

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

BUTTON MAKER MACHINE INSTRUCTION MANUAL

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

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BUTTON MAKER MACHINE

JMB-25/JMB-32/JMB-58



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 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





1. Tin Up Cover

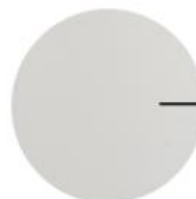


2. Plastic Back Plate



3. White Paper

(The paper thickness needs to be in the range of 127g-159g, and the paper diameter should be the same as the transparent film diameter.)



4. Transparent Plastic Film



5. Metal Back Plate



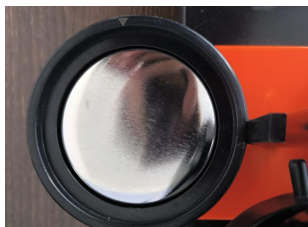
6. Washer

(Only required when using 58mm gauge metal back plate.)

How to make a badge



1. Prepare required materials.



2. Put Tin Up Cover in the lower mold (A).



3. Put White Paper in the lower mold (A).

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 lower mold (A).



5. Rotate the lower mold (A) 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 lower mold (B).



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



8. Rotate the lower mold (B) 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.



10: Take out the badge and the operation complete.

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[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

MASZYNA DO PRODUKCJI GUZIKÓW

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Producent guzików
MASZYNA

JMB-25/JMB-32/JMB-58



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

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

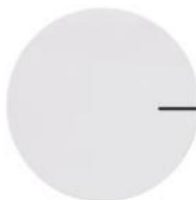




1. Tin Up Cover

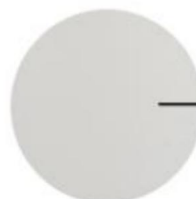


2. Plastic Back Plate



3. White Paper

(The paper thickness needs to be in the range of 127g-159g, and the paper diameter should be the same as the transparent film diameter.)



4. Transparent Plastic Film



5. Metal Back Plate



6. Washer

(Only required when using 58mm gauge metal back plate.)

Jak zrobić odznakę



1. Przygotuj wymagane przybory.



2. Załóż pokrywę Tin Up dolna forma (A).



3. Umieść białą księgę w dolna forma (A).
Uwaga: Jeśli chcesz utworzyć odznakę ze wzorem, biała księga musi być zastąpiony wzorzystym papier.



4. Umieść przezroczyste plastik w dolnej formie (A).



5. Obróć dolną formę (A) pod górną formą.
UWAGA: górny i dolny formy muszą być na tym samym linii pionowej.



6. Przytrzymaj podłokietnik jedną ręką, ręką 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 dolnej formie (B).



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



8. Obróć dolną formę (B) pod górną formą.
UWAGA: górny i dolny formy muszą być na tym samym linii 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	Rozwiązanie problemów
Po wykonaniu kroku 6, Pokrywa z blachy nie jest przymocowana do górnej części pleśń.	1. Niewłaściwe działanie metoda.	1. Pracując w kroku 6 PINY przejdź przez górną płytę górnej Model. 2. Forma góra-dół musi być na miejscu ta sama pionowa linia przy zamykaniu.
	2. Zbyt dużo oleju smarującego forma górna.	3. Jeśli na powierzchni znajduje się zbyt dużo środka smarującego, górną formę, wytrzyj ją dokładnie czysta ściereczka lub ręcznik papierowy.
Odnaka niekompletna po następujący krok 9	1. Niewłaściwe działanie metoda	1. Po wykonaniu kroku 8 górna i dolne formy muszą być na tym samym linia pionowa.
	2. Nieodpowiednia grubość papieru 2. Stosować papier o zalecanej grubości.	
	3. Poluzuj śruby formy górnej	3. Umieść formę górną na maszynie korpus, użyj bezpłatnego klucza imbusowego aby zamocować śruby w górnej formie wewnętrzny środek otworu.
Nie naciskaj mocno odznaka, wciśnięta, ale nie solidny	1. Naciskanie w dół nie jest na miejscu, nie naciskać spód.	1. Należy nacisnąć do dołu, gdy naciskając w dół.

