



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.

SL-25-GN-01  
SL-58-GN-01



**NEED HELP? CONTACT US!**

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

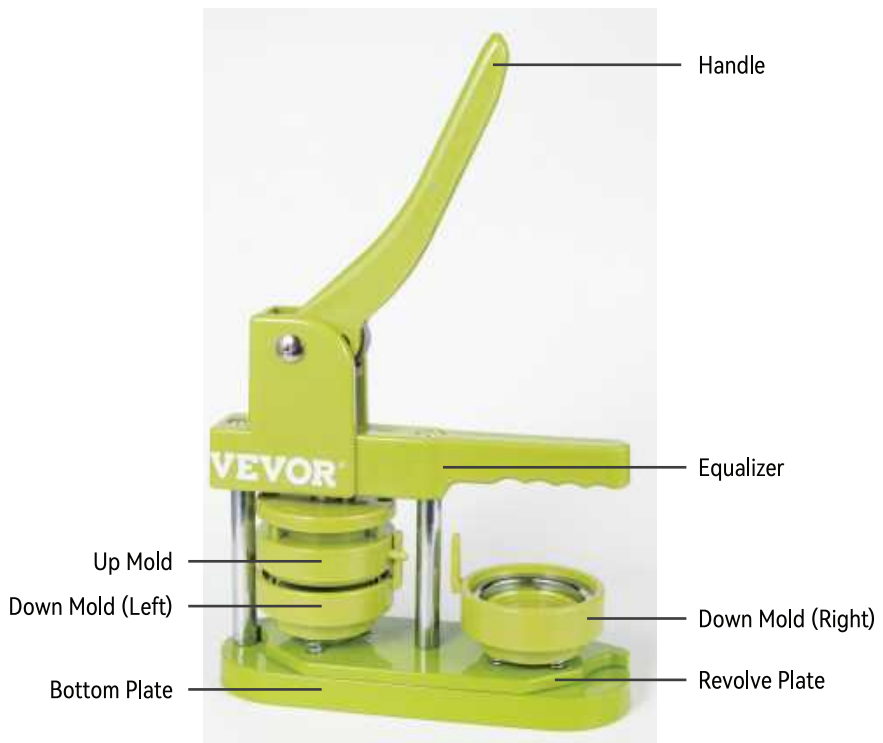
**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

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

## SAFETY REMINDER

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

## COMPONENTS

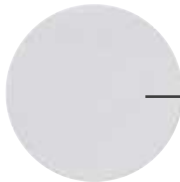




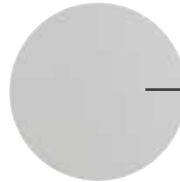
1. Tin Up Cover



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. )

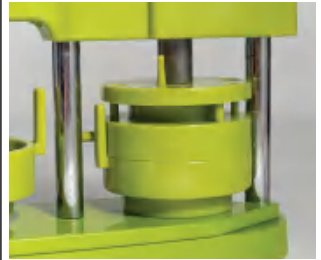
## INSTALLATION STEPS



1. Put "Tin up cover"--"Paper"(pattern levelly placed)-- "Transparent plastic film" into the right mold in sequence, then anticlockwise revolve the down mold to bottom till the up and down mold aligned



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



The upper mold hinge is in a separate state.



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



4. Hand holds the machine body, right hand down press the handle until up and down mold merged to bottom. Now the upper mold hinge is in merged state, and the pin passes through the hole.



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



5. Manufacture finished



Using iron bottom consumables, the right side mold needs to add the washer (only 58mm)

## FAILURE AND TROUBLESHOOTING

Failure Appearance	Possible Reasons	Troubleshooting
First time downward press iron cover and not absorbed to up mold	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Unsuitable operating method</li> <li>2. Too much lubricating oil in the up mold</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. First time downward press up mold hinge is in a separate state</li> <li>2. Use clean cloth or tissue completely wipe it if found too much lubricating oil on the up mold</li> <li>3. The up and down mold must be on the same vertical line when closing</li> </ol>
Second downward press part not wrapped in	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Unsuitable operating method</li> <li>2. Unsuitable paper thickness</li> <li>3. Up mold screws loosen</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. The up and down mold must be on the same vertical line when closing</li> <li>2. Use the stipulated thickness paper</li> <li>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.</li> </ol>
Not tightly press the badge, pressed in but not firm	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. The downward press is not in place, not press to the bottom</li> <li>2. Paper is thinner</li> <li>3. ( 25mm ) Configured metal back consumables do not place the washer</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Need press to the bottom when downward pressing</li> <li>2. Change to use a slightly thicker paper</li> <li>3. Right side mold place 2mm thickness washer when using the metal back consumables</li> </ol>
Up mold unable to lift up after pressing manufacture, blocked	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Up and down mold position deviated</li> <li>2. The paper is incorrectly cut round or blocked by a foreign object.</li> </ol>	<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).</p>

## MODEL AND PARAMETER

Product Model Model	SL-25-GN-01	SL-58-GN-01
Manufactured Badge Specification	Φ25	Φ58
Machine Body Color	Green	Green
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Φ25 Iron Bottom Badge * 250 Pieces</li> <li style="padding-left: 20px;">Φ25 Specification Plastic Bottom Badge * 250 Pieces</li> <li>2. Φ25 Tin Up Cover *500 Pieces</li> <li>3. Φ25 Blank Round Paper * 50 Pieces</li> <li>4. Φ25 Transparent Film * 500 Pieces</li> <li>5. Φ25 Round Cutter * 1</li> <li>6. Allen Key * 2 Pieces</li> <li>7. Magic Book *1</li> <li>8. Instruction *1</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Φ58 Iron Bottom Badge * 50 Pieces</li> <li style="padding-left: 20px;">Φ58 Plastic Bottom Badge * 50 Pieces</li> <li>2. Φ58Tin Up Cover *500 Pieces</li> <li>3. Φ58 Blank Round Paper * 50 Pieces</li> <li>4. Φ58 Transparent Film * 100 Pieces</li> <li>5. Φ58 Round Cutter * 1 Piece</li> <li>6. Allen Key * 2 Pieces</li> <li>7. Mold Washer *2</li> <li>8. Magic Book *1</li> <li>9. Instruction *1</li> </ol>

**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



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



# VEVOR

**ROBUSTE WERKZEUGE ZUM HALBEN PREIS**

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 lediglich eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie im Vergleich zu den großen Top-Marken erzielen können, wenn Sie bestimmte Werkzeuge bei uns kaufen, und decken nicht notwendigerweise alle von uns angebotenen

Werkzeugkategorien ab. Wir bitten Sie höflich, bei einer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Top-Marken tatsächlich die Hälfte sparen.

# VEVOR @

ROBUSTE WERKZEUGE ZUM HALBEN PREIS

## Knopferstellungsmaschine BEDIENUNGSANLEITUNG

**SL-25-GN-01**

**SL-58-GN-01**



BRAUCHEN

HILFE?KONTAKT

UNS!

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technische Unterstützung? Bitte zögern Sie nicht, Kontaktieren Sie

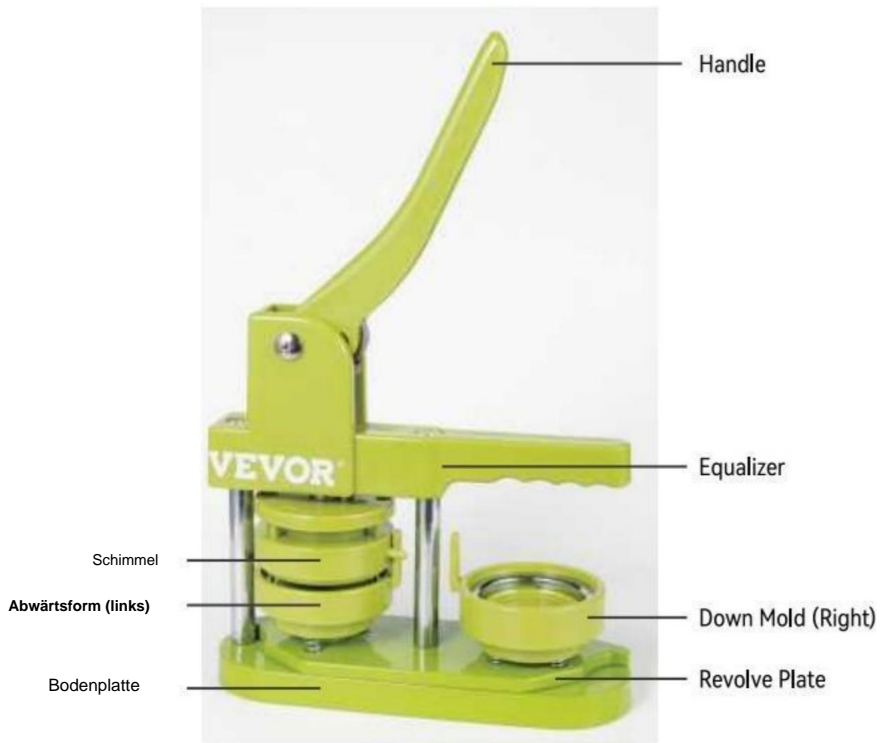
uns: Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Dies ist die Originalanleitung. Lesen Sie vor der Inbetriebnahme bitte alle Anweisungen im Handbuch sorgfältig durch. VEVOR behält sich die eindeutige Auslegung unseres Benutzerhandbuchs vor. Das Erscheinungsbild des Produkts hängt von dem Produkt ab, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

