/105 棋盘抓钉53 311 上模:型号9040/115 上模(型号9040/115)备件(塑胶嵌件):型号9040/118 下模:型号9070/020 适合上模的真空接合器:型号9040/105	www.swarovski.com/professional
适合菱形抓钉的工具 (手动螺旋压力机)	Swarovski: 菱形抓钉53 320 上模:型号9040/116 上模(型号9040/116)备件(塑胶嵌件): 9040/119 下模:型号9070/021 定心辅助工具:型号9070/022 适合上模的真空接合器:型号9040/105	www.swarovski.com/professional

机器 / 工具 / 辅助用具	供应商	联络方式
适合水晶窝钉的工具 (手动螺旋压力机)	Swarovski: 水晶窝钉 53 730 和 53 731 冲打钮扣孔工具:型号9040/122 上模(M6):型号9040/120 下模:型号9040/121	www.swarovski.com/professional
配有硅胶软管的真空泵	Swarovski:型号9040/022	www.swarovski.com/professional
手动工具	Jewelrythings, Inc.	www.jewelrythings.com
自动钉扣机	Jiuzhou Machinery Co., Ltd. Prym Fashion GmbH Seung Min Industrial Co., Ltd. S.P.S. Tecnologia Meccanica Srl	www.sinojiuzhou.com www.prym-fashion.com www.seungminsm.co.kr www.spstecnologiameccanicasrl.it

应用

您可通过机械力使多种施华洛世奇产品与承托物料牢固结合。



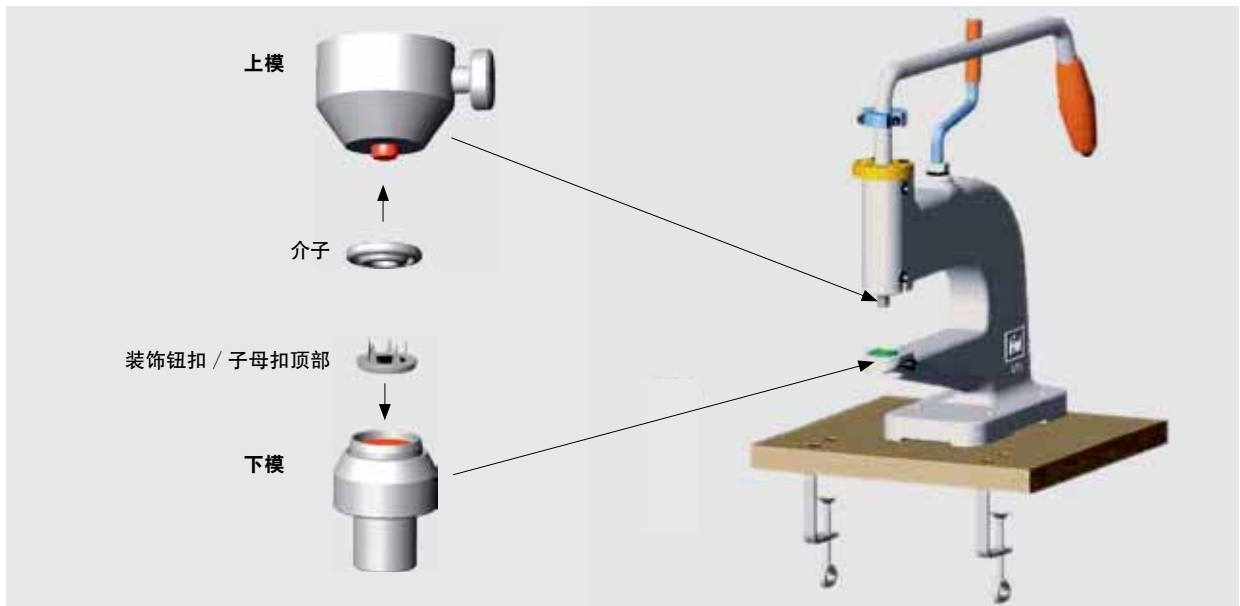
应用前，仔细检查面料或皮革的厚度尤其重要。如果面料过厚，可在应用牛仔扣和铆钉前打孔。应用后，面料不应收缩或起皱。为避免产生这种问题，请在应用前对面料或皮革碎片进行测试，同时须确保手动螺旋压力机内的模具保持笔直且牢固安装。建议做几次运行测试以确定理想的压力值。将可调式制动锁固定于手动螺旋压力机的把手上，即可调节偏差 / 压力。 ?!



