



10546

# PixMax 58mm Pocket Mirror and Badge Pressing

**PixMax**

Try **Monster** - Buy **Monster** - Be **Monster**



English

# Specification

## Product Description

The PixMax badge pressing equipment allows you to press any logo, text or photograph onto a pocket mirror or button badge. Perfect for creating personalised pocket mirrors and badges in seconds, the process is simple and the equipment is easy to use.

Each press is interchangeable with a variety of moulds to make badges of different sizes. Ideal for anyone looking to produce badges at home, in the office, at school or even diversify in an existing printing business.

We understand this is a new and exciting purchase for most customers, although it's tempting to get stuck in please read these instructions before using the machine.

## Item Contents

PixMax badge cutter, PixMax badge press and badges

58mm cutter, 58mm press and 58mm badges

37mm cutter, 37mm press and 37mm badges

25mm cutter, 25mm press and 25mm badges

(Equipment sizes and badge quantities vary depending on purchase)

## Monster Guarantee

If you wish to return a product in perfect working order, we provide a 30 day returns policy as long as the item is unopened and in a resalable condition.

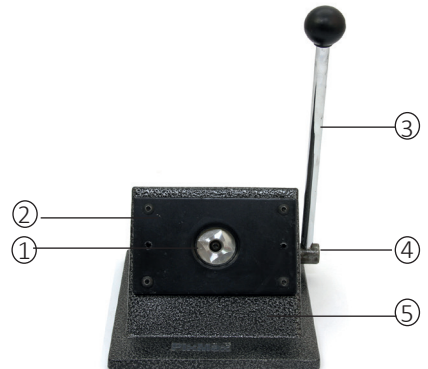
A 12 month warranty applies to all of our electrical products; we will cover the cost of labour and parts. Our policy is to try and repair the item before arranging an exchange or refund.

If for any reason a part is missing please get in touch with us within 7 days on receipt of your order. You can contact our friendly and helpful Customer Support Team via email or call. For full terms and conditions contact our Support Department via the details on the Contact Us page.

## Product Features

Badge Cutter:

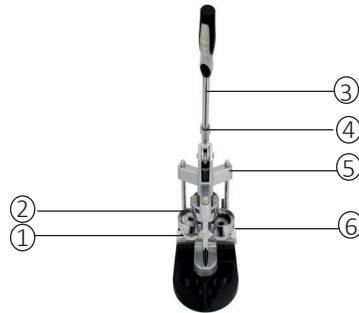
- 1) Front Panel
- 2) Cutting Disc
- 3) Handle
- 4) Lever
- 5) Main Unit



# Product Features

Badge Press:

- 1) Sliding Metal Bar
- 2) Top Plate
- 3) Handle
- 4) Lever
- 5) Main Unit
- 6) Pressing Moulds



## Set-Up Guide

### Press Assembly & Installation

Please read this guide for help with setting up the badge press.

Each mould on the pocket mirror and badge press is attached to the sliding metal bar which moves back and forth, allowing them to connect with the top plate and produce a badge. The moulds can then be interchanged for pressing different sized badges.

Step 1: Assembling the parts (the easy bit)

- 1) Lay the metal sliding bar face up with the ridged edges showing, see below. Place onto a flat and study surface, perhaps a worktop or even the floor.



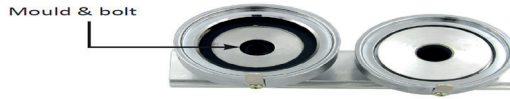
- 2) Take one of the white acrylic discs and place on top of one of the screw holes, see below. Ensure the ridged edge is facing up towards you and not towards the metal bar.



- 3) Now place one of the metal spring connectors onto the white disc, ensuring it sits in the ridged edge - see below. The disc must be in line with the screw holes before continuing.



4) Holding the disc and spring in place, sit the mould on to the spring. The structure should stand alone and not wobble. Now thread one of the bolts through the hole in the centre of the mould. Ensure the black washer is inserted into the top of the lowered mould.



Step 2: Screwing the mould into place

WARNING: This can be quite tricky, you will need to use those muscles.

1) Ensure the acrylic disc is in line with the screw hole. Push down on the assembled mould and the spring will lower the bolt closer to the screw hole.

2) Holding the mould down, use the Allen key to screw the bolt to the metal bar, which will hold the mould in place.

3) The mould should now be attached to the metal bar.

Although the above diagram shows the other mould is attached you will need to repeat steps 1 & 2 to secure it to the metal bar.

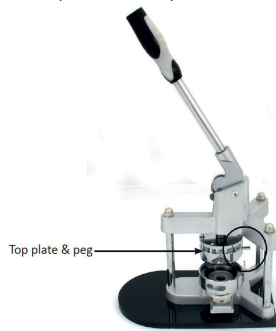
When both moulds are attached to the sliding metal bar, it can be fitted onto the badge press, but first the top plate must be attached.

Step 3: Attaching the top plate

1) Pressure is applied to the design and badge from the top plate, which is controlled by the handle.

This is secured to the press using a magnet. Align the spindle on the top plate with the press and push it up into place. Ensure that the peg, attached to the plate is positioned to the back of the press. This will stop the moulds from sliding out of the press - see below.

The handle can also be screwed into place on the press. Ensure it is screwed tightly before pressing.

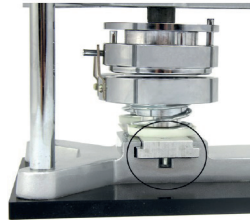
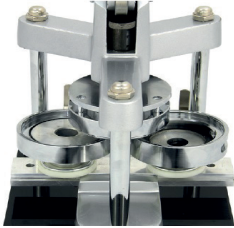


Step 4: Fitting the sliding metal bar.

1) Align the metal bar with the slot on the side of the press and twist each of the pressing moulds so that the stoppers face the back of the badge press. The raised mould should sit to the left of the bar whereas the lowered mould should sit on the right, see below.



Push and hold the top plate up then slide the metal bar across into the press. Each mould should now sit either side of the top plate, which can be released - see below left. Now secure the sliding bar by placing the two pins in either side of the bar next to the moulds. This will make sure the bar doesn't slide out during pressing - see below.



## Removing Press Attachments

This badge press is interchangeable with our PixMax badge pressing moulds, allowing you to press badges of different sizes.

Please read this guide for help removing the pressing moulds.

- 1) Push out each of the pins from either side of the sliding bar. Put these to one side as you will need them again soon.
- 2) Push and hold up the top plate, whilst sliding the metal bar out of the press.
- 3) With the sliding bar removed from the press you can now begin to unscrew each mould. Using the Allen key unscrew the bolt from the centre of the mould. Be careful as the mould is attached to a spring which when released will uncoil and can launch up. You may want to hold onto the top of the mould to try prevent this from happening.
- 4) When each mould has been removed, retain all the attachments for future use.
- 5) Remove the top plate simply by pushing it up and pulling the whole plate out from the press. Different sized press attachments can now be installed on the sliding metal bar, see the "Assembly & Installation" pages for details.

## Cutter Assembly

The badge cutter is easy to assemble, compared to the tricky fitting of the badge press. Despite the interchangeable aspect of the badge press, the cutters are only available to purchase as individual sizes.

Simply screw the included handle into the lever. Ensure it is secured before using the cutter. The handle can be unscrewed if required, to decrease the height of the cutter when putting it into storage.



# Printing & Design Preparation

It is important to ensure your designs are printed correctly before pressing. Please follow these instructions.

1) Create the logo or image that you wish to press onto your product. This can be done on any design or word processing software. Make sure it will fit within the circular size and shape of the badge, allow between 2-3mm around the design.

Use our handy templates as guidelines for creating your badge design.

2) If you are pressing more than one badge then you can space out your designs across the page. Just remember to leave enough space between each design so that there will be enough paper to hold the design in the badge cutter - approximately 2cm around each design.

3) Print your designs. You can use a standard printer such as an inkjet or laser printer and regular paper. Around 80 to 100gsm in thickness is recommended, thicker papers are not ideal as the cutter may struggle to cut out the design and it may not press properly onto the badge.

4) Cut out the designs. It's best to cut in a square or rectangular shape, leaving white space around the design, as this will fit best in the cutter. Avoid cutting in a circular shape or cutting too close to the design, this will stop the cutter from working correctly.

5) You can now use the cutter, to cut your design to the exact size, and then the press, to attach it to a badge.

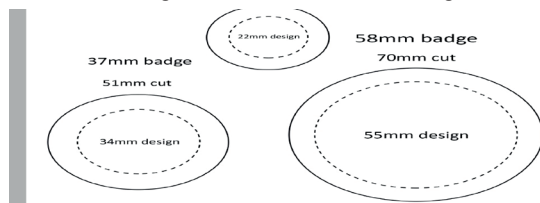
See "Operation Instructions" for a step by step guide in how to operate the badge cutter and press.

In order to achieve the ideal press we advise testing designs on unused badges first and adjusting the size before printing to ensure the press or cutter do not crop any part of your design.

## Printing & Design Templates

Use these measurements as approximate guidelines when printing your designs, these are only recommended and other measurements may be suited to your images.

Shown below, the outer cut line is the shape that will be produced from the cutter. The inner dotted line is the amount of image that will show on the final badge.



## Operation Instructions - Cutting

With your design(s) prepared you can now use the badge cutter to trim them to the perfect badge size.

Please use the cutter that matches the size of the badge press moulds and badges you are using.

58mm cutter, 58mm press and 58mm badges

37mm cutter, 37mm press and 37mm badges

25mm cutter, 25mm press and 25mm badges

For example, trying to press a design cut with a 37mm cutter onto a 58mm badge will not work correctly.

Slip each design into the top of the front panel - see below.



Leave a strip of paper above the design to hold it in place during pressing

## Operation Instructions - Pressing

For faster production times its ideal using the cutter to cut out all your designs prior to pressing and situate the press on a clean work surface. All stages are the same for the pocket mirror and badge press- except for Step 5.

Assemble your press using the instructions in the "Set-Up Guide" section, ensure you are using badges and moulds that match in size. For example trying to press a 37mm badge using a 58mm press will not work correctly.

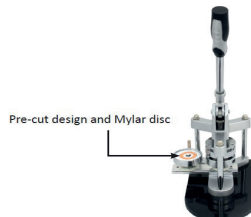
1) Take your design, a badge front, a badge back and a Mylar disc, this is a circular piece of thin plastic which will give your badge a glossy finish.



2) Push the sliding bar to the left to reveal the raised mould and place the badge front with the smooth side facing up, see below - it should sit flush inside the mould.



3) Place your pre-cut design into the mould on top of the badge front and lay the Mylar disc on top of the design.



4) Push the sliding bar to the right, revealing the lowered mould and moving your design in line with the top plate. Use the handle to press the top plate down until it connects with the mould - the handle will be 45° to the unit. Then continue to press the handle down until you feel it will not go any more, almost horizontal.

(Tip: when pressing the handle down you may want to hold onto the back of the press to get more force.)



When releasing the handle you will see that the design has magically disappeared from the raised mould. But don't panic, it's just been pressed into the top plate.

#### **Badge Pressing**

5) Place one of the badge backs into the lowered mould. Ensure the side with raised edge and pin fastening is facing down into the mould, see below.

Now, move the metal bar to the left, aligning the lowered mould with the top plate.

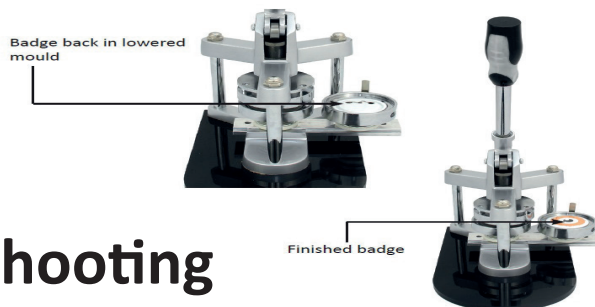
#### **Pocket Mirror Pressing**

5) You need to add the pocket mirror backing in a specific order:

- The metal ring- with the ridge facing up and the smooth curved side facing down.
- The mirror- with the reflective side down.
- The sticky foam pad- first peel then, the place sticky side down.

Now, move the metal bar to the left, aligning the lowered mould with the top plate.

6) Press the handle down to connect the top plate to the mould, then continue to push the handle until you feel resistance. You should hear a clicking sound as all the badge parts are pressed together. Release the handle and slide the moulds to the right, revealing your badge.



## Troubleshooting Resolution Guide

**Q:** The press will not transfer the design onto the badge back.

**A:** Firstly, read each step of these instructions to ensure each stage of the pressing process is correct. Is the badge front sitting flush in the raised mould with the smooth side facing up? Is the badge back sitting flush in the lowered mould, with the flat side facing up? Now check that you are pressing the handle down enough each time you press. It will take a few presses before getting it right, if the problem persists get in touch with our Support team via the details on the Contact page.



**Q: What paper should I use to print my design on?**

A: You will find that standard printer paper will work well. Make sure that the paper is not too thick, 80 to 100gsm seems to work the best, using paper outside of this range may result in pressing failures during production. High gloss papers can be used but are considered a waste of money as the gloss effect is already achieved with the Mylar discs provided.

**Q: How many badges can I make per hour?**

A: The amount made is dependable on how fast you can use the press. On first use of the machine your operating speed will be slower as you get used to how it works, whilst having an organised work space will also help you reach your optimum speed. If you pre-cut your designs using the cutter, it's possible to produce up to 200 badges in an hour.

**Q: My image quality is not very good, how can I improve it?**

A: Ensure you are using the correct paper for your printer. For example, if you are using an inkjet printer then using laser printer paper will not work very well, try using paper specific to your type of printer.

