ΚΩΔΙΚΌΣ ΠΡΟΪΌΝΤΟΣ : SLKXZJ3258MMM00TH002V0



Ελληνική μετάφραση – Βασισμένη στο αγγλικό τμήμα του πρωτοτύπου

VEVOR Μηχανή κατασκευής κονκάρδων 32/58 mm, πράσινη, με 200 τεμ. εξαρτήματα, κόφτη και βιβλίο οδηγιών SLKXZJ3258MMM00TH002V0

Μοντέλα: JMB-X3 • JMB-32/58 • JMB-75 • JMB-58/75

1. Εισαγωγή και γενικές πληροφορίες

ΜΗΧΑΝΗ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ ΚΟΝΚΑΡΔΩΝ

Μοντέλα: JMB-X3, JMB-32/58, JMB-75, JMB-58/75

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Παρακαλούμε διαβάστε οπωσδήποτε το εγχειρίδιο πριν από τη λειτουργία της μηχανής.

Τα τελικά προϊόντα που θα κατασκευάσετε πριν εξοικειωθείτε με τη λειτουργία της μηχανής ενδέχεται να μην είναι επιτυχημένα. Εξασκηθείτε περισσότερες φορές, ώστε να εξοικειωθείτε με τη σωστή διαδικασία και την απαιτούμενη πίεση.

Το χρώμα και τα παρελκόμενα εξαρτώνται από την έκδοση που αγοράσατε.

Το παρόν αποτελεί το αρχικό εγχειρίδιο οδηγιών. Διαβάστε προσεκτικά όλες τις οδηγίες πριν από τη χρήση. Η VEVOR διατηρεί το δικαίωμα ερμηνείας του εγχειριδίου χρήσης. Η εμφάνιση του προϊόντος μπορεί να διαφέρει από το προϊόν που παραλάβατε. Η VEVOR ενδέχεται να πραγματοποιεί τεχνολογικές ή/και λογισμικές ενημερώσεις χωρίς πρόσθετη ενημέρωση.

Στην πρώτη σελίδα του πρωτοτύπου υπάρχει κωδικός QR για βίντεο λειτουργίας της μηχανής.

2. Οδηγίες ασφαλείας

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ – Για τη μείωση του κινδύνου τραυματισμού, ο χρήστης πρέπει να διαβάσει προσεκτικά το εγχειρίδιο οδηγιών.

- Το προϊόν συμμορφώνεται με τα σχετικά πρότυπα και τους ισχύοντες κανονισμούς. Η εγκατάσταση της συσκευής πρέπει να πραγματοποιείται σύμφωνα με όλους τους εφαρμοζόμενους κανονισμούς και η συσκευή πρέπει να λειτουργεί μόνο σε καλά αεριζόμενους χώρους.
- Διαβάστε το εγχειρίδιο χρήσης πριν από την εγκατάσταση και τη χρήση του εξοπλισμού.