子母扣和装饰钮扣

使用手动螺旋压力机应用子母扣和装饰钮扣时，首先将必要的模具固定在手动螺旋压力机。装饰钮扣作为子母扣的顶部仅起到装饰作用，因此无须闭合物。应用子母扣时，须进行第二阶段，把闭合物固定在适当位置。

第 1 阶段：装饰钮扣 / 子母扣顶部





1 将装饰钮扣 / 子母扣顶部以爪牙向上的方式放入下模。



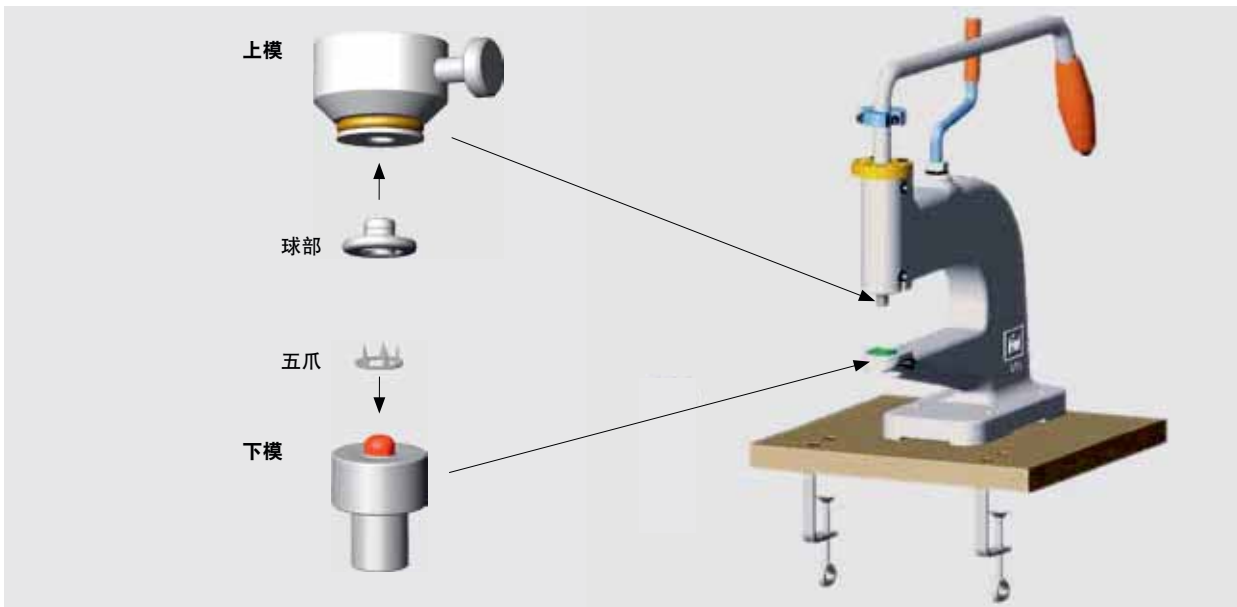
2 将介子放入上模。



3 在织物上的预先标记位置应用产品。利用可调式制动锁调节偏差 / 压力。

注： 为了更轻易地找到正确的应用位置，可在应用前标记。将织物放在橡皮擦上，再将装饰钮扣 / 子母扣顶部放在织物上（爪牙向下）。将钮扣压入织物中。该材料被标记的同时，而橡皮擦则可保护爪牙不受损坏。