	2. Papier jest cieńszy	2. Zmień na nieco grubszą papier.
	3. (58mm) Skonfigurowany metal materiały eksploatacyjne nie umieść podkładkę	3. Prawy bok formy o grubości 2 mm podkładka przy użyciu metalowego tyłu materiały eksploatacyjne.
Forma górna nie może się podnieść po naciśnięciu produkcja, zablokowana	1. Pozycja formy w górę i w dół zboczył 2. Papier jest nieprawidłowo przycięty okrągły lub zablokowany przez obcy obiekt.	Użyj ostrego narzędzia (np. prostego śrubokrętem) aby wyrównać do środka pozycja luzu, która jest pomiędzy w górę i w dół, i podważ, aby otworzyć z przedmiotem takim jak młotek (Uwaga: Po prostu dotknij tego, zazwyczaj nie będzie zbyt mocno dociśnięty).

Producent: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

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 STREET EASTWOOD 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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

MACCHINA PER FARE BOTTONI

MANUALE DI ISTRUZIONI

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PRODUTTORE DI BOTTONI
MACCHINA

Modello JMB-25/JMB-32/JMB-58



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

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

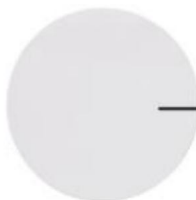




1. Tin Up Cover

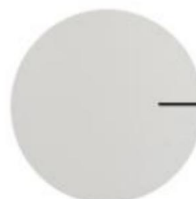


2. Plastic Back Plate



3. White Paper

(The paper thickness needs to be in the range of 127g-159g, and the paper diameter should be the same as the transparent film diameter.)



4. Transparent Plastic Film



5. Metal Back Plate



6. Washer

(Only required when using 58mm gauge metal back plate.)

Come realizzare un distintivo



1. Preparare il necessario materiali.



2. Metti il coperchio di latta nel stampo inferiore (A).



3. Metti la carta bianca nel stampo inferiore (A).

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 inferiore (A).



5. Ruotare lo stampo inferiore (A) 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 inferiore (B).



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



8. Ruotare lo stampo inferiore (B) 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, il La copertura in latta non è attaccato alla parte superiore muffa.	1. Funzionamento non idoneo metodo.	1. Quando si lavora sotto il passaggio 6 PINS andare attraverso la piastra superiore dell'Upper Modello. 2. Lo stampo su e giù deve essere acceso la stessa linea verticale in chiusura.
	2. Troppo olio lubrificante in lo stampo verso l'alto.	3. Se trovi troppo lubrificante sul 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 sullo stesso linea verticale.
	2. Spessore della carta non idoneo. 2. Utilizzare carta dello spessore specificato.	
	3. Le viti dello stampo superiore si allentano	3. Posizionare lo stampo in alto sulla macchina corpo, utilizzare la chiave a brugola in omaggio per fissare le viti nello stampo superiore centro del foro interno.
Non premere con forza il distintivo, premuto ma non ditta	1. La pressione verso il basso non è in posizione, non premere verso il metter il fondo a.	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) Metallo configurato i materiali di consumo posteriori non posizionare la lavatrice	3. Stampo lato destro spessore 2 mm rondella quando si utilizza il dorso in metallo materiali di consumo.
Muffa in alto non riesce a sollevarsi dopo aver premuto fabbricazione, bloccato	1. Posizione dello stampo su e giù deviato 2. La carta è tagliata in modo errato rotondo o bloccato da uno straniero oggetto.	Utilizzare uno strumento affilato (ad esempio un cacciavite) per allineare alla fusione centrale posizione di sgombero che è tra su e giù per la muffa e fai leva per aprirla con l'oggetto come un martello (Attenzione: in genere basta toccarlo, non sarà troppo stretto).