- Η συσκευή δεν προορίζεται για χρήση από άτομα (συμπεριλαμβανομένων παιδιών) με μειωμένες σωματικές, αισθητηριακές ή νοητικές ικανότητες ή χωρίς την απαιτούμενη εμπειρία και γνώση, εκτός εάν επιβλέπονται ή έχουν λάβει οδηγίες από υπεύθυνο για την ασφάλειά τους άτομο.
- Η συσκευή προορίζεται για οικιακές και παρόμοιες εφαρμογές, όπως η κατασκευή κονκάρδων και μεταλλίων.
- Χρησιμοποιείτε το προϊόν μόνο για την προβλεπόμενη χρήση. Η ακατάλληλη χρήση μπορεί να προκαλέσει τραυματισμό.
- Δεν είναι κατάλληλο για περιβάλλοντα με υψηλή υγρασία, εκρηκτική ατμόσφαιρα, θαλάσσιο αλατούχο ψεκασμό ή όξινες/αλκαλικές συνθήκες.
- Απαγορεύεται αυστηρά η αποσυναρμολόγηση, τροποποίηση ή επισκευή από μη επαγγελματίες, ώστε να αποφεύγονται τραυματισμοί ή ζημιές.
- Κατά τη λειτουργία χρησιμοποιείτε κατάλληλο εξοπλισμό ατομικής προστασίας, όπως γυαλιά ασφαλείας, γάντια και υποδήματα ασφαλείας.
- Κρατάτε τα χέρια, το σώμα και ξένα αντικείμενα μακριά από τα κινούμενα μέρη και τις επικίνδυνες περιοχές όταν η μηχανή λειτουργεί.
- Ελέγχετε τη μηχανή πριν από την εκκίνηση. Μην τη χρησιμοποιείτε εάν παρουσιάζει ανωμαλία, χαλαρά εξαρτήματα ή ζημιές.
- Μην χρησιμοποιείτε τη μηχανή σε υγρό, εύφλεκτο, εκρηκτικό, σκονισμένο ή διαβρωτικό περιβάλλον.
- Μην αφήνετε τη μηχανή χωρίς επίβλεψη κατά τη λειτουργία. Μην τη χειρίζεστε όταν είστε υπό την επήρεια αλκοόλ ή όταν είστε κουρασμένοι.
- Απαγορεύονται η υπερφόρτωση, η ακατάλληλη χρήση και η μη εξουσιοδοτημένη λειτουργία, ώστε να αποφεύγονται ατυχήματα.
- Μετά τη χρήση, καθαρίζετε τη μηχανή και αποθηκεύετέ την σωστά. Κρατάτε τη μακριά από παιδιά και μη εξουσιοδοτημένα άτομα.
- Η μηχανή κατασκευής κονκάρδων πρέπει να χρησιμοποιείται αποκλειστικά για τον προβλεπόμενο σκοπό και όχι για άλλες εφαρμογές που υπερβαίνουν τις προβλέψεις ασφαλείας.
- Τα παιδιά δεν επιτρέπεται να χειρίζονται το προϊόν χωρίς την παρουσία και επίβλεψη ενήλικα.
- Κατά τη λειτουργία δίνετε ιδιαίτερη προσοχή στην ασφάλεια και αποφεύγετε την παγίδευση ή σύνθλιψη των δακτύλων.

ΦΥΛΑΞΤΕ ΤΟ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ: Κρατήστε το εγχειρίδιο σε σημείο όπου μπορείτε να το συμβουλεύεστε κατά τη χρήση και τη συντήρηση της μηχανής.

3. Παρουσίαση προϊόντος και τεχνικά χαρακτηριστικά

Μοντέλο	JMB-X3	JMB-32/58	JMB-75	JMB-58/75
Διαστάσεις τελικών κονκάρδων	Φ25 / 32 / 58	Φ32 / 58	Φ75	Φ32 / 58
Χρώμα	Μαύρο / Μπλε / Ροζ		Πράσινο	

4. Διάγραμμα δομής της μηχανής

- Λαβή
- Στήριγμα χεριού
- Άνω καλούπι
- Κάτω καλούπι A
- Κάτω καλούπι B
- Βάση

PEC	JMB-X3	JMB-32/58	JMB-75	JMB-58/75
Specifications of Finished-badges	Φ25/32/58	Φ32/58	Φ75	Φ32/58
Color	Black/Blue/Pink	Green		

