

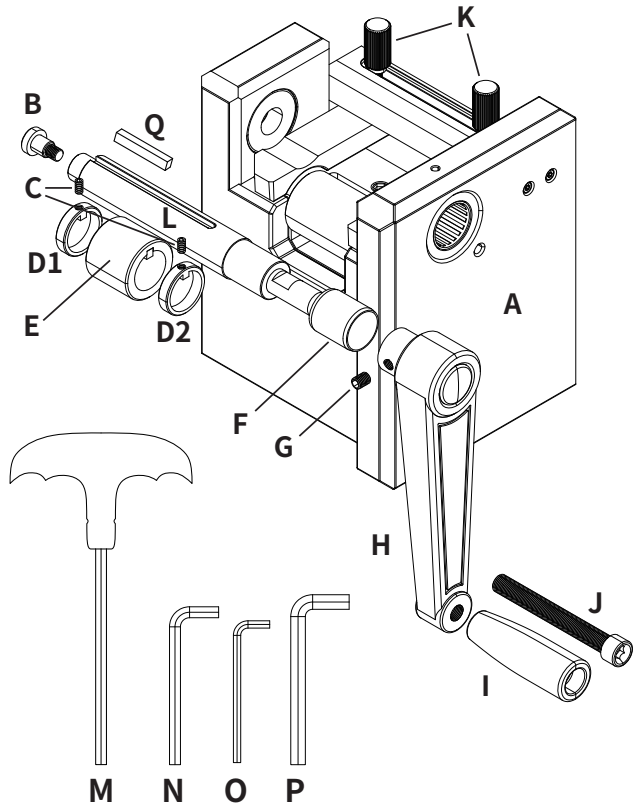
EMBOSSING MACHINE

770353-10

artseecraft®

Included Parts

- A** : Base
- B** : Main Shaft Screw
- C** : Positioning Collar Set Screw
- D** : Positioning Collar
- E** : Embossing Brass Roller
- F** : Bearing Bushing
- G** : Handle Grip Fixing Screw
- H** : Handle Grip
- I** : Crank Arm
- J** : Crank Arm Fixing Screw
- K** : Belt Width Adjustment Nut
- L** : Working Shaft
- M** : Bottom Roller Height Adjustment Wrench
- N** : Anti-Rotation Pin
- O** : Positioning Collar Hex Key
- P** : Main Shaft Screw Hex Key
- Q** : Locking Pin



⚠WARNING

Pinch Hazard: Keep fingers and body away from the pressing area during use. Check mold position before operation. Keep out of reach of children.

Choking hazard: Small parts. Not for children.

Read the enclosed instructions before use. Failure to follow instructions may result in serious injury.

Foreword:

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

Handle Installation Steps

- 1.Insert J into I as shown in Fig. 1, then use M to tighten and secure it from the right side of the crank handle.
- 2.As shown in Fig. 2, align the threaded hole of the handle with the notch on the main shaft, then insert it into place.
- 3.As shown in Fig. 3, tighten the screw to secure the handle firmly.
- 4.Installation is complete.

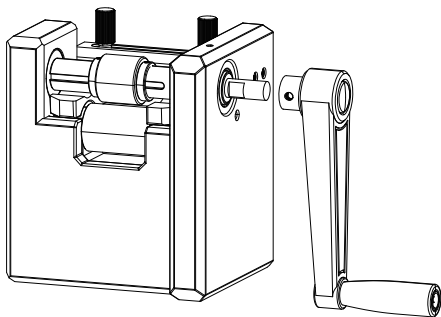


Fig.2

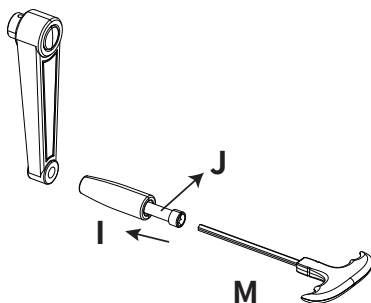


Fig.1

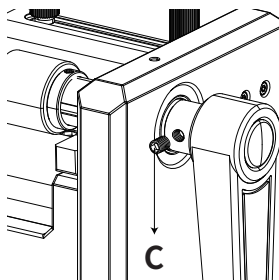


Fig.3

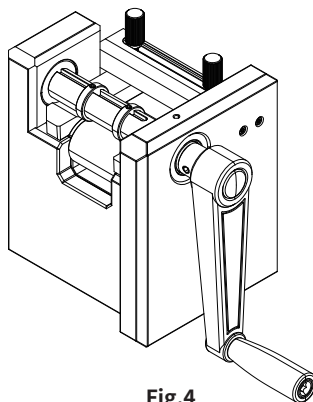


Fig.4

Embossing Brass Roller Replacement Steps:

