



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

ROLLING MILL

MODEL:KD-Y4554L

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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ROLLING MILL

MODEL:KD-Y4554L



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 a 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 INSTRUCTIONS

WARNING:



1. Read and understand the entire owners' manual before attempting assembly or operation.
2. Read and understand the warnings in this manual. Failure to comply with all of these warnings may cause serious injury.
3. This rolling mill is designed and intended for use by properly trained and experienced personnel only. If you are not familiar with the proper and safe operation of an rolling mill, do not use until proper training and knowledge have been obtained.
4. Do not use this rolling mill for other than its intended use.
5. Always wear approved safety glasses/face shields while using this arbor press. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses; they are not safety glasses.
6. Do not operate this arbor press while tired or under the influence of drugs, alcohol or any medication.
7. Check damaged parts. Before further use of the rolling mill, a part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.
8. Provide for adequate space surrounding work area and non-glare, overhead lighting.
9. Keep visitors a safe distance from the work area. Keep children away.
10. Use recommended accessories; improper accessories may be hazardous.
11. Make sure the work piece is securely attached or clamped to the table.
12. Remove loose items and unnecessary work pieces from the area

before starting the machine.

13. Do not allow children to use, beware of clamping hands !

14. Ensure that no loose clothing is worn and hair is safely tied back.

15. Check that there are no cables, ropes or anything that can get caught in the rollers or the handle.

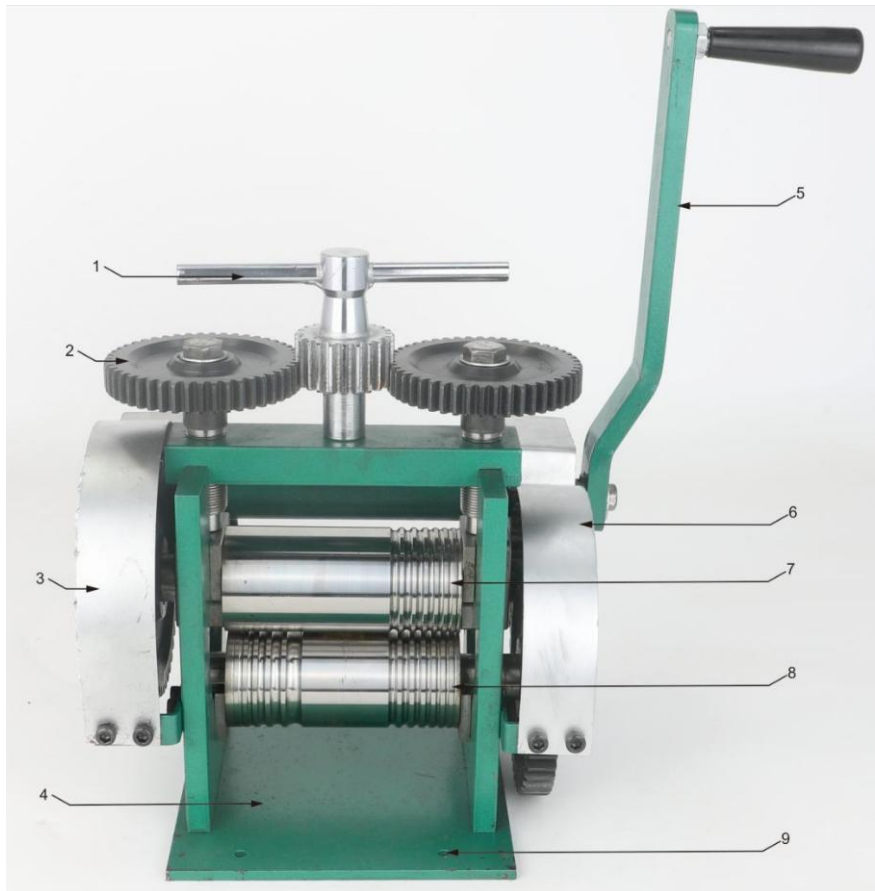
16. Applicable metals: Gold, K gold, sterling silver, 925 silver, copper, aluminum and other ductile metals.

SAVE THESE INSTRUCTIONS

MODEL AND PARAMETERS

Model	KD-Y4554L
Max Opening	6mm
Roll Diameter	Φ54.5mm
Flat Area	45mm
Roll Square Wire	2/2.5/3/3.5/4/5/6mm
Roll Semi-circle	2/3/4/5/6/8mm
Material	Steel
Color	Green

STRUCTURE DIAGRAM



1.Height-adjustable T-handle

2.Height adjusting gear

3.Gear reducer

4.Body frame

5.Handle

6.Gear reducer

7.Top roller

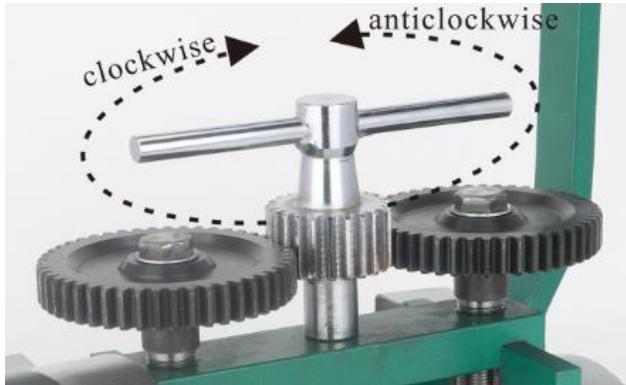
8.Bottom roller

9.Countertop mounting hole

COMPONENTS

No.	Picture	Name	Qty
1		Main Body	1
2		Handle	1
3		Height-adjustable T-handle	1
4		Bolt(Including the washer)	1
5		User Manual	1

OPERATION



1. The T-bar on the mill top is used to lower or raise the top roller. Increasing the distance between the two rollers. Note that only the top one moves up and down, and the bottom roller remains fixed. Turning the T-bar clockwise (looking down from above) will lower the top roller and reduce the gap, resulting in a thinner wire or sheet. Turning the T-bar anticlockwise will lift the top roller, increasing the gap for thicker material.



2. In normal operation, you begin by opening up the rollers and inserting your

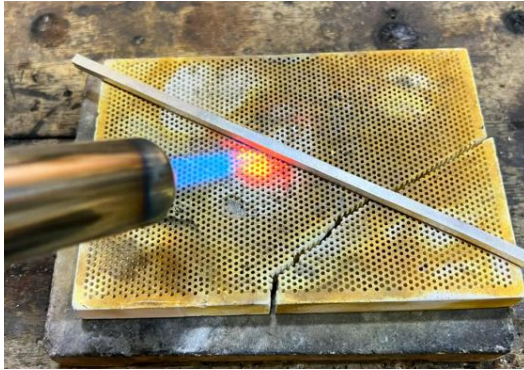
metal to be reduced. Turn the T-bar to lower the top roller until it touches your metal. Remove your metal and turn the T-bar a further 1/2 turn. Re-insert your metal and crank the handle, so that the roller turn inwards and grabs your metal, rolling it through away from you. Continue to turn the T-bar 1/2 a turn before each pass and this will slowly reduce the thickness of your material. Depending on the effect you want, you may wish to rotate your metal 90° in order to create square or rectangular bars.

NOTE: When you reduce the thickness of your metal, it will typically increase in length quite dramatically. You may also see a slight increase in width, but this will be less noticeable. If you rotate it 90° after each pass, it will go thinner and longer. Consider this when cutting or casting your initial starting piece.

3. Make square wire using the V groves. It is first important that your metal is uniform and parallel. Starting from the cast ingot, roll it through the machine; rotate the material 90 degrees, then roll it through the machine again. Note: Each time the T-shaped rod rotates half a turn, allowing the top shaft to descend, and rolling the material through. After rotating the material 90 degrees, roll it through once more. This dual-channel process will shape the material into a square bar.

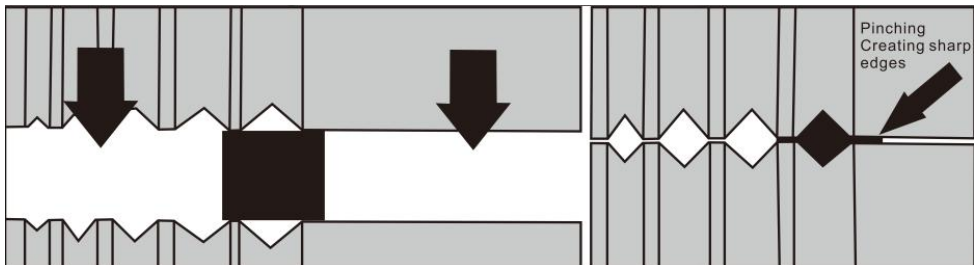
4. As soon as it fits, move on to the V groove rollers. Start with the largest, again follow the same method of rolling the wire through, rotate 90° and roll through again. You may find it helpful to use a permanent marker to mark on the side of the metal so you can see which way you are rotating it. When the rollers are getting close together, reduce the thickness by 1/4 turn and pass the wire through several times, rotating each time before reducing any further. This will avoid any pinching as the rollers touch. Continue down to the next roller until you have the desired dimensions. Note the length will increase greatly during this operation. A small ingot a couple of inches can be transformed into many feet of thin wire.

TIPS AND TRICKS

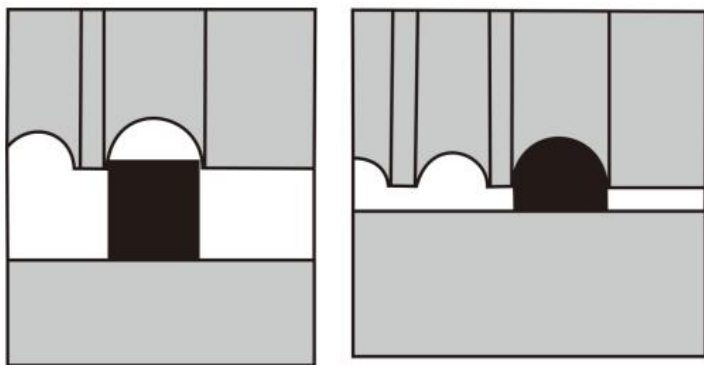


ANNEALING: As the metal is forced through the rollers and transformed, this will work to harden it. When your material becomes hard to roll or feels rigid, it should be annealed. Annealing is the process of softening metal and reducing its stress, making it more pliable. If you are not already familiar with annealing, it is advisable to check the best method to anneal the metal you are working with. Usually this is done by heating it gently to a dull red heat, maintaining it for a minute or so, and then quenching it in water or leaving it to cool in air. This makes the metal more pliable, easier to work with and less likely to crack. If working an ingot down into wire, you may need to anneal several times during this process. Tip: Work on several separate pieces at once. So, when one is cooling, you can roll another.

NOTE: Always ensure your metal is dry before taking it through the mill to avoid any moisture on the rollers.



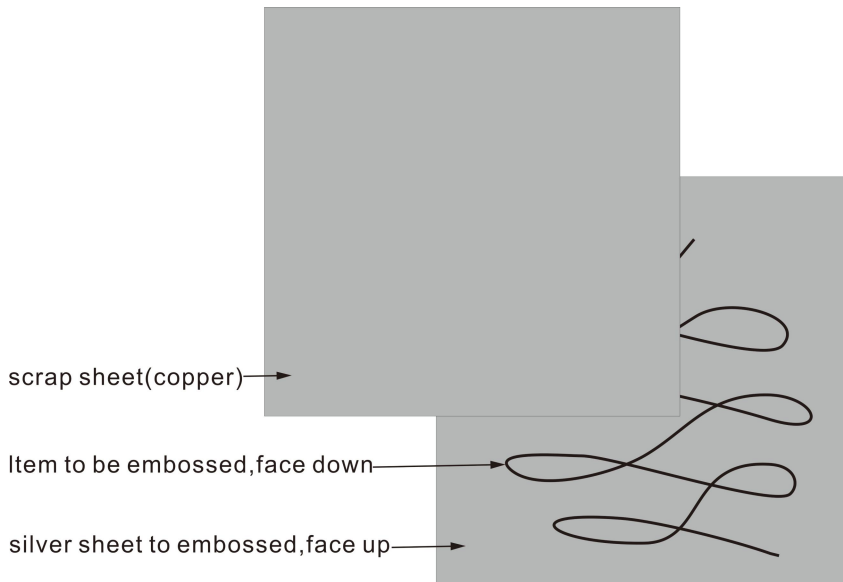
Creating Perfect Edges: Work your metal slowly and gradually. Rotating it as you go. Forcing the metal through in one direction with too much pressure can cause it to “pinch” the sides, creating thin and sharp edges. If this happens, rub the metal with emery paper to remove the edges (Wear leather gloves). And pass it through the roller several times with the sharp edge pointing upwards in the V groove.



D Shared Wire: When using the fat/oval section of the combination roller, you can make a D profile wire for ring shanks etc. Start with well-annealed square wire a little narrower than the groove and gradually roll the wire through in several passes to dome the top surface.

EMBOSSING TIPS

1. Almost anything can be embossed into precious metal and non-ferrous metals, such as lace, leaves, fabric, paper cut-outs, wire, etc, And this technique can be used to add interesting textures to your jewellery. However you don't want to damage your rollers by embedding a pattern into the steel. So for this reason it is vitally important that you must use a sacrificial piece of metal as a shield between your texturing item and your rollers.

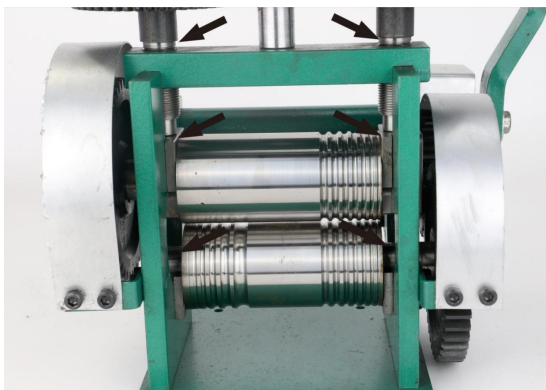


2. **Create a sandwich as shown:** On the bottom is your metal. Flat, clean and well annealed, e.g. silver sheet. The uppermost face will be embossed. On top of it is the item to be embossed,e.g. a leaf or loops of wire (shown here). The side you want embossed should be face down onto the silver. Above it is a scrap sheet of copper or brass. This will protect your rollers. Use soft metals, do not use steel, as this may scratch your rollers. While this is referred to as scrap, the pattern will also be embossed onto this sheet, so some interesting results can be obtained. But usually, this is just a piece of flat scrap metal, which can be reused as a shield. Ensure the shield is larger than the silver to avoid embossing the edges into your silver.

3. Ensure that the sandwich is only passed through the flat part of the rollers. Passing it through the V rollers will leave flat parallel lines on the underside of your silver.

4. Place the sandwich between the rollers and lower the top roller until the sandwich is snug between them. Remove the sandwich and turn the top handle 1/2 a turn or a little less. Pass the material through and the half turn will provide enough pressure to emboss the item into the silver .

MAINTENANCE



Your rolling mill is a very robust piece of equipment and should give you years of service. As with any mechanical item, a little maintenance will keep it in optimum condition for the best possible performance.

1. **Oil All Moving Parts:** It is important that the rollers do not become rusted, so be aware of condensation in damp areas. Wipe the rollers with a light coat of oil on a cotton cloth and store the mill with the rollers apart. If the unit is to be unused for a long period of time, oil all parts thoroughly and cover it, ensuring it is kept dry and free from moisture.

2. The gearbox should not require any special maintenance. Inside the frame, where the bushes move up and down, will benefit from a little grease or oil, but there is no need to dismantle any part of the unit to do this. Simply close the rollers to apply grease around the bushes, then open fully & close several times to move the grease.

3. If the rollers obtain any superficial marks or stains, they can be polished by hand using a cloth and car metal polish such as rust remover. Very fine emery paper and oil can be used (If absolutely necessary) to remove superficial marks, but generally harsh abrasives should always be avoided.

4. The unit is designed for jewellery use with precious and nonferrous metals. Do not attempt to roll hardened steel, as this may damage the rollers. When annealing and pickling metal, always ensure that all items are dry thoroughly before passing through the rollers. After a busy day of extensive use, a quick clean and wipe of oil on the rollers will be highly

beneficial. Develop good working habits, look after your mil and it will provide years of service.

5. If the surfaces of the rollers become damaged through improper use, this may require replacement of the rollers, which may incur a cost.

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

EC	REP
----	-----

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

UK	REP
----	-----

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



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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

WALCOWNIA

MODEL:KD-Y4554 L

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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ROLLING MILL

MODEL:KD-Y4554 L



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 a 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 INSTRUCTIONS

OSTRZEŻENIE:



1. Przed przystąpieniem do montażu lub użytkowania należy uważnie przeczytać całą instrukcję obsługi.
2. Przeczytaj i zrozum ostrzeżenia zawarte w niniejszej instrukcji. Nieprzestrzeganie wszystkich ostrzeżeń może spowodować poważne obrażenia.
3. Ta walcownia jest zaprojektowana i przeznaczona do użytku wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony i doświadczony personel. Jeśli nie jesteś zaznajomiony z prawidłową i bezpieczną obsługą walcowni, nie używaj jej, dopóki nie uzyskasz odpowiedniego przeszkolenia i wiedzy.
4. Nie należy używać tej walcarki do celów innych niż te, do których jest przeznaczona.
5. Zawsze zakładaj zatwierdzone okulary ochronne/osłony twarzy podczas korzystania z prasy arbor. Zwykłe okulary mają tylko soczewki odporne na uderzenia; nie są to okulary ochronne.
6. Nie należy obsługiwać prasy trzpieniowej, będąc zmęczonym lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.
7. Sprawdź uszkodzone części. Przed dalszym użytkowaniem walcarki należy dokładnie sprawdzić uszkodzoną część, aby ustalić, czy będzie ona działać prawidłowo i spełniać zamierzoną funkcję. Sprawdź wyrównanie ruchomych części, wiązanie ruchomych części, pęknięcie części, montaż i wszelkie inne warunki, które mogą mieć wpływ na jej działanie. Osłona lub inna uszkodzona część powinna zostać odpowiednio naprawiona lub wymieniona.
8. Zapewnij odpowiednią przestrzeń wokół stanowiska pracy i oświetlenie górne, nieoślepiające.
9. Utrzymuj gości w bezpiecznej odległości od miejsca pracy. Trzymaj dzieci z daleka.