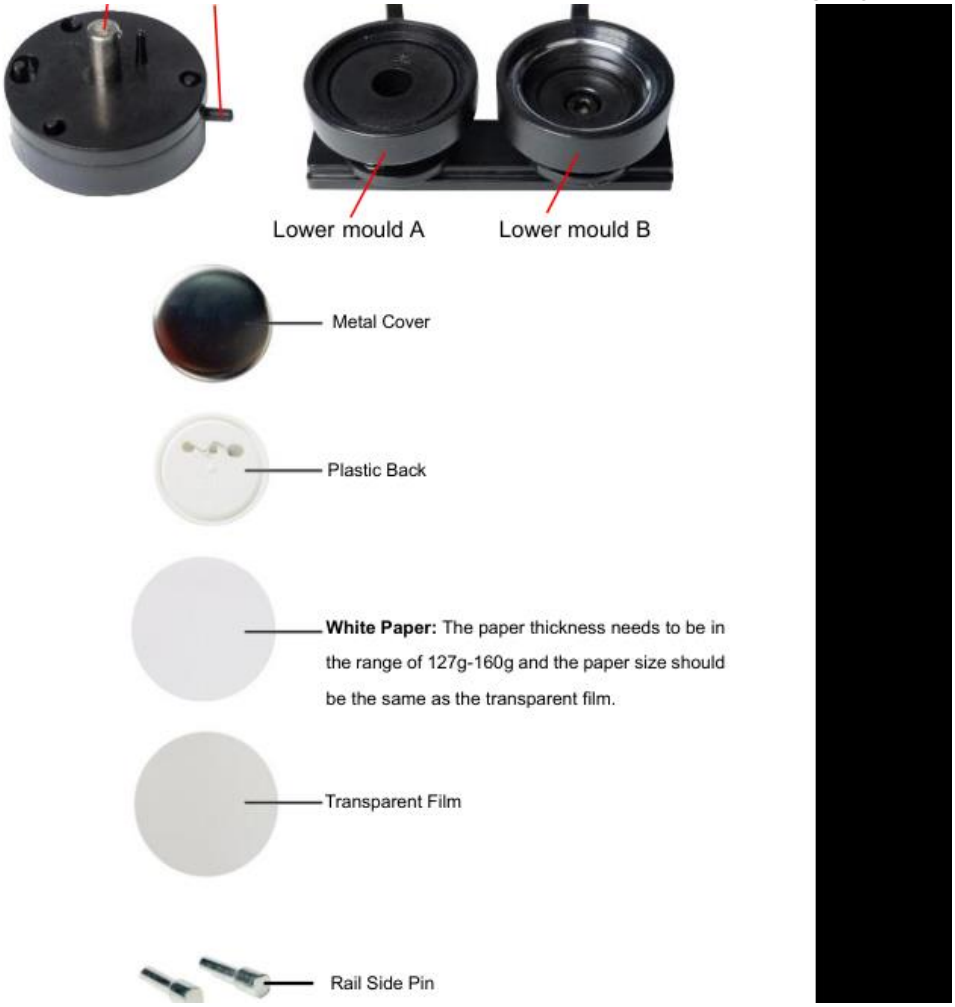
STRUCTURE DIAGRAM



Διάγραμμα δομής της μηχανής από το πρωτότυπο εγχειρίδιο. Οι ονομασίες έχουν αποδοθεί στα ελληνικά στο κείμενο ανωτέρω.

5. Εξαρτήματα και υλικά

Εξάρτημα	Περιγραφή
Μεταλλικό κάλυμμα	Το μεταλλικό εξωτερικό τμήμα της κονκάρδας.
Πλαστικό πίσω μέρος	Το πλαστικό πίσω τμήμα της κονκάρδας.
Διαφανές φιλμ	Τοποθετείται πάνω από την εικόνα.
Λευκό χαρτί	Το πάχος του χαρτιού πρέπει να είναι 127–160 g και οι διαστάσεις του να είναι ίδιες με εκείνες του διαφανούς φιλμ.
Κεφαλή καλουπιού	Το άνω εξάρτημα μορφοποίησης.
Πλευρικός πείρος τοποθέτησης άνω καλουπιού	Χρησιμοποιείται για τη σωστή τοποθέτηση του άνω καλουπιού.
Προστατευτική πλάκα	Εξάρτημα του κάτω καλουπιού B.
Κάτω καλούπι A	Χρησιμοποιείται για το πρώτο στάδιο διαμόρφωσης.
Κάτω καλούπι B	Χρησιμοποιείται για το δεύτερο στάδιο, με το πλαστικό πίσω μέρος.
Πλευρικός πείρος οδηγού	Πείρος που ασφαλίζει το κάτω καλούπι στη ράγα.



Εξαρτήματα και υλικά που απεικονίζονται στο πρωτότυπο εγχειρίδιο.