Also be aware of the image quality and resolution, it is advised that images should be at least 300 dpi (dots per inch) for printing purposes. Most images downloaded from the web are around 72 dpi which makes them poor quality. An image with a high resolution will have a high dpi, making it a good quality image. Images can be printed in many file formats, if you are printing a JPEG or JPG be sure it is of a high resolution.

**Q: My badge press won't work; I do not think the mould and bolt are aligned properly.**

A: When you have put your metal badge, image and mylar disc into the press and then move the bar over- if you push it softly the pin and hole will align. At this stage you need them not to be aligned as you will not be able to pick up the badge. Make sure that the bar is pushed firmly over and the pin and hole are not aligned- you will then be able to pick up the badge. When you push the badge down onto the back you need to have the hole and pin aligned.

# Safety Advice

## Safe Working Practice

Please read through the safe working practice to ensure prevention of injury or damage to the units.

Remove all packaging before attempting to use the badge press or cutter.

Do not store items in a wet or humid environment as this may affect their operation.

Keep hands away from the front of the cutter during operation.

Insert the two pins either side of the sliding metal bar before operating the press.

Both press and cutter can be quite heavy, situate both items on a flat and sturdy work surface.

It is not advised that children use this equipment without adult supervision.

Hold down each mould during removal as they are loaded onto a spring which when detached may launch up.

Screw the handle of the press and cutter into place before operation, ensure each is tightly in place to make the perfect badge every time.

Never allow the machine handle to spring back into place as this can damage the lever.



Français

# Spécification

## Description du produit

L'équipement de pression de badge PixMax vous permet d'appuyer sur n'importe quel logo, texte ou photo sur un miroir de poche ou un macaron. Parfait pour créer des miroirs de poche personnalisés et des badges en quelques secondes, le processus est simple et l'équipement est facile à utiliser.

Chaque presse est interchangeable avec une variété de moules pour faire des insignes de différentes tailles. Idéal pour ceux qui cherchent à produire des insignes à la maison, au bureau, à l'école ou même se diversifier dans une entreprise existante d'impression.

Nous comprenons qu'il s'agit d'un achat nouveau et excitant pour la plupart des clients, bien qu'il soit tentant de rester coincé. Lisez ces instructions avant d'utiliser la machine.

## Contenu de l'élément

Outil de coupe d'insigne de PixMax, presse insigne et insigne de PixMax

Outil de coupe de 58mm, presse de 58mm et insignes de 58mm

Outil de coupe de 37mm, presse de 37mm et insignes de 37mm

Outil de coupe de 25mm, presse de 25mm et insignes 25mm

(La taille des appareils et la quantité des insignes varient selon l'achat)

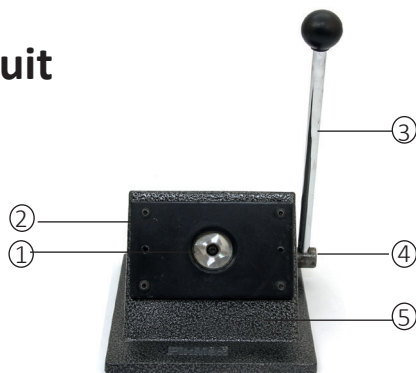
## Garantie Monster

Si vous souhaitez retourner un produit en parfait état de fonctionnement, nous vous fournissons une politique de retours de 14 jours tant que l'article n'est pas ouvert et dans un état de revente. Tous les éléments de la machine de Presse à Chaleur sont classés en tant qu'éléments consommables ; C'est pourquoi nous ouvrons ces pièces avec une garantie de seulement 28 jours. Une garantie de 12 mois s'applique à tous nos produits électriques ; Nous couvrirons la main-d'œuvre, les pièces et les frais de livraison. Notre politique est d'essayer de fixer l'élément avant d'organiser un échange ou un remboursement. Pour toutes les modalités et conditions, contactez notre service de Support via les coordonnées sur la page Contact.

## Caractéristiques du produit

Outil de coupe d'insigne :

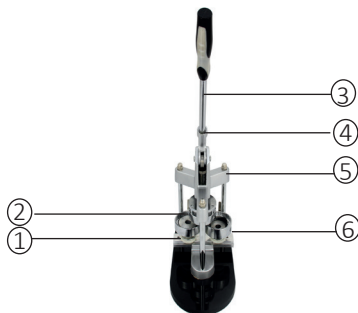
- 1) Façade
- 2) Scie circulaire
- 3) Poignée
- 4) Levier
- 5) Unité Principale



# Caractéristiques du produit

Presse d'Insigne :

- 1) Barre De Métal Coulissante
- 2) Plaque supérieur
- 3) Poignée
- 4) Levier
- 5) Unité Principale
- 6) Moules De Pressage



## Guide D'Installation

### Assemblée des Presses & Installation

**Veillez lire ce guide pour obtenir de l'aide sur la mise en place de la presse.**

Chaque moule sur le miroir de poche et la presse à badges est attaché à la barre de métal coulissante qui se déplace en avant et en arrière, ce qui leur permet de se connecter avec la plaque supérieure et de produire un badge. Les moules peuvent ensuite être interchangés pour presser sur des badges de différentes tailles.

Etape 1 : Assemblage des pièces (Le bit facile)

1) Posez la face de la barre coulissante de métal vers le haut avec des bords striés visible, voir ci-dessous. Placez sur une surface plate et fixe, par exemple sur un plan de travail ou même sur le plancher.



2) Prenez l'un des disques acryliques blancs et placez sur un des trous de vis, voir ci-dessous. Assurez-vous que les bords striés sont positionnés vers le haut vers vous et non vers la barre métallique.



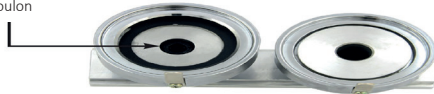
3) Maintenant, placez l'un des connecteurs du ressort métallique sur le disque blanc, en vous assurant qu'il repose sur les bords striés- voir ci-dessous.

Le disque doit être sur la même ligne avec les trous de vis avant de continuer.



4) En tenant le disque et le ressort en place, placez le moule sur le ressort. La structure devrait rester seule et ne pas basculer. Maintenant enfitez l'un des boulons à travers le trou au centre du moule. Assurez-vous que la rondelle noire est insérée dans le haut du moule abaissé.

Moule et Boulon



Étape 2 : Vissez

ATTENTION : Cela peut être assez difficile ; vous aurez besoin d'utiliser ces muscles.

1) Assurez-vous que le disque acrylique est sur la même ligne avec le trou de la vis. Abaissez le moule déjà assemblé et le ressort abaissera le boulon plus près du trou de vis.

2) En maintenant le moule vers le bas, utilisez la clé Allen pour visser le boulon sur la barre métallique, qui maintiendra le moule en place.

3) Le moule doit maintenant être attaché à la barre métallique.

Bien que le diagramme ci-dessus montre que l'autre moule est attaché, vous devriez répéter les étapes 1 & 2 pour la fixer sur la barre métallique.

Lorsque les deux moules sont attachés à la barre métallique coulissante, il peut être monté sur la presse d'insigne, mais d'abord la plaque supérieure doit être attachée.

Étape 3 : Fixation de la plaque supérieure

1) Une pression est appliquée à la conception et l'insigne de la plaque supérieure, ce qui est contrôlée par la poignée.

Ceci est sécurisé à l'aide d'un aimant. Alignez l'axe sur la plaque supérieure avec la presse et poussez-le vers le haut en position. Veiller à ce que la cheville, fixée à la plaque est placée à l'arrière de la presse. Ceci empêchera les moules de glisser hors de la presse- voir ci-dessous. La poignée peut également être vissée en place sur la presse. Assurez-vous qu'elle soit vissée solidement avant le pressurage.

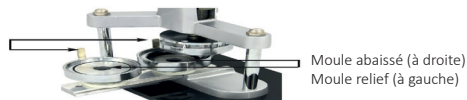
PEG et la Plaque Supérieure



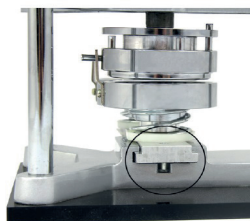
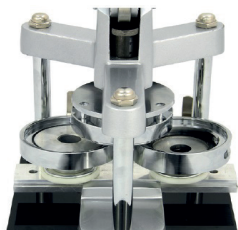
Étape 4 : Montage de la barre métallique coulissante.

1) Alignez la barre métallique avec la fente sur le côté de la presse, puis tournez chacune des moules pressants pour que les bouchons font face à l'arrière de la presse d'insigne. Le Moule relief devrait siéger à gauche de la barre alors que le moule abaissé doit reposer sur la droite, voir ci-dessous.

Bouchons



Poussez et maintenez la plaque supérieure vers le haut, puis glissez la barre métallique à travers dans la presse. Chaque moule devrait maintenant être assis de part et d'autre sur la partie supérieure de la plaque, ce qui peut être libérée- voir en bas à gauche. Fixez maintenant la barre coulissante en plaçant les deux broches de chaque côté de la barre à côté des moules. Cela fera en sorte que la barre ne glisse pas lors du pressage- voir ci-dessous.



## Suppression des Pièces Jointes de la Presse

Cette presse d'insigne est interchangeable avec nos moules de pression d'insigne de PixMax, vous permettant de presser des insignes de différentes tailles.

Veillez lire ce guide d'aide pour supprimer les moules de pressage.

- 1) Poussez chacune des broches de chaque côté de la barre coulissante. Mettez-les de côté car vous en aurez bientôt besoin.
  - 2) Enfoncez et maintenez la plaque supérieure, tout en faisant glisser la barre métallique de la presse.
  - 3) Avec la barre coulissante retirée de la presse, vous pouvez maintenant commencer à dévisser chaque moule.
- À l'aide de la clé Allen, dévissez le boulon du centre du moule.
- Veillez à ce que le moule est attaché à un ressort qui, une fois libéré de volonté, se déroule et peut être lancé vers le haut. Vous pouvez tenir le dessus du moule pour essayer d'empêcher ceci de se produire.
- 4) Lorsque chaque moule a été supprimé, conserver toutes les pièces jointes pour une utilisation future.
  - 5) Enlever la plaque supérieure en poussant et en tirant simplement une plaque entière de la presse.

Des pièces jointes de presses de taille différentes peuvent maintenant être installées sur la barre métallique coulissante, voir les pages « Montage et Installation » pour plus de détails.

## Assemblage de L'Outil de coupe

L'outil de coupe d'insigne est facile à assembler, par rapport au raccord délicat de la presse de l'insigne. Malgré l'aspect interchangeable de la presse d'insigne, les outils de coupes sont disponibles à l'achat seulement en tailles individuelles.

Vissez juste la poignée incluse dans le levier. Assurez-vous de sa sécurité avant d'utiliser l'outil de coupe.

La poignée peut être dévissée, si nécessaire, pour diminuer la hauteur de l'outil de coupe lors de sa mise en stockage.



# Impression & Préparation du Design

Il est important de s'assurer que vos conceptions sont imprimées correctement avant de les presser. Veuillez suivre ces instructions.

1) Créez le logo ou l'image que vous souhaitez presser sur votre produit. Cela peut être fait sur n'importe quel logiciel de dessin ou de traitement de texte. Assurez-vous qu'il va correspondre à la taille circulaire et à la forme de l'insigne, laissez 2-3mm autour de la conception.

Utilisez nos modèles pratiques comme des lignes directrices pour la création de votre conception d'insigne.

2) Si vous presser plus d'une insigne, alors vous pouvez espacer vos conceptions à travers la page. N'oubliez pas de laisser un espace suffisant entre chaque dessin ou modèle afin qu'il y aura assez de papier pour contenir la conception dans l'outil de coupe d'insigne- environ 2cm autour de chaque dessin ou modèle.

3) Imprimez vos conceptions. Vous pouvez utiliser une imprimante standard, par exemple, un jet d'encre ou une imprimante laser ordinaire. Environ 80 à 100gsm d'épaisseur est recommandée, des papiers plus épais ne sont pas idéales car l'outil de coupe peut peiner pour découper le dessin et il ne peut avoir des problèmes pour presser sur le insigne correctement.

4) Découpez les dessins. Il est préférable de couper en forme carrée ou rectangulaire, en laissant un espace blanc autour de la conception, car cela s'adaptera mieux à l'outil de coupe. Évitez la coupe dans une forme circulaire ou de couper trop près à la conception, cela n'arrêtera pas le fonctionnement correct de l'outil de coupe.

5) Vous pouvez maintenant utiliser l'outil de coupe pour couper votre conception sur la taille exacte, puis la presse, pour l'attacher à un insigne.

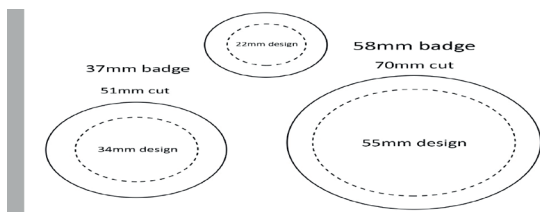
Voir « Mode d'emploi » comme un guide d'étape par étape dans le fonctionnement de l'outil de coupe d'insigne et de la presse.

Afin d'atteindre la presse idéale, nous conseillons d'essayer les dessins sur des cartes non utilisées tout d'abord et d'ajuster la taille avant de l'imprimer pour s'assurer que la presse ou l'outil de coupe ne recadre pas une partie de votre conception.

## Impression & Modèles de Conception

Utiliser ces mesures comme lignes directrices approximatives lors de l'impression de vos créations, elles sont seulement recommandées et d'autres mesures peuvent convenir à vos images.