10. Używaj zalecanych akcesoriów; niewłaściwe akcesoria mogą być niebezpieczne.
11. Upewnij się, że obrabiany przedmiot jest solidnie przymocowany lub zaciśnięty na stole.
12. Przed uruchomieniem maszyny usuń z obszaru pracy luźne przedmioty i niepotrzebne elementy obrabiane.
13. Nie pozwalaj dzieciom na korzystanie z urządzenia, uważaj na możliwość przytrzaśnięcia rąk !
14. Upewnij się, że nie nosisz luźnych ubrań i masz włosy bezpiecznie związane .
15. Sprawdź, czy nie ma żadnych kabli, liny lub cokolwiek które mogą zostać wciągnięte w rolki lub uchwyt.
16. Metale stosowane: złoto, K złoto, srebro próby 925, srebro próby 925, miedź, aluminium i inne metale ciągliwe .

ZAPISZ TE INSTRUKCJE

MODEL AND PARAMETERS

Model	KD-Y4554 L
Maksymalne otwarcie	6 mm
Średnica rolki	Średnica 54,5 mm
Powierzchnia płaska	45mm
Zwiń drut kwadratowy	2/2,5/3/3,5/4/5/6 mm

Zwiń półkole	2/3/4/5/6/8mm
Tworzywo	Stal
Kolor	Zielony

STRUCTURE DIAGRAM



1. Uchwyt w kształcie litery T z regulacją wysokości
- 2.Przekładnia regulacji wysokości
- 3.Reduktor biegów
- 4.Rama nadwozia
5. Uchwyt
- 6.Reduktor biegów
7. Górny wałek
- 8.Wałek dolny
9. Otwór montażowy na blacie

COMPONENTS

NIE.	Zdjęcie	Nazwa	Ilość
1		Korpus główny	1
2		Uchwyt	1
3		Uchwyt w kształcie litery T z regulacją wysokości	1
4		Śruba (wraz z podkładką)	1

5		Instrukcja obsługi	1
---	---	--------------------	---

OPERATION



1. T-bar na górze młyna służy do opuszczania lub podnoszenia górnego walca. Zwiększenie odległości między dwoma walcami. Należy zauważyć, że tylko górny porusza się w górę i w dół, a dolny walec pozostaje nieruchomy. Obrót T-bar zgodnie z ruchem wskazówek zegara (patrząc w dół z góry) obniży górny walec i zmniejszy szczelinę, co spowoduje cieńszy drut lub arkusz. Obrót T-bar przeciwnie do ruchu wskazówek zegara podniesie górny walec, zwiększając szczelinę w przypadku grubszy materiał.



2. W normalnym trybie pracy zaczynasz od otwarcia rolek i włożenia metalu, który ma zostać zredukowany. Obróć pręt T, aby obniżyć górny wałek, aż dotknie metalu. Wyjmij metal i obróć pręt T o kolejne 1/2 obrotu. Ponownie włóż metal i przekręć korbą, tak aby wałek obrócił się do wewnątrz i chwycił metal, tocząc go od Ciebie. Kontynuuj obracanie pręta T o 1/2 obrotu przed każdym przejściem, co powoli zmniejszy grubość materiału. W zależności od pożądanego efektu możesz chcieć obrócić metal o 90°, aby utworzyć kwadratowe lub prostokątne pręty.

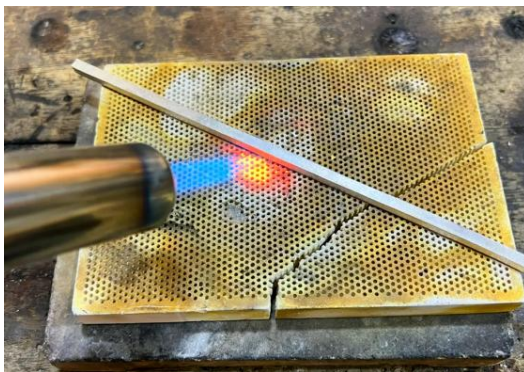
UWAGA: Gdy zmniejszysz grubość swojego metalu, zazwyczaj jego długość znacznie się zwiększy. Możesz również zauważyć niewielki wzrost szerokości, ale będzie on mniej zauważalny. Jeśli obrócisz go o 90° po każdym przejściu, stanie się cieńszy i dłuższy. Weź to pod uwagę podczas cięcia lub odlewania początkowego elementu początkowego.

3. Zrób kwadratowy drut za pomocą rowków V. Najpierw ważne jest, aby metal był jednolity i równoległy. Zaczynając od odlewanej wlewki, przetocz go przez maszynę; obróć materiał o 90 stopni, a następnie przetocz go ponownie przez maszynę. Uwaga: Za każdym razem, gdy pręt w kształcie

litery T obraca się o pół obrotu, umożliwiając opadnięcie górnego wału i przetoczenie materiału. Po obróceniu materiału o 90 stopni przetocz go jeszcze raz. Ten dwukanałowy proces nada materiałowi kształt kwadratowego pręta.

4. Gdy tylko będzie pasować, przejdź do rolek z rowkiem V. Zaczynij od największej, ponownie zastosuj tę samą metodę przetaczania drutu, obróć o 90° i przetocz ponownie. Możesz uznać za pomocne użycie trwałego markera do oznaczenia na boku metalu, aby zobaczyć, w którą stronę go obracasz. Gdy rolki będą się zbliżać do siebie, zmniejsz grubość o 1/4 obrotu i przeciągnij drut kilka razy, obracając się za każdym razem przed dalszym zmniejszaniem. Pozwoli to uniknąć jakiegokolwiek ściskania, gdy rolki się stykają. Kontynuuj w dół do następnej rolki, aż uzyskasz pożądane wymiary. Zwróć uwagę, że długość znacznie wzrośnie podczas tej operacji. Mały sztabka o grubości kilku cali może zostać przekształcony w wiele stóp cienkiego drutu.

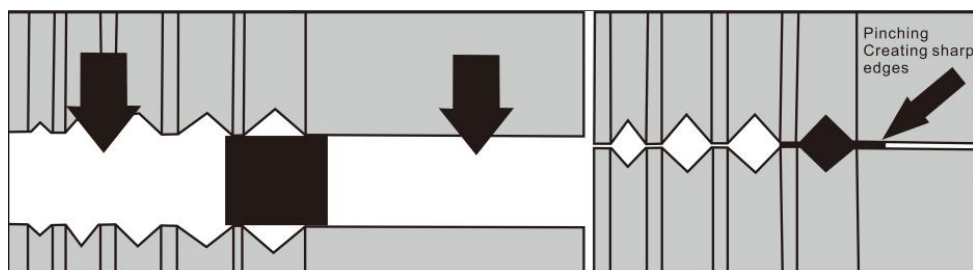
TIPS AND TRICKS



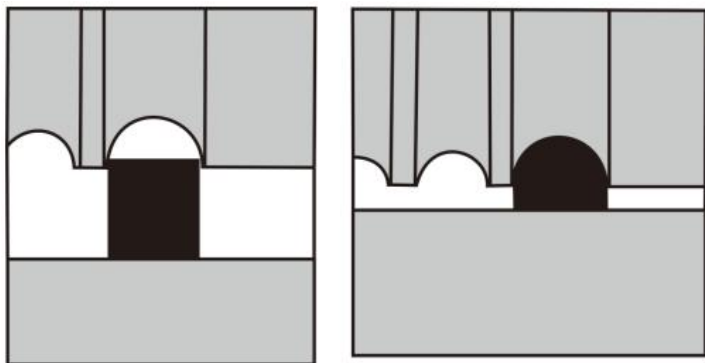
WYŻARZANIE: Gdy metal jest przeciskany przez rolki i przekształcany, będzie to działać w celu jego utwardzenia. Gdy materiał staje się trudny do walcowania lub wydaje się sztywny, należy go wyżarzać. Wyżarzanie to proces zmiękczenia metalu i zmniejszania jego naprężeń, dzięki czemu staje

się bardziej plastyczny. Jeśli nie jesteś jeszcze zaznajomiony z wyżarzaniem, zaleca się sprawdzenie najlepszej metody wyżarzania metalu, z którym pracujesz. Zwykle odbywa się to poprzez delikatne podgrzanie go do matowego czerwonego ciepła, utrzymanie go przez minutę lub dłużej, a następnie hartowanie w wodzie lub pozostawienie do ostygnięcia na powietrzu. Dzięki temu metal staje się bardziej plastyczny, łatwiejszy w obróbce i mniej podatny na pękanie. Jeśli przetwarzasz wlewkę na drut, może być konieczne wyżarzanie kilka razy w trakcie tego procesu. Wskazówka: Pracuj nad kilkoma oddzielnymi kawałkami na raz. Tak więc, gdy jeden się stygnie, możesz walcować kolejny.

NOTATKA : Zawsze upewnij się, że metal jest suchy zanim przepuścisz go przez walcownię , aby usunąć wilgoć z rolek.



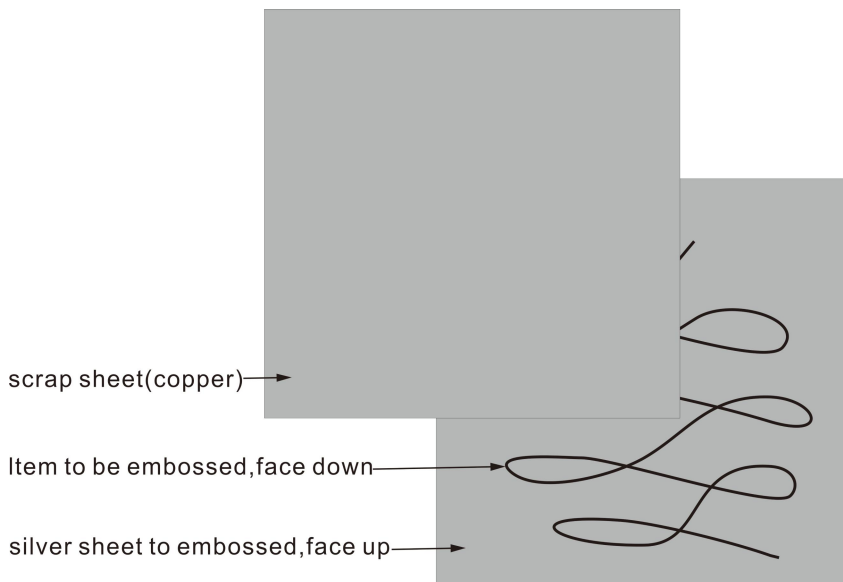
Tworzenie idealnych krawędzi : Obróbka metalu odbywa się powoli i stopniowo. Obracanie go w trakcie pracy. Wciskanie metalu w jednym kierunku z zbyt dużym naciskiem może spowodować jego „ściśnięcie” boki, tworząc cienie i ostre krawędzie . Jeśli tak się stanie, przetrzyj metal papierem ściernym, aby usunąć krawędzie (załóż skórzane rękawiczki) . I przeciągnij go przez wałek kilka razy, kierując ostrą krawędź do góry w rowek V.



Wspólny drut : W przypadku użycia **grubej / owalnej** części kombinacji rolka , możesz wykonać drut o profilu D na trzonki pierścieniowe itp .
Zacznij od dobrego wyżarzana kwadratowy drut nieco węższy od rowka i stopniowo przeciągnij go przez niego w kilku przejściach, aż górna powierzchnia będzie wypukła.

EMBOSSING TIPS

1. Prawie wszystko można wytłoczyć w szlachetnym metalu i metalach nieżelaznych , takich jak koronki, liście, tkaniny, wycinanki papierowe, druty itp . Ta technika może być stosowana do dodawania ciekawych faktur do biżuterii. Jednak nie chcesz uszkodzić wałków, wtapiając wzór w stal. Z tego powodu niezwykle ważne jest, aby użyć kawałka metalu jako tarczy między elementem teksturującym a wałkami.



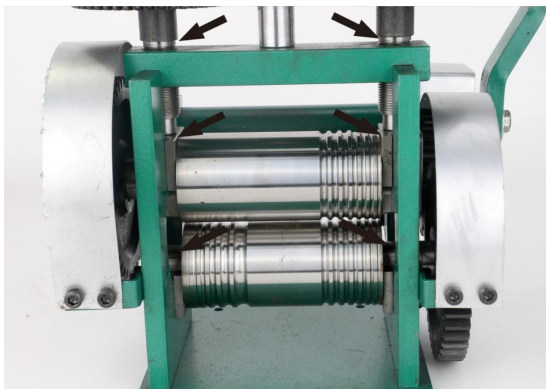
2. Stwórz kanapkę według poniższego schematu : Na dole jest twój metal. Płaski, czysty i dobrze wyżarzany, np. arkusz srebra. Najwyższa strona będzie wytłoczona. Na niej jest przedmiot, który ma być wytłoczony, np. liść lub pętla drutu (pokazane tutaj). Strona, którą chcesz wytłoczyć, powinna być skierowana w dół na srebro. Nad nią jest skrawek miedzi lub mosiądzu. To ochroni twoje rolki. Użyj miękkich metali, nie używaj stali, ponieważ może ona zarysować twoje rolki. Chociaż jest to określane jako złom, wzór będzie również wytłoczony na tej karcie, więc można uzyskać kilka interesujących rezultatów. Ale zwykle jest to po prostu kawałek płaskiego złomu, który można ponownie wykorzystać jako tarczę. Upewnij się, że tarcza jest większa niż srebro, aby uniknąć wytłoczenia krawędzi w srebrze.

3. Upewnij się, że kanapka jest przepuszczana tylko przez płaską część wałków. Przepuszczanie jej przez wałki V pozostawi płaskie równoległe linie na spodniej stronie srebra.

4. Umieść kanapkę między wałkami i opuść górny wałek, aż kanapka będzie ciasno między nimi. Wyjmij kanapkę i obróć górny uchwyt o 1/2 obrotu lub trochę mniej . Przełóż materiał, a pół obrotu zapewni

wystarczające ciśnienie, aby wytłoczyć przedmiot w srebrze.

MAINTENANCE



Twoja walcownia jest bardzo solidnym sprzętem i powinna służyć Ci przez lata. Jak w przypadku każdego elementu mechanicznego, odrobina konserwacji utrzyma ją w optymalnym stanie, aby zapewnić najlepszą możliwą wydajność .

1. **Nasmaruj wszystkie ruchome części : Ważne jest** , aby rolki nie zardzewiały, dlatego uważaj na kondensację w wilgotnych miejscach. Przetrzyj rolki cienką warstwą oleju na bawełnianej szmatce i przechowuj młyn z rolkami rozstawionymi. Jeśli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, dokładnie naoliw wszystkie części i przykryj je , **upewniając** się , że jest suche i wolne od wilgoci.

2. Skrzynia biegów nie powinna wymagać żadnej specjalnej konserwacji. Wewnątrz rama , gdzie tuleje poruszają się w górę i w dół, skorzysta z odrobiny smaru lub oleju, ale nie ma potrzeby demontażu żadnej części jednostki, aby to zrobić. Po prostu zamknij rolki, aby nałożyć smar wokół tulei, a następnie otwórz je całkowicie i zamknij kilka razy, aby przesunąć smar.

3. Jeśli na wałkach pojawią się jakieś powierzchniowe ślady lub plamy, można je wypolerować ręcznie za pomocą szmatki i środka do polerowania metalu samochodowego, takiego jak odrdzewiacz. Można użyć bardzo drobnego papieru ściernego i oleju (jeśli jest to absolutnie konieczne), aby usunąć powierzchniowe ślady, ale generalnie należy

zawsze unikać ostrych materiałów ściernych.

4. Urządzenie jest przeznaczone do użytku jubilerskiego z metalami szlachetnymi i nieżelaznymi. Nie próbuj walcować stali hartowanej, ponieważ może to uszkodzić rolki. Podczas wyżarzania i trawienia metalu zawsze upewnij się, że wszystkie przedmioty są dokładnie suche przed przejściem przez rolki. Po intensywnym dniu intensywnego użytkowania szybkie czyszczenie i przetarcie rolek olejem będzie bardzo korzystne. Wyrób dobre nawyki pracy, dbaj o swoją maszynę, a będzie służyć przez lata.

5. Jeśli powierzchnia rolek ulegnie uszkodzeniu na skutek niewłaściwego użytkowania, może być konieczna wymiana rolek, co może wiązać się z kosztami.

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

EC	REP
-----------	------------

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

UK	REP
-----------	------------

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

Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

WALZWERK

MODELL: KD-Y4554 L

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.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ROLLING MILL

MODELL:KD-Y4554 L



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 a 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 INSTRUCTIONS

WARNUNG:



1. Lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung, bevor Sie mit der Montage oder Inbetriebnahme beginnen.
2. Lesen Sie die Warnhinweise in diesem Handbuch sorgfältig durch. Die Nichtbeachtung dieser Hinweise kann zu schweren Verletzungen führen.
3. Dieses Walzwerk ist nur für den Gebrauch durch entsprechend geschultes und erfahrenes Personal konzipiert und vorgesehen. Wenn Sie mit der ordnungsgemäßen und sicheren Bedienung eines Walzwerks nicht vertraut sind, verwenden Sie es erst, wenn Sie die entsprechende Schulung und das entsprechende Wissen erworben haben.
4. Verwenden Sie dieses Walzwerk nicht für andere als den vorgesehenen Zweck.
5. Tragen Sie beim Arbeiten mit dieser Dornpresse immer eine zugelassene Schutzbrille/einen Gesichtsschutz. Normale Brillen haben nur schlagfeste Gläser; sie sind keine Schutzbrillen.
6. Bedienen Sie diese Dornpresse nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.
7. Überprüfen Sie beschädigte Teile. Vor der weiteren Verwendung des Walzwerks sollte ein beschädigtes Teil sorgfältig überprüft werden, um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß funktioniert und seine beabsichtigte Funktion erfüllt. Überprüfen Sie die Ausrichtung beweglicher Teile, das Blockieren beweglicher Teile, den Bruch von Teilen, die Montage und alle anderen Bedingungen, die den Betrieb beeinträchtigen könnten. Ein beschädigter Schutz oder ein anderes Teil sollte ordnungsgemäß repariert oder ersetzt werden.
8. Sorgen Sie für ausreichend Platz rund um den Arbeitsbereich und eine blendfreie Deckenbeleuchtung.
9. Halten Sie Besucher in sicherem Abstand zum Arbeitsbereich. Halten

Sie Kinder fern.

