

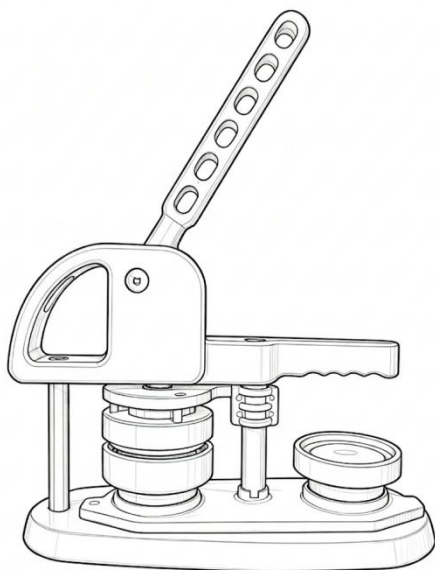


**Upgrade · The Home Creator Way**

**BUTTON MAKER MACHINE**

**MODEL:JMB-801**

**MODEL:JMB-801**



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.

## **INSTRUCTIONS**

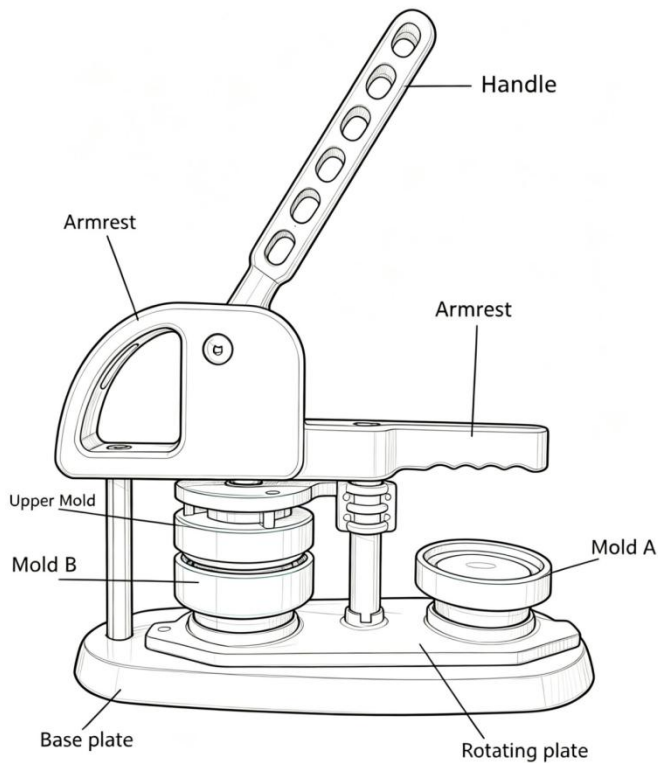
Thank you very much for choosing this BUTTON MAKER MACHINE. Please read all of the instructions before using it. The information will help you achieve the best possible results.

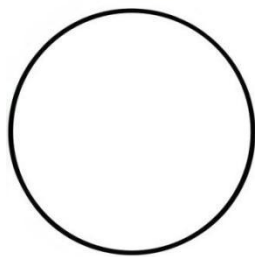
**SAVE THIS MANUAL**

# PRODUCT INTRODUCTION

| SPEC \ Model                      | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 |
|-----------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Specifications of Finished-badges | Φ25mm   | Φ32mm   | Φ58mm   | Φ58mm   | Φ75mm   |

# STRUCTURE DIAGRAM





MYLAR



BUTTON SHELL



PIN-BACK

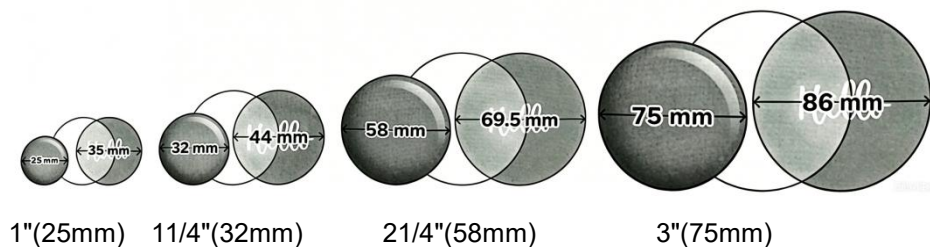
## PRE-PRESS CHECKLIST

### 1. Artwork Size

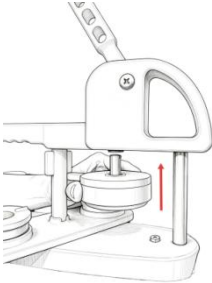
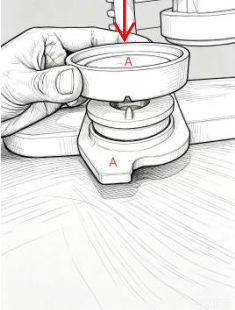
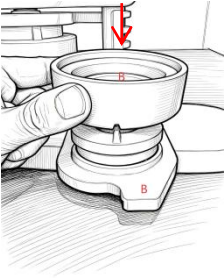
The size of both Mylar and Picture must be slightly larger than the diameter of the matching metal cover. Below are the available badge sizes.

### 2. Paper Requirements

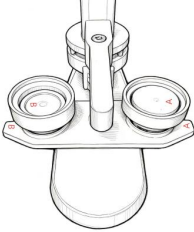
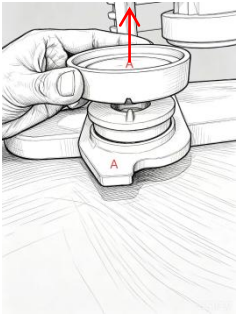
**Paper weight range: 127gsm – 159gsm.** Paper outside this range will cause air bubbles, wrinkled patterns or finished badge detachment after pressing.



**SET UP**

|                                                                                  |                                                                                   |                                                                                    |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| <p>1.Attach the Upper Mold to the top of machine.</p>                            | <p>2. Align the mark "A" on the mold with the "A" mark on the machine.</p>        | <p>3. Align the mark "B" on the mold with the "B" mark on the machine.</p>         |

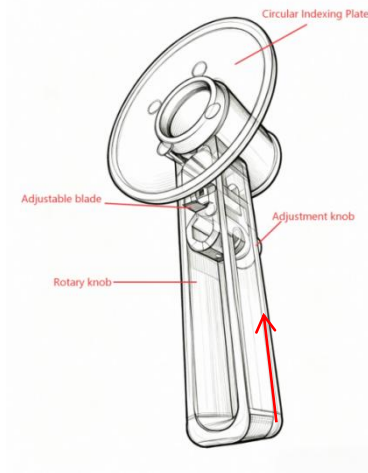
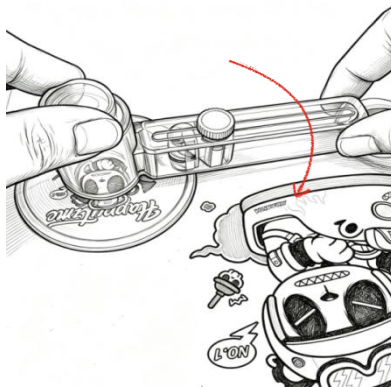
**MOLD DISASSEMBLY**

|                                                                                   |                                                                                    |                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| <p>1. Rotate the lower mold turntable to the horizontal position</p>              | <p>2.Pull the lower mold upward</p>                                                | <p>3.Pull down to remove the upper mold.</p>                                        |

# OPERATING INSTRUCTIONS AND PRECAUTIONS

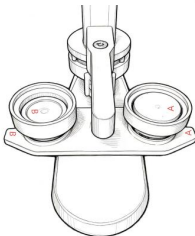
## CUTTING INSTRUCTIONS

- 1.Center the pattern under the circular guide plate.
- 2.Press down firmly on the plate to hold it in place.
- 3.Grip the ruler bar end and rotate it clockwise one full turn.
- 4.Remove the cut-out paper piece

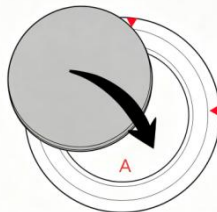


## OPERATION

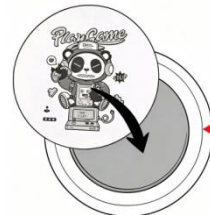
**NOTE:** Read the manual carefully before use. Practice pressing on the included blank pattern paper to get familiar with the operation.



- 1.Rotate the lower mold turntable to the horizontal position



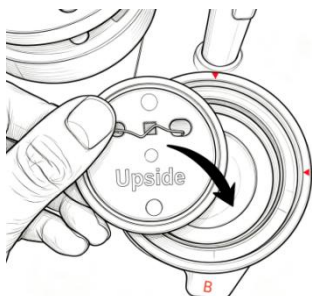
2. Put Metal Shell upright into Mold A.



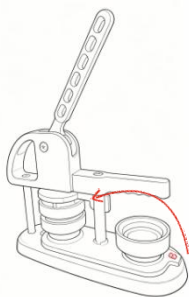
- 3.Lay the Cut Design Paper onto the Metal Shell, align with the alignment arrows to **keep text and imagery straight**.



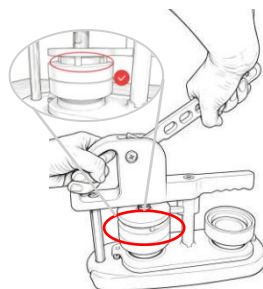
4. For a glossy protective layer, place MYLAR over Cut Paper Design. Omit this step if a matte paper finish is desired. NOTE: Static causes Mylar to stick together; rub by finger to take one only.



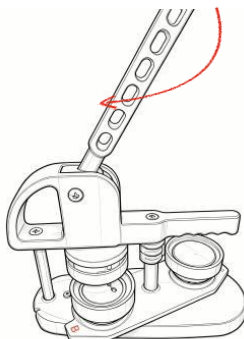
7. Place plastic pin-back into Mold B with pin side down; align pin parallel to positioning arrow and ensure flush fit. **NOTE:** Add matching ring gasket inside Mold B prior to loading 58mm/75mm metal pin-backs.



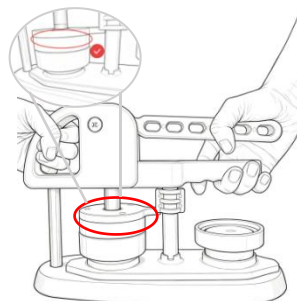
5. Swivel Mold A into place under Upper Mold . It will click into place.



6. Press Handle. NOTE: Mind that there should be a GAP at the upper.



8. Swivel Mold B into place under Upper Mold . It will click into place.

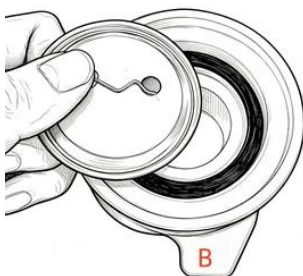


9. Press Handle. **NOTE:** Mind that there should be **NO GAP** at the upper.



10. Swivel Mold B outward and take out finished badge.

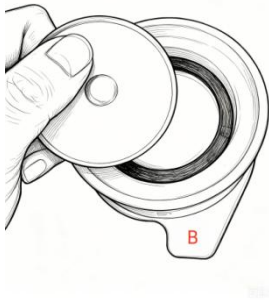
## PRECAUTIONS FOR USING DIFFERENT CONSUMABLES



Manufacturing of Metal Backplates



Manufacturing the backplate for a metal keychain



Manufacturing of Metal Fridge Magnet  
Backs



Manufacturing plastic backings for pins



Making the Backing for a Bottle Opener  
Fridge Magnet



Spacer(use only one at a time)





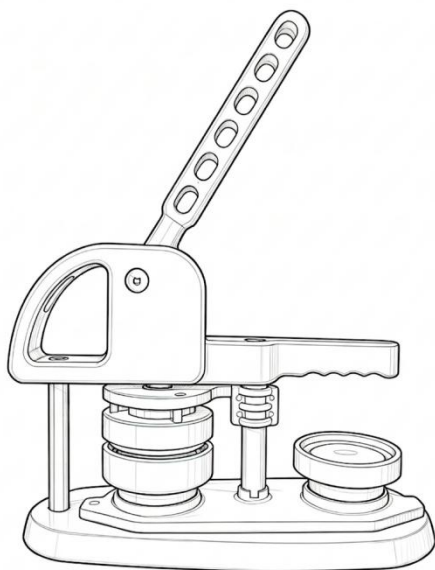
# VEVOR

**Upgrade · The Home Creator Way**

**MACHINE À FABRIQUER DES BOUTONS**

**MODÈLE : JMB-801**

**MODÈLE : JMB-801**



Voici le mode d'emploi original. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter ce manuel à sa guise. L'apparence du produit que vous recevrez peut différer. Nous vous prions de nous excuser si nous ne vous informons pas des mises à jour techniques ou logicielles concernant notre produit.

## INSTRUCTIONS

Merci beaucoup d'avoir choisi ceci MACHINE À FABRIQUER DES BOUTONS .