Ci-dessous, la ligne de coupe extérieure est la forme qui est produite à partir de l'outil de coupe. La ligne pointillée intérieure est la quantité d'image qui s'affiche sur l'insigne définitif.



## Mode d'emploi - Couper

Avec votre design(s) préparé, vous pouvez maintenant utiliser l'outil de coupe d'insigne pour couper à la taille parfaite de l'insigne.

Veuillez utiliser l'outil de coupe qui correspond à la taille de la presse de l'insigne des moules et des insignes que vous utilisez.

Outil de coupe de 58mm, presse de 58mm et insignes de 58mm  
Outil de coupe de 37mm, presse de 37mm et insignes de 37mm  
Outil de coupe de 25mm, presse de 25mm et insignes 25mm  
Par exemple, essayez de presser un design coupé avec un outil de coupe de 37mm sur un insigne de 58mm ne fonctionnera pas correctement.

Glissez chaque dessin ou modèle dans la partie supérieure de la façade- voir ci-dessous.



Laisser une bande de papier au-dessus de la conception pour la maintenir en place pendant le pressage.

## Mode d'emploi - Pressage

Pour des temps de production plus rapides, il est idéal d'utiliser l'outil de coupe pour découper toutes vos designs avant de presser et placer la presse sur une surface de travail propre. Toutes les étapes sont les mêmes pour le miroir de poche et la presse badge - à l'exception de l'étape 5. Assemblez votre presse en suivant les instructions dans la section « Configuration », assurez-vous que vous utilisez des insignes et des moules qui correspondent à la taille. Par exemple, essayer de presser un badge de 37mm à l'aide d'une presse de 58mm ne fonctionnera pas correctement.

1) Prenez votre conception, le front d'un badge, l'arrière d'un badge et un disque de Mylar, ceci est un mor



2) Appuyez la barre coulissante vers la gauche pour révéler le moule surélevé et pour placer l'avant de l'insigne avec le côté lisse vers le haut - voir ci-dessous – il doit affleurer à l'intérieur du moule.



3) Placez votre conception pré découpe dans le moule sur le dessus de l'avant de l'insigne et posez le disque de Mylar sur le dessus de la conception



4) Poussez la barre coulissante vers la droite, révélant le moule abaissé et en déplaçant votre conception sur la même ligne avec la plaque supérieure. Utilisez la poignée pour abaisser la plaque supérieure jusqu'à ce qu'il se connecte avec le moule- la poignée sera de 45° d'unité. Continuez à appuyer sur la poignée vers le bas jusqu'à ce qu'il n'ira pas plus loin, presque horizontale.

(Astuce : en appuyant sur la poignée vers le bas vous pouvez accrocher l'arrière de la presse pour obtenir plus de force.)



Lorsque vous relâchez la poignée, vous verrez que le design a magiquement disparu du moule relevé. Mais ne paniquez pas, il a été pressé dans la plaque supérieure.

#### **Pressage des Insignes**

5) Placez l'une des insignes dans le moule abaissé. Assurez-vous que le côté avec bord relevé et la goupille de fixation sont face à terre dans le moule, voir ci-dessous.

Maintenant, déplacez la barre métallique vers la gauche, en alignant le moule abaissé avec la plaque supérieure.

#### **Pressage du Miroir de Poche**

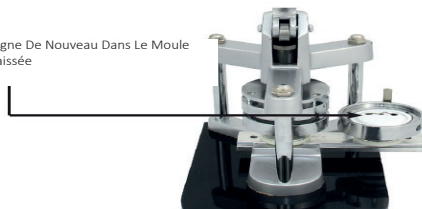
5) Vous devez ajouter le support de miroir de poche dans un ordre spécifique:

- La bague métallique- avec la crête orientée vers le haut et le côté droit incurvé vers le bas.
- Le miroir- avec le côté réfléchissant vers le bas.
- tampon de mousse collant – premièrement le pelage puis, l'endroit collant vers le bas.

Maintenant, déplacez la barre métallique vers la gauche, alignez le moule abaissé avec la plaque supérieure.

6) Appuyez sur la poignée vers le bas pour connecter la plaque supérieure dans le moule, puis continuer à pousser la poignée jusqu'à ce que vous sentez une résistance. Vous devriez entendre une clique, comme toutes les pièces de l'insigne sont pressées ensemble. Relâchez la poignée et faites glisser les moules à droite, révélant votre badge.

Insigne De Nouveau Dans Le Moule Abaissée



Badge fini



## Dépannage

### Guide de Résolution

Q: La presse ne transférera pas le motif sur l'arrière de l'insigne.

R: Tout d'abord, lire chaque étape de ces instructions afin de garantir que chaque étape du processus de pressage est correcte. L'insigne est-il assis face en l'air dans le moule en relief avec le côté lisse vers le haut ? L'insigne est-il assis face vers le bas dans le moule abaissé, avec le côté plat vers le haut ? Maintenant, vérifiez que vous presser sur la poignée suffisamment vers le bas chaque fois que vous presser. Quelques presses seront nécessaire pour un résultat positif, si le problème persiste, contactez notre équipe de soutien via les détails sur la page de Contact.



**Q: Quel papier dois-je utiliser pour imprimer mon design ?**

R : Vous verrez que du papier d'imprimante standard fonctionnera bien. Assurez-vous que le papier n'est pas trop épais, 80 à 100gsm semble fonctionner le mieux, utiliser du papier qui ne tombe pas dans cet intervalle peut entraîner des échecs au cours de la production.

Du papier de haute brillance peut être utilisé, mais est considéré comme un gaspillage d'argent parce que l'effet de brillance est déjà atteint avec les disques de Mylar fournis.

**Q: Combien de badges puis-je faire par heure ?**

R : La quantité faite dépend sur la vitesse à laquelle vous pouvez utiliser la presse. Sur la première utilisation de la machine, votre vitesse de fonctionnement sera plus lente parce que vous vous habituez encore à son fonctionnement, ayant un espace de travail organisé aidera également à atteindre votre vitesse optimale. Si vous coupez préalablement vos conceptions à l'aide de l'outil de coupe, il est possible de produire jusqu'à 200 badges en une heure.

**Q: Ma qualité d'image n'est pas très bonne, comment puis-je l'améliorer ?**

R : Assurez-vous que vous utilisez le papier approprié pour votre imprimante. Par exemple, si vous utilisez une imprimante à jet d'encre, alors l'utilisation de papier d'imprimante laser ne fonctionne pas très bien ; essayez d'utiliser le papier spécifique à votre type d'imprimante. Soyez également conscients de la qualité d'image et de la résolution, il est recommandé que les images doivent être au moins de 300 ppp (points par pouce) à des fins d'impression. La plupart des images téléchargées du web sont environ de 72 ppp, ce qui les rend de mauvaise qualité. Une image avec une résolution élevée aura une haute résolution, ce qui en fait une image de bonne qualité. Les images peuvent être imprimées dans de nombreux formats de fichier, si vous imprimez un JPEG ou JPG, soyez sûr que c'est d'une haute résolution.

**Q : Mon presse badge ne fonctionnera pas; Je ne pense pas que le moule et le boulon sont correctement alignés.**

A: Lorsque vous avez mis votre badge métallique, l'image et le disque Mylar dans la presse, puis déplacez la barre- si vous la suivez doucement, la broche et le trou s'aligneront. À ce stade, vous n'avez pas besoin d'être aligné car vous ne pourrez pas retirer le badge. Assurez-vous que la barre est bien enfoncée et que la broche et le trou ne sont pas alignés- vous pourrez alors retirer le badge. Lorsque vous appuyez sur le badge vers le bas sur le dos, vous devez avoir le trou et l'axe alignés.

## Conseils de Sécurité

### Pratique de travail sécurisé

Veuillez lire à travers la pratique de travail sécurisé pour assurer la prévention des blessures ou des dommages aux unités.

Retirez l'emballage avant d'utiliser la presse badge ou l'outil de coupe.

Ne rangez pas les éléments dans un environnement humide, car cela peut affecter leur fonctionnement.

Gardez les mains loin de l'avant de l'outil de coupe au cours de l'opération.

Insérez les deux broches de chaque côté de la barre métallique coulissante avant d'utiliser la presse.

La presse et l'outil de coupe peuvent être assez lourd, situez les deux points sur une surface plane et solide.

Il n'est pas conseillé que les enfants utilisent cet équipement sans surveillance d'un adulte.

Maintenez chaque moule au moment du retrait car ils sont chargés sur un ressort qui, une fois détachée pourra rebondir dans les airs.

Vissez la poignée de la presse et de l'outil de coupe en place avant l'opération ; Assurez-vous que chacun est bien en place et que le badge est parfait chaque fois.

Ne jamais laisser la poignée à ressort en place, car cela pourrait endommager le levier.



Deutsche

# Spezifikation

## Produktbeschreibung

Das PixMax Abzeichen drücken Ausrüstung ermöglicht es Ihnen, Logo, Text oder Foto auf einer Tasche Spiegel oder Knopf Abzeichen zu drücken. Perfekt für die Erstellung von personalisierten Taschenspiegel und Abzeichen in Sekunden, der Prozess ist einfach und das Gerät ist einfach zu bedienen.

Bei jedem Tastendruck ist austauschbar mit einer Vielzahl von Formen, Abzeichen in verschiedenen Größen zu machen. Ideal für alle, die produzieren Abzeichen zu Hause, im Büro, in der Schule oder auch in eine bestehende Druckerei diversifizieren.

Wir verstehen, dass dies eine neue und aufregende Einkauf für die meisten Kunden ist, obwohl es verlockend, stecken Sie bitte lesen Sie diese Anleitung vor Inbetriebnahme der Maschine.

## Element-Inhalt

PixMax Abzeichen Cutter, PixMax Abzeichen Presse und Abzeichen  
58mm-Fräser, Presse 58mm und 58mm Abzeichen  
37mm-Fräser, 37mm Press und 37mm Buttons  
25mm-Fräser, Presse 25mm und 25mm Buttons  
(Ausrüstung Größen und Abzeichen Mengen variieren je nach Kauf)

## Monster Garantie

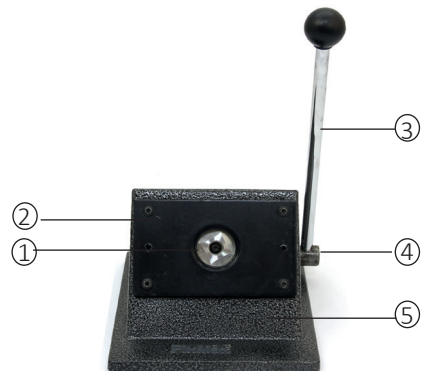
Wenn Sie ein Produkt in einwandfreiem Zustand zurückgeben möchten, bieten wir eine 14-tägige Politik gibt, solange der Artikel ungeöffnet ist und in wiederverkaufsfähigem Zustand zurück.

Alle Hitze-Pressen-Elemente sind als Verbrauchsmaterial Elemente klassifiziert; Deshalb decken wir nur diese Teile mit einer 28-Tage-Garantie. Eine Garantie von 12 Monaten gilt für alle unsere elektrischen Produkte; Arbeit, Teile und Versandkosten übernehmen wir. Unsere Politik ist zu versuchen, das Element zu korrigieren, bevor die Anordnung einen Umtausch oder eine Rückerstattung. Wenden Sie für die vollständigen allgemeinen Geschäftsbedingungen sich an unsere Support-Abteilung über die Details auf der Seite Kontakt.

## Produkteigenschaften

Abzeichen-Cutter:

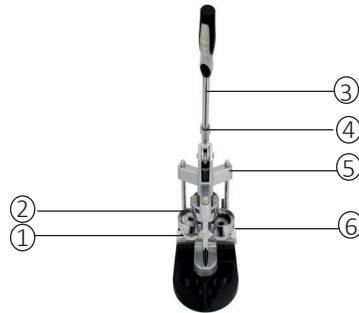
- 1) Frontplatte
- 2) Trennscheibe
- 3) Griff
- 4) Hebel
- 5) Hauptgerät



# Produkteigenschaften

Abzeichen-Press:

- 1) Schiebe-Metal-Bar
- 2) obere Platte
- 3) Griff
- 4) Hebel
- 5) Hauptgerät
- 6) die Pressformen



## Installationsanleitung

### Presse-Montage & Installation

**Bitte lesen Sie diese Anleitung für Hilfe beim Einrichten der Abzeichen-Press.**

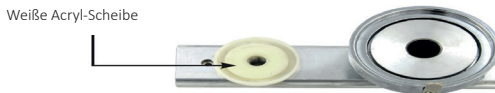
Jede Form auf der Tasche Spiegel und Abzeichen Presse ist das gleitende Metall beigefügt bar, die Bewegungen hin und her, so dass sie und verbinden Sie mit der oberen Platte eine Abzeichen zu produzieren. Die Formen können dann zum Pressen unterschiedlicher Größe Abzeichen vertauscht werden.

Schritt 1: Montage der Komponenten (die leicht Bit)

1) Legen Sie das Metall Hochrutschen bar Gesicht mit den geriffelten Kanten zeigen, siehe unten. Setzen Sie auf eine Ebene und stabile Fläche, vielleicht eine Arbeitsplatte oder sogar den Boden.



2) Nehmen Sie einen der weißen Acryl-discs und Orte auf einer der Schraubenlöcher, siehe unten. Sicherstellen Sie, dass die geriffelte Rand in Richtung zu Ihnen und nicht gegen die Metallschiene nach oben.



3) Nun Platz eins der Metallfeder-Anschlüsse auf die weiße Scheibe, sicherzustellen, dass es in den geriffelten Rand sitzt (siehe unten).