10. Verwenden Sie empfohlenes Zubehör. Ungeeignetes Zubehör kann gefährlich sein.

11. Stellen Sie sicher, dass das Werkstück sicher am Tisch befestigt oder festgeklemmt ist.

12. Entfernen Sie lose Gegenstände und nicht benötigte Werkstücke aus dem Bereich, bevor Sie die Maschine starten.

13. Erlauben Sie Kindern nicht, das Gerät zu benutzen. Vorsicht vor Klemmhänden. !

14. Achten Sie darauf, dass keine weite Kleidung getragen wird und die Haare sicher zurückgebunden sind .

15. Überprüfen Sie, dass keine Kabel, Seile oder irgendetwas die sich in den Rollen oder im Griff verfangen können.

16. Anwendbare Metalle: Gold, K Gold, Sterlingsilber, 925er Silber, Kupfer, Aluminium und andere dehnbare Metalle .

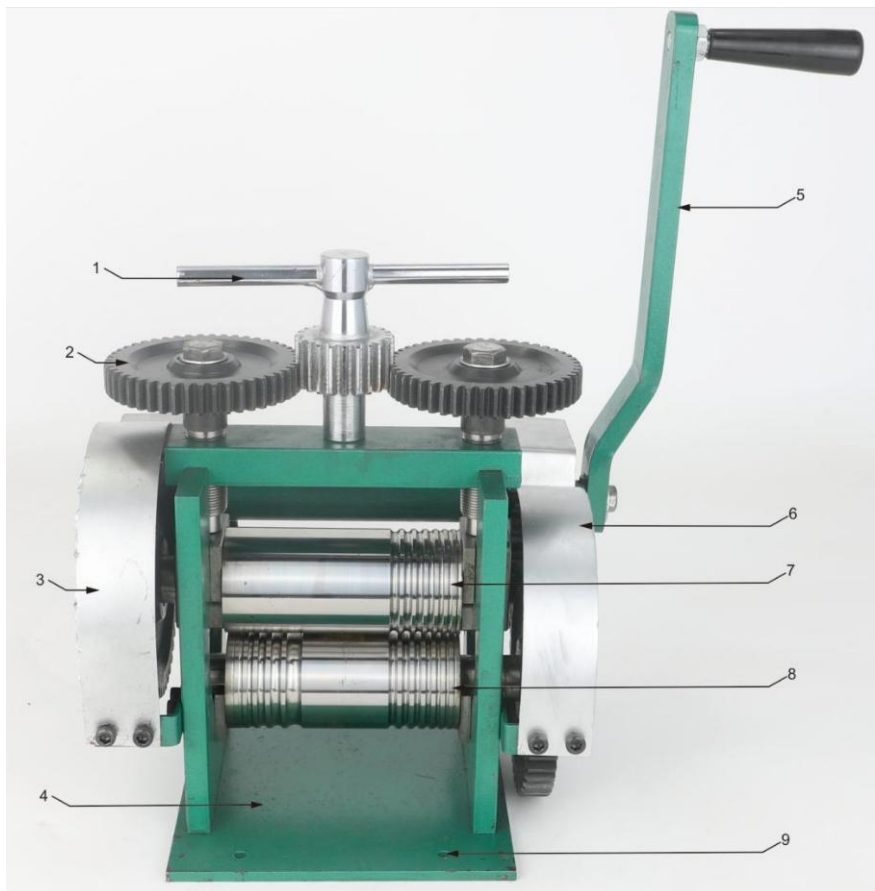
BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF

MODEL AND PARAMETERS

Modell	KD-Y4554 L
Maximale Öffnung	6 mm
Rollendurchmesser	Φ 54,5 mm
Flache Fläche	45 mm
Rolle Vierkantdraht	2/2,5/3/3,5/4/5/6 mm

Rolle Halbkreis	2/3/4/5/6/8 mm
Material	Stahl
Farbe	Grün

STRUCTURE DIAGRAM



1.Höhenverstellbarer T-Griff

2.Höhenverstellgetriebe

3.Untersetzungsgetriebe

4.Körperrahmen

5.Griff

6.Untersetzungsgetriebe

7.Obere Walze

8.Untere Walze

9. Arbeitsplatten-Befestigungsloch

COMPONENTS

NEIN.	Bild	Name	Men ge
1		Hauptteil	1
2		Handhaben	1
3		Höhenverstellbarer T -Griff	1
4		Schraube (inkl. Unterlegscheibe)	1

5		Bedienungsanleitung	1
---	---	---------------------	---

OPERATION



1. Mit dem T-Stab oben auf der Walze wird die obere Walze abgesenkt oder angehoben. Dadurch vergrößert sich der Abstand zwischen den beiden Walzen. Beachten Sie, dass sich nur die obere Walze auf und ab bewegt und die untere Walze fest bleibt. Durch Drehen des T-Stabs im Uhrzeigersinn (von oben gesehen) wird die obere Walze abgesenkt und der Abstand verringert, was zu einem dünneren Draht oder Blech führt. Durch Drehen des T-Stabs gegen den Uhrzeigersinn wird die obere Walze angehoben und der Abstand für dickeres Material vergrößert.



2. Im Normalbetrieb öffnen Sie zunächst die Walzen und legen das zu reduzierende Metall hinein. Drehen Sie die T-Stange, um die obere Walze abzusenken, bis sie das Metall berührt. Nehmen Sie das Metall heraus und drehen Sie die T-Stange eine weitere halbe Umdrehung. Legen Sie das Metall wieder ein und drehen Sie die Kurbel, sodass sich die Walze nach innen dreht, das Metall greift und es von Ihnen weg rollt. Drehen Sie die T-Stange vor jedem Durchgang weiterhin eine halbe Umdrehung, wodurch die Dicke des Materials langsam reduziert wird. Je nach gewünschtem Effekt möchten Sie das Metall vielleicht um 90° drehen, um quadratische oder rechteckige Stäbe zu erzeugen.

HINWEIS: Wenn Sie die Dicke Ihres Metalls verringern, wird es normalerweise ziemlich stark in der Länge zunehmen. Möglicherweise sehen Sie auch eine leichte Zunahme in der Breite, aber das wird weniger auffallen. Wenn Sie es

nach jedem Durchgang um 90° drehen, wird es dünner und länger.

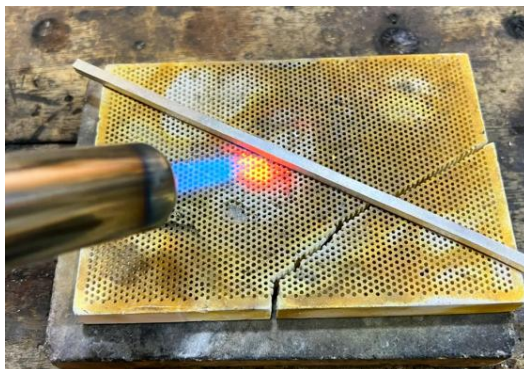
Berücksichtigen Sie dies beim Schneiden oder Gießen Ihres ersten Ausgangsstücks.

3. Machen Sie Vierkantdraht mithilfe der V-Rillen. Zunächst ist es wichtig, dass Ihr Metall gleichmäßig und parallel ist. Beginnen Sie mit dem Gussblock

und rollen Sie ihn durch die Maschine. Drehen Sie das Material um 90 Grad und rollen Sie es dann erneut durch die Maschine. Hinweis: Jedes Mal, wenn sich der T-förmige Stab um eine halbe Drehung dreht, lässt sich die obere Welle absenken und das Material durchrollen. Nachdem Sie das Material um 90 Grad gedreht haben, rollen Sie es noch einmal durch. Dieser Zweikanalprozess formt das Material zu einem Vierkantstab.

4. Sobald es passt, fahren Sie mit den V-Nut-Rollen fort. Beginnen Sie mit der größten, rollen Sie den Draht wieder auf dieselbe Weise durch, drehen Sie ihn um 90° und rollen Sie ihn erneut durch. Es kann hilfreich sein, mit einem Permanentmarker Markierungen auf der Seite des Metalls zu hinterlassen, damit Sie sehen, in welche Richtung Sie es drehen. Wenn sich die Rollen nahe kommen, verringern Sie die Dicke um eine Vierteldrehung und führen Sie den Draht mehrere Male hindurch, wobei Sie ihn jedes Mal drehen, bevor Sie ihn weiter verringern. So vermeiden Sie ein Einklemmen, wenn sich die Rollen berühren. Fahren Sie mit der nächsten Rolle fort, bis Sie die gewünschten Abmessungen erreicht haben. Beachten Sie, dass sich die Länge während dieses Vorgangs erheblich vergrößert. Aus einem kleinen Barren von einigen Zentimetern können mehrere Meter dünner Draht werden.

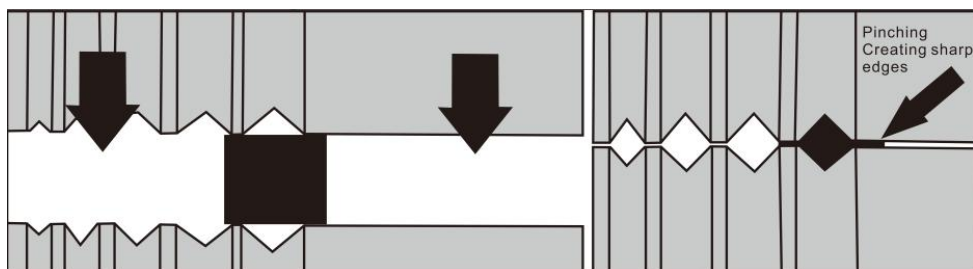
TIPS AND TRICKS



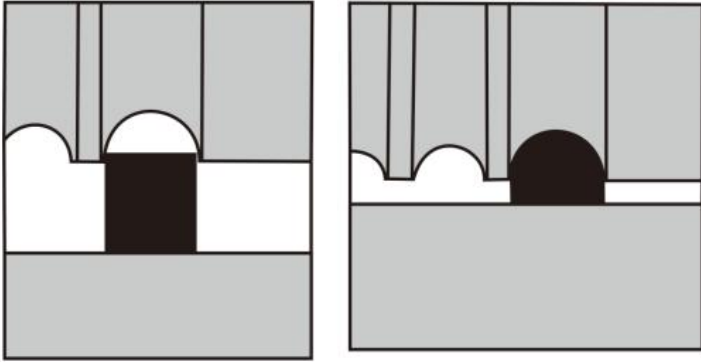
GLÜHEN: Während das Metall durch die Walzen gepresst und umgewandelt

wird, wird es dadurch gehärtet. Wenn sich Ihr Material nur noch schwer walzen lässt oder sich starr anfühlt, sollte es gegläut werden. Beim Glühen wird Metall weicher und seine Spannung reduziert, wodurch es biegsamer wird. Wenn Sie mit dem Glühen noch nicht vertraut sind, sollten Sie sich über die beste Methode zum Glühen des von Ihnen verarbeiteten Metalls informieren. Normalerweise geschieht dies, indem es vorsichtig bis zur matten Rotglut erhitzt wird, etwa eine Minute lang gehalten und dann in Wasser abgeschreckt oder an der kalten Luft abkühlen gelassen wird. Dadurch wird das Metall biegsamer, lässt sich leichter verarbeiten und neigt weniger zum Reißen. Wenn Sie aus einem Barren Draht machen, müssen Sie während dieses Prozesses unter Umständen mehrere Male glühen. Tipp: Arbeiten Sie an mehreren Stücken gleichzeitig. Während also eins abkühlt, können Sie ein anderes walzen.

NOTIZ : Stellen Sie immer sicher, dass Ihr Metall trocken ist, bevor Sie es durch das Walzwerk schicken, um jegliche Feuchtigkeit auf den Walzen zu vermeiden.



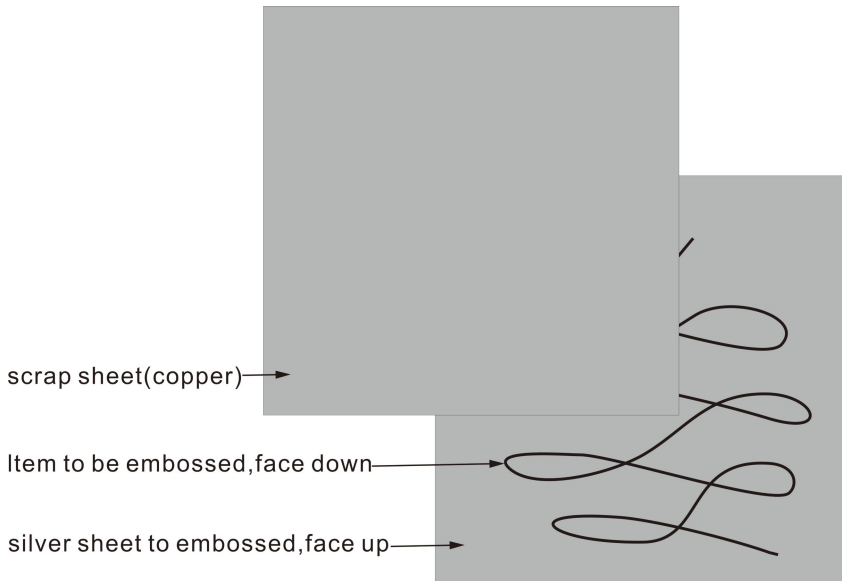
Erstellen perfekter Kanten : Bearbeiten Sie Ihr Metall langsam und schrittweise. Drehen Sie es dabei. Wenn Sie das Metall mit zu viel Druck in eine Richtung durchdrücken, kann es „eingeklemmt“ werden. Die Seiten, wodurch dünne und scharfe Kanten entstehen. Wenn dies geschieht, Reiben Sie das Metall mit Schmirgelpapier ab, um die Kanten zu entfernen (tragen Sie Lederhandschuhe). Und führen Sie es mehrere Male durch die Walze, wobei die scharfe Kante nach oben in die V-Nut zeigt.



D Shared Wire : Bei Verwendung des dicken /ovalen Abschnitts der Kombination Walze , können Sie eine D-Profil-Draht für Ringschäfte etc. machen . Beginnen Sie mit gut geglähten Schneiden Sie einen Vierkantdraht, der etwas schmaler als die Nut ist, und rollen Sie den Draht in mehreren Durchgängen nach und nach durch, um die obere Oberfläche zu wölben.

EMBOSSING TIPS

1. In Edelmetalle und Nichteisenmetalle kann fast alles geprägt werden , wie z. B. Spitze, Blätter, Stoff, Papierausschnitte, Draht usw. Mit dieser Technik können Sie Ihrem Schmuck interessante Texturen verleihen. Sie möchten Ihre Walzen jedoch nicht beschädigen, indem Sie ein Muster in den Stahl einbetten. Aus diesem Grund ist es äußerst wichtig, dass Sie ein Opferstück Metall als Schutz zwischen Ihrem Strukturierungsobjekt und Ihren Walzen verwenden .



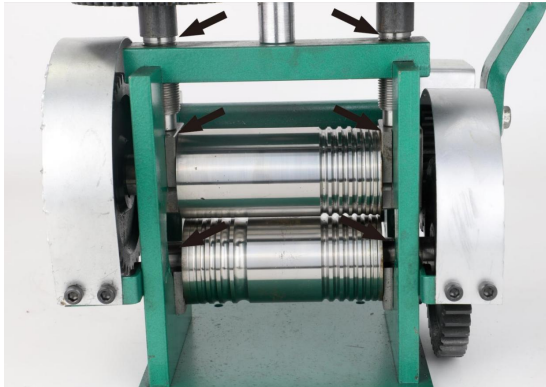
2. Bereiten Sie ein Sandwich wie gezeigt zu : Unten liegt Ihr Metall. Flach, sauber und gut gegläht, z. B. Silberblech. Die oberste Seite wird geprägt. Darauf liegt der zu prägende Gegenstand, z. B. ein Blatt oder Drahtschlaufen (hier abgebildet). Die zu prägende Seite sollte nach unten auf das Silber zeigen. Darüber liegt ein Abfallblech aus Kupfer oder Messing. Dies schützt Ihre Walzen. Verwenden Sie weiche Metalle, keinen Stahl, da dieser Ihre Walzen zerkratzen könnte. Obwohl dies als Abfall bezeichnet wird, wird das Muster auch in dieses Blech geprägt, sodass einige interessante Ergebnisse erzielt werden können. Aber normalerweise ist dies nur ein Stück flaches Abfallmetall, das als Schutz wiederverwendet werden kann. Stellen Sie sicher, dass der Schutz größer als das Silber ist, um zu vermeiden, dass die Kanten in Ihr Silber geprägt werden.

3. Stellen Sie sicher, dass das Sandwich nur durch den flachen Teil der Walzen geführt wird. Wenn Sie es durch die V-Walzen führen, bleiben flache, parallele Linien auf der Unterseite Ihres Silbers zurück.

4. Legen Sie das Sandwich zwischen die Walzen und senken Sie die obere Walze ab, bis das Sandwich fest zwischen ihnen sitzt. Entfernen Sie das Sandwich und drehen Sie den oberen Griff eine halbe Umdrehung

oder etwas weniger . Führen Sie das Material hindurch und die halbe Umdrehung erzeugt genügend Druck, um den Gegenstand in das Silber zu prägen.

MAINTENANCE



Ihr Walzwerk ist ein sehr robustes Gerät und wird Ihnen viele Jahre lang gute Dienste leisten. Wie bei jedem mechanischen Gegenstand können Sie es mit ein wenig Wartung in optimalem Zustand halten und die bestmögliche Leistung erzielen .