Produttore: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

MAQUINA PARA FABRICAR BOTONES

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FABRICANTE DE BOTONES
MÁQUINA

JMB-25/JMB-32/JMB-58



¿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

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

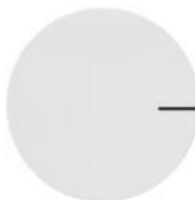




1. Tin Up Cover

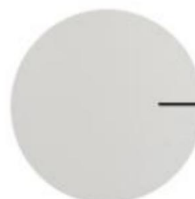


2. Plastic Back Plate



3. White Paper

(The paper thickness needs to be in the range of 127g-159g, and the paper diameter should be the same as the transparent film diameter.)



4. Transparent Plastic Film



5. Metal Back Plate



6. Washer

(Only required when using 58mm gauge metal back plate.)

Cómo hacer una insignia



1. Preparar lo necesario materiales.



2. Coloque la tapa de hojalata en el molde inferior (A).



3. Coloque el Libro Blanco en el molde inferior (A).

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 inferior (A).



5. Gire el molde inferior (A) debajo del 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 inferior (B).



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



8. Gire el molde inferior (B)

debajo del 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 insignia 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, el La tapa de hojalata no está unido a la parte superior moho.	1. Operación inadecuada método.	1. Al trabajar bajo el paso 6, los PINS van A través de la placa superior del Upper Modelo. 2. El molde de arriba y abajo debe estar encendido. la misma línea vertical al cerrar.
	2. Demasiado aceite lubricante en El molde hacia arriba.	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 mismo línea vertical.
	2. Grosor del papel inadecuado 2. Utilice papel del grosor estipulado.	
	3. Afloje los tornillos del molde superior	3. Coloque el molde superior en la máquina. cuerpo, utilice la llave Allen de cortesía Para fijar los tornillos en el molde superior Centro del agujero interno.
No presione con fuerza el insignia, presionada pero no firme	1. La presión hacia abajo no es en su lugar, no presione hacia el abajo.	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) Metal configurado Los consumibles traseros no Coloque la arandela	3. Coloque el molde del lado derecho con un espesor de 2 mm. Lavadora cuando se utiliza la parte posterior de metal consumibles.
El moho no se puede levantar Después de presionar fabricación, bloqueada	1. Posición del molde hacia arriba y hacia abajo desviado 2. El papel está cortado incorrectamente redondo o bloqueado por un extraño objeto.	Utilice una herramienta afilada (como una destornillador) para alinear con la fusión central espacio libre de posición que se encuentra entre subir y bajar el molde y abrirlo haciendo palanca con el objeto como un martillo (Atención: solo tócalo, generalmente, no quedará demasiado apretado).

Fabricante: Shanghai muxin muyeyouxiangongsi

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

KNAPPMASKIN

BRUKSANVISNING

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

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

KNAPPMAKARE
MASKIN

JMB-25/JMB-32/JMB-58



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

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

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs 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

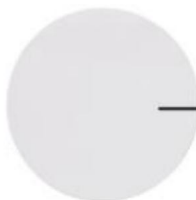




1. Tin Up Cover

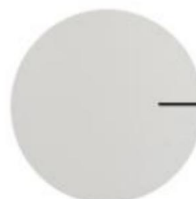


2. Plastic Back Plate



3. White Paper

(The paper thickness needs to be in the range of 127g-159g, and the paper diameter should be the same as the transparent film diameter.)



4. Transparent Plastic Film



5. Metal Back Plate



6. Washer

(Only required when using 58mm gauge metal back plate.)

Hur man gör ett märke



1. Förbered krävs material.



2. Sätt plåtlocket i nedre formen (A).



3. Sätt i vitboken nedre formen (A).
Obs: Om du vill göra en märke med ett mönster, den vitt papper måste vara ersatt med en mönstrad papper.



4. Put transparent plast Filma i den nedre formen (A).



5. Roterar den nedre formen (A) under den övre formen.
OBS: den övre och nedre formar måste vara på samma vertikala linje.



6. Håll armstödet med en hand och med den andra 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 den nedre formen (B).



