

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

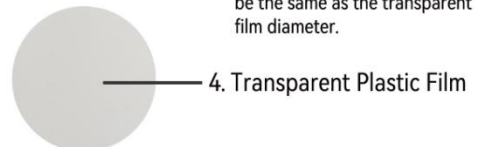
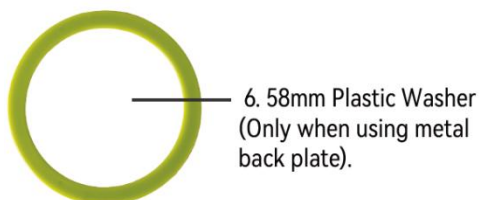
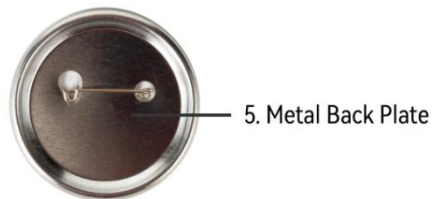
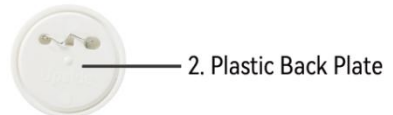
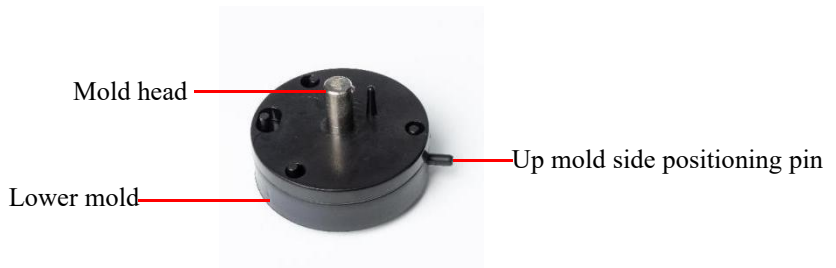
This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology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



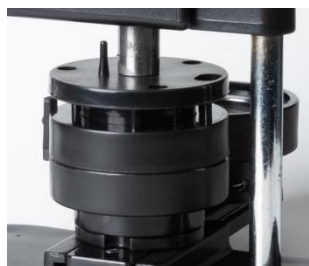
4. Installation finished and able to start manufacture.



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.



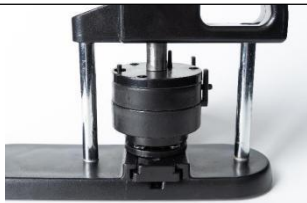
NOTE: Up mold hing is open status.



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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Assistance et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

MACHINE DE FABRICATION DE BOUTON MANUEL D'INSTRUCTIONS

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

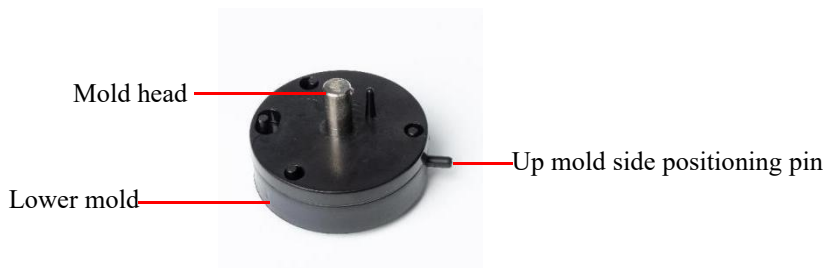
This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology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

RAPPEL DE SÉCURITÉ

3. Cette machine à badges n'est utilisée que pour l'usage prévu. Ne pas appliquer dans d'autres applications qui dépassent les considérations de sécurité.
4. Les enfants ne peuvent pas utiliser ce produit à moins d'être accompagnés par un adulte.
3. Faites attention à la sécurité pendant le fonctionnement et évitez de vous écraser les doigts.

COMPOSANTS







Mold Slide Rail Side Pin



5. Metal Back Plate



6. 58mm Plastic Washer
(Only when using metal
back plate).



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



25mm mould



32mm mould



58mm mould

ÉTAPES D'INSTALLATION



11. Installez le moule supérieur sur la machine, la broche latérale du moule s'aligne sur la poussée arrière et vers le haut, le magnétisme est automatiquement absorbé.



12. composez le moule avec trois trous en alignant et soulevez le moule vers le haut, alignez-le sur la rainure du rail coulissant et poussez vers le milieu, desserrez et posez le moule supérieur .



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



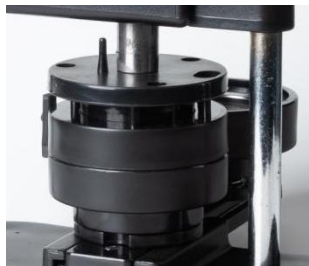
14. Installation terminée et possibilité de démarrer la fabrication .



15. Mettez le « Couverture en étain » - « Papier » (motif placé à niveau) -- « Film plastique transparent » dans le « Moule inférieur (A) » en séquence, puis poussez le moule inférieur jusqu'à ce que le moule soit aligné de haut en bas .



16. Utiliser Une main tient d'abord le corps de la machine, puis stabilise le corps de la machine avec la poignée, une autre main et appuie sur la poignée de la machine jusqu'à ce qu'elle soit en bas.
(REMARQUE : cette fois, la charnière du moule pressée vers le haut est à l'état ouvert .



REMARQUE : La charnière du moule supérieur est ouverte .



17. Placez la « Plaque arrière » dans le « Moule inférieur (B) » .

18. (REMARQUE : la broche doit être de niveau et non surélevée . Ajustez le niveau comme indiqué par le triangle supérieur.)

Poussez le moule inférieur vers le bas de gauche à droite jusqu'à ce que le moule soit aligné de haut en bas .



19. H et maintenez le corps de la machine, appuyez avec la main droite sur la poignée jusqu'à ce que le moule de haut en bas fusionne avec le bas .



REMARQUE : Maintenant, la charnière supérieure du moule est fermée, la goupille passe à travers le trou .



20. Finition . _



REMARQUE : Si vous utilisez une plaque arrière en métal, le « moule inférieur (B) » doit placer la rondelle en plastique .
(Plaque arrière en métal plus fine, seulement 58 mm nécessitent une rondelle supplémentaire, 25 mm et 32 mm n'en ont pas besoin .)