## SICHERHEITSERINNERUNG

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

## KOMPONENTEN





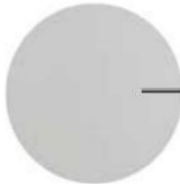
1. Blechdeckel



2. Kunststoff-Rückplatte

3. Weißes Papier

(Die Papierstärke muss im Bereich zwischen 127 und 159 g liegen und der Papierdurchmesser sollte dem Durchmesser der transparenten Folie entsprechen)



4. Transparente Kunststoffolie



5. Metal Back Plate



6. Unterlegscheibe

(Nur erforderlich bei Verwendung einer 58 mm starken Metallrückplatte.)

## INSTALLATIONSSCHRITTE

<p>1. Legen Sie „Blechdeckel“ – „Papier“ (Muster eben platziert) – „Transparente Kunststoffolie“ in die richtige Form in der Reihenfolge, dann gegen den Uhrzeigersinn.</p> <p>Drehen Sie die Abwärtsform nach unten, und richten Sie die Aufwärts- und Abwärtsform aus</p>	<p>2. Halten Sie mit einer Hand das Halten Sie zuerst den Maschinenkörper fest und stabilisieren Sie ihn dann mit dem Griff. Drücken Sie mit der anderen Hand den Maschinengriff nach unten, bis er ganz unten ist. (Besondere Achtung: Dieses Mal befindet sich das nach oben gedrückte Formscharnier in einem separaten Zustand.)</p>	<p>Das obere Formscharnier befindet sich in einer eigener Staat.</p>
<p>3. Legen Sie die Kunststoff-Rückplatte in die richtige Form (Achtung: Der Stift sollte eben sein und nicht hervorstehen. Die oberen Worte müssen nach oben zeigen, entsprechend der dreieckigen Markierung auf der Formseite). Drehen Sie die untere Form im Uhrzeigersinn nach unten, bis die oberen und unteren Formen ausgerichtet sind.</p>	<p>4. Hand hält den Maschinenkörper, Drücken Sie mit der rechten Hand den Griff nach unten, bis die obere und untere Form mit der Unterseite verschmolzen sind. Jetzt ist das Scharnier der oberen Form verschmolzen und der Stift geht durch das Loch.</p>	<p>Jetzt befindet sich das obere Formscharnier im zusammengefügt Zustand und der Stift geht durch das Loch.</p>
<p>5. Herstellung abgeschlossen</p>		<p>Bei Verwendung von Verbrauchsmaterialien mit Eisenboden muss bei der rechten Form eine Unterlegscheibe hinzugefügt werden (nur 58 mm).</p>

## STÖRUNGEN UND FEHLERSUCHE

FehlerAussehen	Mögliche Gründe	Fehlerbehebung
<p>Beim ersten Mal den Bügeleisendeckel nach unten drücken und nicht in die Form einziehen lassen</p>	<p>1. Ungeeignete Betriebsweise 2. Zu viel Schmieröl in der Form</p>	<p>1. Beim ersten Herunterdrücken befindet sich das Schmieröl der Aufwärtsform in einem separaten Zustand.            2. Wenn zu viel Schmieröl auf der Aufwärtsform gefunden wird, verwenden Sie ein sauberes Tuch oder Taschentuch, um es vollständig abzuwischen. 3.            Die Aufwärts- und Abwärtsform muss eingeschaltet sein. die gleiche vertikale Linie beim Schließen</p>
<p>Zweiter nach unten gerichteter Pressteil nicht eingewickelt in</p>	<p>1. Ungeeignete Betriebsmethode 2. Ungeeignete Papierdicke 3. Formschrauben lösen sich</p>	<p>1. Die Auf- und Abformung muss eingeschaltet sein die gleiche vertikale Linie beim Schließen            2. Verwenden Sie Papier der vorgeschriebenen Dicke.            3. Legen Sie die Aufwärtsform auf den Maschinenkörper und verwenden Sie den mitgelieferten Inbusschlüssel, um die Schrauben in der Aufwärtsform zu befestigen.            interne Lochmitte</p>
<p>Das Abzeichen nicht fest andrücken, sondern eindringen, aber nicht fest</p>	<p>1. Der Abwärtsdruck ist nicht vorhanden, drückt nicht bis zum Boden. 2. Das Papier ist dünn.            3. (25 mm) Konfigurierte Metallrückseite            Verbrauchsmaterialien nicht in die Waschmaschine stellen</p>	<p>1. Müssen Sie nach unten drücken, wenn nach unten drücken            2. Ändern Sie die Verwendung eines etwas dickeren Papier            3. Rechte Seite Form Ort 2mm            Dicke Unterlegscheibe bei Verwendung von Verbrauchsmaterialien mit Metallrücken</p>
<p>Die Form kann nach dem Pressen nicht angehoben werden, ist blockiert</p>	<p>1. Die Formposition nach oben und unten weicht ab. 2. Das Papier ist falsch zugeschnitten oder durch einen Fremdkörper blockiert.</p>	<p>Verwenden Sie ein scharfes Werkzeug (z. B. einen geraden Schraubendreher), um den Abstand in der mittleren Zusammenführungsposition auszurichten, die sich zwischen der oberen und unteren Form befindet, und hebeln Sie ihn mit einem Gegenstand wie einem Hammer auf (Achtung: Klopfen Sie nur darauf, es wird normalerweise nicht zu fest angezogen).</p>

## MODELAND-PARAMETER

Produktmodus Modell	SL-25-GN-01	SL-58-GN-01
Hergestelltes Abzeichen Spezifikation	y25	y58
Maschinenkörperfarbe	Grün	Grün
Papieranforderungen	127-157 g Kupferplattenpapier	127-157 g Kupferplattenpapier
Zubehör Mit Maschine	1. y25 Eisenbodenabzeichen * 250 Stück y25 Spezifikation Kunststoffboden Abzeichen*250 Stück 2. y25 Blechdeckel * 500 Stück 3. y25 Blanko-Rundes Papier * 50 Stück 4. y25 Transparentfolie * 500 Stück 5. y25 Rundschnneider * 1 6. Inbusschlüssel * 2 Stück 7. Magisches Buch* 8. Anweisung*1	1. y58 Eisenbodenabzeichen * 50 Stück y58 Kunststoff-Bodenabzeichen * 50 Stück 2. 058 Blechdeckel*500 Stück 3. 058 Blanko-Rundpapier * 50 Stück 4. 958 Transparentfolie*100 Stück 5. y58 Rundschnneider * 1 Stück 6. Inbusschlüssel * 2 Stück 7. Formwaschmaschine * 2 8. Magisches Buch*1 9. Anweisung*1

**Hersteller:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**EC REP:**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,TW184AX

**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,CA91730

**VEVOR**®

ROBUSTE WERKZEUGE ZUM HALBEN PREIS

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



# VEVOR<sup>®</sup>

OUTILS ROBUSTES, MOITIÉ PRIX

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 dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne signifie pas nécessairement couvrir toutes les catégories d'outils que nous proposons.

Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier attentivement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

# VEVOR @

OUTILS ROBUSTES, MOITIÉ PRIX

MACHINE À FABRIQUER DES BOUTONS  
MANUEL D'INSTRUCTIONS

SL-25-GN-01

SL-58-GN-01



BESOIN

AIDE? CONTACT

NOUS!