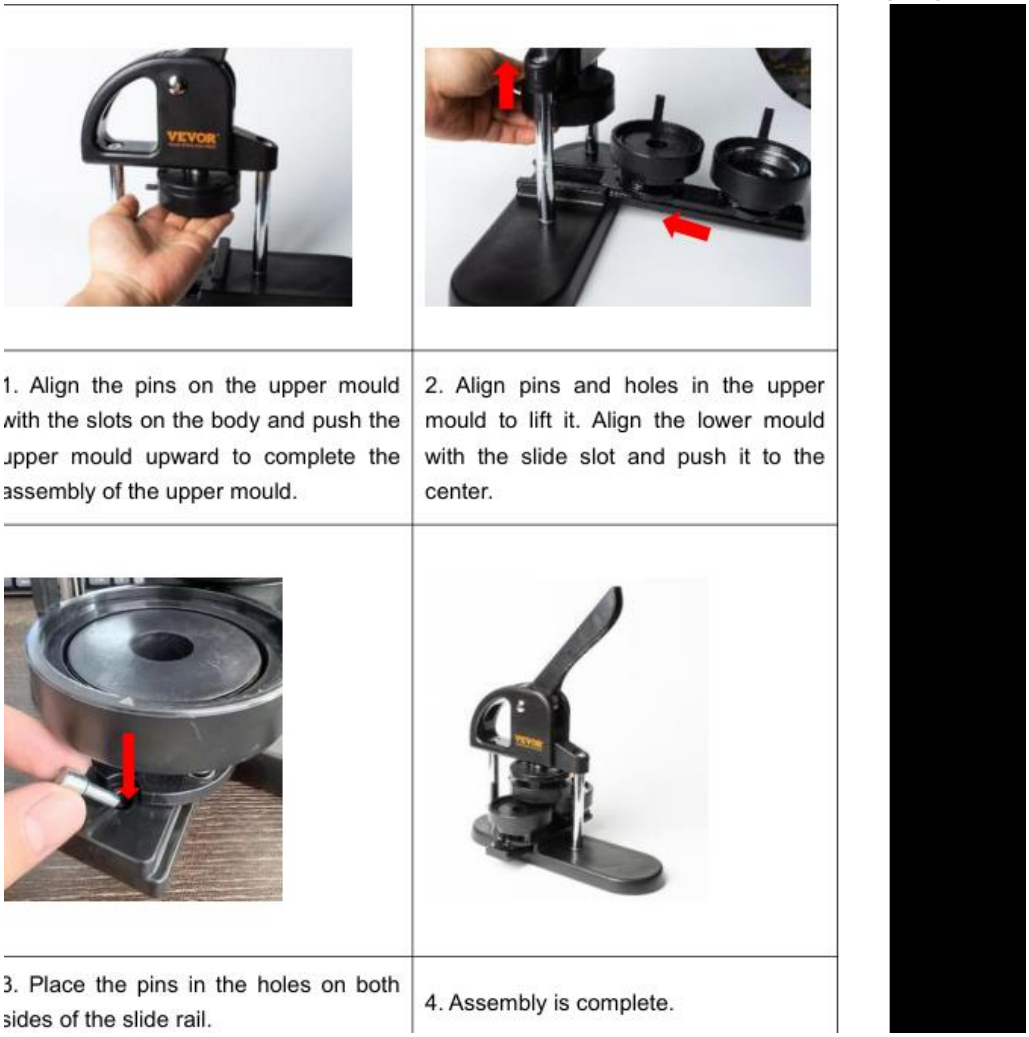
6. Εγκατάσταση των καλουπιών

1. Ευθυγραμμίστε τους πείρους του άνω καλουπιού με τις εγκοπές στο σώμα της μηχανής και ωθήστε το άνω καλούπι προς τα επάνω για να ολοκληρωθεί η τοποθέτησή του.

2. Ευθυγραμμίστε τους πείρους και τις οπές του άνω καλουπιού ώστε να το ανασηκώσετε. Ευθυγραμμίστε το κάτω καλούπι με την εγκοπή ολίσθησης και ωθήστε το προς το κέντρο.

3. Τοποθετήστε τους πείρους στις οπές και στις δύο πλευρές της συρόμενης ράγας.

4. Η συναρμολόγηση έχει ολοκληρωθεί.



Βήματα εγκατάστασης των καλουπιών – οπτική αναφορά του πρωτοτύπου.

7. Λειτουργία

ΠΡΟΣΟΧΗ: Πριν από τη λειτουργία διαβάστε ολόκληρο το εγχειρίδιο. Τα πρώτα προϊόντα ενδέχεται να μην είναι επιτυχημένα μέχρι να εξοικειωθείτε με τη διαδικασία.

