

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technical Support and E-Warranty Certificate [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **BUTTON MAKER MACHINE INSTRUCTION MANUAL**

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

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

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## BUTTON MAKER MACHINE

JMB-X3



### **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](http://www.vevor.com/support)

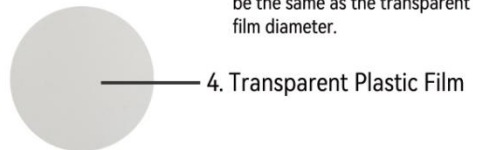
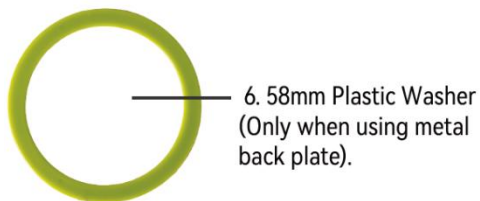
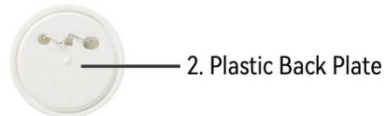
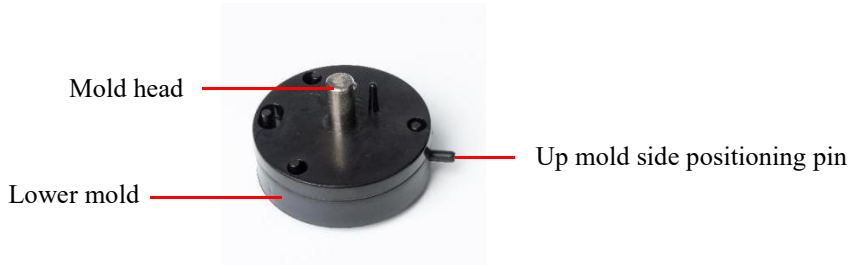
This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology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

## SAFETY REMINDER

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

## COMPONENTS



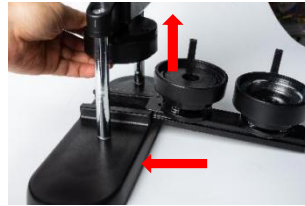




# INSTALLATION STEPS



1. Align the pins on the upper mold with the slots on the body and push the upper mold upward to complete the assembly of the upper mold.



2. Align pins and holes in the upper mold to lift it. Align the lower mold with the slide slot and push it to the center.



3. Place the pins in the holes on both sides of the slide rail.



4. Assembly is complete.

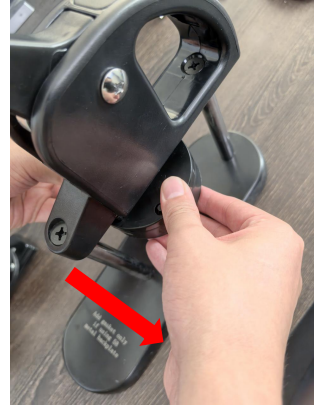
# How to Replace Molds



1. When you want to replace the mold, remove the pins on both sides of the lower mold first.



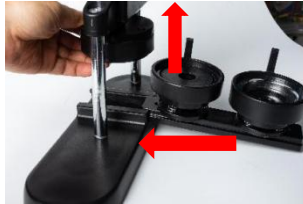
2. Align pins and holes in the upper mold to lift it. Remove the lower mold.



3. Remove the upper mold with force.



4. Align the pins on the upper mold with the slots on the body and push the upper mold upward to complete the assembly of the upper mold.



5. Align pins and holes in the upper mold to lift it. Align the lower mold with the slide slot and push it to the center.



6. Place the pins in the holes on both sides of the slide rail.

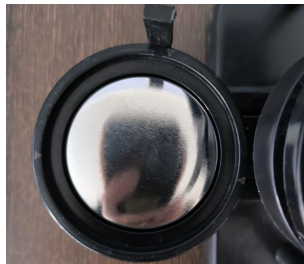


7. Assembly is complete.

## How to make a badge



1. Prepare required materials.



2. Put Tin Up Cover in the Left mold.



3. Put White Paper in the Left mold.

Note: If you want to make a badge with a pattern, the white paper needs to be replaced with a patterned paper.



4. Put Transparent Plastics Film in the Left mold.



5. Push the Left mold under the Upper mold.

NOTE: the upper and lower molds must be on the same vertical line



6. Hold the Armrest with one hand and with the other hand hold the Handle, then press down until the bottom.



NOTE: It is OK that the PINS don't go through the up plate of the Upper Model.



7. Put the Plastic Back Plate in the Right mold.



NOT: If use the Metal Back Plate (Size: 58mm ) that you need to put the Plastic Washer first.



10. Take out the badge and the operation complete.

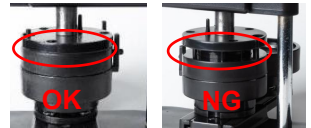


8. Push the Right mold under the Upper mold.

NOTE: the upper and lower molds must be on the same vertical line.



9. Hold the Armrest with one hand and with the other hand hold the Handle, then press down until the bottom.



NOTE: It is OK that the PINS go through the up plate of the Upper Model.

You can scan the following QR code to get the operation video.



## FAILURE AND TROUBLESHOOTING

Failure Appearance	Possible Reasons	Troubleshooting
After following step 6, the Tin up cover is not attached to the upper mold.	1. Unsuitable operating method.	1. When working under step 6 PINS go through the up plate of the Upper Model. 2. The up and down mold must be on the same vertical line when closing.
	2. Too much lubricating oil in the up mold.	3. If you find too much lubricant on the upper mold, wipe it off completely with a clean cloth or paper towel.
Badge incomplete after following step 9	1. Unsuitable operating method	1. When following step 8, the upper and lower molds must be on the same vertical line.
	2. Unsuitable paper thickness	2. Use the stipulated thickness paper.
	3. Up mold screws loosen	3. Place the up mold on the machine body, use the complimentary Allen key to fix the screws in the up mold internal hole center.

Not tightly press the badge, pressed in but not firm	1. The downward press is not in place, not press to the bottom.	1. Need press to the bottom when downward pressing.
	2. Paper is thinner	2. Change to use a slightly thicker paper.
	3. ( 58mm ) Configured metal back consumables do not place the washer	3. Right side mold place 2mm thickness washer when using the metal back consumables.
Up mold unable to lift up after pressing manufacture, blocked	<p>1. Up and down mold position deviated</p> <p>2. The paper is incorrectly cut round or blocked by a foreign object.</p>	Use a sharp tool (such as a straight screwdriver) to align to middle merge position clearance which is between up and down mold, and pry open with the object like a hammer (Attention: Just tap it, generally, it will not be too tightened).

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

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

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

**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technical Support and E-Warranty Certificate**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**



# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

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

## **MACCHINA PER FARE BOTTONI**

### **MANUALE DI ISTRUZIONI**

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

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

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PRODUTTORE DI BOTTONI  
MACCHINA

Modello JMB-X3



#### **HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!**

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci: Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

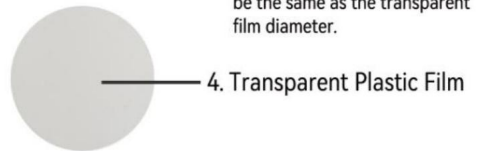
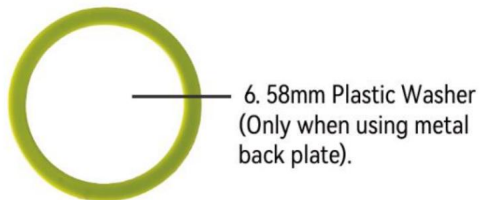
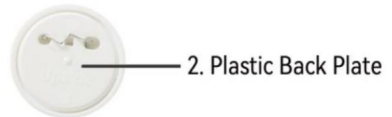
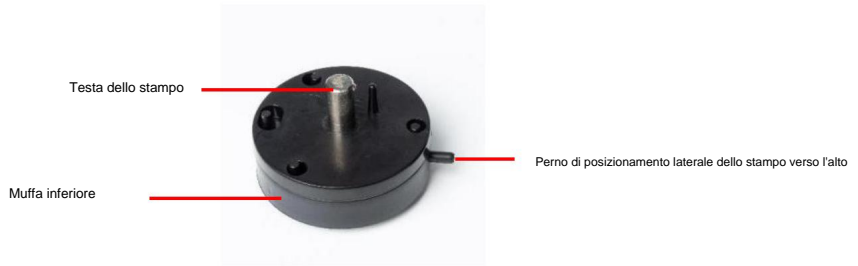
Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

## PROMEMORIA DI SICUREZZA

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

## COMPONENTI





## FASI DI INSTALLAZIONE



1. Allineare i perni sullo stampo superiore con il fessure sul corpo e spingere lo stampo superiore verso l'alto per completare il montaggio del stampo superiore.



