

MULTIPLE HAND PRESS MACHINE

770728-00

artseecraft®

Included Parts:

A: Handle Cap

B: Handle Connector

C: Height Adjustment Knob

D: Threaded Bushing

E: Handle

F: Ram Spring

G: Side Plate

H: Punch Turntable Base

I: Punch Turntable Screw

J: Die Turntable Screw

K: Punch Turntable Base

L: Machine Base

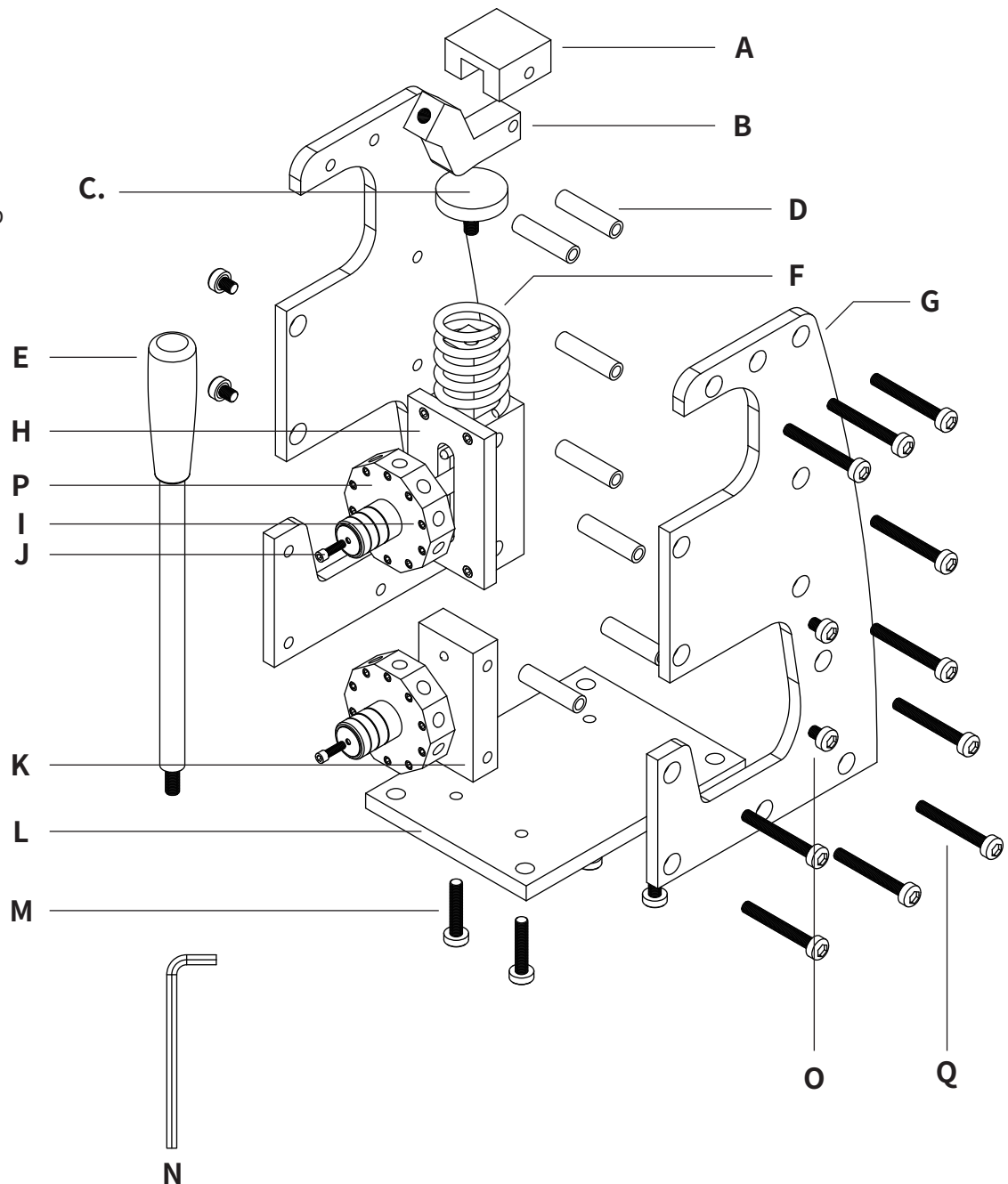
M: Base Screw

N: Hex Key

O: Short Screw

P: Die Turntable Base

Q: Fixing Screw



⚠ WARNING

Pinch Hazard: This product is a manual snap/button press tool. During operation, strong clamping force is generated between the press head and the die. Keep fingers and all body parts away from the pressing area during use.

Choking Hazard: Contains small parts. This product is not suitable for children.

Read and understand the included instruction manual before using this product. Failure to follow the operating instructions may result in serious injury.

Preface:

Please read the enclosed instruction manual before use. Failure to follow the instructions may result in serious injury.

Installation Steps:

1. Screw the Handle (E) into the handle connector (B) and tighten securely(Fig. 1);
2. Place the punch into the corresponding position on the punch turntable(Fig. 2);
3. Fasten the punch head with fixing screw (I)(Fig. 3);
4. Install and secure the die in the same manner as the punch.(Fig. 4).

