

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



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

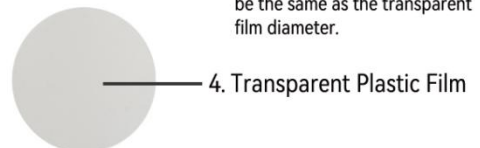
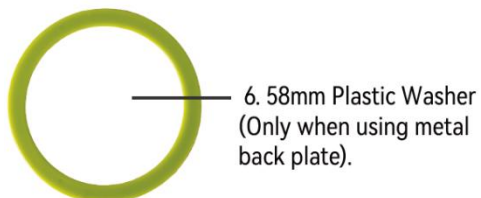
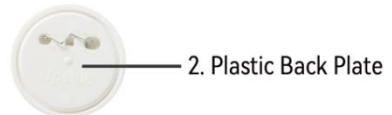
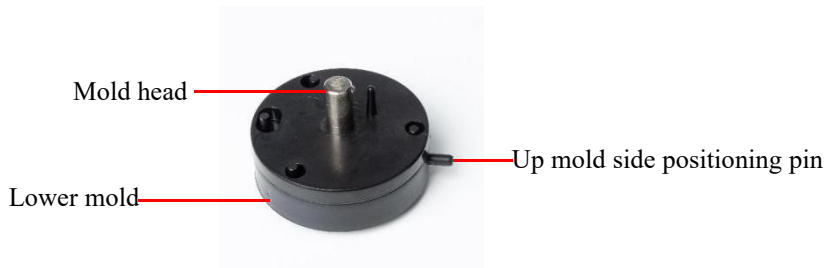
This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology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







INSTALLATION STEPS



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



2. Make up mold three holes aligning and lift up, down mold align to sliding rail groove and push to middle, loosen and put down the up mold.



3. Put the pin on the side of the slide rail.



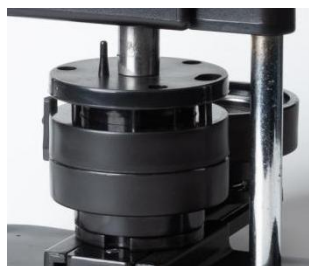
4. Installation finished and able to start manufacture.



5. Put "Tin up cover"--"Paper"(pattern levelly placed)--
"Transparent plastic film" into "Lower mold(A)" in sequence, then push the lower mold till up and down mold aligned.



6. Use one hand hold the machine body first then stable the machine body by handle, another hand press the machine handle till down press to be bottom.
(NOTE: this time down pressed up mold hinge is open status.)



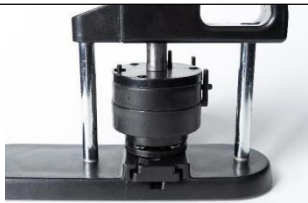
NOTE: Up mold hing is open status.



7. Put the "Back plate" into "Lower mold(B)".
8. (NOTE: Brooch should be level and not raised. Adjust the level as indicated by the top triangle.)
Push the lower mold to bottom from left to right till up and down mold aligned.



9. Hand hold the machine body, right hand down press the handle till up and down mold merged to bottom.



NOTE: Now the up mold hinge is close status, pin pass through the hole.



10. Finish.



NOTE: If use metal back plate, then the “Lower mold(B)” need place the plastic washer. (Metal back plate more thinner, only 58mm need add washer, 25mm and 32mm needn’t it.)

MODEL AND PARAMETER

Product Model	JMB-X3
Model	
Manufactured Badge Specification	Φ25/Φ32/Φ58mm
Machine Body Color	Black/Blue/Pink
Paper Requirements	127-157g Copper Plate Paper
Accessories With Machine	1. Φ25/ Φ32/Φ58 Metal back plate * 50 Pieces of each size Φ25/ Φ32/Φ58 Plastic back plate * 50 Pieces of each size 2. Φ25/ Φ32/Φ58 Tin Up Cover *100 Pieces of each size 3. Φ25/ Φ32/Φ58 White paper *20 Pieces of each size 4. Φ25/ Φ32/Φ58 Transparent plastic film *100 Pieces of each size 5. Φ25/ Φ32/Φ58 Round Cutter * 1 Piece of each size 6. Allen Key * 2 Pieces 7. Magic Book *1 8. Washer *2 9. Instruction *1

FAILURE AND TROUBLESHOOTING

Failure Appearance	Possible Reasons	Troubleshooting
First time downward press iron cover and not absorbed to up mold	1. Unsuitable operating method 2. Too much lubricating oil in the up mold	1. First time downward press up mold hinge is in a separate state 2. Use clean cloth or tissue completely wipe it if found too much lubricating oil on the up mold 3. The up and down mold must be on the same vertical line when closing
Second downward press part not wrapped in	1. Unsuitable operating method 2. Unsuitable paper thickness 3. Up mold screws loosen	1. The up and down mold must be on the same vertical line when closing 2. Use the stipulated thickness paper 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 2. Paper is thinner 3. (25mm) Configured metal back consumables do not place the washer	1. Need press to the bottom when downward pressing 2. Change to use a slightly thicker paper 3. Right side mold place 2mm thickness washer when using the metal back consumables
Up mold unable to lift up after pressing manufacture, blocked	1. Up and down mold position deviated 2. The paper is incorrectly cut round or blocked by a foreign object.	Use a sharp tool (such as a straight screwdriver) to align to middle merge position clearance which is between up and down mold, and pry open with the object like a hammer (Attention: Just tap it, generally, it will not be too tightened).

Address: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi
Shanghai

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



SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Germany



Pooledas Group Ltd
Unit 5 Albert Edward House, The
Pavilions Preston, United Kingdom

Made In China

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support



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

MACCHINA PER FARE BOTTONI

MANUALE DI ISTRUZIONI

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non necessariamente intende coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo cortesemente 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**



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

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

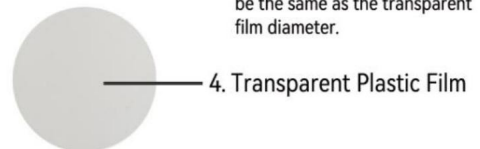
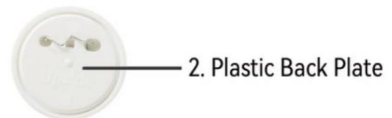
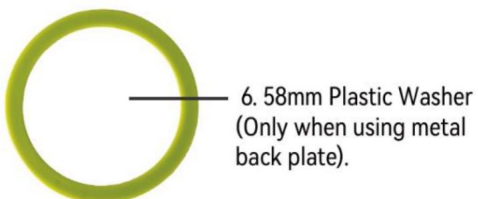
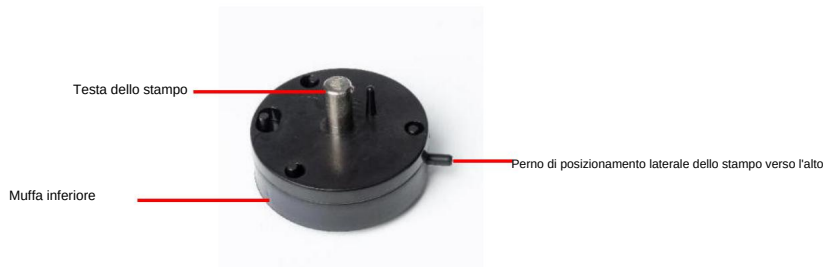
Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di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







FASI DI INSTALLAZIONE



1. Installare lo stampo verso l'alto sul macchina, allineamento perni laterali stampo per spingere indietro e verso l'alto, il magnetismo automaticamente assorbito.



