

Instructions pour la machine à badges Micro - 25, 38, 45, 45, 58 et 77mm



www.ebadges.co.uk
sales@ebadges.co.uk
44 1780 740 075

Rendez-vous sur <https://www.youtube.com/channel/UC8ZxmPdY-sQl6roZveEcGtQ/videos> pour visionner une vidéo explicative.

Conseils utiles

- La poignée doit être placée vers le haut comme indiqué sur l'image 1. Il faudra lui appliquer une traction constante et non pas une force excessive.
- Espaceurs - Les tailles 45 mm et 58 mm nécessitent un espaceur métallique dans la deuxième matrice (B) lors de la fabrication de tous les produits sauf pour la fabrication des porte-clés.
- Pour plus de stabilité, montez la machine à badges sur une base en bois ou un banc en utilisant les trous pré-perçés (cela est recommandé pour les machines de taille plus importante).
- Utilisez toujours le cutter sur une planche à découper solide pour assurer une bonne découpe optimale. Lames et planches à découper de rechange



FAIRE UN BADGE / FACE :

- Imprimez vos créations à la bonne taille en suivant le guide des créations que nous vous proposons (également disponible en ligne).
- Placez une face de badge en métal dans la matrice (A), le bord le plus pointu s'ajustant à la rainure.
- Placez votre création découpée et un disque en plastique transparent au dessus de la face en métal du badge.
- Placez l'anneau gris (C) au dessus.
- Placez le poinçon central (D) au dessus de l'ensemble (comme un chapeau haut-de-forme).
- Tourner la plaque de base noire de façon à ce que le poinçon central (D) soit sous la poignée et tirer vers le bas. La face en métal du badge, l'image et le disque en plastique transparent seront placés dans l'anneau gris (C).



FAIRE UN BADGE / DOS :

- Placer un badge avec l'épingle insérée dans la deuxième matrice (B) avec le "Z" de l'épingle vers le haut. Pour les badges ouverts de 25 mm, utilisez un petit anneau argenté, le bord le plus pointu vers le haut.
- Placez l'anneau gris (C) au dessus.
- Retourner le poinçon central (D) de façon à ce qu'il s'insère dans l'anneau gris (C).
- Tourner la plaque de base noire de façon à ce que le poinçon central (D) soit sous la poignée et tirer vers le bas.
- Retirer l'anneau gris (C) et le poinçon central (D) de la presse à badges pour obtenir le badge terminé.



Si vous avez choisi de fabriquer un badge arrière ouvert de 25 mm, insérez maintenant l'épingle en cuivre de forme "D".



Pour obtenir de l'aide supplémentaire, veuillez contacter sales@ebadges.co.uk