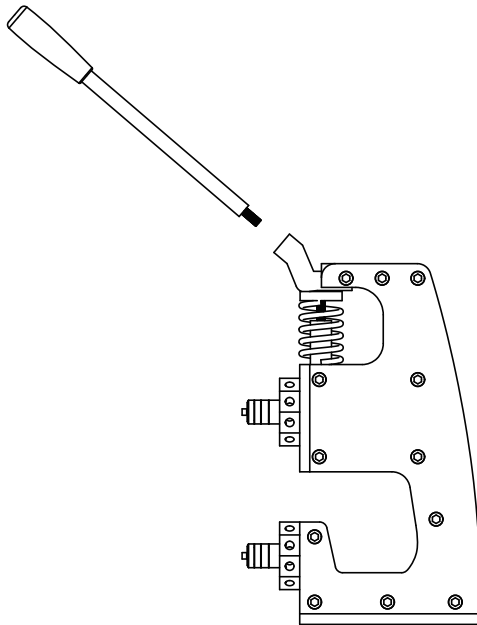


Fig.1

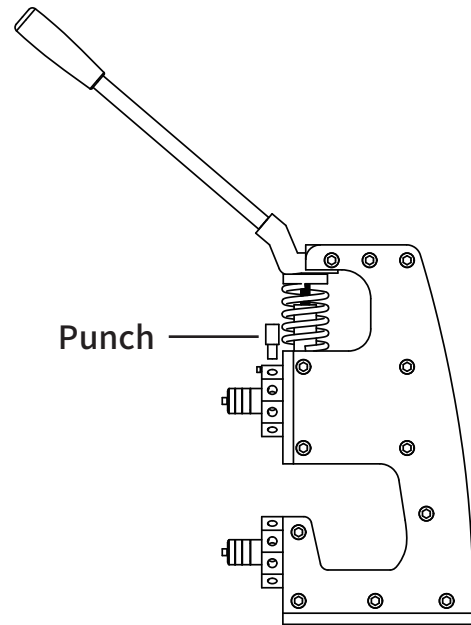


Fig.2

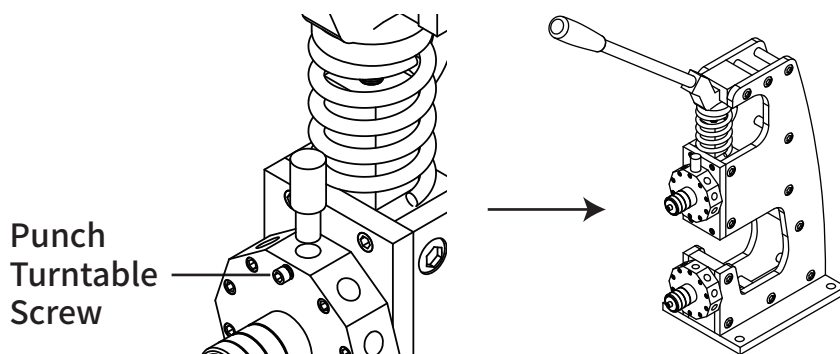


Fig.3

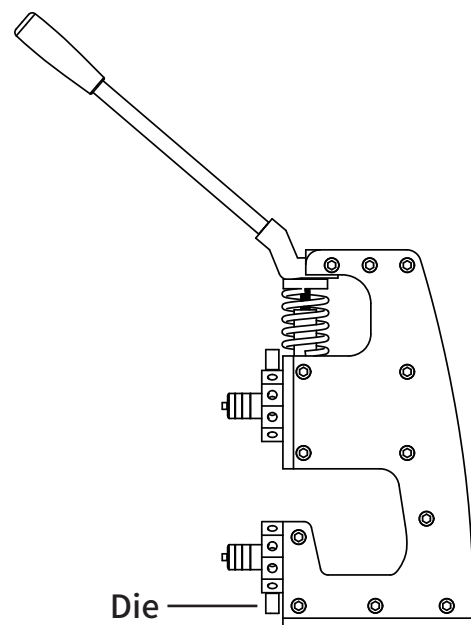


Fig.4

5. Pull the punch turntable outward and rotate it (Fig 5.1);
6. Adjust the direction of the dies so that the punch faces down and die faces up (Fig 5.2);
7. Place the hardware between the punch and die, then press down handle (E) to complete the snap/riev setting (Fig 6).

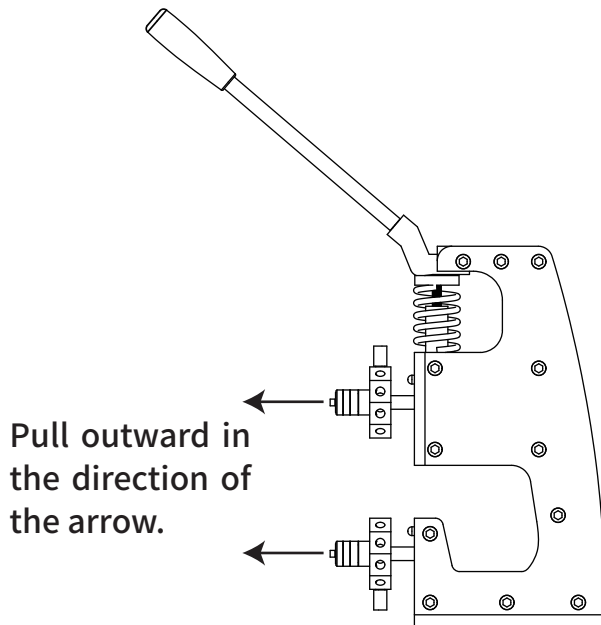


Fig.5.1

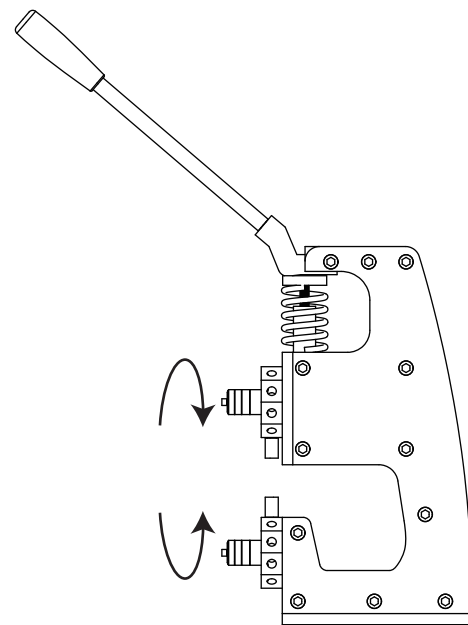


Fig.5.2

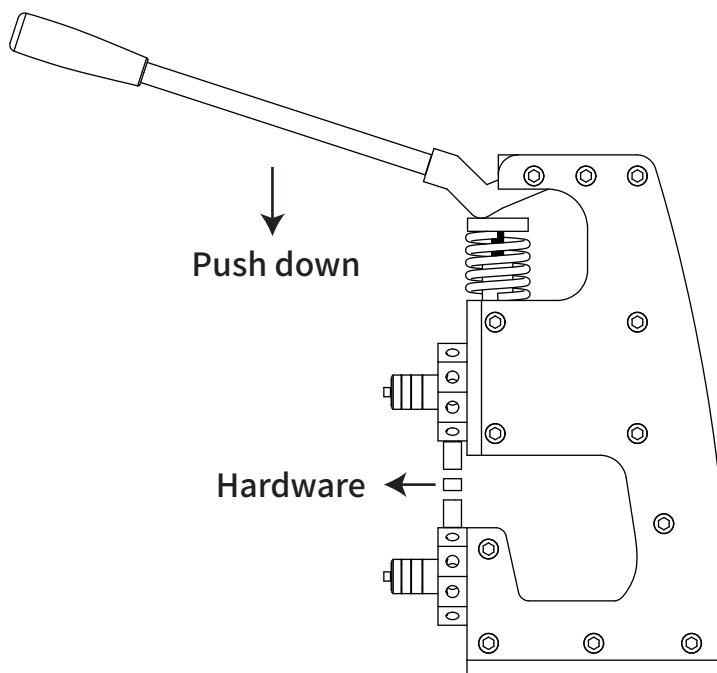


Fig.6

8. Drill mounting holes on the worktop to match the four hole positions of the base. After drilling, insert the base screws (M) into the 4 holes of the base and tighten them securely(Fig. 7.1 & 7.2).
9. Installation completed(Fig. 8).