1. **Ölen Sie alle beweglichen Teile : Es ist wichtig** , dass die Walzen nicht rosten. Achten Sie daher auf Kondensation in feuchten Bereichen. Wischen Sie die Walzen mit **einer** dünnen Ölschicht auf einem Baumwolltuch ab und lagern Sie die Mühle mit auseinandergebauten Walzen. Wenn das Gerät längere Zeit nicht verwendet wird, ölen Sie alle Teile gründlich ein und decken Sie es ab . Stellen Sie sicher, dass es trocken und frei von Feuchtigkeit bleibt.
2. Das Getriebe sollte keine besondere Wartung erfordern. Innen dem Rahmen , in dem sich die Buchsen auf und ab bewegen, tut ein wenig Fett oder Öl gut, aber dazu müssen Sie keine Teile der Einheit auseinandernehmen. Schließen Sie einfach die Rollen, um Fett um die Buchsen aufzutragen, und öffnen Sie sie dann vollständig und schließen Sie sie mehrmals, um das Fett zu verteilen.
3. Wenn die Walzen oberflächliche Flecken oder Schrammen aufweisen, können sie mit einem Tuch und Autometallpolitur wie Rostlöser von Hand

poliert werden. Um oberflächliche Flecken zu entfernen, können Sie (falls unbedingt erforderlich) sehr feines Schmirgelpapier und Öl verwenden, aber generell sollten Sie scharfe Schleifmittel immer vermeiden.

4. Das Gerät ist für die Verwendung mit Schmuck aus Edelmetallen und Nichteisenmetallen konzipiert. Versuchen Sie nicht, gehärteten Stahl zu walzen, da dies die Walzen beschädigen kann. Achten Sie beim Glühen und Beizen von Metall immer darauf, dass alle Teile gründlich trocken sind, bevor sie durch die Walzen laufen. Nach einem anstrengenden Tag mit intensiver Nutzung ist eine schnelle Reinigung und das Abwischen der Walzen mit Öl äußerst hilfreich. Entwickeln Sie gute Arbeitsgewohnheiten, pflegen Sie Ihre Mühle und sie wird Ihnen jahrelang gute Dienste leisten.

5. Wird die Oberfläche der Walzen durch unsachgemäßen Gebrauch beschädigt, kann ein kostenpflichtiger Austausch der Walzen erforderlich werden.

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

EC	REP
-----------	------------

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

UK	REP
-----------	------------

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



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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

LAMINOIR

MODÈLE : KD-Y4554 L

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.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ROLLING MILL

MODÈLE : KD-Y4554 L



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 a 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 INSTRUCTIONS

AVERTISSEMENT:



1. Lisez et comprenez l'intégralité du manuel du propriétaire avant de tenter l'assemblage ou l'utilisation.
2. Lisez et comprenez les avertissements contenus dans ce manuel. Le non-respect de tous ces avertissements peut entraîner des blessures graves.
3. Ce laminoir est conçu et destiné à être utilisé uniquement par du personnel correctement formé et expérimenté. Si vous n'êtes pas familiarisé avec le fonctionnement correct et sûr d'un laminoir, ne l'utilisez pas avant d'avoir reçu une formation et des connaissances appropriées.
4. N'utilisez pas ce laminoir à d'autres fins que celles pour lesquelles il est prévu.
5. Portez toujours des lunettes de sécurité/écrans faciaux homologués lorsque vous utilisez cette presse à mandrin. Les lunettes de vue ordinaires n'ont que des verres résistants aux chocs ; ce ne sont pas des lunettes de sécurité.
6. N'utilisez pas cette presse à mandrin lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de tout autre médicament.
7. Contrôler les pièces endommagées. Avant de réutiliser le laminoir, toute pièce endommagée doit être soigneusement vérifiée afin de déterminer si elle fonctionnera correctement et remplira sa fonction prévue. Vérifier l'alignement des pièces mobiles, le blocage des pièces mobiles, la rupture des pièces, le montage et toute autre condition pouvant affecter son fonctionnement. Une protection ou une autre pièce endommagée doit être correctement réparée ou remplacée.
8. Prévoyez un espace suffisant autour de la zone de travail et un éclairage d'appoint non éblouissant.
9. Gardez les visiteurs à une distance sécuritaire de la zone de travail.

Tenez les enfants à l'écart.

10. Utilisez les accessoires recommandés ; des accessoires inappropriés peuvent être dangereux.

11. Assurez-vous que la pièce est solidement fixée ou serrée sur la table.

12. Retirez les objets détachés et les pièces inutiles de la zone avant de démarrer la machine.

13. Ne laissez pas les enfants l'utiliser, attention aux mains pincées !

14. Assurez -vous qu'aucun vêtement ample n'est porté et que les cheveux sont solidement attachés .

15. Vérifiez qu'il n'y a pas de câbles, des cordes ou quoi que ce soit qui peut se coincer dans les rouleaux ou la poignée.

16. Métaux applicables : Or, K or, argent sterling, argent 925, cuivre, aluminium et autres métaux ductiles .

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

MODEL AND PARAMETERS

Modèle	KD-Y4554 L
Ouverture maximale	6 mm
Diamètre du rouleau	Φ 54,5 mm
Zone plate	45 mm
Rouleau de fil carré	2/2,5/3/3,5/4/5/6 mm

Demi-cercle en rouleau	2/3/4/5/6/8 mm
Matériel	Acier
Couleur	Vert

STRUCTURE DIAGRAM



1. Poignée en T réglable en hauteur

2. Mécanisme de réglage de la hauteur
- 3.Réducteur de vitesse

4.Cadre du corps
- 5.Poignée

6.Réducteur de vitesse
- 7.Rouleau supérieur

8.Rouleau inférieur
9. Trou de montage du comptoir

COMPONENTS

Non.	Image	Nom	Qua ntité
1		Corps principal	1
2		Poignée	1
3		Poignée en T réglable en hauteur	1
4		Boulon (y compris la rondelle)	1

5		Manuel d'utilisation	1
---	---	----------------------	---

OPERATION



1. La barre en T sur le dessus du moulin est utilisée pour abaisser ou relever le rouleau supérieur. Augmenter la distance entre les deux rouleaux. Notez que seul le rouleau supérieur monte et descend, et que le rouleau inférieur reste fixe. Tourner la barre en T dans le sens des aiguilles d'une montre (en regardant vers le bas depuis le dessus) abaissera le rouleau supérieur et réduira l'écart, ce qui produira un fil ou une feuille plus fin. Tourner la barre en T dans le sens inverse des aiguilles d'une montre soulèvera le rouleau supérieur, augmentant l'écart pour les matériaux plus épais.



2. En fonctionnement normal, vous commencez par ouvrir les rouleaux et insérer votre métal à réduire. Tournez la barre en T pour abaisser le rouleau supérieur jusqu'à ce qu'il touche votre métal. Retirez votre métal et faites tourner la barre en T d'un demi-tour supplémentaire. Réinsérez votre métal et tournez la manivelle, de sorte que le rouleau tourne vers l'intérieur et attrape votre métal, le faisant rouler loin de vous. Continuez à tourner la barre en T d'un demi-tour avant chaque passage et cela réduira lentement l'épaisseur de votre matériau. Selon l'effet que vous souhaitez, vous souhaitez peut-être faire pivoter votre métal de 90° afin de créer des barres carrées ou rectangulaires.

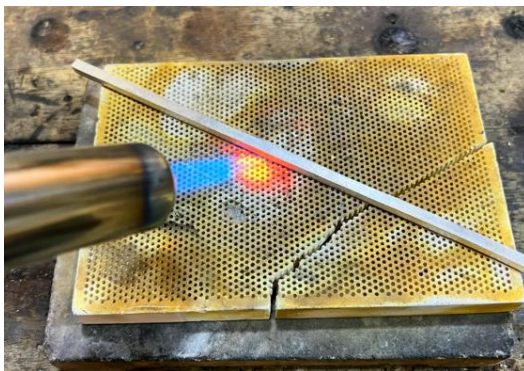
REMARQUE : lorsque vous réduisez l'épaisseur de votre métal, sa longueur augmente généralement de manière assez spectaculaire. Vous pouvez également constater une légère augmentation de la largeur, mais cela sera moins perceptible. Si vous le faites pivoter de 90° après chaque passage, il deviendra plus fin et plus long. Tenez-en compte lors de la découpe ou du moulage de votre pièce de départ initiale.

3. un fil carré en utilisant les rainures en V. Il est d'abord important que votre métal soit uniforme et parallèle. En partant du lingot coulé, faites-le rouler dans

la machine ; faites tourner le matériau de 90 degrés, puis faites-le rouler à nouveau dans la machine. Remarque : à chaque fois, la tige en forme de T tourne d'un demi-tour, permettant à l'arbre supérieur de descendre et de faire rouler le matériau à travers. Après avoir fait tourner le matériau de 90 degrés, faites-le rouler une fois de plus. Ce processus à double canal façonnera le matériau en une barre carrée.

4. Dès que le fil est bien ajusté, passez aux rouleaux à rainure en V. Commencez par le plus grand, suivez à nouveau la même méthode de roulage du fil, faites-le tourner à 90° et roulez à nouveau. Vous trouverez peut-être utile d'utiliser un marqueur permanent pour marquer sur le côté du métal afin de pouvoir voir dans quel sens vous le faites tourner. Lorsque les rouleaux se rapprochent, réduisez l'épaisseur d'un quart de tour et passez le fil plusieurs fois, en le faisant tourner à chaque fois avant de le réduire davantage. Cela évitera tout pincement lorsque les rouleaux se toucheront. Continuez jusqu'au rouleau suivant jusqu'à ce que vous ayez les dimensions souhaitées. Notez que la longueur augmentera considérablement au cours de cette opération. Un petit lingot de quelques pouces peut être transformé en plusieurs pieds de fil fin.

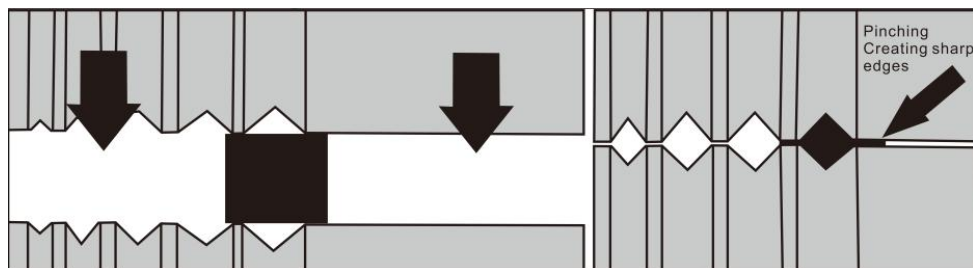
TIPS AND TRICKS



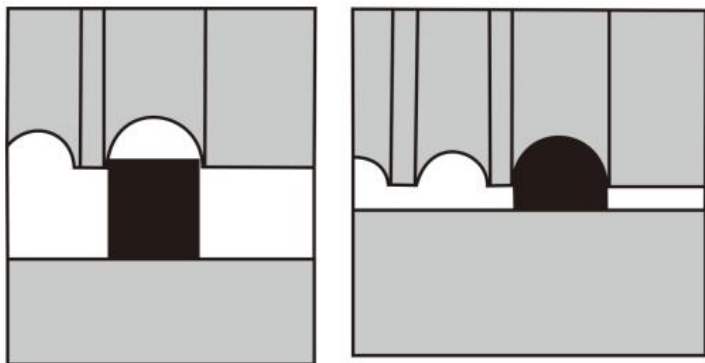
RECUIT : Le métal est forcé à travers les rouleaux et transformé, ce qui va le

durcir. Lorsque votre matériau devient difficile à laminier ou rigide, il doit être recuit. Le recuit est le processus d'adoucissement du métal et de réduction de sa contrainte, le rendant plus souple. Si vous n'êtes pas déjà familier avec le recuit, il est conseillé de vérifier la meilleure méthode pour recuire le métal avec lequel vous travaillez. Habituellement, cela se fait en le chauffant doucement à une chaleur rouge terne, en le maintenant pendant une minute environ, puis en le trempant dans de l'eau ou en le laissant refroidir à l'air. Cela rend le métal plus souple, plus facile à travailler et moins susceptible de se fissurer. Si vous transformez un lingot en fil, vous devrez peut-être recuire plusieurs fois au cours de ce processus. Astuce : travaillez sur plusieurs pièces distinctes à la fois. Ainsi, lorsqu'une refroidit, vous pouvez en laminier une autre.

NOTE : Assurez - vous toujours que votre métal est sec avant de le passer au laminoir pour éviter toute humidité sur les rouleaux.



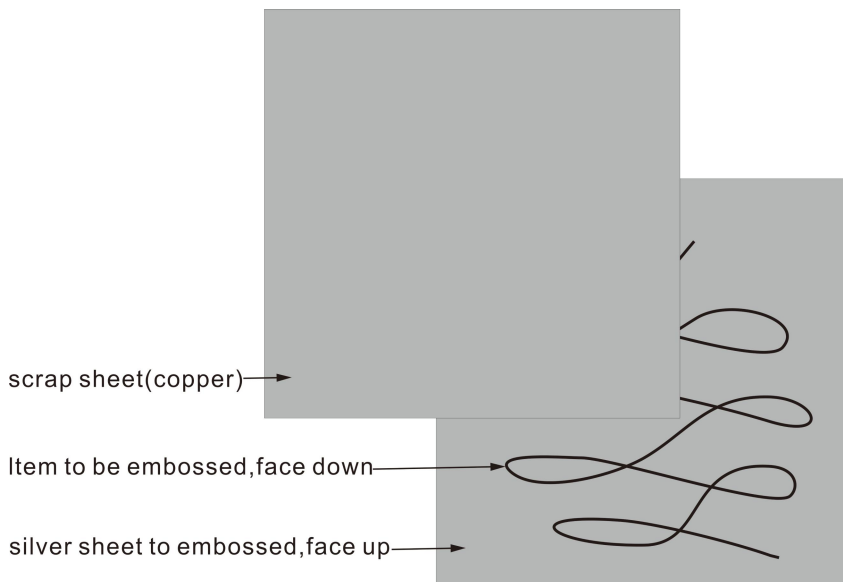
Créer des bords parfaits : travaillez votre métal lentement et progressivement. Faites- le tourner au fur et à mesure. Forcer le métal dans une direction avec trop de pression peut provoquer un « pincement » les côtés, créant des bords fins et tranchants . Si cela se produit, frottez le métal avec du papier émeri pour enlever les bords (portez des gants en cuir) et passez-le plusieurs fois dans le rouleau avec le bord tranchant pointé vers le haut dans la rainure en V.



D S hared W ire : Lors de l'utilisation de la section grasse/ovale de la combinaison rouleau , vous pouvez fabriquer un fil à profil D pour les tiges d'anneau, etc. Commencez avec un fil bien recuit un fil carré un peu plus étroit que la rainure et faites rouler progressivement le fil en plusieurs passes pour bomber la surface supérieure.

EMBOSSING TIPS

1. Presque tout peut être gravé dans des métaux précieux et non ferreux , comme de la dentelle, des feuilles, du tissu, des découpes de papier, du fil de fer , etc. Cette technique peut être utilisée pour ajouter des textures intéressantes à vos bijoux. Cependant, vous ne voulez pas endommager vos rouleaux en incrustant un motif dans l'acier. C'est pourquoi il est essentiel que vous utilisiez un morceau de métal sacrificiel comme bouclier entre votre objet de texturation et vos rouleaux.



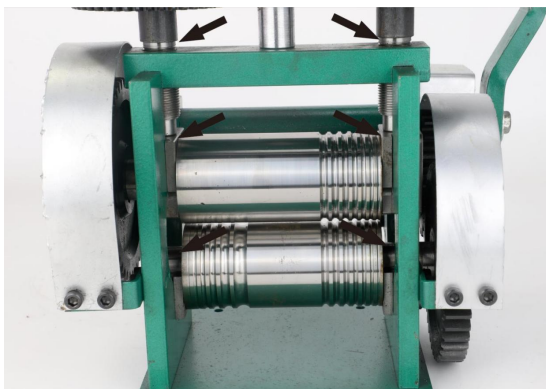
2. Créez un sandwich comme indiqué : En bas se trouve votre métal. Plat, propre et bien recuit, par exemple une feuille d'argent. La face supérieure sera gaufrée. Au-dessus se trouve l'élément à gaufrer, par exemple une feuille ou des boucles de fil (illustrées ici). Le côté que vous souhaitez gaufrer doit être face vers le bas sur l'argent. Au-dessus se trouve une feuille de cuivre ou de laiton. Cela protégera vos rouleaux. Utilisez des métaux tendres, n'utilisez pas d'acier, car cela pourrait rayer vos rouleaux. Bien que cela soit appelé de la ferraille, le motif sera également gaufré sur cette feuille, ce qui permet d'obtenir des résultats intéressants. Mais en général, il s'agit simplement d'un morceau de ferraille plate, qui peut être réutilisé comme bouclier. Assurez-vous que le bouclier est plus grand que l'argent pour éviter de gaufrer les bords dans votre argent.

3. Assurez-vous que le sandwich ne passe que par la partie plate des rouleaux. Le passage à travers les rouleaux en V laissera des lignes parallèles plates sur le dessous de votre argent.

4. Placez le sandwich entre les rouleaux et abaissez le rouleau supérieur jusqu'à ce que le sandwich soit bien serré entre eux. Retirez le sandwich et

tournez la poignée supérieure d'un demi-tour ou un peu moins . Faites passer le matériau à travers et le demi-tour fournira suffisamment de pression pour graver l'objet dans l'argent.

MAINTENANCE



Votre laminoir est un équipement très robuste et devrait vous offrir des années de service. Comme pour tout élément mécanique, un peu d'entretien le maintiendra dans un état optimal pour les meilleures performances possibles .

1. **Huiler toutes les pièces mobiles : Il est** important que les rouleaux ne rouillent pas, donc faites attention à la condensation dans les zones humides. Essayez les rouleaux avec une légère couche d'huile sur un chiffon en coton **et** rangez le moulin avec les rouleaux séparés. Si l'appareil doit rester inutilisé pendant une longue période, huilez soigneusement toutes les pièces et couvrez-le , en vous assurant qu'il est maintenu au sec et à l'abri de l'humidité.

2. La boîte de vitesses ne nécessite aucun entretien particulier. Le cadre , où les bagues montent et descendent, bénéficiera d'un peu de graisse ou d'huile, mais il n'est pas nécessaire de démonter une quelconque partie de l'appareil pour le faire. Il suffit de fermer les rouleaux pour appliquer de la graisse autour des bagues, puis de les ouvrir complètement et de les fermer plusieurs fois pour déplacer la graisse.