- 1.As shown in Fig. 5, loosen the Belt Width Adjustment Nut and adjust it to the widest position.
- 2.As shown in Fig. 6, use P to loosen the screw on the side of the B Main Shaft.
- 3.As shown in Fig. 7, use O to loosen the Positioning Collar Set Screw on the collar.
- 4.As shown in Fig. 8, insert Q Locking Pin into the groove on the main shaft.
- 5.As shown in Fig. 9, align the inner groove of E Embossing Brass Roller with Q Locking Pin, as shown in Fig. 10.
- 6.As shown in Fig. 11, use O to tighten C Positioning Collar Set Screw into D Positioning Collar.

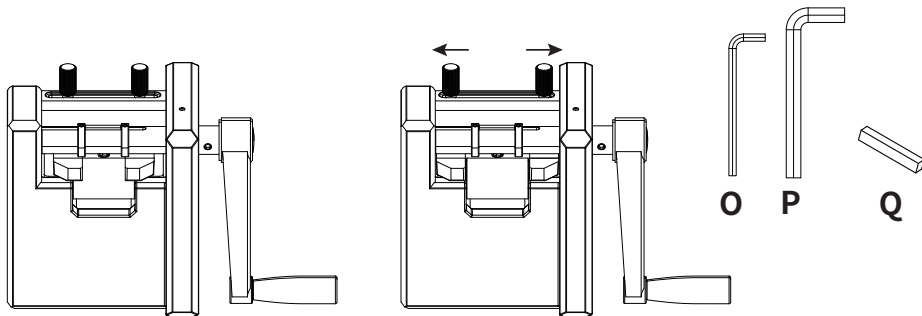


Fig.5

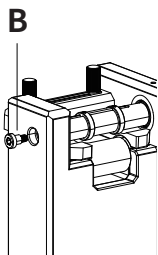


Fig.6

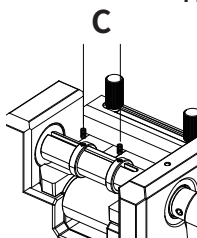


Fig.7

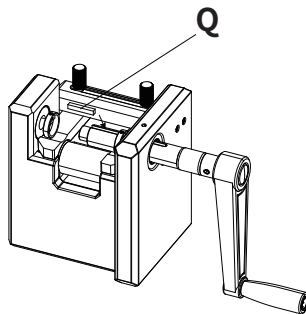


Fig.8

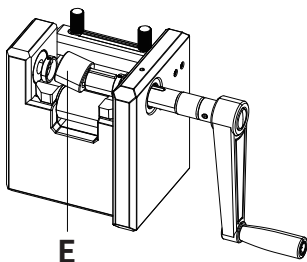


Fig.9

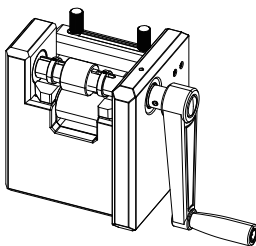


Fig.10

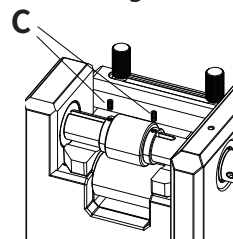


Fig.11

7.As shown in Fig. 12, use P to tighten and secure B in place.

8.Fig. 13 shows the completed installation.

