

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

ROLLING MILL

MODEL:KD-Y7548

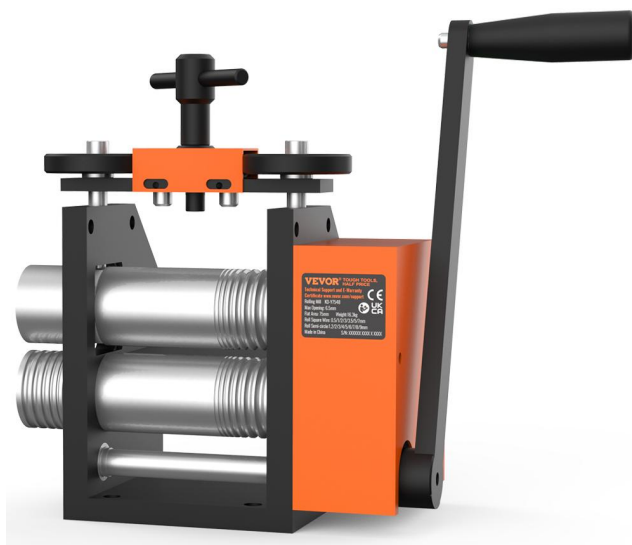
We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ROLLING MILL

MODEL:KD-Y7548



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

SAFETY INSTRUCTIONS

WARNING:



1. Read and understand the entire owners' manual before attempting assembly or operation.
2. Read and understand the warnings in this manual. Failure to comply with all of these warnings may cause serious injury.
3. This rolling mill is designed and intended for use by properly trained and experienced personnel only. If you are not familiar with the proper and safe operation of an rolling mill, do not use until proper training and knowledge have been obtained.
4. Do not use this rolling mill for other than its intended use.
5. Always wear approved safety glasses/face shields while using this arbor press. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses; they are not safety glasses.
6. Do not operate this arbor press while tired or under the influence of drugs, alcohol or any medication.
7. Check damaged parts. Before further use of the rolling mill, a part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.
8. Provide for adequate space surrounding work area and non-glare, overhead lighting.
9. Keep visitors a safe distance from the work area. Keep children away.
10. Use recommended accessories; improper accessories may be hazardous.
11. Make sure the work piece is securely attached or clamped to the table.
12. Remove loose items and unnecessary work pieces from the area

before starting the machine.

13. Do not allow children to use, beware of clamping hands !

14. Ensure that no loose clothing is worn and hair is safely tied back.

15. Check that there are no cables, ropes or anything that can get caught in the rollers or the handle.

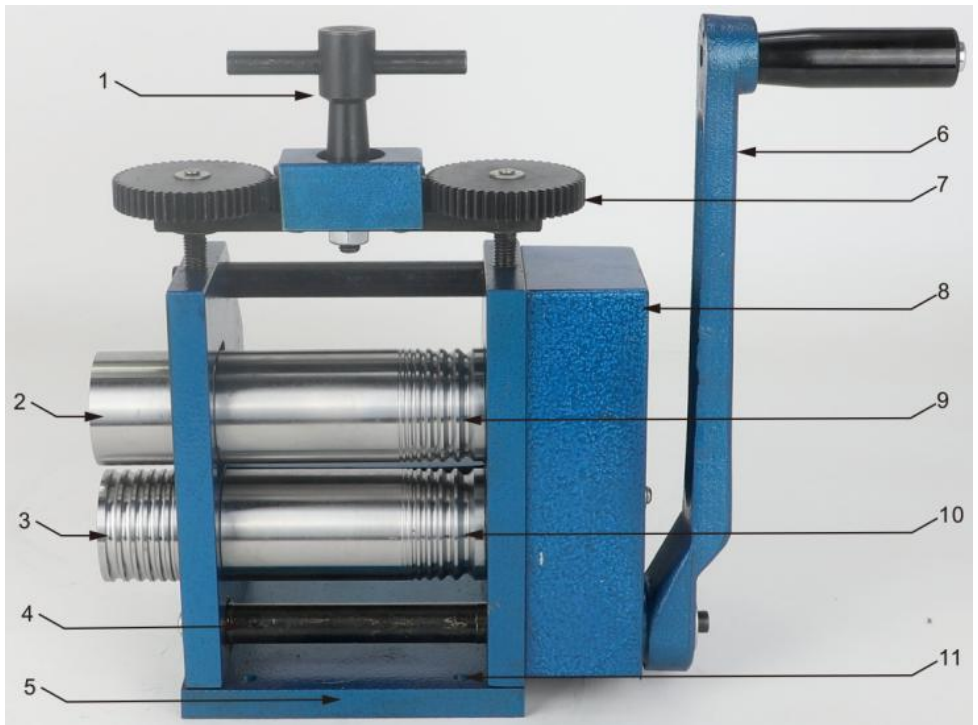
16. Applicable metals: Gold, K gold, sterling silver, 925 silver, copper, aluminum and other ductile metals.