Απαιτούμενα υλικά:

- Μεταλλικό κάλυμμα
- Πλαστικό πίσω μέρος
- Λευκό χαρτί
- Διαφανές φιλμ

Μπορείτε επίσης να χρησιμοποιήσετε εικόνα που έχετε κόψει μόνοι σας, αντί για το λευκό χαρτί.

Κατά την πρώτη φάση, τοποθετήστε στο κάτω καλούπι Α, με τη σειρά, το μεταλλικό κάλυμμα, την εικόνα και το διαφανές φιλμ.

Ωθήστε το κάτω καλούπι Α κάτω από το άνω καλούπι. Κρατήστε το στήριγμα χεριού με το ένα χέρι και με το άλλο τη λαβή. Πιέστε προς τα κάτω μέχρι τέρμα.

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Το άνω και το κάτω καλούπι πρέπει να βρίσκονται στην ίδια κατακόρυφη γραμμή.

Προσέξτε να υπάρχει το απαιτούμενο κενό στο άνω καλούπι, όπως φαίνεται στην εικόνα του πρωτοτύπου.



Πρώτη φάση λειτουργίας – τοποθέτηση μεταλλικού καλύμματος, εικόνας και διαφανούς φιλμ.

8. Δεύτερη φάση – τοποθέτηση πλαστικού πίσω μέρους

Τοποθετήστε το πλαστικό πίσω μέρος στο κάτω καλούπι B, ευθυγραμμίζοντας το βέλος του πλαστικού/καλουπιού με το βέλος που υποδεικνύεται.

Ευθυγραμμίστε τα βέλη μεταξύ τους.

Ωθήστε το κάτω καλούπι B κάτω από το άνω καλούπι. Κρατήστε το στήριγμα χεριού με το ένα χέρι και τη λαβή με το άλλο και πιέστε προς τα κάτω μέχρι τέρμα.

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Το άνω και το κάτω καλούπι πρέπει να βρίσκονται στην ίδια κατακόρυφη γραμμή.

Σε αυτή τη φάση δεν πρέπει να υπάρχει κενό στο άνω καλούπι.

Όταν ολοκληρωθεί σωστά η διαδικασία, η κονκάρδα είναι έτοιμη.



6. Place the plastic back into the lower mould B aligning the arrow on the mould.







NOTE: Mind that there should be no gap at the upper mould.

7. Push the lower mould B under the upper mould. Hold the armrest with one hand and with the other hand hold the handle, then press down until the bottom.

NOTE: The upper and lower moulds must be on the same vertical line.



6. Well done.

Δεύτερη φάση λειτουργίας – τοποθέτηση πλαστικού πίσω μέρους και τελική πίεση.

