

Máquina de chapas B-900S

(para fabricar chapas e imanes de 78x53 mm.)

Manual del usuario

La máquina tiene un solo tamaño.
Moldes fijos no intercambiables
Tamaño: chapas e imanes de 78x53 mm.



AVISO

Este producto contiene piezas pequeñas que pueden causar asfixia, alfileres que pueden pinchar y partes móviles que pueden pellizcar. Úselo con precaución.



Placa accesorio para montaje chapa aguja 78x53mm

Molde 1: Chapa delantera + papel + poliéster

Molde de cierre

Palanca de cierre

Cambio automático

Molde 2: Chapa trasera

Plato giratorio

Montaje: retire la máquina de su embalaje colocándola sobre una mesa. Coja de la caja la parte superior de la palanca, con protección negra. Enrósquela a la parte superior de la máquina hasta el final.

Muestras: adjuntamos unas muestras de las diferentes opciones de trasera que permite este producto.

Materiales necesarios para la producción (no incluidos): chapa delantera, su papel impreso cortado, poliéster transparente, trasera con aguja montada para chapas, trasera sin aguja + imán adhesivo para imanes.

Instrucciones

- Coloque la máquina frente a usted quedando la palanca ligeramente inclinada hacia atrás.
 - Prepare los materiales necesarios para su producción.
 - Observe que los moldes están sujetos a un plato giratorio. Cada uno de ellos está marcado con el núm. 1 o núm. 2 sobre el plato.
 - Sitúe delante el molde 1.
 - Introduzca la chapa delantera en el alojamiento rectangular del molde 1.
 - Coloque el papel impreso encima de la chapa, con la imagen hacia arriba.
 - Cubra el papel con el poliéster transparente.
- ATENCIÓN:** DEBIDO AL PROCESO DE CORTE, EL POLIESTER, A VECES, QUEDA PEGADO UNO A OTRO FORMANDO LO QUE PARECE UN SOLO CUERPO. ES IMPORTANTE SEPARAR LOS POLIESTERS UNO A UNO PARA GARANTIZAR EL BUEN FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA Y NO ECHAR DE MENOS UNIDADES AL FINAL DE CADA PRODUCCIÓN.