SAVE THESE INSTRUCTIONS

MODEL AND PARAMETERS

Model	KD-Y7548
Max Opening	6.5mm
Roll Diameter	Φ49mm
Flat Area	75mm
Roll Square Wire	0.5/1/2/3/3.5/5/7mm
Roll Semi-circle	1.2/2/3/4/5/6mm+7/8/9mm
Material	Steel
Color	Black & Orange

STRUCTURE DIAGRAM



1. Height-adjustable T-handle

3.Attached bottom roller

5.Body frame

7.Height adjusting gear

9.Top roller

11.Countertop mounting hole

2.Attached top roller

4.Rotating auxiliary shaft

6.Handle

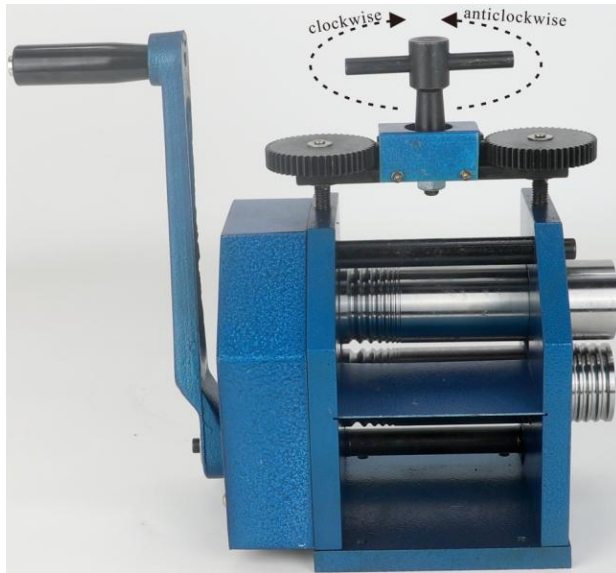
8.Gear reducer

10.Bottom roller

COMPONENTS

No.	Picture	Name	Qty
1		Main Body	1
2		Crank	1
3		Extra Roller	1
4		Height-adjustable T-handle	1
5		Bolts	2
6		Washer	1
7		Bolts(Including the nut)	2
8		User Manual	1

OPERATION



1. The T-bar on the mill top is used to lower or raise the top roller. Increasing the distance between the two rollers. Note that only the top one moves up and down, and the bottom roller remains fixed. Turning the T-bar clockwise (looking down from above) will lower the top roller and reduce the gap, resulting in a thinner wire or sheet. Turning the T-bar anticlockwise will lift the top roller, increasing the gap for thicker material.



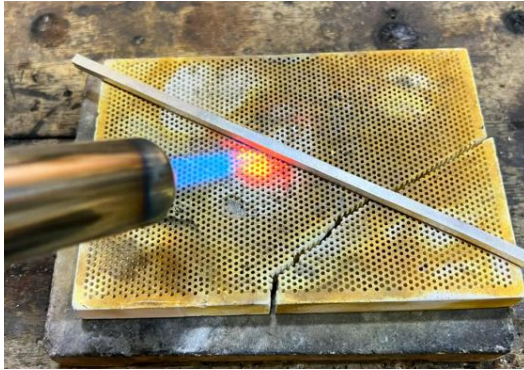
2. In normal operation, you begin by opening up the rollers and inserting your metal to be reduced. Turn the T-bar to lower the top roller until it touches your metal. Remove your metal and turn the T-bar a further 1/2 turn. Re-insert your metal and crank the handle, so that the roller turns inwards and grabs your metal, rolling it through away from you. Continue to turn the T-bar 1/2 a turn before each pass and this will slowly reduce the thickness of your material. Depending on the effect you want, you may wish to rotate your metal 90° in order to create square or rectangular bars.