3. Si les rouleaux présentent des marques ou des taches superficielles, ils peuvent être polis à la main à l'aide d'un chiffon et d'un produit de

polissage pour métal pour voiture tel qu'un produit antirouille. Du papier émeri très fin et de l'huile peuvent être utilisés (si absolument nécessaire) pour éliminer les marques superficielles, mais en général, les abrasifs agressifs doivent toujours être évités.

4. L'appareil est conçu pour une utilisation en bijouterie avec des métaux précieux et non ferreux. N'essayez pas de laminier de l'acier trempé, car cela pourrait endommager les rouleaux. Lors du recuit et du décapage du métal, assurez-vous toujours que tous les articles sont parfaitement secs avant de passer entre les rouleaux. Après une journée bien remplie d'utilisation intensive, un nettoyage rapide et un essuyage de l'huile sur les rouleaux seront très bénéfiques. Développez de bonnes habitudes de travail, prenez soin de votre moulin et il vous offrira des années de service.

5. Si les surfaces des rouleaux sont endommagées suite à une utilisation incorrecte, cela peut nécessiter le remplacement des rouleaux, ce qui peut entraîner des frais.

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

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW 2122 Australie

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

EC	REP
----	-----

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

UK	REP
----	-----

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



Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

WALSMOLEN

MODEL:KD- Y4554L

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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ROLLING MILL

MODEL:KD- Y4554L



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 a 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 INSTRUCTIONS

WAARSCHUWING:



1. Lees de volledige handleiding zorgvuldig door voordat u met de montage of bediening begint.
2. Lees en begrijp de waarschuwingen in deze handleiding. Het niet naleven van al deze waarschuwingen kan ernstig letsel veroorzaken.
3. Deze walsmolen is ontworpen en bedoeld voor gebruik door alleen goed opgeleid en ervaren personeel. Als u niet bekend bent met de juiste en veilige bediening van een walsmolen, gebruik deze dan niet totdat u de juiste training en kennis hebt verkregen.
4. Gebruik deze wals niet voor andere doeleinden dan waarvoor deze bedoeld is.
5. Draag altijd goedgekeurde veiligheidsbrillen/gezichtsschermen bij het gebruik van deze arborpers. Alledaagse brillen hebben alleen impactbestendige lenzen; het zijn geen veiligheidsbrillen.
6. Gebruik deze perstang niet als u moe bent of onder invloed van drugs, alcohol of medicijnen.
7. Controleer beschadigde onderdelen. Voordat u de walsmolen verder gebruikt, moet een beschadigd onderdeel zorgvuldig worden gecontroleerd om te bepalen of het goed zal werken en de beoogde functie zal vervullen. Controleer op uitlijning van bewegende onderdelen, vastlopen van bewegende onderdelen, breuk van onderdelen, montage en andere omstandigheden die de werking ervan kunnen beïnvloeden. Een bescherming of ander onderdeel dat beschadigd is, moet op de juiste manier worden gerepareerd of vervangen.
8. Zorg voor voldoende ruimte rondom het werkgebied en voor niet-verblindende verlichting van bovenaf.
9. Houd bezoekers op veilige afstand van het werkgebied. Houd kinderen uit de buurt.

10. Gebruik de aanbevolen accessoires. Onjuiste accessoires kunnen gevaarlijk zijn.
11. Zorg ervoor dat het werkstuk stevig aan de tafel is bevestigd of vastgeklemd.
12. Verwijder losse voorwerpen en onnodige werkstukken uit de ruimte voordat u de machine start.
13. Laat kinderen het niet gebruiken, pas op voor klemmende handen !
14. Zorg ervoor dat u geen losse kleding draagt en dat uw haar veilig is vastgebonden .
15. Controleer of er geen kabels zijn, touwen of iets dergelijks die vast kunnen komen te zitten in de rollen of het handvat.
16. Toepasselijke metalen: Goud, K goud, sterling zilver, 925 zilver, koper, aluminium en andere buigzame metalen .

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES

MODEL AND PARAMETERS

Model	KD- Y4554L
Maximale opening	6mm
Roldiameter	diameter 54,5 mm
Vlak gebied	45mm
Rol vierkant draad	2/2,5/3/3,5/4/5/6 mm

Rol Halve cirkel	2/3/4/5/6/8mm
Materiaal	Staal
Kleur	Groente

STRUCTURE DIAGRAM



1. In hoogte verstelbare T-greep

2. Hoogteverstelmechanisme

3. Tandwielkast

4. Carrossierieframe

5. Handvat

6. Tandwielkast

7. Bovenste rol

8. Onderste rol

9. Montagegat voor aanrechtblad

COMPONENTS

Nee.	Afbeelding	Naam	Hoe veel
1		Hoofdgedeelte	1
2		Hendel	1
3		In hoogte verstelbare T -greep	1
4		Bout (inclusief de ring)	1

5		Gebruiksaanwijzing	1
---	---	--------------------	---

OPERATION



1. De T-balk op de bovenkant van de molen wordt gebruikt om de bovenste rol te laten zakken of te verhogen. De afstand tussen de twee rollen vergroten. Let op dat alleen de bovenste rol omhoog en omlaag beweegt en de onderste rol vast blijft zitten. Door de T-balk met de klok mee te draaien (van bovenaf gezien) wordt de bovenste rol verlaagd en de opening verkleind, wat resulteert in een dunnere draad of plaat. Door de T-balk tegen de klok in te draaien, wordt de bovenste rol opgetild, waardoor de opening voor dikker materiaal groter wordt.



2. Bij normaal gebruik begint u met het openen van de rollen en het inbrengen van uw te verkleinen metaal. Draai de T-balk om de bovenste rol te laten zakken totdat deze uw metaal raakt. Verwijder uw metaal en draai de T-balk nog een halve slag. Plaats uw metaal opnieuw en draai aan de hendel, zodat de rol naar binnen draait en uw metaal grijpt, en het van u af rolt. Blijf de T-balk voor elke doorgang een halve slag draaien en dit zal langzaam de dikte van uw materiaal verminderen. Afhankelijk van het effect dat u wilt, kunt u uw metaal 90° draaien om vierkante of rechthoekige staven te creëren.

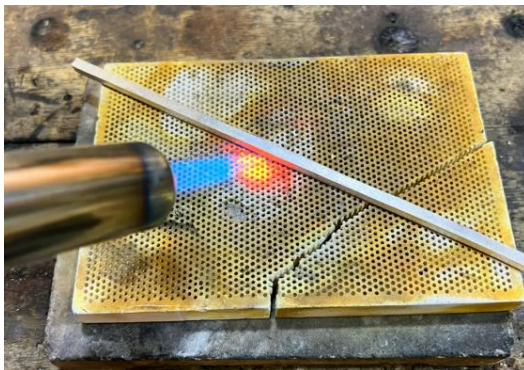
OPMERKING: Wanneer u de dikte van uw metaal vermindert, zal het doorgaans aanzienlijk in lengte toenemen. U ziet mogelijk ook een lichte toename in breedte, maar dit zal minder opvallen. Als u het na elke doorgang 90° draait, zal het dunner en langer worden. Houd hier rekening mee bij het snijden of gieten van uw eerste startstuk.

3. Maak vierkante draad met behulp van de V-groeven. Het is eerst belangrijk dat uw metaal uniform en parallel is. Begin bij de gegoten staaf en rol deze door de machine; draai het materiaal 90 graden en rol het vervolgens opnieuw door de machine. Let op: elke keer dat de T-vormige staaf een halve slag draait, laat de bovenste as zakken en rolt het materiaal erdoorheen. Nadat u

het materiaal 90 graden hebt gedraaid, rolt u het er nogmaals doorheen. Dit proces met twee kanalen vormt het materiaal tot een vierkante staaf.

4. Zodra het past, ga je verder met de V-groefrollen. Begin met de grootste, volg opnieuw dezelfde methode om de draad erdoorheen te rollen, draai 90° en rol er opnieuw doorheen. Het kan handig zijn om een permanente marker te gebruiken om de zijkant van het metaal te markeren, zodat je kunt zien in welke richting je het draait. Wanneer de rollen dicht bij elkaar komen, verminder je de dikte met 1/4 slag en haal je de draad er meerdere keren doorheen, waarbij je elke keer draait voordat je verder verkleint. Dit voorkomt dat de rollen elkaar raken en bekneeld raken. Ga door naar de volgende rol totdat je de gewenste afmetingen hebt. Let op dat de lengte tijdens deze bewerking aanzienlijk zal toenemen. Een kleine staaf van een paar centimeter kan worden getransformeerd tot vele meters dunne draad.

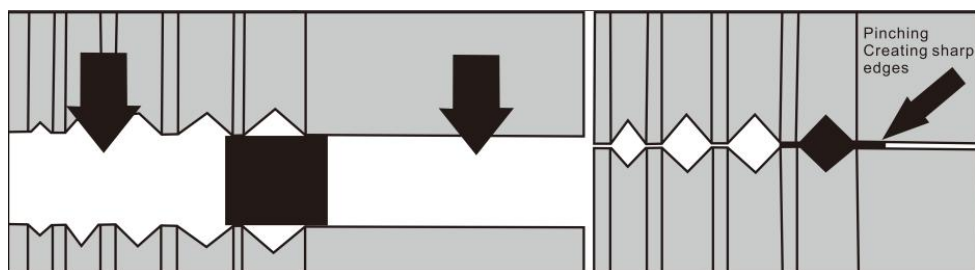
TIPS AND TRICKS



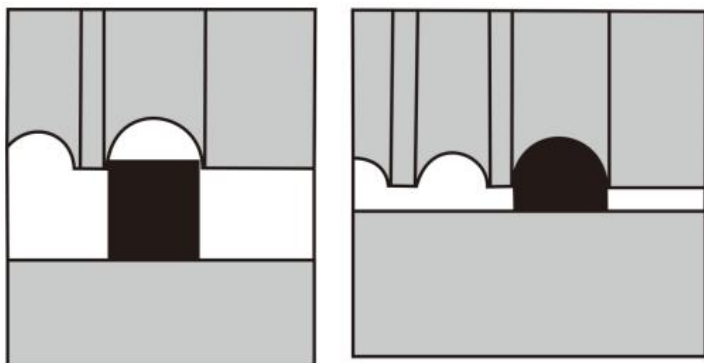
UITGLOEIEN: Terwijl het metaal door de rollen wordt geperst en getransformeerd, zal dit het harden. Wanneer uw materiaal moeilijk te rollen wordt of stijf aanvoelt, moet het worden gegloeid. Gloeien is het proces van het verzachten van metaal en het verminderen van de spanning, waardoor het buigzamer wordt. Als u nog niet bekend bent met gloeien, is het raadzaam om de beste methode te controleren om het metaal waarmee u werkt te gloeien.

Meestal wordt dit gedaan door het voorzichtig te verwarmen tot een doffe rode hitte, het ongeveer een minuut te behouden en het vervolgens te blussen in water of het aan koele lucht te laten staan. Dit maakt het metaal buigzamer, gemakkelijker te bewerken en minder snel te barsten. Als u een ingot tot draad verwerkt, moet u mogelijk meerdere keren gloeien tijdens dit proces. Tip: Werk aan meerdere afzonderlijke stukken tegelijk. Dus wanneer er een afkoelt, kunt u een andere rollen.

OPMERKING : Zorg er altijd voor dat het metaal droog is voordat u het door de molen haalt, om te voorkomen dat er vocht op de rollen komt.



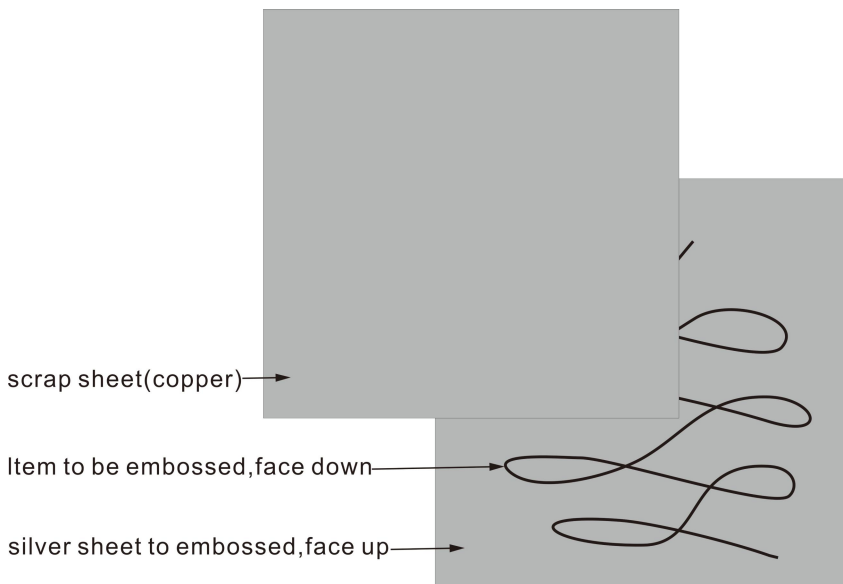
Perfekte randen creëren : Bewerk het metaal langzaam en geleidelijk. Draai het terwijl je bezig bent. Als je het metaal in één richting met te veel druk doorduwt, kan het gaan “knijpen” de zijkanten, waardoor dunne en scherpe randen ontstaan . Als dit gebeurt, wrijf het metaal met schuurpapier om de randen te verwijderen (Draag leren handschoenen) . En haal het meerdere keren door de roller met de scherpe rand omhoog gericht in de V-groef.



D Gedeelde draad : Bij gebruik van **het** dikke /ovale gedeelte van **de** combinatie rol , je kunt een D-profiel draad maken voor ringschachten enz . Begin met goed gegloeide vierkante draad die iets smaller is dan de groef en rol de draad geleidelijk in verschillende passages door de groef totdat het bovenste oppervlak een bolling krijgt.

EMBOSSING TIPS

1. Bijna alles kan worden geëmbosseerd in edelmetaal en non-ferrometalen , zoals kant, bladeren, stof, papieren uitsparingen, draad , enz. En deze techniek kan worden gebruikt om interessante texturen toe te voegen aan uw sieraden. U wilt uw rollers echter niet beschadigen door een patroon in het staal te verwerken. Daarom is het van vitaal belang dat u een opofferingsstuk metaal gebruikt als schild tussen uw textuurartikel en uw rollers.



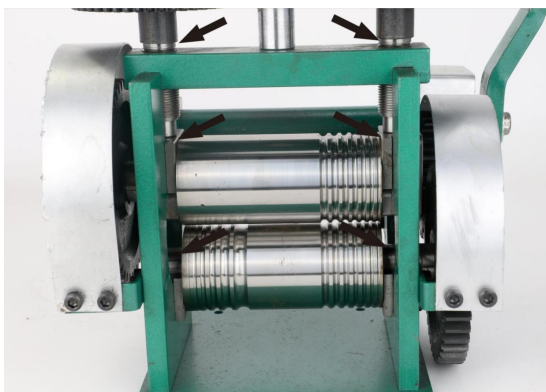
2. **Maak een sandwich zoals afgebeeld :** Onderaan bevindt zich uw metaal. Plat, schoon en goed gegloeid, bijvoorbeeld een zilveren plaat. De bovenste zijde wordt geëmbosseerd. Daarbovenop bevindt zich het te graveren item, bijvoorbeeld een blad of lussen van draad (hier afgebeeld).

De zijde die u wilt laten graveren, moet naar beneden gericht zijn op het zilver. Daarboven bevindt zich een schrootplaat van koper of messing. Dit beschermt uw rollen. Gebruik zachte metalen, gebruik geen staal, omdat dit uw rollen kan krassen. Hoewel dit schroot wordt genoemd, wordt het patroon ook op deze plaat geëmbosseerd, dus er kunnen interessante resultaten worden verkregen. Maar meestal is dit gewoon een stuk plat schrootmetaal, dat kan worden hergebruikt als schild. Zorg ervoor dat het schild groter is dan het zilver om te voorkomen dat de randen in uw zilver worden geëmbosseerd.

3. Zorg ervoor dat de sandwich alleen door het platte deel van de rollers gaat. Als u het door de V-rollers haalt, ontstaan er vlakke, parallelle lijnen aan de onderkant van uw zilver.

4. Plaats de sandwich tussen de rollen en laat de bovenste rol zakken totdat de sandwich er strak tussen zit. Verwijder de sandwich en draai de bovenste hendel een halve slag of iets minder. Haal het materiaal erdoorheen en de halve slag zorgt voor voldoende druk om het item in het zilver te embossen.

MAINTENANCE



Uw walsmolen is een zeer robuust stuk apparatuur en zou u jarenlang van dienst moeten zijn. Zoals met elk mechanisch item, zal een beetje onderhoud het in optimale conditie houden voor de best mogelijke

prestaties .

1. **Olie alle bewegende onderdelen : Het** is belangrijk dat de rollen niet roesten, dus wees op uw hoede voor condensatie in vochtige gebieden. Veeg de rollen af met **een** lichte laag olie op een katoenen doek **en** bewaar de molen met de rollen uit elkaar. Als de unit voor een langere periode niet gebruikt gaat worden, olie dan alle onderdelen grondig en dek het af , zorg ervoor dat het droog en vrij van vocht blijft.
2. De versnellingsbak zou geen speciaal onderhoud nodig moeten hebben. Binnen het frame , waar de bussen op en neer bewegen, zal profiteren van een beetje vet of olie, maar het is niet nodig om een deel van de unit te demonteren om dit te doen. Sluit gewoon de rollen om vet rond de bussen aan te brengen, en open en sluit ze vervolgens meerdere keren volledig om het vet te verplaatsen.
3. Als de rollen oppervlakkige vlekken of markeringen krijgen, kunnen ze met de hand worden gepolijst met een doek en autopoets zoals roestverwijderaar. Zeer fijn schuurpapier en olie kunnen worden gebruikt (indien absoluut noodzakelijk) om oppervlakkige markeringen te verwijderen, maar over het algemeen moeten agressieve schuurmiddelen altijd worden vermeden.
4. De unit is ontworpen voor gebruik bij sieraden met edele en non-ferrometalen. Probeer niet om gehard staal te rollen, omdat dit de rollen kan beschadigen. Zorg er bij het gloeien en beitsen van metaal altijd voor dat alle items grondig droog zijn voordat ze door de rollen gaan. Na een drukke dag van intensief gebruik, is een snelle reiniging en het afvegen van olie op de rollen zeer nuttig. Ontwikkel goede werkgewoonten, zorg goed voor uw molen en hij zal jarenlang meegaan.
5. Als het oppervlak van de rollen door onjuist gebruik beschadigd raakt , kan het nodig zijn om de rollen te vervangen. Dit kan kosten met zich meebrengen.