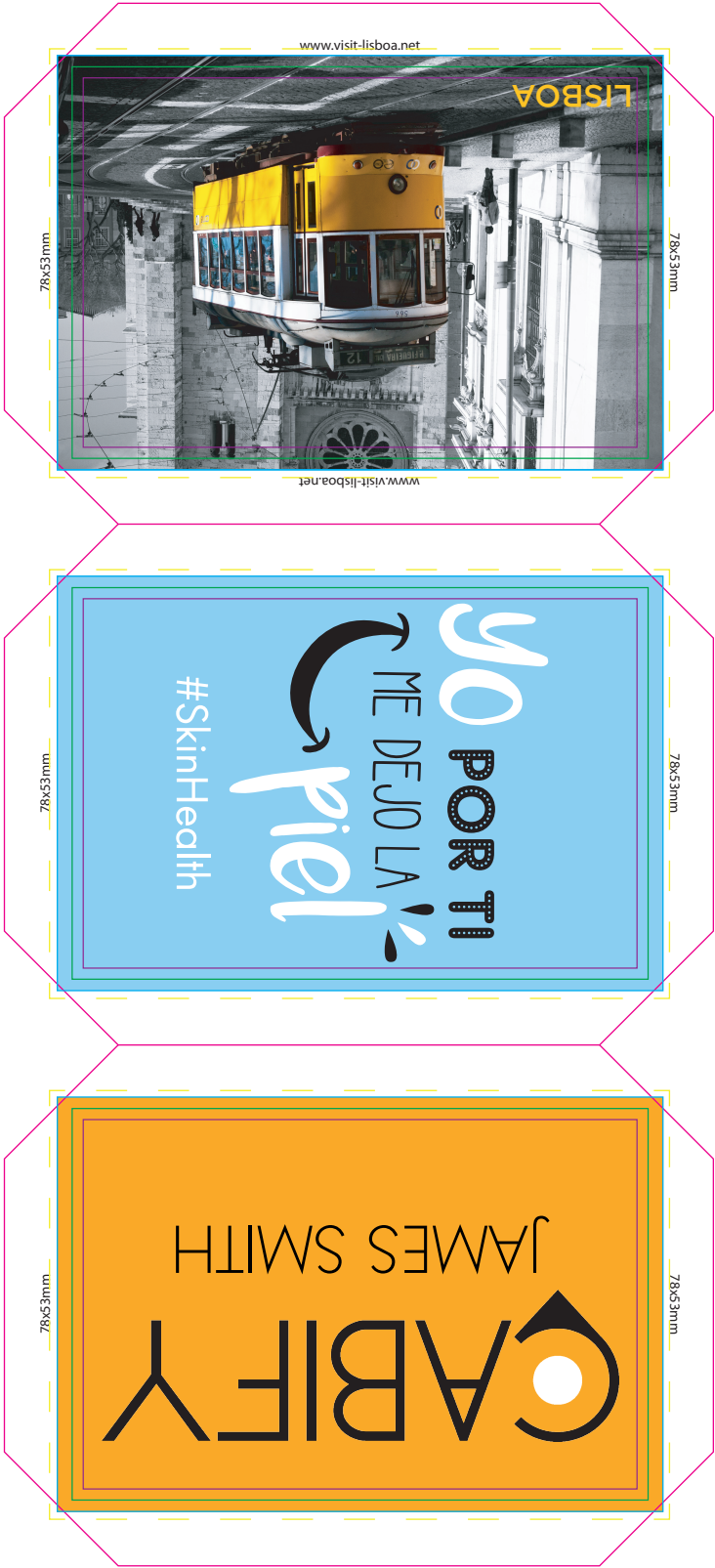
- Gire el plato, a tope, en la dirección de las agujas de reloj, hasta situar delante de usted el molde 2.
 - Tire de la palanca hasta el final del recorrido.
 - Introduzca la chapa trasera en la cavidad del molde 2 con la parte marcada con 6 puntos hacia arriba. Con la aguja ya colocada si se trata de una chapa o sin la aguja si se trata de un imán. Use como referencia el sentido de la imagen que hemos colocado previamente en el molde 1.
 - Aguja:* Note que la posición de la aguja puede ser vertical u horizontal dependiendo del sentido de la imagen.
 - Imán:* Primero se monta completamente la chapa para colocar el imán posteriormente en el dorso de la misma, al final del proceso.
 - Girar de nuevo el plato, en sentido contrario a las agujas del reloj.
- ATENCIÓN:** AL TRATARSE DE UNA CHAPA RECTANGULAR, ES SUMAMENTE IMPORTANTE QUE EL PLATO GIRATORIO ESTÉ EN PLENO CONTACTO CON EL TOPE. ES ACONSEJABLE SUJETAR EL PLATO CON LA MANO PARA ASEGURAR EL CONTACTO Y GARANTIZAR AL MÁXIMO EL CENTRAJE DEL MOLDE SUPERIOR CON EL INFERIOR EN LA OPERACIÓN DE CIERRE.

- Tire de la palanca hasta el final del recorrido. Existen dos puntos de presión; el segundo ofrece más resistencia y es cuando se cierra la chapa.
- Gire de nuevo hasta colocar el molde 2 delante. Si está produciendo chapas, recoja el producto acabado. Si se trata de un imán proceda a colocar el imán adhesivo suministrado para terminarlo. Final del proceso.
- Para iniciar de nuevo colocar el molde 1 delante.

