

ПРЕСС ДЛЯ ЗНАЧКОВ  
**Bulros M-301**

Руководство по эксплуатации



## Назначение

Ручной станок для изготовления круглых закатных значков, брелоков, магнитов и сувениров на основе закатных значков.

## Внешний вид и составные части



## Сборка станка

1. Освободите от защитной пленки установочную панель.
2. Совместите отверстия в станке с отверстиями в установочной панели и зафиксируйте болтами.
3. Установите салазки.
4. Установите рукоятку.

**ВНИМАНИЕ!** Насадки для значков в комплект поставки не входят.

## Технические характеристики

Модель	М-301
Тип	Ручной
Диаметр насадки для значка (мм)	25, 32, 37, 56, 75
Производительность	1000 шт/день
Габариты (мм)	300x160x500
Вес	3.4 кг

## Операционные шаги



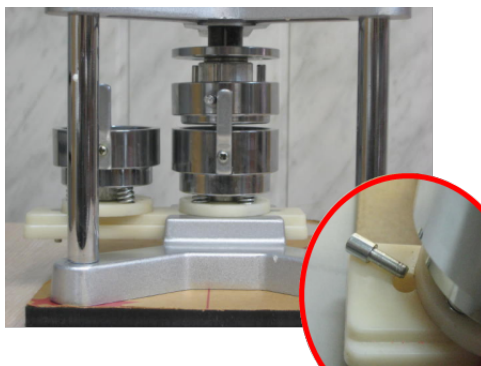
Нижние насадки



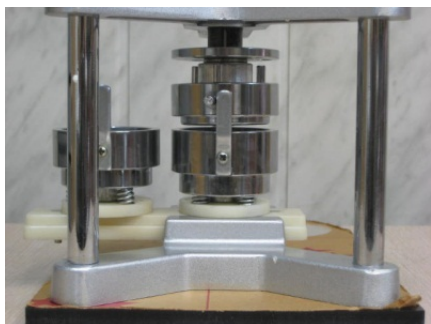
Верхняя насадка



Установите верхнюю насадку



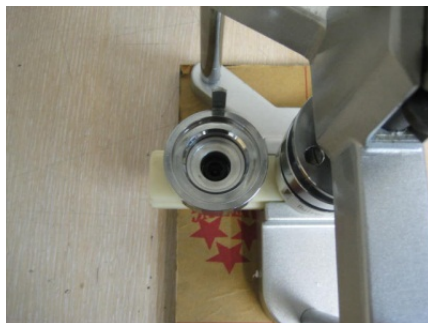
Установите салазки, зафиксировав по бокам штифтами



Салазки, двигаясь вправо/влево, смещают верхнюю насадку по оси, изменяя ход клише при сжатии



Нижняя насадка лицевой части



Нижняя насадка задней части

1. Подготовьте необходимые материалы: железную крышку, бумажную заготовку и пленку.
2. Положите железную крышку в насадку для лицевой части, затем бумажную заготовку и пленку.
3. Опустите и поднимите рукоятку пресса, производя вальцовку лицевой части: заготовка останется в верхней насадке.
4. Вставьте задник в другую нижнюю насадку.
5. Переместите салазки.
6. Опустите и поднимите рукоятку пресса: процесс завершен.

**Внимание!** В некоторых моделях клише верхняя насадка может иметь зеркальное изготовление и в этом случае нижние насадки (для лицевой части и задника), для соблюдения технологического процесса, могут меняться местами.

## Регулировка клише

Если клише не завальцовывает верхнюю часть значка к заднику, то поставьте технологическую шайбу на клише в верхней насадке.