第 2 阶段：闭合子母扣



1 将五爪以爪牙向上的方式放入下模。






2 将球部放入上模。



3 在织物上的预先标记位置应用产品，将其固定在织物的正确一面。利用可调式制动锁调节偏差 / 压力。

镶边四合扣

您可使用手动螺旋压力机或气动钉扣机轻松地应用镶边四合扣。镶边四合扣包括以下部件：

部件			
			
开口金属帽	垫圈	介子	水晶介子

第 1 阶段：预先为承托物料打孔

应用镶边四合扣的顶部和底部前，务必预先为承托物料打孔。物料——厚度不超过 5.00 毫米的织物或多层织物——可一起预先打孔。



1 将必要的模具固定在手动螺旋压力机，然后开始打孔流程。



2 请小心确保在应用镶边四合扣的适当位置预先打孔。织物正反面可一起打孔。

第 2 阶段：应用顶部配件



1 将必要的模具插入手动螺旋压力机。首先将介子以底轴向上的方式放入下模，并确保其牢固地坐在下模内。



2 将垫圈圆的一面向下套入介子底轴。



3 现在可将预先打孔的物料套在介子和垫圈。仔细检查织物的正反方向是否正确。让织物正面向上；然后将开口金属帽以圆的一面向上套在介子底轴和承托物料上。利用可调式制动锁调节压力。

