



TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

BUTTON MAKER MACHINE INSTRUCTION MANUAL

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

BJS-25-RD-01

BJS-32-RD-01

BJS-44-RD-01

BJS-58-RD-01

BJS-75-RD-01



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

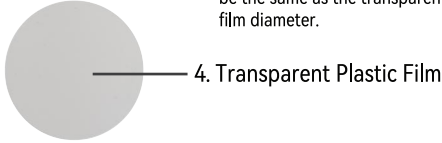
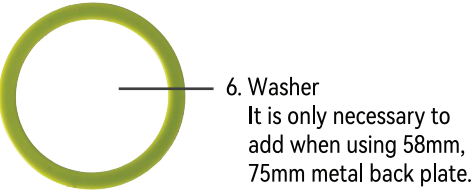
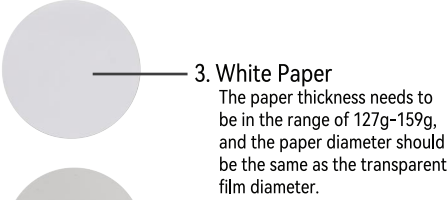
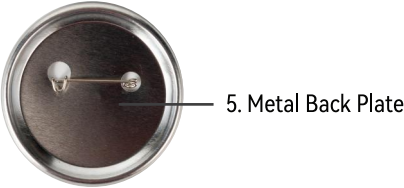
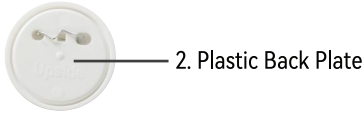
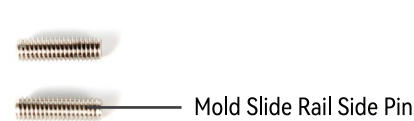
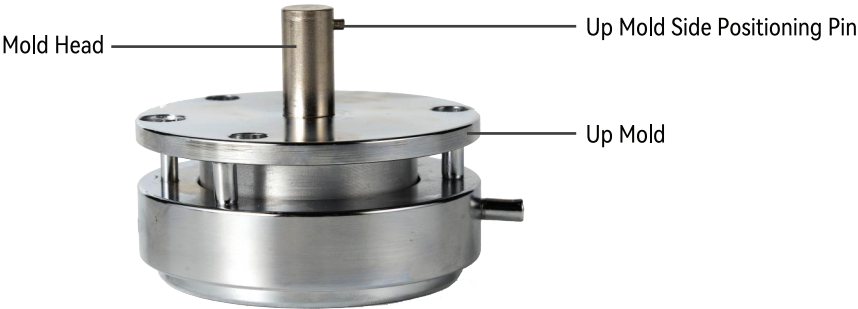
This is the original instruction. Please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

SAFETY REMINDER

1. This badge machine is only applied for the intended purpose. Don't apply in other applications which exceed safety considerations.
2. Children cannot operate this product unless accompanied by an adult.
3. Pay attention to safety during operation, and avoid crushing fingers.

COMPONENTS





INSTALLATION STEPS



1. Use Allen key to fix machine bottom plate.



2. Revolve and twist machine handle in.



3. Install the up mold on the machine, mold side pin align to back and upward push, the magnetism automatically attached.



4. Lift up the up mold by align the hole, and then slide the down mold in the base groove.



5. Upward twist the positioning screw to the suitable depth from the bottom. (both left and right position)



6. Installation is finished and able to start manufacture.

MANUFACTURE STEPS



1. Put “Tin up cover”--“Paper”(pattern levelly placed)--“Transparent plastic film” into the left mold in sequence, then push the down mold to bottom from left to right till up and down mold aligned.



2. Use one hand to hold the machine body first then stable the machine body by the handle, another hand press the machine handle till down press to be bottom. (Special attention: this time down pressed up mold hinge is in a separate state.)



3. The upper mold hinge is in a separate state.



Put the plastic back plate into the right mold (Attention: The pin should be level without protruding. The upside words upward placed according to the mold side triangle indication mark), push the down mold to the bottom from left to right till up and down mold aligned.



Hand holds the machine body, right hand down press the handle until up and down mold merged to bottom.



Now the up mold hinge is in merged state, and the pin passes through the hole.



Manufacture finished



Special Attention: If the metal back plate is used, the plastic washer needs to be placed in the right mold groove. (Only required when using 58, 75 gauge metal back plate.)

FAILURE AND TROUBLESHOOTING

Failure Appearance	Possible Reasons	Troubleshooting
First time downward press iron cover and not absorbed to up mold	1. Unsuitable operating method 2. Too much lubricating oil in the up mold	1. First time downward press up mold hinge is open status 2. Use clean cloth or tissue completely wipe it if found too much lubricating oil on the up mold 3. The up and down mold must be on the same vertical line when closing
Second downward press part not wrapped in	1. Unsuitable operating method 2. High mold friction force 3. Unsuitable paper thickness 4. Up mold screws loosen	1. The up and down mold must be on the same vertical line when closing 2. Evenly coat lubricating oil in the up and down mold internal holes 3. Use the stipulated thickness paper 4. Place the up mold on the machine body, use the complimentary Allen key to fix the screws in the up mold internal hole center.
Not tightly press the badge, pressed in but not firm	1. The downward press is not in place, not press to the bottom 2. Paper is thinner 3. (25mm, 32mm) Configured metal back consumables do not place the washer	1. Need press to the bottom when downward pressing 2. Change to use a slightly thicker paper 3. Right side mold place 2mm thickness washer when using the metal back consumables
Noise during pressing manufacture	High friction force between molds	Evenly coat lubricating oil in the up and down mold internal holes
Up mold unable to lift after pressing manufacture, blocked	1. Up and down mold position deviated 2. The paper is incorrectly cut round or blocked by a foreign object.	Use a sharp tool (such as a straight screwdriver) to align to middle merge position clearance which is between up and down mold, and pry open with the object like a hammer (Attention: Just tap it, generally, it will not be too tightened).
Up mold and down mold are not at the same vertical line when closed	1. Incorrect mold position 2. Reversely installed mold slide rail	1. Push mold position over or not on position 2. Reversely installed the mold slide rail into the machine

MODEL AND PARAMETER

Product Model Model	BJS-25-RD-01	BJS-32-RD-01	BJS-44-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ25	Φ32	Φ44
Machine Body Color	Red	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ25 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ25 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ25Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ25 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ25 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ25 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ32 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ32 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ32Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ32 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ32 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ32 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1.Φ44 Plastic Bottom Back Plate * 1000 Pieces 2.Φ44Tin Up Cover *1000 Pieces 3.Φ44 Blank Round Paper *50 Pieces 4.Φ44 Transparent Film* 1000 Pieces 5.Φ44 Round Cutter*1 Piece 6.Allen Key*2 Pieces 7.Magic Book *1 Set 8.Instruction *1 Set

Product Model Model	BJS-58-RD-01	BJS-75-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ58	Φ75
Machine Body Color	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ58 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ58 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ58Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ58 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ58 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ58 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set	1. Φ75 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ75 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ75Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ75 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ75 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ75 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set

Manufacturer: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



**E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.**



**YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX**

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support



Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

Knopfherstellungsmaschine BEDIENUNGSANLEITUNG

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht notwendigerweise alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR®

Knopfherstellungsmaschine
BEDIENUNGSANLEITUNG

BJS-25-RD-01

BJS-32-RD-01

BJS-44-RD-01

BJS-58-RD-01

BJS-75-RD-01



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Haben Sie Fragen zu unseren Produkten? Benötigen Sie technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie vor der Inbetriebnahme alle Anweisungen im Handbuch sorgfältig durch.