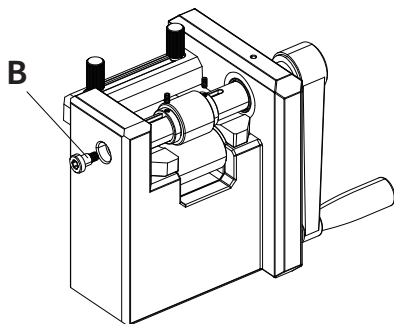


Fig.12

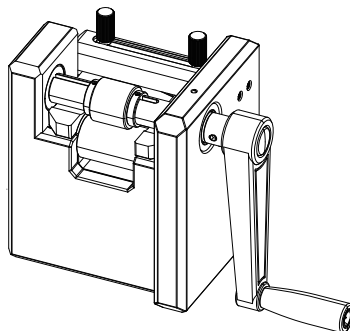
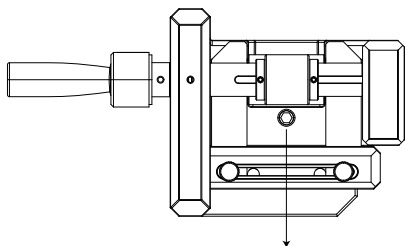


Fig.13



Adjust the roller tension as needed for a clearer embossing result. Please note that excessive tightness may damage the leather.

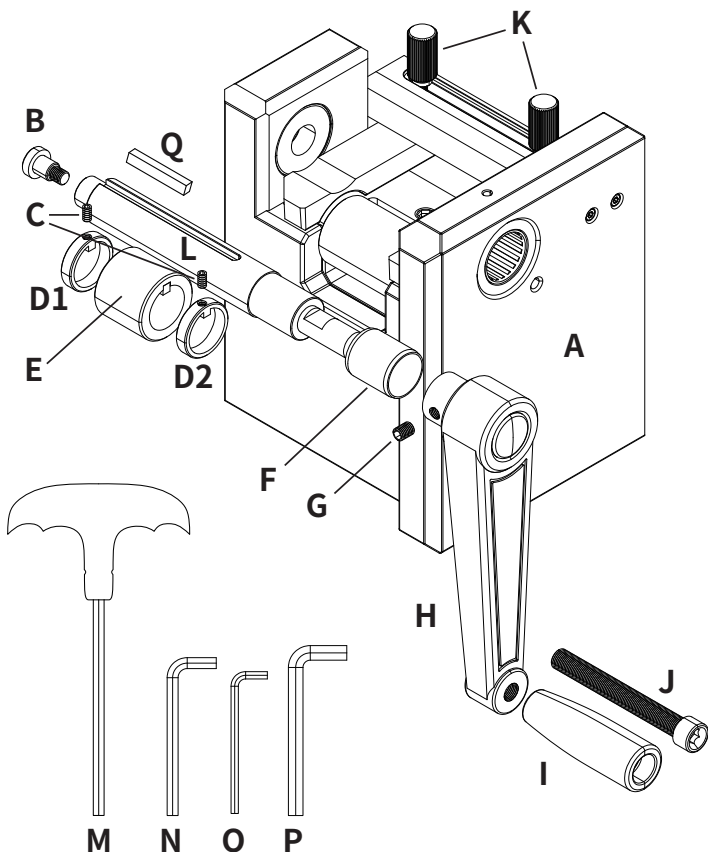


Before use, securely fasten the embossing machine to the side of the work platform with screws. Do not begin operation until the machine is stable and all parts are firmly secured, so as to prevent injury caused by machine movement.

artseecraft®

artseecraft®

- A. 基座
- B. 主轴螺丝
- C. 定位环固定螺丝
- D. 定位环
- E. 压花铜轮
- F. 承轴内套
- G. 摇把固定螺丝
- H. 摇手
- I. 摇把
- J. 摇把固定螺丝
- K. 带宽调整螺母
- L. 工作主轴
- M. 底轮高度调节扳手
- N. 止转销
- O. 定位环六角扳手
- P. 主轴螺丝六角扳手
- Q. 插销



夹伤风险: 压花机具有强力压头。操作时请勿将手指或身体任何部位放入压头区域。儿童勿近。
窒息危险: 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。

安装手柄步骤

- 1.将J插入I中,如图一所示,用M从摇把右侧拧紧固定
- 2.图2所示,手柄螺纹孔对齐主轴的缺口部分插入
- 3.图3所示,螺丝拧入,压紧手柄
- 4.安装完成