MODÈLE ET PARAMÈTRE

modèle du produit Modèle	JMB-X3
Insigne fabriqué spécification	Φ25 / Φ 32/ Φ 58 mm
Couleur du corps de la machine	Noir /bleu/rose
Exigences en matière de papier	127-157g Papier plaque de cuivre

Accessoires Avec Machine	1. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Plaque arrière en métal * 50 pièces de chaque taille $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Plaque arrière en plastique * 50 pièces de chaque taille 2. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Couvercle en étain * 1 00 pièces de chaque taille 3. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Papier blanc * 2 0 pièces de chaque taille 4. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Film plastique transparent * 1 00 pièces de chaque taille 5. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Coupeur rond * 1 Morceau de chaque taille 6. Clé Allen * 2 pièces 7. Livre magique *1 8. Rondelle *2 9 . Instructions *1
--------------------------	---

PANNE ET DÉPANNAGE

Apparition d'échec	Raisons possibles	Dépannage
Appuyez pour la première fois sur le couvercle en fer et n'est pas absorbé par le moule.	1. Mode opératoire inadapté 2. Trop d'huile lubrifiante dans le moule	1. La première fois que la charnière du moule est pressée vers le bas, elle est dans un état séparé 2. Utilisez un chiffon ou un mouchoir propre, essuyez-le complètement s'il y a trop d'huile lubrifiante sur le moule supérieur. 3. Le moule haut et bas doit être sur la même ligne verticale lors de la fermeture
Deuxième partie de pression vers le bas non enveloppée	1. Mode opératoire inadapté 2. Épaisseur de papier inappropriée 3. Les vis du moule sont desserrées.	1. Le moule haut et bas doit être sur la même ligne verticale lors de la fermeture 2. Utilisez le papier d'épaisseur stipulée 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.

N'appuyez pas fermement sur le badge, enfoncé mais pas fermement	1. La presse vers le bas n'est pas en place, n'appuyez pas vers le bas 2. Le papier est plus fin 3. (25 mm) Les consommables à dos métallique configurés ne placent pas la rondelle	1. Besoin d'appuyer vers le bas lorsque vous appuyez vers le bas 2. Changez pour utiliser un papier légèrement plus épais 3. Le moule du côté droit place une rondelle de 2 mm d'épaisseur lors de l'utilisation des consommables à dos métallique.
Moule supérieur incapable de se soulever après la fabrication par pressage, bloqué	1. La position du moule de haut en bas est déviée 2. Le papier est mal découpé ou bloqué par un corps étranger.	Utilisez un outil pointu (comme un tournevis droit) pour aligner sur la fusion centrale jeu de position compris entre moule de haut en bas et ouvrez-le 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 STREETASTWOOD
NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : 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

Fabriqué en Chine

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Assistance et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

KNOPFHERSTELLERMASCHINE BEDIENUNGSANLEITUNG

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

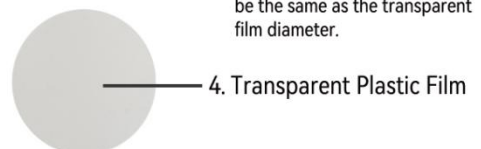
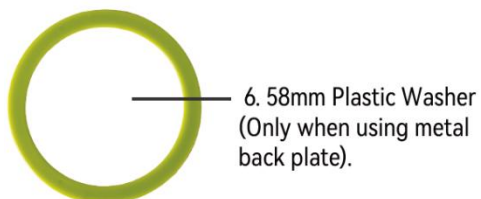
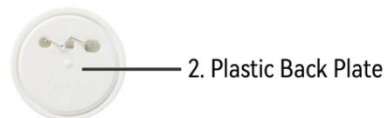
This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology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

SICHERHEITSHINWEIS

5. Dieser Ausweisautomat wird nur für den vorgesehenen Zweck eingesetzt. Nicht in anderen Anwendungen anwenden, die über Sicherheitsaspekte hinausgehen.
6. Kinder können dieses Produkt nur in Begleitung eines Erwachsenen bedienen.
3. Achten Sie beim Betrieb auf die Sicherheit und vermeiden Sie Quetschungen der Finger.

KOMPONENTEN







25mm mould

32mm mould

58mm mould

INSTALLATIONSSCHRITTE



21. Installieren Sie die obere Form an der Maschine, richten Sie den seitlichen Stift der Form nach hinten aus und drücken Sie ihn nach oben. Der Magnetismus wird automatisch absorbiert.



22. Stellen Sie die drei Löcher der Form her, richten Sie sie aus und heben Sie sie an, richten Sie die Form nach unten an der Nut der Gleitschiene aus und drücken Sie sie in die Mitte, lösen Sie sie und legen Sie die Form nach oben ab .



23. Stecken Sie den Stift an die Seite der Gleitschiene .



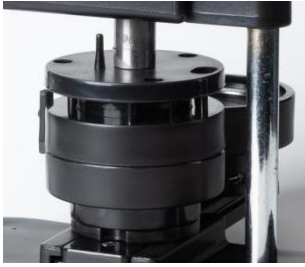
24. Die Installation ist abgeschlossen und die Produktion kann beginnen .



25. Legen Sie „Abdeckung aus Blech“ – „Papier“ (Muster gerade platziert) – „Transparente Kunststoffolie“ nacheinander in die „Untere Form (A)“ und drücken Sie dann die untere Form, bis die obere und untere Form ausgerichtet sind .



26. Verwenden Halten Sie mit einer Hand zuerst den Maschinenkörper und stabilisieren Sie ihn dann am Griff. Mit der anderen Hand drücken Sie den Maschinengriff nach unten, bis er ganz unten ist. (HINWEIS : Dieses Mal befindet sich das nach unten gedrückte Formscharnier im geöffneten Zustand .



HINWEIS: Das obere Formscharnier ist geöffnet .



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

28. (HINWEIS : Die Brosche sollte eben und nicht angehoben sein . Passen Sie die Höhe entsprechend dem oberen Dreieck an.)

Sie die untere Form von links nach rechts nach unten, bis die obere und untere Form ausgerichtet sind .



29. H und halten Sie den Maschinenkörper fest, drücken Sie mit der rechten Hand den Griff, bis die obere und untere Form mit dem Boden verschmilzt .



HINWEIS: Jetzt ist das obere Formscharnier geschlossen, der Stift geht durch das Loch .



30. Beenden . _



HINWEIS : Wenn Sie eine Rückplatte aus Metall verwenden, muss die Kunststoffunterlegscheibe in die „ untere Form (B) “ eingesetzt werden . (Die Metallrückplatte ist dünner, nur 58 mm benötigen eine zusätzliche Unterlegscheibe, 25 mm und 32 mm benötigen keine Unterlegscheibe .)