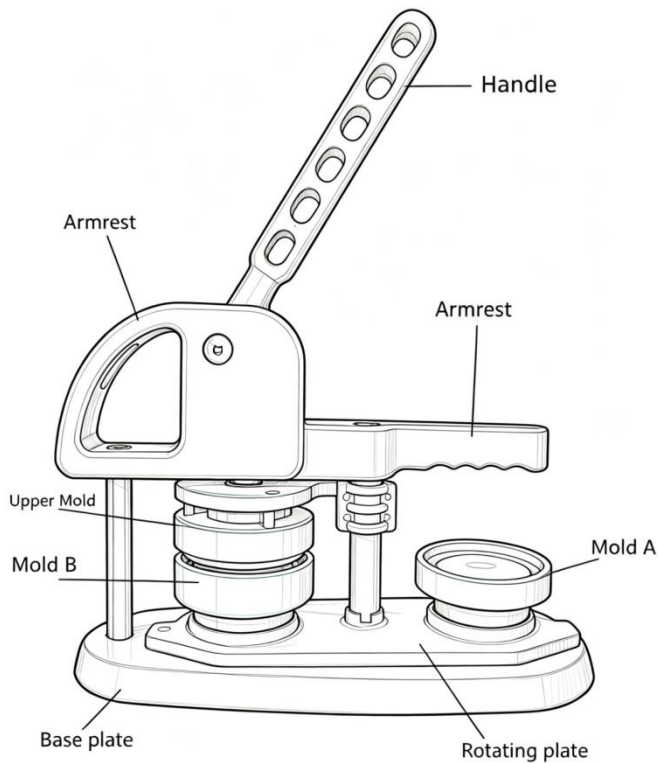
Veuillez lire attentivement toutes les instructions avant utilisation. Ces informations vous aideront à obtenir les meilleurs résultats possibles.

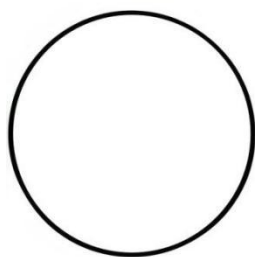
**CONSERVEZ CE MANUEL**

# PRÉSENTATION DU PRODUIT

| <div>SPEC</div> <div>Model</div> | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 |
|----------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Spécifications des badges finis  | Φ 25 mm | Φ 32 mm | Φ 58 mm | Φ 58 mm | Φ 75 mm |

# DIAGRAMME DE STRUCTURE





MYLAR



BUTTON SHELL



PIN-BACK

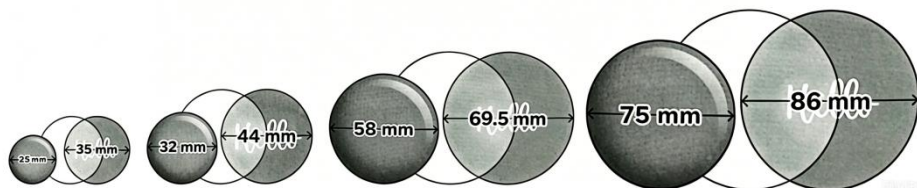
## LISTE DE CONTRÔLE PRÉPRESSE

### 1. Dimensions de l'œuvre d'art

La taille du film Mylar et de l'image doit être légèrement supérieure au diamètre du couvercle métallique correspondant. Vous trouverez ci-dessous les tailles de badges disponibles.

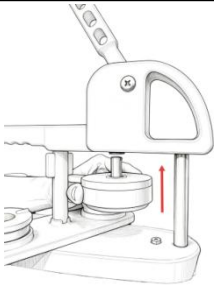
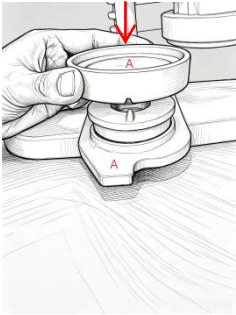
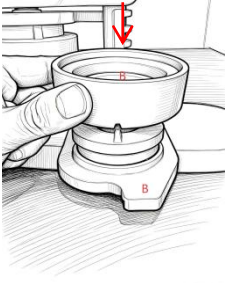
### 2. Exigences relatives aux documents

**Grammage du papier : 127 g/m<sup>2</sup> – 159 g/m<sup>2</sup>.** Un papier en dehors de cette plage risque de provoquer des bulles d'air, des plis ou le décollement du badge après pressage.

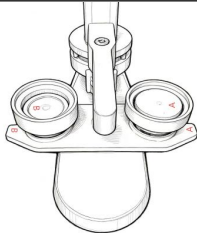
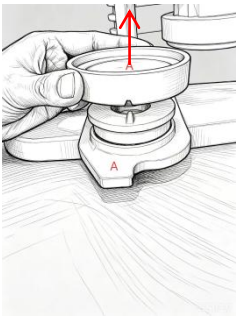
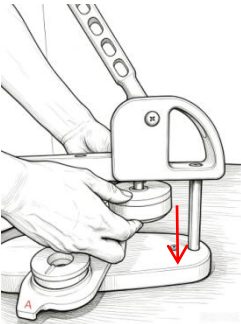


1" (25 mm) 1 1/4" (32 mm) 2 1/4" (58 mm) 3" (75 mm)

## INSTALLATION

|                                                                                  |                                                                                     |                                                                                     |
|----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |    |   |
| <p>1. Fixez le moule supérieur sur le dessus de la machine.</p>                  | <p>2. Alignez la marque « A » sur le moule avec la marque « A » sur la machine.</p> | <p>3. Alignez la marque « B » sur le moule avec la marque « B » sur la machine.</p> |

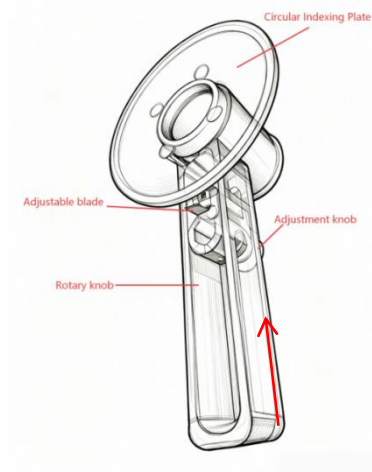
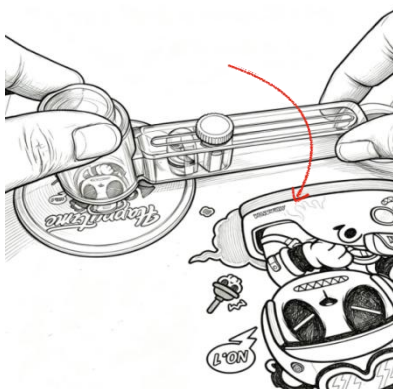
## DÉMONTAGE DU MOUILLE

|                                                                                                  |                                                                                    |                                                                                     |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|                |  |  |
| <p>1. Faites pivoter le plateau tournant du moule inférieur jusqu'à la position horizontale.</p> | <p>2. Tirez le moule inférieur vers le haut.</p>                                   | <p>3. Tirez vers le bas pour retirer le moule supérieur .</p>                       |

# INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET PRÉCAUTIONS

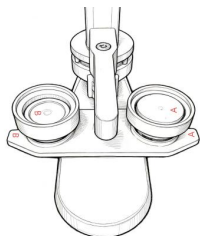
## INSTRUCTIONS DE DÉCOUPE

1. Centrez le gabarit sous la plaque de guidage circulaire.
2. Appuyez fermement sur la plaque pour la maintenir en place.
3. Saisissez l'extrémité de la règle et faites-la pivoter d'un tour complet dans le sens horaire.
4. Retirez le morceau de papier découpé.

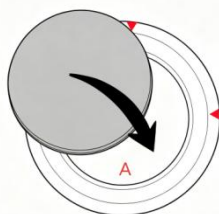


## OPÉRATION

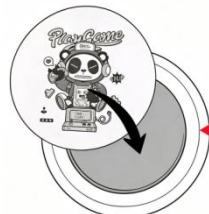
**REMARQUE :** Lisez attentivement le manuel avant utilisation. Entraînez-vous à appuyer sur le papier à motifs vierge fourni pour vous familiariser avec le fonctionnement.



1. Faites pivoter le plateau

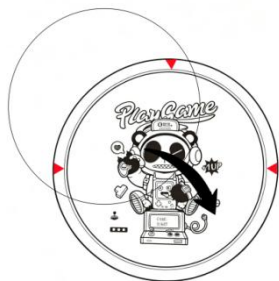


2. Placez la coque

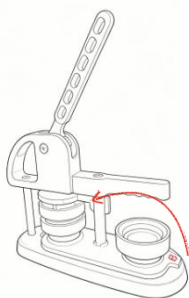


3. Placez le papier découpé

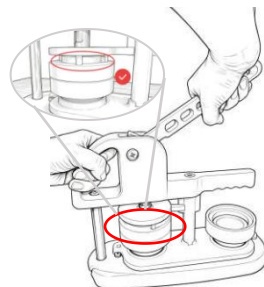
tournant du moule inférieur jusqu'à la position horizontale.



métallique à la verticale dans le moule A.

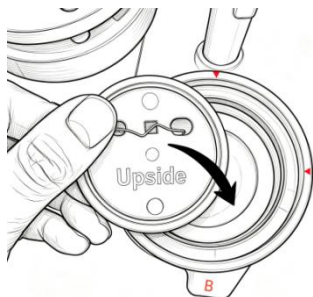


sur la coque métallique, en l'alignant avec les flèches d'alignement pour **que le texte et les images restent droits.**

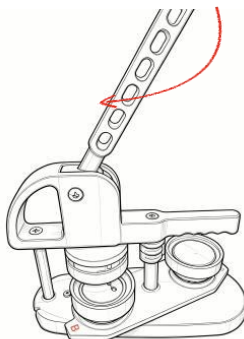


4. Pour obtenir une couche protectrice brillante, placez une feuille de Mylar sur le motif en papier découpé. Omettez cette étape si vous souhaitez une finition mate.

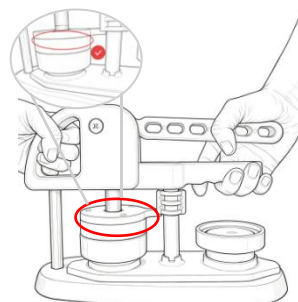
REMARQUE : L'électricité statique fait coller les morceaux de Mylar ; frottez-les avec le doigt pour n'en prendre qu'un seul.



5. Faites pivoter le moule A pour le placer sous le moule supérieur. Il s'enclenchera.

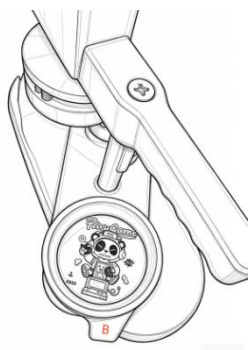


6. Appuyez sur la poignée. REMARQUE : Veuillez noter qu'il doit y avoir un ESPACE en haut.



7. Place Remettre la goupille en plastique dans le moule B avec la goupille vers le bas ; aligner la goupille parallèlement à la flèche de positionnement et s'assurer d'un ajustement affleurant.

**REMARQUE** : Ajouter le joint torique correspondant à l'intérieur du moule B avant de charger les supports de goupilles métalliques de 58 mm/75 mm.



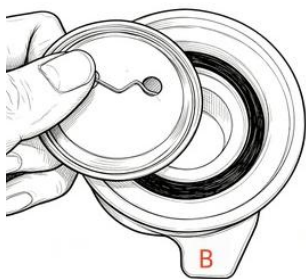
10. Faites pivoter le moule B vers l'extérieur et retirez l'insigne fini.

8. Faites pivoter le moule B pour le placer sous le moule supérieur. Il s'enclenchera.

9. Appuyez sur la poignée.

**REMARQUE** : Veillez à ce qu'il n'y ait **AUCUN ESPACE** en haut.

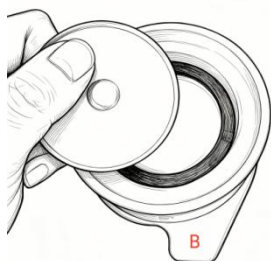
## PRÉCAUTIONS D'UTILISATION DE DIFFÉRENTS CONSOMMABLES



Fabrication de plaques arrière  
métalliques



Fabrication de la plaque arrière pour un  
métal  
porte-clés



Fabrication de supports métalliques  
pour aimants de réfrigérateur



Fabrication de supports en plastique  
pour épingles



Fabrication du support pour un aimant  
de réfrigérateur ouvre-bouteille



Entretoise (n'en utiliser qu'une à la fois)







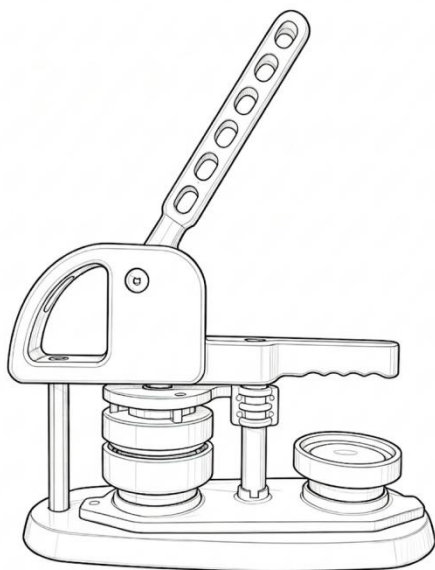
# VEVOR

**Upgrade · The Home Creator Way**

**KNOPFMASCHINE**

**MODELL: JMB-801**

**MODELL: JMB-801**



Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch. VEVOR behält sich die Auslegung der Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts kann von dem gelieferten Produkt abweichen. Wir bitten um Verständnis, dass wir Sie nicht erneut über etwaige Technologie- oder Software-Updates informieren werden .