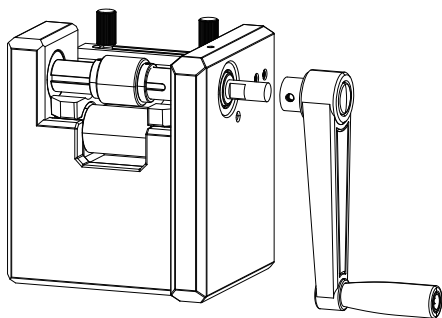


图2

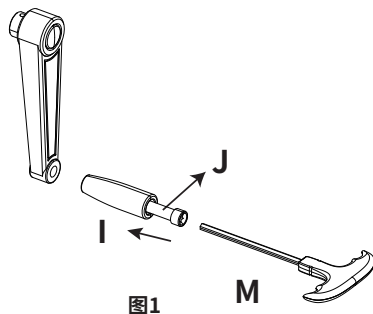


图1

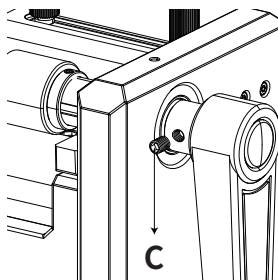


图3

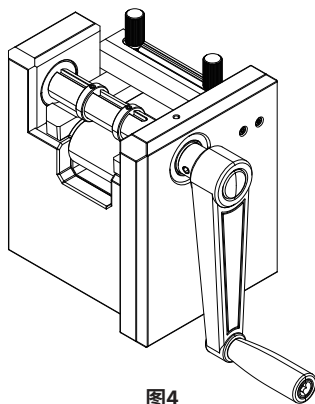


图4

更换压花铜轮步骤：

- 1.图5所示，拧松带宽调整螺母，将带宽调整螺母调至最宽
- 2.图6所示，用P拧下B主轴侧面的螺丝
- 3.图7所示，用O拧下卡环的定位环固定螺丝
- 4.图8所示，将Q插销放入主轴的凹槽处
- 5.图9所示，将E压花铜轮内圈凹槽与Q插销对准，如图10所示
- 6.图11所示，用O把C定位环固定螺丝拧入D定位环

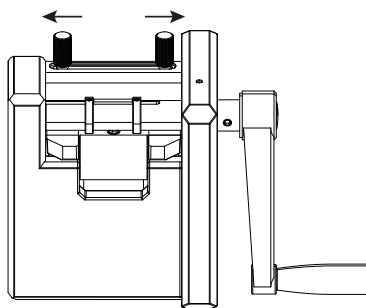
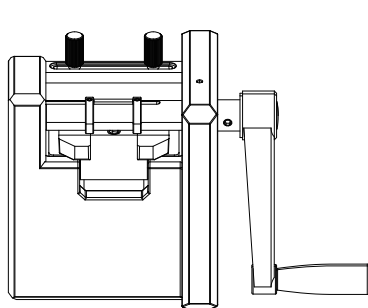
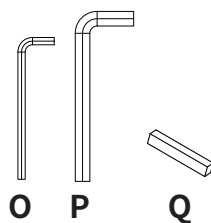