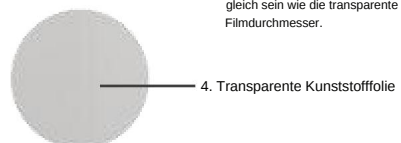
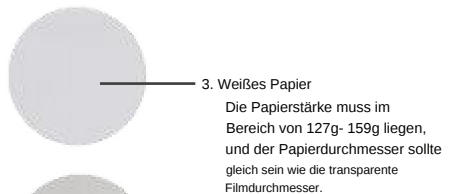
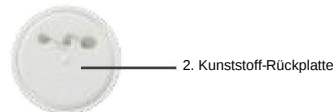
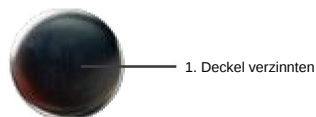
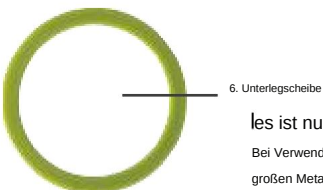
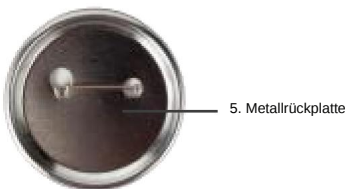
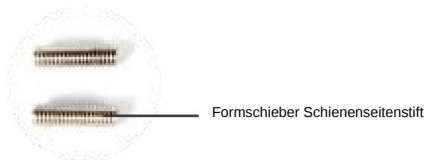
VEVOR behält sich die genaue Auslegung unseres Benutzerhandbuchs vor. Das Erscheinungsbild des Produkts hängt von dem Produkt ab, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

SICHERHEITSERINNERUNG

1. Diese Buttonmaschine ist nur für den vorgesehenen Zweck bestimmt. Nicht für andere Zwecke verwenden, die über Sicherheitsaspekte hinausgehen.
2. Kinder dürfen dieses Produkt nur in Begleitung eines Erwachsenen bedienen.
3. Achten Sie beim Betrieb auf die Sicherheit und vermeiden Sie Quetschungen der Finger.

KOMPONENTEN





es ist nur notwendig,
Bei Verwendung einer 58mm
großen Metallrückplatte hinzufügen: 75mm.

INSTALLATIONSSCHRITTE



1. Befestigen Sie die Bodenplatte der Maschine mit einem Inbusschlüssel.



2. Dreh- und Wendemaschine Griff rein.



3. Installieren Sie die Aufform auf dem Maschine, Formseitenstift ausrichten zurück und nach oben drücken, der Magnetismus-Automat automatisch angeschlossen.



4. Heben Sie die Form an, indem Sie sie ausrichten thehole, und schieben Sie dann die Form in der Basis Rille.



5. nach oben drehen die Positionierschraube an der geeignete Tiefe von der unten. (sowohl links als auch rechte Position)



6. Die Installation ist abgeschlossen und konnte mit der Produktion beginnen.

HERSTELLUNGSSCHRITTE



1. Legen Sie "Blechdeckel" - "Papier" (Muster eben platziert) - "Transparente Plastikfolie" in die linke Form der Reihe nach, dann Drücken Sie die Form nach unten von links nach rechts bis oben und nach unten ausgerichtet.



2. Halten Sie den Maschinenkörper zunächst mit einer Hand fest. stabilisieren Sie den Maschinenkörper durch der Griff, eine andere Hand den Griff der Maschine drücken, bis nach unten drücken, um ganz unten zu sein. (Besondere Aufmerksamkeit: dieses Mal nach unten gedrückt Form Scharnier befindet sich in einem separaten Zustand.)



3. Das obere Formscharnier befindet sich in einer eigener Staat.



Setzen Sie die Kunststoffrückplatte in die richtige Form (Achtung: Die

Der Stift sollte waagrecht ausgerichtet sein, ohne hervorstehend. Die oben stehenden Wörter nach oben platziert das Formseitendreieck

Markierung, drücken Sie die unten Schimmel auf den Boden von Von links nach rechts, bis die Form oben und unten ausgerichtet ist.



Hand hält den Maschinenkörper, rechte Hand nach unten drücken die Griff, bis die Form oben und unten mit dem Boden verschmolzen ist.



Jetzt ist das Scharnier der oberen Form im zusammengefügt Zustand und der Stift geht durch das Loch.



Fertigung abgeschlossen



Besonderer Hinweis: Wenn eine Metallrückplatte verwendet wird, muss die Kunststoffscheibe in die richtige Formnut gelegt werden. (Nur erforderlich bei Verwendung einer Metallrückplatte der Stärke 58, 75.)

STÖRUNGEN UND FEHLERSUCHE

Auftreten des Fehlers	Mögliche Gründe	Fehlerbehebung
Beim ersten Mal den Bügeleisendeckel nach unten drücken und nicht in die Form einziehen lassen	1. ungeeignete Betriebsweise 2. Zu viel Schmieröl im Schimmel	1. Beim ersten Herunterdrücken ist das Formscharnier geöffnet 2. Verwenden Sie ein sauberes Tuch oder Taschentuch vollständig abwischen wenn zu viel Schmieröl auf der Form gefunden wurde 3. Die Auf- und Abformung muss eingeschaltet sein die gleiche vertikale Linie beim Schließen
zweites nach unten drückendes Teil nicht eingewickelt	1. ungeeignete Betriebsweise 2. Hohe Formreibungskraft 3. ungeeignete Papierdicke 4. Formschrauben lösen sich	1. Die Auf- und Abformung muss eingeschaltet sein die gleiche vertikale Linie beim Schließen 2. Schmieröl gleichmäßig in die Innenlöcher der Auf- und Abformung eintragen 3. verwenden die vorgeschriebene dicke papier 4. ort die up form auf die maschine körper, verwenden die kostenlose Allen Schlüssel zum Befestigen der Schrauben in der oberen Form innere Lochmitte.
Das Abzeichen nicht fest andrücken, sondern eindrücken, aber nicht fest	1. Der Abwärtsdruck ist nicht vorhanden, nicht bis zum Boden drücken 2. Papier ist dünner 3. (25mm, 32mm) konfiguriert Metall zurück Verbrauchsmaterialien nicht die Waschmaschine	1. Beim Herunterdrücken müssen Sie nach unten drücken 2. Änderung, um ein etwas dickeres Papier zu verwenden 3. Rechte Seite Form Ort 2mm Dicke Unterlegscheibe bei Verwendung die Metallrückseiten-Verbrauchsmaterialien
Lärm bei der Pressfertigung	Hohe Reibungskraft zwischen den Formen	Schmieröl gleichmäßig auf die Innenlöcher der Auf- und Ab-Form
Nach dem Pressen lässt sich die Form nicht anheben, ist blockiert	1. Die Formposition nach oben und unten weicht ab. 2. Das Papier ist falsch zugeschnitten oder durch einen Fremdkörper blockiert.	Verwenden Sie ein scharfes Werkzeug (z. B. einen geraden Schraubendreher), um die Mitte auszurichten Positionieren Sie den Abstand zwischen der oberen und unteren Form und Öffnen Sie ihn mit einem Gegenstand wie einem Hammer. (Achtung: Nur kurz anklopfen, grundsätzlich nicht zu fest anziehen).
Up- und Down-Mold sind nicht die gleiche vertikale Linie im geschlossenen Zustand	1. Falsche Formposition 2. Umgekehrt installierte Formgleitschiene	1. Formposition überschieben oder nicht auf Position 2. Den Formschieber umgekehrt eingebaut Schiene in die Maschine

MODEL AND PARAMETER

Product Model Model	BJS-25-RD-01	BJS-32-RD-01	BJS-44-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ25	Φ32	Φ44
Machine Body Color	Red	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ25 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ25 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ25Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ25 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ25 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ25 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ32 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ32 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ32Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ32 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ32 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ32 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ44 Plastic Bottom Back Plate * 1000 Pieces 2. Φ44Tin Up Cover *1000 Pieces 3. Φ44 Blank Round Paper *50 Pieces 4. Φ44 Transparent Film* 1000 Pieces 5. Φ44 Round Cutter*1 Piece 6. Allen Key*2 Pieces 7. Magic Book *1 Set 8. Instruction *1 Set

Product Model Model	BJS-58-RD-01	BJS-75-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ58	Φ75
Machine Body Color	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ58 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ58 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ58Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ58 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ58 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ58 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set	1. Φ75 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ75 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ75Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ75 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ75 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ75 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/OYHConsulting Limited Büro 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VE R[®]
TOUGH ZUVOLLS, O HALB PREIS

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support



Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

MACHINE À FABRIQUER DES BOUTONS MANUEL D'INSTRUCTIONS

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR®

MACHINE À FABRIQUER DES BOUTONS
MANUEL D'INSTRUCTIONS

BJS-25-RD-01

BJS-32-RD-01

BJS-44-RD-01

BJS-58-RD-01

BJS-75-RD-01



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

Il s'agit des instructions d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser.