2. Allineare perni e fori nello stampo superiore per sollevarlo. Allineare lo stampo inferiore con la fessura scorrevole e spingerlo verso il centro.



3. Posizionare i perni nei fori su entrambi i lati della rotaia di scorrimento.



4. Il montaggio è completato.

## Come sostituire le muffe



1. Quando vuoi sostituire lo stampo, togliere gli spilli su entrambi i lati della parte inferiore prima la muffa.



2. Allineare i perni e i fori nel stampo superiore per sollevarlo. Rimuovere lo stampo inferiore.



3. Rimuovere lo stampo superiore con forza.



4. Allineare i perni sul stampo superiore con le fessure su il corpo e spingere la parte superiore modellare verso l'alto per completare il montaggio della tomaia muffa.



5. Allineare i perni e i fori nel stampo superiore per sollevarlo. Allineare il stampo inferiore con fessura scorrevole e spingerlo verso il centro.



6. Posizionare i perni nel fori su entrambi i lati del guida di scorrimento.

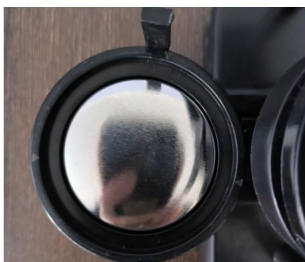


7. Il montaggio è completato.

## Come realizzare un distintivo



1. Preparare il necessario materiali.



2. Metti il coperchio di latta nel Muffa sinistra.



3. Metti la carta bianca nel Muffa sinistra.

Nota: se vuoi fare un distintivo con un motivo, il white paper deve essere sostituito con un modello carta.



4. Metti la plastica trasparente  
Pellicola nello stampo sinistro.



5. Spingere lo stampo sinistro sotto  
lo stampo superiore.

NOTA: la parte superiore e inferiore  
gli stampi devono essere sullo stesso  
linea verticale



6. Tenere il bracciolo con una mano  
mano e con l'altra  
tenere la maniglia, quindi  
premere fino in fondo.



NOTA: è OK che il

I PIN non passano attraverso il  
piastra superiore del modello superiore.





7. Posizionare la piastra posteriore in plastica nello stampo giusto.



NON: se si utilizza il Metal Back Piastra (Dimensioni: 58 mm) che devi mettere la plastica Prima la lavatrice.



8. Spingere lo stampo destro sotto lo stampo superiore.

NOTA: la parte superiore e inferiore gli stampi devono essere sullo stesso linea verticale.



9. Tenere il bracciolo con una mano e con l'altra tenere la maniglia, quindi premere fino in fondo.



NOTA: è OK che il

I PIN passano attraverso l'alto piastra del modello superiore.



10. Prendi il distintivo e l'operazione è completata.

È possibile scansionare il seguente codice QR per visualizzare il video del funzionamento.



## GUASTI E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Aspetto del fallimento	Possibili motivi	Risoluzione dei problemi
Dopo aver seguito il passaggio 6, la copertura Tin up non è attaccato alla parte superiore muffa.	1. Funzionamento non idoneo metodo.	1. Quando si lavora sotto il passaggio 6 PINS passare attraverso la piastra superiore del Modello superiore. 2. Lo stampo su e giù deve essere sulla stessa linea verticale quando chiusura.
	2. Troppo olio lubrificante nello stampo verso l'alto.	3. Se trovi troppo lubrificante su lo stampo superiore, puliscilo completamente con un panno pulito o tovagliolo di carta.
Distintivo incompleto dopo seguendo il passo 9	1. Funzionamento non idoneo metodo	1. Quando si segue il passaggio 8, la parte superiore e gli stampi inferiori devono essere sul stessa linea verticale.
	2. Carta non adatta spessore	2. Utilizzare lo spessore stabilito carta.
	3. Le viti dello stampo superiore si allentano	3. Posizionare lo stampo superiore sul corpo macchina, utilizzare il chiave a brugola omaggio per fissare il viti nello stampo in alto centro del foro interno.

Non premere con forza il distintivo, premuto ma non fermo	1. La pressione verso il basso è non in posizione, non premere per il fondo.	1. È necessario premere verso il basso quando premendo verso il basso.
	2. La carta è più sottile	2. Cambiare per usare uno strato leggermente più spesso carta.
	3. (58mm) Configurato materiali di consumo con dorso in metallo non posizionare la lavatrice	3. Stampo lato destro posto 2mm rondella di spessore quando si utilizza il materiali di consumo con dorso in metallo.
Muffa in alto non in grado di sollevarsi su dopo aver premuto fabbricazione, bloccato	<p>1. Muffa su e giù posizione deviata</p> <p>2. La carta è errata tagliato rotondo o bloccato da un oggetto estraneo.</p>	<p>Utilizzare uno strumento affilato (ad esempio un cacciavite) per allineare al centro unire la posizione di sdoganamento che è tra stampo su e giù, e forzare l'apertura con l'oggetto come un martello (Attenzione: basta toccarlo, in genere non sarà troppo serrato).</p>

**Produttore:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**RAPPRESENTANTE CE:** E-CrossStu GmbH.

**Mainzer Landstr.69, 60329 Francoforte sul Meno.**

**RAPPRESENTANTE DEL REGNO UNITO:** YH CONSULTING LIMITED.

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

**Importato in AUS:** SIHAO PTY LTD.

**1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia**

**Importato negli USA:** Sanven Technology Ltd.

**Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730**

**VEVOR**®

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

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

# VEVOR®

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### MASZYNA DO PRODUKCJI GUZIKÓW

### INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

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

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Producent guzików  
MASZYNA

JMB-X3



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami: Wsparcie techniczne i certyfikat E-Gwarancji [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

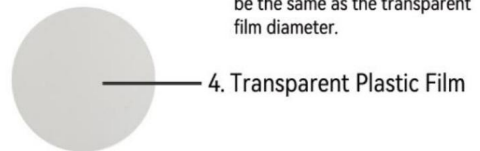
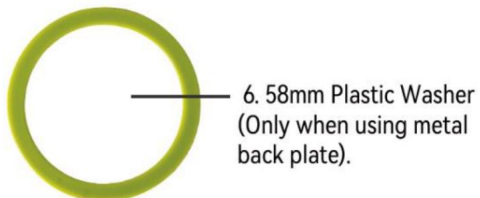
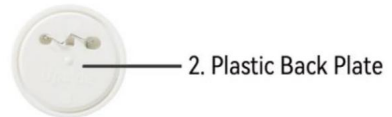
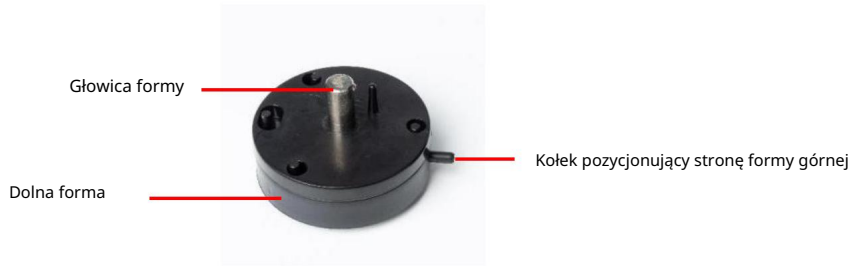
To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

## PRZYPOMNIENIE O BEZPIECZEŃSTWIE

1. Ta maszyna do odznak jest stosowana wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem. Nie należy jej stosować w inne zastosowania wykraczające poza wymogi bezpieczeństwa.
2. Dzieci nie mogą obsługiwać tego produktu bez opieki osoby dorosłej.
3. Podczas pracy należy zachować ostrożność i unikać zmiążdżenia palców.