Vous avez des questions sur les produits ? Besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter.

Contactez-nous :

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

Il s'agit des instructions d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit sera soumise au produit que vous avez reçu. Veuillez nous pardonner de ne plus vous informer s'il existe des mises à jour technologiques ou logicielles sur notre produit.

## RAPPEL DE SÉCURITÉ

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

## COMPOSANTS



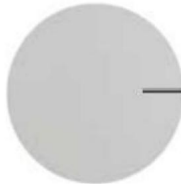


1. Couverture en étain



2. Plaque arrière en plastique

3. Papier blanc  
(l'épaisseur du papier doit être comprise entre 127 g et 159 g et le diamètre du papier doit être le même que le diamètre du film transparent)



4. Film plastique transparent



5. Metal Back Plate



6. Rondelle

(Nécessaire uniquement lors de l'utilisation d'une plaque arrière en métal de calibre 58 mm.)

## ÉTAPES D'INSTALLATION

<p>1. Placez le « couvercle en fer blanc » - « papier » (motif placé à niveau) - « film plastique transparent » dans le moule de droite dans l'ordre, puis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre faites tourner le moule vers le bas jusqu'à ce que le moule vers le haut et vers le bas soit aligné</p>	<p>2. Utilisez une main pour tenir le corps de la machine d'abord, puis stabilisez le corps de la machine par la poignée, une autre main appuyée sur la poignée de la machine jusqu'à ce qu'elle soit en bas. (Attention particulière : cette fois, la charnière du moule enfoncée vers le haut est dans un état séparé.)</p>	<p>La charnière du moule supérieur est dans un État séparé.</p>
<p>3. Placez la plaque arrière en plastique dans le bon moule (Attention : la broche doit être de niveau sans dépasser. Les mots à l'envers placés vers le haut selon la marque d'indication du triangle latéral du moule), faites tourner le moule inférieur dans le sens des aiguilles d'une montre vers le bas jusqu'à ce que le moule supérieur et inférieur soit aligné.</p>	<p>4. La main tient le corps de la machine, appuyez sur la poignée avec la main droite jusqu'à ce que le moule de haut en bas fusionne avec le bas. La charnière du moule supérieur est maintenant dans un état fusionné et la goupille passe à travers le trou.</p>	<p>Maintenant, la charnière du moule supérieur est dans un état fusionné et la goupille passe à travers le trou.</p>
<p>5. Fabrication terminée</p>		<p>En utilisant des consommables à fond en fer, le moule du côté droit doit ajouter la rondelle (seulement 58 mm)</p>

## ÉCHEC ET DÉPANNAGE

ÉchecApparence	Raisons possibles	Dépannage
<p>Appuyez une première fois vers le bas sur le couvercle en fer et n'absorbez pas le moule vers le haut</p>	<p>1. Méthode de fonctionnement inadaptée 2. Trop d'huile lubrifiante dans le moule ascendant</p>	<p>1. La première fois que vous appuyez vers le bas, la charnière du moule vers le haut est dans un état séparé. 2. Utilisez un chiffon propre ou un tissu pour l'essuyer complètement si vous trouvez trop d'huile lubrifiante sur le moule supérieur. 3. Le moule supérieur et inférieur doit être allumé la même ligne verticale lors de la fermeture</p>
<p>Deuxième partie de la pression vers le bas pas enveloppé dans</p>	<p>1. Méthode de fonctionnement inappropriée 2. Épaisseur de papier inappropriée 3. Les vis du moule supérieur se desserrent</p>	<p>1. Le moule haut et bas doit être allumé la même ligne verticale lors de la fermeture 2. Utilisez le papier d'épaisseur stipulé 3. Placez le moule supérieur sur le corps de la machine, utilisez la clé Allen gratuite pour fixer les vis dans le moule supérieur centre du trou interne</p>
<p>N'appuyez pas trop fort sur le badge, appuyez dessus mais pas fermement</p>	<p>1. La pression vers le bas n'est pas en place, n'appuyez pas vers le bas 2. Le papier est fin 3. (25 mm) Dos en métal configuré les consommables ne placent pas la rondelle</p>	<p>1. Il faut appuyer vers le bas lorsque pression vers le bas 2. Changez pour utiliser une couche légèrement plus épaisse papier 3. Moule côté droit, placer 2 mm rondelle d'épaisseur lors de l'utilisation des consommables à dos métallique</p>
<p>Le moule ne peut pas se soulever après la fabrication par pressage, il est bloqué</p>	<p>1. La position du moule de haut en bas est déviée. 2. Le papier est mal coupé ou bloqué par un objet étranger.</p>	<p>Utilisez un outil pointu (comme un tournevis droit) pour aligner le jeu de position de fusion médiane qui se trouve entre le haut et le bas du moule, et faites levier avec l'objet comme un marteau (Attention : tapez simplement dessus, généralement, il ne sera pas trop serré).</p>

## PARAMÈTRE MODELAND

Mode produit Modèle	SL-25-GN-01	SL-58-GN-01
Insigne fabriqué Spécification	φ25	φ58
Couleur du corps de la machine	Vert	Vert
Exigences relatives aux documents	127-157g Papier Cuivre	127-157g Papier Cuivre
Accessoires avec Machine	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. φ25 Badge inférieur en fer * 250 pièces φ25</li> <li>Spécification Fond en plastique</li> <li>Badge*250 Pièces</li> <li>2. φ25 Couvercle en étain * 500 pièces</li> <li>3. φ25 Feuilles rondes vierges * 50 pièces</li> <li>4. φ25 Film transparent * 500 pièces</li> <li>5. φ25 Fraise ronde*1</li> <li>6. Clé Allen * 2 pièces</li> <li>7. Livre magique*</li> <li>8. Instruction*1</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. φ58 Badge inférieur en fer * 50 pièces</li> <li>Badge inférieur en plastique φ58 * 50 pièces</li> <li>2.058 Couvercle en étain * 500 pièces</li> <li>3.058 Feuilles rondes vierges * 50 pièces</li> <li>4.958 Film transparent * 100 pièces</li> <li>5. φ58 Coupe-rond*1 pièce</li> <li>6. Clé Allen * 2 pièces</li> <li>7. Rondelle de moule*2</li> <li>8. Livre magique*1</li> <li>9. Instruction*1</li> </ol>

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, TW184AX

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, CA91730

**VEVOR**®

OUTILS ROBUSTES, MOITIÉ PRIX

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



# VEVOR

**ROBUUSTE GEREEDSCHAPPEN, HALVE PRIJS**

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.

"Bespaar de helft", "Halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven slechts een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekenen 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 @

ROBUUSTE GEREEDSCHAPPEN, HALVE PRIJS

## KNOPENMAKER MACHINE GEBRUIKSAANWIJZING

**SL-25-GN-01**

**SL-58-GN-01**



BEHOEFTE

HULP?CONTACT

ONS!

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

Neem contact met

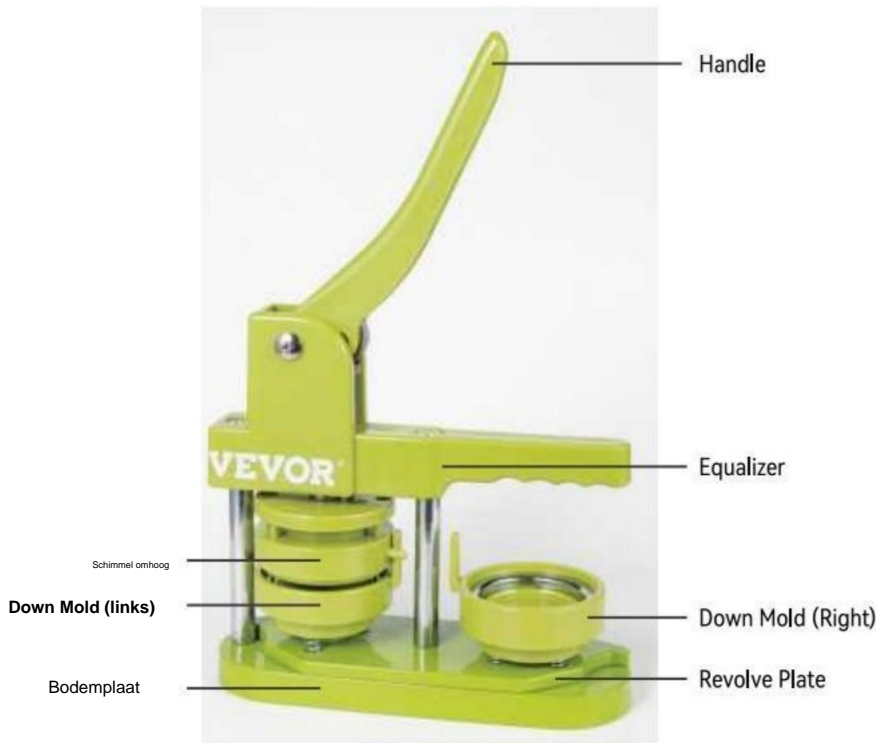
ons op: Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat [www.vevor.com/  
support](http://www.vevor.com/support)

Dit zijn de originele instructies. Lees de volledige handleiding zorgvuldig door voordat u het apparaat gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om onze gebruikershandleiding duidelijk te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Neem ons niet kwalijk dat we u niet meer zullen informeren als er technologische of software-updates voor ons product zijn.