Die Scheibe muss im Einklang mit den Schraubenlöchern bevor Sie fortfahren.



4) Die Scheibe und Feder in Position zu halten, setzt die Form in den Frühling hinein. Die Struktur sollte alleine stehen und nicht wackeln. Fädeln Sie nun eine der Schrauben durch das Loch in der Mitte der Form. Stellen Sie sicher, dass die schwarze Scheibe in die Spitze der abgesenkten Form eingefügt wird.

Schimmel und Bolzen



Schritt 2: Schrauben der Schimmel in Ort

Achtung: Dies kann ziemlich schwierig sein; Du musst diese Muskeln zu benutzen.

1) Sicherzustellen Sie, dass das Schraubenloch Acryl Scheibe entspricht. Drücken Sie auf die zusammengesetzte Form und im Frühjahr wird die Schraube näher an das Schraubloch senken.

2) Hält die Form unten, Nutzung der Inbus-Schlüssel die Schraube an der Metallstange, Schraube, die das Werkzeug in Position zu halten, wird.

3) Die Form ist jetzt die Metallschiene beizufügen.

Obwohl die Grafik die andere zeigt Form ist befestigt Sie benötigen, wiederholen Schritte 1 & 2 um es die Metallschiene sichern.

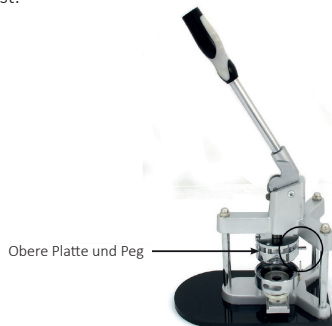
Wenn beide Formen der gleitenden Metallstange befestigt sind, auf die Abzeichen Presse montiert werden, aber zuerst muss die obere Platte befestigt werden.

Schritt 3: Anbringen der oberen Platte

(1) Druck gilt für das Design und die Abzeichen aus der oberen Platte, die durch den Griff gesteuert wird.

Dies ist die Presse mit einem Magneten befestigt. Richten Sie die Spindel auf der oberen Platte mit der Presse und oben einrasten. Stellen Sie sicher, dass das Bein, befestigt an der Platte auf der Rückseite der Presse positioniert ist. Dieser stoppt die Formen vom schieben aus der Presse - siehe unten.

Der Griff kann auch auf die Presse verschraubt werden. Stellen Sie sicher, dass es vor dem Pressen festgeschraubt ist.



Obere Platte und Peg

Schritt 4: Montage der gleitenden Metallstange.

1) Richten Sie die Metallschiene mit dem Schlitz auf der Seite der Presse und verdrehen Sie jeweils die Pressformen, so dass die Stopper die Rückseite der Plakette Presse konfrontiert. Die erhabene Form sollte auf der linken Seite der Bar sitzen, während die abgesenkte Form auf den richtigen, siehe unten sitzen sollte.

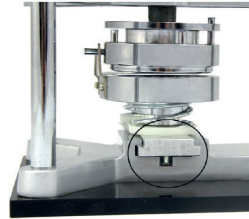
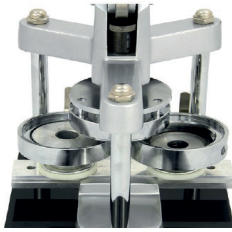


Stopper

Senken Sie Schimmel (rechts)  
Erhabene Form (links)

Drücken und halten der oberen Platte, dann schieben Sie die Metallschiene über in der Presse. Jeder Form sollte jetzt sitzen beiderseits der oberen Platte, die freigesetzt werden können- siehe unten links.

Sichern Sie jetzt die Gleitschiene indem man die beiden Stifte auf beiden Seiten des Balkens neben den Formen. Dadurch wird sichergestellt, dass die Bar nicht herausrutschen beim Pressen- siehe unten.



## Entfernen von Presse-Anlagen

Diese Abzeichen-Presse ist austauschbar mit unseren PixMax Abzeichen drücken Formen, so dass Sie Abzeichen in verschiedenen Größen zu drücken.

Bitte lesen Sie diese Anleitung für Hilfe die Pressformen entfernen.

- 1) Herausdrücken Sie aller Pins von beiden Seiten der Gleitschiene. Setzen Sie diese auf der einen Seite, wie Sie sie wieder benötigen.
- 2) drücken und halten der oberen Platte, während die Metallschiene aus der Presse zu gleiten.
- 3) mit der Gleitschiene aus der Presse entfernt können Sie jetzt beginnen, jede Form zu lösen. Mit Hilfe des Inbusschlüssels lösen Sie die Schraube von der Mitte der Form. Vorsichtig sein, da der Schimmel sitzt eine Feder die bei freigegeben wird wickeln und oben starten können. Vielleicht möchten auf der Spitze des Werkzeugs zu versuchen, dies zu verhindern halten.
- 4) wenn jeder Form entfernt worden ist, behalten Sie die Anlagen für die zukünftige Verwendung.
- 5) entfernen Sie die obere Platte einfach von oben einschieben und herausziehen die ganze Platte aus der Presse.

Verschiedene große Presse Anhänge können nun auf die gleitende Metallschiene installiert sein, siehe "Montage & Installation" Seiten für Details.

## Schneidemesser

Die Abzeichen-Cutter ist einfach zu montieren, im Vergleich zu den knifflige Einbau der Abzeichen Presse. Trotz der austauschbaren Aspekt der Abzeichen Presse sind die Messer nur eine individuelle Größe erhältlich.

Schrauben Sie einfach den mitgelieferten Griff in den Hebel. Stellen Sie sicher, dass es gesichert ist, bevor Sie mit dem Cuttermesser.

Der Griff kann abgeschraubt werden, bei Bedarf, die Höhe des Fräsers zu verringern, wenn es ins Lager zu setzen.



# Drucken & Design-Vorbereitung

Es ist wichtig, um sicherzustellen, dass Ihre Entwürfe gedruckt werden zuvor richtig drücken. Bitte befolgen Sie diese Anweisungen.

1) Das Logo oder Bild, das Sie, drücken auf Ihr Produkt möchten zu erstellen. Dies kann auf Design oder Textverarbeitung Software erfolgen. Stellen Sie sicher, es wird passen in die kreisförmigen Größe und Form des Abzeichens, zwischen 2-3 mm rund um das Design zu ermöglichen.

Verwenden Sie unsere praktischen Vorlagen als Leitlinien für Ihre Abzeichen zu gestalten.

2) Wenn Sie mehrere Abzeichen drücken können dann Sie Ihre Entwürfe über die Seite Raum. Denken Sie daran, genügend Platz zwischen jedes Design zu verlassen, so dass genug Papier, das Design in den Abzeichen-Cutter - ca. 2 cm um jedes Design zu halten.

3) Drucken Sie Ihre Entwürfe. Sie können einen standard-Drucker wie ein Tintenstrahl- oder Laserdrucker und Normalpapier. Rund 80 bis 100gsm in der Dicke wird empfohlen, dickere Papiere sind nicht ideal, da der Fräser kämpfen kann, um das Design ausgeschnitten und es kann nicht richtig auf das Abzeichen drücken.

4) Die Entwürfe herausschneiden. Es ist am besten abgeschnitten in einer quadratischen oder rechteckigen Form, Leerraum um das Design zu verlassen, wie dies am besten im Cutter passen. Vermeiden Sie schneiden in eine Kreisform oder schneiden zu nah an das Design, dieses stoppt das Messer ordnungsgemäß funktioniert.

5) Sie können jetzt den Fräser, um Ihr Design auf die genaue Größe, und dann die Presse, fügen Sie es auf ein Abzeichen zu senken.

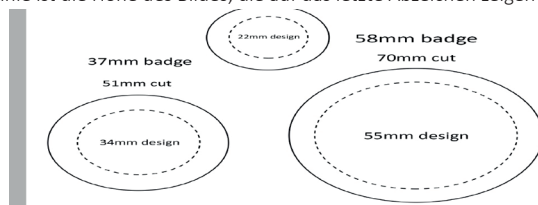
Finden Sie unter "Bedienungsanleitung" für eine Schritt für Schritt Anleitung in wie die Abzeichen Cutter und Presse zu bedienen.

Um die ideale Presse zu erreichen, empfehlen wir Designs auf ungenutzten Abzeichen zunächst testen und anpassen der Größe vor dem Druck der Presse oder Cutter sicherzustellen keiner Bestandteil Ihres Entwurfs Ernte.

## Drucken & Design-Vorlagen

Verwenden Sie diese Messungen als ungefähre Richtwerte, wenn drucken Ihre Entwürfe, diese nur empfehlenswert sind und andere Messungen sein, um Ihre Bilder geeignet können.

Unten gezeigt, ist die äußere Schnittlinie die Form, die vom Cutter produziert wird. Der innere gestrichelte Linie ist die Höhe des Bildes, die auf das letzte Abzeichen zeigen wird.



## Betriebsanleitungen – schneiden

Mit Ihrem Design(s) vorbereitet jetzt können Abzeichen Cutter Sie um sie auf die perfekte Abzeichen Größe zu trimmen.

Bitte verwenden Sie den Fräser, den Spiele, die Größe der Plakette Presse formt und Abzeichen Sie, verwenden.

58mm-Fräser, Presse 58mm und 58mm Abzeichen

37mm-Fräser, 37mm Press und 37mm Buttons

25mm-Fräser, Presse 25mm und 25mm Buttons

Zum Beispiel wird versucht, eine Design mit einer 37mm-Fräser auf ein 58mm-Abzeichen geschnitten drücken nicht ordnungsgemäß.

Schlüpfen Sie jedes Design in den oberen Teil der Vorderseite (siehe unten).



Lassen Sie einen Streifen Papier über das Design, die beim Pressen in Position zu halten

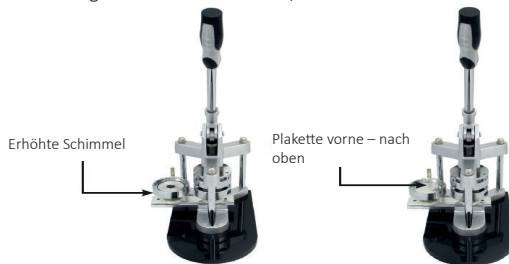
## Betriebsanleitungen – drücken

Für schnellere Produktion Zeiten sein Ideal mit dem Cutter zu schneiden Sie Ihre Entwürfe vor dem Pressen und verorten die Presse auf eine saubere Arbeitsfläche. Alle Stufen sind die gleichen für die Tasche Spiegel und Abzeichen Presse- mit Ausnahme von Schritt 5. Montieren Sie Ihre Presse mit den Anweisungen im Abschnitt "Installationsanleitung", stellen Sie sicher, dass du verwendest, Abzeichen und Formen, die in der Größe entsprechen. Zum Beispiel versuchen, eine 37-mm-Abzeichen mit einem 58 mm-Pressen drücken funktioniert nicht richtig.

1) Nehmen Sie Ihren Entwurf, eine Plakette vorne, ein Abzeichen zurück und einer Mylar-Scheibe, das ist ein rundes Stück dünnen Kunststoff die Ihr Abzeichen ein glänzendes Finish geben wird.



2) Drücken Sie den Schieberegler nach links, um die erhabene Form zu offenbaren und Abzeichen vorne mit der glatten Seite nach oben, siehe unten- es sollte sitzen bündig in der Form.



3) Legen Sie Ihre Pre-cut-Design in der Form auf der Plakette vorne und legen Sie die Mylar-Scheibe auf das Design.



4) Drücken Sie den Schieberegler nach rechts, enthüllt die abgesenkte Form und Ihr Design im Einklang mit der oberen Platte verschieben. Verwenden Sie den Griff an die obere Platte nach unten drücken, bis es mit der Form verbindet-der Griff 45° zur Einheit werden. Dann den Griff nach unten drücken, bis Sie das Gefühl es geht nicht mehr, weiterhin fast waagrecht. (Tipp: Wenn Sie Griff nach unten drücken kann auf der Rückseite der Presse zu mehr Kraft bekommen halten wünschen.)



Wenn den Griff loslassen, sehen Sie, dass das Design aus der erhöhten Form wie von Zauberhand verschwunden ist. Aber keine Panik, es ist nur gedrückt in der oberen Platte.

#### **Abzeichnen, drücken**

5) Platz eins der Abzeichen Rücken in die abgesenkte Form. Stellen Sie sicher, dass die Seite mit erhöhten Rand und Pin Befestigung in die Form zeigt nach unten, siehe unten. Verschieben Sie nun die Metallschiene auf der linken Seite, die abgesenkte Form mit der oberen Platte ausrichten.

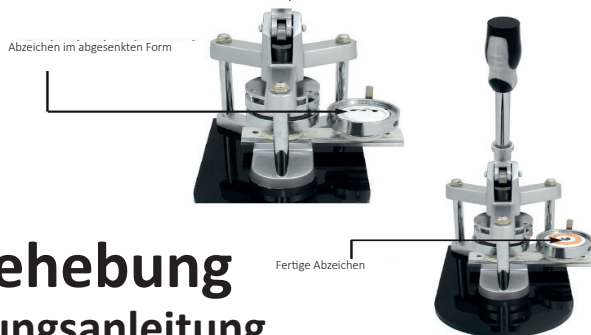
#### **Pocket Mirror Drücken**

5) Sie müssen den Taschenspiegel sichern in einer bestimmten Reihenfolge hinzufügen:

- Die Metallring- mit dem Rücken nach oben und der glatte Kurve Seite nach unten.
- Der Spiegel- mit der reflektierenden Seite nach unten.
- Die klebrigen Schaum Pad- zuerst schälen dann Platz Klebeseite nach unten.