2. Preparare lo stampo tre fori di allineamento e sollevamento, stampo verso il basso allineare allo scorrimento scanalatura della rotaia e spingere verso al centro, allentare e mettere giù lo stampo verso l'alto.



3. Posizionare lo spillo sul lato di la rotaia di scorrimento.



4. Installazione completata e in grado di avviare la produzione.



5. Metti "Tin up" copertina"--"Carta"(modello posizionato in modo uniforme)-- "Pellicola di plastica trasparente" nello "Stampo inferiore (A)" in sequenza, quindi premere il stampo inferiore fino a su e giù stampo allineato.



6. Utilizzare una mano per tenere il prima il corpo macchina poi rendere stabile il corpo macchina maniglia, un'altra pressa a mano la maniglia della macchina fino in fondo premere per andare in basso. (NOTA: questa volta in basso la cerniera dello stampo pressato è stato aperto.



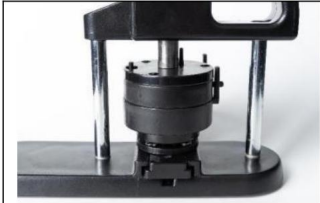
NOTA: la cerniera dello stampo superiore è aperta stato.



7. Inserire la "Piastra posteriore" nello "Stampo inferiore (B)".
8. (NOTA: la spilla dovrebbe essere livellato e non sollevato. Regolare il livello come indicato dal triangolo in alto.) Spingere lo stampo inferiore verso in basso da sinistra a destra fino a stampo allineato su e giù.



9. Tenere la macchina in mano corpo, mano destra verso il basso la maniglia fino in alto e in basso muffa unita al fondo.



NOTA: Ora lo stampo in alto
la cerniera è chiusa, il perno
passare attraverso il buco.



10. Finisci.



NOTA: se si utilizza il retro in metallo
piastra, quindi la "Inferiore
stampo(B)" è necessario posizionare il
rondella di plastica. (parte posteriore in metallo
piastra più sottile, solo
58mm è necessario aggiungere la rondella,
25mm e 32mm non ne hanno bisogno.)

MODELLO E PARAMETRO

Modello del prodotto	Modello JMB-X3
Modello	
Distintivo prodotto	γ25/γ32/γ58mm
Specificazione	
Colore del corpo della macchina	Nero/Blu/Rosa
Requisiti della carta Carta per	lastre di rame da 127-157 g
Accessori Con Macchina	1. Piastra posteriore in metallo γ25/ γ32/γ58 * 50 pezzi di ogni dimensione Piastra posteriore in plastica γ25/ γ32/γ58 * 50 pezzi di ogni dimensione 2. Copertura in latta γ25/ γ32/γ58 *100 pezzi di ogni dimensione 3. γ25/ γ32/γ58 Carta bianca *20 pezzi di ogni dimensione 4. γ25/ γ32/γ58 Pellicola di plastica trasparente *100 pezzi di ogni dimensione 5. γ25/ γ32/γ58 Taglierina rotonda * 1 pezzo di ogni dimensione 6. Chiave a brugola * 2 pezzi 7. Libro magico *1 8. Rondella *2 9. Istruzione *1

GUASTI E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

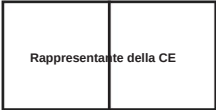
Aspetto del fallimento	Possibili motivi	Risoluzione dei problemi
Prima pressione verso il basso copertura in ferro e non assorbito per formare muffa	1. Funzionamento non idoneo metodo 2. Troppo olio lubrificante in lo stampo verso l'alto	1. La prima volta premere verso il basso lo stampo verso l'alto la cerniera è in uno stato separato 2. Utilizzare un panno o un fazzoletto completamente pulito puliscilo se trovi troppo olio lubrificante sullo stampo in salita 3. Lo stampo su e giù deve essere acceso la stessa linea verticale in chiusura
Seconda pressione verso il basso parte non avvolta in	1. Funzionamento non idoneo metodo 2. Spessore della carta non idoneo 3. Le viti dello stampo superiore si allentano	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 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 mettere il fondo a 2. La carta è più sottile 3. (25mm) Metallo configurato i materiali di consumo posteriori non posizionare la lavatrice	1. È necessario premere verso il basso quando premendo verso il basso 2. Cambiare per utilizzare una carta leggermente più spessa 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).

Indirizzo: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi
Sciangai

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD

Nuovo Galles del Sud 2122 Australia

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



Azienda
Via Roma 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Germania



Gruppo Pooledas Ltd
Unità 5 Albert Edward House, La
Padiglioni Preston, Regno Unito

Made in China

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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



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

MASZYNA DO PRODUKCJI GUZIKÓW

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

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

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Producent guzików
MASZYNA



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

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

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

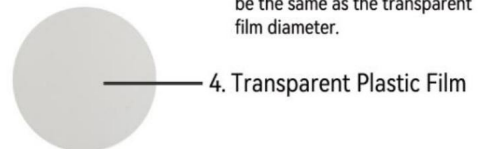
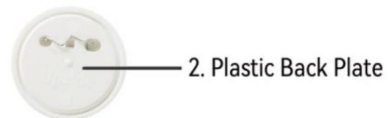
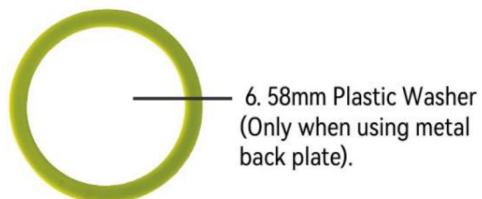
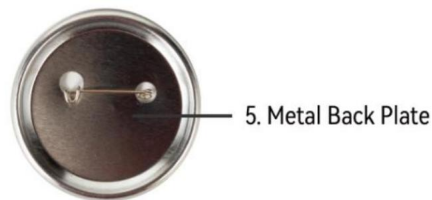
To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie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

PRZYPOMNIENIE O BEZPIECZEŃSTWIE

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

SKŁADNIKI







KROKI INSTALACJI



1. Zamontuj formę górną na maszynę, wyrównanie sworznia bocznego formy pchać do tyłu i do góry, magnetyzm automatycznie pochłonięty.