## **ANWEISUNGEN**

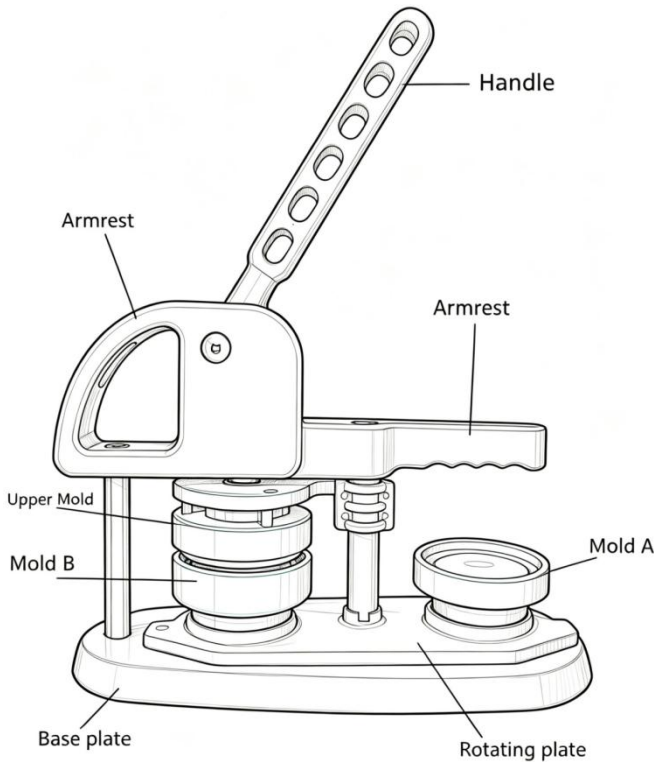
Vielen Dank, dass Sie sich dafür entschieden haben. KNOPFMASCHINE . Bitte lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung vor Gebrauch. Die Informationen helfen Ihnen, optimale Ergebnisse zu erzielen.

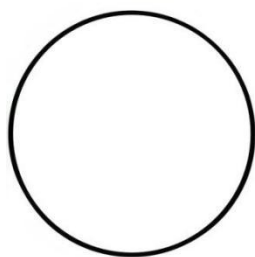
**BEWAHREN SIE DIESES HANDBUCH AUF**

# PRODUKTEINFÜHRUNG

| SPEC \ Model                                 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 |
|----------------------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Spezifikationen<br>der fertigen<br>Abzeichen | Φ 25 mm | Φ 32 mm | Φ 58 mm | Φ 58 mm | Φ 75 mm |

## Strukturdiagramm





MYLAR



BUTTON SHELL



PIN-BACK

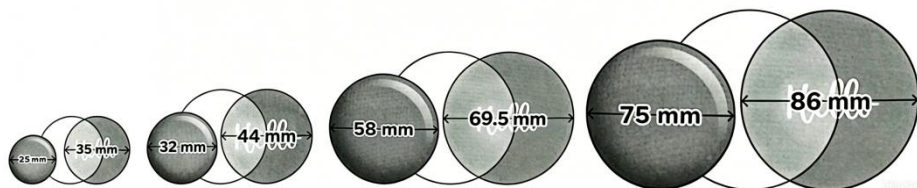
## Checkliste für die Druckvorstufe

### 1. Größe des Kunstwerks

Die Größe der Mylar-Folie und des Bildes muss etwas größer sein als der Durchmesser der dazugehörigen Metallabdeckung. Nachfolgend sind die verfügbaren Abzeichengrößen aufgeführt.

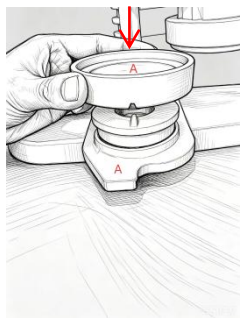
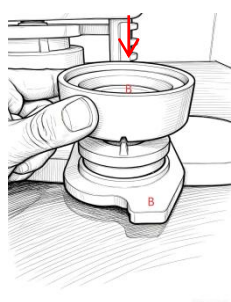
### 2. Papieranforderungen

**Papiergewichtsbereich: 127 g/m<sup>2</sup> – 159 g/m<sup>2</sup>.** Papier außerhalb dieses Bereichs kann nach dem Pressen zu Luftblasen, Faltenbildung oder Ablösung des fertigen Abzeichens führen.

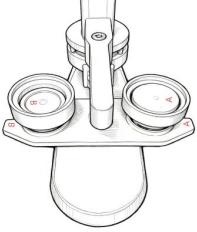
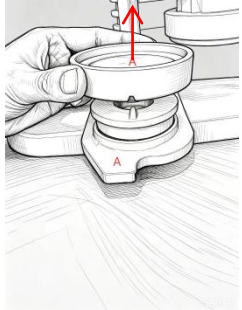
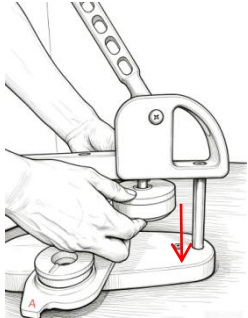


1" (25 mm) 1 1/4" (32 mm) 2 1/4" (58 mm) 3" (75 mm)

## AUFSTELLEN

|                                                                                  |                                                                                                    |                                                                                                    |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  |                   |                  |
| <p>1. Befestigen Sie die obere Form an der Oberseite der Maschine.</p>           | <p>2. Richten Sie die Markierung „A “ auf der Form an der Markierung „A “ an der Maschine aus.</p> | <p>3. Richten Sie die Markierung „B “ auf der Form an der Markierung „B “ an der Maschine aus.</p> |

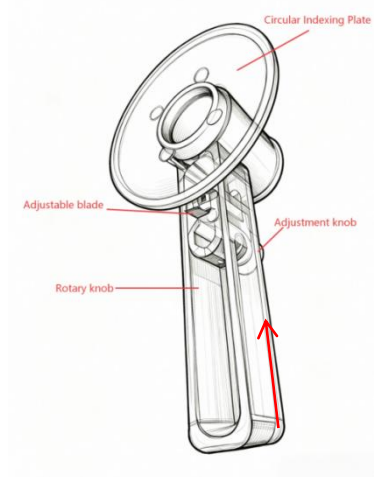
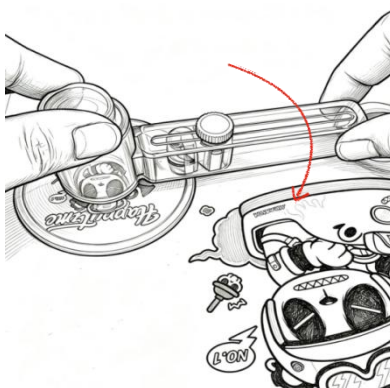
## FORMENTFERNUNG

|                                                                                    |                                                                                    |                                                                                     |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| <p>1. Drehen Sie den unteren Formdrehtisch in die horizontale Position.</p>        | <p>2. Ziehen Sie die untere Form nach oben.</p>                                    | <p>3. Ziehen Sie die obere Form nach unten, um sie zu entfernen .</p>               |

# BEDIENUNGSANLEITUNG UND VORSICHTSMASSNAHMEN

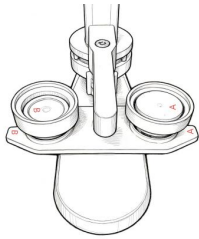
## SCHNEIDEANLEITUNG

1. Zentrieren Sie das Muster unter der kreisförmigen Führungsplatte.
2. Drücken Sie die Platte fest nach unten, um sie an ihrem Platz zu halten.
3. Fassen Sie das Ende des Lineals und drehen Sie es eine volle Umdrehung im Uhrzeigersinn.
4. Entfernen Sie das ausgeschnittene Papierstück.

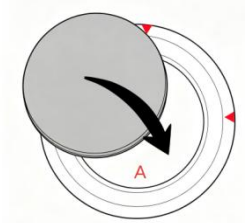


## BETRIEB

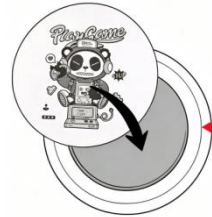
**Hinweis:** Lesen Sie die Bedienungsanleitung vor Gebrauch sorgfältig durch. Üben Sie das Drücken auf dem beiliegenden leeren Schnittmusterpapier, um sich mit der Bedienung vertraut zu machen.



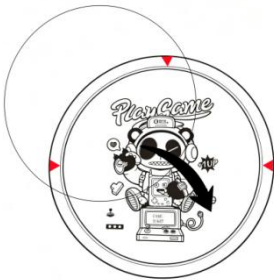
1. Drehen Sie den unteren Formdrehtisch in die horizontale Position.



2. Die Metallhülle aufrecht in die Form A einsetzen.

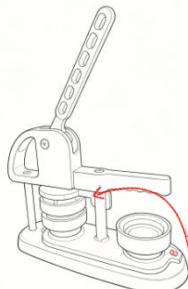


3. Legen Sie das ausgeschnittene Designpapier auf die Metallhülle und richten Sie es an den Ausrichtungspfeilen aus, um **Text und Bilder gerade zu halten**.

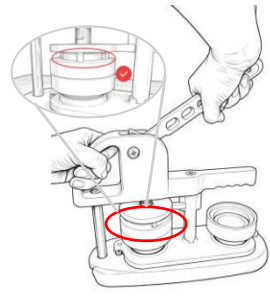


4. Für eine glänzende Schutzschicht legen Sie Mylar über das ausgeschnittene Papiermotiv. Überspringen Sie diesen Schritt, wenn eine matte Papieroberfläche gewünscht ist.

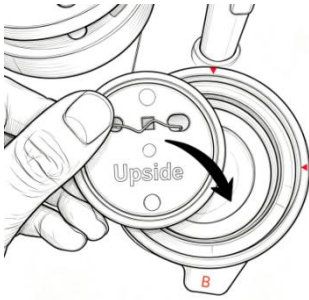
HINWEIS: Durch statische Aufladung verkleben die Mylar-Folien; reiben Sie mit dem Finger, um jeweils nur eine Folie zu entnehmen.



5. Schwenken Sie Formteil A unter das obere Formteil. Es rastet hörbar ein.

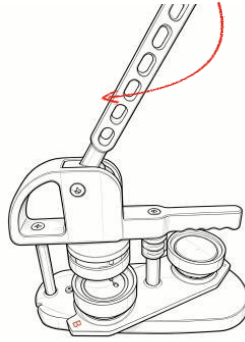


6. Griff drücken. HINWEIS: Achten Sie darauf, dass oben ein Spalt vorhanden sein sollte.

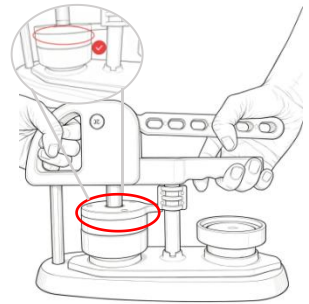


7. Platz Den Kunststoffstift mit der Stiftseite nach unten wieder in Form B einsetzen; den Stift parallel zum Positionierungspfeil ausrichten und auf bündigen Sitz achten.

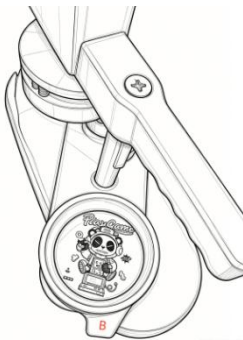
**HINWEIS:** Vor dem Einlegen der 58 mm/75 mm Metallstifte muss die passende Ringdichtung in Form B eingesetzt werden.



8. Schwenken Sie Formteil B unter das obere Formteil. Es rastet hörbar ein.

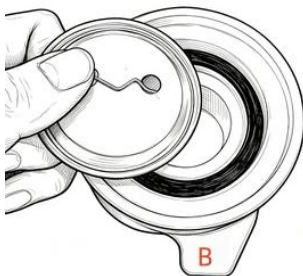


9. Griff drücken. **HINWEIS :** **Achten Sie darauf, dass oben KEIN SPALT** vorhanden ist .

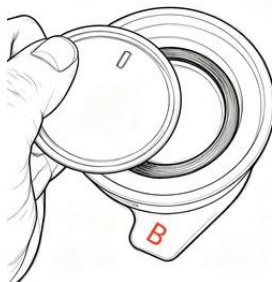


10. Drehen Sie die Form B nach außen und entnehmen Sie das fertige Abzeichen.

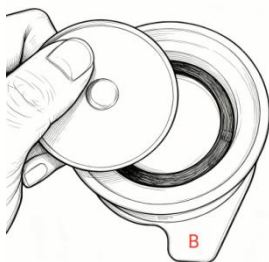
# VORSICHTSMASSNAHMEN FÜR DIE VERWENDUNG VERSCHIEDENER VERBRAUCHSMATERIALIEN



Herstellung von Metallrückplatten



Herstellung der Rückplatte für Metall  
Schlüsselanhänger



Herstellung von Metallrückseiten für  
Kühlschrankmagnete



Herstellung von Kunststoffrückseiten für  
Stecknadeln



Herstellung der Rückseite für einen  
Flaschenöffner-Kühlschrankmagneten



Abstandshalter (jeweils nur einen  
verwenden)







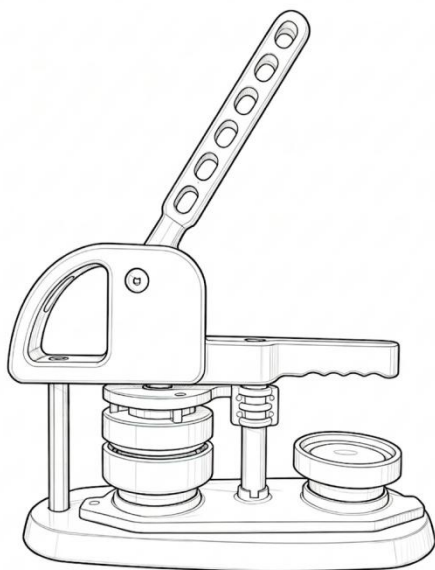
# VEVOR

**Upgrade · The Home Creator Way**

**MACCHINA PER LA FABBRICAZIONE DI  
BOTTONI**

**MODELLO: JMB-801**

**MODELLO: JMB-801**



Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva il diritto di interpretare a proprio piacimento il presente manuale d'uso. L'aspetto del prodotto potrebbe differire leggermente da quello del prodotto ricevuto. Ci scusiamo se non vi informeremo tempestivamente di eventuali aggiornamenti tecnologici o software del nostro prodotto.