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

EC	REP
-----------	------------

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

UK	REP
-----------	------------

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



Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VALSVERK

MODELL: KD-Y4554 L

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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ROLLING MILL

MODELL:KD-Y4554 L



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 a 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 INSTRUCTIONS

WARNING:



1. Läs och förstå hela ägarmanualen innan du försöker montera eller använda.
2. Läs och förstå varningarna i denna handbok. Underlåtenhet att följa alla dessa varningar kan orsaka allvarliga skador.
3. Detta valsverk är endast konstruerat och avsett att användas av rätt utbildad och erfaren personal. Om du inte är bekant med korrekt och säker drift av ett valsverk, använd inte det förrän korrekt utbildning och kunskap har erhållits.
4. Använd inte detta valsverk för annat än dess avsedda användning.
5. Bär alltid godkända skyddsglasögon/ansiktsskydd när du använder denna arborpress. Vardagsglasögon har bara slagtåliga glas; de är inte skyddsglasögon.
6. Använd inte denna arborpress när du är trött eller påverkad av droger, alkohol eller andra läkemedel.
7. Kontrollera skadade delar. Innan valsverket används ytterligare bör en del som är skadad kontrolleras noggrant för att fastställa att den kommer att fungera korrekt och utföra sin avsedda funktion. Kontrollera om rörliga delar är inriktade, bindning av rörliga delar, brott på delar, montering och andra förhållanden som kan påverka dess funktion. Ett skydd eller annan del som är skadad bör repareras eller bytas ut på rätt sätt.
8. Sörj för tillräckligt med utrymme runt arbetsområdet och bländfri takbelysning.
9. Håll besökare på säkert avstånd från arbetsområdet. Håll barn borta.
10. Använd rekommenderade tillbehör; felaktiga tillbehör kan vara farliga.
11. Se till att arbetsstycket är ordentligt fastsatt eller fastklämt i bordet.
12. Ta bort lösa föremål och onödiga arbetsstycken från området innan du startar maskinen.

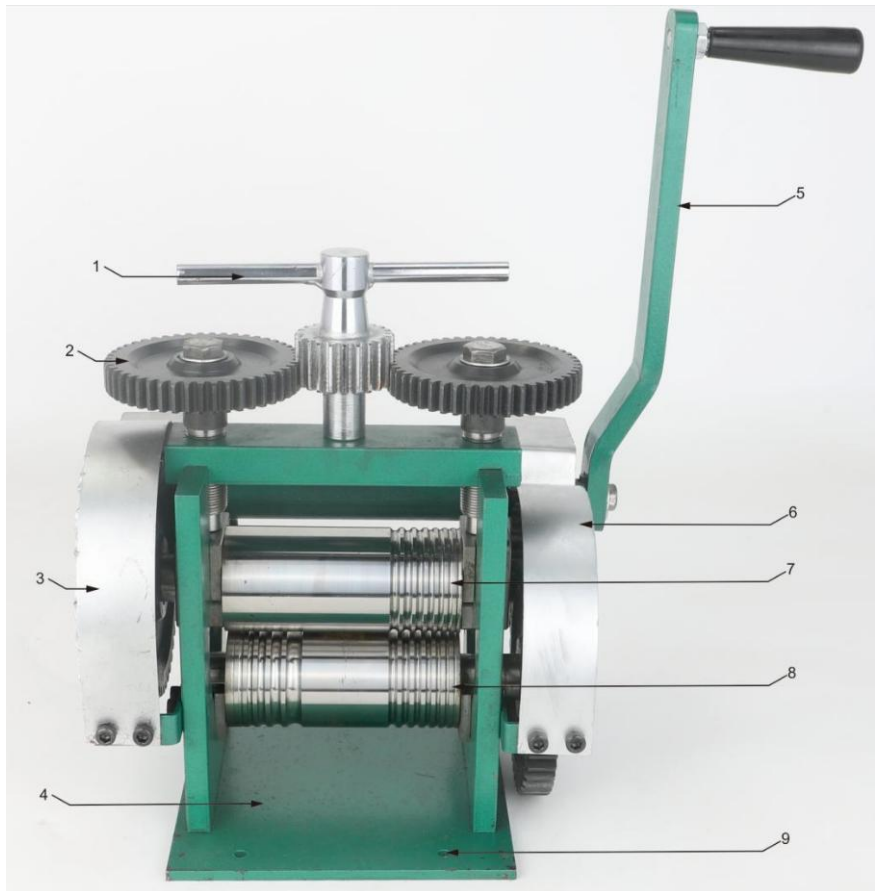
13. Låt inte barn använda, akta dig för att klämma händer !
14. Se till att inga lösa kläder bärs och att håret är säkert tillbakabundet .
15. Kontrollera att det inte finns några kablar, rep eller något som kan fastna i rullarna eller handtaget.
16. Tillämpliga metaller: Guld, K guld, sterling silver, 925 silver, koppar, aluminium och andra formbara metaller .

SPARA DESSA INSTRUKTIONER

MODEL AND PARAMETERS

Modell	KD-Y4554 L
Max öppning	6 mm
Rullediameter	Φ 54,5 mm
Platt område	45 mm
Rulla fyrkantig tråd	2/2,5/3/3,5/4/5/6 mm
Rulla halvcirkel	2/3/4/5/6/8 mm
Material	Stål
Färg	Grön

STRUCTURE DIAGRAM



1. Höjdjusterbart T-handtag

2. Höjdjusteringsväxel

3. Växelreducerare

4. Kroppsräm

5. Handtag

6. Växelreducerare

7. Topprulle

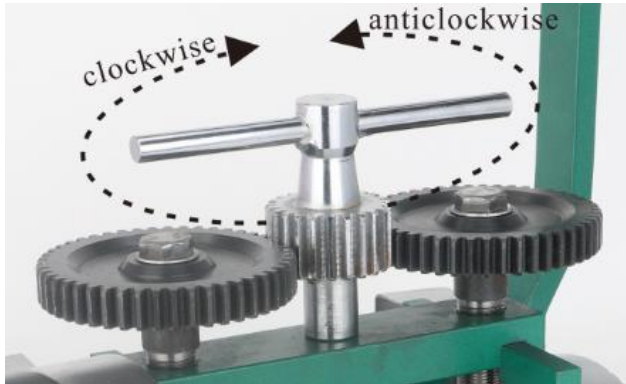
8. Bottenvals

9. Monteringshål för bänkskivan

COMPONENTS

Inga.	Bild	Namn	Antal
1		Main Body	1
2		Handle	1
3		Höjdjusterbart T-handtag	1
4		Bolt (inklusive brickan)	1
5		Användarmanual	1

OPERATION



1. T-stången på kvarnens topp används för att sänka eller höja den övre valsens. Öka avståndet mellan de två rullarna. Observera att endast den översta rör sig upp och ner, och den nedre rullen förblir fixerad. Vridning av T-stången medurs (om du tittar ner ovanifrån) sänker den övre rullen och minskar gapet, vilket resulterar i en tunnare tråd eller plåt. Om du vrider T-stången moturs lyfts den övre rullen, vilket ökar gapet för tjockare material.



2. Vid normal drift börjar du med att öppna upp rullarna och sätta in din metall

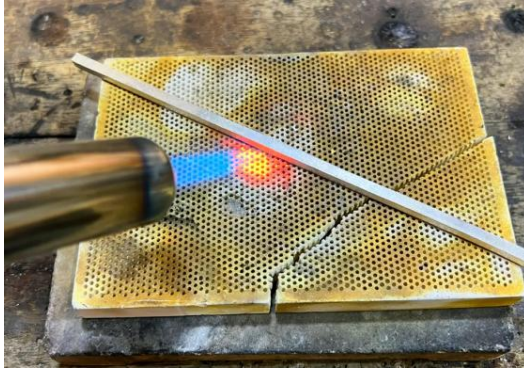
för att reduceras. Vrid T-stången för att sänka den övre rullen tills den nuddar din metall. Ta bort din metall och vrid T-stången ytterligare 1/2 varv. Sätt tillbaka metallen och veva handtaget så att rullen vrider sig inåt och tar tag i metallen och rullar den bort från dig. Fortsätt att vrida T-stången 1/2 ett varv före varje pass och detta kommer långsamt att minska tjockleken på ditt material. Beroende på vilken effekt du vill ha, kanske du vill rotera din metall 90° för att skapa fyrkantiga eller rektangulära stänger.

OBS: När du minskar tjockleken på din metall kommer den vanligtvis att öka i längd ganska dramatiskt. Du kan också se en liten ökning i bredd, men detta kommer att märkas mindre. Om du roterar den 90° efter varje pass blir den tunnare och längre. Tänk på detta när du skär eller gjuter din första startbit.

3. Gör fyrkantig tråd med V-trådarna. Det är först viktigt att din metall är enhetlig och parallell. Börja från det gjutna götet, rulla det genom maskinen; rotera materialet 90 grader och rulla det sedan genom maskinen igen. Notera: Varje gång den T-formade stången roterar ett halvt varv, vilket låter den övre axeln sjunka och rullar igenom materialet. Efter att ha roterat materialet 90 grader, rulla igenom det en gång till. Denna tvåkanalsprocess kommer att forma materialet till en fyrkantig stång.

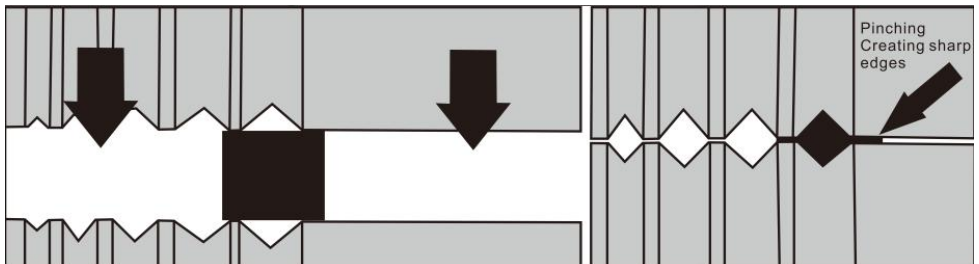
4. Så fort det passar, gå vidare till V grove-rullarna. Börja med den största, följ återigen samma metod för att rulla igenom tråden, rotera 90° och rulla igenom igen. Det kan vara bra att använda en permanent markör för att markera på sidan av metallen så att du kan se åt vilket håll du roterar den. När rullarna närmar sig varandra, minska tjockleken med 1/4 varv och för igenom tråden flera gånger, rotera varje gång innan du minskar ytterligare. Detta kommer att undvika klämning när rullarna berörs. Fortsätt ner till nästa rulle tills du har önskat mått. Observera att längden kommer att öka kraftigt under denna operation. Ett litet göt på ett par tum kan förvandlas till många fot tunn tråd.

TIPS AND TRICKS



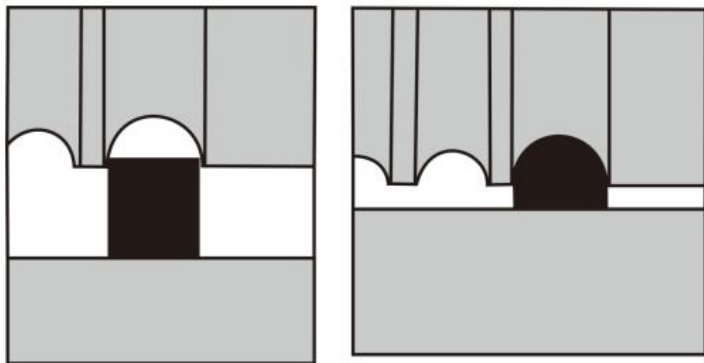
ANNALING: Eftersom metallen tvingas genom rullarna och omvandlas, kommer detta att arbeta för att härda den. När ditt material blir svårt att rulla eller känns styvt bör det glödgas. Glödning är processen att mjukgöra metall och minska dess spänning, vilket gör den mer böjlig. Om du inte redan är bekant med glödning, är det lämpligt att kontrollera den bästa metoden för att glödga metallen du arbetar med. Vanligtvis görs detta genom att värma den försiktigt till en matt röd värme, hålla den i någon minut och sedan släcka den i vatten eller låta den svalna. Detta gör metallen mer böjlig, lättare att arbeta med och mindre benägna att spricka. Om du arbetar ner ett göt i tråd kan du behöva glödga flera gånger under denna process. Tips: Arbeta på flera separata bitar samtidigt. Så när en svalnar kan du rulla en annan.

OBS : Se alltid till att din metall är torr innan du tar den genom kvarnen för att tömma eventuell fukt på valsarna.



Skapa perfekta kanter : Arbeta din metall långsamt och gradvis. R otera

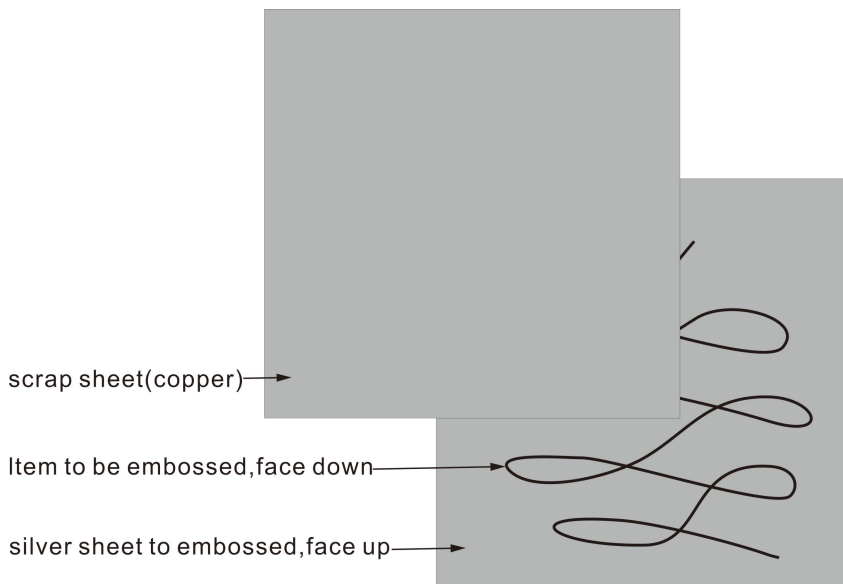
det medan du går. Att tvinga igenom metallen i en riktning med för mycket tryck kan få den att "nypa" sidorna, vilket skapar tunna och vassa kanter . Om detta händer, gnugga metallen med smärgelpapper för att ta bort kanterna (Använd läderhandskar) . Och för den genom rullen flera gånger med den vassa kanten uppåt i V-spåret.



D delad tråd : När du använder **den feta** / ovala delen av kombinationen rulle , du kan göra en D-profiltråd för ringskaft mm . Börja med välglödgat fyrkantig tråd lite smalare än skåran och rulla gradvis genom tråden i flera omgångar för att kupolera den övre ytan.

EMBOSSING TIPS

1. Nästan vad som helst kan präglas i ädelmetall och icke-järnmetaller , som spetsar, löv, tyg, pappersutklipp, tråd , etc. Och den här tekniken kan användas för att lägga till intressanta texturer till dina smycken. Men du vill inte skada dina rullar genom att bädda in ett mönster i stålet. Så av denna anledning är det ytterst viktigt att du måste använda en offerbit av metall som en sköld mellan ditt texturerande föremål och dina rullar.

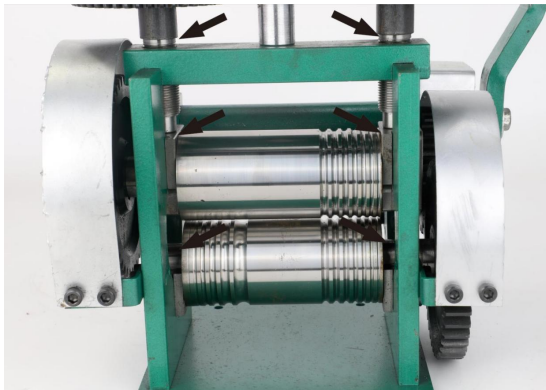


2. Skapa en smörgås enligt bilden : På botten är din metall. Platt, rent och välglödgat, t.ex. silverplåt. Den översta ytan kommer att präglas. Ovanpå den är föremålet som ska präglas, t.ex. ett blad eller öglor av tråd (visas här). Den sida du vill ha präglad ska vara vänd nedåt mot silvret. Ovanför den finns en skrotplåt av koppar eller mässing. Detta kommer att skydda dina rullar. Använd mjuka metaller, använd inte stål, eftersom det kan repa dina rullar. Även om detta kallas skrot, kommer mönstret också att präglas på detta ark, så några intressanta resultat kan erhållas. Men vanligtvis är detta bara en bit platt metallskrot, som kan återanvändas som en sköld. Se till att skölden är större än silvret för att undvika att kanterna präglas in i ditt silver.

3. Se till att smörgåsen endast passeras genom den platta delen av valsarna. Att passera den genom V-rullarna kommer att lämna platta parallella linjer på undersidan av ditt silver.

4. Placera smörgåsen mellan rullarna och sänk den övre rullen tills smörgåsen sitter tätt mellan dem. Ta bort smörgåsen och vrid det övre handtaget 1/2 ett varv eller lite mindre . Passera materialet och halvvarvet kommer att ge tillräckligt med tryck för att präglar föremålet i silvret.

MAINTENANCE



Ditt valsverk är en mycket robust utrustning och bör ge dig många års service. Som med alla mekaniska föremål kommer lite underhåll att hålla den i optimalt skick för bästa möjliga prestanda .