2. Przygotuj formę trzy otwory wyrównują się i podnoszą, forma w dół wyrównana do przesuwania rowek szyny i pchnij do środka, poluzować i odłożyć formę górną.



3. Umieść szpilkę z boku szyna ślizgowa.



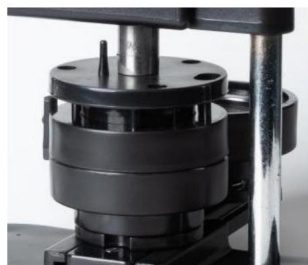
4. Instalacja zakończona i
możliwość rozpoczęcia produkcji.



5. Połóż „puszkę”
okładka”–”Papier”(wzór
umieszczony poziomo)--
„Przezroczysta folia plastikowa”
do „Dolnej formy (A)” w
sekwencję, a następnie naciśnij
dolna forma w górę i w dół
forma wyrównana.



6. Trzymaj jedną ręką
najpierw ciało maszyny, potem
ustabilizować korpus maszyny poprzez
uchwyt, kolejna prasa ręczna
uchwyt maszyny do dołu
naciśnij aby znaleźć się na dole.
(UWAGA: tym razem w dół
Zawias formy wciśniętej jest
status otwarty.



UWAGA: Zawias górnej formy jest otwarty
status.

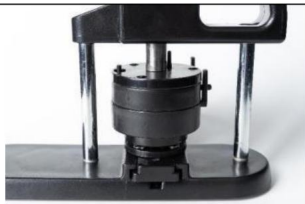


7. Umieść „Płytę tylną” w „Dolnej
formie (B)”.

8. (UWAGA: Broszka powinna
być równy, a nie podniesiony.
Dostosuj poziom zgodnie ze wskazaniem
(przez górny trójkąt.)
Wciśnij dolną formę do
od dołu od lewej do prawej do
forma w górę i w dół wyrównana.



9. Trzymaj maszynę w dłoni
ciało, nacisk prawej ręki w dół
uchwyt do góry i na dół
forma połączyła się z dnem.



UWAGA: Teraz górna forma

zawias jest w stanie zamkniętym, stworzeń
przejsć przez otwór.



10. Zakończ.



UWAGA: W przypadku użycia metalowego tyłu

talerz, następnie „Dolny”

„forma (B)” musi zostać umieszczona

podkładka plastikowa. (Tył metalowy

plyta cieńsza, tylko

58mm trzeba dodać podkładkę,

25mm i 32mm nie są potrzebne.)

MODEL I PARAMETR

Model produktu	JMB-X3
Model	
Odznaka produkcyjna	Φ25/Φ32/Φ58mm
Specyfikacja	
Kolor korpusu maszyny	Czarny/Niebieski/Różowy
Wymagania dotyczące papieru	Papier miedziany 127-157g
Akcesoria z Maszyna	1. Φ25/Φ32/Φ58 Płyta tylna metalowa * 50 sztuk każdego rozmiaru Φ25/Φ32/Φ58 Płyta tylna z tworzywa sztucznego * 50 sztuk każdego rozmiaru 2. Φ25/Φ32/Φ58 Tin Up Cover *100 sztuk każdego rozmiaru 3. Φ25/ Φ32/Φ58 Białe papier *20 sztuk każdego rozmiaru 4. Φ25/ Φ32/Φ58 Przezroczysta folia plastikowa *100 sztuk każdego rozmiaru 5. Φ25/Φ32/Φ58 Obcinak okrągły * 1 sztuka każdego rozmiaru 6. Klucz imbusowy * 2 sztuki 7. Magiczna Księga *1 8. Podkładka *2 9. Instrukcja *1

AWARIE I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Wygląd awarii	Możliwe powody	Rozwiązywanie problemów
Pierwszy raz wciskając w dół pokrywa żelazna i nie wchłonięty do formy	1. Niewłaściwe działanie metoda 2. Zbyt dużo oleju smarującego forma górna	1. Pierwsze naciśnięcie formy w dół zawias jest w osobnym stanie 2. Używaj wyłącznie czystej ściereczki lub chusteczki wytrzyj jeśli znajdziesz za dużo oleju smarującego na górze formy 3. Forma góra-dół musi być na miejscu ta sama pionowa linia przy zamykaniu
Drugie naciśnięcie w dół część nie zapakowana	1. Niewłaściwe działanie metoda 2. Nieodpowiednia grubość papieru 3. Poluzuj śruby formy górnej	1. Forma góra-dół musi być na miejscu ta sama pionowa linia przy zamykaniu 2. Użyj papieru o podanej grubości 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 2. Papier jest cieńszy 3. (25mm) Metal konfigurowany materiały eksploatacyjne nie umieść podkładkę	1. Należy nacisnąć do dołu, gdy naciskając w dół 2. Zmień papier na nieco grubszy 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).

Adres: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi
Szanghaj

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

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



SHUNSHUN GmbH

Rzymska 9 Z2021, 76351

Linkenheim-Hochstetten, Niemcy



Grupa Pooledas Ltd.

Jednostka 5 Dom Alberta Edwarda,

Pawilony Preston, Wielka Brytania

Wyprodukowano w Chinach

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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



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

Knopfherstellungsmaschine

BEDIENUNGSANLEITUNG

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

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und bedeuten nicht unbedingt, dass sie alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien abdecken. 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**



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

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

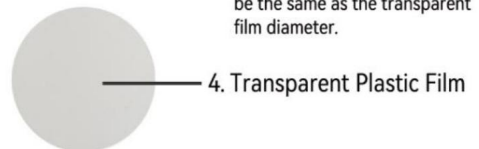
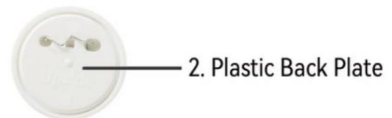
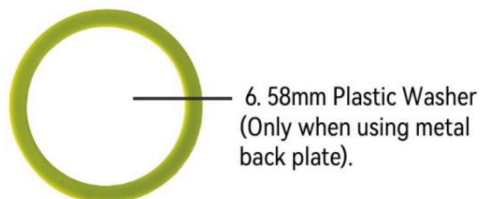
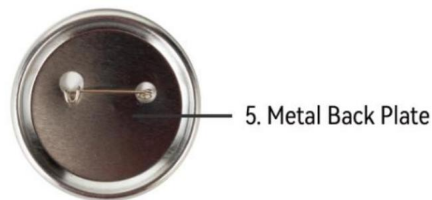
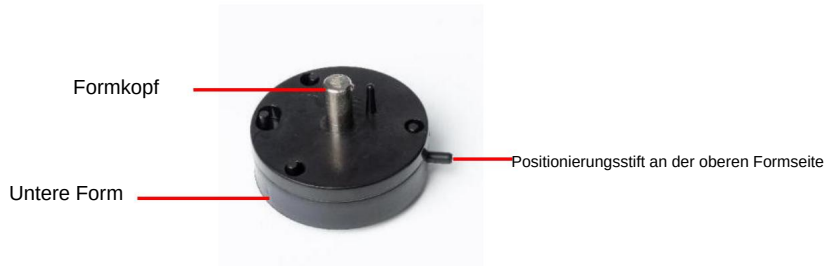
Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie 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







INSTALLATIONSSCHRITTE



1. Installieren Sie die Aufform auf dem Maschine, Formseitenstift ausrichten zurück und nach oben drücken, der Magnetismus automatisch absorbiert.