图5

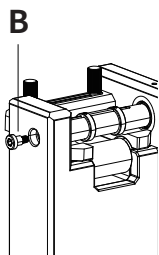


图6

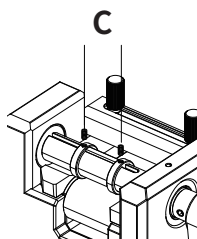


图7

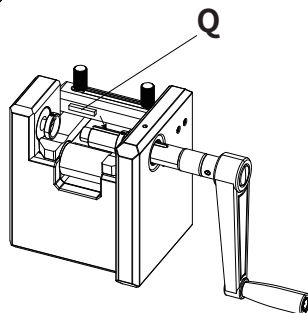


图8

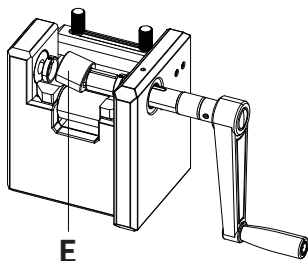


图9

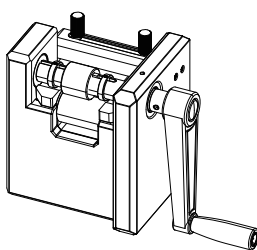


图10

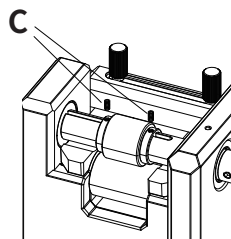


图11

7.图12所示,用P将B拧入固定

8.图13为安装完成图

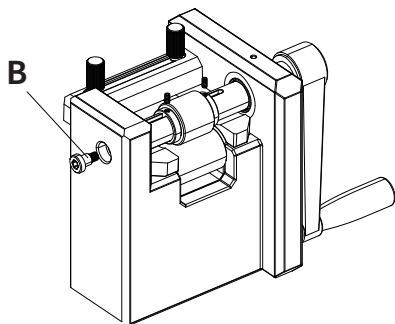


图12

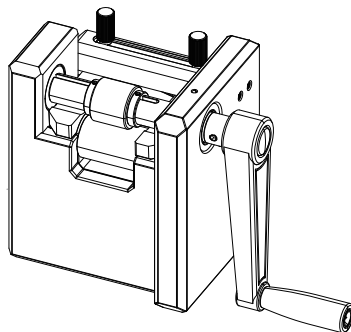
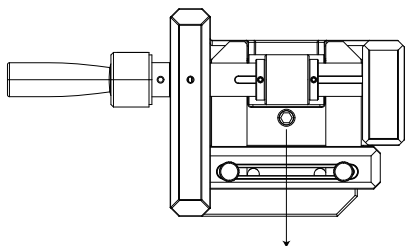
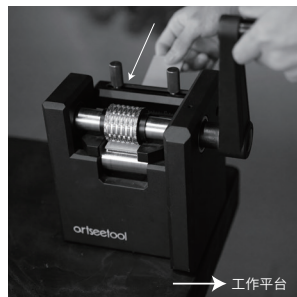