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



8. Roter den nedre formen (B) under den övre formen.
OBS: den övre och nedre formar måste vara på samma vertikala linje.



9. Håll armstödet med ett hand 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 fram brickan 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 lock är det inte fäst vid ovdelen forma.	1. Olämplig drift metod.	1. När du arbetar under steg 6, gå PINS genom den övre plattan Modell.
	2. För mycket smörjolja i uppformen.	2. Upp- och nerformen måste vara på samma vertikala linje vid stängning. 3. Om du hittar för mycket smörjmedel på 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 nedre formar måste vara på samma vertikal linje.
	2. Olämplig papperstjocklek	2. Använd papper med föreskriven tjocklek.
	3. Uppformens skruvar lossnar	3. Sätt upp formen på maskinen body, använd den kostnadsfria insexnyckeln för att fixera skruvarna 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 metall tillbaka förbrukningsvaror inte placera brickan	3. Höger sida form plats 2 mm tjocklek bricka när du använder metallryggen förbrukningsvaror.
Upp mögel kan inte lyftas upp efter tryckning tillverkning, blockerad	1. Upp och ner formläge avvikit 2. Papperet är felaktigt klippt runda eller blockerade av en utlänning objekt.	Använd ett vasst verktyg (som en rak skruvmejsel) för att justera till mitten sammanfogning positionsavstånd som är mellan upp och ner mögel, och bända upp med föremålet som en hammare (Obs: Tryck bara på den, i allmänhet, den kommer inte att dras åt för mycket).

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

KNOPENMAKER MACHINE

GEBRUIKSAANWIJZING

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

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

KNOPENMAKER
MACHINE

JMB-25/JMB-32/JMB-58



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

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

Dit 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.

VEILIGHEIDSHERINNERING

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

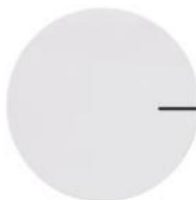




1. Tin Up Cover

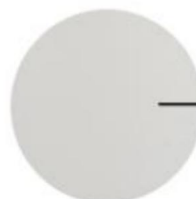


2. Plastic Back Plate



3. White Paper

(The paper thickness needs to be in the range of 127g-159g, and the paper diameter should be the same as the transparent film diameter.)



4. Transparent Plastic Film



5. Metal Back Plate



6. Washer

(Only required when using 58mm gauge metal back plate.)

Hoe maak je een badge



1. Bereid de vereiste voorbereidingen voor materialen.



2. Plaats het deksel van de blikken doos in de onderste mal (A).



3. Leg het witboek in de onderste mal (A).
Let op: Als u een badge met een patroon, de witboek moet zijn vervangen door een patroon papier.



4. Plaats transparante kunststoffen Folie in de onderste mal (A).



5. Draai de onderste mal (A) onder 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 onderste mal (B).



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

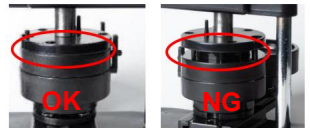


8. Draai de onderste mal (B)
onder de bovenste mal.

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
Nadat u stap 6 hebt gevolgd, Tin up cover is niet bevestigd aan de bovenkant gietvorm.	1. Ongeschikte bediening methode.	1. Wanneer u onder stap 6 werkt, gaan de PINS door de bovenste plaat van de bovenste Model. 2. De op- en neerwaartse mal moet aan staan dezelfde verticale lijn bij het sluiten.
	2. Te veel smeerolie in de opstaande mal.	3. Als u te veel smeermiddel op de bovenste mal, veeg het volledig af met een schone doek of keukenpapier.
Badge onvolledig na volgende stap 9	1. Ongeschikte bediening methode	1. Wanneer u stap 8 volgt, moeten de bovenste en onderste mallen moeten op dezelfde plaats liggen verticale lijn.
	2. Ongeschikte papierdikte. 2. Gebruik papier met de voorgeschreven dikte. 3. Schroeven van de mal omhoog losmaken	3. Plaats de opstaande mal op de machine lichaam, gebruik de gratis inbussleutel om de schroeven in de opstaande mal te bevestigen intern gatcentrum.
Niet te strak aandrukken badge, ingedrukt maar niet stevig	1. De neerwaartse druk is niet op zijn plaats, niet op de druk drukken onderkant.	1. Druk op de onderkant wanneer naar beneden drukken.