第 3 阶段：应用底部配件



1 仅须更换下模。上模同时适合应用子母扣的顶部和底部。将水晶介子以底轴向上，水晶元素朝下的方式插入下模。



2 将一个垫圈以圆的一面向下套入介子底轴。



3 现在可将预先打孔的物料套在水晶介子和垫圈。必须小心确保在织物正确的一面应用。让织物背面向上。接下来将第二个垫圈以圆的一面向上套在承托物料。

施悦™平底石子母扣

使用手动螺旋压力机，可轻松应用施悦™平底石子母扣。正如产品包含两部分（装饰件和闭合物），应用流程也分为两部分。

应用前，仔细检查及考虑面料的厚度尤其重要。

型号	尺寸	物料厚度 *
1783/300	SS 20	1 至 3 毫米

* 会因应承托物料的特性和生产差异而有所不同。

应用后，物料不应收缩或起皱。为避免产生这种问题，强烈建议在开始最终应用流程前，对若干面料样本进行测试。以机械方式应用水晶产品时，建议使用防护眼镜，避免受伤。

第 1 阶段：应用装饰件（顶部）



1 将真空接合器和相关工具放入手动螺旋压力机。确保它们安装牢固，并将真空接合器连接到真空泵。



2 将装饰件放入上模座，而弹簧介子则放入下模。真空处理能使装饰件在应用过程中保持在顶部。



3 将产品应用于承托物料。利用可调式制动锁调节偏差 / 压力。

第 2 阶段：应用闭合物（底部）



1 更换上下模具，以便应用子母扣的闭合物。



2 将球部放入上模（真空处理会保持其位置不变），然后将对应物放入下模。

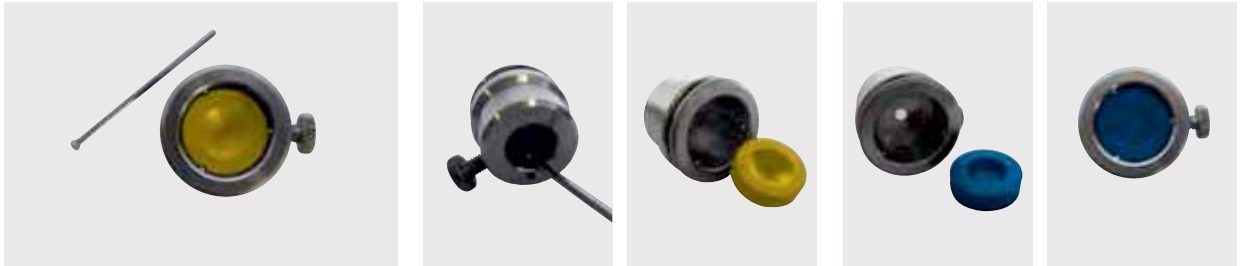


3 将产品应用于承托物料。利用可调式制动锁调节偏差 / 压力。应用后，检查子母扣是否操作正常。

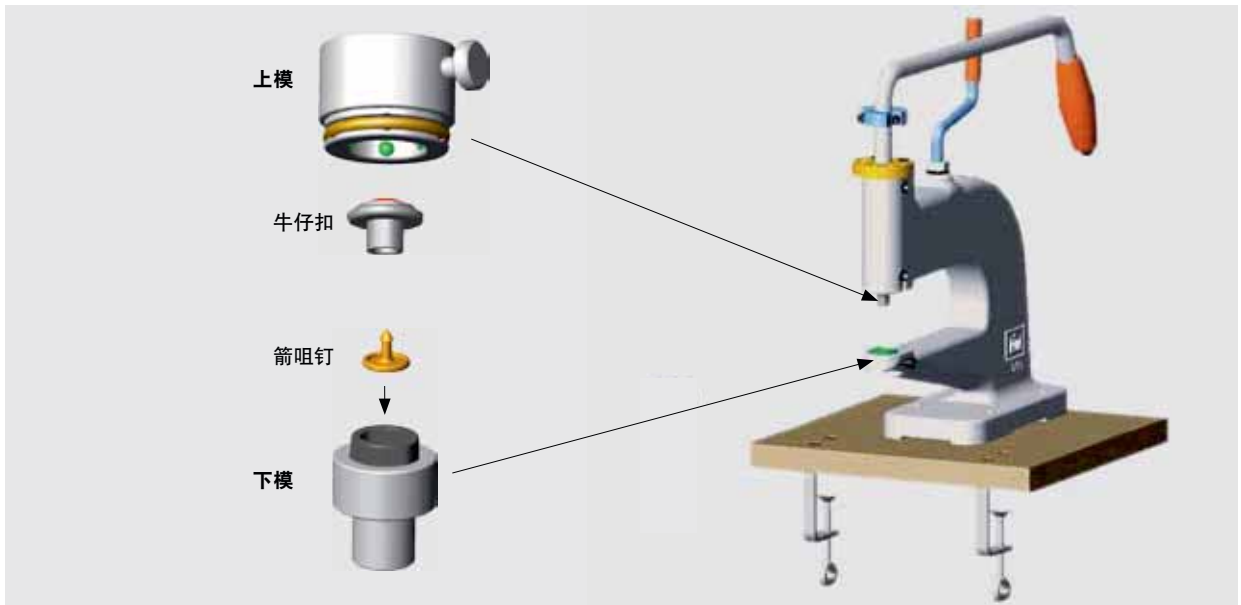
牛仔钮

应用牛仔扣时，首先将必要的模具固定在手动螺旋压力机。应用牛仔扣 1790/104、1790/140、1791/120、1792/100 和 1796/140 时，应更换相应的塑胶嵌件。

更换塑胶嵌件



- 1 根据所选的施华洛世奇产品更换嵌件，此工序须使用更换针和新的塑胶嵌件。
- 2 使用更换针，将上模中的塑胶嵌件慢慢从上方中的孔推出。
- 3 按压新的塑胶嵌件，使其插入至上模的顶部。