MODELL UND PARAMETER

Produktmodell	JMB-X3
Modell	
Hergestelltes Abzeichen Spezifikation	Φ25 / Φ 32/ Φ 58mm
Maschinenkörperfarbe	Schwarz /Blau/Rosa
Papieranforderungen	127-157g Kupferplattenpapier

Zubehör mit Maschine	1. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Metallrückplatte * 50 Stück jeder Größe $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Kunststoff-Rückplatte * 50 Stück jeder Größe 2. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Blechabdeckung * 1 00 Stück jeder Größe 3. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Weißes Papier * 2 0 Stück jeder Größe 4. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Transparente Kunststoffolie * 1 00 Stück jeder Größe 5. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Rundschneider * 1 Stück jeder Größe 6. Inbusschlüssel * 2 Stück 7. Zauberbuch *1 8. Unterlegscheibe *2 9 . Anleitung *1
----------------------	---

FEHLER UND FEHLERBEHEBUNG

Auftreten des Fehlers	Mögliche Gründe	Fehlerbehebung
Drücken Sie die Eisenabdeckung zum ersten Mal nach unten und ziehen Sie sie nicht nach oben, bis die Form entsteht	1. Ungeeignete Betriebsmethode 2. Zu viel Schmieröl in der oberen Form	1. Beim ersten Herunterdrücken befindet sich das Formscharnier in einem separaten Zustand 2. Wischen Sie es mit einem sauberen Tuch oder Papiertaschentuch vollständig ab, wenn sich zu viel Schmieröl auf der oberen Form befindet 3. Die obere und untere Form müssen beim Schließen auf derselben vertikalen Linie liegen
Zweiter Teil der Abwärtspresse nicht eingewickelt	1. Ungeeignete Betriebsmethode 2. Ungeeignete Papierstärke 3. Lösen Sie die Schrauben der oberen Form	1. Die obere und untere Form müssen beim Schließen auf derselben vertikalen Linie liegen 2. Verwenden Sie Papier der vorgeschriebenen Stärke 3. Platzieren Sie die obere Form auf dem Maschinenkörper und befestigen Sie die Schrauben in der oberen Form mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel

		Innenlochmitte.
Drücken Sie das Abzeichen nicht fest, es ist eingedrückt, aber nicht fest	1. Die Abwärtspresse ist nicht angebracht, drück nicht nach unten 2. Das Papier ist dünner 3. (25 mm) Konfigurierte Metallrücken-Verbrauchsmaterialien platzieren die Unterlegscheibe nicht	1. Beim Abwärtsdrücken muss nach unten gedrückt werden 2. Wechseln Sie zu einem etwas dickeren Papier 3. Platzieren Sie auf der rechten Seite der Form eine 2 mm dicke Unterlegscheibe, wenn Sie Verbrauchsmaterialien mit Metallrückseite verwenden
Die Form lässt sich nach dem Herstellen des Pressens nicht anheben und ist blockiert	1. Die Position der Form nach oben und unten weicht ab 2. Das Papier ist falsch rund geschnitten oder durch einen Fremdkörper blockiert.	Verwenden Sie ein scharfes Werkzeug (z. B. einen geraden Schraubendreher), um die mittlere Verbindung auszurichten Positionsabstand, der dazwischen liegt Form nach oben und unten schieben und aufhebeln mit dem Gegenstand wie einem Hammer (Achtung: Tippen Sie einfach darauf, im Allgemeinen darauf wird nicht zu fest angezogen).

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

Importiert nach AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australien

In die USA importiert: Sanven Technology Ltd, Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



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



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

In China hergestellt

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support- und E-Garantie-zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Certyfikat wsparcia i e-gwarancji www.vevor.com/support

MASZYNA DO WYKONYWANIA GUZIKÓW

INSTRUKCJA OBSŁUGI

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.

PRZYPOMNIENIE O BEZPIECZEŃSTWIE

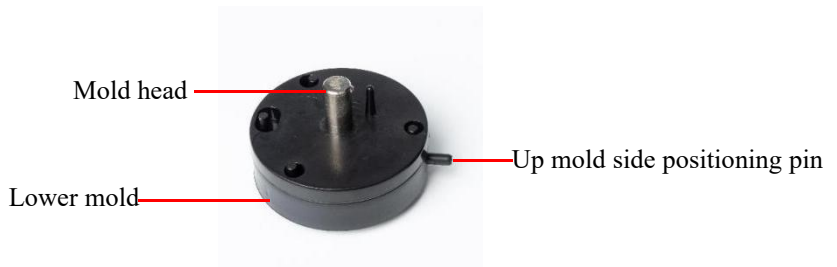
7. Ta maszyna do identyfikatorów jest używana wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem. Nie stosować w innych zastosowaniach, które wykraczają poza względy bezpieczeństwa.

8. Dzieci nie mogą obsługiwać tego produktu, chyba że towarzyszy im osoba dorosła.

3. Podczas pracy należy zwracać uwagę na bezpieczeństwo i unikać zmiżdżenia palców.

SKŁADNIKI







Mold Slide Rail Side Pin



1. Tin Up Cover



2. Plastic Back Plate



5. Metal 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



6. 58mm Plastic Washer
(Only when using metal back plate).



25mm mould

32mm mould

58mm mould

KROKI INSTALACJI



31. Zamontuj formę górną na maszynie, sworzeń po stronie formy wyrównaj do tyłu i popchnij do góry, magnetyzm zostanie automatycznie pochłonięty.



32. Uzupełnij formę trzema otworami, wyrównując je i podnosząc, w dół i dopasowując do rowka prowadnicy przesuwnej, a następnie wciśnij do środka, poluzuj i odłóż górną formę .



33. Umieść sworzeń z boku szyny ślizgowej .



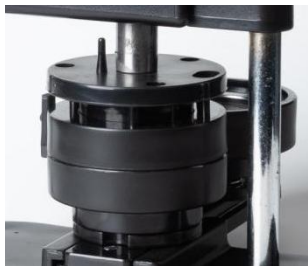
34. Instalacja została zakończona i można rozpocząć produkcję .



35. Włóż „cynowaną pokrywkę” – „papier” (wzór umieszczony poziomo) – „przezroczystą folię z tworzywa sztucznego” do „dolnej formy (A) ” po kolei, a następnie popchnij dolną formę, aż forma będzie wyrównana w górę i w dół .



36. Używać jedną ręką przytrzymaj najpierw korpus maszyny, a następnie ustabilizuj korpus maszyny za uchwyt, drugą ręką naciśnij uchwyt maszyny, aż dociśnij go do dołu. (UWAGA : tym razem zawias formy wciśnięty w dół ma status otwarty .