Verschieben Sie nun die Metallschiene auf der linken Seite, die abgesenkte Form mit der oberen Platte ausrichten.

6) Drücken Sie den Hebel nach unten, um die obere Platte an der Form zu verbinden, dann weiter auf den Griff drücken, bis Sie einen Widerstand spüren. Sie sollten ein klickendes Geräusch hören, da alle Abzeichen Teile zusammen gedrückt werden. Lassen Sie den Griff los und schieben Sie die Formen auf der rechten Seite, enthüllt Ihre Abzeichen.



## **Fehlerbehebung**

### **Auflösungsanleitung**

F: Die Presse wird nicht das Motiv auf das Abzeichen zurück übertragen.

A: Zunächst einmal lesen Sie, dass jeder Schritt dieser Anleitung zu jeder Phase des Pressvorganges gewährleisten korrekt ist. Sitzt die Abzeichen vorne bündig in der angehobenen Form mit der glatten Seite nach oben? Sitzt das Abzeichen wieder bündig in der abgesenkten Form mit der flachen Seite nach oben? Überprüfen Sie nun drücken Sie den Griff nach unten genug jedes Mal, wenn Sie drücken. Es dauert ein paar Pressen bevor es richtig, wenn das Problem bekommen weiterhin Kontakt mit unserem Support-Team über die Details auf der Seite Kontakt.



**F: Verwende welche Papier ich mein Design bedrucken?**

A: Sie werden feststellen, dass standard Druckerpapier gut funktionieren wird. Stellen Sie sicher, dass das Papier nicht zu dick, 80 bis 100gsm scheint die beste Arbeit, mit Papier außerhalb dieses Bereichs drücken Ausfälle während der Produktion führen kann.

Hochglänzende Papiere einsetzbar aber gelten als eine Verschwendung von Geld der Glanz-Effekt mit den Mylar-Scheiben zur Verfügung gestellt bereits erreicht ist.

**F: Machen wie viele Abzeichen kann ich pro Stunde?**

A: Die Menge gemacht ist zuverlässig wie schnell Sie die Presse einsetzen können. Bei der ersten Verwendung der Maschine werden Ihre Arbeitsgeschwindigkeit langsamer, da Sie gewöhnen daran, wie es funktioniert, zwar mit einem organisierten Arbeitsbereich wird auch helfen Ihnen Ihre optimale Geschwindigkeit zu erreichen. Wenn Sie Ihre Designs mit dem Cuttermesser vorgeschritten, ist es möglich, bis zu 200 Abzeichen in einer Stunde zu produzieren.

**F: Meine Bildqualität ist nicht sehr gut, wie ich es verbessern kann?**

A: Stellen Sie sicher, dass Sie das richtige Papier für Ihren Drucker verwenden. Zum Beispiel sind Sie funktioniert mit einem Tintenstrahldrucker dann mittels Laserdrucker-Papier sehr gut nicht; Verwenden Sie Papier auf Ihrem Drucker.

Beachten Sie auch die Bildqualität und Auflösung, es ist ratsam, dass die Bilder mindestens 300 dpi (Punkte pro Zoll) für Druckzwecke sein sollte. Die meisten Bilder aus dem Internet heruntergeladen sind rund 72 dpi, wodurch sie schlechten Qualität. Ein Bild mit hoher Auflösung haben eine hohe DPI-Werte, so dass es eine gute Bildqualität. Bilder können in viele Datei-Formate, wenn Sie ein JPEG oder JPG drucken werden sicher, dass es eine hohe Auflösung gedruckt werden.

**F: Mein Abzeichen Presse funktioniert nicht; Ich glaube nicht, dass die Form und der Bolzen richtig ausgerichtet sind.**

A: Wenn Sie gesetzt haben Ihre Metallabzeichen, Bild- und Mylar disc in der Presse und dann verschieben Sie die Leiste über- wenn Sie sie sanft die Pin drücken und Loch richten. In dieser Phase brauchen sie nicht zu ausgerichtet werden, da Sie nicht das Badge abholen können. Stellen Sie sicher, dass die Bar wird fest über geschoben und die Pin und das Loch nicht ausgerichtet sind- dann Ihr werdet das Abzeichen abholen. Wenn Sie das Abzeichen auf dem Rücken nach unten drücken musst du das Loch und Stift ausgerichtet.

# Sicherheitshinweis

## Sichere Arbeitsmethode

Bitte lesen Sie die sichere Arbeitsweise zur Prävention von Verletzungen oder Schäden an den Einheiten zu gewährleisten.

Entfernen Sie alle Verpackungen, bevor Sie die Abzeichen Presse oder Cutter verwenden.

Speichern Sie keine Elemente in einer nassen oder feuchten Umgebung, wie dies ihre Funktionsweise beeinträchtigen.

Hände weg von der Vorderseite des Fräsers während des Betriebs.

Legen Sie die zwei Stifte beiderseits die gleitende Metallschiene vor die Presse in Betrieb.

Presse und Cutter kann ganz schön schwer, beide Elemente auf eine flache und stabile Arbeitsfläche zu verorten.

Es wird nicht empfohlen, dass Kinder dieses Gerät ohne Aufsicht von Erwachsenen verwenden.

Halten Sie jede Form während der Entfernung, wie sie geladen werden in einer Feder gelöst, bei Mai bis zu starten.

Schrauben Sie den Griff der Presse und der Fräser fest vor der Operation; sicherstellen Sie, dass jeder im Ort, um das perfekte Abzeichen machen jedes Mal eng ist.

Lassen Sie niemals die Maschine Griff bis zum Frühjahr wieder an seinen Platz, da dies die Leber schädigen kann.



Español

# Scheda Tecnica

## Descripción del Producto

El equipo de presión para insignias de PixMax, le permite grabar cualquier logotipo, texto o fotografía en un espejo de bolsillo o insignia de botón. Perfecto para crear espejos de bolsillo personalizados e insignias en segundos, el proceso es simple y el equipo es fácil de usar.

Cada prensa es intercambiable con una variedad de moldes para hacer distintivos de diferentes tamaños. Ideal para todo aquel que busque producir distintivos en casa, en la oficina, en la escuela o incluso diversificarse en un negocio de imprenta ya existente.

Entendemos que esta puede ser una compra nueva y excitante para la mayoría de los clientes, aunque es tentador utilizar la máquina de inmediato al recibirla, por favor lea las instrucciones antes de proceder a usarla.

## Contenido del Producto

Cortador de botones PixMax, prensa de botones PixMax y botones

Cortador de 58mm, prensa de 58mm y botones de 58mm

Cortador de 37mm, prensa de 37mm y botones de 37mm

Cortador de 25mm, prensa de 25mm y botones de 25mm

(Tamaños de equipo y cantidad de botones varía dependiendo de la compra)

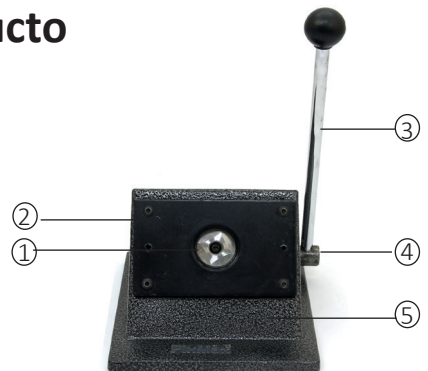
## Garantía Monster

Si quiere devolver un producto que funciona perfectamente, ofrecemos una política de devoluciones de 14 días si el producto está sin abrir y en condiciones revendibles. Se aplica una garantía de 12 meses a todos nuestros productos eléctricos; cubriremos los costes de trabajo, componentes y devolución. Nuestra política es intentar arreglar el producto antes de realizar un intercambio o reembolso. Si por alguna razón falta una pieza por favor contáctanos dentro de los 7 primeros días tras recibir su pedido. Puedes llamar o mandar un correo electrónico a nuestro equipo amable de atención al cliente. Para ver todos los términos y condiciones, contacte con nuestro departamento de ventas vía los detalles en la página Contáctanos

## Características del Producto

Cortador de Botones:

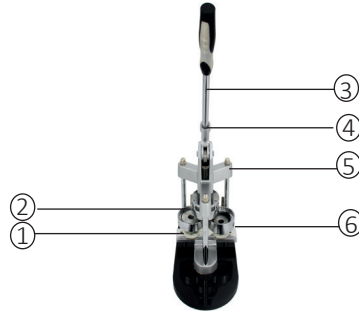
- 1) Panel Frontal
- 2) Disco de Corte
- 3) Mango
- 4) Palanca
- 5) Unidad Principal



# Product Features

Prensa:

- 1) Barra metálica deslizante
- 2) Lámina superior
- 3) Mango
- 4) Palanca
- 5) Unidad Principal
- 6) Moldes de Prensado



## Guía de Instalación

### Ensamblado e Instalación de la Prensa

Por favor leer esta guía como ayuda al instalar la prensa de botones.

Cada molde en la prensa para espejos de bolsillo, y la prensa para insignias se une a la barra de metal deslizante que se mueve hacia adelante y hacia atrás, lo que le permite conectarse con la placa superior y producir un distintivo. Los moldes pueden intercambiarse para crear distintivos de distinto tamaño.

Paso 1: Ensamblar las partes (la parte sencilla)

1) Coloque la barra de metal deslizante cara hacia arriba de forma que se vean los bordes ranurados, ver abajo. Colocar sobre una superficie plana y firme, tal vez una mesa de trabajo o incluso el piso.



2) Tome uno de los discos acrílicos blancos y colóquelo encima de uno de los agujeros para tornillo, ver abajo. Asegúrese que el borde ranurado este de frente a usted y no hacia la barra de metal.

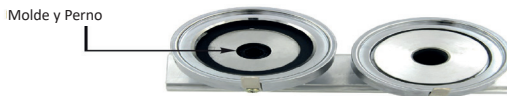


3) Ahora coloque uno de los conectores de resorte metálico sobre el disco blanco, asegurándose que se encuentre en el borde estriado- ver abajo.

El disco debe estar alineado con los agujeros para tornillos antes de continuar.



4) Sosteniendo el disco y el resorte en su lugar, coloque el molde sobre el resorte. La estructura debe estar sola y no oscilar. Luego, enhebre uno de los pernos a través del agujero en el centro del molde. Asegúrese de que la arandela negra esté insertada en la parte superior del molde.



Paso 2: Atornillar el molde en su lugar.

ADVERTENCIA: Esto puede ser bastante complicado; necesitará usar sus músculos.

1) Asegúrese que el disco acrílico esté alineado con el agujero para tornillos. Empuje hacia abajo sobre el molde ensamblado y luego el resorte bajará el perno cerca del agujero.

2) Sosteniendo el molde hacia abajo, utilice la llave Allen para atornillar el perno a la barra de metal, lo cual mantendrá el molde en su lugar.

3) Ahora el molde debe estar unido a la barra metálica.

Aunque el diagrama anterior muestra que el otro molde está unido, usted deberá repetir los pasos 1 y 2 para asegurarlo a la barra metálica.

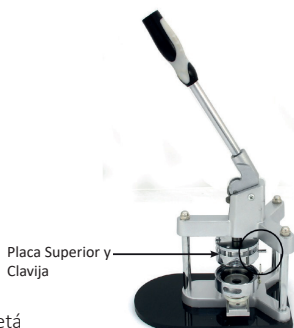
Cuando ambos moldes estén unidos a la barra metálica deslizable, se puede montar en la prensa, pero primero la lámina superior debe estar unida

Paso 3: Colocación de la Lámina Superior.

1) Presión es aplicada al diseño y al botón con la lámina superior, la cual es controlada por el mango.

Este está asegurado a la prensa usando un imán. Alinee el eje en la placa superior usando la prensa y empújelo hasta su lugar. Asegúrese que la clavija, unida a la placa este posicionada en la parte posterior de la prensa. Esto evitara que los moldes se salgan de la prensa- ver abajo.

El mango también puede ser atornillado a la prensa. Asegúrese que este atornillado firmemente antes de usar la prensa.



Paso 4: Montaje de la barra metálica

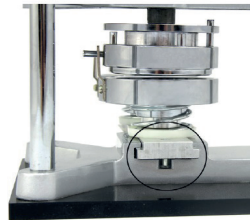
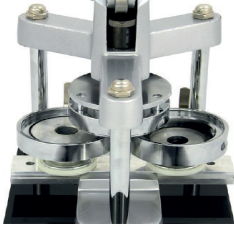
1) Alinee la barra de metal con la ranura en el costado de la prensa y torcer cada uno de los moldes de prensado de forma que los tapones queden en la parte posterior de la prensa.

El molde elevado debe quedar a la izquierda de la barra mientras que el molde inferior debe quedar a la derecha, ver abajo.



Empujar y mantener la placa superior hacia arriba y luego deslice la barra metálica a través de la prensa. Cada molde debería estar en a los lados de la placa superior, la cual puede ser soltada.

Ahora asegure la barra deslizante colocando los dos pasadores en ambos lados de la barra junto a los moldes. Esto garantizará que la barra no se deslice afuera durante el prensado- ver abajo.



## Remove los Accesorios de la Prensa

Esta prensa de botones es intercambiable con nuestros moldes de prensado PixMax, permitiéndole prensar distintos tipos de diferentes tamaños.

Por Favor lea esta guía como ayuda para remover los moldes de prensado.

1) Retire cada uno de los pasadores de cada lado de la barra deslizante. Coloque estos a un lado ya que los necesitara nuevamente.

2) Empuje y sostenga la placa superior arriba, mientras deslice la barra metálica fuera de la prensa.

3) Una vez removida la barra deslizante de la prensa usted puede comenzar a desatornillar cada molde.