## SKŁADNIKI







## KROKI INSTALACJI



1. Wyrównaj kołki na górnej formie z szczeliny w korpusie i wypchnij górną formę w górę, aby zakończyć montaż górna forma.



2. Wyrównaj kołki i otwory w górnej formie, aby ją podnieść. Wyrównaj dolną formę z gniazdem suwaka i przesuń go do środka.



3. Umieść kołki w otworach po obu stronach szyny ślizgowej.



4. Montaż jest ukończony.

## Jak wymienić formy



1. Kiedy chcesz wymienić formę, usuń szpilki po obu stronach dolnej najpierw forma.



2. Wyrównaj kołki i otwory w górnej formie, aby ją podnieść. Usuń dolna forma.



3. Zdejmij górną formę z siłą.



4. Wyrównaj kołki na górna forma z otworami ciała i pchnij górną część formuj w górę, aby zakończyć montaż górny pleśń.



5. Wyrównaj kołki i otwory w górna forma, aby ją podnieść. Wyrównaj dolna forma z gniazdem suwakowym i przesunij go do środka.



6. Umieść kołki w otwory po obu stronach szyna ślizgowa.

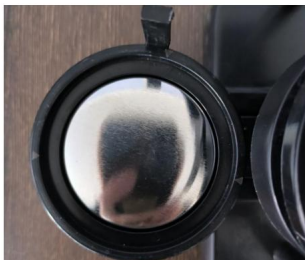


7. Montaż jest zakończony.

## Jak zrobić odznakę



1. Przygotuj wymagane przybory.



2. Załóż pokrywę Tin Up  
Lewa forma.



3. Umieść białą księgę w  
Lewa forma.

Uwaga: Jeśli chcesz utworzyć odznakę ze wzorem, biała księga musi być zastąpiony wzorzystym papier.



4. Umieść przezroczyste plastiki  
Film w stylu lewicowym.



5. Wsuń lewą formę pod spód

Górna forma.

UWAGA: górny i dolny  
formy muszą być na tym samym  
linia pionowa



6. Przytrzymaj podłokietnik jedną ręką.  
ręką i drugą  
trzymaj uchwyt ręką, a następnie  
naciśnij do dołu.



UWAGA: Nie ma problemu, jeśli  
PIN-y nie przechodzą przez  
górną płytę górnego modelu.



7. Załóż plastikową płytę tylną w odpowiedniej formie.



NIE: Jeśli używasz metalowego tyłu Talerz (Rozmiar: 58 mm) musisz włożyć plastik Najpierw pralka.



8. Wsuń prawą formę pod spód Górna forma.  
UWAGA: górny i dolny formy muszą być na tym samym linia pionowa.



9. Przytrzymaj podłokietnik jedną ręką, ręką i drugą trzymaj uchwyt ręką, a następnie naciśnij do dołu.



UWAGA: Nie ma problemu, jeśli PINY przechodzą w górę Płyta Modelu Górnego.



10. Wyjmij odznakę i operacja zakończona.

Aby obejrzeć film instruktażowy, możesz zeskanować poniższy kod QR.



## AWARIE I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Wygląd awarii	Możliwe powody	Rozwiązywanie problemów
Po wykonaniu kroku 6, Ośłona Tin Up nie jest przymocowany do górnej części pleśń.	1. Niewłaściwe działanie metoda.	1. Podczas pracy w kroku 6 PINY przejść przez górną płytę Model górny. 2. Forma góra-dół musi być na tej samej linii pionowej, kiedy zamknięcie.
	2. Zbyt dużo oleju smarującego w formie górnej.	3. Jeśli na skórze jest za dużo lubrykantu, górną formę, wytrzyj ją całkowicie czystą szmatką lub ręcznik papierowy.
Odnaka niekompletna po następujący krok 9	1. Niewłaściwe działanie metoda	1. Po wykonaniu kroku 8 górna część a dolne formy muszą być na ta sama pionowa linia.
	2. Nieodpowiedni papier grubość	2. Użyj zalecanej grubości papier.
	3. Poluzuj śruby formy górnej. 3. Umieść formę górną na	korpus maszyny, użyj bezpłatny klucz imbusowy do naprawy śruby w górnej formie wewnętrzny środek otworu.

Nie naciskaj mocno odznaka, wciśnięta, ale nietrwały	1. Naciskanie w dół jest nie na miejscu, nie naciskać dno.	1. Należy nacisnąć do dołu, gdy naciskając w dół.
	2. Papier jest cieńszy	2. Zmień na nieco grubszy papier.
	3. ( 58mm ) Skonfigurowany metalowe materiały eksploatacyjne nie umieszczaj pralki	3. Prawą stroną formy umieścić 2mm podkładka o dużej grubości podczas używania metalowe materiały eksploatacyjne.
Forma górna nie może się podnieść w górę po naciśnięciu produkcja, zablokowana	1. Forma góra-dół pozycja odchylona 2. Dokument jest niepoprawnie przecięty lub zablokowany przez obcy przedmiot.	Użyj ostrego narzędzia (np. prostego) śrubokrętem) do wyrównania do środka scalanie pozycji luzu, które jest między górną i dolną formą, i podważ przedmiot, jak np. młotek (Uwaga: wystarczy go stuknąć, generalnie nie będzie za dużo (zaciśnięte).

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

Przedstawiciel KE: E-CrossStu GmbH.

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt nad Menem.

ODPOWIEDZIALNOŚĆ W WIELKIEJ BRYTANII: YH CONSULTING LIMITED.

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

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STREESTEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd.

Apartament 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

**VEVOR**®

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji  
elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **Knopfherstellungsmaschine**

### **BEDIENUNGSANLEITUNG**

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

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

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Knopfmacher  
MASCHINE

JMB-X3



**Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!**

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technischen Support? Bitte kontaktieren Sie uns: Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

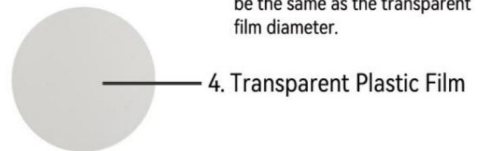
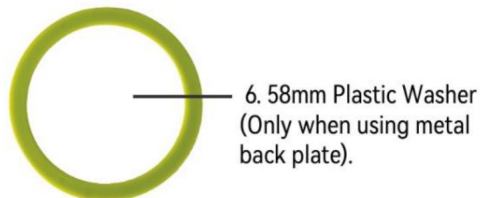
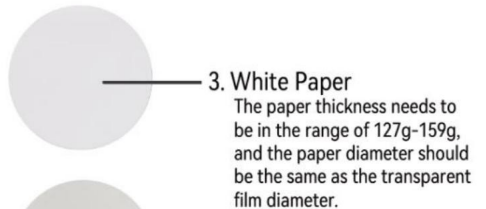
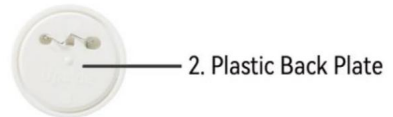
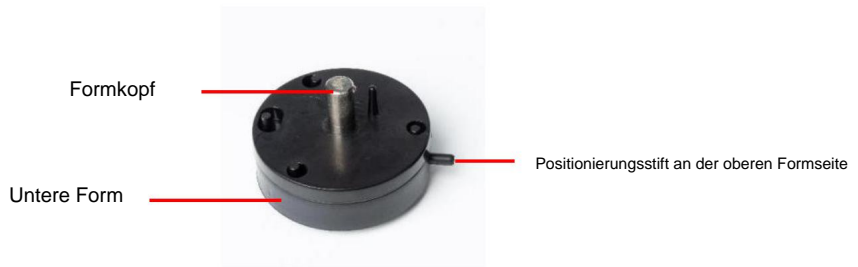
Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

## SICHERHEITSERINNERUNG

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

## KOMPONENTEN

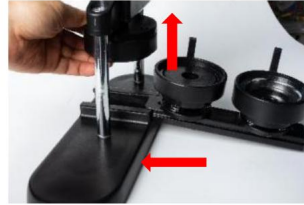




## INSTALLATIONSSCHRITTE



1. Richten Sie die Stifte der oberen Form mit den Schlitze am Körper und drücken Sie die obere Form nach oben, um die Montage des Oberform.