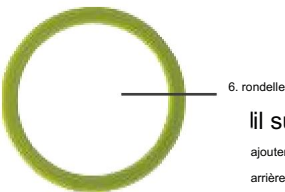
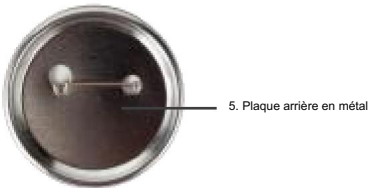
VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons pas à nouveau si des mises à jour technologiques ou logicielles sont disponibles sur notre produit.

RAPPEL DE SÉCURITÉ

1. Cette machine à badges est uniquement utilisée pour l'usage prévu. Ne l'utilisez pas dans d'autres applications qui dépasser les considérations de sécurité.
2. Les enfants ne peuvent pas utiliser ce produit sans être accompagnés d'un adulte.
3. Faites attention à la sécurité pendant le fonctionnement et évitez de vous écraser les doigts.

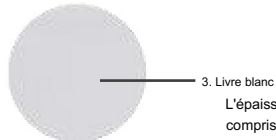
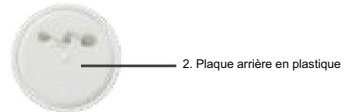
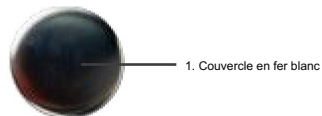
COMPOSANTS



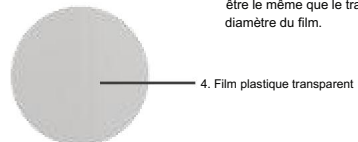


il suffit de

ajouter lors de l'utilisation d'une plaque
arrière en métal de 58 mm, 75 mm.



L'épaisseur du papier doit être
comprise entre 127 g et 159 g et
le diamètre du papier doit
être le même que le transparent
diamètre du film.



ÉTAPES D'INSTALLATION



1. Utilisez la clé Allen pour fixer la plaque inférieure de la machine.



2. Machine à tourner et à tordre manipuler.



3. Installez le moule supérieur sur le machine, alignement des broches latérales du moule pour reculer et pousser vers le haut, l'automatisme du magnétisme nellement attaché.



4. Soulevez le moule supérieur en l'alignant le trou, puis faites glisser le moule vers le bas dans la base rainure.



5. Tournez vers le haut le vis de positionnement sur le profondeur appropriée de la en bas. (à gauche et à droite) (position droite)



6. L'installation est terminée et capable de démarrer la fabrication.

ÉTAPES DE FABRICATION



1. Mettez le « couvercle en fer blanc » – « papier » (motif placé à niveau) – « film plastique transparent » dans le moule de gauche en séquence, puis pousser le moule vers le bas de gauche à droite jusqu'en haut et moule vers le bas aligné.



2. Utilisez d'abord une main pour tenir le corps de la machine, puis stabiliser le corps de la machine en la poignée, une autre main appuyez sur la poignée de la machine jusqu'à appuyez vers le bas pour être en bas. (attention particulière : cette fois charnière de moule enfoncée vers le bas est dans un état séparé.)



3. La charnière du moule supérieur est dans un état séparé.



mettre la plaque arrière en plastique dans le bon moule (Attention : Le la broche doit être de niveau sans en saillie. Les mots à l'envers placés vers le haut selon le triangle latéral du moule marque d'indication, appuyez sur le moule vers le bas jusqu'au fond de de gauche à droite jusqu'à ce que le moule soit aligné de haut en bas.



La main tient le corps de la machine, la main droite appuie sur le manipuler jusqu'à ce que le moule de haut en bas fusionne avec le fond.



Maintenant, la charnière du moule supérieur est dans un état fusionné et la goupille passe à travers le trou.



Fabrication terminée



Attention particulière : si la plaque arrière en métal est utilisée, la rondelle en plastique doit être placée dans la rainure du moule appropriée. (Nécessaire uniquement lors de l'utilisation d'une plaque arrière en métal de calibre 58, 75.)

DÉFAILLANCE ET DÉPANNAGE

Apparition d'échec	Raisons possibles	Dépannage
Appuyez une première fois vers le bas sur le couvercle en fer et n'absorbez pas le moule vers le haut	1. méthode d'exploitation inadaptée 2. Trop d'huile de lubrification dans le moule en haut	1. La première fois que vous appuyez vers le bas, la charnière du moule vers le haut est en état ouvert 2. Utilisez un chiffon ou un mouchoir propre essuyez-le complètement si vous trouvez trop d'huile lubrifiante sur le moule supérieur 3. Le moule haut et bas doit être allumé la même ligne verticale lors de la fermeture
deuxième partie de pression vers le bas non enveloppée	1. méthode d'exploitation inadaptée 2. Force de frottement élevée du moule 3. épaisseur de papier inadaptée 4. Les vis du moule supérieur se desserrent	1. Le moule haut et bas doit être allumé la même ligne verticale lors de la fermeture 2. Enduire uniformément d'huile lubrifiante les trous internes du moule de haut en bas 3. utilisez le papier d'épaisseur stipulé 4. placez le moule supérieur sur le corps de la machine, utilisez l'Allen gratuit clé pour fixer les vis dans le moule supérieur centre du trou interne.
Appuyez légèrement sur le badge, appuyez dessus mais pas fermement	1. La pression vers le bas n'est pas en place, ne pas appuyer jusqu'en bas 2. le papier est plus fin 3. (25 mm, 32 mm) les consommables à dos métallique configurés ne placent pas la rondelle	1. Il faut appuyer vers le bas lorsque l'on appuie vers le bas 2. Changer pour utiliser un papier légèrement plus épais 3. Placer le moule côté droit à 2 mm rondelle d'épaisseur lors de l'utilisation les consommables à dos métallique
Bruit lors de la fabrication du pressage	Force de frottement élevée entre les moules	Enduire uniformément d'huile lubrifiante trous internes du moule de haut en bas
Moule supérieur incapable de se soulever après la fabrication par pressage, bloqué	1. La position du moule vers le haut et vers le bas est déviée. 2. Le papier est mal coupé ou bloqué par un objet étranger.	utilisez un outil pointu (comme un tournevis droit) pour aligner la fusion du milieu jeu de position qui se situe entre le haut et le bas du moule, et ouverture par levier avec l'objet comme un marteau (Attention : il suffit de tapoter dessus, en général, il ne sera pas trop serré).
Le moule ascendant et le moule descendant ne sont pas à la même ligne verticale lorsqu'elle est fermée	1. Position incorrecte du moule 2. Glissière de moule installée à l'envers	1. pousser le moule en position ou non 2. Installez la glissière du moule à l'envers rail dans la machine

MODEL AND PARAMETER

Product Model Model	BJS-25-RD-01	BJS-32-RD-01	BJS-44-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ25	Φ32	Φ44
Machine Body Color	Red	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ25 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ25 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ25Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ25 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ25 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ25 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ32 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ32 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ32Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ32 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ32 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ32 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ44 Plastic Bottom Back Plate * 1000 Pieces 2. Φ44Tin Up Cover *1000 Pieces 3. Φ44 Blank Round Paper *50 Pieces 4. Φ44 Transparent Film* 1000 Pieces 5. Φ44 Round Cutter*1 Piece 6. Allen Key*2 Pieces 7. Magic Book *1 Set 8. Instruction *1 Set

Product Model Model	BJS-58-RD-01	BJS-75-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ58	Φ75
Machine Body Color	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ58 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ58 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ58Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ58 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ58 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ58 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set	1. Φ75 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ75 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ75Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ75 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ75 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ75 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Francfort-sur-le-Main.



YH CONSULTING LIMITÉE.
C/OYHConsulting Limited Bureau 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VE R[®]
TOUGH À VOLTS, O DEMI PRIZ

Assistance technique et certificat de garantie
électronique Www.vevor.com/support



Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

KNOPENMAKER MACHINE GEBRUIKSAANWIJZING

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting weer van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

VEVOR®

KNOPENMAKER MACHINE GEBRUIKSAANWIJZING

BJS-25-RD-01

BJS-32-RD-01

BJS-44-RD-01

BJS-58-RD-01

BJS-75-RD-01



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

Dit zijn de originele instructies. Lees de volledige handleiding zorgvuldig door voordat u het apparaat gebruikt.