1. **Olja alla rörliga delar :** Det är viktigt att rullarna inte rostar, så var uppmärksam på kondens i fuktiga **områden** . Torka av rullarna med ett lätt lager olja på en bomullsduk och förvara kvarnen med rullarna isär. Om enheten ska stå oanvänd under en längre tid, olja in alla delar noggrant och täck över den , se till att den hålls torr och fri från fukt.

2. Växellådan ska inte kräva något speciellt underhåll. Inuti ramen , där bussningarna rör sig upp och ner, kommer att dra nytta av lite fett eller olja, men det finns ingen anledning att demontera någon del av enheten för att göra detta. Stäng helt enkelt rullarna för att applicera fett runt bussningarna, n öppna helt och stäng flera gånger för att flytta fettet.

3. Om rullarna får några ytliga märken eller fläckar kan de poleras för hand med en trasa och bilmetallpolish som rostborttagningsmedel. Mycket fint smärgelpapper och olja kan användas (om det är absolut nödvändigt) för att ta bort ytliga märken, men i allmänhet bör hårda slipmedel alltid undvikas.

4. Enheten är designad för smycken med ädelmetaller och icke-järnmetaller. Försök inte rulla hårdat stål, eftersom det kan skada rullarna. Vid glödgning och betning av metall, se alltid till att alla föremål är ordentligt torra innan de passerar genom valsarna. Efter en hektisk dag

med omfattande användning kommer en snabb rengöring och avtorkning av olja på rullarna att vara mycket fördelaktigt. Utveckla goda arbetsvanor, ta hand om din mil och det kommer att ge många års tjänst.

5. Om rullarnas ytor skadas på grund av felaktig användning kan detta kräva byte av rullarna, vilket kan medföra en kostnad.

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

EC	REP
----	-----

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

UK	REP
----	-----

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

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support

LAMINADOR

MODELO: KD-Y4554 L

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.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ROLLING MILL

MODELO:KD-Y4554 L



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 a 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 INSTRUCTIONS

ADVERTENCIA:



1. Lea y comprenda todo el manual del propietario antes de intentar realizar el montaje o la operación.
2. Lea y comprenda las advertencias de este manual. El incumplimiento de todas estas advertencias puede provocar lesiones graves.
3. Este laminador está diseñado y pensado para que lo utilice únicamente personal debidamente capacitado y experimentado. Si no está familiarizado con el funcionamiento correcto y seguro de un laminador, no lo utilice hasta que haya obtenido la capacitación y los conocimientos adecuados.
4. No utilice este laminador para ningún fin distinto del previsto.
5. Utilice siempre gafas de seguridad o protectores faciales aprobados mientras utiliza esta prensa de husillo. Las gafas de uso diario solo tienen lentes resistentes a los impactos; no son gafas de seguridad.
6. No opere esta prensa de husillo si está cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o cualquier medicamento.
7. Inspeccione las piezas dañadas. Antes de seguir utilizando el laminador, se debe inspeccionar cuidadosamente cualquier pieza dañada para determinar si funcionará correctamente y realizará la función prevista. Verifique la alineación de las piezas móviles, el atascamiento de las piezas móviles, la rotura de piezas, el montaje y cualquier otra condición que pueda afectar su funcionamiento. Una protección u otra pieza que esté dañada se debe reparar o reemplazar adecuadamente.
8. Proporcionar un espacio adecuado alrededor del área de trabajo e iluminación superior que no produzca reflejos.
9. Mantenga a los visitantes a una distancia segura del área de trabajo. Mantenga a los niños alejados.
10. Utilice los accesorios recomendados; los accesorios inadecuados

pueden ser peligrosos.

11. Asegúrese de que la pieza de trabajo esté bien sujeta o sujeta a la mesa.

12. Retire los elementos sueltos y las piezas de trabajo innecesarias del área antes de poner en marcha la máquina.

13. No permita que los niños lo utilicen, tenga cuidado de no quedar atrapados en las manos. !

14. Asegúrese de no llevar ropa suelta y de que el cabello esté recogido de forma segura .

15. Compruebe que no haya cables, cuerdas o cualquier cosa que puedan quedar atrapados en los rodillos o en el mango.

16. Metales aplicables: Oro, K oro, plata de ley, plata 925, cobre, aluminio y otros metales dúctiles .

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

MODEL AND PARAMETERS

Modelo	KD- Y4554L
Apertura máxima	6 milímetros
Diámetro del rollo	Φ54,5 mm
Área plana	45 mm
Rollo de alambre cuadrado	2/2,5/3/3,5/4/5/6 mm

Rollo Semicircular	2/3/4/5/6/8 mm
Material	Acero
Color	Verde

STRUCTURE DIAGRAM



1. Mango en T ajustable en altura

2. Engranaje de ajuste de altura
3. Reductor de engranajes

4. Bastidor de la carrocería
5. Manejar

6. Reductor de engranajes
7. Rodillo superior

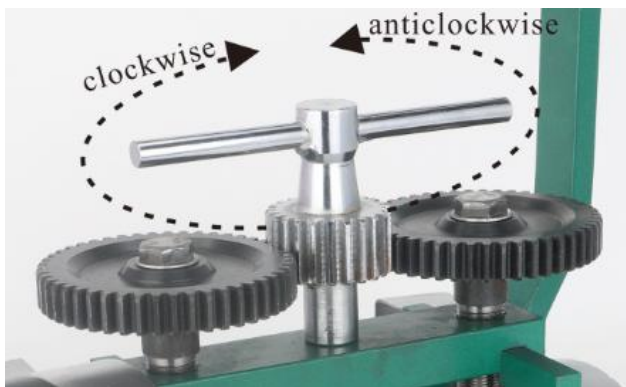
8. Rodillo inferior
9. Orificio de montaje en la encimera

COMPONENTS

No.	Imagen	Nombre	Cant idad
1		Cuerpo principal	1
2		Manejar	1
3		Mango en T regulable en altura	1

4		Perno (incluida la arandela)	1
5		Manual de usuario	1

OPERATION



1. La barra en T en la parte superior del molino se utiliza para bajar o subir el rodillo superior, aumentando así la distancia entre los dos rodillos. Tenga en cuenta que solo el superior se mueve hacia arriba y hacia abajo, y el rodillo inferior permanece fijo. Al girar la barra en T en el sentido de las agujas del reloj (mirando hacia abajo desde arriba), bajará el rodillo superior y reducirá el espacio, lo que dará como resultado un alambre o una lámina más delgados. Al girar la barra en T en el sentido contrario a las agujas del reloj, elevará el

rodillo superior, lo que aumentará el espacio para un material más grueso.



2. En condiciones normales de funcionamiento, comience abriendo los rodillos e insertando el metal que desea reducir. Gire la barra en T para bajar el rodillo superior hasta que toque el metal. Retire el metal y gire la barra en T media vuelta más. Vuelva a insertar el metal y gire la manivela para que el rodillo gire hacia adentro y agarre el metal, haciéndolo rodar lejos de usted. Continúe girando la barra en T media vuelta antes de cada pasada y esto reducirá lentamente el grosor del material. Según el efecto que desee, puede rotar el metal 90° para crear barras cuadradas o rectangulares.

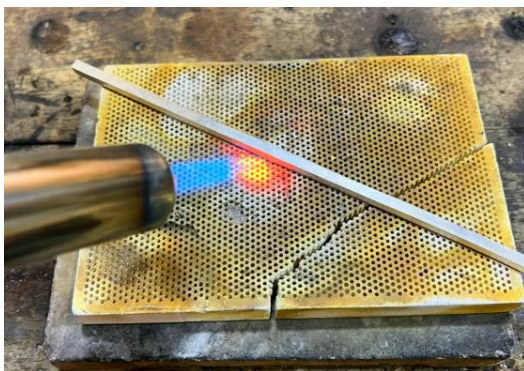
NOTA: Cuando reduzca el grosor del metal, normalmente aumentará su longitud de forma bastante drástica. También podrá observar un ligero aumento en el ancho, pero será menos notorio. Si lo gira 90° después de cada pasada, se adelgazará y alargará. Tenga esto en cuenta al cortar o fundir su pieza inicial.

3. Haz un alambre cuadrado usando las ranuras en V. Primero es importante que el metal sea uniforme y paralelo. Comenzando con el lingote fundido, hazlo rodar a través de la máquina; gira el material 90 grados y luego hazlo

rodar a través de la máquina nuevamente. Nota: Cada vez que la varilla en forma de T gira media vuelta, permite que el eje superior descienda y haga rodar el material. Después de girar el material 90 grados, hazlo rodar una vez más. Este proceso de doble canal le dará al material la forma de una barra cuadrada.

4. Tan pronto como encaje, pase a los rodillos con ranura en V. Comience con el más grande, nuevamente siga el mismo método de enrollar el alambre, gire 90° y vuelva a enrollarlo. Puede resultarle útil usar un marcador permanente para marcar en el costado del metal para que pueda ver en qué dirección lo está girando. Cuando los rodillos se estén acercando, reduzca el grosor en 1/4 de vuelta y pase el alambre varias veces, girándolo cada vez antes de reducirlo más. Esto evitará que se pellizque cuando los rodillos se toquen. Continúe hasta el siguiente rodillo hasta que tenga las dimensiones deseadas. Tenga en cuenta que la longitud aumentará considerablemente durante esta operación. Un pequeño lingote de un par de pulgadas se puede transformar en muchos pies de alambre delgado.

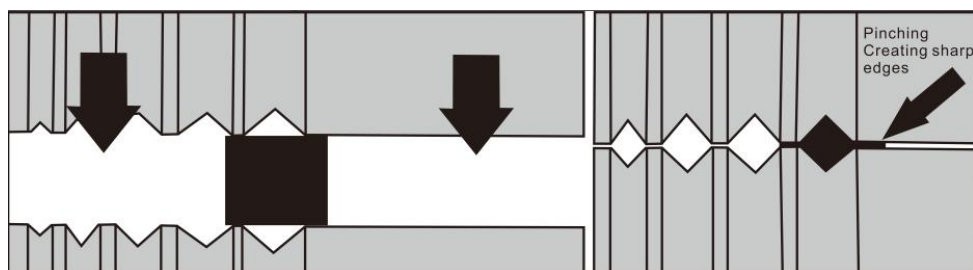
TIPS AND TRICKS



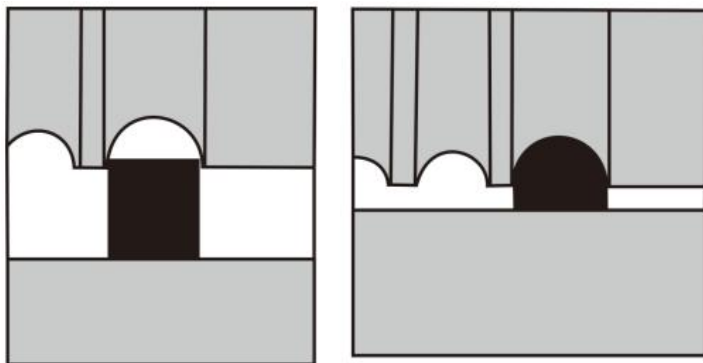
RECOCIDO: A medida que el metal se fuerza a través de los rodillos y se transforma, esto funcionará para endurecerlo. Cuando su material se vuelve difícil de laminar o se siente rígido, debe ser recocido. El recocido es el

proceso de ablandar el metal y reducir su tensión, haciéndolo más flexible. Si aún no está familiarizado con el recocido, es aconsejable verificar el mejor método para recocer el metal con el que está trabajando. Por lo general, esto se hace calentándolo suavemente a un calor rojo apagado, manteniéndolo durante un minuto más o menos, y luego enfriándolo en agua o dejándolo al aire frío. Esto hace que el metal sea más flexible, más fácil de trabajar y menos propenso a agrietarse. Si trabaja un lingote para convertirlo en alambre, es posible que deba recocerlo varias veces durante este proceso. Consejo: Trabaje en varias piezas separadas a la vez. Entonces, cuando una se esté enfriando, puede laminar otra.

NOTA : Asegúrese siempre de que el metal esté seco antes de pasarlo por el molino para evitar que se acumule humedad en los rodillos.



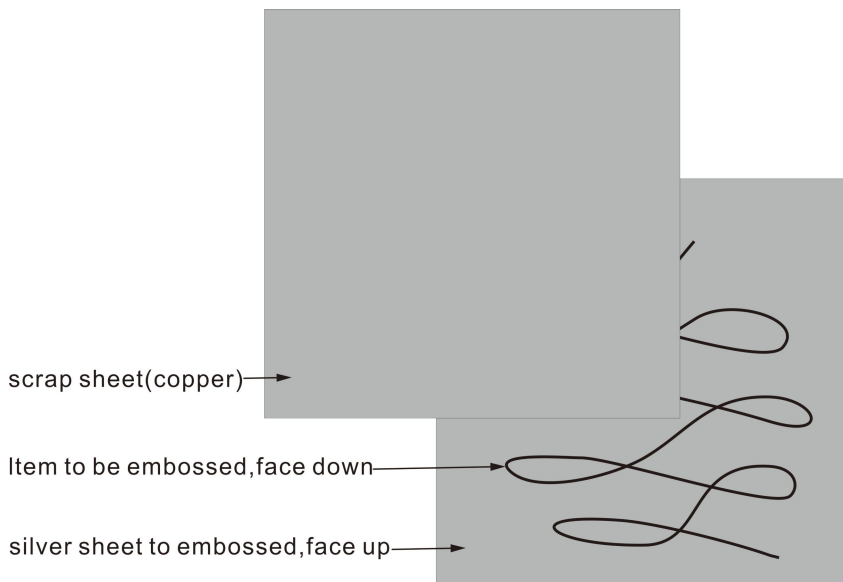
Creando bordes perfectos : Trabaje el metal lenta y gradualmente. Girarlo a medida que avanza. Forzar el metal en una dirección con demasiada presión puede provocar que se "aplaste". los lados, creando bordes finos y afilados . Si esto sucede, Frote el metal con papel de lija para quitar los bordes (Use guantes de cuero) . Y páselo por el rodillo varias veces con el borde afilado hacia arriba en la ranura en V.



Cable compartido D : cuando se utiliza la sección gruesa /ovalada de la combinación Rodillo , puede hacer un alambre de perfil D para vástagos de anillo, etc. Comience con alambre bien recocido alambre cuadrado un poco más angosto que la ranura y enrolle gradualmente el alambre en varias pasadas para formar una cúpula en la superficie superior.

EMBOSSING TIPS

1. Se puede estampar prácticamente cualquier cosa en metales preciosos y no ferrosos , como encajes, hojas, telas, recortes de papel, alambre , etc., y esta técnica se puede utilizar para añadir texturas interesantes a tus joyas. Sin embargo, no querrás dañar tus rodillos incrustando un patrón en el acero. Por este motivo, es de vital importancia que utilices una pieza de metal de sacrificio como escudo entre el artículo texturizado y los rodillos.



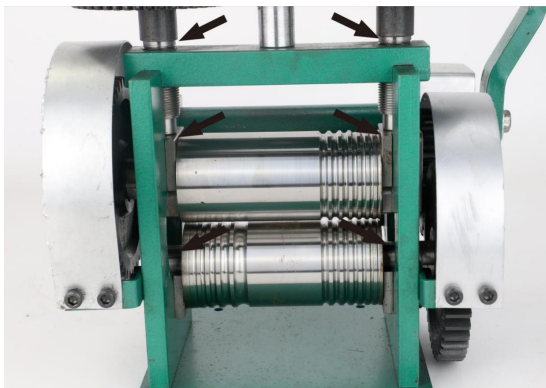
2. Crea un sándwich como se muestra : En la parte inferior se encuentra el metal. Plano, limpio y bien recocado, por ejemplo, una lámina de plata. La cara superior se estampará en relieve. Encima de ella se encuentra el elemento que se va a estampar en relieve, por ejemplo, una hoja o bucles de alambre (que se muestran aquí). El lado que desea estampar en relieve debe estar boca abajo sobre la plata. Por encima de él hay una lámina de desecho de cobre o latón. Esto protegerá los rodillos. Utilice metales blandos, no utilice acero, ya que puede rayar los rodillos. Si bien esto se conoce como desecho, el patrón también se estampará en relieve sobre esta lámina, por lo que se pueden obtener algunos resultados interesantes. Pero, por lo general, se trata solo de un trozo de chatarra de metal plano, que se puede reutilizar como escudo. Asegúrese de que el escudo sea más grande que la plata para evitar estampar los bordes en la plata.

3. Asegúrate de que el sándwich pase únicamente por la parte plana de los rodillos. Al pasarlo por los rodillos en V, quedarán líneas paralelas planas en la parte inferior de la plata.

4. Coloque el sándwich entre los rodillos y baje el rodillo superior hasta

que el sándwich quede ajustado entre ellos. Retire el sándwich y gire la manija superior media vuelta o un poco menos . Pase el material a través de él y la media vuelta proporcionará suficiente presión para estampar el artículo en la plata.

MAINTENANCE



Su laminador es un equipo muy robusto y debería brindarle años de servicio. Como sucede con cualquier elemento mecánico, un pequeño mantenimiento lo mantendrá en óptimas condiciones para obtener el mejor rendimiento posible .

1. **Lubrique todas las piezas móviles con aceite : es importante** que los rodillos no se oxiden, por lo que debe tener cuidado con la condensación en áreas húmedas. Limpie los rodillos con una capa ligera de aceite en un paño de algodón y guarde el molino con los rodillos separados. Si la unidad no se va a utilizar durante un largo período de tiempo, lubrique bien todas las piezas y cúbrala , asegurándose de que se mantenga seca y libre de humedad.

2. La caja de cambios no debería requerir ningún mantenimiento especial. Interior El marco , donde los bujes se mueven hacia arriba y hacia abajo, se beneficiará con un poco de grasa o aceite, pero no es necesario desmontar ninguna parte de la unidad para hacer esto. Simplemente cierre los rodillos para aplicar grasa alrededor de los bujes, luego ábralos completamente y ciérrelos varias veces para mover la grasa.

3. Si los rodillos presentan marcas o manchas superficiales, se pueden

pulir a mano utilizando un paño y un abrillantador de metales para automóviles, como un quitaóxido. Se puede utilizar papel de lija muy fino y aceite (si es absolutamente necesario) para eliminar las marcas superficiales, pero en general se deben evitar siempre los abrasivos fuertes.