2. Form drei herstellen
Löcher ausrichten und anheben, unten Form ausrichten, um gleiten Schienennut und drücken Sie auf Mitte, lösen und ablegen die Aufwärtsform.



3. Setzen Sie den Stift an der Seite des der Gleitschiene.



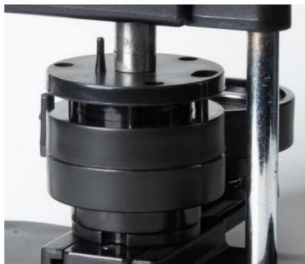
4. Installation abgeschlossen und konnte mit der Produktion beginnen.



5. Stellen Sie „Tin up“ Umschlag--"Papier" (Muster gleichmäßig platziert)-- „Transparente Kunststoffolie“ in die „Unterform (A)“ in Sequenz, dann drücken Sie die Unterform bis oben und unten Form ausgerichtet.



6. Halten Sie mit einer Hand den Erst der Maschinenkörper, dann stabilisieren Sie den Maschinenkörper durch Griff, eine weitere Handpresse den Maschinengriff nach unten drücken, um unten zu sein. (HINWEIS: dieses Mal hochgedrücktes Formscharnier ist offener Status.



HINWEIS: Das obere Formscharnier ist geöffnet Status.

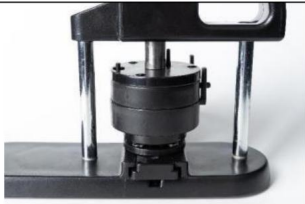


7. Legen Sie die „Rückplatte“ in die „Untere Form (B)“.

8. (HINWEIS: Brosche sollte muss eben und nicht erhöht sein. Passen Sie den Pegel wie angegeben an beim oberen Dreieck.) Drücken Sie die untere Form nach unten von links nach rechts bis Form oben und unten ausgerichtet.



9. Halten Sie die Maschine mit der Hand Körper, rechte Hand nach unten drücken den Griff nach oben und unten Form mit Boden verschmolzen.



HINWEIS: Nun die obere Form
Scharnier ist geschlossen Status, Stift
durch das Loch gehen.



10. Fertig.



HINWEIS: Bei Verwendung einer Metallrückseite
Platte, dann die „Untere
Schimmel (B)“ müssen die
Kunststoffscheibe. (Metallrückseite
Platte dünner, nur
58mm müssen hinzufügen scheibe,
25 mm und 32 mm brauchen es nicht.)

MODELL UND PARAMETER

Produktmodell	JMB-X3
Modell	
Hergestelltes Abzeichen	ÿ25/ÿ32/ÿ58 mm
Spezifikation	
Maschinenkörperfarbe	Schwarz/Blau/Rosa
Papieranforderungen 127-157g	Kupferplattenpapier
Zubehör Mit Maschine	1. ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Metallrückplatte * 50 Stück von jeder Größe ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Kunststoff-Rückplatte * 50 Stück von jeder Größe 2. ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Blechdeckel *100 Stück von jeder Größe 3. ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Weißes Papier *20 Stück von jeder Größe 4. ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Transparente Kunststofffolie *100 Stück von jeder Größe 5. ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Rundscheider * 1 Stück von jeder Größe 6. Inbusschlüssel * 2 Stück 7. Zauberbuch *1 8. Unterlegscheibe *2 9. Anweisung *1

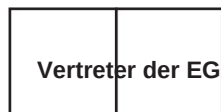
STÖRUNGEN UND FEHLERSUCHE

Auftreten des Fehlers	Mögliche Gründe	Fehlerbehebung
Zum ersten Mal nach unten drücken Eisenabdeckung und nicht absorbiert, wodurch Schimmel entsteht	1. Ungeeignete Betriebsmittel Verfahren 2. Zu viel Schmieröl im die Form	1. Zum ersten Mal die Form nach unten drücken Scharnier ist in einem separaten Zustand 2. Verwenden Sie ausschließlich saubere Tücher oder Taschentücher wischen Sie es ab, wenn Sie zu viel Schmieröl finden auf der Oberseite der Form 3. Die Auf- und Abformung muss eingeschaltet sein die gleiche vertikale Linie beim Schließen
Zweites Drücken nach unten Teil nicht eingewickelt in	1. Ungeeignete Betriebsmittel Verfahren 2. Ungeeignete Papierstärke 3. Formschrauben lösen	1. Die Auf- und Abformung muss eingeschaltet sein die gleiche vertikale Linie beim Schließen 2. Verwenden Sie das vorgeschriebene Papier 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 2. Papier ist dünner 3. (25mm) Konfiguriertes Metall zurück Verbrauchsmaterialien nicht Legen Sie die Unterlegscheibe	1. Müssen nach unten drücken, wenn nach unten drücken 2. Wechseln Sie zu etwas dickerem Papier 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).

Adresse: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi
Schanghai

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

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



SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Deutschland



Pooledas Group Ltd
Einheit 5 Albert Edward House, Das
Pavilions Preston, Vereinigtes Königreich

In China hergestellt

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support



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

MACHINE À FABRIQUER DES BOUTONS

MANUEL D'INSTRUCTIONS

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

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FABRICANT DE BOUTONS
MACHINE