## VEILIGHEIDSHERINNERING

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

## COMPONENTEN



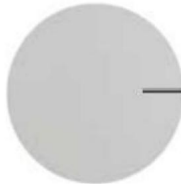


1. Tin Up-deksel



2. Kunststof achterplaat

3. Wit papier (de  
papierdikte moet tussen de 127 g  
en 159 g liggen en de diameter  
van het papier moet gelijk zijn aan  
de diameter van de transparante  
film)



4. Transparante plasticfolie



5. Metal Back Plate



6. Ring

(Alleen vereist bij gebruik van een metalen  
achterplaat met een kaliber van 58 mm.)

## INSTALLATIESTAPPEN

<p>1. Plaats de "Tin up cover"--"Papier" (patroon waterpas geplaatst)--"Transparante plastic folie" in de juiste mal in de juiste volgorde, en draai vervolgens tegen de klok in draai de onderste mal naar beneden, zodat de bovenste en onderste mal uitgelijnd zijn</p>	<p>2. Gebruik één hand om de machinelichaam eerst en dan het machinelichaam stabiliseren met de hendel, druk met de andere hand de machinehendel naar beneden totdat deze onderaan is. (Speciale aandacht: deze keer is het naar beneden gedrukte scharnier van de mal in een aparte staat.)</p>	<p>Het bovenste malscharnier bevindt zich in een aparte staat.</p>
<p>3. Plaats de kunststof achterplaat in de juiste mal (let op: de pen moet waterpas zijn en mag niet uitsteken. Plaats de bovenste letters omhoog volgens de driehoekmarkering aan de zijkant van de mal). Draai de onderste mal met de klok mee naar beneden totdat de bovenste en onderste mal op één lijn liggen.</p>	<p>4. De hand houdt het machinelichaam vast, Druk met de rechterhand naar beneden op de hendel totdat de op- en neergaande mal met de onderkant is samengevoegd. Nu is het bovenste mal scharnier samengevoegd en gaat de pen door het gat.</p>	<p>Nu is het bovenste scharnier in samengevoegde toestand en gaat de pen door het gat.</p>
<p>5.Fabricage voltooid</p>		<p>Met behulp van ijzeren bodemverbruiksartikelen moet de rechtermal de ring toevoegen (slechts 58 mm)</p>

## STORINGEN EN PROBLEMEN OPLOSSEN

Mislukking/Uiterlijk	Mogelijke redenen	Problemen oplossen
<p>Eerste keer naar beneden drukken op ijzeren deksel en niet geabsorbeerd om schimmel op te vangen</p>	<p>1. Ongeschikte bedieningsmethode 2. Te veel smeerolie in de oploopvorm</p>	<p>1. De eerste keer dat u het scharnier naar beneden drukt, bevindt het zich in een aparte staat. 2. Gebruik een schone doek of tissue om het volledig af te vegen als er te veel smeerolie op de opwaartse mal zit. 3. De opwaartse en neerwaartse mal moeten op dezelfde verticale lijn bij het sluiten</p>
<p>Tweede neerwaartse persdeel niet ingepakt in</p>	<p>1. Ongeschikte bedieningsmethode 2. Ongeschikte papierdikte 3. Schroeven van de opstaande mal zitten los</p>	<p>1. De op- en neerwaartse mal moet aan staan dezelfde verticale lijn bij het sluiten 2. Gebruik het voorgeschreven papier. 3. Plaats de opstaande mal op de machinebehuizing en gebruik de meegeleverde inbussleutel om de schroeven in de opstaande mal vast te draaien. intern gat midden</p>
<p>Druk de badge niet te strak aan, maar druk hem wel aan maar niet stevig</p>	<p>1. De neerwaartse pers is niet op zijn plaats, drukt niet naar beneden 2. Het papier is dun 3. (25 mm) Geconfigureerde metalen achterkant verbruiksartikelen plaats de wasmachine niet</p>	<p>1. Druk op de onderkant wanneer naar beneden drukken 2. Gebruik een iets dikkere papier 3. Rechterkant mal plaatsen 2mm diktering bij gebruik van de metalen achterkant verbruiksartikelen</p>
<p>Schimmel kan niet worden opgetild na het persen van de productie, geblokkeerd</p>	<p>1. De op- en neerwaartse positie van de mal is afwijkend. 2. Het papier is verkeerd rond gesneden of geblokkeerd door een vreemd voorwerp.</p>	<p>Gebruik een scherp gereedschap (zoals een platte schroevendraaier) om de speling in het midden van de samenvoegpositie uit te lijnen, dat wil zeggen tussen de boven- en onderkant van de mal, en wrik het open met een voorwerp, bijvoorbeeld een hamer (Let op: tik er gewoon op, maar het zal over het algemeen niet te vast zitten).</p>

## MODELAND-PARAMETER

Productmodus Model	SL-25-GN-01	SL-58-GN-01
Gefabriceerde badge Specificatie	y25	y58
Kleur van de machinebehuizing	Groente	Groente
Papiervereisten	127-157 gram Koperen Plaatpapier	127-157 gram Koperen Plaatpapier
Accessoires Met Machine	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. y25 Iron Bottom Badge*250 stuks y25 Specificatie Plastic Bodem Badge*250 stuks</li> <li>2. y25 Tin Up Cover*500 Stuks</li> <li>3. y25Blank Rond Papier*50 Stuks</li> <li>4. y25 Transparante Film*500 Stuks</li> <li>5. y25 Ronde snijder*1</li> <li>6. Inbussleutel*2 stuks</li> <li>7. Magisch boek*</li> <li>8. Instructie*1</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. y58 Iron Bottom Badge * 50 stuks y58 Plastic Bodem Badge*50 Stuks</li> <li>2.058Tin Up Cover*500 Stuks</li> <li>3.058 Blanco rond papier * 50 stuks</li> <li>4.958 Transparante film * 100 stuks</li> <li>5. y58 ronde snijder * 1 stuk</li> <li>6. Inbussleutel *2 stuks</li> <li>7. Vormring*2</li> <li>8. Magisch boek*1</li> <li>9. Instructie*1</li> </ol>

**Fabrikant:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**EC REP:**E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69,60329 Frankfurt am Main.

**VK REP:** YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Kantoor 147, Centurion House, London Road, Staines-  
upon-Thames, Surrey, TW184AX

**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, CA91730

**VEVOR**®

ROBUUSTE GEREEDSCHAPPEN, HALVE PRIJS

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



# VEVOR

**HÅRA VERKTYG, HALVA PRISET**

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

# VEVOR @

HÅRA VERKTYG, HALVA PRISET

## KNAPPMASKIN BRUKSANVISNING

SL-25-GN-01

SL-58-GN-01



BEHOV

HJÄLP? KONTAKT

USA!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Tveka inte

kontakta oss:

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

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

## SÄKERHET PÅMINNELSE

1. Denna märkesmaskin används endast för det avsedda ändamålet. Ansök inte i andra applikationer som överskrida säkerhetshänsyn.
2. Chidren 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





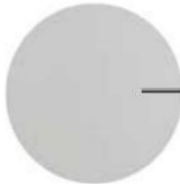
1. Tin upp lock



2. Plast Bakplåt

3. Vitt papper

(papperets tjocklek måste vara i intervallet 127g-159g, och pappersdiametern bör vara densamma som den transparenta filmens diameter)



4. Transparent plastfilm



5. Metal Back Plate



6. Bricka

(Krävs endast vid användning av 58 mm bakplatta i metall.)