Usar la llave Allen para desenroscar el perno del centro del molde.

Tenga cuidado ya que el molde está unido a un resorte el cual una vez liberado puede salir disparado. Puede que deba mantener sujeta la parte superior para prevenir que esto ocurra.

4) Cuando cada molde haya sido removido, conserve los accesorios para un nuevo uso.

5) Remover la placa superior de forma simple empujándola hacia arriba y halándola fuera de la prensa.

Accesorios de diferentes tamaños pueden ahora ser instalados en la barra metálica deslizante, ver las páginas sobre "Ensamblado e Instalación de la Prensa" para más detalles.

## Cutter Assembly

El cortador de botones es fácil de ensamblar, comparado con el difícil ensamble de la prensa.

A pesar del aspecto intercambiable de la prensa, los cortadores están solo disponibles para su compra como tamaños individuales.

Tan solo atornille el mango incluido a la palanca. Asegúrese que este fijo antes de usar el cortador.

El mango puede ser desatornillado de ser necesario, para reducir el tamaño del cortador cuando este sea guardado.



# Impresión y Preparación del Diseño

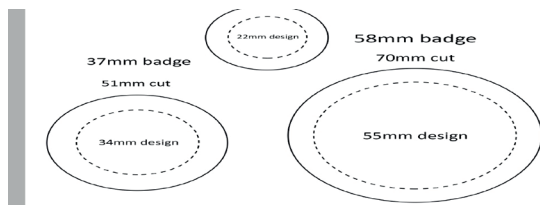
Es importante asegurarse que sus diseños sean impresos correctamente antes de prensar. Por favor siga estas instrucciones.

- 1) Cree el logo o imagen que desea prensar en su producto. Esto puede hacerse con cualquier software de diseño o procesador de palabras. Asegúrese de que quepa dentro del tamaño y forma circular del botón, permita que queden de 2 a 3mm alrededor de diseño. Utilice nuestra practicas plantillas como guías para crear el diseño de su botón.
  - 2) Si va a prensar más de un botón entonces puede espaciar sus diseños a través de la página. Solo recuerde dejar suficiente espacio entre cada diseño de modo que quede suficiente papel para mantener el diseño en el cortador- aproximadamente 2cm alrededor de cada diseño.
  - 3) Imprima sus diseños. Usted puede usar una impresora estándar como una inkjet o impresora a laser y papel regular. Alrededor de 80 a 100gsm en grosor es recomendado, papeles más gruesos no son ideales ya que el cortador podría tener problemas para cortar el diseño y puede no prensarse correctamente al botón.
  - 4) Corte los diseños. Es mejor cortarlos en forma cuadrada o rectangular, dejando espacio blanco alrededor del diseño, debido a que de esta forma encajara mejor en el cortador. Evite cortar en forma circular o cortar muy cerca del diseño, esto no permitirá al cortador funcionar correctamente.
  - 5) Ahora puede usar el cortador, para cortar su diseño al tamaño exacto, y luego la prensa para unirlo al botón.
- Ver “Instrucciones de operación” para una guía paso a paso sobre como operar el cortador de botones y la prensa.
- Con el fin de lograr el prensado ideal, recomendamos primero probar los diseños en botones no usados y ajustar el tamaño antes de imprimir para asegurar que la prensa o cortador no corte alguna parte de su diseño.

## Impresión y Diseño de Plantillas

Utilice estas medidas como una guía aproximada cuando imprima sus diseños, estas son solo recomendaciones y otras medidas pueden ser más apropiadas para sus imágenes.

Como se muestra debajo, la línea de corte externo es la forma que será producida por el cortador. La línea punteada interna es la cantidad de la imagen que se apreciara en el botón finalizado.



## Instrucciones de Operación-Corte

Con su diseño(s) ya preparado(s) ahora puede usar el cortador para recortarlo al tamaño perfecto para el botón.

Por favor use el cortador que coincide con el tamaño de los moldes de prensado y botones que esté usando.

Cortador de 58mm, prensa de 58mm y botones de 58mm

Cortador de 37mm, prensa de 37mm y botones de 37mm

Cortador de 25mm, prensa de 25mm y botones de 25mm

Por ejemplo, intentar prensar un diseño con un cortador de 37mm sobre un botón de 58mm no funcionara correctamente.

Coloque cada diseño en la parte superior del panel frontal- ver abajo.



Deje una tira de papel encima del diseño para mantenerlo en su lugar durante el prensado.

## Instrucciones de Operación- Prensado

Para tener una producción más rápida, lo mejor es usar el cortador para cortar todos sus diseños antes de usar la prensa, también es recomendable que la coloque en una superficie de trabajo limpia. Todos los pasos son los mismos para espejos de bolsillo e insignias, excepto por el paso 5.

Ensamble su prensa usando las instrucciones en la sección “Guía de Instalación”, asegúrese de usar botones y moldes que coincidan en tamaño. Por ejemplo, intentar prensar un botón de 37mm con una prensa de 58mm no funcionara correctamente.

1) Tome su diseño, una parte frontal del botón, una parte posterior y un disco Mylar, este es una pieza plástica circular la cual dará a su botón un acabado brillante



2) Empuje la barra deslizante hacia la izquierda para revelar el molde elevado y coloque la parte frontal del botón con el lado suave hacia arriba, ver abajo- debe quedar al ras del molde.



3) Coloque su diseño previamente cortado en el molde encima de la parte frontal del botón y coloque el disco Mylar encima del diseño.



4) Empuje la barra deslizante hacia la derecha, revelando el molde inferior y moviendo su diseño en línea con la placa superior. Use el mango para presionar la placa superior hacia abajo hasta que conecte con el molde-el mango estará a 45° de la unidad.

Luego continúe presionando el mango hacia abajo hasta que sienta que no seguirá bajando, casi horizontal.

(Sugerencia: cuando presione el mango hacia abajo tal vez quiera sostener la parte trasera de la prensa para lograr más fuerza.)



Cuando suelte el mango, verá que el diseño ha desaparecido mágicamente del molde superior. Pero no entre en pánico, solo ha sido prensada en la placa superior.

#### **Grabado de insignias**

5) Coloque una de las partes de botones traseras en el molde inferior. Asegúrese que el lado con el borde elevado y el sujetador este hacia abajo en el molde, ver abajo.

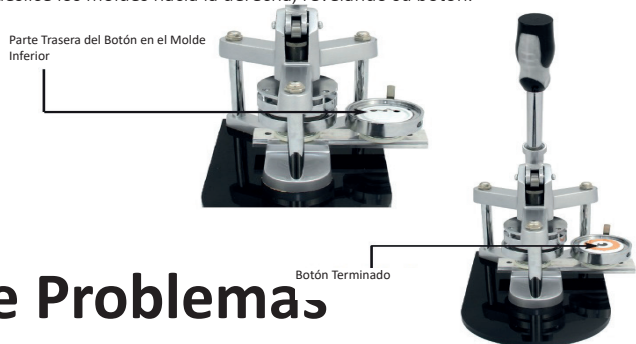
#### **Grabado en Espejo de Bolsillo**

5) Usted necesita poner el respaldo del espejo de bolsillo de una manera específica:

- El anillo de metal, con la cresta hacia arriba y el lado liso curvado hacia abajo.
- El espejo, con el lado reflectante hacia abajo.
- La almohadilla pegajosa de espuma (primero se debe remover la película), y colocar el lado pegajoso hacia abajo.

Ahora, mueva la barra metálica hacia la izquierda, alinee el molde inferior con la placa superior.

6) Presione el mango hacia abajo para conectar la placa superior con el molde hasta que sienta resistencia. Debería oír el sonido de un clic cuando todas las partes del botón sean prensadas juntas. Suelte el mango y deslice los moldes hacia la derecha, revelando su botón.



# Solución de Problemas

## Guía de Resolución

P: La prensa no transfiere el diseño a la parte posterior del botón.

R: Primero, lea cada paso de estas instrucciones para asegurarse que cada etapa del proceso de prensado este correcta. ¿Está la parte frontal del botón al ras del molde superior con la parte suave hacia arriba? ¿Está la parte frontal del botón al ras del molde superior con el lado plano hacia arriba? Ahora revise que este presionando lo suficiente el mango hacia abajo cada vez que preñe. Tomará algunas prensadas antes que logre hacerlo correctamente, si el problema persiste comuníquese con el equipo de Soporte Técnico vía los detalles en la página de Contactos.



**P: ¿Qué papel debería usar para imprimir mi diseño?**

R: Se dará cuenta que el papel estándar funcionará bien, asegúrese que el papel no sea muy grueso, de 80 a 100gsm parece funcionar mejor, usar papel fuera de este rango puede resultar en fallas durante la producción. El papel brillante puede ser usado, pero es considerado una pérdida de tiempo ya que el mismo efecto se puede lograr con los discos Mylar suministrados.

**P: ¿Cuántos botones puedo hacer por hora?**

R: La cantidad producida depende de que tan rápido use la prensa. Con su primer uso de la máquina su velocidad de operación será lenta a medida que se acostumbra a su uso, mientras que tener un espacio de trabajo organizado también lo ayudará a alcanzar una velocidad óptima. Si sus diseños son previamente cortados con el cortador, es posible producir hasta 200 botones en una hora.

**P: Mi calidad de imagen no es muy Buena, ¿Cómo puedo mejorarla?**

R: Asegúrese de usar el papel correcto para su impresora. Por ejemplo, si está usando una impresora inkjet entonces usar papel para impresión láser no funcionara muy bien; intente usar papel específico para su tipo de impresora. También este consiente que, de la calidad de la imagen y la resolución, es recomendable que las imágenes sean por lo menos 300 dpi para fines de impresión. La mayoría de las imágenes descargadas de la red son alrededor de 72 dpi lo cual las hace de poca calidad. Una imagen con alta resolución tendrá un dpi alto, haciéndola una imagen de calidad. Las imágenes pueden ser impresas en muchos formatos diferentes de archivos, si está usando un JPEG o JPG asegúrese que sea de alta resolución.

**P: Mi prensa no funciona; no creo que el molde y el perno estén alineados correctamente.**

R: Cuando haya puesto su placa de metal, la imagen y el disco de Mylar en la prensa y luego haya movido la barra, si lo empuja suavemente, el pasador y el agujero se alinearán. En esta etapa usted necesita que no se alineen ya que no será capaz de tomar la insignia. Asegúrese de que la barra esté presiona firmemente y el pasador y el agujero no estén alineados, entonces usted será capaz de tomar la insignia. Cuando usted empuje la insignia hacia abajo en la parte posterior, usted necesita que el agujero y el perno alineados.

# Safety Advice

## Safe Working Practice

Por favor lea la práctica de trabajo seguro para asegurar la prevención de heridas o daño a las unidades.

Remueva todo el embalaje antes de intentar usar la prensa o cortador.

No guarde los artículos en un ambiente húmedo o mojado ya que esto puede afectar la operación.

Mantenga las manos alejadas del frente del cortador durante la operación.

Inserte los dos pasadores a cada lado de la barra metálica deslizante antes de operar la prensa.

Ambos la prensa y el cortador pueden ser bastante pesados, sitúelos en una superficie de trabajo plana y resistente.

No es recomendable que niños utilicen este equipo sin supervisión adulta.

Mantenga abajo cada molde durante la remoción ya que están sobre un resorte el cual puede salir disparado.

Atornille el mango de la prensa y cortado en su lugar antes de la operación: asegure que estén firmemente unidas para crear el botón perfecto cada vez.

Nunca permita que el mango de la máquina rebote hacia su posición original ya que esto puede dañar la palanca.



Italiano

# Scheda Tecnica

## Descrizione del Prodotto

La pressa per spille PixMax offre la possibilità di imprimere qualsiasi logo, testo o immagine su uno specchietto o una spilla. Perfetta per creare specchietti e spille in pochi secondi, è uno strumento molto semplice da utilizzare.

Ogni pressa è intercambiabile con una varietà di stampi per realizzare spille di misure differenti. Ideale per chiunque voglia creare spille personalizzate a casa, in ufficio, a scuola o per chi vuole variare un po' la propria attività.

Sappiamo che un acquisto del genere risulta essere piuttosto intrigante per molti acquirenti, ma ci rendiamo conto che in alcuni casi potrebbero esserci problemi da dover risolvere. Vi consigliamo di leggere le seguenti istruzioni prima di utilizzare lo strumento.

## Contenuti dell'Articolo

Cutter per spille PixMax, pressa e spille PixMax

Cutter 58mm, pressa 58mm e spille 58mm

Cutter 37mm, pressa 37mm e spille 37mm

Cutter 25mm, pressa 25mm e spille 25mm

(le dimensioni dell'attrezzatura e la quantità di spille varia in base all'acquisto)

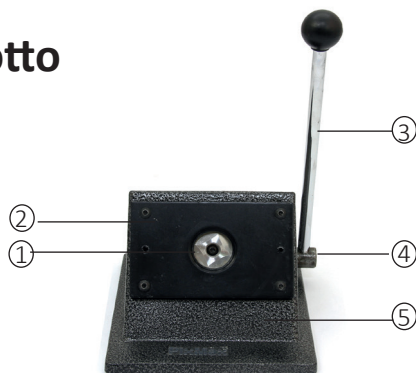
## Garanzia Monster

Se si desidera restituire un prodotto in perfetta efficienza, forniamo una di restituzione di 14 giorni fintanto che l'articolo è aperto e in una condizione rivendibile. Una garanzia di 12 mesi si applica a tutti i nostri prodotti elettrici; ci occupiamo del lavoro, parti di ricambio e spese di spedizione. La nostra politica è quella di cercare di aggiustare l'oggetto prima di organizzare uno scambio o un rimborso. Se per qualsiasi motivo vi è una parte mancante, si prega di mettersi in contatto con noi entro 7 giorni dalla ricevuta del vostro ordine. È possibile chiamare o inviare una e-mail al nostro amichevole e disponibile Customer Support Team. Per termini e le condizioni contattare il nostro reparto di supporto tramite i dettagli sulla pagina dei contatti.