2. Richten Sie die Stifte und Löcher in der oberen Form aus, um sie anzuheben. Richten Sie die untere Form mit dem Schiebeschlitz aus und schieben Sie es in die Mitte.



3. Stecken Sie die Stifte in die Löcher auf beiden Seiten der Gleitschiene.



4. Die Montage ist abgeschlossen.

## So ersetzen Sie Formen



1. Wenn Sie ersetzen möchten die Form, entfernen Sie die Stifte auf beiden Seiten des unteren zuerst Schimmel.



2. Richten Sie die Stifte und Löcher im obere Form, um sie anzuheben. Entfernen die untere Form.



3. Entfernen Sie die obere Form mit Gewalt.



4. Richten Sie die Stifte auf dem Oberform mit Schlitzen auf den Körper und drücken Sie die oberen Form nach oben zum Abschluss die Montage des oberen Schimmel.



5. Richten Sie die Stifte und Löcher im obere Form, um sie anzuheben. Richten Sie die Unterform mit Schiebeseitig und schieben Sie es in die Mitte.



6. Platzieren Sie die Stifte in der Löcher auf beiden Seiten des Gleitschiene.

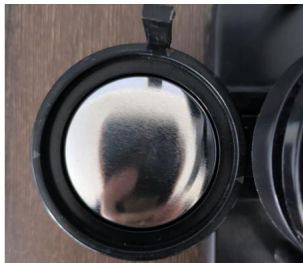


7. Die Montage ist abgeschlossen.

## So erstellen Sie ein Abzeichen



1. Vorbereitung erforderlich  
Materialien.



2. Setzen Sie die Blechabdeckung in die  
Linke Form.



3. Legen Sie weißes Papier in die  
Linke Form.

Hinweis: Wenn Sie eine  
Abzeichen mit einem Muster, das  
Whitepaper muss  
ersetzt durch ein gemustertes  
Papier.



4. Setzen Sie transparente Kunststoffe ein Film in der linken Form.



5. Schieben Sie die linke Form unter die obere Form.

HINWEIS: Die oberen und unteren Formen müssen auf der gleichen vertikale Linie



6. Halten Sie die Armlehne mit einem Hand und mit der anderen Hand halten Sie den Griff, dann bis zum Boden andrücken.



HINWEIS: Es ist in Ordnung, dass die

PINS gehen nicht durch die Aufsteckplatte des oberen Modells.





7. Setzen Sie die Kunststoff-Rückplatte in der richtigen Form.



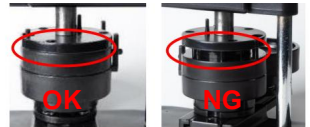
NICHT: Bei Verwendung der Metallrückseite Platte (Größe: 58mm), die Sie müssen den Kunststoff Zuerst die Waschmaschine.



8. Schieben Sie die rechte Form unter die obere Form.  
HINWEIS: Die oberen und unteren Formen müssen auf der gleichen vertikale Linie.



9. Halten Sie die Armlehne mit einem Hand und mit der anderen Hand halten Sie den Griff, dann bis zum Boden andrücken.



HINWEIS: Es ist in Ordnung, dass die PINS gehen durch die nach oben Platte des oberen Modells.



10. Nehmen Sie das Abzeichen heraus und der Vorgang ist abgeschlossen.

Um das Operationsvideo zu erhalten, können Sie den folgenden QR-Code scannen.



## STÖRUNGEN UND FEHLERSUCHE

Auftreten des Fehlers	Mögliche Gründe	Fehlerbehebung
Nach Abschluss von Schritt 6 die Tin-up-Abdeckung ist nicht befestigt an der oberen Schimmel.	1. Ungeeignete Betriebsmittel Verfahren.	1. Bei der Arbeit unter Schritt 6 PINS durch die obere Platte des Oberes Modell. 2. Die Auf- und Abformung muss auf der gleichen vertikalen Linie, wenn Schließen.
	2. Zu viel Schmieröl in der Aufwärtsform.	3. Wenn Sie zu viel Schmiermittel auf die obere Form, wischen Sie sie ab vollständig mit einem sauberen Tuch oder Papiertuch.
Abzeichen unvollständig nach nach Schritt 9	1. Ungeeignete Betriebsmittel Verfahren	1. Wenn Sie Schritt 8 befolgen, und Unterformen müssen auf der dieselbe vertikale Linie.
	2. Ungeeignetes Papier Dicke	2. Verwenden Sie die vorgeschriebene Dicke Papier.
	3. Die Schrauben der Aufsetzform lösen	3. Die Aufsetzform auf die Maschinenkörper, verwenden Sie die mitgelieferter Inbusschlüssel zur Befestigung des Schrauben in der Aufform innere Lochmitte.

<p>Nicht fest drücken die Abzeichen, eingepresst aber nicht fest</p>	<p>1. Das Herunterdrücken ist nicht an Ort und Stelle, nicht drücken, um der Boden.</p>	<p>1. Müssen nach unten drücken, wenn nach unten drücken.</p>
	<p>2. Papier ist dünner</p>	<p>2. Wechseln Sie zu einem etwas dickeren Papier.</p>
	<p>3. ( 58mm ) Konfiguriert Verbrauchsmaterial mit Metallrücken Stellen Sie die Waschmaschine nicht</p>	<p>3. Rechte Seite Form platzieren 2mm dicke Unterlegscheibe bei Verwendung der Verbrauchsmaterial mit Metallrückseite.</p>
<p>Schimmel lässt sich nicht anheben nach dem Drücken der Herstellung, blockiert</p>	<p>1. Auf- und Abformung Position abgewichen 2. Das Papier ist falsch abgeschnitten oder blockiert durch Fremdkörper.</p>	<p>Benutzen Sie ein scharfes Werkzeug (z. B. ein gerades Schraubendreher) zur Mitte ausrichten Freigabe für die Zusammenführungsposition, die zwischen Auf- und Abformung und mit dem Gegenstand aufhebeln wie ein Hammer (Achtung: Einfach draufklopfen, im Allgemeinen wird es nicht zu festgezogen).</p>

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

EG-Vertreter: E-CrossStu GmbH.

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK-VERTRETER: YH CONSULTING LIMITED.

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

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

In die USA importiert: Sanven Technology Ltd.

Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### MACHINE À FABRIQUER DES BOUTONS

### MANUEL D'INSTRUCTIONS

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

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

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FABRICANT DE BOUTONS  
MACHINE

JMB-X3



**BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!**

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter : Assistance technique et certificat de garantie électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

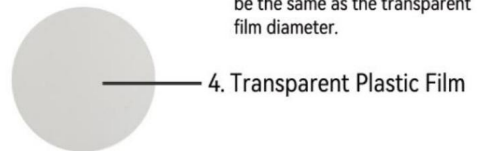
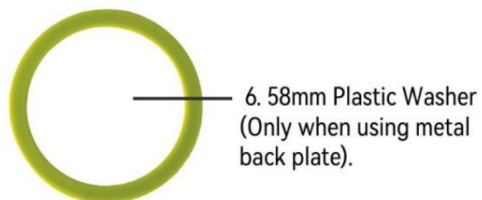
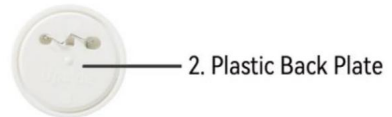
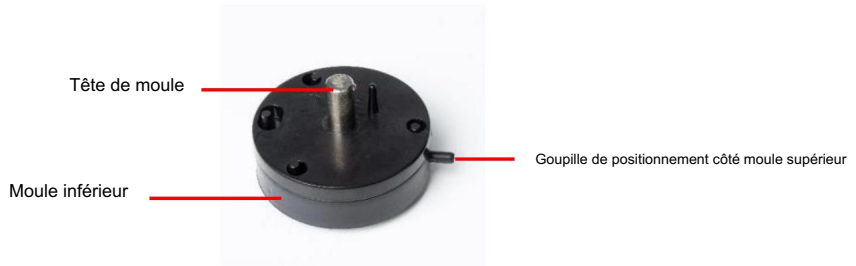
Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

## RAPPEL DE SÉCURITÉ

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

## COMPOSANTS







## ÉTAPES D'INSTALLATION



1. Alignez les broches du moule supérieur avec les fentes sur le corps et poussez le moule supérieur vers le haut pour terminer l'assemblage de la moule supérieur.



2. Alignez les broches et les trous du moule supérieur pour le soulever. Alignez le moule inférieur avec la fente coulissante et poussez-le vers le centre.



3. Placez les broches dans les trous des deux côtés de la glissière.



4. L'assemblage est terminé.

## Comment remplacer les moules



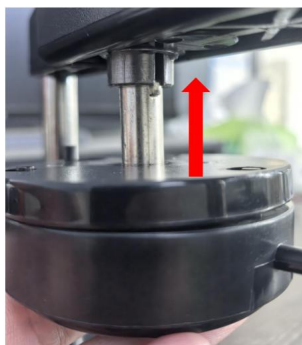
1. Lorsque vous souhaitez remplacer le moule, retirer les broches des deux côtés de la partie inférieure mouler d'abord.



2. Alignez les broches et les trous dans le moule supérieur pour le soulever. Retirer le moule inférieur.



3. Retirez le moule supérieur avec force.



4. Alignez les broches sur le moule supérieur avec les fentes sur le corps et poussez la partie supérieure mouler vers le haut pour terminer l'assemblage de la partie supérieure moule.



5. Alignez les broches et les trous dans le moule supérieur pour le soulever. Alignez le moule inférieur avec la fente coulissante et poussez-le vers le centre.



6. Placez les broches dans le trous des deux côtés de la rail coulissant.



7. L'assemblage est terminé.

## Comment faire un badge



1. Préparer les éléments requis matériels.



2. Mettez le couvercle en fer blanc dans le Moule gauche.



3. Mettez du papier blanc dans le Moule gauche.

Remarque : si vous souhaitez créer un badge avec un motif, le livre blanc doit être remplacé par un motif papier.



4. Mettez des plastiques transparents Film dans le moule de gauche.



5. Poussez le moule gauche sous le moule supérieur.

REMARQUE : les parties supérieure et inférieure les moules doivent être sur le même ligne verticale



6. Tenez l'accoudoir avec un main et avec l'autre tenir la poignée à la main, puis appuyez jusqu'en bas.



REMARQUE : Il est normal que le Les PINS ne passent pas par le plaque supérieure du modèle supérieur.



7. Placez la plaque arrière en plastique dans le bon moule.



REMARQUE : si vous utilisez le dos en métal  
Plaque (Taille : 58 mm) qui  
tu dois mettre le plastique  
Laveuse d'abord.

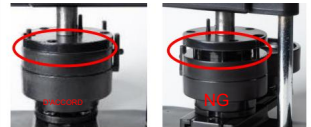


8. Poussez le moule droit sous le moule supérieur.

REMARQUE : les parties supérieure et inférieure les moules doivent être sur le même ligne verticale.



9. Tenez l'accoudoir avec un main et avec l'autre tenir la poignée à la main, puis appuyez jusqu'en bas.



REMARQUE : Il est normal que le  
Les PINS passent par le haut plaque du modèle supérieur.



10. Retirez le badge et l'opération est terminée.

Vous pouvez scanner le code QR suivant pour obtenir la vidéo de fonctionnement.



## DÉFAILLANCE ET DÉPANNAGE

Apparition d'échec	Raisons possibles	Dépannage
Après avoir suivi l'étape 6, le couvercle du Tin Up n'est pas attaché à la partie supérieure moule.	1. Fonctionnement inadapté méthode.	1. Lorsque vous travaillez selon l'étape 6 PINS passer par la plaque supérieure de la Modèle supérieur. 2. Le moule haut et bas doit être sur la même ligne verticale lorsque clôture.
	2. Trop d'huile de graissage dans le moule supérieur.	3. Si vous trouvez trop de lubrifiant sur le moule supérieur, essuyez-le complètement avec un chiffon propre ou essuie-tout.
Badge incomplet après étape suivante 9	1. Fonctionnement inadapté méthode	1. En suivant l'étape 8, la partie supérieure et les moules inférieurs doivent être sur le même ligne verticale.
	2. Papier inadapté épaisseur	2. Utilisez l'épaisseur stipulée papier.
	3. Desserrez les vis du moule supérieur.	3. Placez le moule supérieur sur le corps de la machine, utilisez le clé Allen gratuite pour fixer le vis dans le moule supérieur centre du trou interne.

N'appuyez pas trop fort sur le badge, enfoncé mais pas ferme	1. La pression vers le bas est pas en place, ne pas appuyer sur le fond.	1. Il faut appuyer vers le bas lorsque pression vers le bas.
	2. Le papier est plus fin	2. Changez pour utiliser une couche légèrement plus épaisse papier.
	3. ( 58 mm ) Configuré consommables à dos métallique ne placez pas la rondelle	3. Placement du moule côté droit 2 mm rondelle d'épaisseur lors de l'utilisation du Consommables à dos métallique.
Le moule ne peut pas se soulever en haut après avoir appuyé sur fabrication, bloqué	<p>1. Moule haut et bas position déviée</p> <p>2. Le papier est incorrect coupé en rond ou bloqué par un objet étranger.</p>	Utilisez un outil pointu (comme une lame droite). tournevis) pour aligner au milieu fusionner la position de dégagement qui est entre le moule haut et bas, et ouvrir avec l'objet comme un marteau (Attention : il suffit de taper dessus, en général, ce ne sera pas trop resserré).

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

CE REP : E-CrossStu GmbH.

Mainzer Landstr.69, 60329 Francfort-sur-le-Main.

REPRÉSENTANT AU ROYAUME-UNI : YH CONSULTING LIMITED.

A/S YH Consulting Limited Bureau 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

Importé en AUS : SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd.

Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Assistance technique et certificat de garantie  
électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# **KNOPENMAKER MACHINE**

## **GEBRUIKSAANWIJZING**

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

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

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**KNOPENMAKER  
MACHINE**

JMB-X3



**HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!**

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op: Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

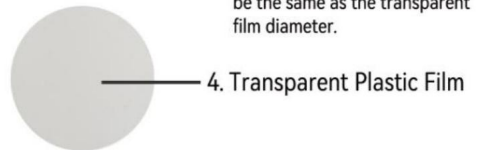
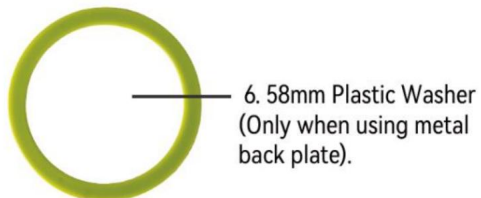
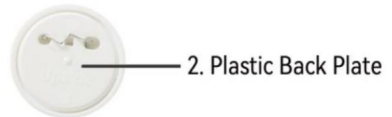
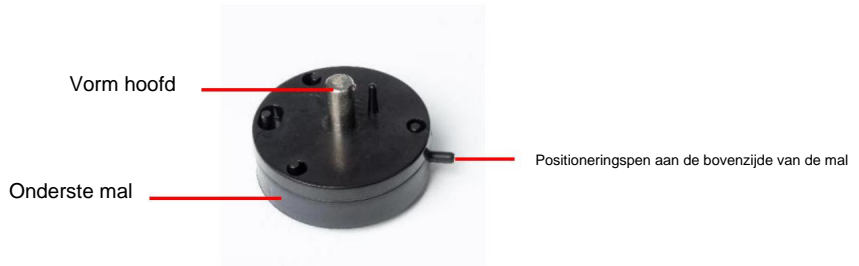
Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

## VEILIGHEIDSHERRINNERING

1. Deze badgemachine wordt alleen toegepast voor het beoogde doel. Niet toepassen in andere toepassingen die de veiligheidseisen overstijgen.
2. Kinderen mogen dit product niet bedienen, tenzij ze worden begeleid door een volwassene.
3. Let op de veiligheid tijdens het gebruik en voorkom dat uw vingers bekneld raken.

## COMPONENTEN

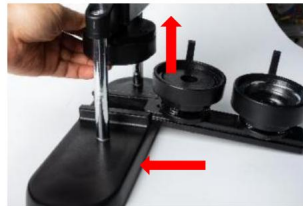




## INSTALLATIESTAPPEN



1. Lijn de pennen op de bovenste mal uit met de sleuven op het lichaam en duw de bovenste mal omhoog om de montage van de bovenste mal.



2. Lijn de pennen en gaten in de bovenste mal uit om deze op te tillen. Lijn de onderste mal uit met de schuifgleuf en duw het naar het midden.



3. Plaats de pinnen in de gaten aan beide kanten van de glijrail.



4. Montage is voltooid.

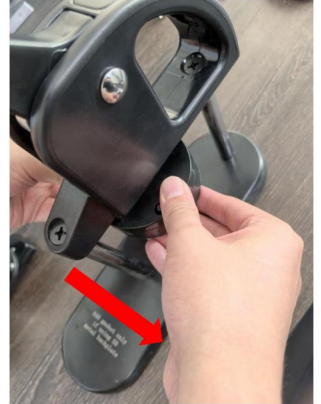
## Hoe vervang je mallen?



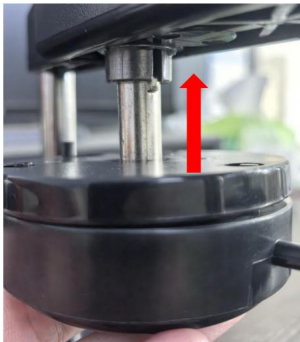
1. Wanneer u wilt vervangen de mal, verwijder de pinnen aan beide zijden van de onderkant eerst schimmelen.



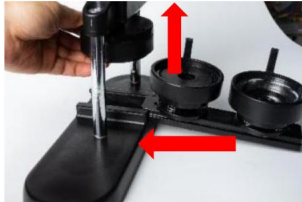
2. Lijn de pinnen en gaten in de bovenste mal om het op te tillen. Verwijderen de onderste mal.



3. Verwijder de bovenste mal met kracht.



4. Lijn de pinnen uit op de bovenste mal met de sleuven erop het lichaam en duw de bovenkant vorm omhoog om te voltooiën de montage van de bovenste gietvorm.



5. Lijn de pinnen en gaten in de bovenste mal om het op te tillen. Lijn de onderste mal met de glijleuf en duw het naar het midden.



6. Plaats de pinnen in de gaten aan beide zijden van de glijrail.



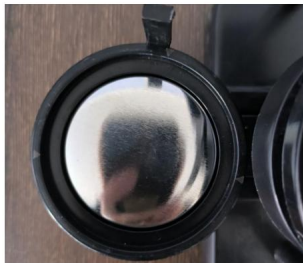
7. De montage is voltooid.

## Hoe maak je een badge



1. Bereid de vereiste voorbereidingen voor

materialen.



2. Plaats het deksel van de blikken doos in de Linker mal.



3. Leg het witboek in de Linker mal.

Let op: Als u een badge met een patroon, de witboek moet zijn vervangen door een patroon papier.



4. Plaats transparante kunststoffen  
Film in de linker mal.



5. Duw de linkermal eronder  
de bovenste mal.

OPMERKING: de boven- en onderkant  
mallen moeten op hetzelfde niveau zitten  
verticale lijn



6. Houd de armleuning met één hand vast  
hand en met de andere  
Houd de handgreep vast en  
Druk tot aan de onderkant.



LET OP: Het is OK dat de  
PINS gaan niet door de  
bovenplaat van het Bovenste Model.





7. Plaats de plastic achterplaat in de juiste mal.



NIET: Als u de metalen achterkant gebruikt  
Plaat (afmeting: 58 mm) die  
je moet de Plastic  
Eerst de ring.

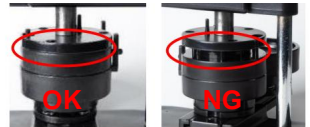


8. Duw de juiste mal eronder de bovenste mal.

OPMERKING: de boven- en onderkant mallen moeten op hetzelfde niveau zitten verticale lijn.



9. Houd de arMLEuning met één hand vast hand en met de andere Houd de handgreep vast en Druk tot aan de onderkant.



LET OP: Het is OK dat de  
PINS gaan door de omhoog  
Plaat van het Bovenste Model.



10. Haal de badge eruit en de operatie is voltooid.

**U kunt de volgende QR-code scannen om de bedieningsvideo te bekijken.**



## STORINGEN EN PROBLEEMOPLOSSING

Uiterlijk van mislukking	Mogelijke redenen	Problemen oplossen
<p>Nadat u stap 6 hebt gevolgd, de Tin up-cover is niet bevestigd aan de bovenkant gietvorm.</p>	<p>1. Ongeschikte bediening methode.</p>	<p>1. Bij het werken onder stap 6 PINS ga door de bovenste plaat van de Bovenmodel.</p> <p>2. De op- en neerwaartse mal moet op dezelfde verticale lijn wanneer sluiten.</p>
	<p>2. Te veel smeeroilie in de opstaande mal.</p>	<p>3. Als u te veel smeermiddel op uw auto vindt, de bovenste mal, veeg deze af volledig met een schone doek of papieren handdoek.</p>
<p>Badge onvolledig na volgende stap 9</p>	<p>1. Ongeschikte bediening methode</p>	<p>1. Wanneer u stap 8 volgt, moet de bovenste en lagere mallen moeten op de dezelfde verticale lijn.</p>
	<p>2. Ongeschikt papier dikte</p>	<p>2. Gebruik de voorgeschreven dikte papier.</p>
	<p>3. Schroeven van de opstaande mal losmaken</p>	<p>3. Plaats de opstaande mal op de machinelichaam, gebruik de gratis inbussleutel om de schroeven in de opstaande mal intern gatcentrum.</p>

Niet te strak aandrukken badge, ingedrukt maar niet stevig	1. De neerwaartse druk is niet op zijn plaats, niet onder druk gezet de bodem.	1. Druk op de onderkant wanneer naar beneden drukken.
	2. Papier is dunner	2. Gebruik een iets dikkere papier.
	3. ( 58mm ) Geconfigureerd verbruiksartikelen voor metalen achterkant plaats de wasmachine niet	3. Rechterkant mal plaatsen 2mm diktering bij gebruik van de Verbruiksartikelen met metalen achterkant.
Schimmel kan niet worden opgetild omhoog na het indrukken fabricage, geblokkeerd	1. Op- en neerwaartse mal positie afgeweken 2. Het papier is verkeerd rond gesneden of geblokkeerd door een vreemd voorwerp.	Gebruik een scherp gereedschap (zoals een rechte schroevendraaier) om uit te lijnen met het midden samenvoegpositie-vrijgave die is tussen op- en neerwaartse mal, en openwrikken met het voorwerp als een hamer (Let op: Tik er gewoon op, over het algemeen zal het niet te aangescherpt).