NOTE: When you reduce the thickness of your metal, it will typically increase in length quite dramatically. You may also see a slight increase in width, but this will be less noticeable. If you rotate it 90° after each pass, it will go thinner and longer. Consider this when cutting or casting your initial starting piece.

3. Make square wire using the V grooves. It is first important that your metal is uniform and parallel. Starting from the cast ingot, roll it through the machine; rotate the material 90 degrees, then roll it through the machine again. Note: Each time the T-shaped rod rotates half a turn, allowing the top shaft to descend, and rolling the material through. After rotating the material 90 degrees, roll it through once more. This dual-channel process will shape the material into a square bar.

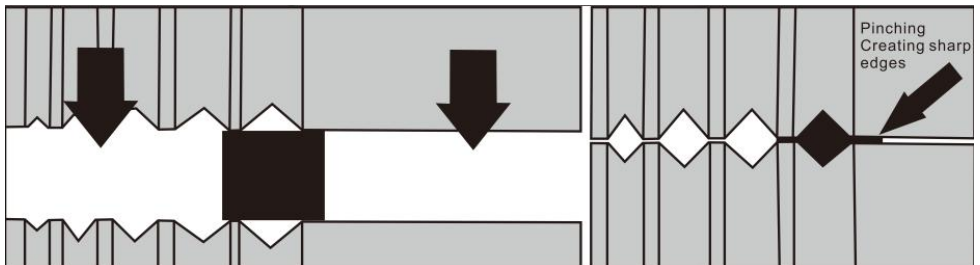
4. As soon as it fits, move on to the V groove rollers. Start with the largest, again follow the same method of rolling the wire through, rotate 90° and roll through again. You may find it helpful to use a permanent marker to mark on the side of the metal so you can see which way you are rotating it. When the rollers are getting close together, reduce the thickness by 1/4 turn and pass the wire through several times, rotating each time before reducing any further. This will avoid any pinching as the rollers touch. Continue down to the next roller until you have the desired dimensions. Note the length will increase greatly during this operation. A small ingot a couple of inches can be transformed into many feet of thin wire.

TIPS AND TRICKS



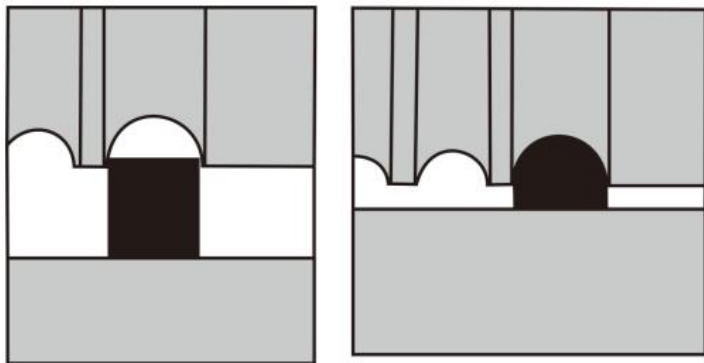
ANNEALING: As the metal is forced through the rollers and transformed, this will work to harden it. When your material becomes hard to roll or feels rigid, it should be annealed. Annealing is the process of softening metal and reducing its stress, making it more pliable. If you are not already familiar with annealing, it is advisable to check the best method to anneal the metal you are working with. Usually this is done by heating it gently to a dull red heat, maintaining it for a minute or so, and then quenching it in water or leaving it to cool in air. This makes the metal more pliable, easier to work with and less likely to crack. If working an ingot down into wire, you may need to anneal several times during this process. Tip: Work on several separate pieces at once. So, when one is cooling, you can roll another.

NOTE: Always ensure your metal is dry before taking it through the mill to avoid any moisture on the rollers.