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

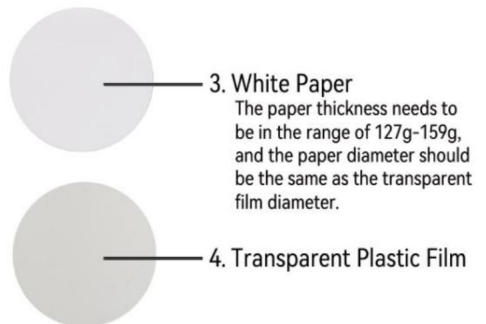
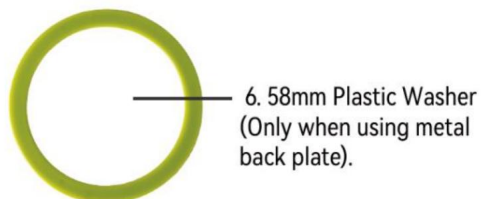
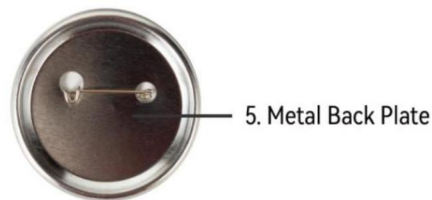
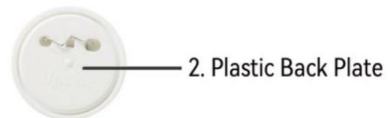
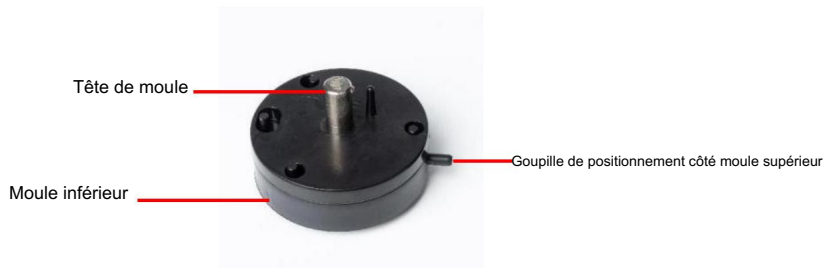
Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne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







ÉTAPES D'INSTALLATION



1. Installez le moule supérieur sur le machine, alignement des broches latérales du moule pour reculer et pousser vers le haut, le magnétisme automatiquement absorbé.



2. Préparez le moule trois trous alignés et soulevés, aligner le moule vers le bas pour le glissement rainure du rail et pousser pour milieu, desserrer et poser le moule supérieur.



3. Placez la goupille sur le côté de la glissière.



4. Installation terminée et capable de démarrer la fabrication.



5. Mettez « Tin up » couverture"---"Papier" (motif placé à niveau)--
« Film plastique transparent » dans le « moule inférieur (A) » dans séquence, puis appuyez sur le moule inférieur jusqu'en haut et en bas moule aligné.



6. Utilisez une main pour tenir le corps de la machine d'abord puis stabiliser le corps de la machine en poignée, une autre main appuie la poignée de la machine jusqu'en bas appuyez pour être en bas.
(REMARQUE : cette fois-ci, vers le bas la charnière du moule pressée est statut ouvert.



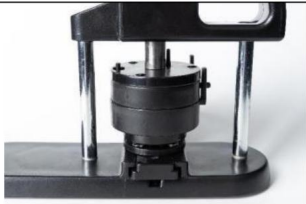
REMARQUE : la charnière supérieure du moule est ouverte statut.



7. Placez la « plaque arrière » dans le « moule inférieur (B) ».
8. (REMARQUE : la broche doit être de niveau et non surélevé. Réglez le niveau comme indiqué par le triangle supérieur.) Poussez le moule inférieur pour en bas de gauche à droite jusqu'à moule aligné de haut en bas.



9. Tenez la machine à la main corps, main droite appuyée vers le bas la poignée jusqu'à haut et bas moule fusionné au fond.



REMARQUE : Maintenant, le moule supérieur
la charnière est en état de fermeture, broche
passer à travers le trou.



10. Terminer.



REMARQUE : si vous utilisez un dos en métal
plaque, puis le « Bas
moule (B) » doit placer le
rondelle en plastique. (Dos en métal
plaque plus fine, seulement
58 mm, il faut ajouter une rondelle,
25 mm et 32 mm n'en ont pas besoin.)

MODÈLE ET PARAMÈTRE

Modèle de produit	JMB-X3
Modèle	
Insigne fabriqué	Φ25/Φ32/Φ58mm
Spécification	
Couleur du corps de la machine	Noir/Bleu/Rose
Exigences en matière de papier	Papier pour plaque de cuivre 127-157 g
Accessoires avec Machine	1. Plaque arrière en métal Φ25/Φ32/Φ58 * 50 pièces de chaque taille Plaque arrière en plastique Φ25/Φ32/Φ58 * 50 pièces de chaque taille 2. Φ25/Φ32/Φ58 Couverture en étain *100 pièces de chaque taille 3. Φ25/Φ32/Φ58 Papier blanc *20 pièces de chaque taille 4. Φ25/Φ32/Φ58 Film plastique transparent *100 pièces de chaque taille 5. Φ25/Φ32/Φ58 Coupe-rond * 1 pièce de chaque taille 6. Clé Allen * 2 pièces 7. Livre magique *1 8. Rondelle *2 9. Instructions *1

DÉFAILLANCE ET DÉPANNAGE

Apparition d'échec	Raisons possibles	Dépannage
Première pression vers le bas couverture en fer et non absorbé pour faire monter la moisissure	1. Fonctionnement inadapté méthode 2. Trop d'huile lubrifiante dans le moule supérieur	1. Première pression vers le bas sur le moule la charnière est dans un état séparé 2. Utilisez un chiffon ou un mouchoir propre et complètement sec. essuyez-le s'il y a trop d'huile de lubrification sur le moule ascendant 3. Le moule haut et bas doit être allumé la même ligne verticale lors de la fermeture
Deuxième pression vers le bas partie non enveloppée	1. Fonctionnement inadapté méthode 2. Épaisseur de papier inadaptée 3. Desserrez les vis du moule supérieur	1. Le moule haut et bas doit être allumé la même ligne verticale lors de la fermeture 2. Utilisez du papier d'épaisseur spécifiée 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 2. Le papier est plus fin 3. (25 mm) Métal configuré les consommables arrière ne le font pas placer la rondelle	1. Il faut appuyer vers le bas lorsque pression vers le bas 2. Changez pour utiliser un papier légèrement plus épais 3. Placez 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 lever avec l'objet comme un marteau (Attention : appuyez simplement dessus, en général, il ne sera pas trop serré).

Adresse : Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi
Shanghai

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

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



SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Allemagne



Groupe Pooledas Ltd
Unité 5 Maison Albert Edward, La
Pavillons Preston, Royaume-Uni

Fabriqué en Chine

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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



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

KNOPENMAKER MACHINE

GEBRUIKSAANWIJZING

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

"Bespaar de helft", "halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en doseringen betekenen niet noodzakelijkerwijs dat ze alle categorieën gereedschappen dekken die wij aanbieden. 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**



