

## Stichdichte und Stichabstand

Stichabstand und Stichdichte stehen in einer Relation zueinander: Die Stichdichte ist der Kehrwert des Stichabstandes. Den Stichabstand kann man beim Punchen für die verschiedenen Füllsticharten wählen. Betrachten wir beispielsweise eine Steppfläche, so gibt man den Abstand von zwei aufeinanderfolgenden Stepplinien an. Oft wird als Einheit 1/10 mm verwendet, das entspricht genau einem Stickmaschinen-Inkrement. Es gibt aber auch Software, die als Einheit ganze Millimeter verwenden. Bleiben wir bei der Einheit 1/10 mm, dann bedeutet der Wert 4 einen Stichabstand von 4 mal 1/10 mm, also 0,4 mm. Würde man die Einheit 1 mm voraussetzen, müssten wir bei gleichem gewünschtem Stichabstand den Wert 0,4 angeben.

Nun ist es aber oft so, dass in vielen PUNCHsystemen für den Stichabstand der Begriff „Stichdichte“ verwendet wird, obwohl man eigentlich dessen Kehrwert, den Stichabstand meint und auch angibt. In diesem Zusammenhang gibt es oft eine Vermengung von Begriffen. Vergewissern Sie sich, was in Ihrem PUNCHsystem tatsächlich gemeint ist und was an Werten eingegeben werden muss.

Durch Variation der Stichdichte kann man eine Vielzahl an Stickeffekten erreichen. Sie werden, während Sie das Punchen erlernen, nach und nach herausfinden, welche Dichte-Parameter in Abhängigkeit von Stoffen und Garnen am Besten funktionieren. Bei den alltäglichen Logo-Designs benötigen Sie in der Regel eine hohe Stichdichte (also wenig Stichabstand), sodass der Stoff darunter nicht mehr zum Vorschein kommt. Die Stichdichte darf aber nicht zu hoch gewählt werden, denn sonst wird die bestickte Fläche zu hart, was dazu führen kann, dass diese Bereiche sich wölben und manchmal auch Fadenbrüche verursachen. Das andere Extrem ist, dass die Dichte zu niedrig, also ein zu hoher Stichabstand eingestellt wird, wodurch das Design zu stark in den Hintergrund treten kann und der Stoff oder die Unterleger-Stiche durch die bestickte Fläche durchscheinen können.

