



HÆRENS MATERIELKOMMANDO

TEKNISK REFERENCE

TR-0135E-DK

for

FREMSTILLING AF SADELMAGERMATERIEL

(NATO Materialenummer)

1. Definition.

Denne specifikation giver de generelle retningslinier for fremstilling af sadelmagermateriel.

2. Tegninger.

Følgende tegninger vedlægges:

- 330562 (Signaturforklaring) og
- 3T88.005 (Syninger for programmaskiner).

3. Generelt vedrørende:

a. Dugtyper.

Der anvendes blandingsdug samt ensidig- og fuldbelagte duge, som leveres i ruller á 50 m længde.

b. Fejl.

Såfremt der i en rulle fremkommer belægningsfejl eller andre former for produktionstekniske fejl, må det med fejl behæftede område ikke anvendes til produktion.

c. Spændinger.

Ved brug af neoprendug og PVC-dug skal man være opmærksom på sådanne spændinger i dugen, der kan få indflydelse på tilskæring og syning/svejsning.

d. Målangivelser.

Ved målangivelser er der ikke taget hensyn til kæde- og skudretning.

e. Ombukning.

Ombukning af belagte duge må kun udføres, hvor dette er angivet. Ombukning i duge, hvor kanten kan trevle, skal altid foretages.

f. Udluftningshuller.

I alle nedadvendte ombukninger i neoprendug skal der i ombukningskanten udstanses udluftningshuller af dimension $\varnothing 3-5$ mm.

Udluftningshullernes indbyrdes afstand skal være fra 15 til 20 cm.

4. Fremstilling.

a. Tilskæring.

- (1) Såfremt der i en leverance forekommer afvigelser i farve/kvalitet, skal tilskæringen foretages således, at alle dele i det færdige produkt har samme farve/kvalitet.
- (2) Hvis der ved afskæring af webbing fremkommer et reduceret mål, skal der kompenseres herfor med den nødvendige længde således, at det på tegningen angivne mål overholdes.

b. Syning.

(1) Sytråd.

Kun sytråd af varemærkede, endeløse, multifilament polyester fibre må anvendes.

Sytrådens lysægthed skal være min. 6.

Sytråden skal i tykkelse, farve (samme farve), trækstyrke samt brudforlængelse svare til den vare, hvortil den skal anvendes.

Trækstyrken og brudforlængelsen af den færdige syning skal svare til de anvendte duge og kan/vil blive kontrolleret efter følgende:

- ISO-TC38-5081 Determination of Breaking Strength and Elongation (Strip Method).

eller

- DIN 53857 Einfacher Streifen-Zugversuch an textilen Flächengebilden.

Det skal sikres, at garnets spændinger er således, at over- og undergarn samles i midten af arbejdet.

Syninger, som ikke opfylder disse krav, men som fremtræder således, at garnet er for slapt (tydelige løkker) eller for stramt (over- og undergarn er trukket op/ned), vil ikke blive godkendt.

Alle sømaflutninger skal hæftes forsvarligt ved frem- og tilbagesyning.

(2) Stingtæthed m.v.

Hvor intet andet er anført, skal syninger placeres fra 2 til 3 mm fra åbne og ombukkede kanter.

Stingtætheden på presenninger, endestykker, telte og lignende større arbejder skal være ca. 2 sting pr. cm, medens sting på øvrige arbejder skal være ca. 3 sting pr. cm.

(3) Sammensyning af baner.

Sammensyning af baner skal normalt udføres med en enkeltnålsmaskine i overensstemmelse med de på tegning nr. 330562 viste snit.

Hærens Materielkommando kan dog acceptere, at banesammensyninger i syntetiske duge udføres med en to-nålsmaskine. Den udvendige kant skal i så fald ombukkes, og afstanden mellem syninger skal være 17 mm $\pm$ 1 mm.

(4) Påsyning af remme.

Påsyning af remme (webbing eller udskårne neopren-/PVC-strimler) udføres med diagonale syninger (programsyninger).

Remme af syntetisk webbing skal låses i enderne ved smeltning.

Eventuelle spænder eller karabinhager, der skal placeres i remme eller neoprenstrimler, skal have en tværsyning som vist på respektive tegninger, hvorefter de indsys umiddelbart i forbindelse med remmenes/neoprenstrimlernes påsyning.

Afvielser herfra må kun ske, såfremt dette udtrykkeligt er angivet i udleverede tegninger eller specifikationer for de enkelte arbejders udførelse.

c. Sammensvejsning af duge.

Der gøres opmærksom på, at generelt skal PVC-dugens baner/forstærkninger svejses, som de tegning nr. 330562 viste snit.

Svejsningen kan udføres ved højfrekvenssvejsning med 15 mm svejsebredde.

PVC-dugens matte side skal retvendes, og svejsninger mod retsiden må ikke fremtræde blanke, ligesom der ikke må være mønstre eller firmanavn i svejse-sømmen.

5. Montering af ringe m.v.

a. Grommets og pariserringe.

Isætning af grommets og pariserringe skal finde sted gennem 3 lag dug, når dette er markeret på udleverede tegninger eller anført i specifikation. Dette krav opfyldes af:

- 3 lag dug, som fremkommer ved almindelig ombukning.

- 3 lag dug, hvoraf det 3. lag indføres mellem en enkelt ombukning.

Tolerancen for isætning af grommets, hvorigennem almindeligt surringstov skal føres, er ± 5 mm.

Tolerancen for henholdsvis grommets, som isættes i forbindelse med løkker til bonetsnøring o.lign., og pariserringe, som skal passe sammen med pånittede kramper, er ± 0 mm.

Udstansningshuller for grommets og pariserringe må ikke være større, end at "han"-delen skal presses på plads i hullet.

Monteringen skal generelt foretages således, at "hun"-delen sidder på vrangen.

b. Trykknapper, vridere og kramper m.v.

Trykknapper, vridere og kramper m.v. skal pånittedes gennem 3 lag dug, jf. pkt. 5.a.

6. Isætning af tov.

Til syntetisk fibertov, der skal isplej ses grommets eller ringe, anvendes:

8-tals clips med en til tovet svarende diameter.

Ved tilskæring af S-fibertov varmes tovet over således, at tilskæringen fremtræder diagonalt. - Herved er togets frie ender taklet og lettere at føre igennem clipsen.

Frie tovender ved 8-tals clips skal have en længde på 3 cm.

7. Materialer.

I den tekniske specifikation for den enkelte genstand er angivet, hvilke materialer Hærens Materielkommando tillægger, og hvilke leverandøren tillægger ved en eventuel ordremodtagelse.

TOLERANCER FOR FREMSTILLING AF SADELMAGERMATERIEL

Tolerancerne er gældende hvor tegningerne ikke viser specifikke krav.
Alle mål i mm.

Over	Til og med	Tilladte afvigelser for telte og andet løstsiddende materiel	Tilladte afvigelser for faconsyede genstande
0	6	+/- 1	+/- 1
6	30	+/- 2	+/- 2
30	100	+/- 3	+/- 3
100	300	+/- 5	+/- 5
300	1000	+/- 10	+/- 5
1000	2000	+/- 20	+/- 10
2000	3000	+/- 25	+/- 15
4000	6000	+/- 30	+/- 20
6000	8000	+/- 35	+/- 25
8000	10000	+/- 40	+/- 30