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**

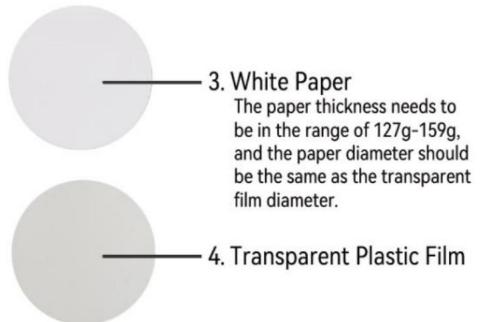
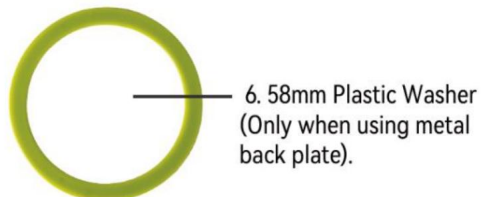
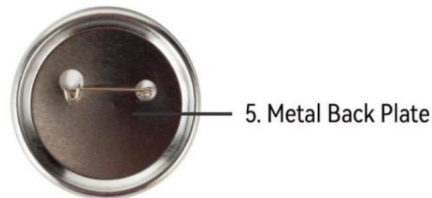
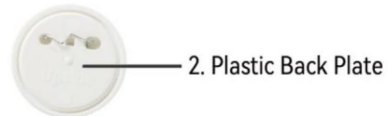
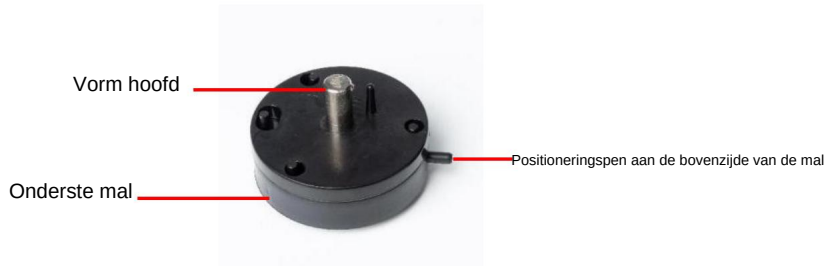
Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw 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







INSTALLATIESTAPPEN



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



2. Maak mal drie gaten uitlijnen en optillen, naar beneden vormen uitlijnen om te schuiven spoorgroef en duw naar midden, losmaken en neerzetten de opstaande mal.



3. Plaats de pin aan de zijkant van de glijrail.



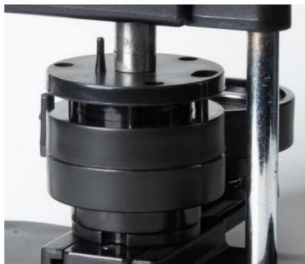
4. Installatie voltooid en kan met de productie beginnen.



5. Zet 'Blik op' cover"--"Papier"(patroon vlak geplaatst)--
"Transparante plasticfolie" in "Onderste mal (A)" in volgorde, druk dan op de onderste mal tot op en neer mal uitgelijnd.



6. Gebruik één hand om de machinelichaam eerst dan stabiel maken van het machinelichaam door handvat, andere handpers de machinehendel tot beneden Druk om onderaan te komen.
(LET OP: deze keer naar beneden omhoog gedrukte mal scharnier is open status.



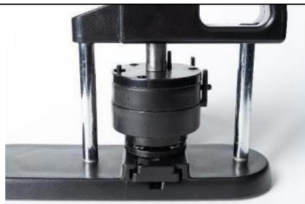
LET OP: Het scharnier van de opstaande mal is open toestand.



7. Plaats de "Achterplaat" in de "Onderste mal (B)".
8. (LET OP: Broche moet waterpas zijn en niet verhoogd. Pas het niveau aan zoals aangegeven (door de bovenste driehoek.) Duw de onderste mal naar van onder naar rechts tot op en neer uitgelijnde mal.



9. Houd de machine met de hand vast lichaam, rechterhand naar beneden drukken de hendel tot op en neer schimmel samengevoegd met de bodem.



OPMERKING: Nu de opmaak scharnier is gesloten status, pin door het gat gaan.



10. Afmaken.



LET OP: Als u een metalen achterkant gebruikt plaat, dan de "Onderste mal(B)" moet de kunststof ring. (Metalen achterkant plaat dunner, alleen 58mm, ring toevoegen is nodig, (25mm en 32mm hebben dat niet nodig.)

MODEL EN PARAMETER

Productmodel	JMB-X3	
Model		
Gefabriceerde badge	ÿ25/ÿ32/ÿ58mm	
Specificatie		
Kleur van de machinebehuizing	Zwart/Blauw/Roze	
Papiervereisten 127-157g	koperplaatpapier	
Accessoires Met Machine	1. ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Metalen achterplaat * 50 stuks van elke maat ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Kunststof achterplaat * 50 stuks van elke maat 2. ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Tin Up Cover *100 stuks van elke maat 3. ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Wit papier *20 stuks van elke maat 4. ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Transparante plastic folie *100 stuks van elke maat 5. ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Ronde snijder * 1 stuk van elke maat 6. Inbussleutel * 2 stuks 7. Magisch boek *1 8. Ring *2 9. Instructie *1	

STORINGEN EN PROBLEEMOPLOSSING

Uiterlijk van mislukking	Mogelijke redenen	Problemen oplossen
Eerste keer naar beneden drukken ijzeren deksel en niet geabsorbeerd om schimmel op te vangen	1. Ongeschikte bediening methode 2. Te veel smeerolie in de opstaande mal	1. Eerste keer naar beneden drukken op de mal scharnier is in een aparte staat 2. Gebruik een schone doek of tissue om het volledig schoon te maken veeg het af als er teveel smeerolie in zit op de omhoog mal 3. De op- en neerwaartse mal moet aan staan dezelfde verticale lijn bij het sluiten
Tweede neerwaartse druk deel niet ingepakt	1. Ongeschikte bediening methode 2. Ongeschikte papierdikte 3. Schroeven van de mal omhoog losmaken	1. De op- en neerwaartse mal moet aan staan dezelfde verticale lijn bij het sluiten 2. Gebruik het voorgeschreven diktepapier 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 2. Papier is dunner 3. (25mm) Geconfigureerd metaal verbruiksartikelen niet terug plaats de ring	1. Druk op de onderkant wanneer naar beneden drukken 2. Gebruik iets dikker papier 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	1. Positie van de mal omhoog en omlaag afgeweken 2. Het papier is verkeerd gesneden rond of geblokkeerd door een vreemde voorwerp.	Gebruik een scherp gereedschap (zoals een rechte schroevendraaier) om uit te lijnen met de middelste samenvoeging positiespeling die tussen op en neer schimmelen en open wrikken met het voorwerp als een hamer (Let op: Tik er gewoon op, over het algemeen (wordt niet te strak aangedraaid).