1 将牛仔扣的顶部放入上模。



2 将箭咀钉放入下模。



3 在所需的位置进行应用。利用可调式制动锁调节偏差 / 压力。

铆钉

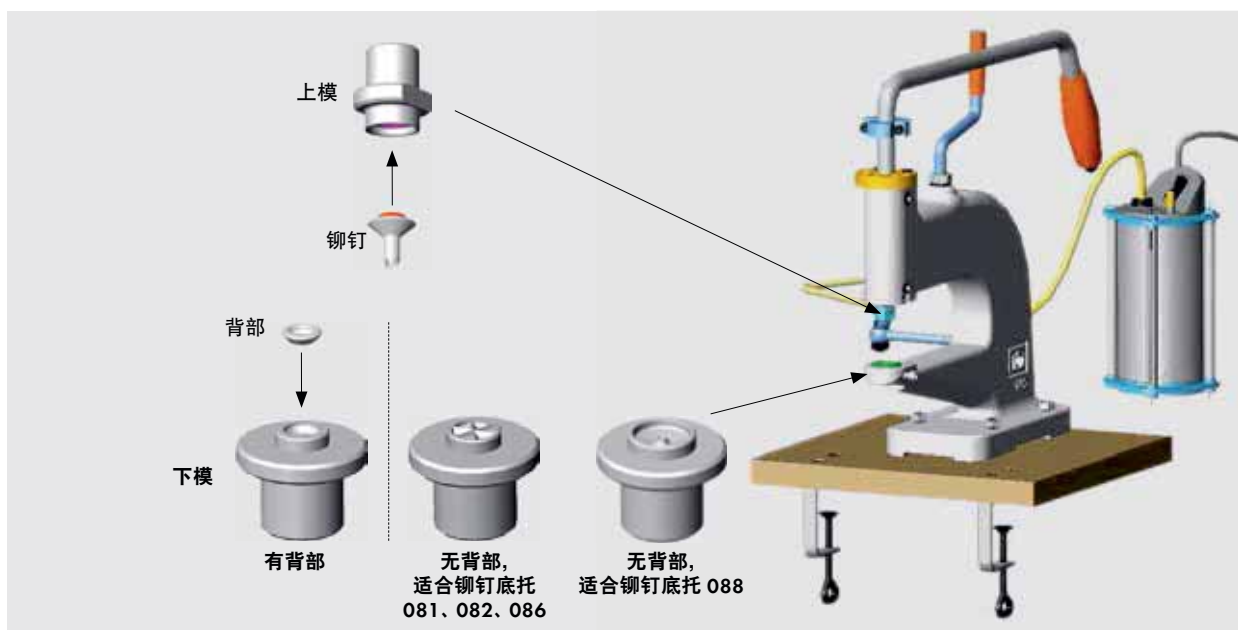
应用铆钉时，请使用手动螺旋压力机或半自动钉扣机：以下是有关手动螺旋压力机的应用说明。首先将适合的模具安装在手动螺旋压力机。您可在多种物料上应用有或无背部的铆钉。铆钉 53 002 经专门设计，可在无背部的情况下应用。在皮革上加工时，建议使用不锈钢铆钉（色码 088）和背部配件。

请在选择铆钉时注意物料厚度，并因应情况选择模具。

	型号	尺寸	物料厚度 *	可用的背部																										
铆钉	53 008	PP 24	1.5至2.0 毫米	53 009																										
	53 000	SS 18	2.0至2.5 毫米	53 007 和 53 009																										
	53 001	SS 29	2.0至2.5 毫米	53 007 和 53 009																										
	53 005	SS 34	2.0至2.5 毫米	53 007 和 53 009																										
	53 006	SS 39	2.2至2.7 毫米	53 007 和 53 009																										
平柄铆钉 ¹	53 003	SS 29	2.0至3.5 毫米																											
水晶珍珠铆钉	53 400		2.0至2.5 毫米	53 007 和 53 009																										
	53 401	8 毫米	2.0至2.5 毫米	53 007 和 53 009																										
	53 402	10 毫米	2.2至2.7 毫米	53 007 和 53 009																										
方形铆钉	53 500	4 毫米	2.0至2.5 毫米	53 007 和 53 009																										
	53 501	6 毫米	2.0至2.5 毫米 </tr <tr> <td>53 502</td> <td>8 毫米</td> <td>2.2至2.7 毫米</td> <td>53 007 和 53 009</td> </tr> <tr> <td>棋盘铆钉</td> <td>53 600</td> <td>6 毫米</td> <td>2.0至2.5 毫米</td> <td>53 007 和 53 009</td> </tr> <tr> <td>星形铆钉</td> <td>53 700</td> <td>10 毫米</td> <td>1.5至3.0 毫米</td> <td>53 007 和 53 009</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">尖钉铆钉</td> <td>53 010</td> <td>SS 29</td> <td>2.0至3.0 毫米</td> <td>53 007 和 53 009</td> </tr> <tr> <td>53 011</td> <td>SS 39</td> <td>2.0至3.0 毫米</td> <td>53 007 和 53 009</td> </tr> <tr> <td>53 503</td> <td>8 毫米</td> <td>2.0至3.0 毫米</td> <td>53 007 和 53 009</td> </tr>	53 502	8 毫米	2.2至2.7 毫米	53 007 和 53 009	棋盘铆钉	53 600	6 毫米	2.0至2.5 毫米	53 007 和 53 009	星形铆钉	53 700	10 毫米	1.5至3.0 毫米	53 007 和 53 009	尖钉铆钉	53 010	SS 29	2.0至3.0 毫米	53 007 和 53 009	53 011	SS 39	2.0至3.0 毫米	53 007 和 53 009	53 503	8 毫米	2.0至3.0 毫米	53 007 和 53 009
	53 502	8 毫米	2.2至2.7 毫米	53 007 和 53 009																										
棋盘铆钉	53 600	6 毫米	2.0至2.5 毫米	53 007 和 53 009																										
星形铆钉	53 700	10 毫米	1.5至3.0 毫米	53 007 和 53 009																										
尖钉铆钉	53 010	SS 29	2.0至3.0 毫米	53 007 和 53 009																										
	53 011	SS 39	2.0至3.0 毫米	53 007 和 53 009																										
	53 503	8 毫米	2.0至3.0 毫米	53 007 和 53 009																										