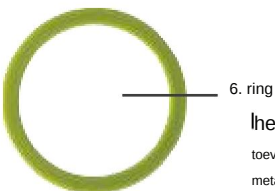
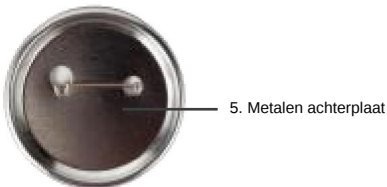
VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates zijn voor ons product.

VEILIGHEIDSHERINNERING

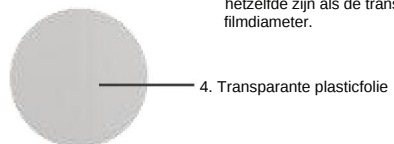
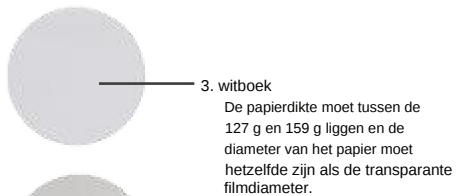
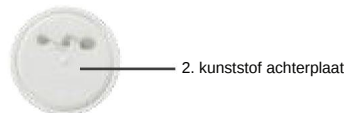
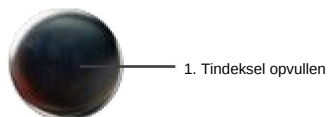
1. Deze badgemachine wordt alleen toegepast voor het beoogde doel. Niet toepassen in andere toepassingen die veiligheidsoverwegingen overtreffen.
2. Kinderen mogen dit product niet bedienen zonder begeleiding van een volwassene.
3. Let op de veiligheid tijdens het gebruik en voorkom dat uw vingers bekneld raken.

COMPONENTEN





het is alleen nodig om
toevoegen bij gebruik van een
metalen achterplaat van 58 mm of 75 mm.



INSTALLATIESTAPPEN



1. Gebruik een inbussleutel om de bodemplaat van de machine vast te zetten.



2. Draai- en draaimachine handvat erin.



3. Plaats de opstaande mal op de machine, malzijde pin uitlijnen om achteruit en omhoog te duwen, het magnetisme automatisch zakelijk bevestigt.



4. Til de mal omhoog door deze uit te lijnen het gat, en schuif vervolgens de mal naar beneden in de basis groef.



5. draai de positioneringsschroef aan de geschikte diepte van de onder. (zowel links als (juiste positie)



6. De installatie is voltooid en kan met de productie beginnen.

PRODUCTIESTAPPEN



1. Plaats "Tin up cover" -- "papier" (patroon waterpas geplaatst) -- "Transparante plastic film" in de linker mal in volgorde, dan duw de mal naar beneden van links naar rechts tot boven en naar beneden uitgelijnd.



2. Gebruik eerst één hand om de machinebehuizing vast te houden en vervolgens stabiel maken van het machinelichaam door het handvat, een andere hand druk op de machinehendel totdat druk naar beneden om onderaan te komen. (speciale aandacht: deze keer naar beneden gedrukt omhoog mal scharnier bevindt zich in een aparte staat.)



3. Het bovenste mal scharnier bevindt zich in een aparte staat.



plaats de plastic achterplaat in de juiste mal (Let op: De pin moet waterpas zijn zonder uitstekend. De woorden omhoog geplaatst volgens de driehoek van de malzijde indicatiemarkering, druk op de van de schimmel naar de bodem van van links naar rechts totdat de boven- en onderkant van de mal op één lijn liggen.



Hand houdt het machinelichaam vast, rechterhand naar beneden drukt op de Beweeg de handgreep totdat de boven- en onderkant van de mal met de bodem zijn samengevoegd.



Nu bevindt het opwaartse scharnier zich in samengevoegde toestand en de pen door het gat gaat.



Fabricage voltooid



Speciale aandacht: Als u een metalen achterplaat gebruikt, moet u de kunststof ring in de juiste groef in de mal plaatsen . (Alleen vereist bij gebruik van een metalen achterplaat van 58 of 75 gauge.)

STORINGEN EN PROBLEEMOPLOSSING

Uiterlijk van mislukking	mogelijke redenen	Problemen oplossen
Eerste keer naar beneden drukken op ijzeren deksel en niet geabsorbeerd om schimmel op te vangen	1. ongeschikte werkwijze 2. Te veel smeerolie in de schimmel op	1. Eerste keer naar beneden drukken, het mal schamier is open status 2. Gebruik een schone doek of tissue veeg het volledig af als er te veel smeerolie op de mal zit 3. De op- en neerwaartse mal moet aan staan dezelfde verticale lijn bij het sluiten
tweede neerwaartse druk deel niet omgewikkeld	1. ongeschikte werkwijze 2. Hoge wrijvingskracht van de mal 3. Ongeschikte papierdikte 4. Schroeven van de mal zitten los	1. De op- en neerwaartse mal moet aan staan dezelfde verticale lijn bij het sluiten 2. Smeer de binnengaten van de op- en neerwaartse mal gelijkmatig in met smeerolie 3. Gebruik het voorgeschreven papier. 4. Plaats de mal op de machinebehuizing, gebruik de gratis Allen sleutel om de schroeven in de opstaande mal te bevestigen intern gatcentrum.
Druk de badge niet te stevig aan, maar druk hem wel aan.	1. De neerwaartse pers is niet op zijn plaats, niet tot onderaan drukken 2. papier is dunner 3. (25mm, 32mm) geconfigureerde metalen achterkant verbruiksartikelen plaatsen de wasmachine niet	1. Druk naar beneden bij het naar beneden drukken 2. Gebruik iets dikker papier 3. Plaats de mal aan de rechterkant op 2 mm dikte ring bij gebruik de metalen achterkant verbruiksartikelen
Geluid tijdens het persen van de productie	Hoge wrijvingskracht tussen mallen	Smeer de smeerolie gelijkmatig in de op en neer mal interne gaten
Omhoog schimmel kan niet worden opgetild na het persen van de productie, geblokkeerd	1. De op- en neerwaartse positie van de mal is afwijkend. 2. Het papier is niet goed doorsneden of geblokkeerd door een vreemd voorwerp.	Gebruik een scherp gereedschap (zoals een rechte schroevendraaier) om uit te lijnen met de middelste samenvoeging positie speling die is tussen de boven- en onderkant van de mal, en wrik open met een voorwerp zoals een hamer (Let op: Tik er alleen op, het zal over het algemeen niet te vast zitten).
Op- en neerwaartse schimmel zijn niet aanwezig dezelfde verticale lijn wanneer gesloten	1. Onjuiste malpositie 2. Omgekeerd gemonteerde mal-glijrail	1. duw de malpositie over of niet op positie 2. De malschuif omgekeerd gemonteerd rail in de machine

MODEL AND PARAMETER

Product Model Model	BJS-25-RD-01	BJS-32-RD-01	BJS-44-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ25	Φ32	Φ44
Machine Body Color	Red	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ25 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ25 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ25Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ25 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ25 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ25 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ32 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ32 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ32Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ32 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ32 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ32 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ44 Plastic Bottom Back Plate * 1000 Pieces 2. Φ44Tin Up Cover *1000 Pieces 3. Φ44 Blank Round Paper *50 Pieces 4. Φ44 Transparent Film* 1000 Pieces 5. Φ44 Round Cutter*1 Piece 6. Allen Key*2 Pieces 7. Magic Book *1 Set 8. Instruction *1 Set

Product Model Model	BJS-58-RD-01	BJS-75-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ58	Φ75
Machine Body Color	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ58 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ58 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ58Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ58 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ58 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ58 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set	1. Φ75 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ75 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ75Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ75 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ75 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ75 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



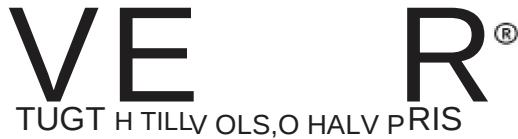
E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/OYHConsulting Limited Kantoor 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