# INSTALLATIONSSTEG

<p>1. Sätt "Plåtlock"--"Papper" (mönster jämnt placerat)--"Transparent plastfilm" i rätt form i ordningsföljd, sedan moturs</p> <p>vid ner formen till botten ill upp och ner formen i linje</p>	<p>2. Använd en hand för att hålla maskinkropp först, stabilisera sedan maskinkroppen vid handtaget, en annan hand trycker på maskinhandtaget tills den trycker ner för att vara botten. (Särskild uppmärksamhet: den här gången nedpressade formgångjärmet är i ett separat tillstånd.)</p>	<p>Det övre formgångjärmet är i en separat stat.</p>
<p>3. Sätt plastbakplattan i den högra formen (Obs: Stiftet ska vara plant utan att sticka ut. Orden uppåt placerade uppåt enligt indikeringsmärket för formens sidotriangel), rotera nedformen medurs till botten tills formen upp och ner är i linje .</p>	<p>4. Hand håller i maskinkroppen, höger hand ned tryck på handtaget tills upp och ner formen smälter samman med botten. Nu är det övre formens gångjärn i sammanfogat tillstånd, och stiftet passerar genom hålet.</p>	<p>Nu är det övre gjutjärmet i sammanslaget tillstånd, och stiftet passerar genom hålet.</p>
<p>5. Tillverkning avslutad</p>		<p>Med hjälp av jämbotten behöver den högra sidoförmen lägga till brickan (endast 58 mm)</p>

## FEL OCH FELSÖKNING

MisstyckandeUtseende	Möjliga orsaker	Felsökning
<p>Första gången nedåtpressa järnskyddet och absorberas inte till upp mögel</p>	<p>1. Olämplig arbetsmetod 2. För mycket smörjmedel i uppformen</p>	<p>1. Första gången nedåttryckning av formens gångjärn är i ett separat tillstånd 2. Använd en ren trasa eller mjukpapper, torka av det helt om det finns för mycket smörjolja på den uppåtgående formen 3. Upp- och nedformen måste vara på plats samma vertikala linje vid stängning</p>
<p>Andra nedåtgående pressdelen inte insvept</p>	<p>1. Olämplig arbetsmetod 2. Olämplig papperstjocklek 3. Uppåt formskruvarna lossnar</p>	<p>1. Upp- och nerformen måste vara på samma vertikala linje vid stängning 2. Använd papper med den föreskrivna tjockleken 3. Placera uppformen på maskinkroppen, använd den kostnadsfria insexnyckeln för att fixera skruvarna i uppformen inre hål mitt</p>
<p>Tryck inte hårt på märket, intryckt men inte hårt</p>	<p>1. Den nedåtgående pressen är inte på plats, tryck inte till botten 2. Papper är tunt 3. (25 mm) Konfigurerad metallbaksida förbrukningsvaror placeras inte tvättmaskinen</p>	<p>1. Behöver trycka till botten när nedåttryckande 2. Byt till att använda en något tjockare papper 3. Höger sida form plats 2mm tjockleksbricka vid användning av förbrukningsvaror på baksidan av metall</p>
<p>Uppformen kan inte lyftas efter presstillverkning, blockerad</p>	<p>1. Upp och ner formens läge avviker 2. Papperet är felaktigt skuret runt eller blockerat av ett främmande föremål.</p>	<p>Använd ett vasst verktyg (som en rak skruvmejsel) för att passa in i mitten av sammanslägningspositionen som är mellan upp och ner formen, och bänd upp med föremålet som en hammare (Obs: Knacka bara på den, i allmänhet kommer den inte att vara för åtdragen ).</p>

## MODELLANDSPARAMETER

Produktläge Modell	SL-25-GN-01	SL-58-GN-01
Tillverkat märke Specifikation	ÿ25	ÿ58
Maskinens kroppsfärg	Grön	Grön
Papperskrav	127-157 g Kopparplåtspapper	127-157 g Kopparplåtspapper
Tillbehör med Maskin	1.ÿ25 järnbottenmärke*250 stycken ÿ25 Specifikation Plastbotten Märke*250 stycken 2. ÿ25 Tin Up Cover*500 stycken 3. ÿ25Blankt runt papper*50 stycken 4. ÿ25 Transparent film*500 stycken 5. ÿ25 Rund Cutter*1 6.AllenKey*2 stycken 7. Magisk bok* 8.Instruktion*1	1. ÿ58 Järnbottenmärke*50 Styck ÿ58 Plast Bottenmärke*50 stycken 2.058Tin Up Cover*500 stycken 3.058 Tomt runt papper*50 stycken 4.958 Transparent film*100 stycken 5. ÿ58 Rund Skär*1 Styck 6. Insexnyckel *2 stycken 7. Formbricka*2 8.Trollbok*1 9.Instruktion*1

**Tillverkare:** Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

**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, TW184AX

**Importerad till AUS:**SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

**Importerad till USA:** Sanven Technology Ltd.

Svit 250,9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA91730

**VEVOR**®

HÅRA VERKTYG, HALVA PRISET

Teknisk support och e-garanticertifikat

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





HERRAMIENTAS RESISTENTES A MITAD DE PRECIO

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 utilizada por nosotros solo representa una estimación de los ahorros que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas líderes y no necesariamente significa cubrir todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que verifique cuidadosamente cuando realice un pedido con nosotros si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

# VEVOR @

HERRAMIENTAS RESISTENTES A MITAD DE PRECIO

MAQUINA PARA FABRICAR BOTONES  
MANUAL DE INSTRUCCIONES

SL-25-GN-01

SL-58-GN-01



NECESIDAD

¿AYUDA?CONTACTO

¡A NOSOTROS!

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

Contáctenos: Soporte

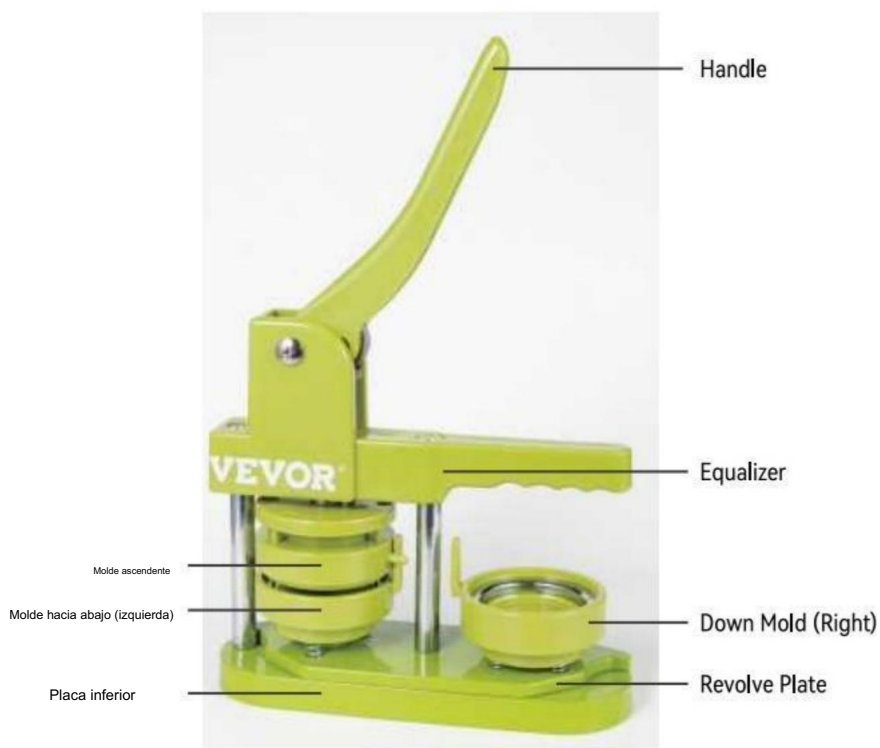
técnico y certificado de garantía electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Estas son las instrucciones originales. Lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de operar. 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 de insignias solo se utiliza para el propósito previsto. No la utilice en otras aplicaciones que no sean las indicadas, exceder las consideraciones de seguridad.
2. Los niños no pueden utilizar este producto a menos que estén acompañados por un adulto.
3. Preste atención a la seguridad durante el funcionamiento y evite aplastarse los dedos.