* 会因应承托物料的粗糙度和生产差异而有所不同。

许多情况下，您可在两款背部中进行选择。如应用于较薄的面料，最好使用较大的背部（型号 53 007）。大尺寸背部能更好的固定开口铆钉的底轴，避免对水晶元素造成任何损坏。对于多层次或较厚的材料，可使用较小的背部（型号 53 009）。为保持牢固结合，开口铆钉底轴的间隙须尽量缩小。如果承托物料太厚或层次太多，建议在加工前打孔。



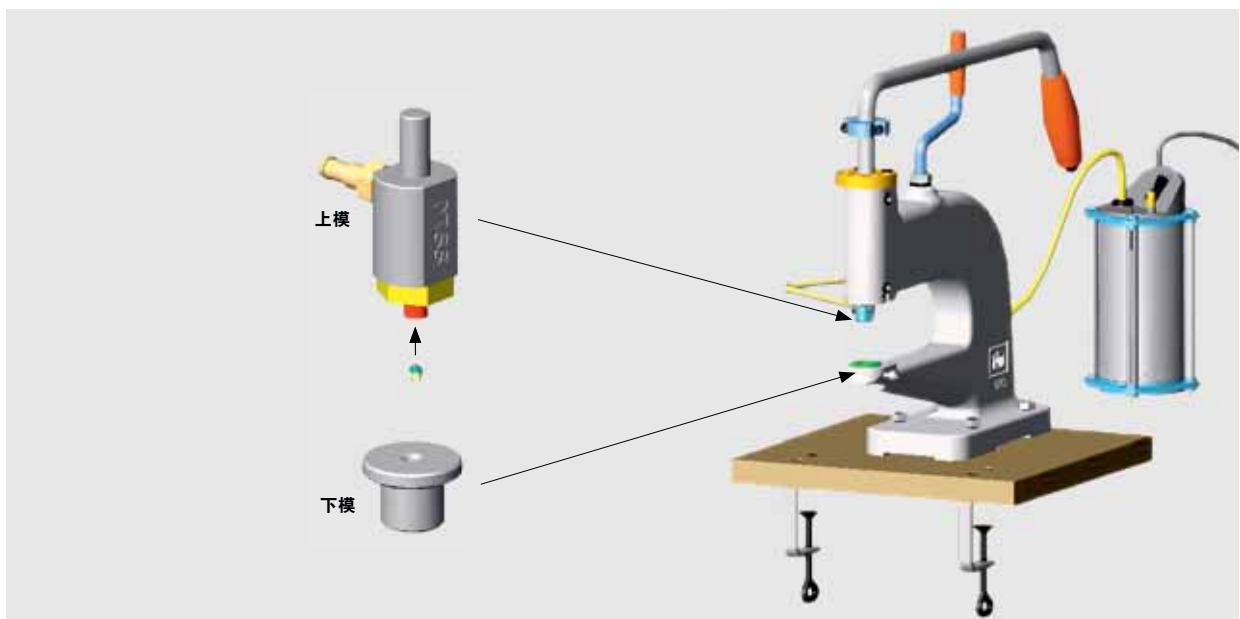
¹ 53 003 是专为环轧工艺而设，并带有底部。这种铆钉可使用自动与半自动机器以及手动螺旋压力机来加工。因此，它必须使用下模 9070/10 及不带有任何底部 53007。