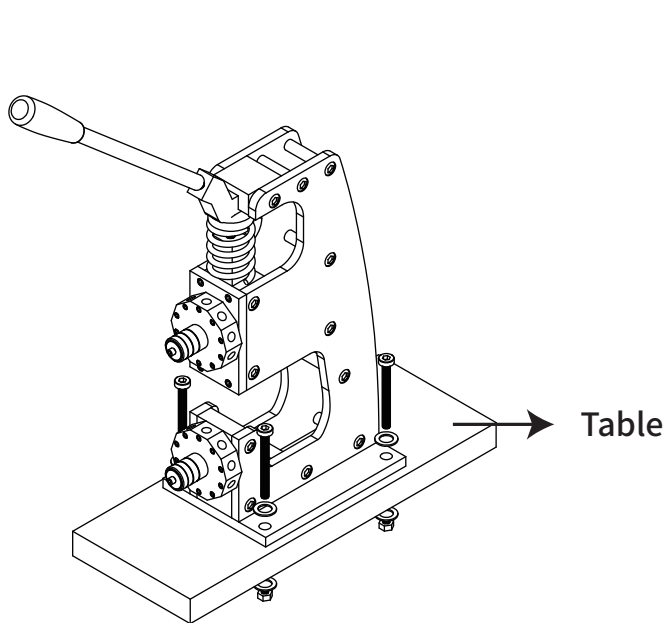


Fig.7.1

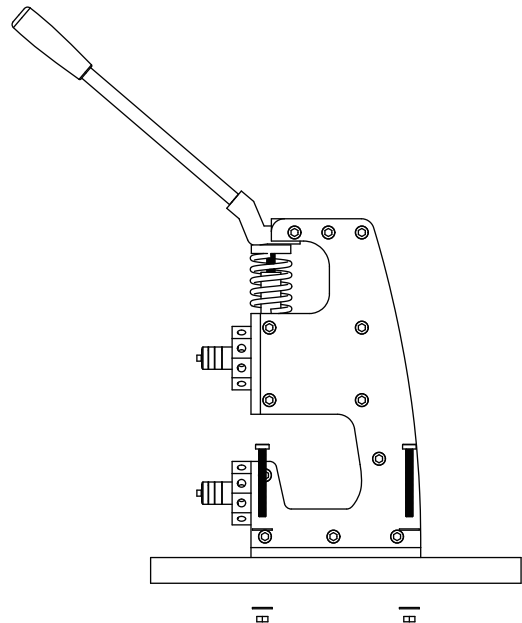


Fig.7.2

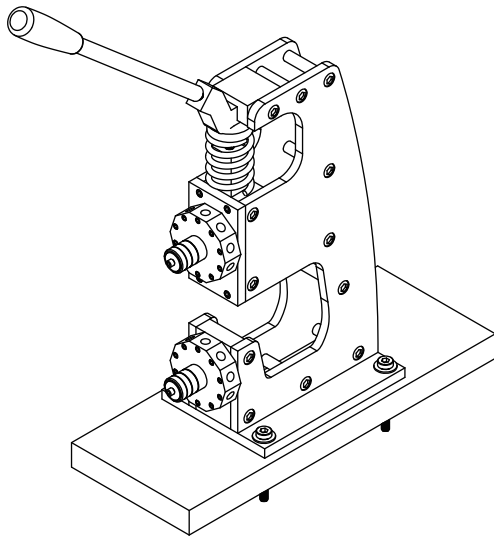


Fig.8.1

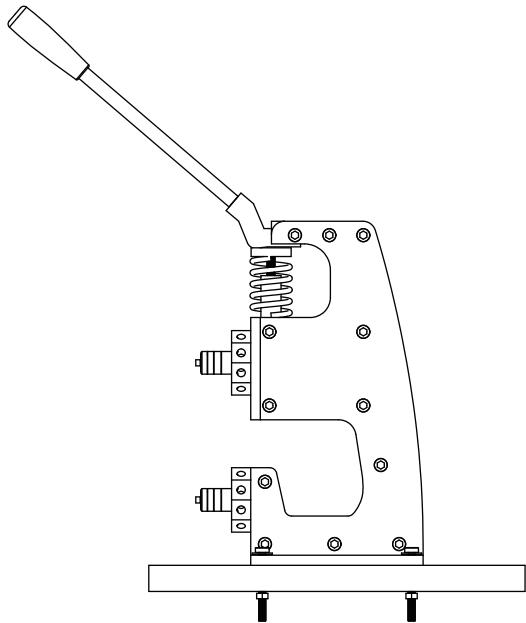


Fig.8.2

使用说明书

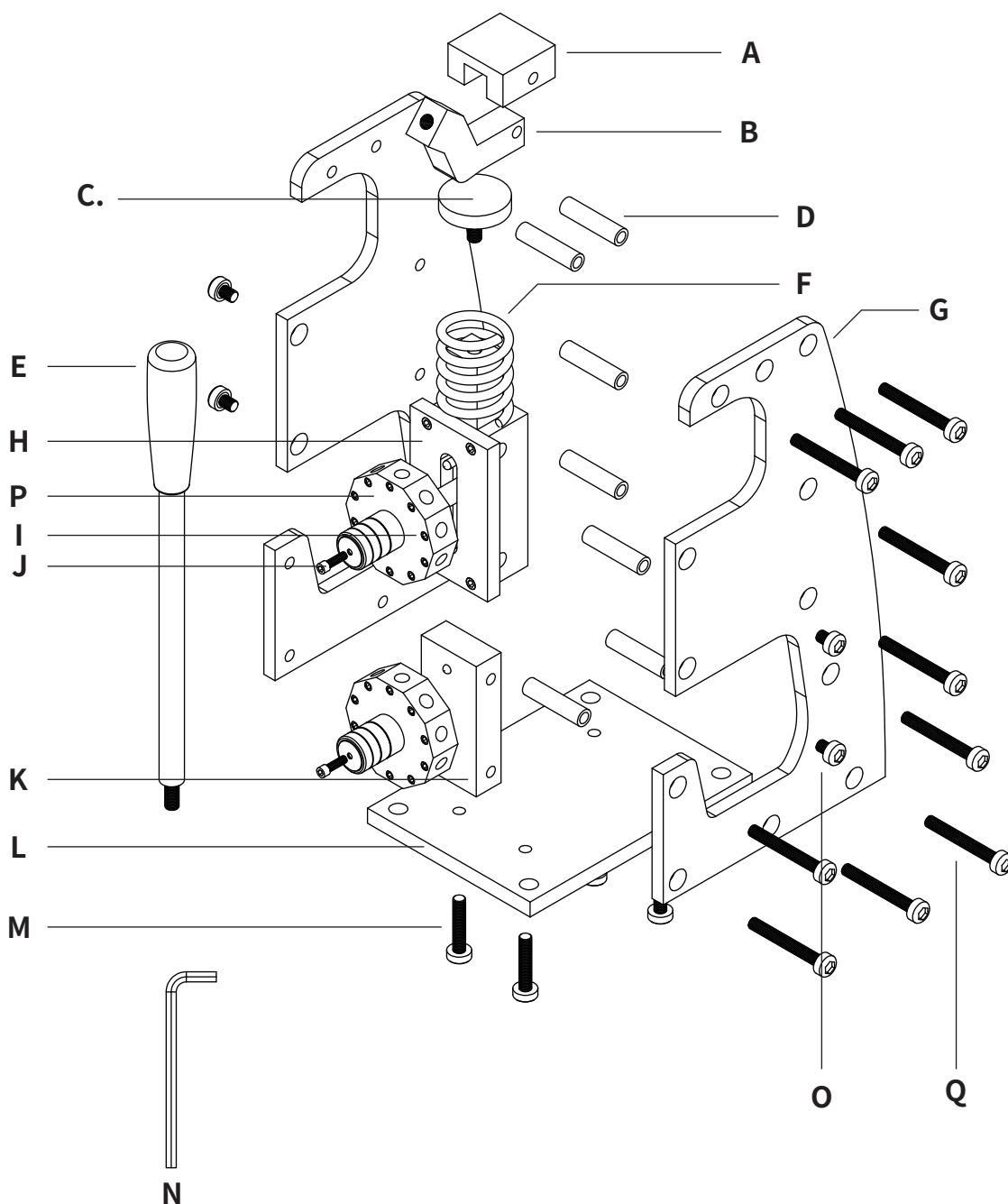
多头打扣机

770728-00

artseecraft®

产品包含内容

- A: 压杆套
- B: 压杆连接件
- C: 高度调节旋钮
- D: 螺丝套
- E: 压杆
- F: 弹簧
- G: 侧板
- H: 转台底座
- I: 打具固定螺丝
- J: 转台固定螺丝
- K: 转台底座
- L: 底座
- M: 底部固定螺丝
- N: 六角扳手
- O: 短固定螺丝
- P: 打具转台
- Q: 固定螺丝



⚠ 注意

夹伤风险：本产品为手动打扣工具，按压时压头与模具之间会产生夹紧力。操作时请勿将手指或身体任何部位放入打扣区域。
窒息危险：包含小零件，本产品不适合儿童使用。
使用本产品前请阅读并理解随附的说明书。不遵守操作说明可能导致严重伤害。

前言:

使用本产品前请阅读并理解随附的说明书。不遵守操作说明可能导致严重伤害。

安装步骤

- 1.如图1所示,将压杆(E)旋入压杆连接件(B)中,并拧紧固定。
- 2.如图2所示,如图2所示,将公模具头放入转台底座对应位置。
- 3.如图3所示,使用打具固定螺丝(I)将公模具头拧紧固定。
- 4.如图4所示,按照公模具头的安装方式,将母模具头安装并固定。