	2. Papier is dunner	2. Gebruik een iets dikkere papier.
	3. (58mm) Geconfigureerd metaal verbruiksartikelen niet terug plaats de ring	3. Rechterkant mal plaatsen 2mm dikte ring bij gebruik van de metalen achterkant verbruiksartikelen.
Schimmel kan niet omhoog worden getild na het indrukken fabricage, geblokkeerd	<p>1. Positie van de mal omhoog en omlaag afgeweken</p> <p>2. Het papier is verkeerd gesneden rond of geblokkeerd door een vreemde voorwerp.</p>	<p>Gebruik een scherp gereedschap (zoals een rechte schroevendraaier) om uit te lijnen met de middelste samenvoeging positie die tussen op en neer schimmelen en open wrikken met het voorwerp als een hamer</p> <p>(Let op: Tik er gewoon op, over het algemeen (wordt niet te strak aangedraaid).</p>

Fabrikant: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

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[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

MACHINE À FABRIQUER DES BOUTONS

MANUEL D'INSTRUCTIONS

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

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FABRICANT DE BOUTONS
MACHINE

JMB-25/JMB-32/JMB-58



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

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

Il s'agit 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

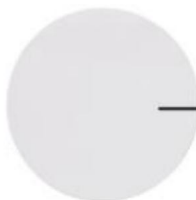




1. Tin Up Cover

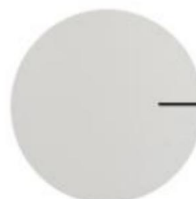


2. Plastic Back Plate



3. White Paper

(The paper thickness needs to be in the range of 127g-159g, and the paper diameter should be the same as the transparent film diameter.)



4. Transparent Plastic Film



5. Metal Back Plate



6. Washer

(Only required when using 58mm gauge metal back plate.)

Comment faire un badge



1. Préparer les éléments requis matériels.



2. Mettez le couvercle en fer blanc dans le moule inférieur (A).



3. Mettez du papier blanc dans le moule inférieur (A).

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 inférieur (A).



5. Faites pivoter le moule inférieur (A) sous le moule supérieur.

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



6. Tenez l'accoudeoir 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 moule inférieur (B).



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



8. Faites pivoter le moule inférieur (B)
sous le moule supérieur.

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



9. Tenez l'accouoir 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 en fer blanc n'est pas attaché à la partie supérieure moule.	1. Fonctionnement inadapté méthode.	1. Lorsque vous travaillez selon l'étape 6, les PINS vont à travers la plaque supérieure de la partie supérieure Modèle. 2. Le moule haut et bas doit être allumé la même ligne verticale lors de la fermeture.
	2. Trop d'huile lubrifiante dans le moule supérieur.	3. Si vous trouvez trop de lubrifiant sur le moule supérieur, essayez-le complètement avec un chiffon propre ou serviette en papier.
Badge incomplet après étape suivante 9	1. Fonctionnement inadapté méthode	1. Lorsque vous suivez l'étape 8, les parties supérieure et les moules inférieurs doivent être sur le même ligne verticale.
	2. Épaisseur de papier inadaptée. 2. Utilisez	du papier d'épaisseur spécifiée.
	3. Desserrez les vis du moule supérieur	3. Placez le moule supérieur sur la machine corps, utilisez la clé Allen gratuite pour fixer les 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 n'est pas en place, ne pas appuyer sur le bas.	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. (58mm) Métal configuré les consommables arrière ne le font pas placer la rondelle	3. Placer le moule côté droit sur une épaisseur de 2 mm rondelle lors de l'utilisation du dos en métal consommables.
Le moule ne peut pas se soulever après avoir appuyé sur fabrication, bloqué	1. Position du moule de haut en bas dévié 2. Le papier est mal coupé rond ou bloqué par un étranger objet.	Utilisez un outil pointu (comme une lame droite, tournevis) pour aligner sur la fusion du milieu jeu de position qui est compris entre moule de haut en bas et ouvrez-le en faisant levier avec l'objet comme un marteau (Attention : appuyez simplement dessus, en général, il ne sera pas trop serré).