Vik R[®]
TOG H NAARV OLS,O HALF PRIJST

Technische ondersteuning en E-garantie
certificaat Www.vevor.com/support



Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

KNAPPMASKIN BRUKSANVISNING

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

"Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR®

KNAPPMASKIN BRUKSANVISNING

BJS-25-RD-01

BJS-32-RD-01

BJS-44-RD-01

BJS-58-RD-01

BJS-75-RD-01



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

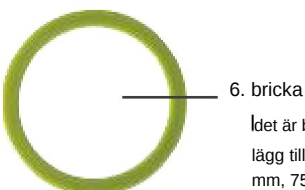
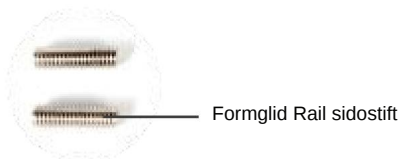
Detta är den ursprungliga instruktionen. Läs noggrant igenom alla bruksanvisningar innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkterna är beroende av den produkt du har fått. Ursäktas oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

SÄKERHET PÅMINNELSE

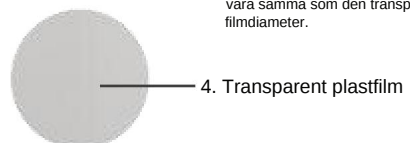
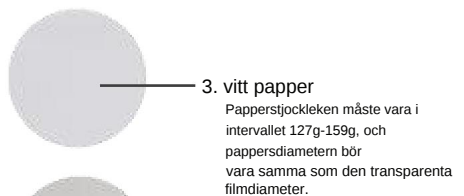
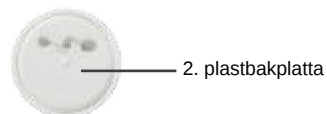
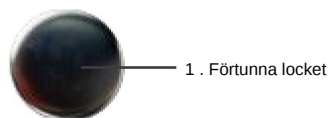
1. Denna märkesmaskin används endast för det avsedda ändamålet. Ansök inte i andra applikationer som överskrida säkerhetshänsyn.
2. barn kan inte använda denna produkt om de inte åtföljs av en vuxen.
3. Var uppmärksam på säkerheten under drift och undvik att krossa fingrar.

KOMPONENTER





Idet är bara nödvändigt att
lägg till när du använder 58
mm, 75 mm metallbakplatta.



INSTALLATIONSSTEG



1 . använd insexnyckel för att fixera maskinens bottenplatta.



2 . Rotera och vrida maskin hantera in.



3. Installera upp formen på maskin, gjut sidostiftet att backa och trycka uppåt, magnetism automati kallt fäst.



4. Lyft upp formen genom att rikta in den hålet och skjut sedan ner formen i basen
räffla.



5. vrid uppåt positioneringsskruv till lämpligt djup från botten. (både vänster och högerposition)



6. Installationen är klar och kunna börja tillverka.

TILLVERKNINGSTEG



1. lägg "Tin up lock"--" papper" (mönster jämnt placerad) -- "Transparent plastfilm" i den vänstra formen i sekvens, alltså tryck ner formen till botten från vänster till höger till upp och nedformen inriktad.



2. Använd sedan en hand för att hålla i maskinens kropp stabilisera maskinkroppen genom handtaget, en annan hand tryck på maskinhandtaget tills tryck ner för att vara botten. (särskild uppmärksamhet: denna gång nedtryckt upp formgångjärn är i ett separat tillstånd.)



3. Det övre formgångjärnet är i en separat stat.



lägg plastbakplattan i rätt form (Obs: The stift ska vara plant utan utstående. De uppåtriktade orden uppåt placerade enligt formens sidotriangel indikeringsmärke, tryck på ner mögel till botten från vänster till höger tills upp och ner formen är inriktad.



Handen håller maskinkroppen, högerhanden trycker ner handtag tills upp och ner formen smälter samman till botten.



Nu är det uppåtgående gångjärnet i sammanslaget tillstånd och stiftet passerar genom hålet.



Tillverkning avslutad



särskild uppmärksamhet: Om metallbakplattan används måste plastbrickan placeras i rätt formspår.
(Krävs endast vid användning av 58, 75 gauge metallbakplatta.)

FEL OCH FELSÖKNING

Misslyckande utseende	möjliga orsaker	Felsökning
Första gången nedåtpressa järmskyddet och absorberas inte till upp mögel	1 . olämplig driftmetod 2. För mycket smörjolja i upp mögel	1 . Första gången nedåttryckning av formens gångjärn är öppen status 2. använd ren trasa eller vävnad torka helt av det hittade för mycket smörjolja på den övre formen 3. Upp- och nerformen måste vara på samma vertikala linje vid stängning
andra nedåtpressande delen inte inlindad	1 . olämplig driftmetod 2. Hög formfriktionskraft 3. olämplig papperstjocklek 4. Uppformens skruvar lossnar	1 . Upp och ner formen måste vara på samma vertikala linje vid stängning 2. Smörj smörjolja jämnt i de inre hålen i formen upp och ner 3. använd den föreskrivna tjockleken papper 4. placera upp formen på maskinkroppen , använd den gratis Allen nyckel för att fästa skruvarna i den övre formen inre hål mitt.
Tryck inte hårt på brickan, intryckt men inte hårt	1 . Den nedåtgående pressen är inte på plats, inte tryck till botten 2. papper är tunnare 3. (25 mm, 32 mm) konfigurerade metallbaksida förbrukningsmaterial placerar inte brickan	1 . Behöver trycka till botten när du trycker nedåt 2. byt till att använda något tjockare papper 3. Höger sida form plats 2mm tjockleksbricka vid användning förbrukningssvor på baksidan av metall
Ljud under presstillverkning	Hög friktionskraft mellan formar	Smörj smörjolja jämnt i upp och ner forma inre hål
Uppformen kan inte lyftas efter presstillverkning, blockerad	1 . Upp och ner formpositionen avviker 2. Papperet är felaktigt y skuret runt eller blockerat av ett främmande föremål.	använd ett vasst verktyg (t.ex. en rak skruvmejsel) för att rikta in den i mitten placera spelet mellan formen upp och ner och öppna med föremålet som en hammare (Obs: Knacka bara på den, i allmänhet kommer den inte att vara för åtdragen).
Upp mögel och ner mögel är inte vid samma vertikala linje när den är stängd	1 . Felaktig formposition 2. Omvänt monterad formglidskena	1 . skjut formläget över eller inte på 2. Montera formsliden omvänt skena in i maskinen

MODEL AND PARAMETER

Product Model Model	BJS-25-RD-01	BJS-32-RD-01	BJS-44-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ25	Φ32	Φ44
Machine Body Color	Red	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ25 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ25 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ25Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ25 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ25 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ25 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ32 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ32 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ32Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ32 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ32 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ32 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ44 Plastic Bottom Back Plate * 1000 Pieces 2. Φ44Tin Up Cover *1000 Pieces 3. Φ44 Blank Round Paper *50 Pieces 4. Φ44 Transparent Film* 1000 Pieces 5. Φ44 Round Cutter*1 Piece 6. Allen Key*2 Pieces 7. Magic Book *1 Set 8. Instruction *1 Set

Product Model Model	BJS-58-RD-01	BJS-75-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ58	Φ75
Machine Body Color	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ58 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ58 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ58Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ58 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ58 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ58 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set	1. Φ75 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ75 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ75Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ75 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ75 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ75 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



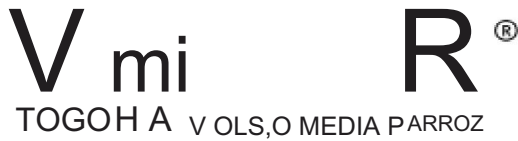
E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/OYHConsulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VE R[®]
TUGT H TILLV OLS,O HALV PRIS

Teknisk support och E-garanticertifikat
www.vevor.com/support



Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

MAQUINA PARA FABRICAR BOTONES MANUAL DE INSTRUCCIONES

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR®

MAQUINA PARA FABRICAR BOTONES
MANUAL DE INSTRUCCIONES

BJS-25-RD-01

BJS-32-RD-01

BJS-44-RD-01

BJS-58-RD-01

BJS-75-RD-01



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales. Lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de operar.