## Caratteristiche del Prodotto

Cutter per spille:

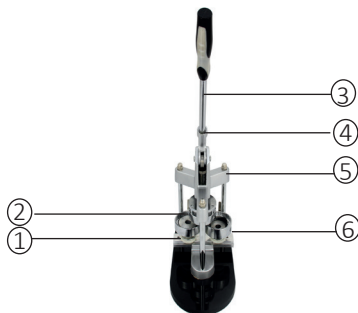
- 1) Pannello frontale
- 2) Disco di taglio
- 3) Maniglia
- 4) Leva
- 5) Unità principale



# Caratteristiche del Prodotto

Pressa per spillette:

- 1) Barra di metallo scorrevole
- 2) Lastra superiore
- 3) Maniglia
- 4) Leva
- 5) Unità principale
- 6) Stampi per pressa



## Guida all'Installazione

### Installazione e Assemblaggio della Pressa

**Leggere attentamente la seguente guida per assemblare la pressa.**

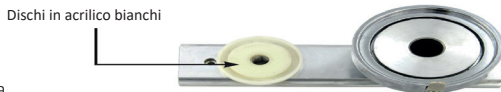
Ogni stampo della pressa è collegato alla barra di scorrimento metallica, che si muove in avanti e indietro collegandolo alla piastra superiore per realizzare una spilla. Gli stampi sono interscambiabili per poter realizzare spille di diverse misure.

Passo 1: Assemblare le parti (nel modo più semplice)

1) Stendere la lastra di metallo rivolta verso alto, con i bordi increspati a vista, vedere di seguito. Posizionarla su una superficie robusta e piana, come un piano di lavoro o addirittura il pavimento.



2) Posizionare uno dei dischi in acrilico sopra uno dei fori di avvitamento, vedere in seguito. Assicurarsi che i bordi increspati siano rivolti verso l'alto e non verso la barra di metallo.



3) Posizionare, a osi che poggia  
sul bordo increspato (vedere in seguito). Il disco deve essere allineato col foro di avvitamento prima di continuare.



4) Mantenendo il disco e la molla in posizione, posizionare lo stampo sulla molla. La struttura dovrebbe rimanere su da sola e non traballare. Inserire uno dei bulloni nel foro al centro dello stampo. Assicurarsi che la rondella nera sia inserita sulla superficie dello stampo abbassato.

Stampo e Bullone



Passo 2: avvitare lo stampo in posizione

ATTENZIONE: questo potrebbe essere un passaggio abbastanza complicato, dovranno essere utilizzati quei muscoli!

- 1) Assicurarsi che il disco in acrilico sia in linea con il foro della vite. Spingere verso il basso lo stampo assemblato e la molla abbasserà il bullone avvicinandolo al foro della vite.
- 2) Tenendo giù lo stampo, utilizzare la brugola per avvitare il bullone sulla barra di metallo, che manterrà lo stampo in posizione.

3) Lo stampo dovrebbe essere così fissato alla barra metallica.

Nonostante lo schema riportato sopra mostra anche l'altro stampo collegato, sarà necessario ripetere i passaggi 1 e 2 per fissarlo alla barra di metallo.

Quando entrambi gli stampi saranno fissati alla barra di metallo, potrà essere inserito nella pressa per spillette dopo aver collegato la lastra superiore.

Passo 3: fissare la lastra superiore

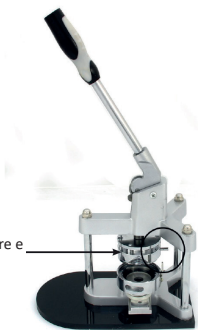
1) La pressione viene applicata sul disegno e sulla spilla dalla lastra superiore, controllata attraverso la maniglia.

È fissata alla pressa tramite un magnete. Allineare il mandrino sulla lastra superiore e spingerlo in posizione. Assicurarsi che il perno, fissato alla piastra, sia posizionato sul retro della pressa.

Questo impedirà agli stampi di muoversi fuori dalla pressa, come è possibile vedere sotto.

La maniglia può essere avvitata in posizione sulla pressa. Assicurarsi che sia saldamente fissata prima di procedere.

Piastra superiore e Picchetto



Passo 4: Montare la barra metallica scorrevole

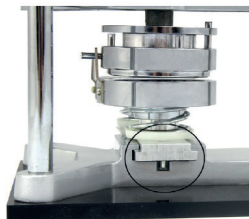
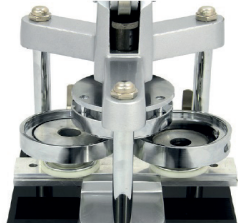
1) Allineare la barra metallica con la fessura sul lato della pressa e ruotare ciascuno degli stampi di pressatura in modo che i tappi siano affacciati sul retro della pressa per spille. Lo stampo sollevato dovrebbe trovarsi alla sinistra della barra, mentre, se abbassato, dovrebbe trovarsi sulla destra come si vede di seguito.

Tappi



Stampo inferiore (Destra)  
Stampo alzato (Sinistra)

Spingere e mantenere la lastra sollevata, quindi far scivolare la barra metallica nella pressa. Ogni stampo dovrebbe ora essere poggiato su tutti i lati della lastra superiore, che potrà, perciò, essere rilasciata (vedere di seguito a sinistra). Ora, fissare la barra di scorrimento posizionando i due perni in entrambi i lati della barra vicino agli stampi. Ciò bloccherà la sbarra che non scivolerà durante la pressione (vedere di seguito).



## Rimuovere gli Allegati della Pressa

Questa pressa per spillette è intercambiabile con i nostri modelli a pressione per spille PixMax, consentendo, così, di produrre spille di misure differenti.

Leggere attentamente questa guida per rimuovere gli stampi dalla pressa.

- 1) Spingere ciascun perno da entrambi i lati della barra di metallo. Metterli da parte poiché serviranno nuovamente in seguito.
- 2) Spingere e mantenere in alto la lastra, facendo scivolare la barra di metallo fuori dalla pressa.
- 3) Dopo aver rimosso la barra di metallo dalla pressa è possibile iniziare a svitare ogni stampo. Con la brugola, svitare il bullone dal centro dello stampo. Attenzione: lo stampo è collegato a una molla che, se rilasciata, potrebbe rimbalzare indietro. Mantenere sollevata la superficie dello stampo per evitare che ciò accada.
- 4) Quando ogni stampo sarà stato rimosso, conservare gli accessori per un utilizzo futuro.
- 5) Togliere la lastra superiore spingendola ed estraendola dalla pressa.

È possibile installare degli allegati differenti sulla lastra metallica scorrevole, per maggiori dettagli consultare la sezione "Assemblaggio e Installazione"

## Assemblaggio del Cutter

Il cutter per spille è facile da assemblare, se comparato al montaggio difficile della pressa per spillette. Nonostante l'aspetto interscambiabile della pressa per spillette, i cutter possono essere acquistati esclusivamente in maniera individuale.

Avvitare la maniglia inclusa nella leva. Assicurarsi che sia fissata prima di utilizzare il cutter.

La maniglia può essere svitata, se necessario, per ridurre l'altezza del cutter quando deve essere riposto.



# Stampa e Progettazione

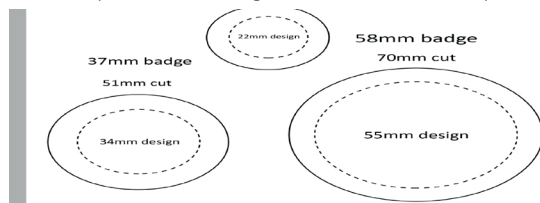
È importante essere certi che i propri progetti siano stampati correttamente prima di utilizzare la pressa. Seguire le istruzioni che seguono.

- 1) Creare l'immagine o il logo da stampare sul prodotto. Ciò può essere eseguito con qualsiasi software di progettazione o di elaborazione di testi. Assicurarsi che si adatti perfettamente alla forma circolare della spilla, lasciando almeno 2-3 mm di margine ai bordi. Utilizzare i nostri template come guide per creare un design perfetto.
  - 2) Se si ha bisogno di creare più spille in un'unica volta, è possibile farlo moltiplicando i disegni. È necessario, però, ricordarsi di lasciare abbastanza spazio tra ogni disegno in modo da essere certi che vi sia carta sufficiente per mantenerlo nel cutter (circa 2 cm).
  - 3) Stampare i disegni. È possibile utilizzare una stampante a getto di inchiostro o laser e della semplice carta. Lo spessore consigliato è tra gli 80 e i 100 gr, non è consigliabile l'utilizzo di fogli più spessi perché il cutter potrebbe avere qualche problema a tagliarli e il disegno potrebbe non attaccare propriamente alla spilla.
  - 4) Tagliare i disegni. È preferibile tagliarli di forma quadrata o rettangolare, lasciando un po' di spazio bianco ai bordi, poiché così facendo si adatterà meglio al cutter. Evitare di tagliarli in forma circolare o di lasciare poco bordo: questo impedirà al cutter di funzionare correttamente.
  - 5) Ora è possibile utilizzare il cutter per tagliare il disegno della forma ideale e passare alla pressa sulla spilla.
- Verdere "Istruzioni per l'Uso" per una guida passo-passo sull'utilizzo del cutter e della pressa. Per poter ottenere una stampa soddisfacente, consigliamo prima di eseguire dei test sulle spille non utilizzate e di regolare in maniera appropriata la dimensione prima di procedere con la stampa per essere certi che né la pressa né il cutter taglino qualsiasi parte dell'immagine.

## Template per Stampa e Progettazione

Utilizzare le seguenti misure come linee guida approssimative durante la stampa dei disegni: sono le uniche misure raccomandate, misure diverse potrebbero essere più adatte alle esigenze del caso.

Di seguito, la linea di taglio esterno è la forma che il cutter andrà a riprodurre. La linea tratteggiata interna è la quantità dell'immagine che sarà visibile sulla spilla finita.



## Istruzioni per l'Uso – Taglio

Con il progetto pronto è possibile utilizzare il cutter da spilla per ritagliarlo della giusta misura. Si prega di utilizzare il cutter che corrisponde alla dimensione degli stampi della pressa e alle spille utilizzate.

Cutter 58mm, pressa 58mm e spille 58mm

Cutter 37mm, pressa 37mm e spille 37mm

Cutter 25mm, pressa 25mm e spille 25mm

Per esempio cercare di stampare un disegno con un cutter da 37 mm su una spilla da 58 mm non funzionerà correttamente

Far slittare ogni disegno nella parte superiore del pannello frontale (vedere di seguito).



Lasciare una striscia di carta sul disegno per tenerlo in posizione durante la pressatura.

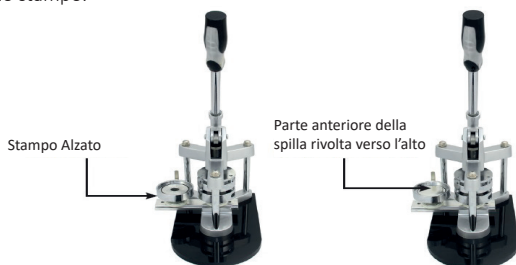
## Istruzioni per l'uso: Pressatura

Per tempi di produzione più rapidi è consigliabile utilizzare il cutter per ritagliare preventivamente i design e posizionare la pressa su una superficie di lavoro pulita. I passaggi sono i medesimi sia per gli specchietti che per le spille (a eccezione del passaggio 5). Assemblare la pressa utilizzando le istruzioni riportate nella sezione "Guida all'installazione", assicurandosi di utilizzare spille e stampi corrispondenti nelle dimensioni. Per esempio, provare a pressare una spilla da 37 mm utilizzando una pressa da 58 mm non funzionerà.

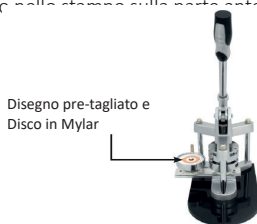
1) Prendere il disegno, la parte frontale della spilla, quella posteriore, un disco di Mylar che darà alla spilla una rifinitura lucida.



2) Spingere la barra di scorrimento a sinistra per mostrare lo stampo sollevato e posizionare la parte frontale con il lato liscio rivolto verso l'alto, vedere di seguito. Dovrà essere collocato all'interno dello stampo.



3) Posizionare il disegno pre-tagliato nello stampo sulla parte anteriore della spilla e posare il disco in Mylar sul disegno.



4) Spingere la barra di scorrimento a destra, rivelando lo stampo abbassato e muovere il disegno affinché sia allineato con la barra superiore. Utilizzare la maniglia per premere la barra finché non sarà connessa allo stampo (la maniglia sarà a 45° rispetto all'unità). Quindi, continuare a premere la maniglia fino a che non sarà quasi orizzontale. (Suggerimento: abbassando la maniglia è consigliabile tenere la pressa sul retro per fare più forza.)



Rilasciando l'impugnatura, si noterà che il disegno sarà magicamente scomparso dallo stampo alzato. Niente paura: sarà semplicemente passato sulla lastra superiore.

#### **Pressatura delle spille**

5) Posizionare il retro della spilla nello stampo abbassato. Assicurarsi che il lato con gli angoli rialzati e il perno siano rivolti verso il basso nello stampo, vedere sotto. Ora, muovere la barra metallica verso sinistra, allineando lo stampo abbassato con la lastra superiore.