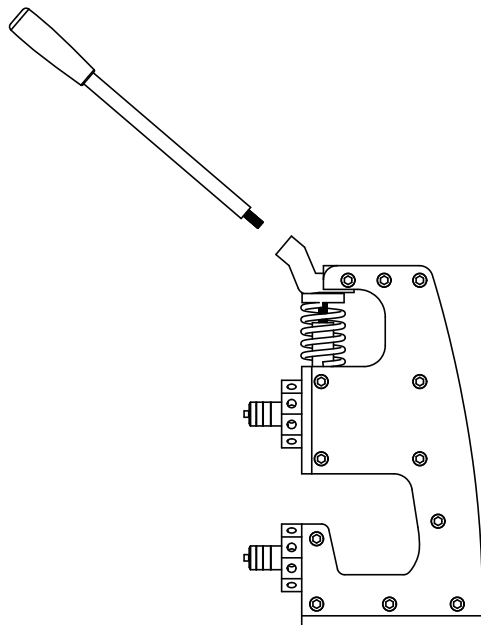


图1

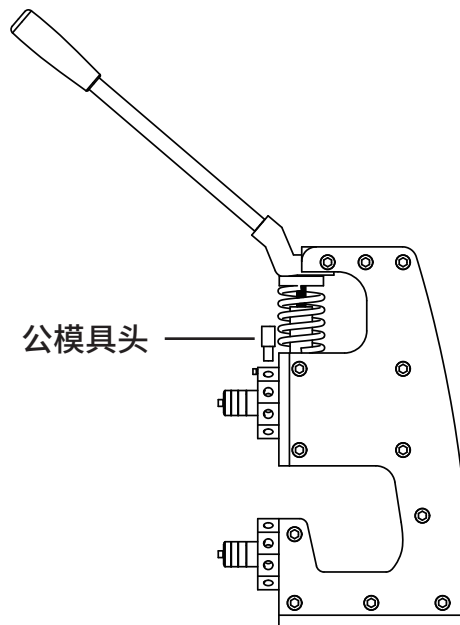


图2

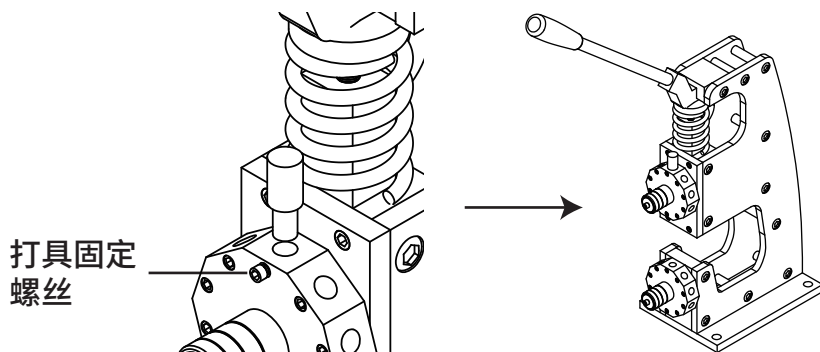


图3

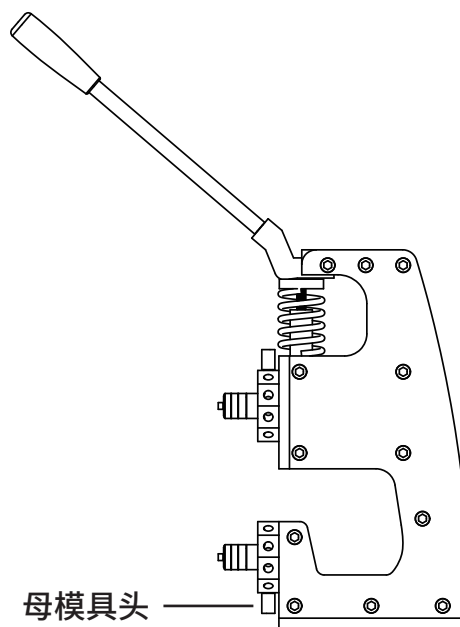


图4

5.如图5.1所示,将打具转台向外拉出并旋转。

6.如图5.2所示,调整模具方向,使公模具头朝下、母模具头朝上。

7.如图6所示,将五金放置在公模具头与母模具头之间,向下按压压杆(E),完成打扣。

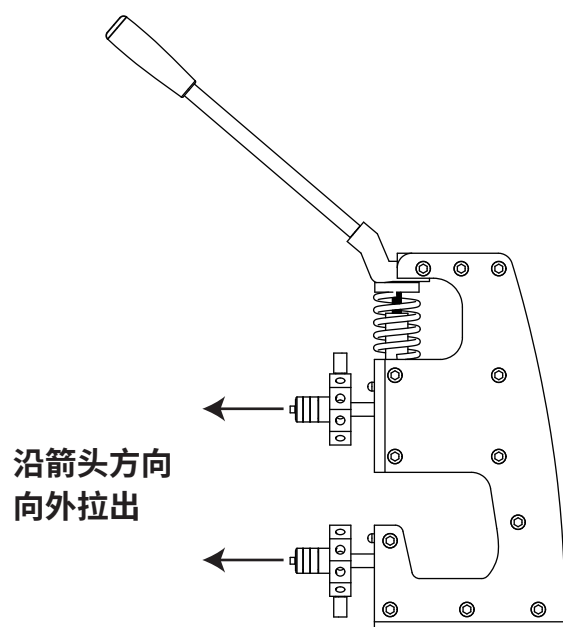


图5.1

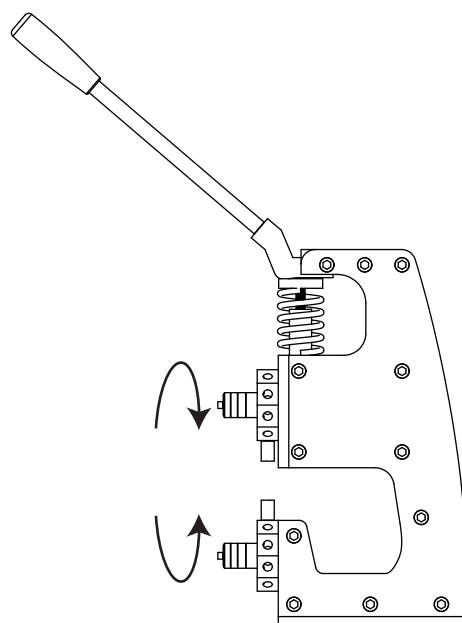