VEVOR se reserva el derecho de interpretar claramente nuestro manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido.

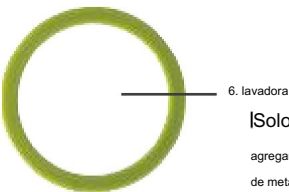
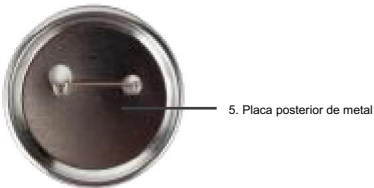
Le rogamos que nos disculpe por no informarle nuevamente si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.

RECORDATORIO DE SEGURIDAD

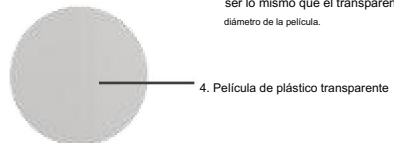
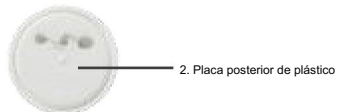
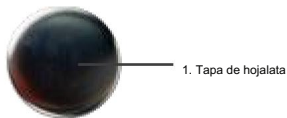
1. Esta máquina para imprimir credenciales solo se utiliza para el propósito previsto. No la utilice en otras aplicaciones que no sean las indicadas. exceder las consideraciones de seguridad.
2. Los niños no pueden utilizar este producto a menos que estén acompañados por un adulto.
3. Preste atención a la seguridad durante la operación y evite aplastarse los dedos.

COMPONENTES





Solo es necesario
agregar cuando se utiliza placa posterior
de metal de 58 mm, 75 mm.



PASOS DE INSTALACIÓN



1. Utilice una llave Allen para fijar la placa inferior de la máquina.



2. Máquina de girar y torcer
Manejar en.



3. Instale el molde superior en el
Máquina, alinee el pasador lateral del molde
Empujar hacia atrás y hacia arriba,
El magnetismo automático
camente adjunto.



4. Levante el molde superior alineándolo.
el agujero y luego deslice el molde
hacia abajo en la base
ranura.



5. Gire hacia arriba el
tornillo de posicionamiento a la
profundidad adecuada desde el
abajo. (tanto a la izquierda como a la derecha)
posición correcta)



6. La instalación está terminada y
Capaz de iniciar la fabricación.

PASOS DE FABRICACIÓN



1. Coloque la "tapa de hojalata"--"papel" (patrón colocado a nivel)-- "película plástica transparente" en el molde izquierdo en secuencia, luego Empuja el molde hacia abajo hasta el fondo De izquierda a derecha hasta arriba y Molde hacia abajo alineado.



2. Use una mano para sujetar el cuerpo de la máquina primero y luego estabilizar el cuerpo de la máquina mediante el mango, otra mano Presione el mango de la máquina hasta Presione hacia abajo para estar abajo. (Atención especial: esta vez Bisagra de molde presionada hacia abajo está en un estado separado.)



3. La bisagra del molde superior está en una Estado separado.



Coloque la placa posterior de plástico en el molde adecuado (Atención: El El pasador debe estar nivelado sin sobresaliendo. Las palabras al revés colocadas hacia arriba de acuerdo a El lado del molde triángulo marca de indicación, presione el molde hacia abajo hasta el fondo desde De izquierda a derecha hasta alinear el molde hacia arriba y hacia abajo .



La mano sostiene el cuerpo de la máquina, la mano derecha hacia abajo presiona el Manejar hasta que el molde de arriba y abajo se fusionen con la parte inferior.



Ahora la bisagra del molde superior está en estado fusionado y el pasador pasa a través del agujero.



Fabricación terminada



Atención especial: Si se utiliza la placa posterior de metal, la arandela de plástico debe colocarse en la ranura del molde correcta. (Solo se requiere cuando se utiliza una placa posterior de metal calibre 58, 75).

FALLAS Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Apariencia de falla	Posibles razones	Solución de problemas
La primera vez que presione hacia abajo la cubierta de hierro, no se absorberá en el molde hacia arriba.	1. Método de operación inadecuado 2. Demasiado aceite lubricante en el molde ascendente	1. La primera vez que presione hacia abajo la bisagra del molde hacia arriba, estará abierta. 2. Utilice un paño o pañuelo limpio. Límpielo completamente si encuentra demasiado aceite lubricante en el molde superior. 3. El molde de arriba y abajo debe estar encendido. la misma línea vertical al cerrar
Segunda parte de presión hacia abajo no envuelta en	1. Método de operación inadecuado 2. Alta fuerza de fricción del molde. 3. Grosor del papel inadecuado 4. Los tornillos del molde superior están flojos	1. El molde de arriba y abajo debe estar en la misma línea vertical al cerrar 2. Aplique una capa uniforme de aceite lubricante en los orificios internos del molde superior e inferior. 3. Utilice el papel del grosor estipulado 4. Coloque el molde superior en el cuerpo de la máquina, utilice la llave Allen de cortesía Llave para fijar los tornillos en el molde superior Centro del agujero interno.
Presione la insignia sin apretarla demasiado, pero no con firmeza.	1. La prensa hacia abajo no está en su lugar, No presione hasta el fondo 2. El papel es más delgado. 3. (25 mm, 32 mm) Los consumibles con parte posterior de metal configurados no colocan la arandela.	1. Es necesario presionar hasta el fondo cuando se presiona hacia abajo. 2. cambiar para utilizar un papel un poco más grueso 3. molde del lado derecho colocar 2mm arandela de espesor al utilizar Los consumibles con respaldo de metal
Ruido durante la fabricación del prensado	Alta fuerza de fricción entre moldes.	Aplique una capa uniforme de aceite lubricante en el Agujeros internos del molde hacia arriba y hacia abajo
El molde ascendente no se puede levantar después de presionarlo para fabricarlo, está bloqueado	1. La posición del molde hacia arriba y hacia abajo está desviada . 2. El papel está cortado incorrectamente o está bloqueado por un objeto extraño.	Utilice una herramienta afilada (como un destornillador recto) para alinear la unión central. Coloque el espacio libre entre el molde superior e inferior y haga palanca con un objeto como un martillo. (Atención: simplemente tóquelo, generalmente no quedará demasiado apretado).
El molde ascendente y el molde descendente no están en la misma línea vertical cuando está cerrada	1. Posición incorrecta del molde 2. Riel deslizante del molde instalado al revés	1. Empuje el molde hacia arriba o hacia abajo para colocarlo en su posición 2. Instale la corredera del molde en sentido inverso carril en la máquina

MODEL AND PARAMETER

Product Model Model	BJS-25-RD-01	BJS-32-RD-01	BJS-44-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ25	Φ32	Φ44
Machine Body Color	Red	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ25 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ25 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ25Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ25 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ25 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ25 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ32 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ32 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ32Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ32 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ32 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ32 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ44 Plastic Bottom Back Plate * 1000 Pieces 2. Φ44Tin Up Cover *1000 Pieces 3. Φ44 Blank Round Paper *50 Pieces 4. Φ44 Transparent Film* 1000 Pieces 5. Φ44 Round Cutter*1 Piece 6. Allen Key*2 Pieces 7. Magic Book *1 Set 8. Instruction *1 Set

Product Model Model	BJS-58-RD-01	BJS-75-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ58	Φ75
Machine Body Color	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ58 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ58 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ58Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ58 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ58 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ58 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set	1. Φ75 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ75 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ75Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ75 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ75 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ75 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REPS
----	------

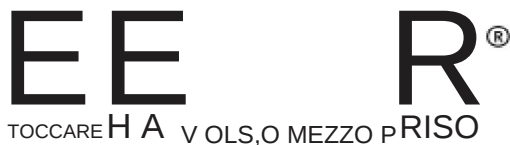
E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Fráncfort del Meno.

