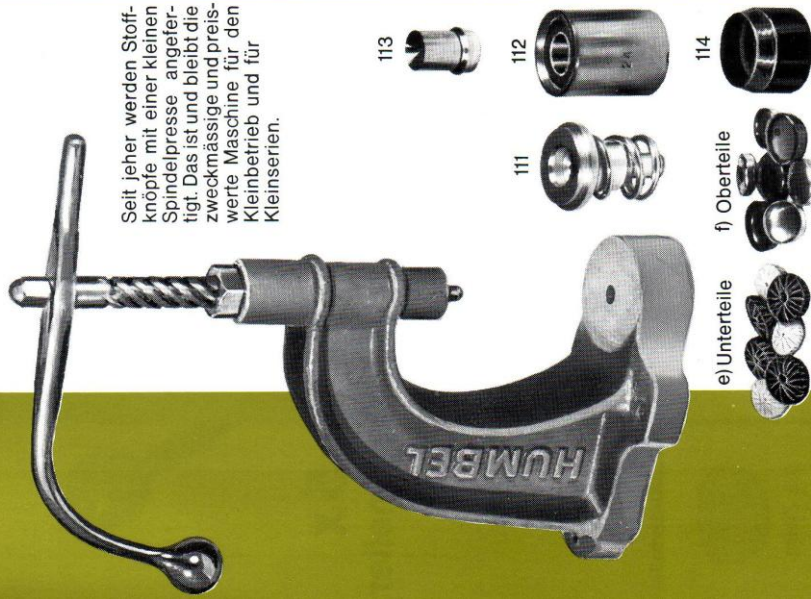


Spindelpresse No.11

Stundenleistung ca. 100 Knöpfe



Seit jeher werden Stoffknöpfe mit einer kleinen Spindelpresse angetrieben. Das ist und bleibt die zweckmässige und preiswerte Maschine für den Kleinbetrieb und für Kleinserien.

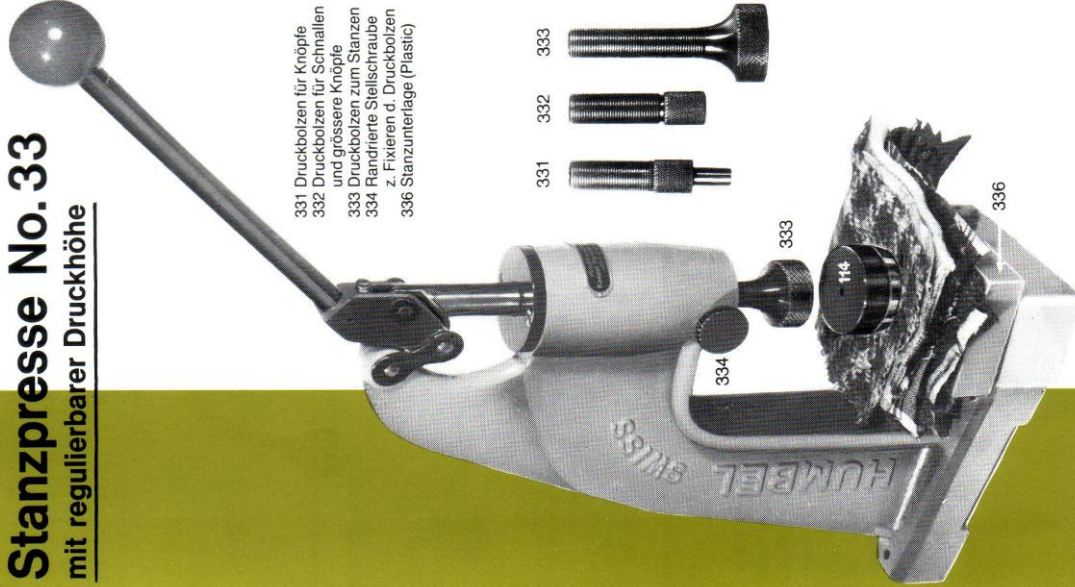
Um selbst stoffbezogene Knöpfe herstellen zu können, werden benötigt:

- 1 Spindelpresse No.11, Gewicht ca. 4 kg
- 1 Knopfwerkzeug pro Knopfgrösse, bestehend aus Unterteil 111 u. Oberteil 112
- Je 1 austauschbarer Einsatz 113 pro Grösse und Form (Modell) des Knopfes
- Stanzmesser 114 (zum Ausstanzen von Stoffrondellen) erleichtern das Arbeiten und ermöglichen grössere Leistungen
- Knopfunterteile mit Zwirnbutzen, auch Plastikunterteile und Drahtösen lieferbar.
- Knopfoberteile aus Aluminium oder Eisen (Illustr. Anleitung siehe Rückseite)

KASPAR HUMBEL UETIKON AM SEE (Schweiz)

Stanzpresse No.33

mit regulierbarer Druckhöhe



331 Druckbolzen für Knöpfe und grössere Knöpfe
332 Druckbolzen für Schnallen
333 Druckbolzen zum Stanzen
334 Randrierte Stellschraube z. Fixieren d. Druckbolzen
336 Stanzunterlage (Plastic)