平底钻抓钉、棋盘抓钉和菱形抓钉

您可使用手动螺旋压力机、半自动或全自动钉扣机或手动工具轻松应用抓钉。以下将逐步说明使用手动螺旋压力机和半自动钉扣机的应用操作。请因应物料厚度选用适合的抓钉。

	型号	尺寸	物料厚度 *
平底钻抓钉	53 301	SS 10	1至2毫米
	53 302	SS 16	1至2毫米
	53 303	SS 20	1至2毫米
	53 304	SS 34	1至2毫米
棋盘抓钉	53 310	6毫米	1至2毫米
	53 311	10毫米	1至2毫米
菱形抓钉	53 320	10 × 6毫米	1至2毫米

* 会因应承托物料的粗糙度和生产差异而有所不同。



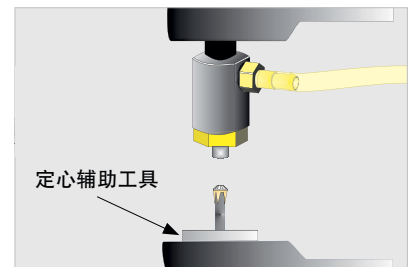
应用抓钉时，将适合的模具安装在手动螺旋压力机。



1 将抓钉放入上模。



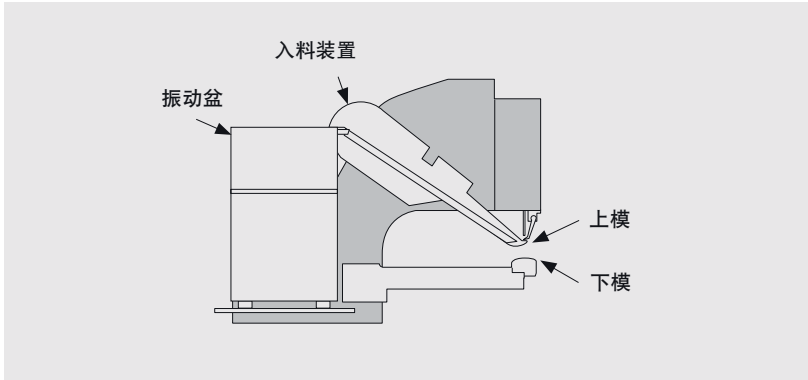
2 将承托物料放在适当位置，并进行加工。您亦可使用定心辅助工具，将细小的平底钻抓钉(型号 53 301, SS10)放于上模的适当位置，并在应用平底钻抓钉前将其取下。



您亦可使用定心辅助工具，将细小的平底钻抓钉(型号 53 301, SS10)放于上模的适当位置，并在应用平底钻抓钉前将其取下。

注：不可在要承受高机械应力的承托物料区域应用抓钉（如制鞋业）。应用后的抓钉不得加热至 80°C (176°F)。

通过半自动钉扣机进行应用



应用平底钻抓钉和棋盘抓钉时，须根据抓钉的尺寸和承托物料调整半自动钉扣机（模具、进料和振动盆）。请遵循机器制造商的说明操作（S.P.S. Tecnologia Meccanica）。