REPRESENTANT	DEL REINO UNIDO
--------------	-----------------

YH CONSULTING LIMITADA.
Oficina de C/OYHConsulting Limited 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

V mi R[®]
TOGOH A V OLS,O MEDIA PARROZ

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support



Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

MACCHINA PER FARE BOTTONI MANUALE DI ISTRUZIONI

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

VEVOR®

MACCHINA PER FARE BOTTONI MANUALE DI ISTRUZIONI

Codice articolo: BJS-25-RD-01

Codice articolo: BJS-32-RD-01

Codice articolo: BJS-44-RD-01

Codice articolo: BJS-58-RD-01

Codice articolo: BJS-75-RD-01



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

Queste sono le istruzioni originali. Leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare il prodotto. VEVOR si riserva la chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo più se ci saranno aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

PROMEMORIA DI SICUREZZA

1. Questa macchina per badge è utilizzata solo per lo scopo previsto. Non utilizzarla in altre applicazioni che superare le considerazioni sulla sicurezza.
2. I bambini non possono utilizzare questo prodotto se non accompagnati da un adulto.
3. Prestare attenzione alla sicurezza durante il funzionamento ed evitare di schiacciarsi le dita.

COMPONENTI





Perno laterale della guida scorrevole dello stampo



5. Piastra posteriore in metallo



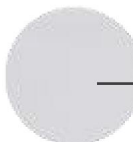
6. rondella



1. Coprire con stagno



2. Piastra posteriore in plastica



3. carta bianca

Lo spessore della carta deve essere compreso tra 127 g e 159 g e il diametro della carta deve essere lo stesso del trasparente diametro della pellicola.



4. Pellicola di plastica trasparente

è necessario solo

da aggiungere quando si utilizza una piastra posteriore in metallo da 58 mm e 75 mm.

FASI DI INSTALLAZIONE



1. Utilizzare la chiave a brugola per fissare la piastra inferiore della macchina.



2. Macchina per girare e torcere gestire dentro.



3. Installare lo stampo verso l'alto sul macchina, allineamento perni laterali stampo per spingere indietro e verso l'alto, il magnetismo automatico strettamente attaccato.



4. Sollevare lo stampo allineandolo il foro, quindi fai scorrere lo stampo verso il basso nella base scanalatura.



5. ruotare verso l'alto il vite di posizionamento al profondità adatta dal in basso. (sia a sinistra che posizione giusta)



6. L'installazione è terminata e in grado di avviare la produzione.

FASI DI PRODUZIONE



1. mettere "Coperchio di latta"--"carta"
(modello posizionato in modo uniforme)--
"Pellicola di plastica trasparente" in
lo stampo sinistro in sequenza, quindi
spingere lo stampo verso il basso
da sinistra a destra fino in alto e
allineato allo stampo verso il basso.



2. utilizzare una mano per tenere prima il
corpo della macchina, quindi
rendere stabile il corpo macchina
la maniglia, un'altra mano
premere la maniglia della macchina fino a
premere verso il basso per essere in
basso. (attenzione speciale: questa volta
cerniera stampo pressata verso il basso
si trova in uno stato separato.)



3. La cerniera dello stampo superiore è in una
stato separato.



mettere la piastra posteriore in plastica
lo stampo giusto (Attenzione: Il
il perno dovrebbe essere livellato senza
sporgente. Le parole capovolte verso l'alto
poste secondo
il triangolo laterale dello stampo
segno di indicazione, premere il
giù stampo verso il basso da
da sinistra a destra fino ad allineare lo
stampo in alto e in basso .



La mano tiene il corpo della macchina, la mano
destra preme verso il basso
maneggiare fino a quando lo stampo in alto e in
basso non si è unito al fondo.



Ora la cerniera dello stampo superiore è
nello stato unito e il perno
passa attraverso il foro.



Fabbricazione finita



Attenzione speciale: se si utilizza la piastra posteriore in metallo, la rondella in plastica deve essere posizionata nella scanalatura dello stampo corretta.
(Necessaria solo quando si utilizza una piastra posteriore in metallo calibro 58, 75.)

GUASTI E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Aspetto del fallimento	possibili motivi	Risoluzione dei problemi
La prima volta che premo verso il basso il coperchio del ferro non viene assorbito dallo stampo.	1. metodo operativo non idoneo 2. Troppo olio lubrificante nel mufia	1. La prima volta che si preme verso il basso la cerniera dello stampo è aperta 2. utilizzare un panno o un fazzoletto pulito puliscilo completamente se hai trovato troppo olio lubrificante sullo stampo in alto 3. Lo stampo su e giù deve essere acceso la stessa linea verticale in chiusura
seconda parte di pressione verso il basso non avvolta	1. metodo operativo non idoneo 2. Elevata forza di attrito dello stampo 3. Spessore della carta non idoneo 4. Le viti dello stampo superiore si allentano	1. Lo stampo su e giù deve essere acceso la stessa linea verticale in chiusura 2. Applicare uniformemente l'olio lubrificante nei fori interni dello stampo verso l'alto e verso il basso 3. utilizzare la carta dello spessore indicato 4. posizionare lo stampo in alto sul corpo macchina, utilizzare la chiave a brugola in omaggio chiave per fissare le viti nello stampo superiore centro del foro interno.
Non premere saldamente il distintivo, premuto ma non con fermezza	1. La pressione verso il basso non è in posizione, non premere fino in fondo 2. la carta è più sottile 3. (25 mm, 32 mm) i materiali di consumo con retro in metallo configurato non posizionano la lavatrice	1. È necessario premere verso il basso quando si preme verso il basso 2. cambiare per usare una carta leggermente più spessa 3. Posizionare lo stampo sul lato destro a 2 mm rondella di spessore quando si utilizza i materiali di consumo con retro in metallo
Rumore durante la pressatura della fabbricazione	Elevata forza di attrito tra gli stampi	Applicare uniformemente l'olio lubrificante nei fori interni dello stampo su e giù
Stampo in alto non in grado di sollevarsi dopo la pressatura di fabbricazione, bloccato	1. Posizione dello stampo su e giù deviata . 2. La carta non è corretta, è tagliata in modo rotondo 3. è bloccata da un oggetto estraneo.	utilizzare uno strumento affilato (ad esempio un cacciavite dritto) per allineare la fusione centrale posizionare la distanza tra lo stampo superiore e quello inferiore e fare leva con l'oggetto come un martello (Attenzione: in genere basta un colpo, non sarà troppo stretto).
La mufia verso l'alto e la mufia verso il basso non sono presenti la stessa linea verticale quando è chiusa	1. Posizione dello stampo non corretta 2. Guida di scorrimento dello stampo installata in modo inverso	1. spingere la posizione dello stampo sopra o non in posizione 2. Installare in modo inverso la slitta dello stampo rotaia nella macchina

MODEL AND PARAMETER

Product Model Model	BJS-25-RD-01	BJS-32-RD-01	BJS-44-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ25	Φ32	Φ44
Machine Body Color	Red	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ25 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ25 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ25Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ25 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ25 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ25 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ32 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ32 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ32Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ32 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ32 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ32 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ44 Plastic Bottom Back Plate * 1000 Pieces 2. Φ44Tin Up Cover *1000 Pieces 3. Φ44 Blank Round Paper *50 Pieces 4. Φ44 Transparent Film* 1000 Pieces 5. Φ44 Round Cutter*1 Piece 6. Allen Key*2 Pieces 7. Magic Book *1 Set 8. Instruction *1 Set

Product Model Model	BJS-58-RD-01	BJS-75-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ58	Φ75
Machine Body Color	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ58 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ58 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ58Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ58 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ58 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ58 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set	1. Φ75 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ75 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ75Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ75 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ75 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ75 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Francoforte sul Meno.