## **ISTRUZIONI**

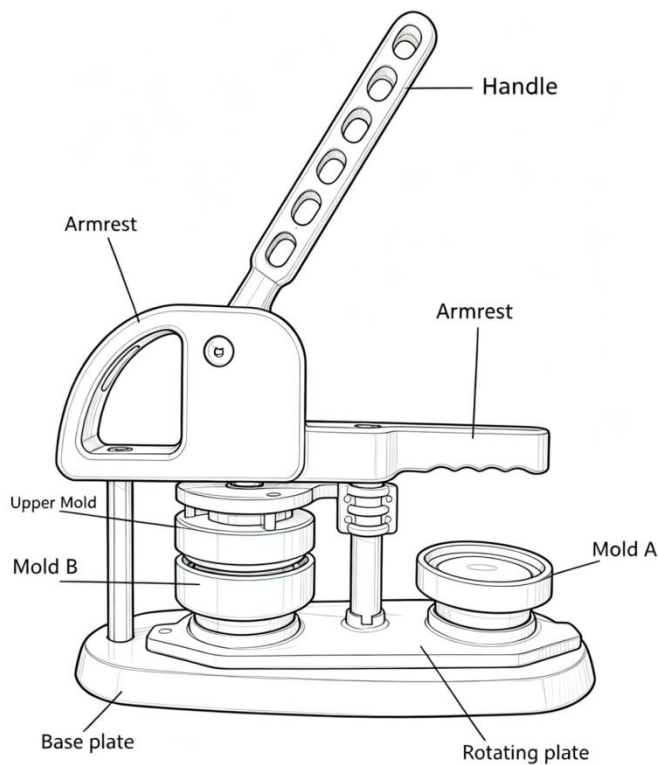
Grazie mille per aver scelto questo **MACCHINA PER LA CREAZIONE DI BOTTONI**. Si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni prima dell'uso. Le informazioni fornite vi aiuteranno a ottenere i migliori risultati possibili.

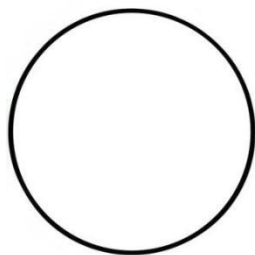
**CONSERVARE QUESTO MANUALE**

# INTRODUZIONE DEL PRODOTTO

| <div>SPEC</div> <div>Model</div> | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 |
|----------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Specifiche dei badge finiti      | Φ 25 mm | Φ 32 mm | Φ 58 mm | Φ 58 mm | Φ 75 mm |

# DIAGRAMMA STRUTTURALE





MYLAR



BUTTON SHELL



PIN-BACK

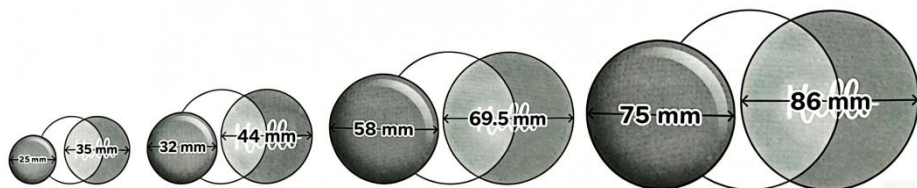
## LISTA DI CONTROLLO PRE-STAMPA

### 1. Dimensioni dell'opera d'arte

Sia la parte in Mylar che l'immagine devono avere dimensioni leggermente superiori al diametro della copertura metallica corrispondente. Di seguito sono riportate le dimensioni dei badge disponibili.

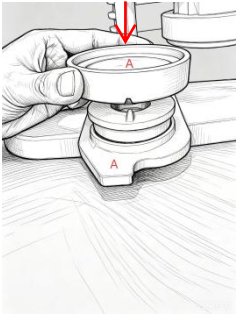
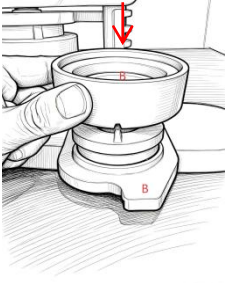
### 2. Requisiti della documentazione

**Grammatura della carta: da 127 g/m<sup>2</sup> a 159 g/m<sup>2</sup>.** L' utilizzo di carta con grammatura al di fuori di questo intervallo può causare bolle d'aria, grinze o il distacco del badge dopo la pressatura.

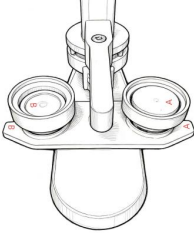
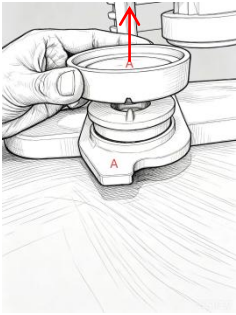
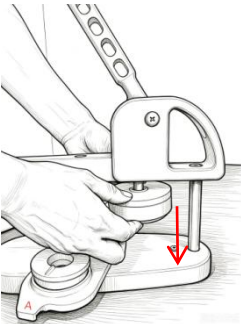


1" (25 mm) 1 1/4" (32 mm) 2 1/4" (58 mm) 3" (75 mm)

## IMPOSTARE

|                                                                                  |                                                                                   |                                                                                    |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| <p>1. Fissare lo stampo superiore alla parte superiore della macchina.</p>       | <p>2. Allineare il segno "A" sullo stampo con il segno "A" sulla macchina.</p>    | <p>3. Allineare il segno "B" sullo stampo con il segno "B" sulla macchina.</p>     |

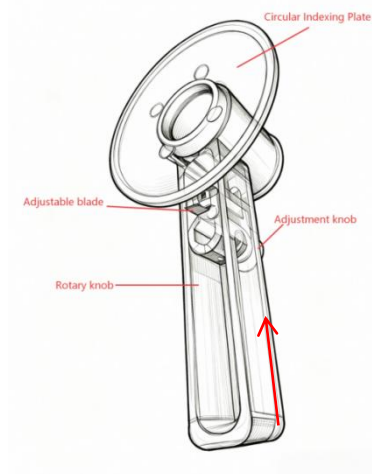
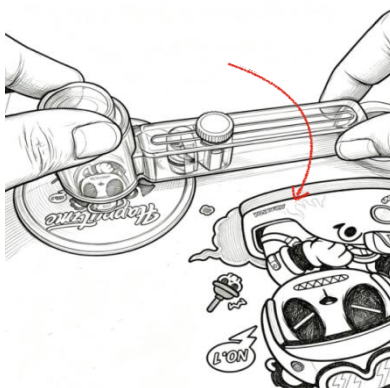
## SMONTAGGIO DELLA MUFFA

|                                                                                      |                                                                                    |                                                                                     |
|--------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|     |  |  |
| <p>1. Ruotare il piatto girevole inferiore dello stampo in posizione orizzontale</p> | <p>2. Tirare lo stampo inferiore verso l'alto</p>                                  | <p>3. Tirare verso il basso per rimuovere lo stampo superiore .</p>                 |

# ISTRUZIONI PER L'USO E PRECAUZIONI

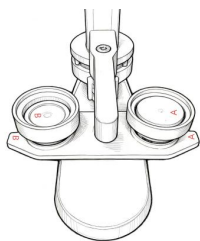
## ISTRUZIONI DI TAGLIO

1. Centrare il modello sotto la piastra guida circolare.
2. Premere con decisione sul piatto per tenerlo fermo.
3. Afferrare l'estremità della barra del righello e ruotarla in senso orario di un giro completo.
4. Rimuovere il pezzo di carta ritagliato

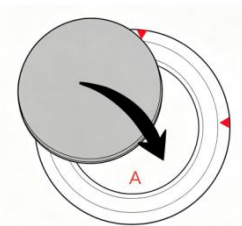


## OPERAZIONE

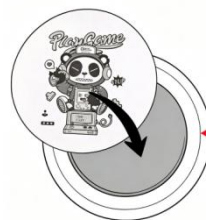
**NOTA:** Leggere attentamente il manuale prima dell'uso. Esercitarsi a premere sulla carta con il modello vuoto inclusa per familiarizzare con il funzionamento.



1. Ruotare il piatto girevole inferiore dello stampo in posizione orizzontale

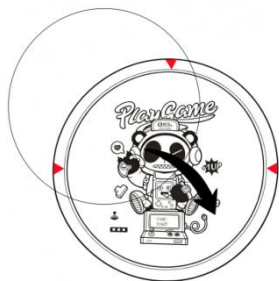


2. Inserire il guscio metallico in posizione verticale nello stampo A.



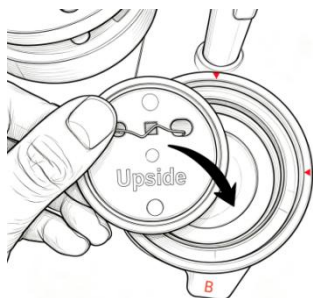
3. Posiziona la carta con il disegno ritagliato sul guscio metallico, allineandola con

le frecce di allineamento  
per **mantenere testo e  
immagini dritti**.

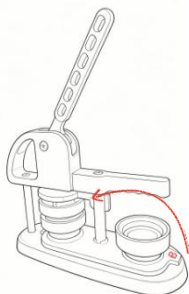


4. Per uno strato protettivo lucido, applicare il MYLAR sopra il disegno di carta ritagliata. Saltare questo passaggio se si desidera una finitura opaca.

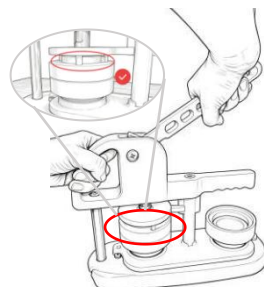
NOTA: L'elettricità statica fa sì che i fogli di Mylar si attacchino tra loro; strofinare con un dito per staccarne uno solo.



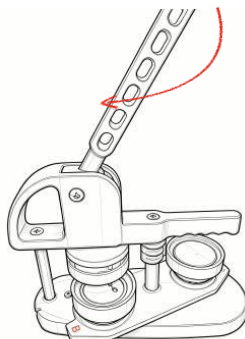
7. Luogo Inserire il perno di plastica nello stampo B con il lato del perno rivolto verso il



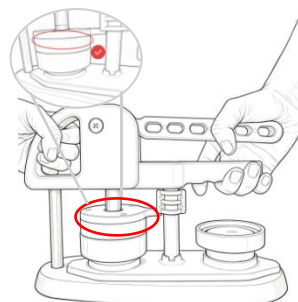
5. Ruotare lo stampo A in posizione sotto lo stampo superiore. Si bloccherà in posizione con un clic.



6. Premere la maniglia. **NOTA:** assicurarsi che ci sia uno spazio vuoto nella parte superiore.



8. Ruotare lo stampo B in posizione sotto lo stampo superiore. Si bloccherà in



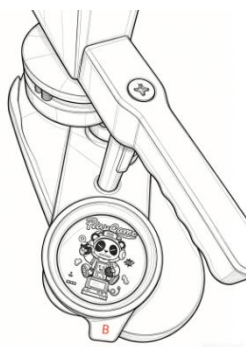
9. Premere la maniglia. **NOTA :** assicurarsi che **NON** ci debba essere

basso; allineare il perno parallelamente alla freccia di posizionamento e assicurarsi che sia a filo.

**NOTA:** Aggiungere la guarnizione ad anello corrispondente all'interno dello stampo B prima di caricare i perni metallici da 58 mm/75 mm.

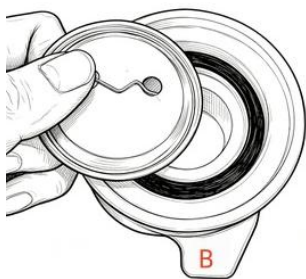
posizione con un clic.

**spazio vuoto** nella parte superiore.



10. Ruotare lo stampo B verso l'esterno ed estrarre il distintivo finito.

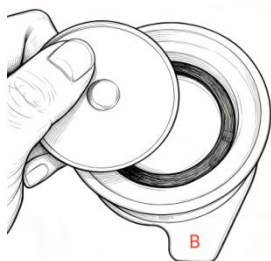
**PRECAUZIONI PER L'UTILIZZO DI DIVERSI MATERIALI DI CONSUMO**



Produzione di piastre posteriori in metallo



Produzione della piastra posteriore per un metallo portachiavi



Produzione di supporti metallici per magneti da frigorifero



Produzione di supporti in plastica per spilli



Come realizzare il supporto per un magnete da frigo apribottiglie



Distanziatore (utilizzarne solo uno alla volta)







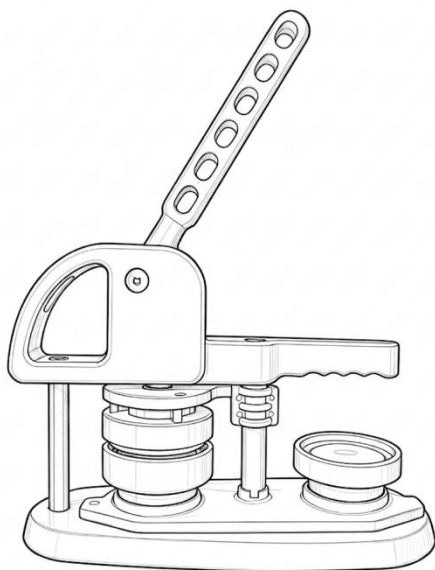
# VEVOR

**Upgrade · The Home Creator Way**

**MÁQUINA PARA HACER BOTONES**

**MODELO: JMB-801**

**MODELO: JMB-801**



Estas son las instrucciones originales. Lea atentamente todo el manual antes de usar el producto. VEVOR se reserva el derecho de interpretar el manual de usuario. El aspecto del producto puede variar con respecto al que reciba. Le pedimos disculpas si no le informamos nuevamente sobre actualizaciones de tecnología o software.