图5.2

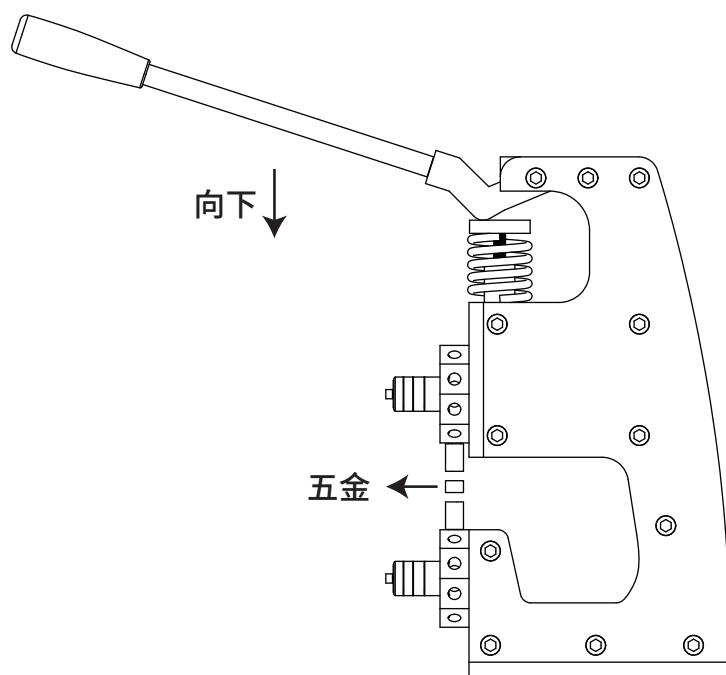


图6

8.按照底座上的 4 个孔位在桌面上打孔。打孔完成后,如图7.1、图7.2所示,将底部固定螺丝(M)分别插入底座的 4 个孔位中,并拧紧固定。

9.如图8所示,安装完成。

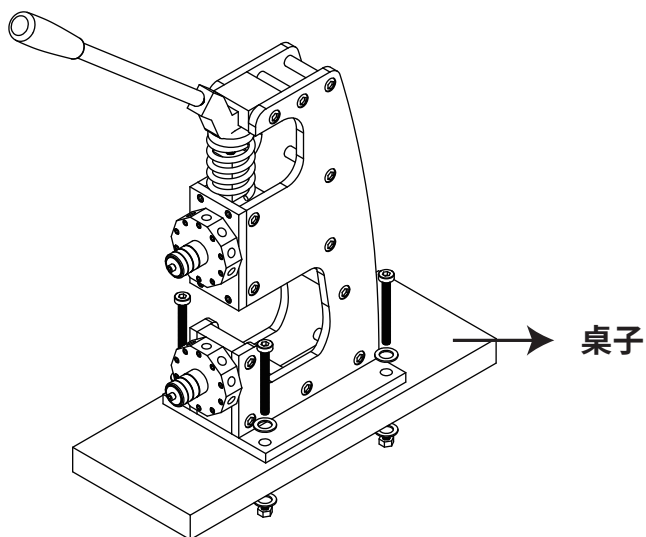


图7.1

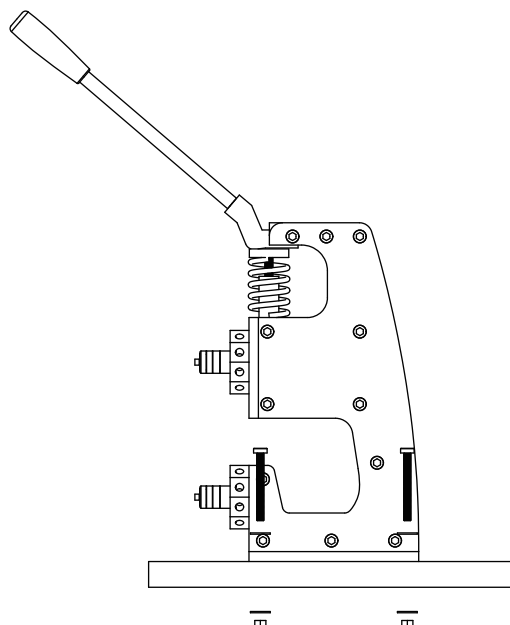


图7.2

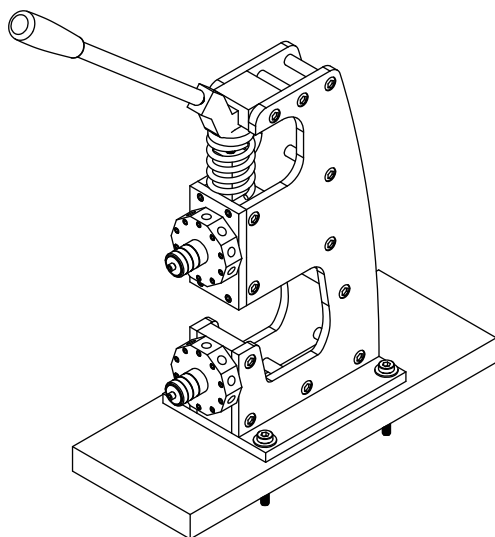


图8.1

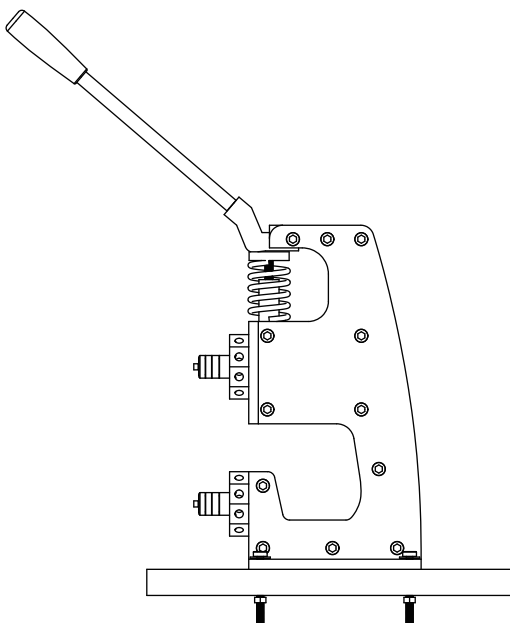


图8.2

マルチヘッド ハンドプレス機

