PRAXISWISSEN · SCHNEIDEN, LASER UND NÄHEN

Patches per Laser

Sticken, ausrichten, schneiden



Gestickte Patches sind gefragt, das Ausschneiden von Hand kostet aber viel Zeit. Ein CO2-Laser schneidet Patches präzise entlang der Kontur und verschmilzt synthetische Schnittkanten, sodass nichts ausfranst. Dieser Beitrag zeigt den Ablauf vom gestickten Bogen bis zum fertigen Patch und die passenden GMI-Laser aus unserem Sortiment.

Das Wichtigste in Kürze

Laser statt Schere
Präziser Schnitt entlang der Satinkante, auch bei komplexen Formen

Patchstoff
Harz- oder PVC-beschichteter Stoff ergibt saubere Kanten

Ausrichten
Kamera oder feste Position, damit der Schnitt zur Stickerei passt

Testschnitt
Leistung und Geschwindigkeit immer am Reststück prüfen

Absaugung
Bei GMI im Lieferumfang, Filter und Tisch regelmäßig reinigen

Software
GMI Stilista 3, Lizenz bei den GMI-Lasern inklusive

ARBEITSBEREICH
1200 × 800
mm beim GMI PLT 1280 S

LASERLEISTUNG
90 W
CO2, GMI PLT S-Serie

ROLLENWARE
CONV
Förderband mit Zuführung

Sicherheit zuerst
Ein Laser schneidet mit Hitze. Betreiben Sie ihn nur mit laufender Absaugung, lassen Sie ihn beim Schneiden nicht unbeaufsichtigt und halten Sie sich an die Herstellerangaben zu Material und Schutz.

Quellen: Walz Solutions Produktseiten GMI PLT Laser-Plotter und Cieffe Filati Patch-Stoffe, ZSK BasePac 10 Paketübersicht. Stand der Recherche 11/2026.

Der Ablauf in 6 Schritten

1. **Sticken**. Mehrere Patches auf einem Bogen Patchstoff sticken, mit Abstand zueinander
2. **Kontur anlegen**. Die Schneidlinie entlang der Satinkante aus der Stickdatei ableiten
3. **Ausrichten**. Bogen glatt auf den Vakuumtisch legen, mit Kamera oder fester Position ausrichten
4. **Testschnitt**. Leistung und Geschwindigkeit an einem Reststück prüfen
5. **Lasern**. Patches entlang der Kontur ausschneiden, Absaugung läuft
6. **Fertigstellen**. Rückseite mit Kleber, Klett oder zum Aufnähen vorbereiten



Ablauf vom Bogen zum Patch

Praxistipp Sticken Sie viele Patches auf einen Bogen. Je voller der Bogen, desto weniger Rüstzeit am Laser je Patch.

Der richtige Patchstoff

Für gelaserte Patches eignen sich beschichtete Trägerstoffe. Der harzbeschichtete Patch-Stoff Leicht von Cieffe Filati sorgt laut Hersteller für Stabilität beim Sticken und saubere Kanten beim Zuschneiden. Der PVC-beschichtete Patch-Stoff Schwer mit rund 210 g/m² eignet sich für dicke, langlebige Abzeichen. Synthetische Stoffe verschmelzen an der Schnittkante, Naturfasern können dagegen ausfransen oder verfärben.

Patchstoff im Shop	Beschichtung	Einsatz
Cieffe Patch-Stoff Leicht	Harz	Leichte Patches und Abzeichen
Cieffe Patch-Stoff Schwer	PVC, ca. 210 g/m²	Dicke, langlebige Abzeichen für Uniform und Verein
Cieffe Patch-Stoff Schwer Neon	PVC, fluoreszierend	Auffällige Sicherheitsabzeichen
Cieffe Rasotex, Texcotton	Spezialgewebe	Patches direkt auf der Stickmaschine ohne Zuschnitt

GMI-Laser im Shop

Modell	Arbeitsbereich	Leistung	Besonderheit
GMI PLT 640 S	600 × 400 mm	70 W	Wabentisch mit Vakuum, Einstieg
GMI PLT 1280 S	1200 × 800 mm	90 W	Wabentisch mit Vakuum
GMI PLT 1610 S	größerer Arbeitsbereich	90 W	Wabentisch mit Vakuum
GMI PLT DS	1280 oder 1610	2 × 90 W	Zwei Laserköpfe
GMI PLT CONV S	1200 × 800 mm oder 1610	90 W	Förderband mit Zuführung für Rollenware



GMI PLT 1280 S (Foto: Walz Solutions)

Zum Lieferumfang der GMI-Laser gehören laut Produktseite Chiller, Rauchabzug ohne Filter für die externe Installation, Luftkompressor und die Lizenz der Software Stilista 3. Ein Kamerasystem ist optional erhältlich und hilft, den Schnitt genau an der gestickten Kontur auszurichten.

Die richtige Einstellung finden

1. Mit mittlerer Leistung und hoher Geschwindigkeit starten
2. Kleine Testform am Reststück schneiden
3. Geht der Schnitt nicht durch, Leistung erhöhen oder langsamer fahren
4. Ist die Kante braun, Leistung senken oder schneller fahren
5. Werte je Material notieren



Saubere Kante entlang der Satinumrandung

Fehler, Ursache, Lösung

Fehler	Ursache	Lösung
Braune Ränder, Verfärbung	Leistung zu hoch oder Geschwindigkeit zu niedrig	Leistung senken, schneller fahren, Testschnitt
Schnitt geht nicht ganz durch	Leistung zu gering, Fokus falsch	Fokus prüfen, Leistung schrittweise erhöhen
Schnitt sitzt neben der Satinkante	Bogen verzogen oder nicht ausgerichtet	Bogen glatt auflegen, Kamera oder Passermarken nutzen
Kante franst	Material ohne Beschichtung oder Naturfaser	Harz- oder PVC-beschichteten Patchstoff verwenden
Teile verrutschen beim Schneiden	Vakuum zu schwach, Tisch belegt	Freie Flächen abdecken, Vakuum prüfen
Rauch schlägt sich nieder	Absaugung oder Filter zugesetzt	Absaugung prüfen, Wabentisch reinigen

Checkliste vor dem Schneiden

- [ ] Beschichteter Patchstoff
- [ ] Bogen glatt und flach
- [ ] Kontur aus der Stickdatei
- [ ] Ausrichtung geprüft
- [ ] Testschnitt gemacht
- [ ] Absaugung läuft
- [ ] Laser nicht unbeaufsichtigt
- [ ] Werte je Material notiert

Kontur aus BasePac

Das Paket BasePac TECHNOLOGY enthält eine Laserfunktion. So kommen Stickdatei und Schneidlinie aus einer Hand.

Restbögen nutzen

Restflächen des Bogens für Testschnitte und Muster verwenden.

Patches als Produkt

Gelaserte Patches mit Klett oder Kleber sind ein eigenes Produkt für Vereine und Firmen.

Laser, Patchstoffe und Software im Walz Solutions Shop

QR-Code scannen und direkt zur Kategorie springen

Laser · Patchstoffe · Vliese · BasePac 10