Adres: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi

Sjanghai

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

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



SHUNSHUN GmbH

Romeräcker 9 Z2021, 76351

Linkenheim-Hochstetten, Duitsland



Pooledas Groep Ltd

Eenheid 5 Albert Edward House, De

Paviljoens Preston, Verenigd Koninkrijk

Gemaakt in China

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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



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

KNAPPMASKIN

BRUKSANVISNING

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

"Spara halva", "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 doser behöver inte nödvändigtvis 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**



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

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

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

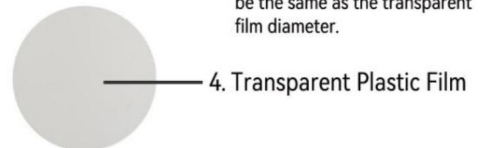
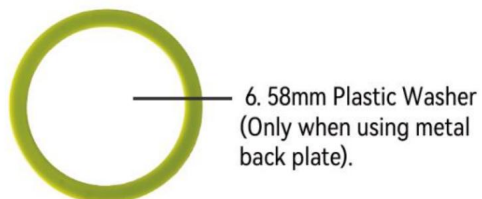
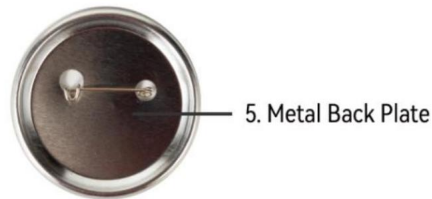
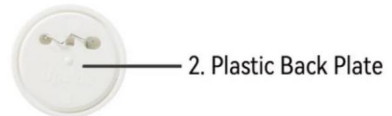
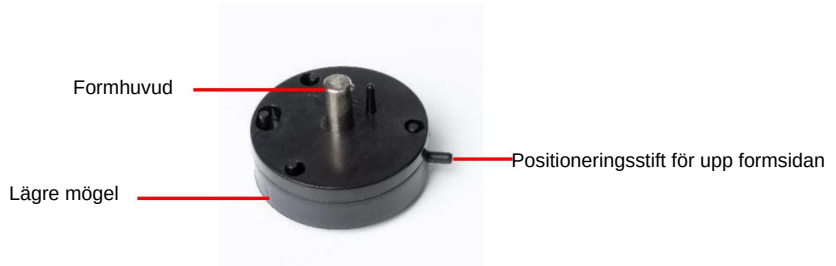
Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik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







INSTALLATIONSSTEG



1. Installera upp formen på maskin, gjut sidostiftet att backa och trycka uppåt, magnetismen automatiskt absorberas.



2. Smink form tre hål i linje och lyft upp, ner formen justera till glidning skena spår och tryck till mitten, lossa och lägg ner uppformen.



3. Sätt stiftet på sidan av glidskenan.



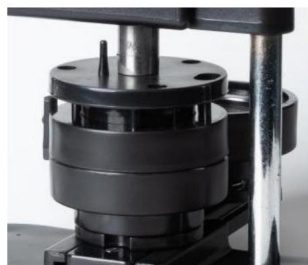
4. Installationen är klar och kunna börja tillverka.



5. Sätt "Tin up omslag"--"Papper"(mönster jämnt placerat)--
"Transparent plastfilm"
i "Nedre form(A)" i sekvens, tryck sedan på sänk formen tills upp och ner formen inriktad.



6. Håll i en hand maskinkropp först då stabilisera maskinkroppen genom handtag, ytterligare en handpress maskinhandtaget tills ner tryck för att vara botten.
(OBS: denna gång nere uppressad form gångjärn är öppen status.



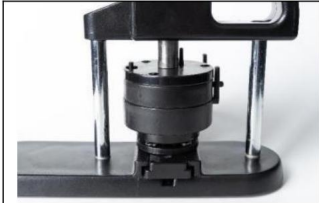
OBS: Uppformens gångjärn är öppet status.



7. Sätt "Bakplattan" i "Nedre formen(B)".
8. (OBS: Brosch ska vara jämn och inte höjd.
Justera nivån enligt anvisningarna vid den övre triangeln.)
Skjut den nedre formen till botten från vänster till höger till upp och ner formen i linje.



9. Håll maskinen för hand kropp, höger hand ner tryck handtaget till upp och ner mögel sammanfogad till botten.



OBS: Nu upp formen
gångjärnet är nära status, stift
passera genom hålet.



10. Avsluta.



OBS: Använd metallbaksida
plattan, sedan "Lägre
mögel(B)" behöver placera
plastbricka. (Metallbaksida
plåt tunnare, bara
58mm behöver lägga till bricka,
25 mm och 32 mm behöver det inte.)

MODELL OCH PARAMETER

Produktmodell	JMB-X3
Modell	
Tillverkat märke	ÿ25/ÿ32/ÿ58mm
Specifikation	
Maskinens kroppsfärg	Svart/Blå/Rosa
Papperskrav 127-157g Kopparlåtspapper	
Tillbehör med Maskin	1. ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Metallbakplatta * 50 stycken av varje storlek ÿ25/ ÿ32/ÿ58 Plastbakplatta * 50 stycken av varje storlek 2. ÿ25/ÿ32/ÿ58 Tin Up Cover *100 stycken av varje storlek 3. ÿ25/ÿ32/ÿ58 Vitt papper *20 stycken av varje storlek 4. ÿ25/ÿ32/ÿ58 Transparent plastfilm *100 stycken av varje storlek 5. ÿ25/ ÿ32/ÿ58 rund skärare * 1 stycke av varje storlek 6. Insexnyckel * 2 stycken 7. Magisk bok *1 8. Bricka *2 9. Instruktion *1

FEL OCH FELSÖKNING

Misslyckande utseende	Möjliga orsaker	Felsökning
Första gången tryck nedåt järnskydd och inte absorberas till upp mögel	1. Olämplig drift metod 2. För mycket smörjolja i uppformen	1. Tryck upp formen för första gången nedåt gångjärnet är i ett separat tillstånd 2. Använd ren trasa eller väv helt torka av den om du hittar för mycket smörjolja på uppformen 3. Upp- och nerformen måste vara på samma vertikala linje vid stängning
Andra nedåtryckningen del ej insvept	1. Olämplig drift metod 2. Olämplig papperstjocklek 3. Uppformens skruvar lossnar	1. Upp- och nerformen måste vara på samma vertikala linje vid stängning 2. Använd papper med föreskriven tjocklek 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 2. Papper är tunnare 3. (25 mm) Konfigurerad metall tillbaka förbrukningsvaror inte placera brickan	1. Behöver trycka till botten när nedåtryckande 2. Byt till att använda ett lite tjockare papper 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).