## INSTRUCCIONES

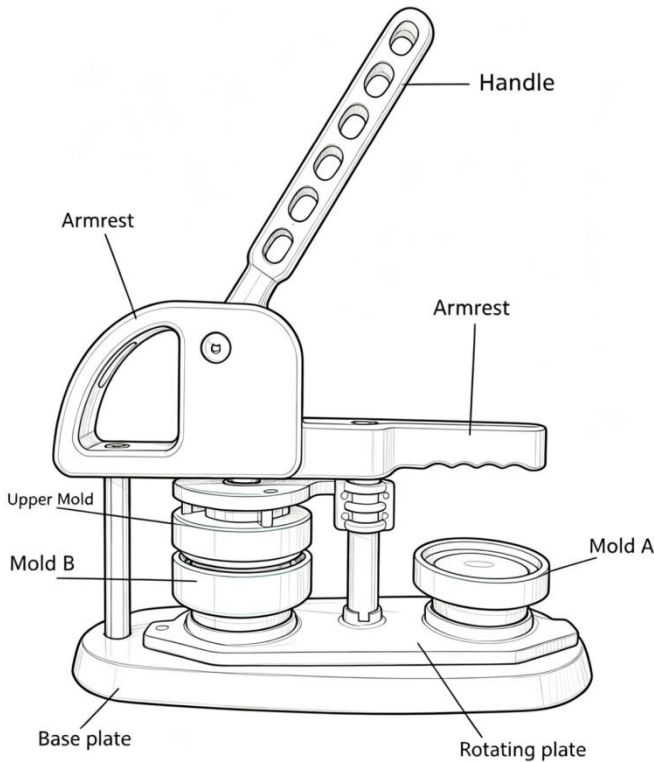
Muchas gracias por elegir esto MÁQUINA PARA HACER BOTONES . Lea atentamente todas las instrucciones antes de usarla. Esta información le ayudará a obtener los mejores resultados posibles.

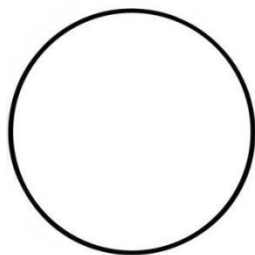
**GUARDE ESTE MANUAL**

# INTRODUCCIÓN DEL PRODUCTO

| SPEC \ Model                                 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 |
|----------------------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Especificaciones de las insignias terminadas | Φ 25 mm | Φ 32 mm | Φ 58 mm | Φ 58 mm | Φ 75 mm |

# DIAGRAMA DE ESTRUCTURA





MYLAR



BUTTON SHELL



PIN-BACK

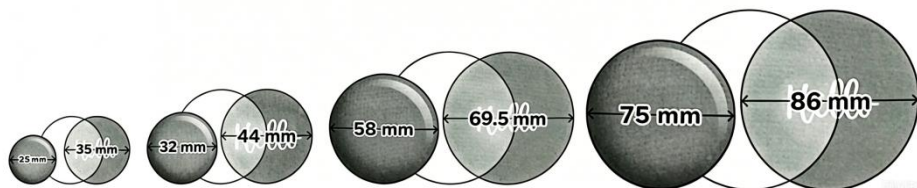
## LISTA DE VERIFICACIÓN DE PREIMPRESIÓN

### 1. Tamaño de la obra de arte

El tamaño tanto del Mylar como de la imagen debe ser ligeramente mayor que el diámetro de la cubierta metálica correspondiente. A continuación se muestran los tamaños de insignias disponibles.

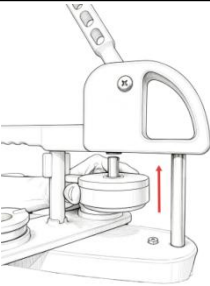
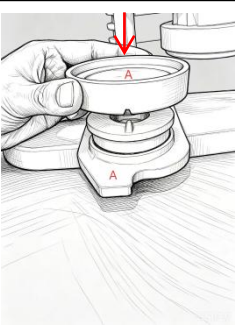
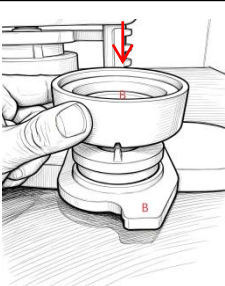
### 2. Requisitos del papel

**Gramaje del papel: entre 127 g/m<sup>2</sup> y 159 g/m<sup>2</sup>.** El uso de papel fuera de este rango provocará burbujas de aire, arrugas en los diseños o el desprendimiento de la insignia después del planchado.

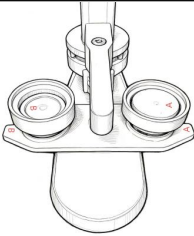
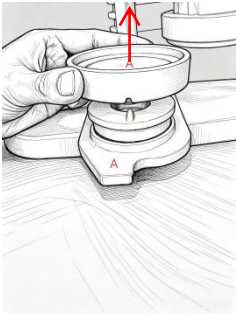
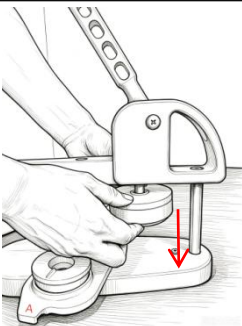


1" (25 mm) 1 1/4" (32 mm) 2 1/4" (58 mm) 3" (75 mm)

# CONFIGURACIÓN

|                                                                                  |                                                                                   |                                                                                    |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| 1. Fije el molde superior a la parte superior de la máquina.                     | 2. Alinee la marca "A" del molde con la marca "A" de la máquina.                  | 3. Alinee la marca "B" del molde con la marca "B" de la máquina.                   |

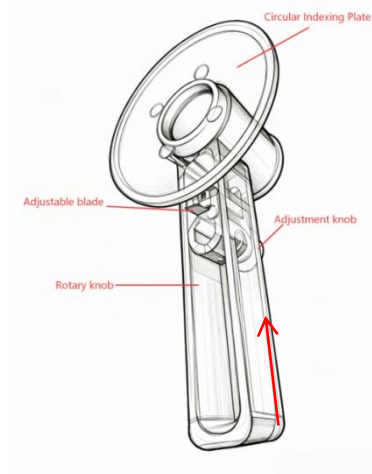
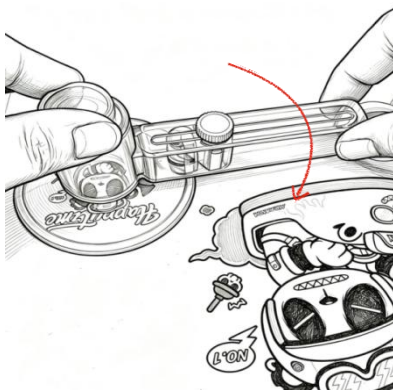
# DESMONTAJE DEL MOLDE

|                                                                                   |                                                                                    |                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| 1. Gire la plataforma giratoria del molde inferior hasta la posición horizontal.  | 2. Tire del molde inferior hacia arriba.                                           | 3. Tire hacia abajo para retirar el molde superior .                                |

# INSTRUCCIONES DE USO Y PRECAUCIONES

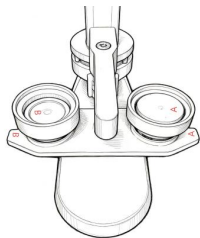
## INSTRUCCIONES DE CORTE

1. Centre el patrón debajo de la placa guía circular.
2. Presione firmemente el plato para mantenerlo en su lugar.
3. Sujete el extremo de la regla y gírela una vuelta completa en el sentido de las agujas del reloj.
4. Retire la pieza de papel recortada.

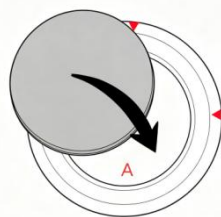


## OPERACIÓN

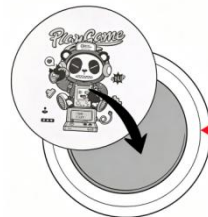
**NOTA:** Lea el manual detenidamente antes de usar el producto. Practique presionando sobre el papel de patrón en blanco incluido para familiarizarse con el funcionamiento.



1. Gire la plataforma giratoria del molde inferior hasta la posición horizontal.

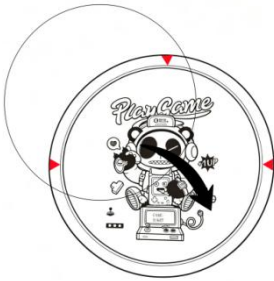


2. Coloque la carcasa metálica en posición vertical en el molde A.



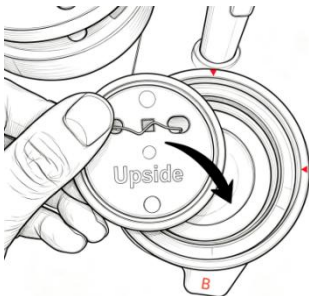
3. Coloque el papel con el diseño recortado sobre la carcasa metálica,

alineándolo con las flechas de alineación para **que el texto y las imágenes queden rectos.**

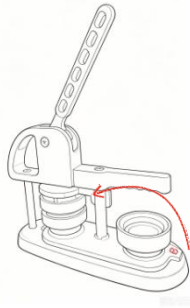


4. Para obtener una capa protectora brillante, coloque MYLAR sobre el diseño de papel recortado. Omita este paso si desea un acabado mate.

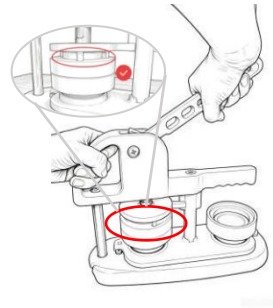
NOTA: La electricidad estática hace que el Mylar se pegue; frótelos con el dedo para separar solo uno.



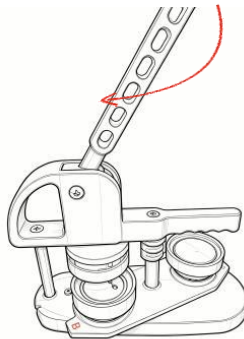
7. Lugar Vuelva a colocar el pasador de plástico en el



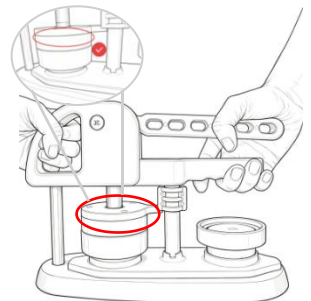
5. Gire el molde A hasta colocarlo en su lugar debajo del molde superior. Encajará con un clic.



6. Presione la manija. NOTA: Tenga en cuenta que debe haber un ESPACIO en la parte superior.



8. Gire el molde B hasta colocarlo en su sitio



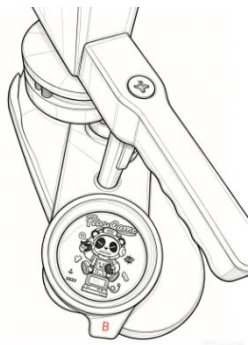
9. Presione la manija. **NOTA : Tenga en cuenta**

molde B con el lado del pasador hacia abajo; alinee el pasador paralelamente a la flecha de posicionamiento y asegúrese de que quede al ras.

**NOTA:** Añada la junta tórica correspondiente dentro del molde B antes de cargar los pasadores metálicos de 58 mm/75 mm.

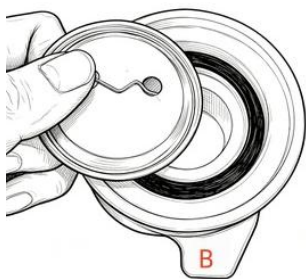
debajo del molde superior. Encajará con un clic.