## COMPONENTES



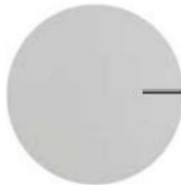


1. Cubierta de hojalata



2. Placa posterior de plástico

3. Papel blanco (el grosor del papel debe estar en el rango de 127 g a 159 g, y el diámetro del papel debe ser el mismo que el diámetro de la película transparente)



4. Película de plástico transparente



5. Metal Back Plate



6. Lavadora

(Solo es necesario cuando se utiliza una placa posterior de metal de calibre 58 mm).

## PASOS DE INSTALACIÓN

<p>1. Coloque la "tapa de hojalata", "papel" (patrón colocado a nivel) y la "película de plástico transparente" en el molde correcto en secuencia, luego en sentido antihorario.</p> <p>Gire el molde hacia abajo hasta que el molde hacia arriba y hacia abajo queden alineados.</p>	<p>2. Utilice una mano para sujetar el Primero, coloque el cuerpo de la máquina y luego estabilice el cuerpo de la máquina con el mango. Con otra mano, presione el mango de la máquina hasta que llegue al fondo. (Atención especial: esta vez, la bisagra del molde que se presiona hacia abajo se encuentra en un estado separado).</p>	<p>La bisagra del molde superior está en un Estado separado.</p>
<p>3. Coloque la placa posterior de plástico en el molde correcto (Atención: el pasador debe estar nivelado sin sobresalir. Las palabras del lado superior se colocan hacia arriba de acuerdo con la marca de indicación del triángulo del lado del molde), gire el molde hacia abajo en el sentido de las agujas del reloj hasta el fondo hasta que el molde hacia arriba y hacia abajo queden alineados.</p>	<p>4. La mano sostiene el cuerpo de la máquina, Con la mano derecha presione el mango hasta que el molde superior e inferior se fusionen con el inferior. Ahora la bisagra del molde superior está en estado fusionado y el pasador pasa a través del orificio.</p>	<p>Ahora la bisagra del molde superior está en estado fusionado y el pasador pasa a través del orificio.</p>
<p>5. Fabricación terminada</p>		<p>Usando consumibles de base de hierro, al molde del lado derecho se le debe agregar la arandela (solo 58 mm)</p>

## FALLAS Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Apariencia de falla	Posibles razones	Solución de problemas
<p>La primera vez que presione hacia abajo la cubierta de hierro, no se absorberá en el molde hacia arriba.</p>	<p>1. Método de operación inadecuado 2. Demasiado aceite lubricante en el molde</p>	<p>1. La primera vez que presione hacia abajo la bisagra del molde hacia arriba, estará en un estado separado. 2. Use un paño o pañuelo limpio para limpiarlo por completo si encuentra demasiado aceite lubricante en el molde hacia arriba. 3. El molde hacia arriba y hacia abajo debe estar encendido. la misma línea vertical al cerrar</p>
<p>Segunda parte de prensa hacia abajo no envuelto en</p>	<p>1. Método de operación inadecuado 2. Grosor del papel inadecuado 3. Los tornillos del molde superior están flojos</p>	<p>1. El molde de arriba y abajo debe estar encendido. la misma línea vertical al cerrar 2. Utilice el papel del grosor estipulado. 3. Coloque el molde superior en el cuerpo de la máquina, use la llave Allen complementaria para fijar los tornillos en el molde superior. centro del agujero interno</p>
<p>No presione la insignia con fuerza, presiónela pero no con firmeza</p>	<p>1. La prensa hacia abajo no está en su lugar, no presiona hasta el fondo. 2. El papel es delgado. 3. (25 mm) Parte posterior de metal configurada Los consumibles no colocan la lavadora</p>	<p>1. Es necesario presionar hasta el fondo cuando Presionando hacia abajo 2. Cambie para utilizar uno un poco más grueso. Papel 3. Coloque el molde del lado derecho a 2 mm. Arandela de espesor cuando se utilizan consumibles con respaldo de metal</p>
<p>El molde ascendente no se puede levantar después de presionarlo para fabricarlo, está bloqueado</p>	<p>1. La posición del molde hacia arriba y hacia abajo está desviada. 2. El papel está cortado incorrectamente o está bloqueado por un objeto extraño.</p>	<p>Utilice una herramienta afilada (como un destornillador recto) para alinear el espacio libre de la posición de fusión central que está entre el molde superior e inferior, y haga palanca con el objeto como un martillo (Atención: simplemente golpéelo, generalmente, no quedará demasiado apretado).</p>

## MODELO Y PARÁMETRO

Modo de producto Modelo	SL-25-GN-01	SL-58-GN-01
Insignia fabricada Especificación	φ25	φ58
Color del cuerpo de la máquina	Verde	Verde
Requisitos del papel	127-157 g Papel de placa de cobre	127-157 g Papel de placa de cobre
Accesorios Con Máquina	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Insignia de fondo de hierro φ25 * 250 piezas Especificación φ25 Fondo de plástico Insignia*250 piezas</li> <li>2. Tapa de hojalata de φ25 x 500 piezas</li> <li>3. φ25Papel redondo en blanco*50 piezas</li> <li>4. Película transparente φ25*500 piezas</li> <li>5. Cortador redondo φ25*1</li> <li>6. Llave Allen*2 piezas</li> <li>7. Libro mágico*</li> <li>8.Instrucción*1</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Insignia inferior de hierro φ58 * 50 piezas Insignia de plástico inferior φ58*50 piezas</li> <li>2.058Tapa de hojalata * 500 piezas</li> <li>3.058 Papel redondo en blanco * 50 piezas</li> <li>4.958 Película transparente * 100 piezas</li> <li>5. Cortador redondo φ58*1 pieza</li> <li>6. Llave Allen *2 piezas</li> <li>7. Arandela de molde*2</li> <li>8.Libro mágico*1</li> <li>9.Instrucción*1</li> </ol>

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

Representante de la CE : E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69,60329 Fráncfort del Meno.

REPRESENTANTE DEL REINO UNIDO: YH CONSULTING LIMITED.

Oficina 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW184AX

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**®

HERRAMIENTAS RESISTENTES A MITAD DE PRECIO

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



# **VEVOR**

**STRUMENTI RESISTENTI, METÀ PREZZO**

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 altre espressioni simili da noi utilizzate rappresentano solo una stima del risparmio di cui potresti beneficiare acquistando determinati utensili da noi rispetto ai principali marchi più importanti e non intendono necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi più importanti.

# VEVOR @

STRUMENTI RESISTENTI, METÀ PREZZO

## MACCHINA PER FARE BOTTONI MANUALE DI ISTRUZIONI

Modello SL-25-GN-01

Codice articolo: SL-58-GN-01



BISOGNO

AIUTO?CONTATTACI

NO!!

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

contattaci: Supporto

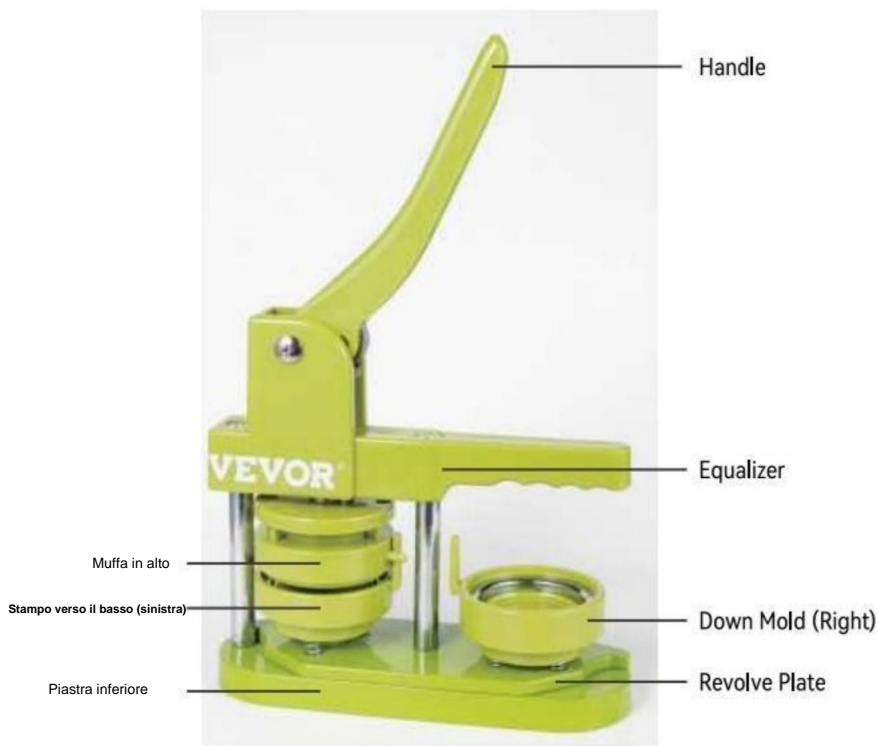
tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

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

## PROMEMORIA DI SICUREZZA

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

## COMPONENTI



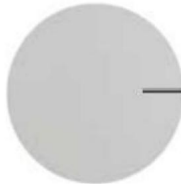


1. Copertura in latta



2. Piastra posteriore in plastica

3. Carta bianca (lo spessore della carta deve essere compreso tra 127 g e 159 g e il diametro della carta deve essere uguale al diametro della pellicola trasparente)



4. Pellicola di plastica trasparente



5. Metal Back Plate



6. Rondella

(Richiesto solo quando si utilizza una piastra posteriore in metallo da 58 mm.)