UWAGA: Zawias górnej formy ma status otwarty .



37. Włóż „ płytę tylną ” do „ dolnej formy (B) ” .

38. (UWAGA : Broszka powinna być wypoziomowana i nie uniesiona . Wyreguluj poziom zgodnie z górnym trójkątem .)

Dociśnij dolną formę do dołu od lewej do prawej, aż do wyrównania formy w górę i w dół .



39. H i przytrzymaj korpus maszyny, prawą ręką w dół naciśnij uchwyt, aż forma w górę i w dół połączy się z dołem .



UWAGA: Teraz górny zawias formy jest zamknięty, sworzeń przechodzi przez otwór .



40. Skończyć . _



UWAGA : Jeśli używasz metalowej płyty tylnej, wówczas w „ Dolnej formie (B) ” należy umieścić plastikową podkładkę . (Metalowa płyta tylna jest cieńsza, tylko 58 mm

		wymaga dodania podkładki, 25 mm i 32 mm nie .)
--	--	--

MODEL I PARAMETRY

Model produktu Model	JMB-X3
Odznaka producenta Specyfikacja	Φ25 / Φ 32/ Φ 58mm
Kolor korpusu maszyny	Czarny /niebieski/różowy
Wymagania dotyczące papieru	127-157g Papier miedziany

Akcesoria z Maszyna	1. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Metalowa płyta tylna * 50 sztuk każdego rozmiaru $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Plastikowa płyta tylna * 50 sztuk każdego rozmiaru 2. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Blaszana osłona * 1 00 sztuk każdego rozmiaru 3. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Biała księga * 2 0 sztuk każdego rozmiaru 4. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Przezroczysta folia z tworzywa sztucznego * 1 00 sztuk każdego rozmiaru Nóż okrągły $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ * 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 przyczyny	Rozwiązywanie problemów
Po raz pierwszy naciśnij żelazną osłonę w dół i nie zostanie wchłonięta przez pleśń	1. Nieodpowiednia metoda obsługi 2. Za dużo oleju smarowego w górnej formie	1. Zawias formy dociskowej po raz pierwszy znajduje się w oddzielnym stanie 2. Użyj czystej szmatki lub chusteczki i całkowicie ją wytrzyj, jeśli na górnej formie znajduje się zbyt dużo oleju smarowego 3. Podczas zamykania forma górna i dolna musi znajdować się na tej samej linii pionowej
Druga część dociskowa skierowana w dół nie jest owinięta	1. Nieodpowiednia metoda obsługi 2. Nieodpowiednia grubość papieru 3. Poluzować śruby formy	1. Podczas zamykania forma górna i dolna musi znajdować się na tej samej linii pionowej 2. Użyj papieru o określonej grubości 3. Umieść formę górną na korpusie maszyny i użyj bezpłatnego klucza imbusowego, aby wkręcić śruby w formie wewnętrzny środek otworu.
Nie dociskaj plaketki	1. Docisk w dół nie jest na	1. Podczas naciskania w dół należy

mocno, wciśnij ją, ale nie mocno	swoim miejscu, nie dociśnij do dołu 2. Papier jest cieńszy 3. (25 mm) Skonfigurowane metalowe elementy eksploatacyjne z tyłu nie umieszczają podkładki	nacisnąć do dołu 2. Zmień na nieco grubszy papier 3. W przypadku korzystania z metalowych materiałów eksploatacyjnych z tyłu formy, po prawej stronie należy umieścić podkładkę o grubości 2 mm
Forma górna nie może się podnieść po naciśnięciu, produkcja jest zablokowana	1. Odmienna pozycja formy w górę i w dół 2. Papier jest nieprawidłowo przycięty lub zablokowany przez obcy przedmiot.	Użyj ostrego narzędzia (takiego jak prosty śrubokręt), aby wyrównać do środkowego scalania luz pozycji, który znajduje się pomiędzy w górę i w dół, a następnie podważ i otwórz z przedmiotem jak młotek (Uwaga: ogólnie rzecz biorąc, po prostu dotknij go nie będzie zbyt dokręcone).

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

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

Import do 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

Wyprodukowano w Chinach

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Certyfikat wsparcia i e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

MACCHINA PER BOTTONI

MANUALE DI ISTRUZIONI

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.

PROMEMORIA DI SICUREZZA

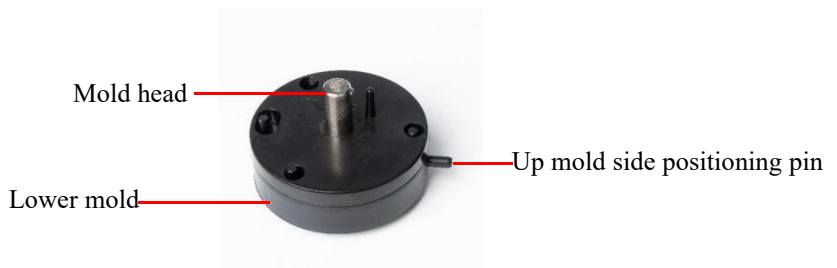
9. Questa macchina per badge viene utilizzata solo per lo scopo previsto. Non applicare in altre applicazioni che superano le considerazioni sulla sicurezza.

10. I bambini non possono utilizzare questo prodotto se non accompagnati da un adulto.

3. Prestare attenzione alla sicurezza durante il funzionamento ed evitare di schiacciare le dita.

COMPONENTI







Mold Slide Rail Side Pin



5. Metal Back Plate



6. 58mm Plastic Washer
(Only when using metal
back plate).



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



25mm mould



32mm mould



58mm mould

FASI DI INSTALLAZIONE



41. Installare lo stampo verso l'alto sulla macchina, allineare il perno laterale dello stampo alla spinta indietro e verso l'alto, il magnetismo viene assorbito automaticamente.



42. Preparare lo stampo con tre fori allineati e sollevare verso l'alto, verso il basso allineare lo stampo alla scanalatura della guida scorrevole e spingerlo al centro, allentare e riporre lo stampo verso il basso .



43. Mettere il perno sul lato della guida di scorrimento .



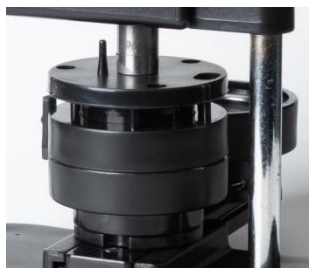
44. Installazione terminata e possibilità di iniziare la produzione .



45. Mettere il "coperchio di latta"--"Carta" (modello posizionato in piano)-- "Film di plastica trasparente" nello " stampo inferiore (A) " in sequenza, quindi spingere lo stampo inferiore fino ad allinearli su e giù .