770728-00

artseecraft®

セット内容

A: 加圧ハンドルスリーブ

B: 加圧ハンドル接続部

C: 高さ調整ノブ

D: スペーサー

E: 加圧ハンドル

F: スプリング

G: サイドプレート

H: 回転台ベース

I: 打ち具固定ネジ

J: 回転台固定ネジ

K: 回転台ベース

L: ベース

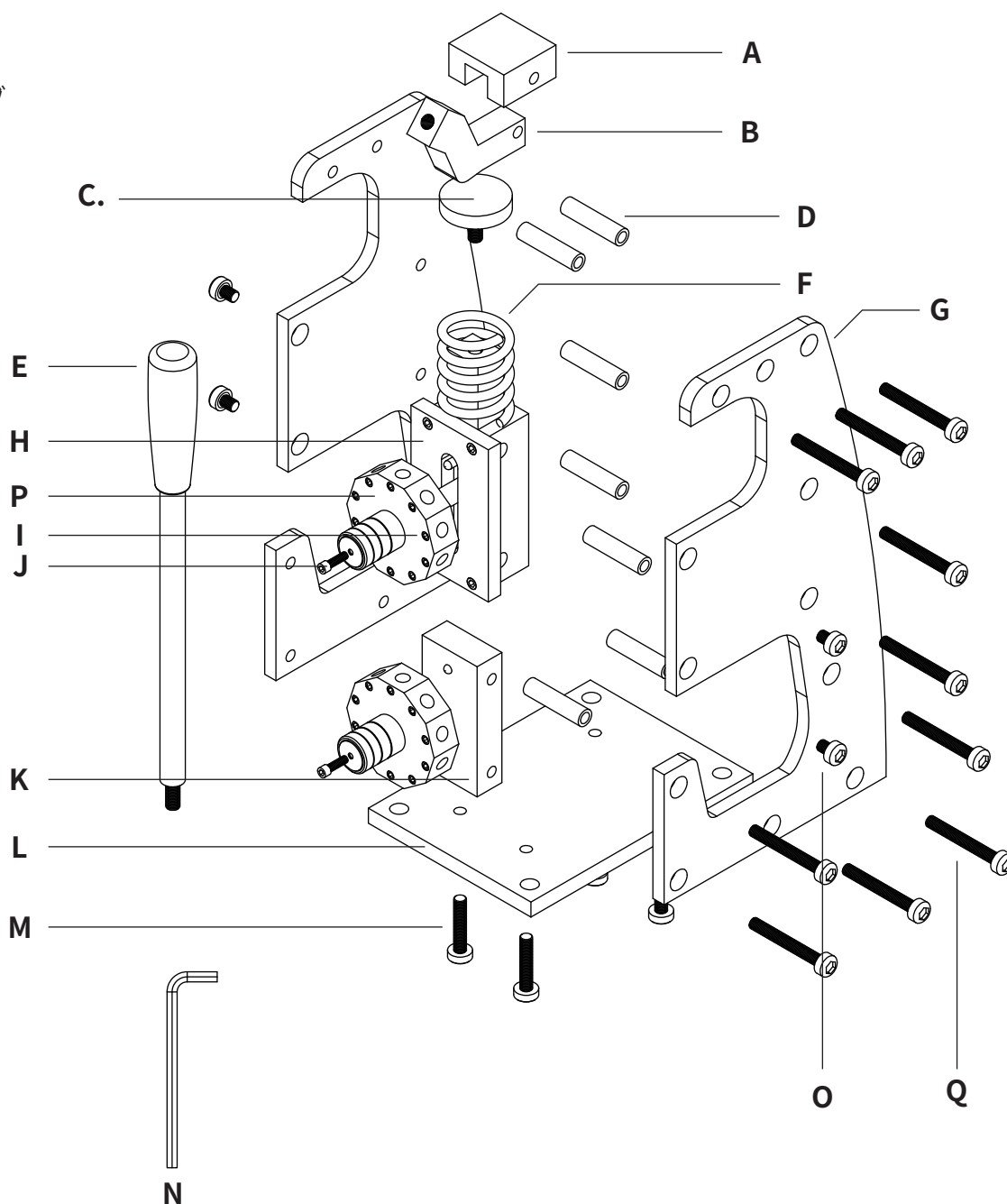
M: ベース固定ネジ

N: 6 角レンチ

O: 短固定ネジ

P: 打ち具回転台

Q: 固定ネジ



⚠ 注意

挟み込みの危険: 本製品は手動式のスナップボタン取付け工具です。押し込む際、プレスヘッドと金型の間に強い挟み込み力が発生します。操作中は、指や身体の一部を打ち込み部分に入れないでください。