## FASI DI INSTALLAZIONE

<p>1. Mettere "coperchio di latta"--"Carta" (modello posizionato in modo uniforme)--"Pellicola di plastica trasparente" nello stampo giusto in sequenza, quindi in senso antiorario ruotare lo stampo verso il basso fino a quando lo stampo verso l'alto e verso il basso sono allineati</p>	<p>2. Utilizzare una mano per tenere il prima il corpo della macchina, poi stabilizzare il corpo della macchina con la maniglia, con un'altra mano premere la maniglia della macchina finché non si abbassa fino a raggiungere il fondo. (Attenzione speciale: questa volta la cerniera dello stampo premuta verso l'alto è in uno stato separato.)</p>	<p>La cerniera dello stampo superiore è in uno stato separato.</p>
<p>3. Posizionare la piastra posteriore in plastica nello stampo giusto (attenzione: il perno deve essere a livello senza sporgere. Le parole capovolte devono essere posizionate verso l'alto in base al segno di indicazione del triangolo sul lato dello stampo), ruotare lo stampo verso il basso in senso orario verso il basso fino a quando lo stampo verso l'alto e verso il basso non sono allineati.</p>	<p>4. La mano tiene il corpo della macchina, premere la maniglia verso il basso con la mano destra finché lo stampo in alto e in basso non si unisce al fondo. Ora la cerniera superiore dello stampo è unita e il perno passa attraverso il foro.</p>	<p>Ora la cerniera dello stampo superiore è unita e il perno passa attraverso il foro.</p>
<p>5. Produzione completata</p>		<p>Utilizzando materiali di consumo con fondo in ferro, lo stampo sul lato destro deve aggiungere la rondella (solo 58 mm)</p>

## GUASTI E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Fallimento/Aspetto	Possibili motivi	Risoluzione dei problemi
<p>La prima volta che premo verso il basso il coperchio del ferro non viene assorbito dallo stampo.</p>	<p>1. Metodo operativo non idoneo 2. Troppo olio lubrificante nello stampo</p>	<p>1. La prima volta che si preme verso il basso la cerniera dello stampo è in uno stato separato. 2. Utilizzare un panno pulito o un fazzoletto per pulirlo completamente se si trova troppo olio lubrificante sullo stampo verso l'alto. 3. Lo stampo verso l'alto e verso il basso deve essere acceso. la stessa linea verticale durante la chiusura</p>
<p>Seconda parte di pressione verso il basso non avvolto in</p>	<p>1. Metodo operativo non idoneo 2. Spessore della carta non idoneo 3. Le viti dello stampo superiore si allentano</p>	<p>1. Lo stampo su e giù deve essere acceso la stessa linea verticale in chiusura 2. Utilizzare la carta dello spessore indicato 3. Posizionare lo stampo verticale sul corpo della macchina, utilizzare la chiave a brugola in dotazione per fissare le viti nello stampo verticale centro del foro interno</p>
<p>Non premere con forza il distintivo, premere ma non con fermezza</p>	<p>1. La pressione verso il basso non è in posizione, non premere verso il basso 2. La carta è sottile 3. (25 mm) Parte posteriore in metallo configurato i materiali di consumo non posizionano la lavatrice</p>	<p>1. È necessario premere verso il basso quando premendo verso il basso 2. Cambia per usare uno strato leggermente più spesso carta 3. Stampo lato destro posto 2mm rondella di spessore quando si utilizzano i materiali di consumo con retro in metallo</p>
<p>Lo stampo non riesce a sollevarsi dopo la pressatura, bloccato</p>	<p>1. Posizione dello stampo su e giù deviata. 2. La carta è tagliata in modo errato o bloccata da un oggetto estraneo.</p>	<p>Utilizzare uno strumento affilato (ad esempio un cacciavite dritto) per allineare la posizione di fusione centrale, ovvero tra lo stampo superiore e quello inferiore, e fare leva con l'oggetto come se fosse un martello (attenzione: in genere basta dare dei colpetti, non sarà troppo stretto).</p>

## MODELLO E PARAMETRO

Modalità prodotto Modello	Modello SL-25-GN-01	Codice articolo: SL-58-GN-01
Distintivo prodotto Specificazione	y25	y58
Colore del corpo della macchina	Verde	Verde
Requisiti della carta	127-157 g Carta lastra di rame	127-157 g Carta lastra di rame
Accessori Con Macchina	1. y25 Distintivo con fondo in ferro*250 pezzi y25 Specifiche Fondo in plastica Distintivo*250 pezzi 2. y25 Copertura in latta*500 pezzi 3. y25 Carta rotonda vuota * 50 pezzi 4. Pellicola trasparente y25*500 pezzi 5. y25 Taglierina rotonda*1 6. Chiave a brugola*2 pezzi 7. Libro magico* 8. Istruzione*1	1. y58 Distintivo inferiore in ferro * 50 pezzi y58 Distintivo inferiore in plastica*50 pezzi 2.058Tin Up Cover*500 pezzi 3.058 Carta rotonda vuota * 50 pezzi 4.958 Pellicola trasparente*100 pezzi 5. y58 Taglierina rotonda*1 pezzo 6. Chiave a brugola * 2 pezzi 7. Rondella per stampi*2 8.Libro magico*1 9.Istruzione*1

**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, TW184AX

**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,CA91730

**VEVOR**®

**STRUMENTI RESISTENTI, METÀ PREZZO**

**Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica**

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



# VEVOR

WYTRZYMAŁE NARZĘDZIA, POŁOWA CENY

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji

elektronicznej w [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 jakiegokolwiek inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunek oszczędności, jakie możesz uzyskać kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi, wiodącymi markami i niekoniecznie oznaczają, że obejmują wszystkie kategorie narzędzi oferowanych przez nas. Przypominamy, aby przy składaniu u nas zamówienia dokładnie sprawdzić, czy faktycznie oszczędzasz połowę ceny w porównaniu z najlepszymi, wiodącymi markami.

# WIELKIE CIEKAWE @

WYTRZYMAŁE NARZĘDZIA, POŁOWA CENY

MASZYNA DO PRODUKCJI GUZIKÓW  
INSTRUKCJA OBSŁUGI

SL-25-GN-01

SL-58-GN-01



POTRZEBOWAĆ

POMOCY?KONTAKT

NAS!