46. Utilizzo tenere prima il corpo della macchina con una mano, quindi stabilizzare il corpo della macchina con la maniglia, con un'altra mano premere la maniglia della macchina fino a spingerla in basso. (NOTA : questa volta la cerniera dello stampo premuta verso l'alto è in stato aperto .



NOTA: la cerniera dello stampo in alto è in stato aperto .



47. Mettere la “ piastra posteriore ” nello “ stampo inferiore (B) ” .

48. (NOTA : la spilla deve essere a livello e non sollevata . Regolare il livello come indicato dal triangolo superiore.)

Spingere lo stampo inferiore verso il basso da sinistra a destra fino ad allineare lo stampo su e giù .



49. H e tenere il corpo della macchina, con la mano destra verso il basso premere la maniglia finché lo stampo su e giù non si fonde con il fondo .



NOTA: ora la cerniera dello stampo superiore è chiusa, il perno passa attraverso il foro .



50. Fine . _



NOTA : Se si utilizza la piastra posteriore in metallo, è necessario posizionare la rondella di plastica nello “ stampo inferiore (B) ” .
(Piastra posteriore in metallo più sottile, solo 58

		mm necessitano di una rondella aggiuntiva, 25 mm e 32 mm non ne hanno bisogno .)
--	--	--

MODELLO E PARAMETRO

Modello di prodotto Modello	JMB-X3
Distintivo prodotto Specifica	Φ25 / Φ 32/ Φ 58 mm
Colore del corpo macchina	Nero /Blu/Rosa
Requisiti della carta	127-157 g Carta su lastra di rame

Accessori Con Macchina	1. Piastra posteriore in metallo $\Phi 25 / \Phi 32 / \Phi 58$ * 50 pezzi per ogni dimensione $\Phi 25 / \Phi 32 / \Phi 58$ Piastra posteriore in plastica * 50 pezzi di ogni dimensione Copertura stagnata $\Phi 25 / \Phi 32 / \Phi 58$ * 1 00 pezzi di ogni dimensione 3. $\Phi 25 / \Phi 32 / \Phi 58$ Carta bianca * 2 0 Pezzi di ogni dimensione 4. $\Phi 25 / \Phi 32 / \Phi 58$ Film plastico trasparente * 1 00 pezzi di ogni dimensione Taglierina rotonda $\Phi 25 / \Phi 32 / \Phi 58$ * 1 Pezzo di ogni dimensione 6. Chiave a brugola * 2 pezzi 7. Libro magico *1 8. Rondella *2 9 . Istruzioni *1
---------------------------	---

GUASTI E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Aspetto del fallimento	Possibili ragioni	Risoluzione dei problemi
La prima volta premere verso il basso il coperchio in ferro e non assorbirlo per sollevare lo stampo	1. Metodo operativo inadeguato 2. Troppo olio lubrificante nello stampo superiore	1. La cerniera dello stampo con pressione verso l'alto per la prima volta si trova in uno stato separato 2. Utilizzare un panno o un fazzoletto pulito per pulire completamente se si trova troppo olio lubrificante sullo stampo superiore 3. Lo stampo su e giù deve trovarsi sulla stessa linea verticale durante la chiusura
Seconda parte della pressa verso il basso non avvolta	1. Metodo operativo inadeguato 2. Spessore della carta inadeguato 3. Le viti dello stampo verso l'alto si allentano	1. Lo stampo su e giù deve trovarsi sulla stessa linea verticale durante la chiusura 2. Utilizzare la carta dello spessore prescritto 3. Posizionare lo stampo superiore sul corpo della macchina, utilizzare la chiave a brugola in omaggio per fissare

		le viti nello stampo superiore centro del foro interno.
Non premere saldamente il badge, premuto ma non fermo	1. La pressa verso il basso non è in posizione, non premere verso il basso 2. La carta è più sottile 3. (25 mm) I materiali di consumo configurati con retro in metallo non posizionano la rondella	1. È necessario premere verso il basso quando si preme verso il basso 2. Cambiare per utilizzare una carta leggermente più spessa 3. Posizionare la rondella dello spessore di 2 mm sullo stampo sul lato destro quando si utilizzano i materiali di consumo con la parte posteriore in metallo
Stampo in alto non in grado di sollevarsi dopo la pressatura della produzione, bloccato	1. Posizione dello stampo su e giù deviata 2. La carta non è tagliata correttamente o è bloccata da un oggetto estraneo.	Utilizzare uno strumento affilato (come un cacciavite dritto) per allineare alla fusione centrale distanza di posizione che si trova tra su e giù per lo stampo e aprire con l'oggetto come un martello (Attenzione: basta toccarlo, in genere non sarà troppo stretto).

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

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australia

Importato negli Stati Uniti: 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

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

MÁQUINA PARA FABRICAR BOTONES

MANUAL DE INSTRUCCIONES

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.

RECORDATORIO DE SEGURIDAD

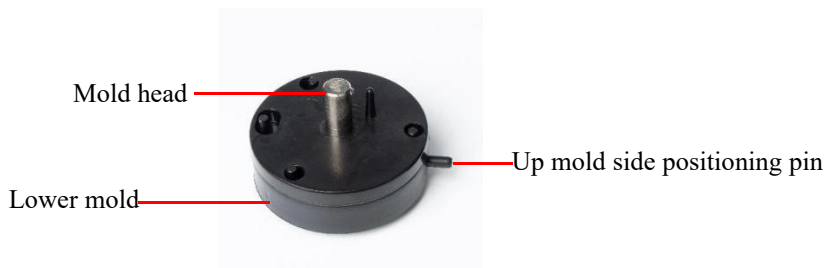
11. Esta máquina de insignias solo se aplica para el propósito previsto. No aplicar en otras aplicaciones que excedan las consideraciones de seguridad.

12. Los niños no pueden operar 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







Mold Slide Rail Side Pin



5. Metal Back Plate



6. 58mm Plastic Washer
(Only when using metal
back plate).



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



25mm mould



32mm mould



58mm mould

PASOS DE INSTALACIÓN



51. Instale el molde superior en la máquina, el pasador lateral del molde se alinea para empujar hacia atrás y hacia arriba, el magnetismo se absorbe automáticamente.



52. Prepare los tres orificios del molde alineándolos y levántelos, alinee el molde hacia abajo con la ranura del riel deslizante y empújelo hacia el centro, afloje y coloque el molde hacia arriba .