窒息の危険: 小さな部品が含まれています。本製品はお子様には適していません。

本製品を使用する前に、付属の取扱説明書をよく読み、内容を理解してください。操作説明に従わない場合、重大なけがにつながるおそれがあります。

警告:本製品をご使用になる前に、必ず本取扱説明書をお読みいただき、内容を理解したうえで、正しくご使用ください。誤った使用は、けがや破損の原因となります。

手順に従って操作してください。

- 1、図1のように、加圧ハンドル(E)を加圧ハンドル取付部(B)にねじ込み、しっかりと締め付けて固定します。
- 2、図2のように、上型(オス)を回転台ベースの所定位置に取り付けます。
- 3、図3のように、金型固定ネジ(I)を使用して上型(オス)をしっかりと固定します。
- 4、図4のように、上型(オス)の取付方法に従い、下型(メス)を取り付けて固定します。

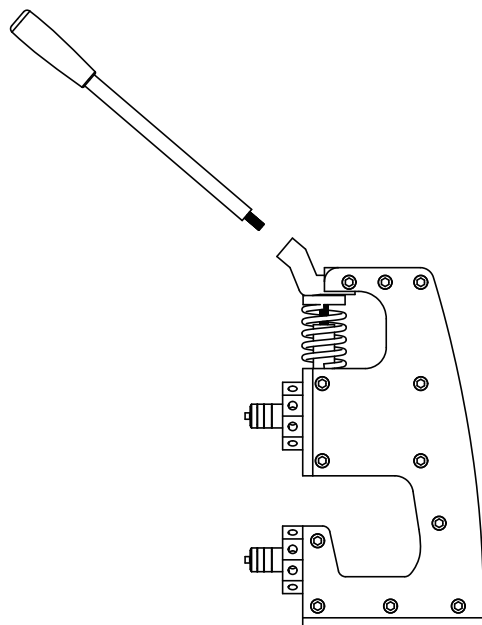


図1

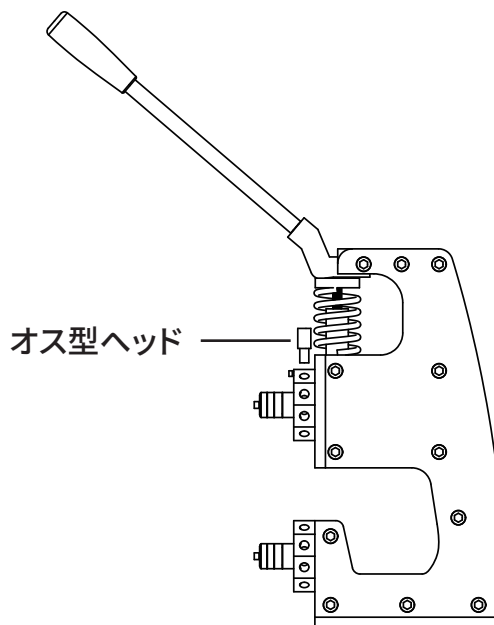


図2

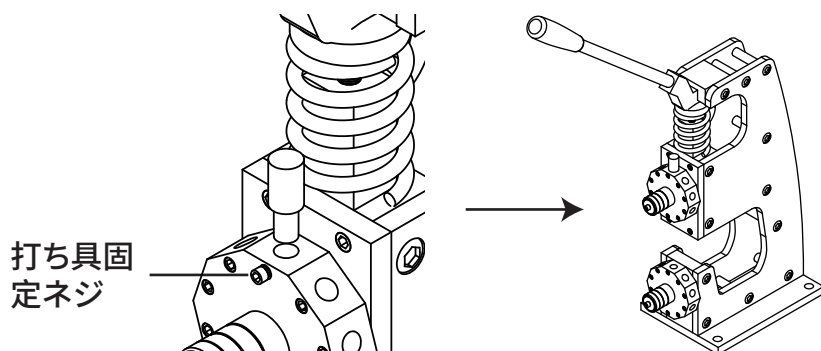


図3

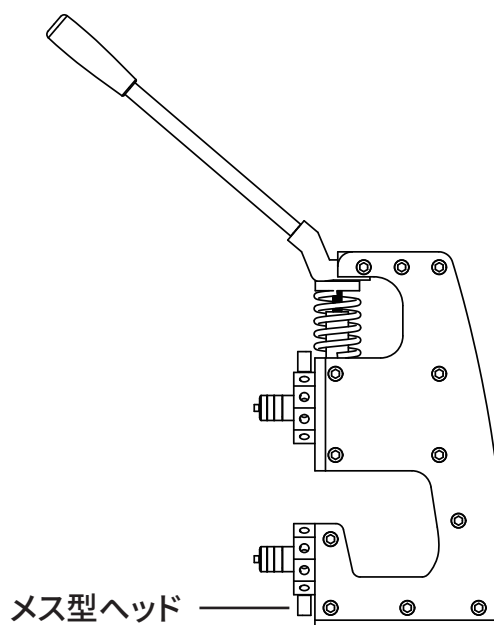


図4

- 5、図5.1のように、金型回転台を手前に引き出し、回転させます。
- 6、図5.2のように、金型の向きを調整し、上型(オス)を下向き、下型(メス)を上向きにします。
- 7、図6のように、金具を上型(オス)と下型(メス)の間にセットし、加圧ハンドル(E)を下方へ押し下げて圧着し、打ち込みを行います。