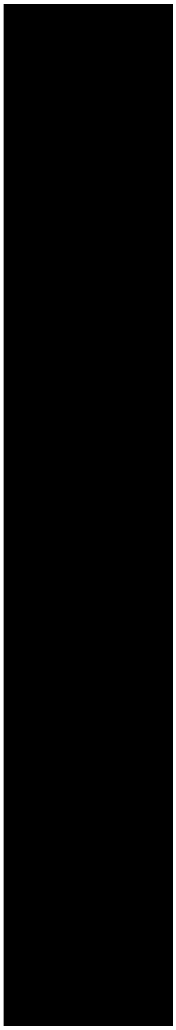
9. Βλάβες και αντιμετώπιση προβλημάτων

Πρόβλημα	Πιθανές αιτίες	Αντιμετώπιση
Μετά το βήμα 3, το μεταλλικό κάλυμμα δεν έχει προσαρμοστεί στο άνω καλούπι.	1) Ακατάλληλη μέθοδος χειρισμού. 2) Υπερβολικό λιπαντικό στο άνω καλούπι.	1) Κατά το βήμα 3, οι πείροι δεν πρέπει να περνούν μέσα από την άνω πλάκα του άνω καλουπιού. 2) Κατά το κλείσιμο, το άνω και το κάτω καλούπι πρέπει να βρίσκονται στην ίδια κατακόρυφη γραμμή. 3) Εάν υπάρχει υπερβολικό λιπαντικό στο άνω καλούπι, σκουπίστε το εντελώς με καθαρό πανί ή χαρτί κουζίνας.
Η κονκάρδα είναι ημιτελής μετά το βήμα 5.	1) Ακατάλληλη μέθοδος χειρισμού. 2) Ακατάλληλο πάχος χαρτιού. 3) Χαλαρές βίδες άνω καλουπιού.	1) Στο βήμα 5, τα δύο καλούπια πρέπει να βρίσκονται στην ίδια κατακόρυφη γραμμή. 2) Χρησιμοποιήστε χαρτί με το προβλεπόμενο πάχος. 3) Τοποθετήστε το άνω καλούπι στο σώμα της μηχανής και χρησιμοποιήστε το παρεχόμενο κλειδί Allen για να σφίξετε τις βίδες στο κέντρο της εσωτερικής οπής του άνω καλουπιού.
Η κονκάρδα πιέζεται αλλά δεν στερεώνεται/συμπιέζεται σωστά.	1) Η πίεση προς τα κάτω δεν ολοκληρώνεται μέχρι τέρμα. 2) Το χαρτί είναι πολύ λεπτό.	1) Πιέστε τη λαβή μέχρι τέρμα κατά την καθοδική πίεση. 2) Χρησιμοποιήστε ελαφρώς παχύτερο χαρτί.
Το άνω καλούπι δεν μπορεί να ανασηκωθεί μετά την πίεση και έχει μπλοκάρει.	1) Το άνω και το κάτω καλούπι έχουν μετατοπιστεί/δεν είναι σωστά ευθυγραμμισμένα. 2) Το χαρτί έχει κοπεί λανθασμένα σε κυκλικό σχήμα ή έχει	Χρησιμοποιήστε αιχμηρό εργαλείο, όπως ίσιο κατσαβίδι, ευθυγραμμίζοντάς το με το κενό στη μεσαία θέση μεταξύ άνω και κάτω καλουπιού, και ανοίξτε προσεκτικά με

μπλοκαριστεί από ξένο αντικείμενο.

μοχλευτική κίνηση χρησιμοποιώντας αντικείμενο όπως σφυρί. Προσοχή: χτυπήστε ελαφρά· σύμφωνα με το πρωτότυπο εγχειρίδιο, συνήθως δεν θα είναι υπερβολικά σφιχτό.

Failure Appearance	Possible Reasons	Troubleshooting
After following step 3, the Metal cover is not attached to the upper mold.	1. Unsuitable operating method.	1. When working under step 3. PINS should not go through the up plate of the Upper Model. 2. The up and down mold must be on the same vertical line when closing.
	2. Too much lubricating oil in the up mold.	3. If you find too much lubricant on the upper mold, wipe it off completely with a clean cloth or paper towel.
Badge incomplete after following step 5.	1. Unsuitable operating method.	1. When following step 5, the upper and lower molds must be on the same vertical line.
	2. Unsuitable paper thickness	2. Use the stipulated thickness paper.
	3. Up mold screws loosen.	3. Place the up mold on the machine body, use the complimentary Allen key to fix the screws in the up mold internal hole center.
Not tightly press the badge, pressed in but not firm.	1. The downward press is not in place, not press to the bottom.	1. Need press to the bottom when downward pressing.
	2. Paper is thinner	2. Change to use a slightly thicker paper.
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).



Πίνακας βλαβών και αντιμετώπισης προβλημάτων από το πρωτότυπο εγχειρίδιο.

10. Σημαντικές υπενθυμίσεις για σωστή χρήση

- Εργάζεστε πάντα με σωστά ευθυγραμμισμένα άνω και κάτω καλούπια.
- Πιέζετε τη λαβή μέχρι τέρμα όταν το εγχειρίδιο το απαιτεί.
- Χρησιμοποιείτε το προβλεπόμενο πάχος χαρτιού 127–160 g.
- Ελέγχετε πριν από κάθε χρήση ότι η μηχανή και τα καλούπια είναι σε καλή κατάσταση.
- Κρατάτε τα δάχτυλα και τα ξένα αντικείμενα μακριά από τα σημεία συμπίεσης.
- Μην αφήνετε τη μηχανή χωρίς επίβλεψη κατά τη λειτουργία.


VEVOR