53. Coloque el pasador en el costado del riel deslizante .



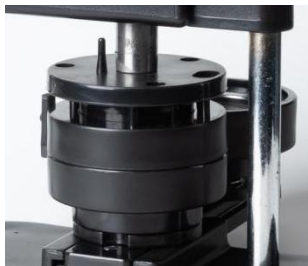
54. Instalación terminada y listo para comenzar la fabricación .



55. Coloque la "Cubierta de hojalata" - "Papel" (patrón colocado niveladamente) - "Película de plástico transparente" en el " Molde inferior (A) " en secuencia, luego empuje el molde inferior hasta que el molde esté alineado hacia arriba y hacia abajo .



56. Usar Primero sostenga con una mano el cuerpo de la máquina y luego estabilice el cuerpo de la máquina con la manija, con la otra mano presione la manija de la máquina hasta que presione hacia abajo para llegar al fondo. (NOTA : esta vez la bisagra del molde presionada hacia arriba está en estado abierto .



NOTA: La bisagra del molde superior está en estado abierto .



57. Coloque la “ Placa trasera ” en el “ Molde inferior (B) ” .

58. (NOTA : El broche debe estar nivelado y no elevado . Ajuste el nivel como lo indica el triángulo superior) .

Empuje el molde inferior hacia abajo de izquierda a derecha hasta que el molde esté alineado hacia arriba y hacia abajo .



59. H y sostenga el cuerpo de la máquina, con la mano derecha hacia abajo presione la manija hasta que el molde arriba y abajo se fusionen con el fondo .



NOTA: Ahora la bisagra del molde superior está cerrada, pase el pasador a través del orificio .



60. Finalizar . _



NOTA : Si utiliza una placa posterior de metal, entonces es necesario colocar la arandela de plástico en el “ molde inferior (B) ” . (La placa posterior de metal es más delgada, solo 58 mm necesitan agregar arandela, 25 mm y 32 mm no) .

MODELO Y PARÁMETRO

Modelo del Producto Modelo	JMB-X3
Insignia fabricada Especificación	Φ25 / Φ32 / Φ58mm _
Color del cuerpo de la máquina	Negro /Azul/Rosa
Requisitos de papel	127-157g Papel de placa de cobre

Accesorios con Máquina	1. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Placa trasera de metal * 50 piezas de cada tamaño $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Placa trasera de plástico * 50 piezas de cada tamaño Cubierta de hojalata $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ * 1 00 piezas de cada tamaño 3. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Papel blanco * 2 0 Piezas de cada tamaño 4. $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ Película plástica transparente * 100 piezas de cada tamaño 5. Cortador redondo $\Phi 25$ / $\Phi 32$ / $\Phi 58$ * 1 Pedazo de cada tamaño 6. Llave Allen * 2 piezas 7. Libro mágico *1 8. Lavadora *2 9 . Instrucción *1
------------------------	---

FALLOS Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Apariencia de falla	Posibles razones	Solución de problemas
La primera vez que presiona hacia abajo la cubierta de hierro y no se absorbe hacia arriba del molde.	1. Método de funcionamiento inadecuado 2. Demasiado aceite lubricante en el molde superior.	1. La primera vez que la bisagra del molde se presiona hacia abajo está en un estado separado 2. Utilice un paño o pañuelo limpio y límpielo completamente si encuentra demasiado aceite lubricante en el molde superior. 3. El molde hacia arriba y hacia abajo debe estar en la misma línea vertical al cerrar
Segunda parte de presión hacia abajo no envuelta	1. Método de funcionamiento inadecuado 2. Grosor de papel inadecuado 3. Afloje los tornillos del molde	1. El molde hacia arriba y hacia abajo debe estar en la misma línea vertical al cerrar 2. Utilice el papel de espesor estipulado. 3. Coloque el molde superior en el cuerpo de la máquina, use la llave Allen de cortesía para fijar los tornillos en el molde superior. centro del agujero interno.

No presione con fuerza la insignia, presionada pero no firme	1. La prensa hacia abajo no está en su lugar, no presione hasta el fondo 2. El papel es más fino 3. (25 mm) Los consumibles con parte posterior de metal configurados no colocan la lavadora	1. Es necesario presionar hasta el fondo al presionar hacia abajo. 2. Cambie para utilizar un papel un poco más grueso. 3. Coloque una arandela de 2 mm de espesor en el molde del lado derecho cuando utilice los consumibles de la parte posterior de metal.
El molde superior no se puede levantar después de presionar la fabricación, bloqueado	1. Posición del molde hacia arriba y hacia abajo desviada 2. El papel está cortado incorrectamente o bloqueado por un objeto extraño.	Utilice una herramienta afilada (como un destornillador recto) para alinear con la unión media espacio libre de posición que está entre arriba y abajo del molde y haga palanca para abrir con el objeto como un martillo (Atención: simplemente tóquelo, generalmente, no quedará demasiado apretado).

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

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd, Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



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



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

Hecho en china

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

KNAPPMASKIN BRUKSANVISNING

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.

SÄKERHET PÅMINNELSE

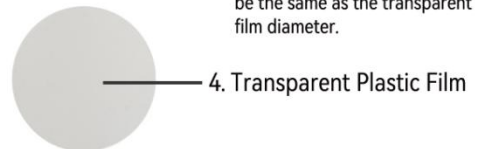
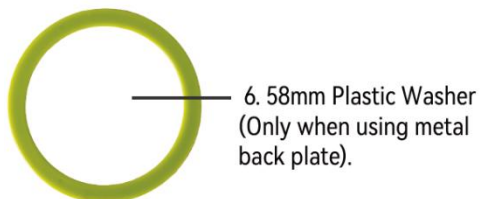
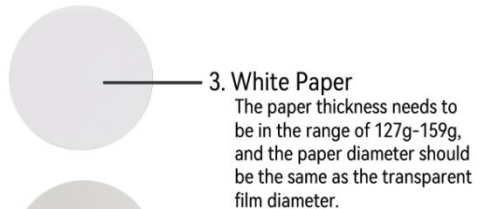
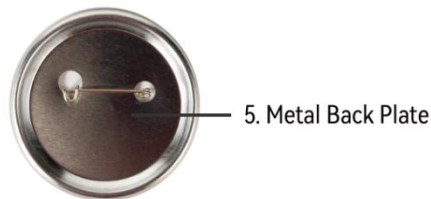
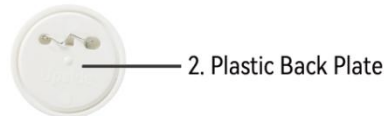
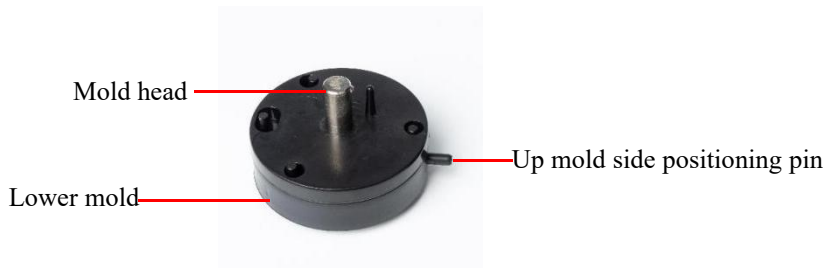
13. Denna märkesmaskin används endast för det avsedda ändamålet. Använd inte i andra applikationer som överskrider säkerhetsaspekterna.