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

EG-REP: E-CrossStu GmbH.

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

VK VERTEGENWOORDIGING: YH CONSULTING LIMITED.

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

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STRAAT EASTWOOD NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd.

Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technische ondersteuning en e-  
garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Teknisk support och e-garanticertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# **KNAPPMASKIN**

## **BRUKSANVISNING**

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

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

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

KNAPPMAKARE  
MASKIN

JMB-X3



## BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: Teknisk support och e-garanticertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

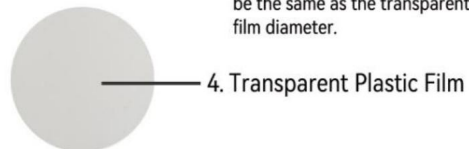
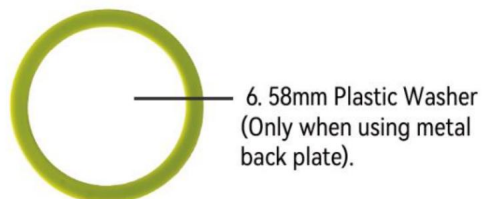
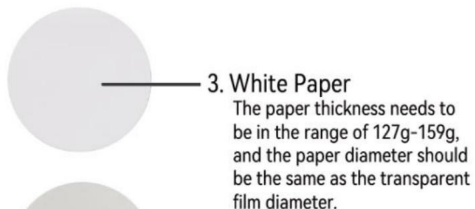
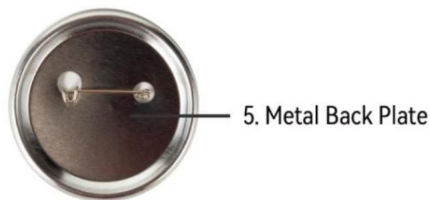
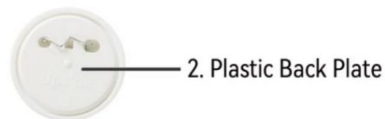
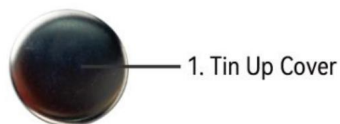
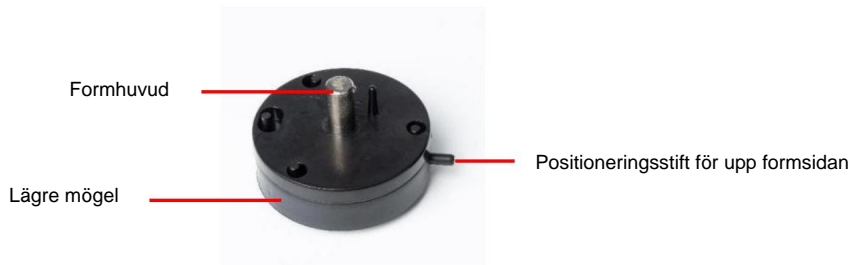
Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

## SÄKERHET PÅMINNELSE

1. Denna märkesmaskin används endast för det avsedda ändamålet. Ansök inte in andra tillämpningar som överskrider säkerhetsaspekterna.
2. Barn kan inte använda denna produkt om de inte åtföljs av en vuxen.
3. Var uppmärksam på säkerheten under drift och undvik att krossa fingrar.

## KOMPONENTER



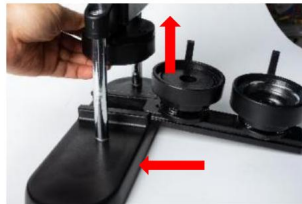




## INSTALLATIONSSTEG



1. Rikta in stiften på den övre formen med slitsar på kroppen och tryck på den övre formen uppåt för att slutföra monteringen av övre formen.



2. Rikta in stiften och hål i den övre formen för att lyfta den. Rikta in den nedre formen med glidspåret och tryck den till mitten.



3. Placera stiften i hålen på båda sidor av glidskenan.



4. Monteringen är klar.

## Hur man byter ut formar



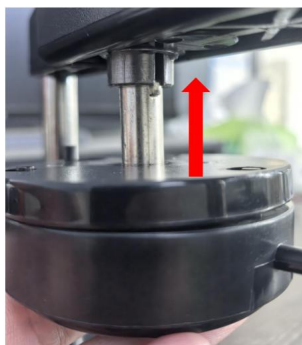
1. När du vill byta formen, ta bort stiften på båda sidor om den nedre mögel först.



2. Rikta in stift och hål i övre formen för att lyfta den. Ta bort den nedre formen.



3. Ta bort den övre formen med kraft.



4. Rikta in stiften på övre formen med skårorna på kroppen och tryck på den övre forma uppåt för att slutföra monteringen av ovandelen forma.



5. Rikta in stift och hål i övre formen för att lyfta den. Rikta in nedre formen med glidspåret och tryck den till mitten.



6. Placera stiften i hål på båda sidor om glidskena.

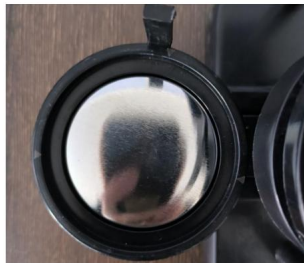


7. Monteringen är klar.

## Hur man gör ett märke



1. Förbered krävs material.



2. Sätt plåtlocket i vänster form.



3. Sätt i vitboken vänster form.

Obs: Om du vill göra en märke med ett mönster, den vilt papper måste vara ersatt med en mönstrad papper.



4. Put transparent plast  
Filma i den vänstra formen.



5. Tryck in den vänstra formen under  
den övre formen.

OBS: den övre och nedre  
formar måste vara på samma  
vertikal linje



6. Håll armstödet med ett  
håll i handtaget då  
tryck ner tills botten.



OBS: Det är OK att

PINS går inte igenom  
upp platta av Upper Model.



7. Sätt tillbaka plastplattan i rätt form.



INTE: Om du använder metallryggen Plåt (Storlek: 58 mm) det du måste lägga plasten Tvättmaskin först.



8. Tryck under den högra formen den övre formen.

OBS: den övre och nedre formar måste vara på samma vertikal linje.



9. Håll armstödet med ett handen och med den andra håll i handtaget då tryck ner tills botten.



OBS: Det är OK att PINS går genom uppåt plåt av Upper Model.



10. Ta ut märket och operationen är klar.

Du kan skanna följande QR-kod för att få operationsvideon.



## FEL OCH FELSÖKNING

Misslyckande utseende	Möjliga orsaker	Felsökning
Efter att ha följt steg 6, Tin up locket är det inte fäst vid ovan delen forma.	1. Olämplig drift metod.	1. När du arbetar under steg 6 PINS gå igenom den övre plattan på Övre modell. 2. Upp och ner formen måste vara på samma vertikala linje när stängning.
	2. För mycket smörjolja i uppformen.	3. Om du hittar för mycket smörjmedel på den övre formen, torka av den helt med en ren trasa eller pappershandduk.
Badge ofullständig efter efter steg 9	1. Olämplig drift metod	1. När du följer steg 8, den övre och lägre formar måste finnas på samma vertikala linje.
	2. Olämpligt papper tjocklek	2. Använd den föreskrivna tjockleken papper.
	3. Uppformens skruvar lossnar 3. Placera uppformen på	maskinkropp, använd gratis insetnyckel för att fixa skruvar i uppformen inre hål mitt.