#### **Pressatura degli specchietti**

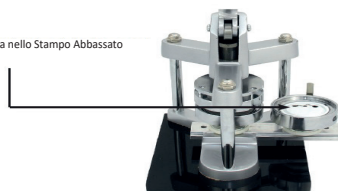
5) È necessario aggiungere la parte posteriore dello specchietto in un ordine specifico:

- La parte con le increspature dell'anello di metallo dovrà essere rivolta verso l'alto, la parte curvata liscia dovrà essere rivolta verso il basso.
- La parte riflettente dello specchio dovrà essere rivolta verso il basso.
- La parte adesiva del cuscinetto di schiumato dovrà essere rivolta verso il basso.

Muovere la barra di metallo verso sinistra, allineando lo stampo abbassato con la piastra superiore.

6) Schiacciare in basso la maniglia per connettere la lastra superiore allo stampo, continuando a premere finché non si avvertirà della resistenza. Quando si sentirà un click, tutte le parti della spilla saranno state pressate assieme. Rilasciare la maniglia e spostare verso destra lo stampo, fino a che la spilla non sarà visibile.

Spilla nello Stampo Abbassato



Spilla Finita



## Risoluzione Problemi

### Guida alla Risoluzione

**D:** La pressa non trasferirà il disegno sul retro della spilla.

**R:** Per prima cosa, leggere attentamente i passaggi presenti in questa guida per essere certi che ogni passaggio sia corretto. La parte anteriore della spilla è posizionata nello stampo sollevato con il lato liscio rivolto verso l'alto? Il retro della spilla è posizionato nello stampo abbassato, con il lato piatto rivolto verso l'alto? Verificare che la pressione della maniglia sia sufficiente a ogni pressatura. Ci vorranno un po' di pressature prima di fare tutti i passaggi correttamente, se il problema persiste contattare il nostro team di Supporto tramite i recapiti presenti nella pagina Contatti.



**D: Che tipo di carta dovrei utilizzare per stampare i miei disegni?**

R: La carta standard per stampante funziona bene. Assicurarsi che la carta non sia troppo spessa, da 80 a 100 gr non si avranno problemi. Usare della carta differente potrebbe dare problemi durante la produzione.

Le carte lucide possono essere utilizzate, ma sono una spesa eccessiva e inutile, considerando che l'effetto lucidato sarà comunque dato dai dischi di Mylar forniti con la confezione.

**D: Quante spille posso produrre all'ora?**

R: Dipende esclusivamente da quanto si utilizza velocemente la pressa. Al primo utilizzo la produzione risulterà più lenta, ma si velocizzerà con l'abitudine e avere a disposizione uno spazio di lavoro adeguato aiuterà altrettanto a velocizzarsi. Pre-tagliando i disegni con il cutter, sarà possibile produrre fino a 200 spille all'ora.

**D: La qualità della mia immagine non è molto buona, come posso migliorarla?**

R: Assicurarsi di utilizzare la giusta carta per la propria stampante. Per esempio, per una stampante a getto d'inchiostro, utilizzare della carta per stampante laser non è consigliato. Si consiglia di utilizzare la carta specifica per il tipo di stampante in proprio possesso.

Inoltre è consigliabile che le immagini contino almeno 300 dpi (punti per pollice) per le finalità di stampa. La maggior parte delle immagini scaricate dal web sono a circa 72 dpi, che le rende scarse dal punto di vista della qualità. Un'immagine con un'elevata risoluzione avrà un maggior numero di dpi, rendendola qualitativamente ottima. Le immagini possono essere stampate in diversi formati: se si stampa in formato JPG assicurarsi che sia in alta definizione.

**D: La mia pressa per spillette non funziona. Credo che lo stampo e il bullone siano correttamente allineati.**

R: Dopo aver inserito la barra di metallo, l'immagine e il disco di mylar nella pressa e spostare successivamente la barra (spingendo delicatamente la spilla e il foro saranno allineati). A questo punto non dovranno essere allineati, poiché altrimenti non potrai raccogliere la spilla. Assicurati che la barra sia fermamente abbassata e che lo spillo e il foro non siano allineati: sarai così in grado di recuperare la spilla. Una volta aver spinto verso il basso la spilla sul retro, lo spillo e il foro dovranno essere allineati.

# Consigli per la Sicurezza

## Pratica Di Lavoro Sicura

Leggere attentamente le pratiche di sicurezza per prevenire lesioni o danni alle unità.

Rimuovere le confezioni prima di utilizzare la pressa per spillette o il cutter.

Non conservare gli oggetti in un ambiente umido, perché ciò potrebbe influire sul loro funzionamento.

Tenere le mani a distanza dalla parte anteriore del cutter durante l'utilizzo.

Inserire i due perni da entrambi i lati della barra di scorrimento in metallo prima di utilizzare la pressa.

La pressa e il cutter potrebbero risultare particolarmente pesanti. Posizionarli su una superficie di lavoro piana e robusta.

Non è consigliabile l'utilizzo da parte dei bambini senza la supervisione di un adulto.

Tenere premuto ogni stampo durante la rimozione onde evitare che l'effetto molla al momento del rilascio.

Avvitare l'impugnatura della pressa e del cutter sul posto prima dell'operazione; assicurarsi che tutto sia ben avvitato per creare sempre spille perfette.

Non lasciare mai che la maniglia scatti indietro perché potrebbe danneggiarsi la leva.

# Contact US

## Sales Department

For information regarding this device or other products from our Monster divisions please use the following details below.

Tel: +44 (0)1347 878888  
Email: [hello@monstershop.co.uk](mailto:hello@monstershop.co.uk)

## Support Department

If this item arrives damaged, with missing pieces or you have not opened the racking and want to return it please use the following details below.

Tel: +44 (0)1347 878887  
Email: [help@monstershop.co.uk](mailto:help@monstershop.co.uk)

## Website

To view our product range and fantastic offers in the Monster Racking division please visit our website.

[www.monstershop.co.uk](http://www.monstershop.co.uk)

## Address

To visit our office Monster House and view our products, send postal correspondence or return items our address is provided below.

Monster House, Alan Farnaby Way, Sheriff Hutton Industrial Estate, Sheriff Hutton, York YO60 6PG

# Contactez Nous

## Département Commercial

Pour plus d'informations concernant cet appareil ou d'autres produits de nos divisions de Monster veuillez utiliser les détails suivants ci-dessous.

Tél: +44 (0)1347 878888  
Email: [hello@monstershop.co.uk](mailto:hello@monstershop.co.uk)

## Département de Soutien

Pour les interrogations concernant cet appareil, la garantie, les retours ou les défauts de déclaration veuillez utiliser les détails suivants ci-dessous.

Tél: +44 (0)1347 878887  
Email: [help@monstershop.co.uk](mailto:help@monstershop.co.uk)

## Site Web

Pour consulter notre gamme de produits et nos offres fantastiques dans les divisions Monster veuillez visiter notre site Web.

[www.monstershop.co.uk](http://www.monstershop.co.uk)

## Adresse

Pour visiter notre bureau Monster House et voir nos produits, envoyez du courrier postal ou retournez les articles à notre adresse est fournie ci-dessous.

Monster House, Alan Farnaby Way, Sheriff Hutton Industrial Estate, Sheriff Hutton, York YO60 6PG

# Kontaktieren Sie Uns

## Verkaufsabteilung

Für Informationen bezüglich dieses Geräts oder anderer Produkte aus unserer Monster-Abteilung, benutzen Sie die folgenden unten aufgeführten Angaben.

Tel: +44 (0)1347 878888  
Email: [hello@monstershop.co.uk](mailto:hello@monstershop.co.uk)

## Support-Abteilung

Für Fragen über dieses Gerät, die Garantie, Rückgaben oder bei Störungen, benutzen Sie die folgenden unten aufgeführten Angaben.

Tel: +44 (0)1347 878887  
Email: [help@monstershop.co.uk](mailto:help@monstershop.co.uk)

## Webseite

Um unser Sortiment und unsere fantastischen Angebote in den Monster-Abteilungen anzuschauen, besuchen Sie bitte unsere Webseite.

[www.monstershop.co.uk](http://www.monstershop.co.uk)

## Adresse

Um unseren Monster Hauptsitz zu besuchen und unsere Produkte anzuschauen, Briefsendungen zu verschicken oder auch Artikel zurück zu versenden, ist unsere Adresse unten bereitgestellt.

Monster House, Alan Farnaby Way, Sheriff Hutton Industrial Estate, Sheriff Hutton, York YO60 6PG

# Contáctanos

## Departamento de Ventas

Para información sobre este dispositivo u otros productos de nuestras divisiones de Monster por favor use los siguientes detalles.

Teléfono: +44 (0)1347 878888  
Correo electrónico: [hello@monstershop.co.uk](mailto:hello@monstershop.co.uk)

## Departamento de Soporte

Para consultas sobre este dispositivo, la garantía, devoluciones o denuncias de fallos por favor use los siguientes detalles.

Teléfono: +44 (0)1347 878887  
Correo electrónico: [help@monstershop.co.uk](mailto:help@monstershop.co.uk)

## Página Web

Para ver nuestra gama de productos y ofertas fantásticas en las divisiones de Monster por favor visite nuestra página web.

[www.monstershop.co.uk](http://www.monstershop.co.uk)

## Dirección

Para visitar nuestra oficina Monster House y ver nuestros productos, enviar correspondencia o devolver productos que suministramos nuestra dirección está abajo.

Monster House, Alan Farnaby Way, Sheriff Hutton Industrial Estate, Sheriff Hutton, York YO60 6PG

# Contattaci

## Dipartimento Vendite

Per informazioni riguardanti questo dispositivo o altri prodotti dalle categorie Monster utilizzare i dettagli sotto riportati.

Tel: +44 (0)1347 878888

Email: [hello@monstershop.co.uk](mailto:hello@monstershop.co.uk)

## Dipartimento Supporto

Per domande riguardo dispositivo, garanzia, reso o per riferire di guasti, utilizzare i dettagli sotto riportati.

Tel: +44 (0)1347 878887

Email: [help@monstershop.co.uk](mailto:help@monstershop.co.uk)

## Sito Web

Per vedere la nostra gamma di prodotti e fantastiche offerte fra le categorie Monster, visitare il nostro sito web.

[www.monstershop.co.uk](http://www.monstershop.co.uk)

## Indirizzo

Per visitare il nostro ufficio Monster House e vedere i nostri prodotti, inviare corrispondenze postali o rendere un prodotto fare riferimento all'indirizzo sotto riportato.

Monster House, Alan Farnaby Way, Sheriff Hutton Industrial Estate, Sheriff Hutton, York YO60 6PG



---

Monster Group (UK) is one of the UK's fastest growing online retailers. We supply a diverse range of products which offer exceptional value for money. We strive to provide the best possible customer experience with free UK delivery across all our products and a Monster Guarantee for 100% satisfaction.

Our dedicated customer service team will be more than happy to help with any questions you may have.

Home & Garden  
Storage Shelving  
Sign & Digital  
Retail & Hospitality  
Commercial Equipment

---

Groupe de Monster (Royaume-Uni) est l'un des détaillants en ligne les plus dynamiques du Royaume-Uni. Nous fournissons une gamme diversifiée de produits qui offrent une valeur exceptionnelle pour l'argent. Nous cherchons à fournir la meilleure expérience client possible avec livraison gratuite au Royaume-Uni à travers l'ensemble de nos produits et une garantie de Monster pour 100% de satisfaction.

Notre équipe du service clientèle seront plus qu'heureux de vous aider avec n'importe quelle question que vous pourriez avoir.

Maison et Jardin  
Étagères de stockage  
Signe et numérique  
Vente au détail et hospitalité  
Équipement commercial

---

Monster Group (UK) ist eines der schnellwachsenden Online-Anbieter Großbritanniens. Wir bieten ein breit gefächertes Sortiment an, das über außerordentlich preiswerte Angebote verfügt. Wir sind bestrebt, die bestmögliche Kundenzufriedenheit zusätzlich kostenloser UK Lieferung auf alle unsere Produkte und einer Monster Garantie für 100% Zufriedenheit bereitzustellen.

Unser freundliches Kundenservice-Team ist gerne bereit, Ihnen bei jeglichen Fragen behilflich zu sein.

Haus & Garten  
Lagerregale  
Grafik & Design  
Lösungen für Einzelhandel & Gastronomie  
Lösungen für kommerzielle Zwecke

---

Monster Group (UK) è uno dei rivenditori online dalla crescita più rapida nel Regno Unito. Forniamo un vasto range di prodotti, i quali offrono un valore economico eccezionale. Ci sforziamo nel procurare la migliore esperienza al cliente, con spedizioni gratis in tutto il Regno Unito per tutti i nostri prodotti ed una Garanzia Monster per il 100% della soddisfazione.

Il nostro team attento e scrupoloso sarà più che felice di aiutarvi con qualsiasi domanda voi abbiate.

Casa & Giardino  
Scaffali per Magazzini  
Cartelli & Digitale  
Commercio al dettaglio & Ospitalità  
Attrezzatura commerciale

---

Monster Group (UK) es uno de los minoristas con un crecimiento más rápido del Reino Unido. Disponemos de una amplia gama de productos que ofrecen un valor excepcional por su precio. Nos esforzamos para dar la mejor experiencia posible a nuestros clientes con envío gratuito al Reino Unido para todos nuestros productos y una garantía Monster para el 100% de satisfacción.

Nuestro equipo de atención al cliente estará encantado de ayudarle con cualquier duda que tenga.

Casa y jardín  
Estanterías de almacenamiento  
Signo y digital  
Venta al por menor y hospitalidad  
Equipamiento comercial

---