CONSULENZA YH LIMITATA.
C/OYHConsulting Limited Ufficio 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EE R[®]
TOCCARE H A V OLS, O MEZZO P RISO

Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica [Www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

MASZYNA DO PRODUKCJI GUZIKÓW INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

WIĘCEJ



MASZYNA DO PRODUKCJI GUZIKÓW
INSTRUKCJA OBSŁUGI

BJS-25-RD-01

BJS-32-RD-01

BJS-44-RD-01

BJS-58-RD-01

BJS-75-RD-01



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? skontaktuj się z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

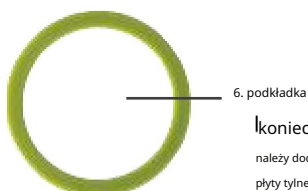
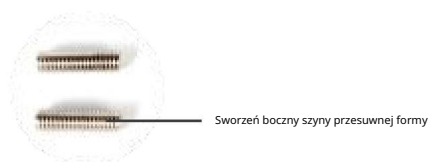
To jest oryginalna instrukcja. Przed przystąpieniem do użytkowania należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie prawo do jasnej interpretacji naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktów będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

PRZYPOMNIENIE O BEZPIECZEŃSTWIE

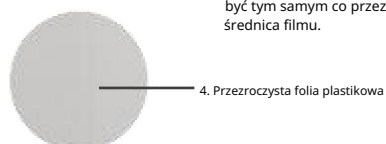
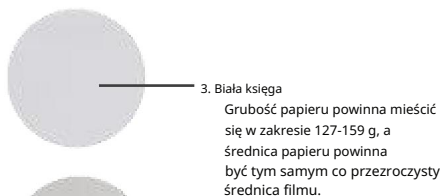
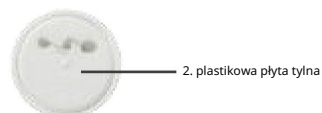
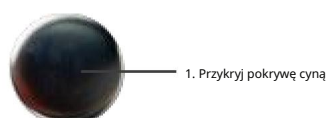
1. Ta maszyna do odznak jest stosowana wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem. Nie należy jej stosować w innych zastosowaniach, które przekraczać względy bezpieczeństwa.
2. Dzieci nie mogą obsługiwać tego produktu bez opieki osoby dorosłej.
3. Podczas pracy należy zachować ostrożność i unikać zmiążdżenia palców.

SKŁADNIKI





konieczne jest tylko
nałożyć dodać przy stosowaniu metalowej
płyty tylnej o szerokości 58 mm i 75 mm.



KROKI INSTALACJI



1. Za pomocą klucza imbusowego przymocuj
dolną płytę maszyny.



2. Maszyna do obracania i skręcania
poradzić sobie.



3. Zamontuj formę górną na
maszynę, wyrównanie sworznia bocznego formy
pchać do tyłu i do góry,
automat magnetyzmu
rzeczywiście przywiązany.



4. Podnieś formę górną, wyrównując
otwór, a następnie przesun formę w
dół w podstawie
rowek.



5. obrót w górę
śruba pozycjonująca do
odpowiednia głębokość od
dół. (zarówno lewy jak i
(prawa pozycja)



6. Instalacja jest zakończona i
możliwość rozpoczęcia produkcji.

ETAPY PRODUKCJI



1. Włóż „Osłonę z blachy” – „papier” (wzór umieszczony poziomo) – „Przezroczystą folię plastikową” do lewa forma w kolejności, następnie przesunąć formę do dołu od lewej do prawej aż do góry i forma w dół wyrównana.



2. Najpierw jedną ręką przytrzymaj korpus maszyny, a następnie ustabilizować korpus maszyny poprzez uchwyt, druga ręka naciśnij uchwyt maszyny do momentu naciśnij w dół, aby znaleźć się na dole. (szczególna uwaga: tym razem zawias formy wciskany w dół jest w odrębnym stanie.)



3. Górny zawias formy znajduje się w odrębne państwo.



włóż plastikową tylną płytę prawy rodzaj (Uwaga: szpilka powinna być wypoziomowana bez wystający. Słowa w górę umieszczone zgodnie z trójkąt boczny formy znak wskazujący, naciśnij w dół formy do dołu od od lewej do prawej, aż do wyrównania formy z góry i z dołu.



Ręka trzyma korpus maszyny, prawa ręka naciska w dół uchwyt, aż góra i dół połącz się z dołem.



Teraz zawias formy górnej jest w stanie połączonym, a sworzeń przechodzi przez otwór.



Produkcja zakończona



Uwaga specjalna: W przypadku stosowania metalowej płyty tylnej, plastikową podkładkę należy umieścić w odpowiednim rowku formy. (Wymagane tylko w przypadku stosowania metalowej płyty tylnej o grubości 58, 75).

AWARIE I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Wygląd awarii	możliwe powody	Rozwiązanie problemów
Pierwszy raz żelazo wciśnięte w dół nie jest wchłaniane przez formę górną	1. niewłaściwa metoda operacyjna 2. Zbyt dużo oleju smarującego w forma do góry	1. Pierwszy raz, gdy zawias formy jest wciśnięty w dół i ma otwarty stan 2. Użyj czystej szmatki lub chusteczki całkowicie wytrzyj, znalazłem zbyt dużo oleju smarującego na górnej formie 3. Forma góra-dół musi być na miejscu ta sama pionowa linia przy zamykaniu
druga część nacisku w dół nie jest owinięta	1. niewłaściwa metoda operacyjna 2. Duża siła tarcia formy 3. Nieodpowiednia grubość papieru 4. Poluzowane śruby formy górnej	1. Forma góra-dół musi być na miejscu ta sama pionowa linia przy zamykaniu 2. Równomiernie rozprowadź olej smarujący w górnych i dolnych otworach formy. 3. Użyj papieru o określonej grubości 4. Umieść formę górną na korpusie maszyny, użyj uzupełniającego klucza imbusowego klucz do mocowania śrub w górnej formie wewnętrzny środek otworu.
Nie dociskaj mocno odznaki, dociśnij, ale nie mocno	1. Nacisk w dół nie jest na miejscu, nie naciskać do dołu 2. papier jest cieńszy 3. (25 mm, 32 mm) skonfigurowane metalowe materiały eksploatacyjne nie umieszczają podkładki	1. Podczas naciskania w dół należy nacisnąć do dołu 2. Zmień na nieco grubszy papier 3. Prawą stronę formy umieść 2 mm podkładka o dużej grubości podczas używania metalowe materiały eksploatacyjne
Hałas podczas produkcji prasy	Duża siła tarcia między formami	Równomiernie rozprowadź olej smarujący otwory wewnętrzne formy w górę i w dół
Forma górną nie może się podnieść po prasowaniu, zablokowana	1. Odchylone położenie formy w górę i w dół. 2. Papier jest nieprawidłowo przycięty, okrągły lub zablokowany przez obcy przedmiot.	użyj ostrego narzędzia (np. prostego śrubokręta), aby wyrównać do środka ustaw luz pomiędzy górną i dolną częścią formy i podważ przedmiot, np. młotkiem (Uwaga: Wystarczy lekko postukać, zwykle nie będzie zbyt mocno dokręcone).
Forma górną i dolną nie są w ta sama pionowa linia po zamknięciu	1. Nieprawidłowa pozycja formy 2. Odwrotnie zamontowana szyna ślizgowa formy	1. przesunąć pozycję formy ponad lub nie na pozycję 2. Odwrotnie zamontuj suwak formy szyna do maszyny

MODEL AND PARAMETER

Product Model Model	BJS-25-RD-01	BJS-32-RD-01	BJS-44-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ25	Φ32	Φ44
Machine Body Color	Red	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ25 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ25 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ25Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ25 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ25 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ25 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ32 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ32 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ32Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ32 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ32 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ32 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Instruction *1 Set	1. Φ44 Plastic Bottom Back Plate * 1000 Pieces 2. Φ44Tin Up Cover *1000 Pieces 3. Φ44 Blank Round Paper *50 Pieces 4. Φ44 Transparent Film* 1000 Pieces 5. Φ44 Round Cutter*1 Piece 6. Allen Key*2 Pieces 7. Magic Book *1 Set 8. Instruction *1 Set

Product Model Model	BJS-58-RD-01	BJS-75-RD-01
Manufactured Badge Specification	Φ58	Φ75
Machine Body Color	Red	Red
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ58 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ58 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ58Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ58 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ58 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ58 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set	1. Φ75 Iron Bottom Back Plate * 250 Pieces 2. Φ75 Plastic Bottom Back Plate * 250 Pieces 3. Φ75Tin Up Cover *500 Pieces 4. Φ75 Blank Round Paper * 50 Pieces 5. Φ75 Transparent Film * 500 Pieces 6. Φ75 Round Cutter * 1 Piece 7. Allen Key * 2 Pieces 8. Magic Book *1 Set 9. Washer * 2 Pieces 10. Instruction *1 Set

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt nad Menem.



YH CONSULTING LIMITED.
Biuro C/OYHConsulting Limited 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

V mi R[®]
TOUGH DOV OLS, O PÓŁ PRYŻ

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support