**que NO DEBE HABER ESPACIO** en la parte superior.



10. Gire el molde B hacia afuera y retire la insignia terminada.

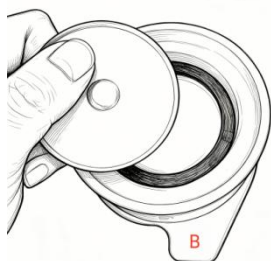
## PRECAUCIONES PARA EL USO DE DIFERENTES CONSUMIBLES



Fabricación de placas traseras  
metálicas



Fabricación de la placa posterior para  
un metal  
llavero



Fabricación de la parte posterior de  
imanes de nevera de metal



Fabricación de soportes de plástico  
para alfileres



Cómo hacer la base para un imán de  
nevera con forma de abridor de botellas



Espaciador (utilizar solo uno a la vez)







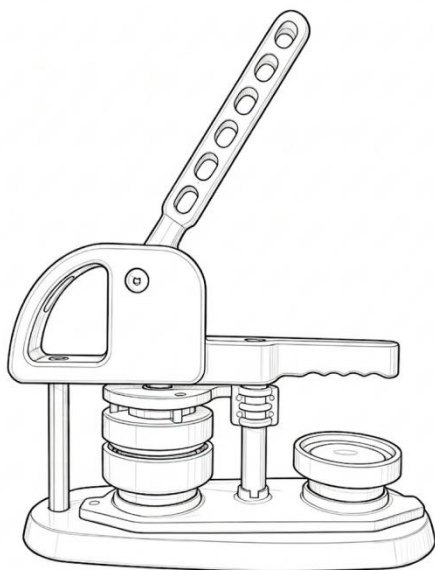
# VEVOR

**Upgrade · The Home Creator Way**

**MASZYNA DO PRODUKCJI GUZIKÓW**

**MODEL: JMB-801**

**MODEL: JMB-801**



To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

## INSTRUKCJE

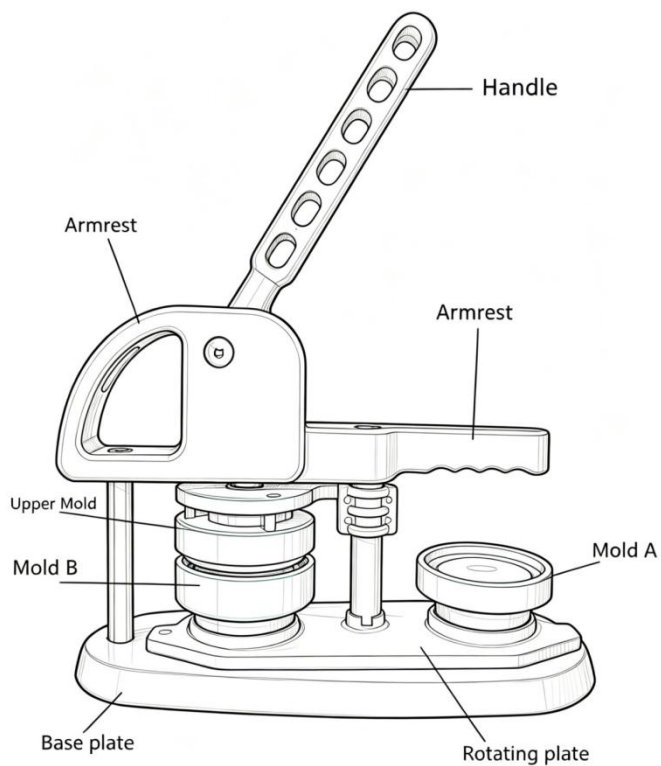
Dziękuję bardzo za wybór tego MASZYNA DO PRZYTRZYMYWANIA GUZIKÓW . Przed użyciem należy przeczytać całą instrukcję. Zawarte w niej informacje pomogą Państwu osiągnąć jak najlepsze rezultaty.

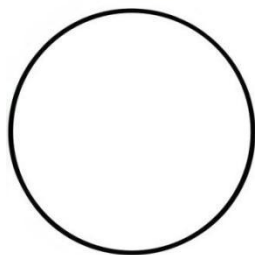
**ZAPISZ TĘ INSTRUKCJĘ**

## WPROWADZENIE DO PRODUKTU

| SPEC \ Model                 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 |
|------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Specyfikacje gotowych odznak | Φ 25 mm | Φ 32 mm | Φ 58 mm | Φ 58 mm | Φ 75 mm |

## SCHEMAT STRUKTURY





MYLAR



BUTTON SHELL



PIN-BACK

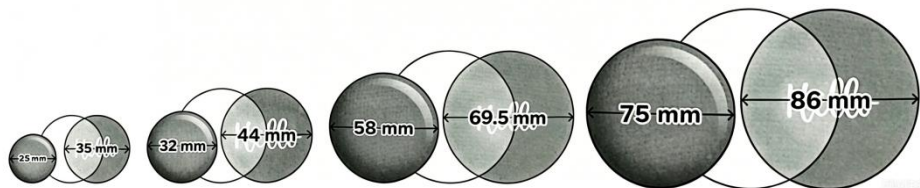
## LISTA KONTROLNA PRZED DRUKOWANIEM

### 1. Rozmiar dzieła sztuki

Rozmiar zarówno folii Mylar, jak i obrazka musi być nieco większy niż średnica pasującej metalowej okładki. Poniżej znajdują się dostępne rozmiary identyfikatorów.

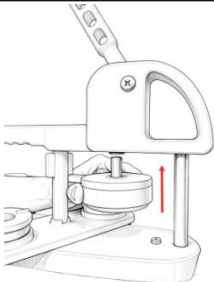
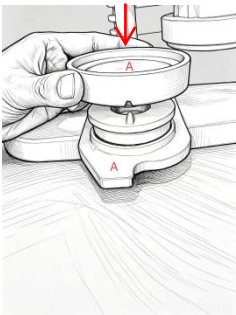
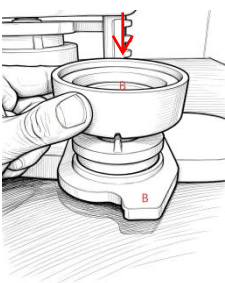
### 2. Wymagania papierowe

**Zakres gramatury papieru: 127–159 g/m<sup>2</sup>.** Papier o gramaturze poza tym zakresem może powodować powstawanie pęcherzyków powietrza, marszczenie wzorów lub odklejanie się gotowych znaczków po prasowaniu.

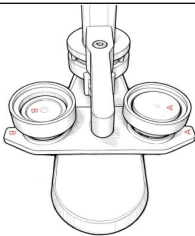
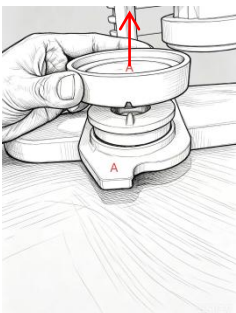
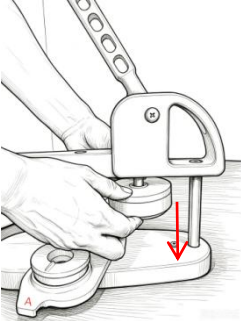


1" (25 mm) 1 1/4" (32 mm) 2 1/4" (58 mm) 3" (75 mm)

## ORGANIZOWAĆ COŚ

|                                                                                  |                                                                                   |                                                                                    |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| <p>1. Przymocuj górną formę do górnej części maszyny.</p>                        | <p>2. Wyrównaj znak „A” na formie ze znakiem „A” na maszynie.</p>                 | <p>3. Wyrównaj znak „B” na formie ze znakiem „B” na maszynie.</p>                  |

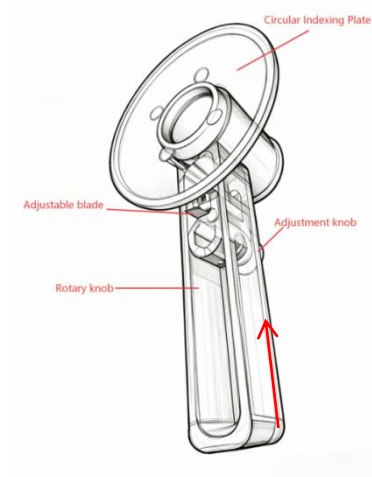
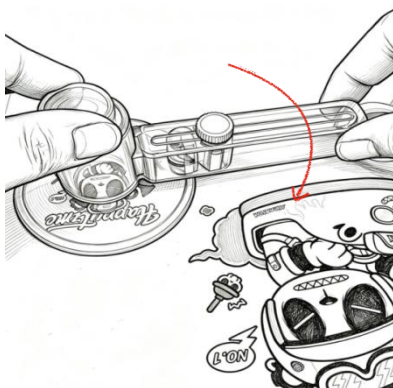
## DEMONTAŻ FORMY

|                                                                                    |                                                                                    |                                                                                     |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| <p>1. Obróć dolny stół obrotowy formy do pozycji poziomej</p>                      | <p>2. Pociągnij dolną formę do góry</p>                                            | <p>3. Pociągnij w dół, aby wyjąć górną formę .</p>                                  |

## INSTRUKCJA OBSŁUGI I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

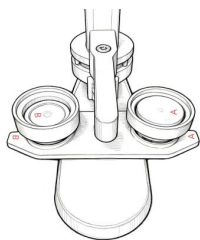
### INSTRUKCJA CIĘCIA

1. Wyśrodkuj wzór pod okrągłą płytką prowadzącą.
2. Naciśnij mocno płytkę, aby ją przytrzymać.
3. Chwyć koniec linijki i obróć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara o jeden pełny obrót.
4. Usuń wycięty kawałek papieru

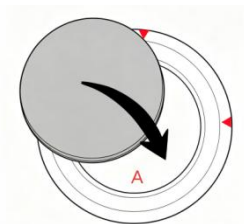


### DZIAŁANIE

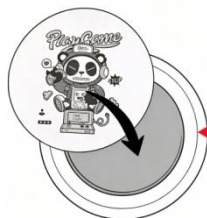
**UWAGA:** Przed użyciem należy uważnie przeczytać instrukcję. Aby zaznajomić się z obsługą, należy poćwiczyć naciskanie na dołączonym, pustym papierze.



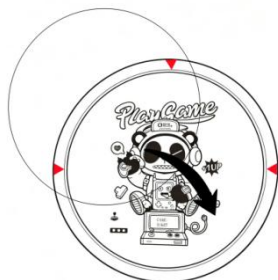
1. Obróć dolny stół obrotowy formy do pozycji poziomej



2. Umieść metalową skorupę pionowo w formie A.

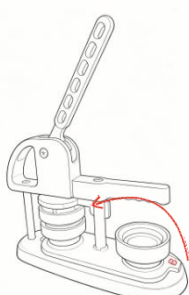


3. Połóż papier do wycinania na metalowej obudowie i wyrównaj go ze strzałkami, aby **zachować prostotę tekstu i obrazów**.

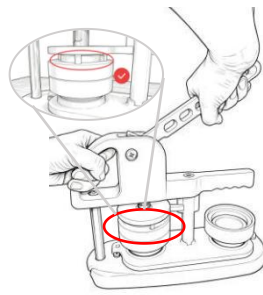


4. Aby uzyskać błyszczącą warstwę ochronną, nałóż folię MYLAR na wzór Cut Paper Design. Pomiń ten krok, jeśli chcesz uzyskać matowe wykończenie papieru.

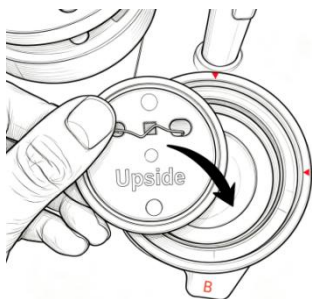
UWAGA: Ładunki elektrostatyczne powodują sklejanie się folii Mylar; potrzyj palcem, aby usunąć tylko jedną warstwę.



5. Obróć formę A, aby znalazła się pod górną formą. Zostanie zatrzaśnięta.

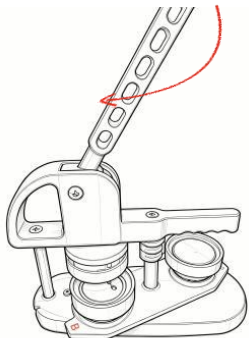


6. Naciśnij uchwyt. UWAGA: Pamiętaj, że u góry powinna być przerwa.

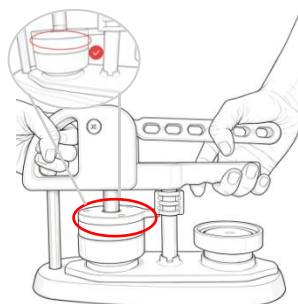


7. Miejsce włóż plastikowy sworzeń do formy B stroną sworznia skierowaną w dół; ustaw sworzeń równoległe do strzałki pozycjonującej i upewnij się, że jest dopasowany.

**UWAGA:** Przed załadowaniem metalowych kołków 58 mm/75 mm należy dodać pasującą uszczelkę pierścieniową do formy B.

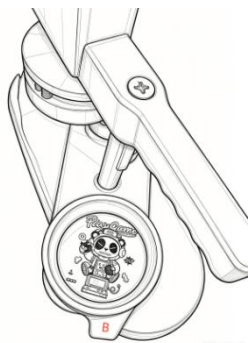


8. Obróć formę B, aby umieścić ją pod formą górną. Zostanie ona zatrzaśnięta.



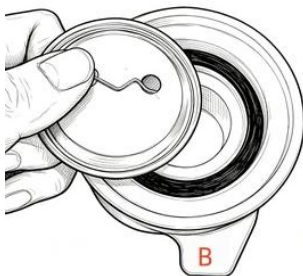
9. Naciśnij uchwyt.

**UWAGA : Pamiętaj, że u góry nie powinno być ŻADNEJ SZCZELINY .**

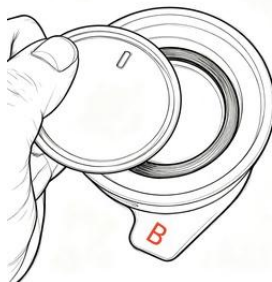


10. Obróć formę B na zewnątrz i wyjmij gotowy znaczek.

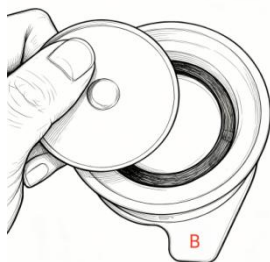
## ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PRZY UŻYWANIU RÓŻNYCH MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH



Produkcja metalowych płyt tylnych



Produkcja płyty tylnej do ametalu brelok



Produkcja metalowych tylnych ścianek magnetycznych na lodówkę



Produkcja plastikowych podkładów do szpilek



Tworzenie podkładu pod magnes na lodówkę w kształcie otwieracza do



Przekładka (używać tylko jednej na raz)

butelek





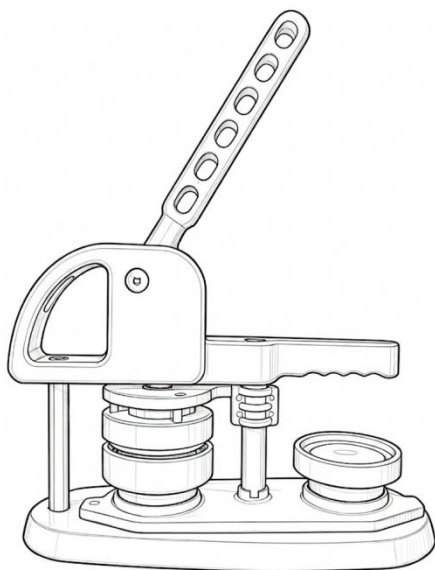


**Upgrade · The Home Creator Way**

**KNOPENMAAKMACHINE**

**MODEL: JMB-801**

**MODEL: JMB-801**



Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u het product in gebruik neemt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruikershandleiding anders te interpreteren. Het uiterlijk van het product kan afwijken van het product dat u ontvangt. Wij zullen u niet opnieuw informeren over eventuele technologische of software-updates voor ons product.