图13



根据需要调节滚轮松紧度,以获得更清晰的压花效果。
请注意,调节过紧可能会损伤皮革。



使用前,请使用螺丝将压花机牢固固定在工作平台侧边。
确认机器稳定且各部件固定牢靠后,再开始操作,以避免机器移动造成伤害。

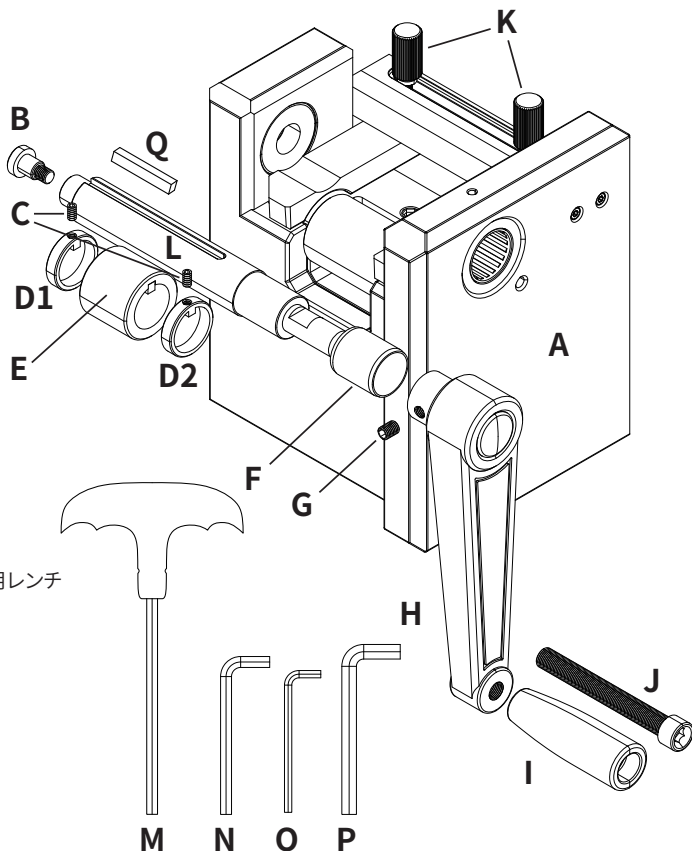
artseecraft®

マルチレーザー ベルト型押し機 770353-10

artseecraft®

製品に含まれるもの

- A. 本体
- B. 主軸ボルト
- C. 定位リング固定ネジ
- D. 定位リング
- E. エンボス銅ローラー
- F. インナー・ベアリングスリーブ
- G. ハンドル固定ネジ
- H. ハンドル
- I. ハンドルレバー
- J. ハンドルレバー固定ネジ
- K. ベルト幅調整ナット
- L. 主軸
- M. 底部ローラー高さ調整用レンチ
- N. 回転止めピン
- O. 定位リング用六角レンチ
- P. 主軸ボルト用六角レンチ
- Q. 差し込みピン



⚠ 注意

挟傷リスク: エンボス機には強力なプレスヘッドがあるため。操作時は指や身体の一部などをプレスヘッド区域に絶対入れないでください。使用前に必ず金型の位置を確認し、誤ってハンドルレバーを押さないよう注意してください。

窒息の危険: 小さな部品があるので、子どもを本機に近づけないでください。

※ 本製品を使用する前に、付属の取扱説明書を必ず読み、内容を理解してください。操作手順に従わない場合、重大な傷害につながるおそれがあります。

△ 注意:

本製品を使用する前に、添付の取扱説明書を読み、内容を理解してください。操作手順を守らない場合、重大な怪我の原因となる可能性があります。

ハンドル取付手順

1. JをIの中に挿入し、図1に示すように、ハンドルの外側からMで締めて固定します。
2. 図2に示すように、ハンドルのねじ穴を主轴の切欠部分に合わせて差し込みます。
3. 図3に示すように、ネジをねじ込み、ハンドルを締め付けます。
4. 取り付け完成です。

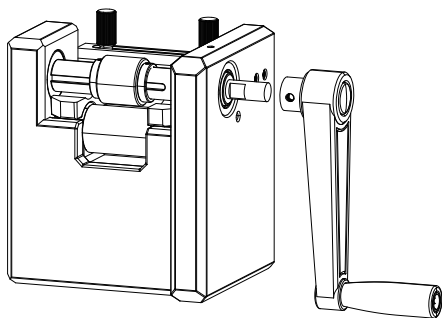


図2

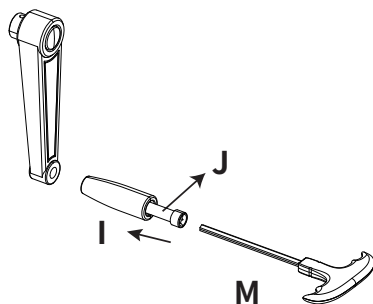


図1

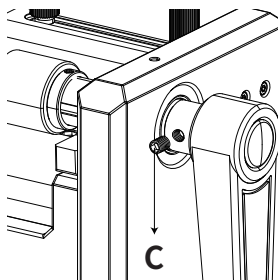


図3

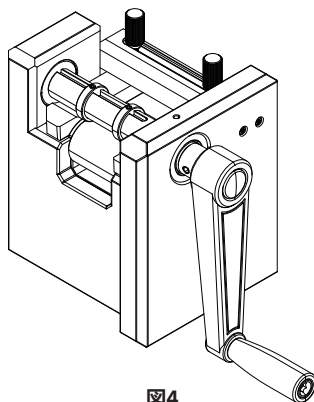


図4

エンボス銅ローラー交換手順：

- 1.図5に示すように、ベルト幅調整ナットを緩め、ベルト幅調整ナットを最大幅に設定します。
- 2.図6に示すように、Pを使ってB主軸側面のネジを外します。
- 3.図7に示すように、Oを使って、定位リングの固定ねじを外します。
- 4.図8に示すように、Qピンを主軸の凹溝に差し込みます。
- 5.図9に示すように、Eのエンボス銅ローラー内圈の凹溝にQピンに合わせます、(図10参照)
- 6.図11に示すように、Oを使ってC定位リング固定ネジをD定位リングにねじ込みます。