Notas importantes para diseño e impresión de MagSouvenir y chapas 53 x 78 mm

Important remarks for design and printing of MagSouvenir and buttons 53 x 78 mm
Remarques importantes pour le design et l'impression de MagSouvenir et badges 53 x 78 mm

Corte papel Cutting size Taille découpe	Medida imagen sangre 56,092 x 82,021 mm Maximum printing size 56,092 x 82,021 mm Taille fond perdu 56,092 x 82,021 mm	Medida MagSouvenir 53 x 78 mm MagSouvenir size 53 x 78 mm Taille MagSouvenir 53 x 78 mm
Línea de texto reverso imán Text line magnet backside Ligne texte dos magnet	Imagen entera 50 x 75 mm Visible image on front side 50 x 75 mm Image entière 50 x 75 mm	



ATENCIÓN: Para el óptimo funcionamiento de la máquina B-900, es imprescindible que los márgenes del papel no estén impresos.
ATTENTION: For an optimal functioning of the B-900 button machine, it is a must that paper margins are not printed.
ATTENTION: Pour un fonctionnement optimal de la machine B-900 il est impératif que les marges du papier ne soient pas imprimées.

B-900S Button machine

(for producing buttons and magnets size 78x53 mm.)

Description of the machine

User’s guide

Each machine has one single size.
Fixed moulds not interchangeable.
Sizes: buttons and magnets 78x53 mm

WARNING
This product contains small parts that may cause choking, pins that may puncture, and moving parts that may pinch. Use with caution

Accessory plate for 78x53mm pin button assembly

Mould 1: Front part of button + paper + mylar

Closing mould

Closing lever

Automatic change

Revolving plate

Mould 2: Back part of button

Assembly: remove the machine from its packaging and place it on a table. Take from the box the upper part of the lever, with black protection. Screw it to the top of the machine.

Samples: we include some samples of the different rear options that this product allows.

Materials needed for production (not included): front button, cut printed paper, mylar, back with an assembled needle for buttons, back without needle + adhesive magnet for magnets.

User’s guide

1. Place the equipment in front of you with the lever leaning slightly to the back.

2. Prepare the materials needed for your production.

3. Note that the moulds are fixed to a revolving plate. Each mould is engraved as 1 or 2 on the plate.

4. Place mould 1 in front of you.

5. Introduce the button’s front part on the rectangular slot of mould 1.

6. Place the paper over the button, positioning the image side up.

7. Put the mylar over the paper.

ATTENTION: DUE TO THE MYLAR CUTTING PROCESS, SOMETIMES THE FOILS GET STUCK ONE TO THE OTHER LIKE A SINGLE PIECE. IT IS IMPORTANT TO SEPARATE THEM IN ORDER TO GUARANTEE A PROPER OPERATION OF THE MACHINE AND AVOID MISSING MYLAR UNITS AT THE END OF A PRODUCTION.

8. Revolve the plate, clockwise, until getting mould 2 in front of you.

9. Pull the lever until the end of the button route.

10. Place the button’s back, with the part showing 6 marks up, in slot of mould 2. The back will be with an assembled needle for buttons or flat for magnet production. Use as a reference the orientation of the image placed in mould 1.

Needle: Note that the needle can be positioned either vertical or horizontal, depending on the image.

Magnet: We first assemble the button completely and at the end of the process we stick the adhesive magnet to the button’s back.

11. Revolve again the plate, counter-clockwise.

ATTENTION: WHEN YOU ASSEMBLE A RECTANGULAR BUTTON, IT IS VERY IMPORTANT THAT THE REVOLVING PLATE IS IN CONTACT WITH THE MACHINE FRAME. WE RECOMMEND TO HOLD THE PLATE WITH YOUR HAND DURING PRODUCTION, TO ENSURE CONTACT AND GUARANTEE THAT THE UPPER AND LOWER MOULDS ARE AS CENTERED AS POSSIBLE IN THE CLOSING OPERATION.

12. Pull the lever until the end of the button route; two pressure points will appear; the second one will offer more resistance as it fully assembles the button.

13. Revolve the plate to get mould 2 in front. If you are producing buttons the product is complete. If you are producing magnets, at this point you must place the adhesive magnet supplied on the back to finish it. End of the process.