## INSTRUCTIES

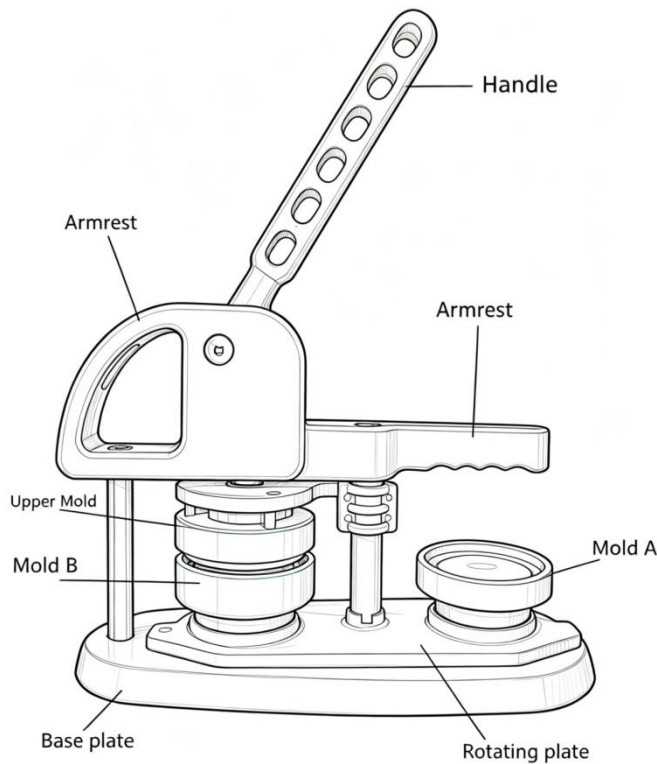
Hartelijk dank dat u hiervoor gekozen heeft. **KNOPPENMACHINE**. Lees alle instructies aandachtig door voordat u de machine gebruikt. De informatie helpt u om de best mogelijke resultaten te behalen.

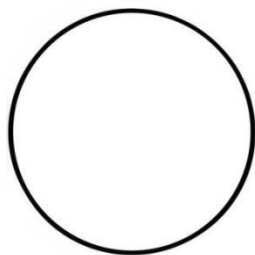
**BEWAAR DEZE HANDLEIDING**

# PRODUCTINTRODUCTIE

| SPEC \ Model                        | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 |
|-------------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Specificaties van afgewerkte badges | Φ 25 mm | Φ 32 mm | Φ 58 mm | Φ 58 mm | Φ 75 mm |

# STRUCTUURDIAGRAM





MYLAR



BUTTON SHELL



PIN-BACK

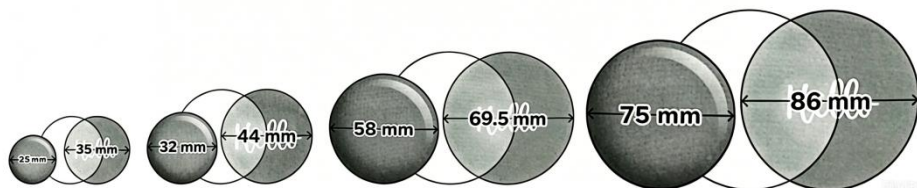
## CHECKLIST VOORAFGAAND AAN DE DRUK

### 1. Afmetingen van het kunstwerk

De afmetingen van zowel het mylarfolie als de afbeelding moeten iets groter zijn dan de diameter van de bijbehorende metalen afdekking. Hieronder vindt u de beschikbare badgeformaten.

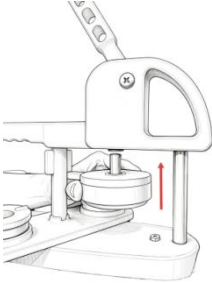
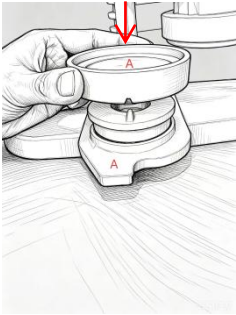
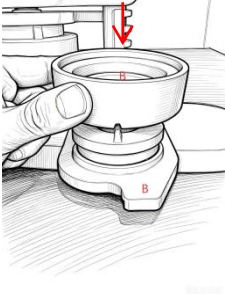
### 2. Papiervereisten

**Papiergewichtsbereik: 127 g/m<sup>2</sup> – 159 g/m<sup>2</sup>.** Papier met een lager gewicht kan luchtballen, kreukels in het patroon of loslaten van de badge na het persen veroorzaken.

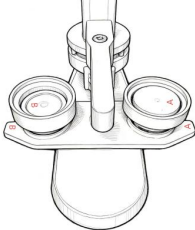
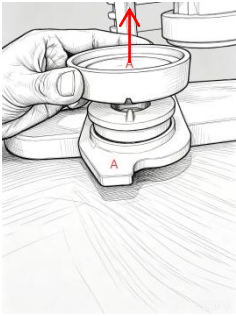
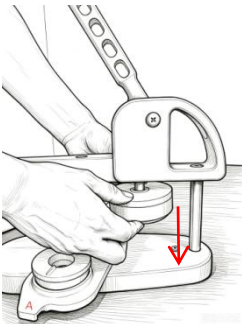


1" (25 mm) 1 1/4" (32 mm) 2 1/4" (58 mm) 3" (75 mm)

## INSTELLEN

|                                                                                  |                                                                                   |                                                                                    |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| <p>1. Bevestig de bovenste mal aan de bovenkant van de machine.</p>              | <p>2. Lijn de markering "A" op de mal uit met de markering "A" op de machine.</p> | <p>3. Lijn de markering "B" op de mal uit met de markering "B" op de machine.</p>  |

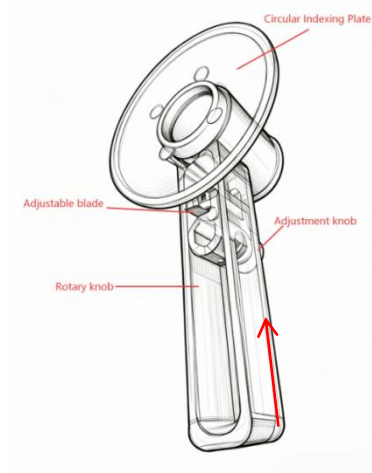
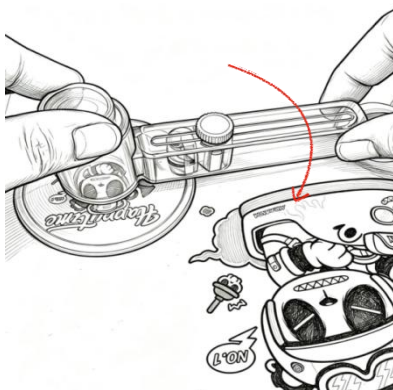
## DEMONTAGE VAN DE MAL

|                                                                                    |                                                                                    |                                                                                     |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| <p>1. Draai de onderste matrijsdraaischijf naar de horizontale positie.</p>        | <p>2. Trek de onderste mal omhoog.</p>                                             | <p>3. Trek naar beneden om de bovenste mal te verwijderen .</p>                     |

# GEBRUIKSAANWIJZING EN VOORZORGSMAATREGELEN

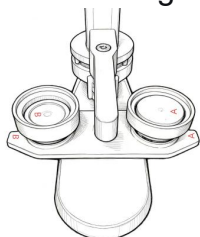
## SNIJ-INSTRUCTIES

1. Centreer het patroon onder de ronde geleidingsplaat.
2. Druk stevig op de plaat om deze op zijn plaats te houden.
3. Pak het uiteinde van de liniaal vast en draai deze een volledige slag met de klok mee.
4. Verwijder het uitgeknipte stuk papier.

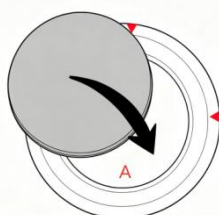


## OPERATIE

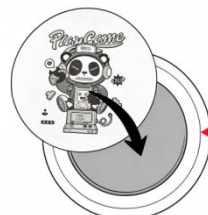
**LET OP:** Lees de handleiding zorgvuldig door voor gebruik. Oefen op het meegeleverde blanco patroonpapier om vertrouwd te raken met de bediening.



1. Draai de onderste matrijsdraaischijf naar de



2. Plaats de metalen behuizing rechtop in mal

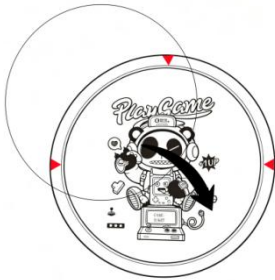


3. Leg het uitgesneden ontwerp op de metalen

horizontale positie.

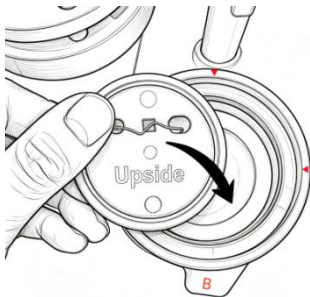
A.

schaal en lijn het uit met de uitlijningspijlen om **tekst en afbeeldingen recht te houden**.



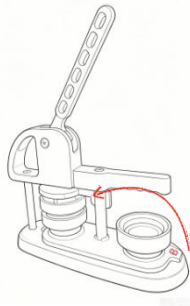
4. Voor een glanzende bescherm laag plaatst u MYLAR over het uitgesneden papierontwerp. Sla deze stap over als u een matte afwerking wenst.

LET OP: Statische elektriciteit zorgt ervoor dat de Mylar-larve aan elkaar plakt; wrijf er met je vinger over om er slechts één tegelijk te pakken.

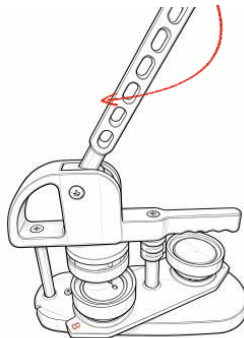
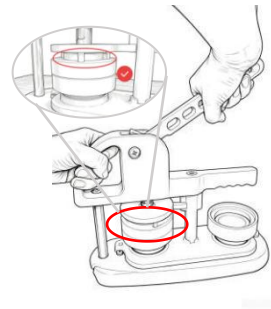


7. Plaats Plaats de plastic pin

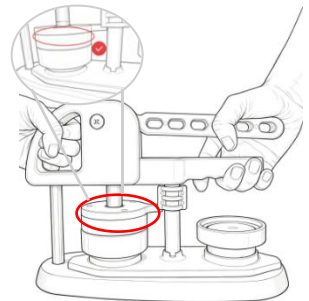
5. Draai mal A op zijn plaats onder de bovenste mal. Hij klikt vanzelf vast.



8. Draai mal B op zijn



6. Druk op de hendel. LET OP: Er moet een opening aan de bovenkant zijn.



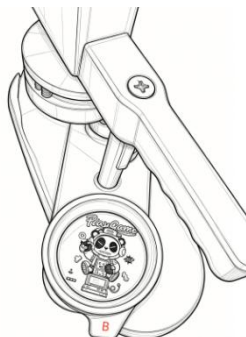
9. Druk op de hendel. **LET**

met de pinzijde naar beneden  
in mal B; lijn de pin parallel uit  
met de positioneringspijl en  
zorg voor een vlakke  
aansluiting.

**LET OP:** Plaats een  
bijpassende ringpakking in mal  
B voordat u de metalen pinnen  
van 58 mm/75 mm plaatst.

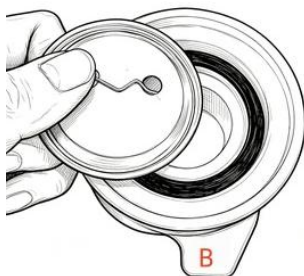
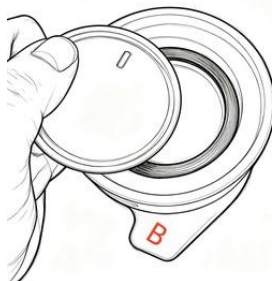
plaats onder de bovenste  
mal. Hij klikt vast.

**OP :** Er mag **GEEN**  
**OPENING** aan de  
bovenkant zijn.

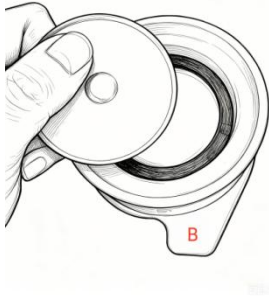


10. Draai mal B naar buiten en  
haal het afgewerkte embleem  
eruit.

## VOORZORGSMATREGELEN BIJ HET GEBRUIK VAN VERSCHILLENDE VERBRUIKSARTIKELEN



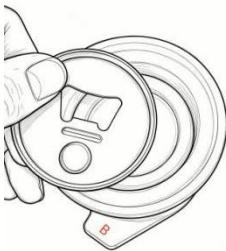
Fabricage van metalen achterplaten



Het vervaardigen van de achterplaat  
voor een metalen  
sleutelhanger



Fabricage van metalen achterkanten  
voor koelkastmagneten



Het vervaardigen van plastic  
achterkantjes voor spelden



Het maken van de achterkant voor een  
koelkastmagneet in de vorm van een  
flesopener.