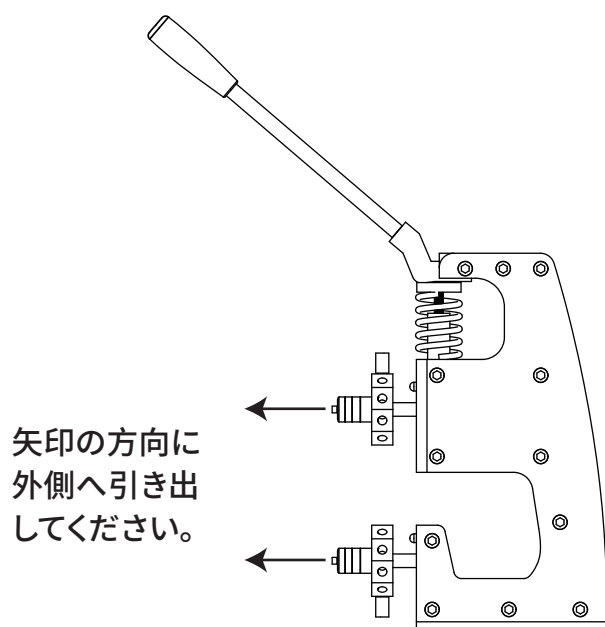


図5.1

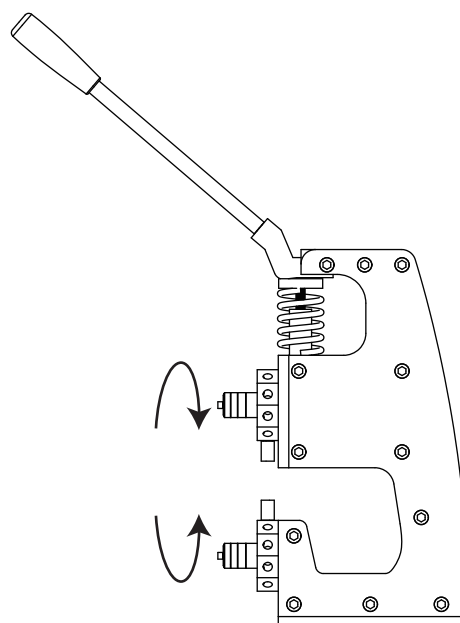


図5.2

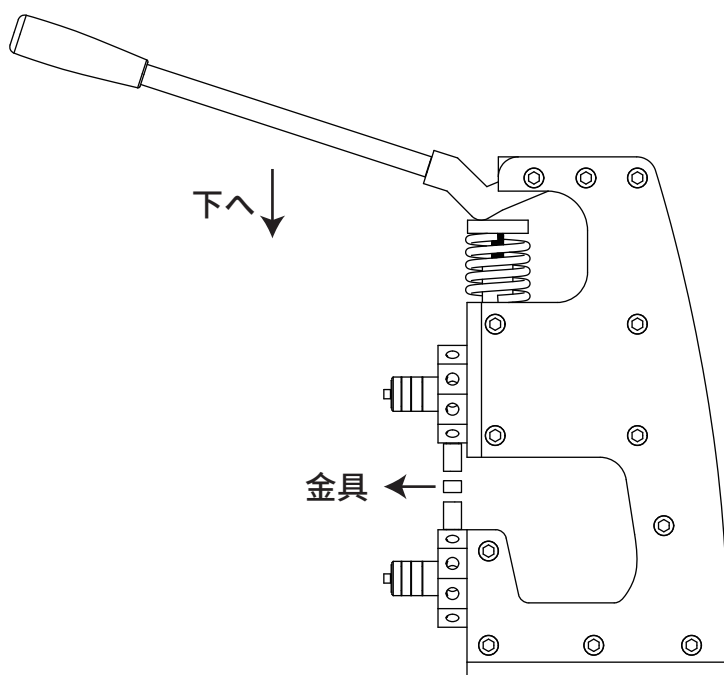


図6

8、ベースの4か所の取付穴の位置に合わせて作業台に穴を開けます。
穴をあけた後、図7.1および図7.2のように、ベース固定ネジ(M)をベースの4か所の穴にそれぞれ挿入し、しっかりと締め付けて固定します。
9、図8のように、組立完了です。

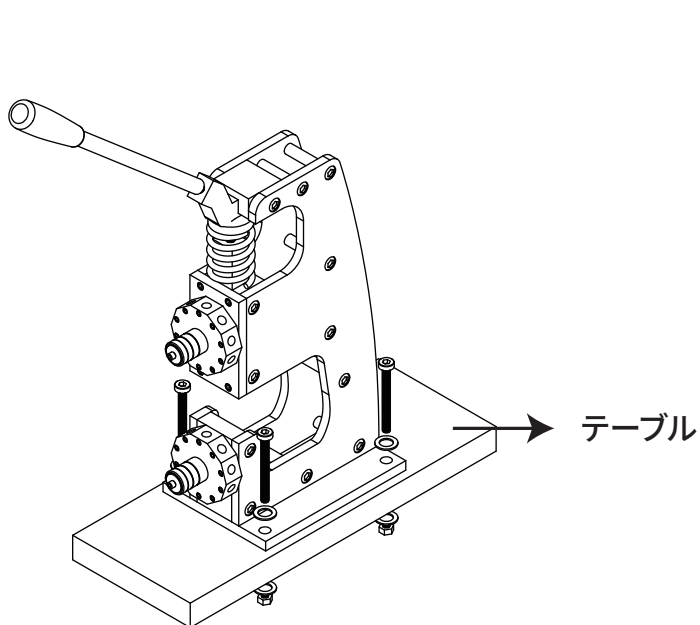


図7.1

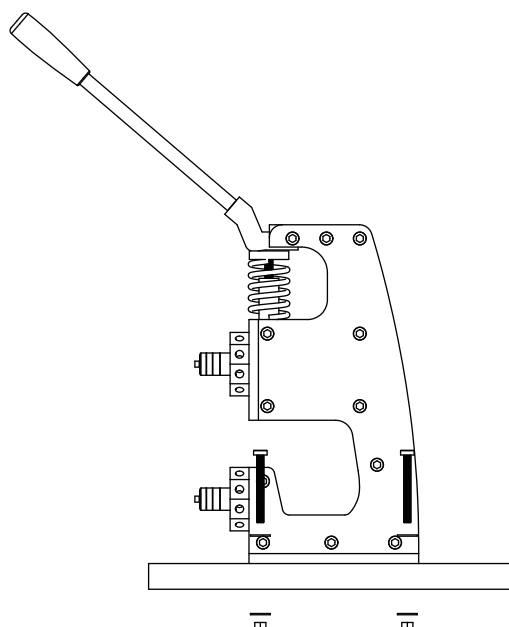


図7.2

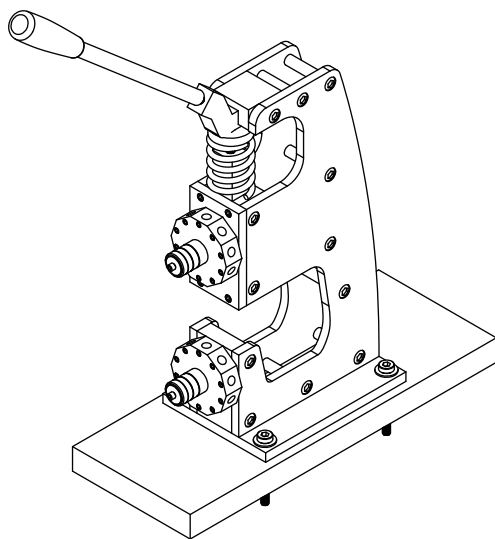


図8.1

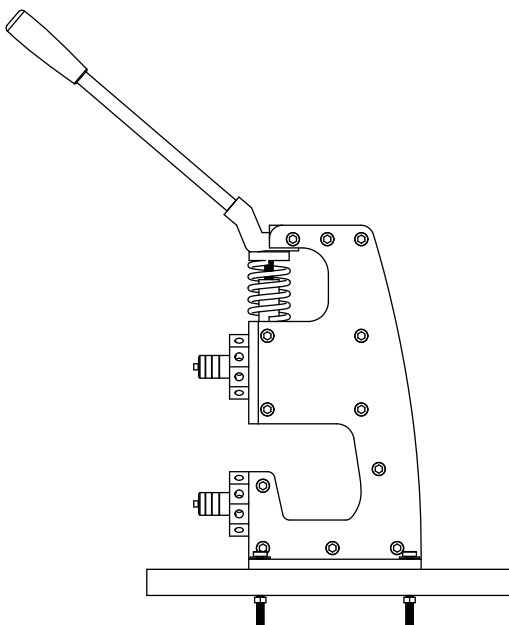


図8.2