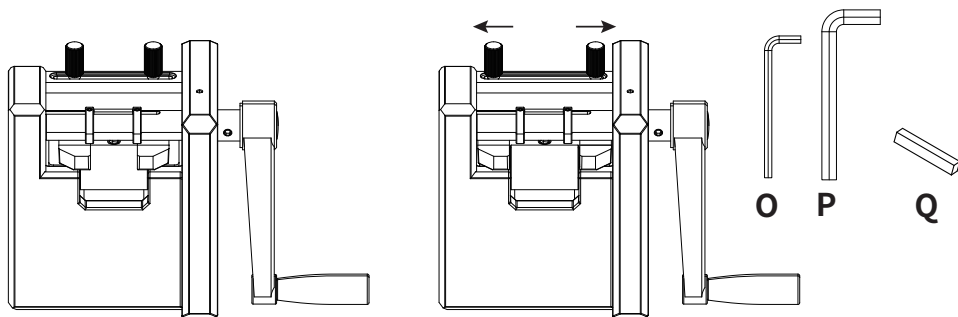


図5

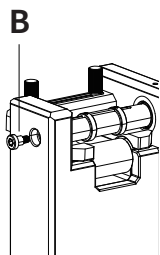


図6

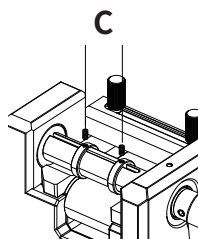


図7

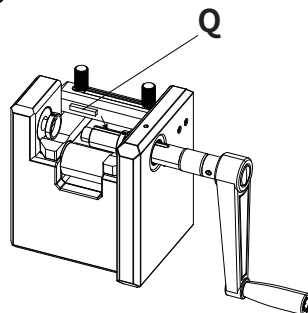


図8

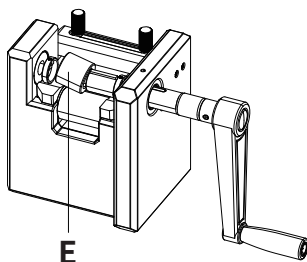


図9

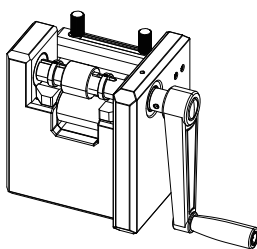


図10

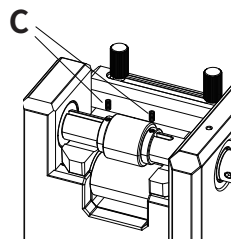


図11

7.図12に示すように、Pを使ってBをねじ込み、固定します。

8.図13は組立完了図です。

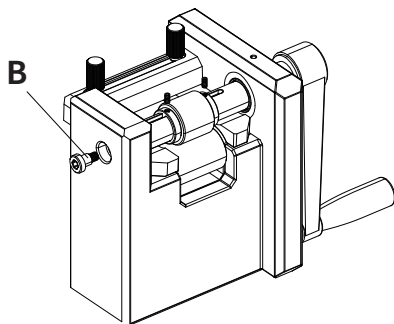


図12

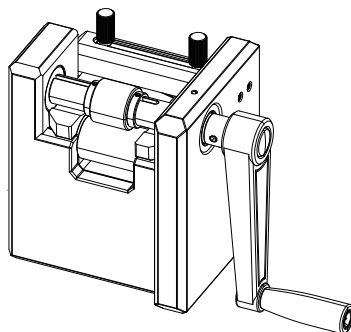
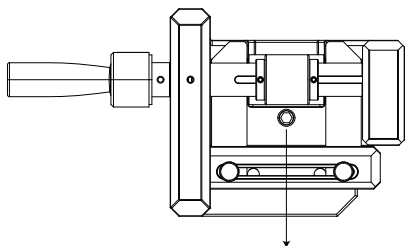


図13



必要に応じてローラーの締め具合を調整すると、よりくっきりとしたエンボス加工ができます。締めすぎると革を傷めるおそれがありますので、ご注意ください。



使用前に、ネジでエンボス加工機を作業台の側面にしっかり固定してください。本体が安定し、各部品がしっかり固定されていることを確認してから操作を開始してください。作業中に本体が動くことによるけがを防ぐためです。

artseecraft®