14. To start again, place mould 1 in front.

Machine à badges B-900S

(pour la production de badges et magnets du 78x53 mm)

Description de la machine

Guide d'utilisateur

Chaque machine est de taille unique.
Moules fixes non interchangeables.
Tailles : badges et magnets du 78x53 mm

AVERTISSEMENT
Ce produit contient de petites pièces pouvant provoquer une asphyxie, des épingles pouvant piquer et des pièces mobiles pouvant pincer. Utilisez avec précaution

Plaque accessoire pour assembler le badge épingle 78x53mm

Moule 1 : Front du badge + papier + polyester

Moule de fermeture

Levier de fermeture

Changement automatique

Plaque giratoire

Moule 2 : Dos du badge

Montage: retirez la machine de son emballage et placez-la sur une table. Prenez de la boîte la partie supérieure du levier, avec une protection noire. Vissez-le sur le haut de la machine.

Échantillons: nous attachons quelques échantillons des différentes options pour le dos que ce produit permet.

Matériaux nécessaires pour la production (non inclus): front du badge, papier imprimé et coupé, polyester transparent, dos du badge avec épingle assemblée pour les badges, sans épingle + aimant adhésif pour les magnets.

Guide d'utilisateur

1. Positionnez-vous devant la machine placée sur une table avec le levier légèrement incliné vers l'arrière.

2. Préparez les matériaux nécessaires pour votre production.

3. Observez que les moules sont fixés sur une plaque giratoire. Chacun étant les numeros (1 ou2) sont graves sur la plaque.

4. Placez devant moule 1.

5. Introduisez le front du badge dans la rainure rectangulaire du moule 1.

6. Placez sur le front du badge le papier avec l'image vers le haut.

7. Placez le polyester transparent sur le papier.

ATTENTION: DÛ AU PROCESSUS DE DÉCOUPAGE, LE POLYESTER PARFOIS RESTE SOUDÉ L'UN A L'AUTRE FORMANT UN SOL CORPS. IL EST IMPORTANT DE SÉPARER LES POLYESTERS UN PAR UN AFIN DE GARANTIR LE BON FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE ET AUSSI VOUS ASSURER QU'IL NE VOUS MANQUENT PAS DES UNITES DE POLYESTER A LA FIN DE CHAQUE PRODUCTION.

8. Tournez la plaque, dans le sens des aiguilles de la montre, afin d'avoir moule 2 face à vous.

9. Tirez le levier jusqu'à la fin de la pression sur le moule.

10. Introduisez le dos du badge dans la cavité du moule 2, le côté qui a 6 points vers le haut. Avec l'épingle assemblée s'il s'agit d'un pin badge ou sans l'épingle s'il s'agit d'un aimant ; prenant comme référence la position de l'image utilisée dans moule 1.

Épingle: : Notez que la position de l'épingle peut être vertical ou horizontal selon la position de l'image utilisée.

Aimant: Assemblez tout d'abord le badge et a la fin du processus on collera l'aimant sur le dos.

11. Tournez la plaque dans le sens contraire des aiguilles de la montre.

ATTENTION: IL S'AGIT D'UN BADGE RECTANGULAIRE. IL EST TRES IMPORTANT QUE LA PLAQUE GIRATOIRE SOIT EN PLEIN CONTACTE AVEC L'ARRET. IL EST CONSEILLABLE DE RETENIR LA PLAQUE AVEC LA MAIN POUR ASSURER LE CONTACT EST GARANTIR LE MAXIMUM CENTRAGE DU MOULE SUPERIEUR AVEC L'INFERIEUR DANS L'OPERATION DE FERMETURE.

12. Tirez le levier jusqu'à la fin de la pression sur le moule. Il y a deux points de pression : la seconde offre plus de résistance, parce qu'il sert à fermer le badge.

13. Tournez de nouveau la plaque afin d'avoir moule 2 devant. Si vous êtes en train de produire de badges, le badge est terminé. S'il s'agit d'un aimant, collez l'aimant adhésif fourni pour le finir.

Fin de procédure.

14. Pour recommencer, placez le moule n°1 devant.