Tryck inte hårt på märke, intryckt men inte fast	1. Tryck nedåt är inte på plats, inte tryck till botten.	1. Behöver trycka till botten när nedåttryckande.
	2. Papper är tunnare	2. Byt till att använda en något tjockare papper.
	3. ( 58 mm ) Konfigurerad förbrukningsvaror på baksidan av metall placera inte brickan	3. Höger sida form plats 2mm tjockleksbricka när du använder förbrukningsvaror på baksidan av metall.
Upp mögel kan inte lyfta upp efter tryckning tillverkning, blockerad	1. Upp och ner form position avvikit 2. Papperet är felaktigt rund eller blockerad av en främmande föremål.	Använd ett vasst verktyg (som en rak skruvmejsel) för att rikta in mot mitten slå samman positionsavstånd vilket är mellan upp och ner mögel, och bänd upp med föremålet som en hammare (Obs: Knacka bara på den, i allmänhet kommer det inte att vara det också åtdragna).

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

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

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

**VEVOR**®

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Teknisk support och e-garanticertifikat**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**



# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### **MAQUINA PARA FABRICAR BOTONES**

### **MANUAL DE INSTRUCCIONES**

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

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

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FABRICANTE DE BOTONES  
MÁQUINA

JMB-X3



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros: Asistencia técnica y certificado de garantía electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

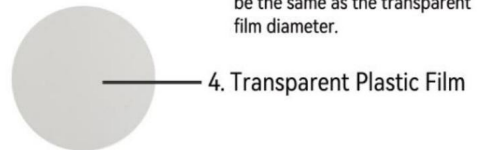
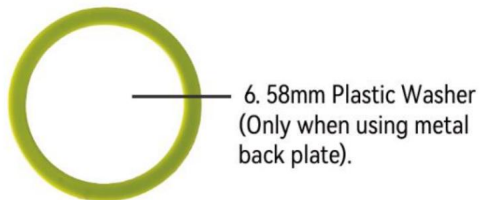
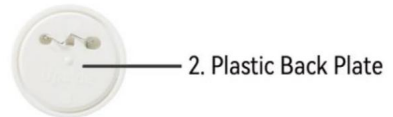
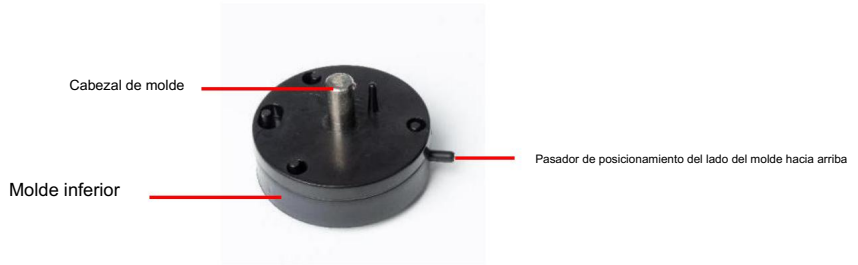
Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

## RECORDATORIO DE SEGURIDAD

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

## COMPONENTES





## PASOS DE INSTALACIÓN



1. Alinee los pasadores del molde superior con el ranuras en el cuerpo y empuje el molde superior hacia arriba para completar el montaje de la molde superior.



2. Alinee los pasadores y los orificios en el molde superior para levantarlo. Alinee el molde inferior con la ranura deslizante y empújelo hacia el centro.



3. Coloque los pasadores en los agujeros de ambos lados del riel deslizante.



4. El montaje está completo.

## Cómo reemplazar moldes



1. Cuando quieras reemplazar el molde, quitar los pasadores en ambos lados de la parte inferior molde primero.



2. Alinee los pasadores y los orificios en el molde superior para levantarlo. Quitar El molde inferior.



3. Retire el molde superior con fuerza.



4. Alinee los pasadores en el molde superior con las ranuras en el cuerpo y empujar la parte superior moldear hacia arriba para completar el montaje de la parte superior moho.



5. Alinee los pasadores y los orificios en el molde superior para levantarlo. Alinee el molde inferior con ranura deslizante y empújelo hacia el centro.



6. Coloque los pasadores en el agujeros en ambos lados de la riel deslizante

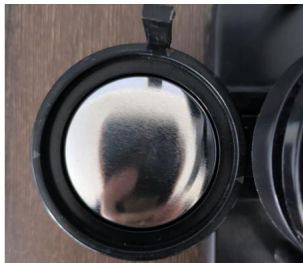


7. El montaje está completo.

## Cómo hacer una insignia



1. Preparar lo necesario materiales.



2. Coloque la tapa de hojalata en el Molde izquierdo.



3. Coloque el Libro Blanco en el Molde izquierdo.

Nota: Si desea realizar una insignia con un patrón, la Es necesario un libro blanco reemplazado con un patrón papel.



4. Coloca plásticos transparentes  
Película en el molde izquierdo.



5. Empuje el molde izquierdo hacia abajo  
El molde superior.

NOTA: la parte superior e inferior  
Los moldes deben estar en el mismo  
línea vertical



6. Sujete el apoyabrazos con una  
mano y con la otra  
Sujete el mango con la mano y luego  
Presione hacia abajo hasta el fondo.



NOTA: Está bien que el  
Los PIN no pasan por el  
Placa superior del Modelo Superior.





7. Coloque la placa posterior de plástico en el molde correcto.



NOTA: Si utiliza la parte posterior de metal Placa (tamaño: 58 mm) que Necesitas poner el plástico Primero la lavadora.



8. Empuje el molde derecho hacia abajo El molde superior.  
NOTA: la parte superior e inferior Los moldes deben estar en el mismo línea vertical.



9. Sujete el apoyabrazos con una mano y con la otra Sujete el mango con la mano y luego Presione hacia abajo hasta el fondo.



NOTA: Está bien que el Los PINS pasan por arriba Placa del Modelo Superior.



10. Saque la placa y La operación está completa.

Puede escanear el siguiente código QR para obtener el vídeo de funcionamiento.



## FALLAS Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Apariencia de falla	Posibles razones	Solución de problemas
Después de seguir el paso 6, La tapa de la lata no está unido a la parte superior moho.	1. Operación inadecuada método.	1. Al trabajar bajo el paso 6 PINS pasar por la placa superior de la Modelo superior. 2. El molde de arriba y abajo debe ser en la misma línea vertical cuando cierre.
	2. Demasiado aceite lubricante en el molde ascendente.	3. Si encuentra demasiado lubricante en el molde superior, límpielo completamente con un paño limpio o Toalla de papel.
Insignia incompleta después siguiente paso 9	1. Operación inadecuada método	1. Al seguir el paso 8, la parte superior y los moldes inferiores deben estar en el misma línea vertical.
	2. Papel inadecuado espesor	2. Utilice el grosor estipulado papel.
	3. Afloje los tornillos del molde superior	3. Coloque el molde superior en el cuerpo de la máquina, utilice el Llave Allen de cortesía para fijar el tornillos en el molde superior Centro del agujero interno.

No presione con fuerza el insignia, presionada pero no firme	1. La presión hacia abajo es no está en su lugar, no presione para el fondo.	1. Es necesario presionar hasta el fondo cuando Presionando hacia abajo.
	2. El papel es más fino.	2. Cambie para utilizar uno un poco más grueso. papel.
	3. (58 mm) Configurado consumibles con parte posterior de metal No coloque la lavadora	3. Coloque el molde del lado derecho a 2 mm. arandela de espesor al utilizar la Consumibles con parte posterior de metal.
El moho no se puede levantar Arriba después de presionar fabricación, bloqueada	1. Molde de arriba a abajo posición desviada 2. El papel está mal impreso cortado redondo o bloqueado por un objeto extraño	Utilice una herramienta afilada (como una destornillador) para alinear al medio autorización de posición de fusión que es entre el molde arriba y abajo, y Hacer palanca con el objeto como si fuera un Martillo (Atención: simplemente golpéelo, Generalmente no será demasiado apretado).

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

REPRESENTANTE CE: E-CrossStu GmbH.

Mainzer Landstr.69, 60329 Fráncfort del Meno.

REPRESENTANTE DEL REINO UNIDO: YH CONSULTING LIMITED.

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

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd.

Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

**VEVOR**®

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Soporte técnico y certificado de garantía  
electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)