14. 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



61. Installera den uppåtgående formen på maskinen, formens sidostift riktas mot bakåt och tryck uppåt, magnetismen absorberas automatiskt.



62. Gör upp formen tre hål i linje och lyft upp, ned formen rikta in till glidskenans spår och tryck till mitten, lossa och lägg ner upp formen .



63. Sätt stiftet på sidan av glidskenan .



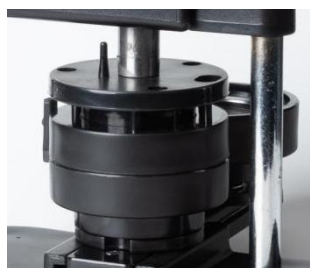
64. Installationen är klar och kan börja tillverkas .



65. Sätt i "Tin up lock"--"Papper" (mönster jämnt placerat)-- "Transparent plastfilm" i " Nedre form (A) " i ordningsföljd, tryck sedan på den nedre formen tills formen är inriktad upp och ner .



66. Använda sig av en hand håll först i maskinkroppen och stabilisera sedan maskinkroppen för handtag, en annan h och tryck på maskinhandtaget tills den trycks ner för att vara botten. (OBS : den här gången nedtryckta formgångjärnen är öppen status .



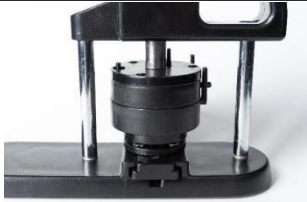
OBS: Upp-formens gångjärn är öppen status .



67. Sätt bakplattan i " Underformen (B) " . __
68. (OBS : Broschen ska vara i nivå och inte upphöjd . Justera nivån enligt den övre triangeln.)
Tryck den nedre formen till botten från vänster till höger tills formen är inriktad upp



69. H och håll maskinkroppen, höger hand ner tryck handtaget tills upp och ner formen smälter samman till botten .

	och ner .	
 OBSERVERA: Nu är gångjärnet för uppformen nära, stift passera genom hålet .	 70. Avsluta . _	 OBSERVERA : Om du använder en bakplåt av metall måste den " nedre formen (B) " placera plastbrickan . (Metall bakplatta tunnare, bara 58 mm behöver lägga till bricka, 25 mm och 32 mm behöver det inte .)

MODELL OCH PARAMETER

Produktmodell	JMB-X3
Modell	
Tillverkat märke	Φ25 / Φ 32/ Φ 58mm
Specifikation	
Maskinens kroppsfärg	Svart /Blå/Rosa
Papperskrav	127-157 g Kopparplåtspapper
Tillbehör med Maskin	1. Φ25 / Φ 32/ Φ 58 Metallbakplatta * 50 stycken av varje storlek Φ25 / Φ 32/ Φ 58 Plastbakplatta * 50 stycken av varje storlek 2. Φ25 / Φ 32/ Φ 58 Tin Up Cover * 1 00 stycken av varje storlek 3. Φ25 / Φ 32/ Φ 58 Vitt papper * 2 0 stycken av varje storlek 4. Φ25 / Φ 32/ Φ 58 Transparent plastfilm * 1 00 stycken av varje storlek 5. Φ25 / Φ 32/ Φ 58 rundskär * 1 Bit 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 nedåtpressa järnskyddet och absorberas inte till upp mögel	1. Olämplig driftmetod 2. För mycket smörjolja i uppformen	1. Första gången nedåtpressad form gångjärnet är i ett separat tillstånd 2. Använd en ren trasa eller mjukpapper. Torka av den helt om det upptäcks för mycket smörjolja på den övre formen 3. Upp- och nedformen måste vara på samma vertikala linje när den stängs
Andra nedåtgående pressdelen är inte inlindad	1. Olämplig driftmetod 2. Olämplig papperstjocklek 3. Uppformens skruvar lossnar	1. Upp- och nedformen måste vara på samma vertikala linje när den stängs 2. Använd papper med föreskriven tjocklek 3. Placera den övre formen på maskinkroppen, använd den

		kostnadsfria insexnyckeln för att fixera skruvarna i den övre formen inre hål mitt.
Tryck inte hårt på märket, intryckt men inte hårt	1. Den nedåtgående pressen är inte på plats, tryck inte till botten 2. Papper är tunnare 3. (25 mm) Konfigurerade förbrukningsvaror på baksidan av metall placerar inte brickan	1. Behöver trycka till botten när du trycker nedåt 2. Byt till att använda ett lite tjockare papper 3. Form på höger sida placera en bricka med en tjocklek på 2 mm när du använder förbrukningsmaterial på baksidan av metall
Uppformen kan inte lyftas efter presstillverkning, blockerad	1. Upp och ner formpositionen avvek 2. Papperet är felaktigt skuret runt eller blockerat av ett främmande föremål.	Använd ett vasst verktyg (t.ex. en rak skruvmejsel) för att rikta in mot mitten positionsavstånd som är mellan upp och ner mögel, och bända upp med föremålet som en hammare (Obs: Tryck bara på det, i allmänhet, det 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, Germany



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

Tillverkad i Kina

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

KNOPEN MAKER MACHINE

HANDLEIDING

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.

VEILIGHEIDSHERINNERING

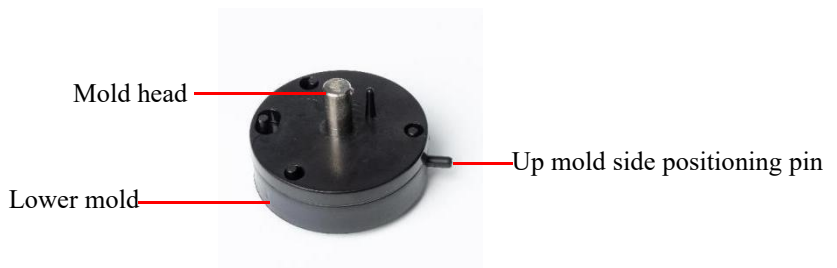
15. Deze badgeautomaat wordt uitsluitend toegepast voor het beoogde doel. Niet toepassen in andere toepassingen die de veiligheidsoverwegingen overschrijden.