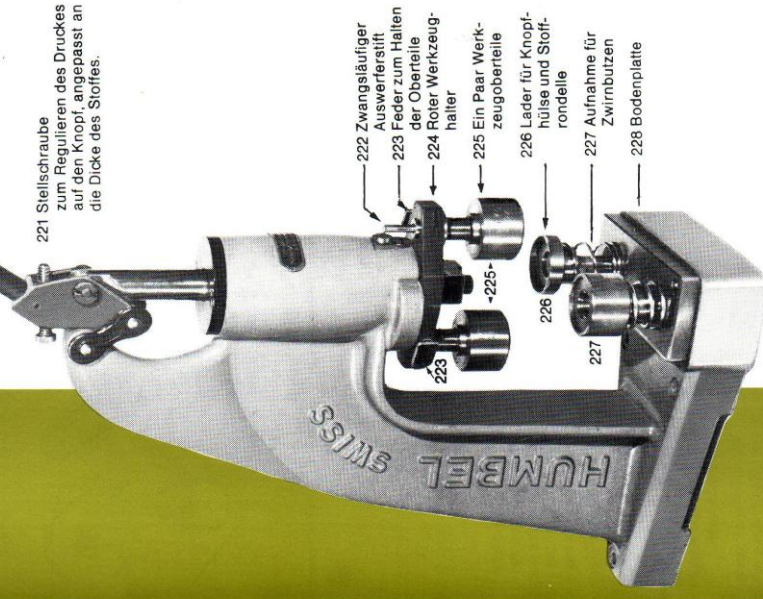
Das Kniehebelsystem dieser Presse ermöglicht ein müheloses Ausstanzen von Stoffrondellen. Die Druckbolzen 331, 332 und 333 mit langem Feingewinde und die randrierte Stellschraube 334 garantieren eine einfache und dauerhafte Einstellung der erforderlichen genauen Druckhöhe sowohl zum Stanzen, wie auch zum Pressen von Schnallen und Knöpfen.

KASPAR HUMBEL UETIKON AM SEE (Schweiz)

Schwenkpresse No.22

Stundenleistung ca. 300 Knöpfe

Patentiert halbautomatische Knopfpresse mit einstellbarem Druck u. zwangsläufigem Auswerfen des fertigen Knopfes.



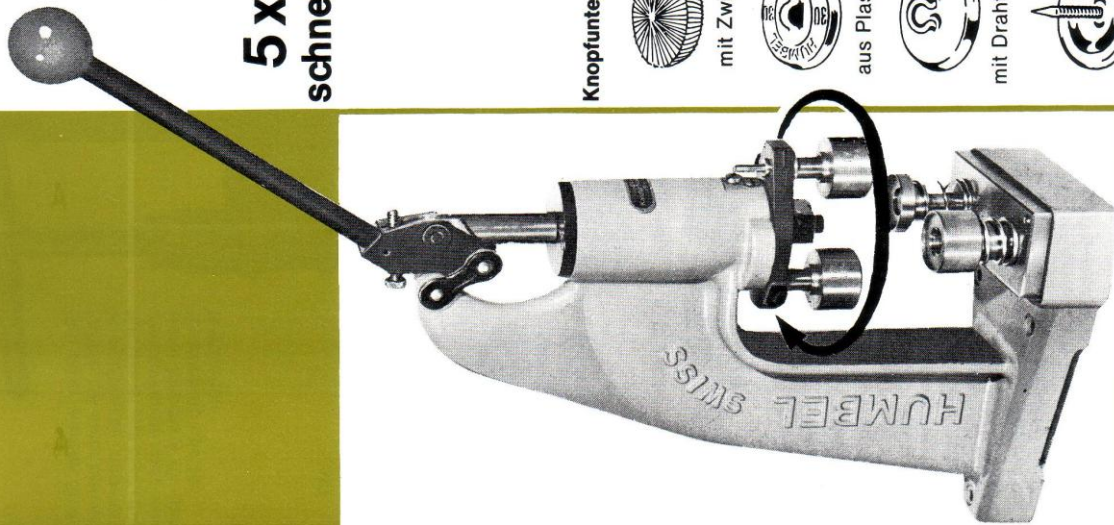
221 Stellschraube zum Regulieren des Druckes auf den Knopf, angepasst an die Dicke des Stoffes.

Beim Betätigen des Hebels schwenkt der rote Werkzeughalter 224 automatisch um $2 \times 90^\circ$ und presst gleichzeitig den nächsten Knopf. Die Leistung steigt deshalb um ein Mehrfaches gegenüber der Spindelpresse. Das Auswechseln der Knopfwerkzeuge erfolgt in wenigen Sekunden.

KASPAR HUMBEL UETIKON AM SEE (Schweiz)

neu!