Masz pytania dotyczące produktu?Potrzebujesz wsparcia technicznego?Nie wahaj się

Skontaktuj się z

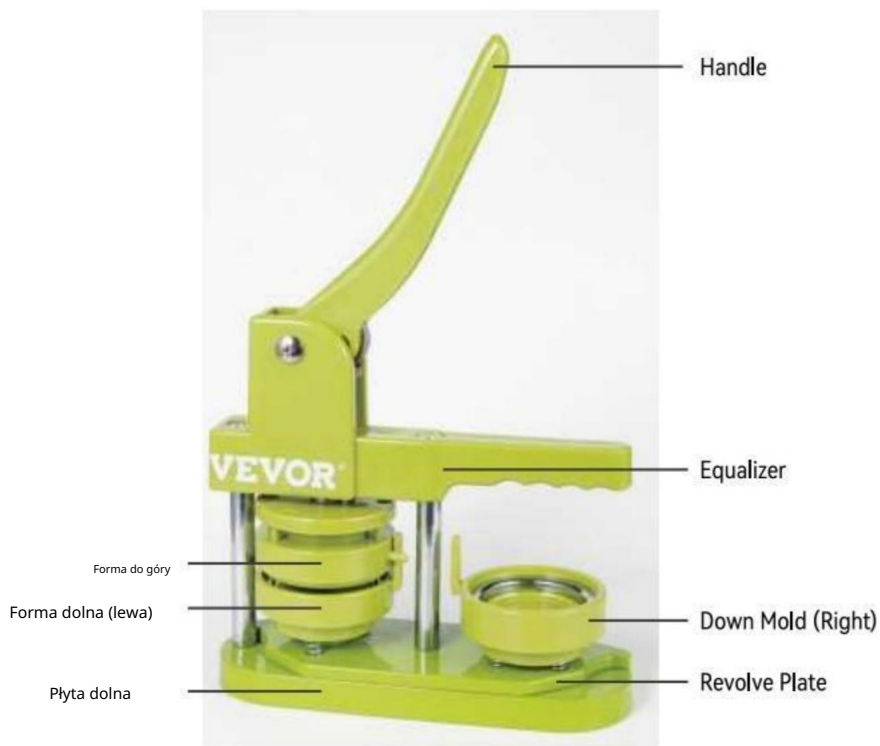
nami: Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

To jest oryginalna instrukcja. Przed rozpoczęciem użytkowania należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktów będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Przepraszamy, że nie będziemy Cię więcej informować, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

## PRZYPOMNIENIE O BEZPIECZEŃSTWIE

1. Ta maszyna do odznak jest przeznaczona wyłącznie do zamierzonego celu. Nie należy jej używać w innych zastosowaniach, przekraczać wzgledy bezpieczeństwa.
2. Dzieci nie mogą obsługiwać tego produktu bez opieki osoby dorosłej.
3. Podczas pracy należy zachować ostrożność i unikać zmiżdżenia palców.

## SKŁADNIKI



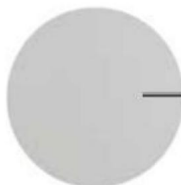


1. Pokrywa z cyny



2. Plastikowa płyta tylna

3. Papier biały  
(grubość papieru powinna mieścić się w zakresie 127 g-159 g, a średnica papieru powinna być taka sama jak średnica folii przezroczystej)



4. Przezroczysta folia plastikowa



5. Metal Back Plate



6. Pralka

(Wymagane tylko w przypadku stosowania metalowej płyty tylnej o grubości 58 mm.)

## KROKI INSTALACJI

<p>1. Umieść kolejno „Pokrywą blaszaną”–„Papier” (wzór umieszczony poziomo)–„Przezroczystą folię plastikową” w prawej formie, a następnie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara obróć formę dolną tak, aby dolna część była wyrównana z formą górną i dolną</p>	<p>2. Trzymaj jedną ręką Najpierw korpus maszyny, następnie ustabilizuj korpus maszyny za uchwyt, drugą ręką naciśnij uchwyt maszyny, aż do momentu, gdy dociśniesz go do dołu. (Szczególna uwaga: tym razem dociśnięty do dołu zawias formy znajduje się w oddzielnym stanie.)</p>	<p>Górny zawias formy znajduje się w odrębne państwo.</p>
<p>3. Umieść plastikową płytę tylną w prawej formie (Uwaga: Kółko powinien być wypoziomowany, bez wystających elementów. Odwrócone słowa powinny być skierowane ku górze zgodnie ze wskazaniem trójkąta na boku formy). Obróć dolną formę zgodnie z ruchem wskazówek zegara w dół, aż górna i dolna forma zostaną wyrównane.</p>	<p>4. Ręka trzyma korpus maszyny. Naciśnij prawą ręką uchwyt, aż forma połączy się z dołem. Teraz górny zawias formy jest w stanie połączonym, a sworzeń przechodzi przez otwór.</p>	<p>Teraz górny zawias formy jest w stanie połączonym, a sworzeń przechodzi przez otwór.</p>
<p>5. Produkcja zakończona</p>		<p>Używając materiałów eksploatacyjnych do dna żelaznego, prawa strona formy wymaga dodania podkładki (tylko 58 mm)</p>

## AWARIE I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

NiepowodzenieWygląd	Możliwe powody	Rozwiązanie problemów
Pierwszy raz żelazo wciśnięte w dół nie jest wchłaniane przez formę górną	1. Niewłaściwa metoda obsługi 2. Zbyt dużo smaru w formie wtryskowej	1. Pierwszy raz naciśnij zawias formy w dół, aby był oddzielny. 2. Użyj czystej szmatki lub chusteczki, aby dokładnie go wytrzeć, jeśli na formie w górę znajduje się zbyt dużo oleju smarującego. 3. Forma w górę i w dół musi być ta sama pionowa linia przy zamykaniu
Druga część naciskania w dół nie zawinięty w	1. Niewłaściwa metoda obsługi 2. Niewłaściwa grubość papieru 3. Luźne śruby formy górnej	1. Forma góra-dół musi być na miejscu ta sama pionowa linia przy zamykaniu 2. Użyj papieru o określonej grubości. 3. Umieść formę górną na korpusie maszyny, użyj dodatkowego klucza imbusowego, aby przymocować śruby w formie górnej. wewnętrzny środek otworu
Nie dociskaj mocno odznaki, dociśnij, ale nie mocno	1. Nacisk skierowany w dół nie jest na swoim miejscu, nie dociska się go do dołu. 2. Papier jest cienki. 3. (25 mm) Skonfigurowany metalowy tył. materiały eksploatacyjne nie umieszczają pralki	1. Należy nacisnąć do dołu, gdy naciskając w dół 2. Zmień na nieco grubszą papier 3. Prawa strona formy umieść 2mm podkładka o dużej grubości przy stosowaniu materiałów eksploatacyjnych z tyłu metalowym
Forma górną nie może się podnieść po prasowaniu, zablokowana	1. Odchylone położenie formy w górę i w dół. 2. Papier jest nieprawidłowo przycięty lub zablokowany przez obcy przedmiot.	Za pomocą ostrego narzędzia (np. prostego śrubokręta) wyrównaj środkową pozycję scalania, która znajduje się między górną i dolną częścią formy, a następnie podważ ją narzędziem takim jak młotek (uwaga: wystarczy lekko postukać, zazwyczaj nie będzie zbyt mocno dokręcona).

## PARAMETR MODELANDU

Tryb produktu Model	SL-25-GN-01	SL-58-GN-01
Odnaka produkcyjna Specyfikacja	φ25	φ58
Kolor korpusu maszyny	Zielony	Zielony
Wymagania dotyczące papieru	127-157g Papier miedziany	127-157g Papier miedziany
Akcesoria z Maszyna	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. φ25 Odnaka z żelaznym dnem * 250 sztuk</li> <li>φ25 Specyfikacja Plastikowe dno Odnaka*250 sztuk</li> <li>2. φ25 Tin Up Cover*500 sztuk</li> <li>3. φ25 Pusty okrągły papier*50 sztuk</li> <li>4. Folia przezroczysta φ25*500 sztuk</li> <li>5. φ25 Frez okrągły*1</li> <li>6. Klucz imbusowy * 2 sztuki</li> <li>7. Magiczna Księga*</li> <li>8. Instrukcja*1</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Odnaka φ58 Żelazne dno * 50 sztuk</li> <li>φ58 Plastikowa dolna odnaka*50 sztuk</li> <li>2. 058 Tin Up Cover*500 sztuk</li> <li>3. 058 Pusty okrągły papier * 50 sztuk</li> <li>4. 958 Folia przezroczysta*100 sztuk</li> <li>5. φ58 Okrągły nóż * 1 sztuka</li> <li>6. Klucz imbusowy * 2 sztuki</li> <li>7. Pralka formy*2</li> <li>8. Magiczna Księga*1</li> <li>9. Instrukcja*1</li> </ol>

Producent: Shanghai muxin muyeyouxiangongsi

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

Przedstawiciel Komisji Europejskiej : E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69,60329 Frankfurt nad Menem.

ODPOWIEDZIALNOŚĆ WIELKA BRYTANIA: YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Biuro 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW184AX

Importowane do AUS:SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STRETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd.

Apartament 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA91730

**VEVOR**®

WYTRZYMAŁE NARZĘDZIA, POŁOWA CENY

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