Adress: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi
Shanghai

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



SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Tyskland



Pooledas Group Ltd
Enhet 5 Albert Edward House, The
Pavilions Preston, Storbritannien

Tillverkad i Kina

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support



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

MAQUINA PARA FABRICAR BOTONES

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

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

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FABRICANTE DE BOTONES
MÁQUINA



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

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

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

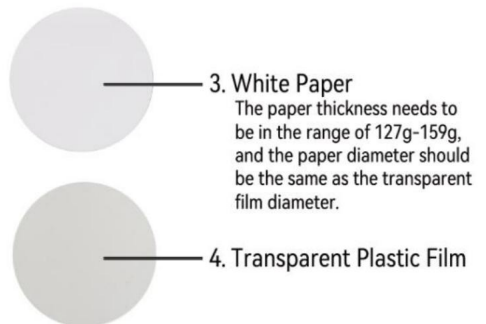
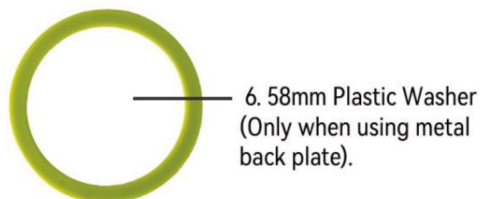
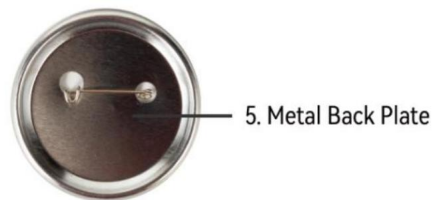
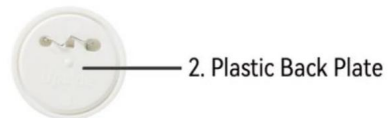
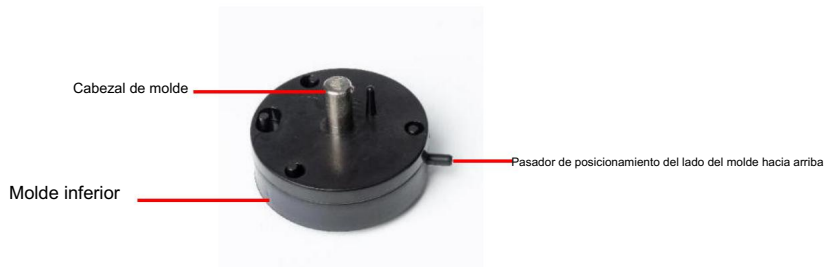
Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si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

RECORDATORIO DE SEGURIDAD

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

COMPONENTES







PASOS DE INSTALACIÓN



1. Instale el molde superior en el Máquina, alinee el pasador lateral del molde Empujar hacia atrás y hacia arriba, El magnetismo automáticamente absorbido.



2. Hacer el molde tres Agujeros alineados y levantados, Alinee el molde hacia abajo para deslizarlo ranura del riel y empuje hacia medio, aflojar y bajar El molde hacia arriba.



3. Coloque el pasador en el lateral de el riel deslizante.



4. Instalación finalizada y
Capaz de iniciar la fabricación.



5. Ponga "Estante arriba"
cubierta"--"Papel"(patrón
colocado a nivel)--
"Película de plástico transparente"
en "Molde inferior (A)" en
secuencia, luego presione el
Molde inferior hasta arriba y abajo
molde alineado.



6. Utilice una mano para sostener el
Primero el cuerpo de la máquina y luego
estabilizar el cuerpo de la máquina mediante
manejar, otra mano presiona
La máquina maneja hasta abajo
Presione para estar abajo.
(NOTA: esta vez abajo
La bisagra del molde prensado es
Estado abierto.



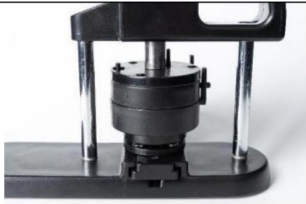
NOTA: La bisagra del molde superior está abierta
estado.



7. Coloque la "placa posterior" en el
"molde inferior (B)".
8. (NOTA: El broche debe
estar nivelado y no elevado.
Ajuste el nivel como se indica
por el triángulo superior.)
Empuje el molde inferior hacia
abajo de izquierda a derecha hasta
Molde alineado hacia arriba y hacia abajo.



9. Sujete la máquina con la mano
Cuerpo, mano derecha hacia abajo, presione
El mango sube y baja
El molde se fusionó con el fondo.



NOTA: Ahora el molde hacia arriba
La bisagra está en estado cerrado, pasador
pasar por el agujero.



10. Terminar.



NOTA: Si utiliza una parte posterior de metal
placa, luego la "Inferior
molde(B)" necesita colocar el
Arandela de plástico. (Parte posterior de metal)
placa más delgada, solo
58 mm necesita agregar arandela,
25 mm y 32 mm ¿no es necesario?

MODELO Y PARÁMETRO

Modelo del producto	JMB-X3
Modelo	
Insignia fabricada	Φ25/Φ32/Φ58 mm
Especificación	
Color del cuerpo de la máquina	Negro/Azul/Rosa
Requisitos del papel	Papel para planchas de cobre de 127-157 g
Accesorios Con Máquina	1. Placa posterior de metal Φ25/Φ32/Φ58 * 50 piezas de cada tamaño Placa posterior de plástico Φ25/ Φ32/Φ58 * 50 piezas de cada tamaño 2. Tapa de hojalata de Φ25/Φ32/Φ58 *100 piezas de cada tamaño 3. Papel blanco Φ25/ Φ32/Φ58 *20 piezas de cada tamaño 4. Película de plástico transparente Φ25/ Φ32/Φ58 *100 piezas de cada tamaño 5. Cortador redondo Φ25/ Φ32/Φ58 * 1 pieza de cada tamaño 6. Llave Allen * 2 piezas 7. Libro mágico *1 8. Arandela *2 9. Instrucción *1

FALLAS Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Apariencia de falla	Posibles razones	Solución de problemas
Primera vez que se presiona hacia abajo cubierta de hierro y no Absorbido para levantar el moho	1. Operación inadecuada método 2. Demasiado aceite lubricante en El molde hacia arriba	1. Primera vez, presione hacia abajo el molde. La bisagra está en un estado separado 2. Utilice un paño o pañuelo limpio por completo. Límpielo si encuentra demasiado aceite lubricante. en el molde ascendente 3. El molde de arriba y abajo debe estar encendido. la misma línea vertical al cerrar
Segunda pulsación hacia abajo parte no envuelta en	1. Operación inadecuada método 2. Grosor del papel inadecuado 3. Afloje los tornillos del molde superior	1. El molde de arriba y abajo debe estar encendido. la misma línea vertical al cerrar 2. Utilice papel del grosor estipulado. 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 2. El papel es más fino. 3. (25 mm) Metal configurado Los consumibles traseros no Coloque la arandela	1. Es necesario presionar hasta el fondo cuando Presionando hacia abajo 2. Cambie a un papel un poco más grueso. 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).

Dirección: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi

Llevar a la fuerza

Importado a Australia: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD

Nueva Gales del Sur 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd, Suite 250, 9166 Anaheim

Lugar, Rancho Cucamonga, CA 91730

REPRESENTANTE CE	
------------------	--

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Alemania

REPRESENTANTE DEL REINO UNIDO	
-------------------------------	--

Grupo Pooledas Ltd.
Unidad 5 Casa Albert Edward, La
Pabellones Preston, Reino Unido

Hecho en china

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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