Schwenkpresse No.22 Stundenleistung ca. 300 Knöpfe



**5 x
schneller**

Knopfunterteile:



mit Zwirn



aus Plastic



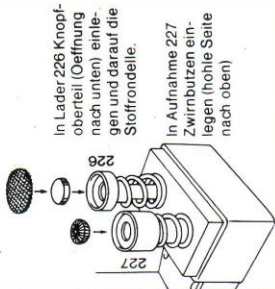
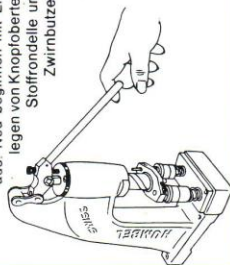
mit Drahtöse



mit Nagel

Anleitung zur Knopfherstellung mit Schwenkpresse

Hebel nach unten ziehen und wieder zurückfahren. Der fertige Knopf fällt von selbst heraus. Neu beginnen mit Einlegen von Knopfoberteil, Stofffrondelle und Zwirnbutzen.



In Lader 228 Knopfoberteil (Öffnung nach unten) einlegen und darauf die Stofffrondelle.

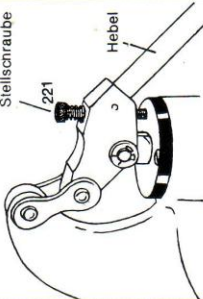
In Aufnahme 227 Zwirnbutzen einlegen (hohle Seite nach oben)

Knopfwerkzeug auswechseln



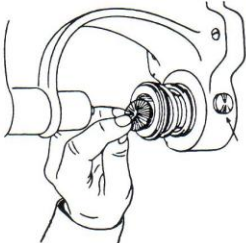
Auf Halteleder 223 drücken und Werkzeuge herausnehmen. Zwei neue Oberteile 225 einsetzen. Bodenplatte 228 mit Werkzeugunterteilen abheben und auswechseln.

Druck einstellen

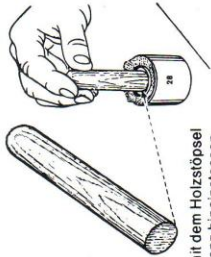


Mit der Stellschraube 221 lässt sich der Druck für dünne, mittlere und dicke Stoffe genau einstellen.

1 Butzen in den Werkzeug-Unterteil einlegen. Hohle Seite des Butzen (Kante) nach oben (mit Fingerspitze fühlbar)

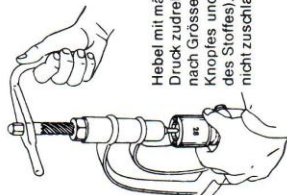


3 Metallknopfform und Stoffzuschnitt



mit dem Holzstößel ganz hineinstossen

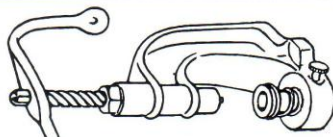
5



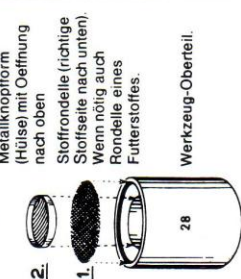
Hebel mit mässigem Druck zudrehen (je nach Grösse des Knopfes und Dicke des Stoffes). Hebel nicht zuschlagen.

Anleitung zur Herstellung

VON Stoffknöpfen mit der Spindelpresse No. 11



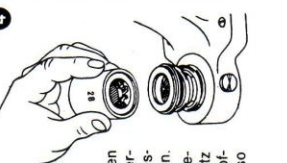
2 in den Werkzeuoberteil einlegen (Schrauben gegen den Tisch) Metallknopfform (Hülse) mit Öffnung nach oben



1 Stofffrondelle (richtige Stoffseite nach unten). Wenn nötig auch Pordelle eines Futterstoffes.

Werkzeug-Oberteil.

4



Oberteil umdrehen und auf den Unterteil, der in der Presse steht, aussetzen. Wenn beim Umdrehen der Einsatz samt Stoff u. Knopfform zurückfällt, so ist ein Futter zu unterlegen.

6

Oberteil abheben, umdrehen und den Knopf mit dem Finger von hinten ausstossen.



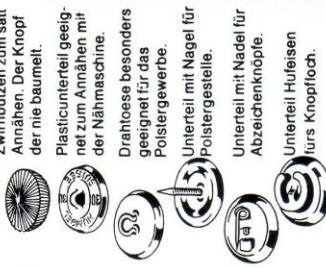
Presse No. 33 für Schnallen



Durch das Auswechseln der Bolzen eignet sich die Presse vorzüglich zum Pressen von Schnallen oder auch Knöpfen. Dank dem Feingewinde an den Bolzen 331 für Knöpfe und 332 für Schnallen, lässt sich der benötigte Druck genau einstellen und mit der Schraube 334 fixieren.

Vorteile: Gleichbleibender Druck. Weniger Ermüdung.

KNOPFUNTERTEILE:



Zwirnbutzen zum satt Annähren. Der Knopf der nie baumelt.

Plasticunterteil geeignet zum Annähren mit der Nähmaschine.

Drahtöse besonders geeignet für das Polstergewerbe.

Unterteil mit Nagel für Polstergestelle.

Unterteil mit Nagel für Abzeichenknöpfe.

Unterteil Hülsen fürs Knopfloch.