4. La unidad está diseñada para su uso en joyería con metales preciosos y no ferrosos. No intente laminar acero endurecido, ya que esto puede dañar los rodillos. Al recocer y decapar metales, asegúrese siempre de que todos los elementos estén completamente secos antes de pasarlos por los rodillos. Después de un día ajetreado de uso intensivo, una limpieza rápida y untar los rodillos con aceite resultará muy beneficioso. Desarrolle buenos hábitos de trabajo, cuide su molino y le proporcionará años de servicio.

5. Si las superficies de los rodillos se dañan debido a un uso inadecuado, puede ser necesario reemplazarlos, lo que puede generar un costo.

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	REP
----	-----

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

UK	REP
----	-----

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



Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

LAMINATOIO

MODELLO:KD-Y4554 L

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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ROLLING MILL

MODELLO:KD-Y4554 L



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 a 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 INSTRUCTIONS

AVVERTIMENTO:



1. Leggere e comprendere l'intero manuale del proprietario prima di procedere al montaggio o all'utilizzo.
2. Leggere e comprendere le avvertenze contenute nel presente manuale. La mancata osservanza di tutte queste avvertenze può causare gravi lesioni.
3. Questo laminatoio è progettato e destinato all'uso solo da parte di personale adeguatamente formato ed esperto. Se non si ha familiarità con il corretto e sicuro funzionamento di un laminatoio, non utilizzarlo finché non si è ottenuta la formazione e la conoscenza adeguate.
4. Non utilizzare questo laminatoio per scopi diversi da quelli per cui è stato progettato.
5. Indossare sempre occhiali di sicurezza/visiere protettive omologate quando si utilizza questa pressa ad albero. Gli occhiali da vista di uso quotidiano hanno solo lenti resistenti agli urti; non sono occhiali di sicurezza.
6. Non utilizzare questa pressa a colonna quando si è stanchi o sotto l'effetto di droghe, alcol o medicinali.
7. Controllare le parti danneggiate. Prima di utilizzare ulteriormente il laminatoio, una parte danneggiata deve essere attentamente controllata per determinare se funzionerà correttamente e svolgerà la sua funzione prevista. Controllare l'allineamento delle parti mobili, il bloccaggio delle parti mobili, la rottura delle parti, il montaggio e qualsiasi altra condizione che possa influenzare il suo funzionamento. Una protezione o un'altra parte danneggiata deve essere riparata o sostituita correttamente.
8. Prevedere uno spazio adeguato attorno all'area di lavoro e un'illuminazione dall'alto antiriflesso.
9. Mantenere i visitatori a distanza di sicurezza dall'area di lavoro. Tenere

lontani i bambini.

10. Utilizzare gli accessori consigliati; gli accessori non adatti possono essere pericolosi.

11. Assicurarsi che il pezzo in lavorazione sia saldamente fissato o bloccato al tavolo.

12. Prima di avviare la macchina, rimuovere dall'area eventuali oggetti sciolti e pezzi di lavoro non necessari.

13. Non permettere ai bambini di utilizzare, fare attenzione alle mani che si stringono !

14. Assicurarsi che non vengano indossati abiti larghi e che i capelli siano legati saldamente .

15. Controllare che non ci siano cavi, corde o qualsiasi cosa che potrebbero impigliarsi nei rulli o nella maniglia.

16. Metalli applicabili: Oro, K oro, argento sterling, argento 925, rame, alluminio e altri metalli duttili .

SALVA QUESTE ISTRUZIONI

MODEL AND PARAMETERS

Modello	Modello KD-Y4554 L
Apertura massima	6 millimetri
Diametro del rotolo	Diametro 54,5 mm
Area Piana	45mm
Rotolo di filo quadrato	2/2,5/3/3,5/4/5/6 mm

Rotolo Semicerchio	2/3/4/5/6/8mm
Materiale	Acciaio
Colore	Verde

STRUCTURE DIAGRAM



1. Maniglia a T regolabile in altezza
dell'altezza

2. Dispositivo di regolazione

3. Riduttore di velocità

4. Telaio della carrozzeria

5. Maniglia

6. Riduttore di velocità

7. Rullo superiore

8. Rullo inferiore

9. Foro di montaggio sul piano di lavoro

COMPONENTS

NO.	Immagine	Nome	Quantità
1		Corpo principale	1
2		Maniglia	1
3		Maniglia a T regolabile in altezza	1
4		Bullone (compresa la rondella)	1

5		Manuale d'uso	1
---	---	---------------	---

OPERATION



1. La barra a T sulla parte superiore del mulino viene utilizzata per abbassare o sollevare il rullo superiore. Aumentando la distanza tra i due rulli. Nota che solo quello superiore si muove su e giù, mentre il rullo inferiore rimane fisso. Ruotando la barra a T in senso orario (guardando dall'alto verso il basso) si abbasserà il rullo superiore e si ridurrà lo spazio, con conseguente filo o foglio più sottile. Ruotando la barra a T in senso antiorario si solleverà il rullo superiore, aumentando lo spazio per materiale più spesso.



2. In un normale funzionamento, si inizia aprendo i rulli e inserendo il metallo da ridurre. Girare la barra a T per abbassare il rullo superiore finché non tocca il metallo. Rimuovere il metallo e girare la barra a T di un altro mezzo giro. Reinserire il metallo e girare la manovella, in modo che il rullo giri verso l'interno e afferri il metallo, facendolo rotolare lontano da voi. Continuare a girare la barra a T di mezzo giro prima di ogni passaggio e questo ridurrà lentamente lo spessore del materiale. A seconda dell'effetto desiderato, si potrebbe voler ruotare il metallo di 90° per creare barre quadrate o rettangolari.

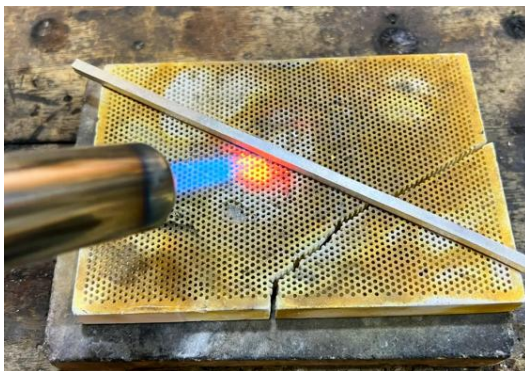
NOTA: quando riduci lo spessore del tuo metallo, in genere aumenterà in lunghezza in modo piuttosto drastico. Potresti anche vedere un leggero aumento in larghezza, ma sarà meno evidente. Se lo ruoti di 90° dopo ogni passaggio, diventerà più sottile e lungo. Considera questo quando tagli o fondi il tuo pezzo iniziale.

3. Crea un filo quadrato usando le scanalature a V. Innanzitutto è importante che il metallo sia uniforme e parallelo. Partendo dal lingotto fuso, fallo rotolare nella macchina; ruota il materiale di 90 gradi, quindi fallo rotolare di nuovo nella macchina. Nota: ogni volta che la barra a forma di T ruota di mezzo giro,

consentendo all'albero superiore di scendere e di rotolare il materiale. Dopo aver ruotato il materiale di 90 gradi, fallo rotolare ancora una volta. Questo processo a doppio canale darà al materiale la forma di una barra quadrata.

4. Non appena si adatta, passa ai rulli con scanalatura a V. Inizia con il più grande, segui di nuovo lo stesso metodo di avvolgimento del filo, ruota di 90° e fai scorrere di nuovo. Potresti trovare utile usare un pennarello indelebile per segnare sul lato del metallo in modo da poter vedere in che modo lo stai ruotando. Quando i rulli si avvicinano, riduci lo spessore di 1/4 di giro e fai passare il filo più volte, ruotando ogni volta prima di ridurre ulteriormente. Ciò eviterà qualsiasi pizzicamento quando i rulli si toccano. Continua fino al rullo successivo fino a quando non hai le dimensioni desiderate. Nota che la lunghezza aumenterà notevolmente durante questa operazione. Un piccolo lingotto di un paio di pollici può essere trasformato in molti piedi di filo sottile.

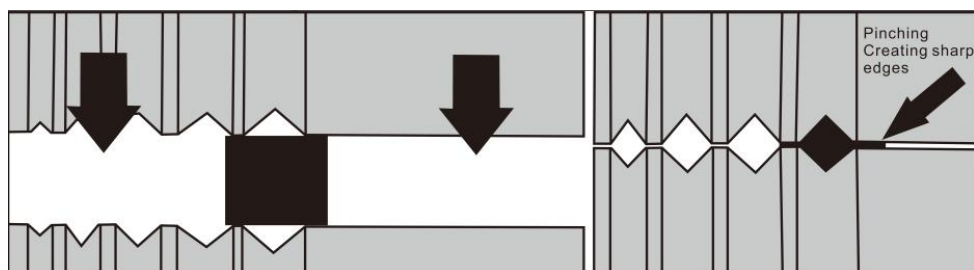
TIPS AND TRICKS



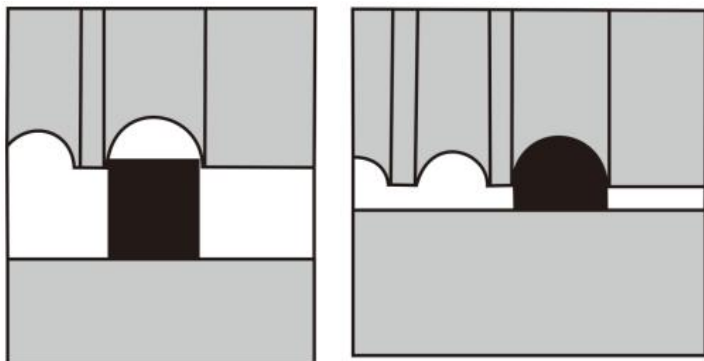
RICOTTURA: Mentre il metallo viene forzato attraverso i rulli e trasformato, questo lo indurrà. Quando il tuo materiale diventa duro da laminare o sembra rigido, dovrebbe essere ricotto. La ricottura è il processo di ammorbidimento del metallo e riduzione della sua tensione, rendendolo più flessibile. Se non hai ancora familiarità con la ricottura, è consigliabile controllare il metodo migliore per ricotturare il metallo con cui stai lavorando. Di solito questo viene

fatto riscaldandolo delicatamente a un calore rosso opaco, mantenendolo per un minuto circa, quindi raffreddandolo in acqua o lasciandolo raffreddare all'aria. Questo rende il metallo più flessibile, più facile da lavorare e meno soggetto a crepe. Se lavori un lingotto fino a trasformarlo in filo, potresti dover ricotto più volte durante questo processo. Suggerimento: lavora su più pezzi separati contemporaneamente. Quindi, quando uno si raffredda, puoi laminare l'altro.

NOTA : Assicuratevi sempre che il metallo sia asciutto prima di passarlo nel laminatoio, per evitare che sui rulli si formi umidità.



Creazione di bordi perfetti : lavora il metallo lentamente e gradualmente. Rotandolo mentre procedi. Forzare il metallo in una direzione con troppa pressione può causare un "pizzicamento" i lati, creando bordi sottili e taglienti . Se ciò accade, strofinare il metallo con carta vetrata per rimuovere i bordi (indossare guanti di pelle) . E passarlo attraverso il rullo più volte con il bordo affilato rivolto verso l'alto nella scanalatura a V.

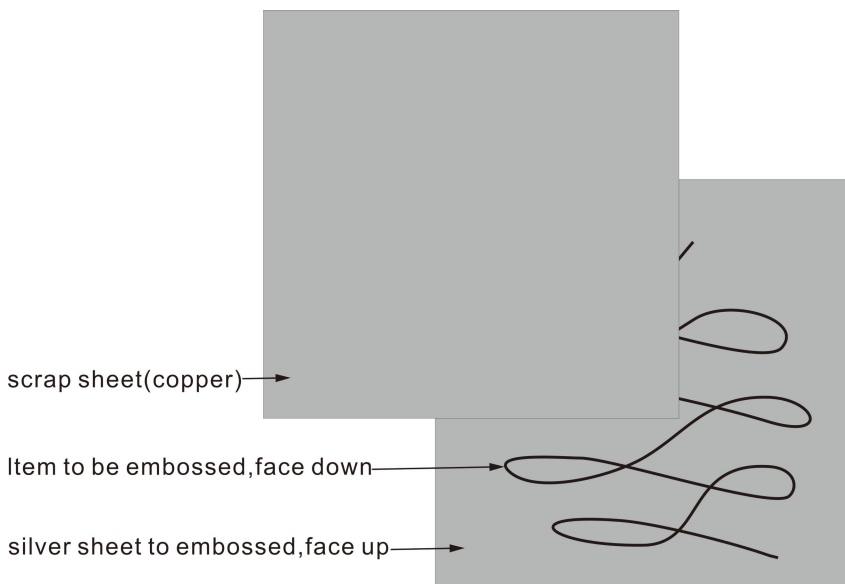


D S shared Wire : quando si utilizza la sezione grassa/ovale della

combinazione rullo , puoi realizzare un filo con profilo D per gambi ad anello ecc . Inizia con un filo ben ricotto filo quadrato leggermente più stretto della scanalatura e arrotolarlo gradualmente in più passaggi fino a formare una cupola sulla superficie superiore.

EMBOSSING TIPS

1. Quasi tutto può essere gofrato in metalli preziosi e metalli non ferrosi , come pizzi, foglie, tessuti, ritagli di carta, fili , ecc. E questa tecnica può essere utilizzata per aggiungere interessanti texture ai tuoi gioielli. Tuttavia, non vuoi danneggiare i tuoi rulli inserendo un motivo nell'acciaio. Quindi, per questo motivo, è di vitale importanza che tu debba usare un pezzo di metallo sacrificale come scudo tra il tuo oggetto di testurizzazione e i tuoi rulli.



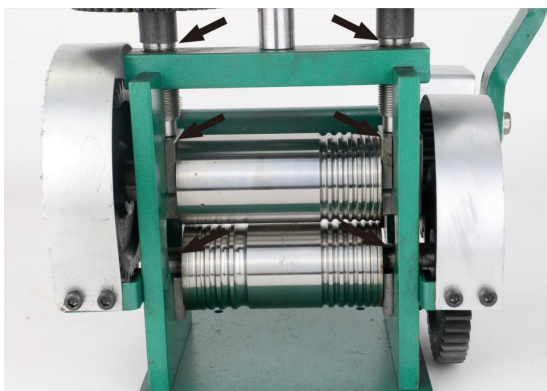
2. **Crea un panino come mostrato** : In basso c'è il tuo metallo. Piatto, pulito e ben ricotto, ad esempio un foglio d'argento. La faccia superiore sarà gofrata. In cima c'è l'oggetto da gofrare, ad esempio una foglia o anelli di filo (mostrati qui). Il lato che vuoi gofrare dovrebbe essere rivolto verso il basso sull'argento. Sopra c'è un foglio di scarto di rame o ottone.

Questo proteggerà i tuoi rulli. Usa metalli morbidi, non usare acciaio, perché potrebbe graffiare i tuoi rulli. Sebbene questo sia definito scarto, il motivo sarà anche gofrato su questo foglio, quindi si possono ottenere alcuni risultati interessanti. Ma di solito, questo è solo un pezzo di metallo di scarto piatto, che può essere riutilizzato come scudo. Assicurati che lo scudo sia più grande dell'argento per evitare di gofrare i bordi nel tuo argento.

3. Assicuratevi che il sandwich passi solo attraverso la parte piatta dei rulli. Passandolo attraverso i rulli a V lascerà delle linee piatte parallele sul lato inferiore del vostro argento.

4. Posizionare il sandwich tra i rulli e abbassare il rullo superiore finché il sandwich non è ben stretto tra di loro. Rimuovere il sandwich e girare la maniglia superiore di 1/2 giro o poco meno . Passare il materiale e il mezzo giro fornirà una pressione sufficiente per imprimere l'oggetto nell'argento.

MAINTENANCE



Il tuo laminatoio è un pezzo di equipaggiamento molto robusto e dovrebbe garantirti anni di servizio. Come per qualsiasi articolo meccanico, un po' di manutenzione lo manterrà in condizioni ottimali per le migliori prestazioni possibili .

1. **Oliare tutte le parti mobili : è importante che i rulli non si arrugginiscano**, quindi fare attenzione alla condensa nelle aree umide.

Strofinare i rulli con un leggero strato di olio su un panno di cotone e riporre il mulino con i rulli separati. Se l'unità non viene utilizzata per un lungo periodo di tempo, oliare accuratamente tutte le parti e coprirla , assicurandosi che sia asciutta e priva di umidità.

2. Il cambio non dovrebbe richiedere alcuna manutenzione speciale.

All'interno il telaio , dove le boccole si muovono su e giù, trarrà beneficio da un po' di grasso o olio, ma non c'è bisogno di smontare nessuna parte dell'unità per farlo. Basta chiudere i rulli per applicare il grasso attorno alle boccole, quindi aprire completamente e chiudere più volte per spostare il grasso.

3. Se i rulli presentano segni o macchie superficiali, possono essere lucidati a mano utilizzando un panno e un lucidante per metalli per auto, come un antiruggine. Si possono utilizzare carta smeriglio molto fine e olio (se assolutamente necessario) per rimuovere i segni superficiali, ma in genere si dovrebbero sempre evitare abrasivi aggressivi.

4. L'unità è progettata per l'uso in gioielleria con metalli preziosi e non ferrosi. Non tentare di rullare acciaio temprato, poiché ciò potrebbe danneggiare i rulli. Quando si ricottura e si decapano metalli, assicurarsi sempre che tutti gli articoli siano completamente asciutti prima di passare attraverso i rulli. Dopo una giornata intensa di uso intensivo, una rapida pulizia e una passata di olio sui rulli saranno molto utili. Sviluppa buone abitudini di lavoro, prenditi cura del tuo mil e ti fornirà anni di servizio.

5. Se le superfici dei rulli si danneggiano a causa di un uso improprio , potrebbe essere necessario sostituirli, con conseguenti costi.

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

EC	REP
----	-----

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

UK	REP
----	-----

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



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