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[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

Knopfherstellungsmaschine

BEDIENUNGSANLEITUNG

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

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Knopfmacher
MASCHINE

JMB-25/JMB-32/JMB-58



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

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

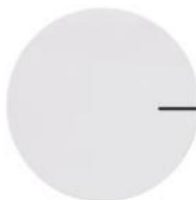




1. Tin Up Cover

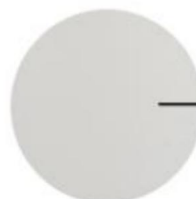


2. Plastic Back Plate



3. White Paper

(The paper thickness needs to be in the range of 127g-159g, and the paper diameter should be the same as the transparent film diameter.)



4. Transparent Plastic Film



5. Metal Back Plate



6. Washer

(Only required when using 58mm gauge metal back plate.)

So erstellen Sie ein Abzeichen



1. Vorbereitung erforderlich
Materialien.



2. Setzen Sie die Blechabdeckung in die
untere Form (A).



3. Legen Sie weißes Papier in die
untere Form (A).

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



4. Setzen Sie transparente Kunststoffe ein
Folie in der Unterform (A).



5. Drehen Sie die untere Form (A)
unter der oberen 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 Unterform (B).



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

Zuerst die Waschmaschine.

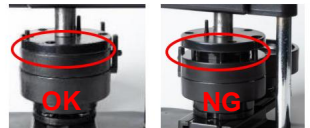


8. Drehen Sie die untere Form (B) unter der oberen Form.

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 dem Ausführen von Schritt 6 wird die Tin up cover ist nicht befestigt an der oberen Schimmel.	1. Ungeeignete Betriebsmittel Verfahren.	1. Bei der Arbeit unter Schritt 6 PINS gehen durch die obere Platte des oberen Modell. 2. Die Auf- und Abformung muss eingeschaltet sein die gleiche vertikale Linie beim Schließen.
	2. Zu viel Schmieröl im die Aufwärtsform.	3. Wenn Sie zu viel Schmiermittel auf dem Obere Form, wischen Sie es vollständig mit einem sauberes Tuch oder Papiertuch.
Abzeichen unvollständig nach nach Schritt 9	1. Ungeeignete Betriebsmittel Verfahren	1. Bei Schritt 8 werden die oberen und unteren Unterformen müssen auf der gleichen vertikale Linie.
	2. Ungeeignete Papierstärke. 2. Verwenden	Sie Papier mit der vorgeschriebenen Stärke.
	3. Formschrauben lösen	3. Platzieren Sie die Aufform auf der Maschine Körper, verwenden Sie den kostenlosen Inbusschlüssel zur Befestigung der Schrauben in der Aufsetzform innere Lochmitte.
Nicht fest drücken die Abzeichen, eingedrückt aber nicht Firma	1. Das Herunterdrücken ist nicht an Ort und Stelle, nicht drücken, um die unten.	1. Müssen nach unten drücken, wenn nach unten drücken.

	2. Papier ist dünner	2. Wechseln Sie zu einem etwas dickeren Papier.
	3. (58mm) Konfiguriertes Metall zurück Verbrauchsmaterialien nicht Legen Sie die Unterlegscheibe	3. Rechte Seite Form platzieren 2mm Dicke Unterlegscheibe bei Verwendung der Metallrückseite Verbrauchsmaterial.
Schimmel lässt sich nicht anheben nach dem Drücken Herstellung, blockiert	1. Auf- und Ab-Formposition abgewichen 2. Das Papier ist falsch geschnitten rund oder blockiert durch eine fremde Objekt.	Benutzen Sie ein scharfes Werkzeug (z. B. ein gerades Schraubendreher), um die Ausrichtung an der Mitte vorzunehmen Positionsabstand, der zwischen Auf und ab formen und aufhebeln mit dem Gegenstand wie einem Hammer (Achtung: Einfach antippen, im Allgemeinen nicht zu fest angezogen werden).

Hersteller: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

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 STREET EASTWOOD NSW 2122 Australien

In die USA importiert: Sanven Technology Ltd.

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support