16. Kinderen kunnen dit product alleen bedienen onder begeleiding van een volwassene.

3. Let tijdens het gebruik op de veiligheid en voorkom dat uw vingers bekneld raken.

COMPONENTEN







Mold Slide Rail Side Pin



5. Metal Back Plate



6. 58mm Plastic Washer
(Only when using metal
back plate).



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



25mm mould



32mm mould



58mm mould

INSTALLATIESTAPPEN



71. Installeer de opwaartse mal op de machine, de zijpen van de mal is uitgelijnd met de achterkant en de opwaartse druk, het magnetisme wordt automatisch geabsorbeerd.



72. Maak de mal drie gaten uitgelijnd en til de mal omhoog, omlaag, lijn uit met de groef van de schuifrail en druk naar het midden, maak de mal los en zet hem neer .



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



74. De installatie is voltooid en de productie kan beginnen .

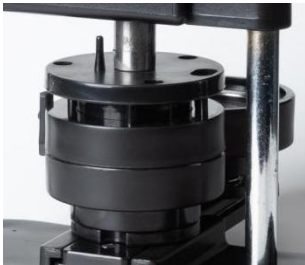


75. Plaats de "Tin up cover" - "Papier" (patroon waterpas geplaatst) - "Transparante plastic film" in de juiste volgorde in de " Onderste mal (A) " en duw vervolgens de onderste mal totdat de mal op en neer is uitgelijnd .



76. Gebruik Houd met één hand eerst het machinelichaam vast en stabiliseer vervolgens het machinelichaam met de handgreep, een andere hand en druk op de machinehandgreep tot aan de onderkant, druk op de onderkant.
(LET OP : deze keer is het naar beneden gedrukte

vormscharnier open .



OPMERKING: Het bovenste vormscharnier is open .



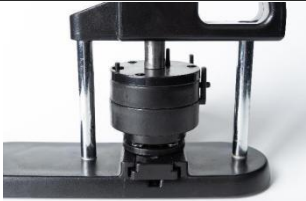
77. Plaats de “ Achterplaat ” in de “ Onderste mal (B) ” .

78. (LET OP : De broche moet waterpas zijn en mag niet omhoog staan . Pas het niveau aan zoals aangegeven door de bovenste driehoek.)

Duw de onderste mal van links naar rechts naar de



79. H en houd het machinelichaam vast, druk met de rechterhand naar beneden op de hendel totdat de mal op en neer is samengevoegd met de onderkant .

	onderkant totdat de bovenste en onderste mal op één lijn liggen .	
 OPMERKING: Nu is het omhoogstaande scharnier gesloten, de pin gaat door het gat .	 80. Finish . _	 OPMERKING : Als u een metalen achterplaat gebruikt, moet in de “ Onderste mal (B) ” de plastic ring worden geplaatst . (Metalen achterplaat dunner, slechts 58 mm heeft een sluitring nodig, 25 mm en 32 mm hebben dit niet nodig .)

MODEL EN PARAMETER

product Model	JMB-X3
Model	
Vervaardigd kenteken	Φ25 / Φ32 / Φ58mm _
Specificatie	
Kleur van de machinebehuizing	Zwart /Blauw/Roze
Papiervereisten	127-157 g Koperen plaatpapier
Accessoires Met Machine	1. Φ25 / Φ 32/ Φ 58 Metalen achterplaat * 50 stuks van elke maat Φ25 / Φ 32/ Φ 58 Kunststof achterplaat * 50 stuks van elke maat 2. Φ25 / Φ 32/ Φ 58 Tin Up Cover * 1 00 Stuks van elke maat 3. Φ25 / Φ32 / Φ58 Wit papier * 2 0 Stuks van elke maat 4. Φ25 / Φ 32/ Φ 58 Transparante plastic folie * 1 00 stuks van elke maat 5. Φ25 / Φ 32/ Φ 58 ronde snijder * 1 Deel van elke maat 6. Inbussleutel * 2 stuks 7. Magisch boek *1 8. Sluitring *2 9 . Instructie *1

STORINGEN EN PROBLEMEN OPLOSSEN

Mislukking Uiterlijk	Mogelijke redenen	Probleemoplossen
Eerste keer naar beneden drukken op de ijzeren afdekking en niet geabsorbeerd worden door de schimmel	1. Ongeschikte bedieningsmethode 2. Te veel smeerolie in de bovenmal	1. De eerste keer dat het vormschamier naar beneden wordt gedrukt, bevindt zich in een aparte staat 2. Gebruik een schone doek of tissue en veeg deze volledig af als er te veel smeerolie op de bovenste mal zit 3. De op- en neerwaartse mal moeten bij het sluiten op dezelfde verticale lijn staan
Tweede neerwaartse persgedeelte niet ingepakt	1. Ongeschikte bedieningsmethode 2. Ongeschikte papierdikte	1. De op- en neerwaartse mal moeten bij het sluiten op dezelfde verticale lijn staan

	3. De schroeven van de bovenvorm worden losgemaakt	2. Gebruik papier van de aangegeven dikte 3. Plaats de opstaande mal op het machinelichaam en gebruik de gratis inbussleutel om de schroeven in de opstaande mal te bevestigen midden van het interne gat.
Druk de badge niet stevig aan, ingedrukt maar niet stevig	1. De neerwaartse druk is niet op zijn plaats, druk niet naar de bodem 2. Papier is dunner 3. (25 mm) Geconfigureerde verbruiksartikelen met metalen achterkant plaatsen de sluitring niet	1. Druk naar de bodem nodig bij het naar beneden drukken 2. Gebruik iets dikker papier 3. Plaats een sluitring met een dikte van 2 mm aan de rechterkant van de mal wanneer u verbruiksartikelen met metalen achterkant gebruikt
Opstaande mal kan na het persen niet omhoog worden gebracht, geblokkeerd	1. Op en neer malpositie afgeweken 2. Het papier is verkeerd rondgesneden of geblokkeerd door een vreemd voorwerp.	Gebruik een scherp gereedschap (zoals een rechte schroevendraaier) om uit te lijnen met de middelste samenvoeging positie. Speling die ertussen ligt op en neer schimmel, en wrik open met het voorwerp als een hamer (Let op: tik er normaal gesproken gewoon op zal niet te strak zijn).

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

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

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

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

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

Gemaakt in China

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support