1 启动机器。



2 放入平底钻抓钉。



3 将承托物料放在适当位置，并进行加工。

注：应用平底钻抓钉图案时，准备相对的模板或在承托物料上做记号将有助准确定位。

水晶窝钉

使用手动螺旋压力机，可将水晶窝钉轻松应用于各种物料。
请将物料的厚度纳入考虑范围。

型号	底托长度	物料厚度 *
53 730	8毫米	0.5 至 4.0 毫米
53 731	6毫米	0.5 至 2.5 毫米

* 会因应承托物料的粗糙度和生产差异而有所不同。

应用前，仔细检查面料的厚度尤其重要。为避免物料在应用后收缩或起皱，强烈建议在实际应用前对面料样本进行测试。



1 在水晶窝钉的指定位置，预先为承托物料打孔。



2 将相关工具放入手动螺旋压力机。确保工具保持笔直且牢固安装。



3 连接真空泵并将其启动。



4 将水晶窝钉的底部放於下模。



5 将水晶窝钉的顶部放入上模（水晶元素向上）。



6 将预先打孔的承托物料放在底部上面。



7 通过闭合把手，将水晶窝钉牢牢固定。



8 现已成功固定水晶窝钉。



9 使用冲打纽扣孔工具(型号 9040/122)打钮孔。

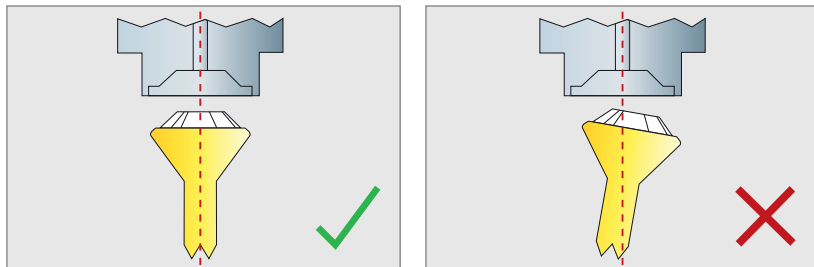


10 现在可将物料扣上。

最佳产品/模具调整

一般而言，进行机械应用时，应确保模具内的产品适当对齐，避免产生任何问题。

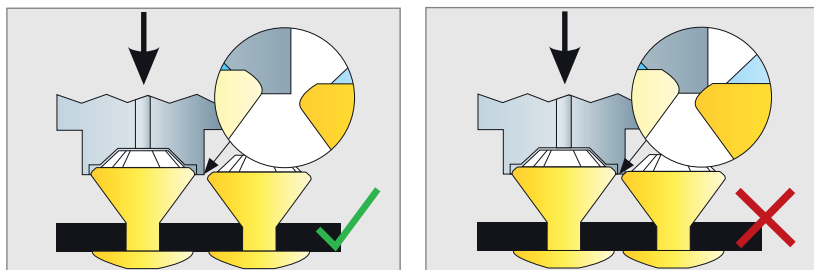
?!



最小缝隙

请注意，加工时，产品应完全被上模具包围。为防止周边产品受损，应计算各部件间的缝隙，并核查模具所需的最小孔隙。

?!



模具护理

请在应用前和应用期间，随时检查所选模具，并在模具出现磨损时作出更换。使用带真空接合件的机器时，可用针清除上模的堵塞物。

快速帮助

下表列举了机械应用过程中的常见问题及其原因，并提供有效的预防方法。更多内容及详细说明，请参阅注有 **?!** 标志一节。

问题	原因
承托物料上的产品不够牢固。	1, 2, 3, 4, 5
布料起皱或收缩。	2, 3, 4, 5
模具无法插入手动螺旋压力机。	3, 6, 7, 8
模具无法除下。	6, 8, 9
水晶元素破裂。	2, 3, 4, 5, 10
水晶元素无法固定于上模中。	12, 13

原因	建议
1 压力可能太小。	增加压力，再按压一次；调整制动锁。
2 承托物料太厚或层次太多。	使用铆钉时，选择较小的底部。使用铆钉和牛仔扣时，可预先打孔。
3 模具/上模备件有问题或插入不正确。	检查模具，必要时，将其更换或修理。
4 使用错误的模具及应用于产品。	确保针对所选产品使用正确的模具。
5 模具插入错误。	确保在模具上正确放置产品。缓缓转动手动螺旋压力机把手，可检查工具的上下方是否精确接合。
6 手动螺旋压力机和模具不配合。	确保手动螺旋压力机和上模具的螺纹尺寸一致（M6或M8）。
7 上模不能装入。	检查上模的固定螺丝；螺丝可能旋得太入。
8 模具/备件可能损坏。	检查模具；如损坏则换上新的模具或备件。
9 上模的螺丝松脱。	用钳子小心拧开螺丝，并不时滴油润滑；必要时对模具进行中心钻孔处理。
10 压力可能太大。	以较小的压力重新加工产品；调整制动锁。
11 模具损坏水晶元素。	检查模具，如有必要，更换上模或备件。
12 真空软管堵塞或损坏。	进行检查，如有必要，更换真空软管。
13 上模（铆钉）的真空孔堵塞。	清洁真空孔，如有必要，更换备件。