Afstandsstuk (gebruik er slechts één  
tegelijk)







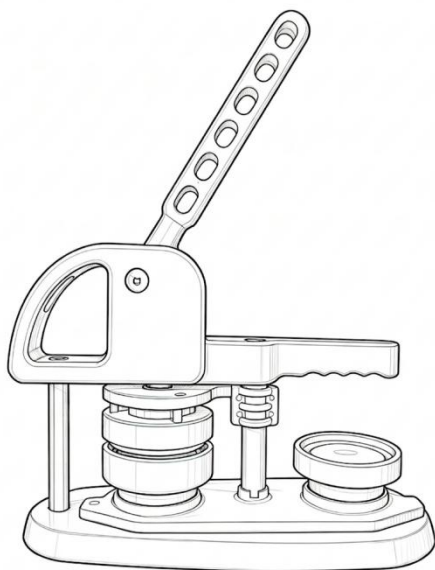
# VEVOR

**Upgrade · The Home Creator Way**

**KNAPPMASKIN**

**MODELL: JMB-801**

**MODELL: JMB-801**



Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

## INSTRUKTIONER

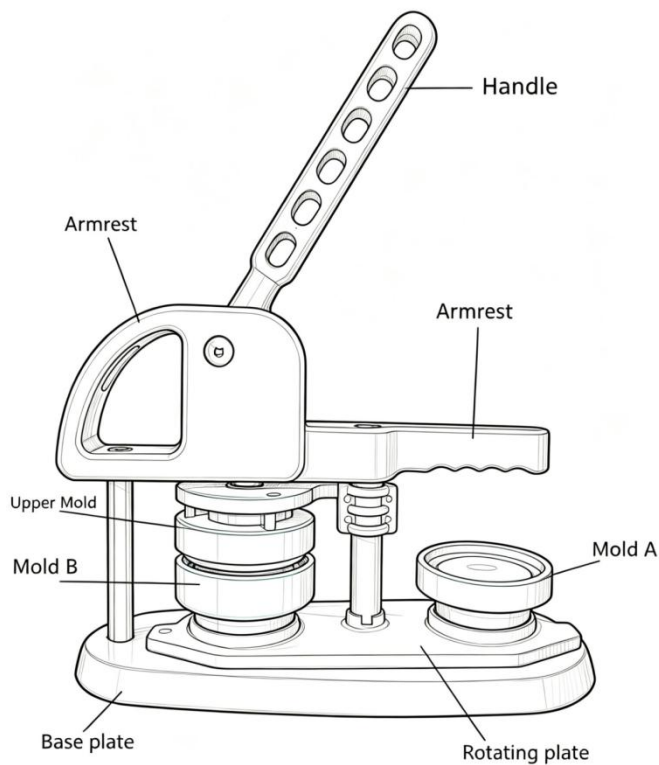
Tack så mycket för att du valde detta KNAPPMASKIN . Läs alla instruktioner innan du använder den. Informationen hjälper dig att uppnå bästa möjliga resultat.

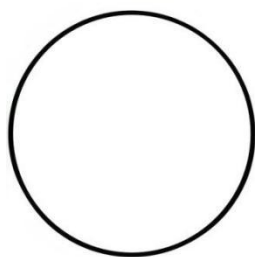
**SPARA DENNA HANDBOK**

# PRODUKTINTRODUKTION

| SPEC \ Model                       | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 | JMB-801 |
|------------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Specifikationer för färdiga märken | Φ 25 mm | Φ 32 mm | Φ 58 mm | Φ 58 mm | Φ 75 mm |

# STRUKTURDIAGRAM





MYLAR



BUTTON SHELL



PIN-BACK

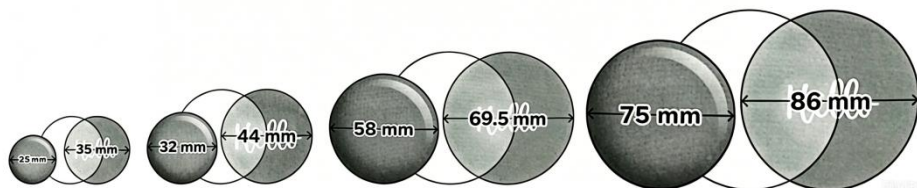
## CHECKLISTA FÖR TRYCK

### 1. Konstverkets storlek

Storleken på både Mylar och Picture måste vara något större än diametern på det matchande metallhöljet. Nedan visas de tillgängliga storlekarna på namnskyltarna.

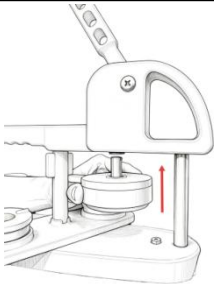
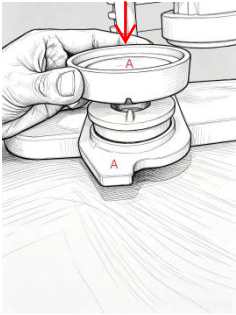
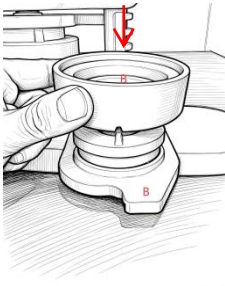
### 2. Papperskrav

**Pappersviktsintervall: 127 gsm – 159 gsm.** Papper utanför detta intervall kommer att orsaka luftbubblor, skrynkliga mönster eller att det färdiga märket lossnar efter tryckning.

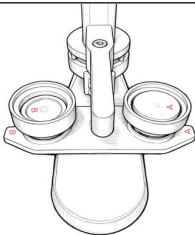
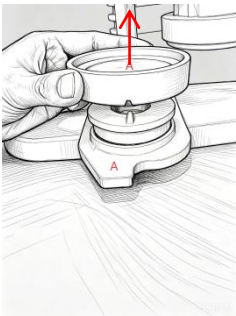
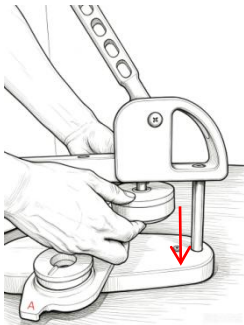


25 mm (1"), 32 mm (1"), 58 mm (2"), 75 mm (3")

## INRÄTTA

|                                                                                  |                                                                                   |                                                                                    |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| <p>1. Fäst den övre formen på maskinens ovansida.</p>                            | <p>2. Rikta in markeringen "A" på formen mot markeringen "A" på maskinen.</p>     | <p>3. Rikta in markeringen "B" på formen mot markeringen "B" på maskinen.</p>      |

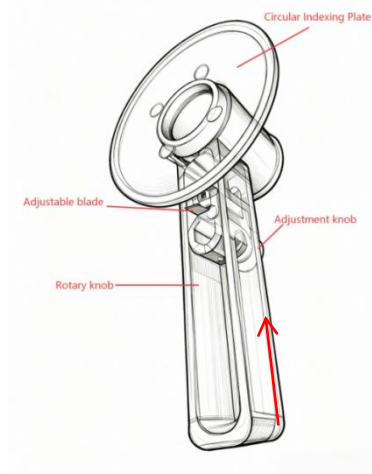
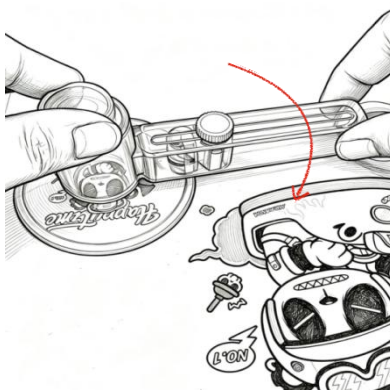
## MÖGELDEMONTERING

|                                                                                    |                                                                                    |                                                                                     |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |
| <p>1. Vrid den nedre formens roterande tallrik till horisontellt läge</p>          | <p>2. Dra den nedre formen uppåt</p>                                               | <p>3. Dra nedåt för att ta bort den övre formen .</p>                               |

# BRUKSANVISNINGAR OCH FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER

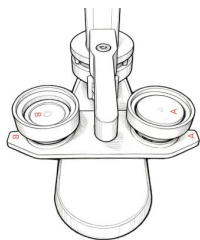
## SKÄRINSTRUKTIONER

1. Centrera mönstret under den cirkulära styrplattan.
2. Tryck ordentligt ner på plattan för att hålla den på plats.
3. Ta tag i linjalens ände och vrid den medurs ett helt varv.
4. Ta bort den utklippta pappersbiten

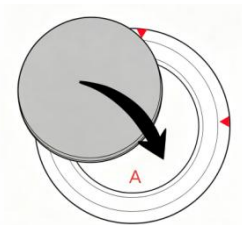


## DRIFT

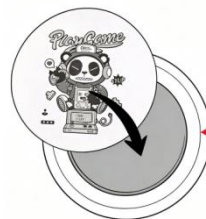
**OBS:** Läs manualen noggrant före användning. Öva på att trycka på det medföljande tomma mönsterpappret för att bekanta dig med funktionen.



1. Roterar den nedre formens vridbord till horisontellt läge



2. Placera metallskalet upprätt i form A.



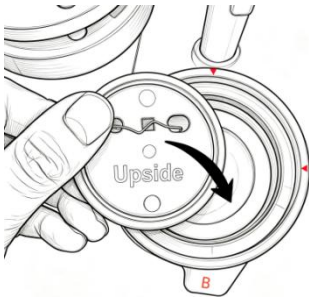
3. Lägg det skurna designpappret på metallskalet och justera det

med justeringspilarna för  
**att hålla text och bild  
raka.**

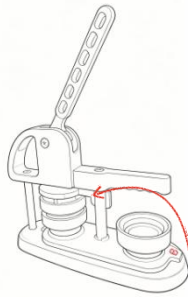


4. För ett glansigt skyddande lager, placera MYLAR över Cut Paper Design. Hoppa över detta steg om du önskar en matt pappersfinish.

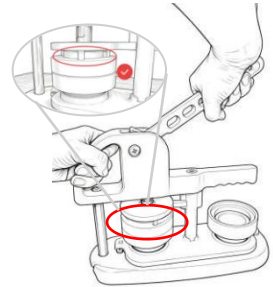
OBS: Statisk elektricitet gör att Mylar klibbar ihop; gnugga med fingret för att bara ta en.



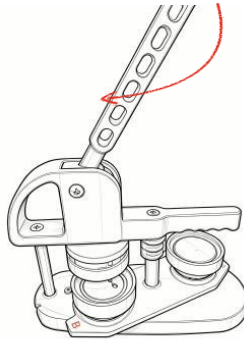
7. Plats för in plaststiftet i form B med stiftesidan nedåt; rikta in stiftet parallellt med positioneringspilarna och se till att det sitter i jämn höjd.



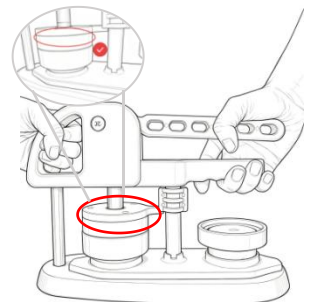
5. Vrid form A på plats under den övre formen. Den klickar på plats.



6. Tryck på handtaget. OBS: Tänk på att det ska finnas ett GLAPP upptill.

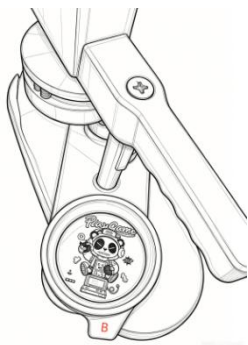


8. Vrid form B på plats under den övre formen. Det klickar till.



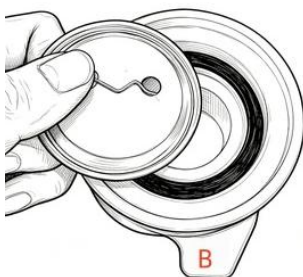
9. Tryck på handtaget. **OBS :** Tänk på att det INTE ska finnas **något mellanrum** upptill.

**OBS:** Sätt i matchande  
ringpackning inuti form B innan  
du sätter i 58 mm/75 mm  
metallstift.

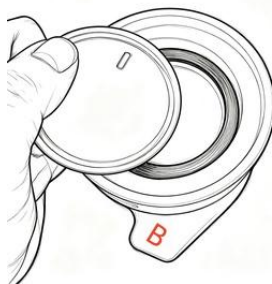


10. Vrid form B utåt och ta ut  
det färdiga märket.

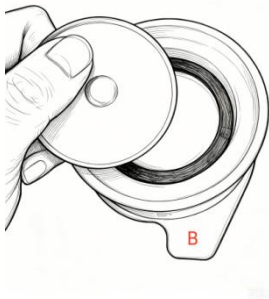
## FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER VID ANVÄNDNING AV OLIKA FÖRBRUKNINGSVAROR



Tillverkning av metallbakplattor



Tillverkning av bakplattan för ametall  
nyckelring



Tillverkning av bakstycken av metallmagneter för kylskåp



Tillverkning av plastbakstycken för stift



Göra baksidan till en flasköppnare-kylskåpsmagnet



Distanshållare (använd endast en åt gången)