Creating Perfect Edges: Work your metal slowly and gradually. Rotating it

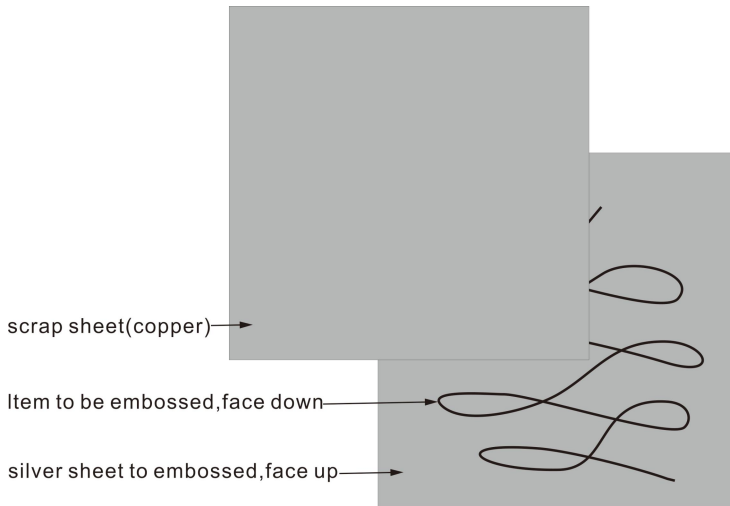
as you go. Forcing the metal through in one direction with too much pressure can cause it to “pinch” the sides, creating thin and sharp edges. If this happens, rub the metal with emery paper to remove the edges (Wear leather gloves). And pass it through the roller several times with the sharp edge pointing upwards in the V groove.



D Shared Wire: When using the fat/oval section of the combination roller, you can make a D profile wire for ring shanks etc. Start with well-annealed square wire a little narrower than the groove and gradually roll the wire through in several passes to dome the top surface.

EMBOSSING TIPS

1. Almost anything can be embossed into precious metal and non-ferrous metals, such as lace, leaves, fabric, paper cut-outs, wire, etc, And this technique can be used to add interesting textures to your jewellery. However you don't want to damage your rollers by embedding a pattern into the steel. So for this reason it is vitally important that you must use a sacrificial piece of metal as a shield between your texturing item and your rollers.

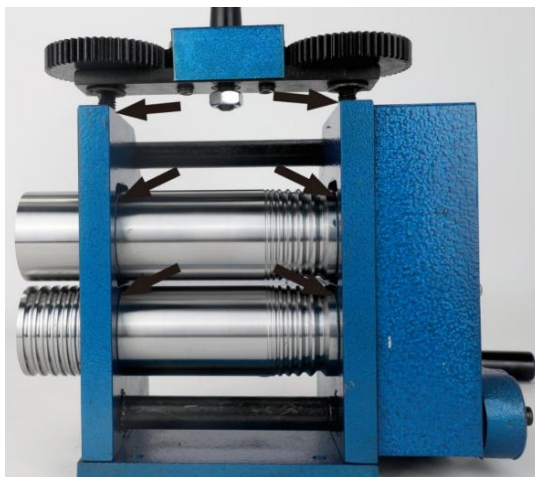


2. **Create a sandwich as shown:** On the bottom is your metal. Flat, clean and well annealed, e.g. silver sheet. The uppermost face will be embossed. On top of it is the item to be embossed, e.g. a leaf or loops of wire (shown here). The side you want embossed should be face down onto the silver. Above it is a scrap sheet of copper or brass. This will protect your rollers. Use soft metals, do not use steel, as this may scratch your rollers. While this is referred to as scrap, the pattern will also be embossed onto this sheet, so some interesting results can be obtained. But usually, this is just a piece of flat scrap metal, which can be reused as a shield. Ensure the shield is larger than the silver to avoid embossing the edges into your silver.

3. Ensure that the sandwich is only passed through the flat part of the rollers. Passing it through the V rollers will leave flat parallel lines on the underside of your silver.

4. Place the sandwich between the rollers and lower the top roller until the sandwich is snug between them. Remove the sandwich and turn the top handle 1/2 a turn or a little less. Pass the material through and the half turn will provide enough pressure to emboss the item into the silver .

MAINTENANCE



Your rolling mill is a very robust piece of equipment and should give you years of service. As with any mechanical item, a little maintenance will keep it in optimum condition for the best possible performance.

1. **Oil All Moving Parts:** It is important that the rollers do not become rusted, so be aware of condensation in damp areas. Wipe the rollers with a light coat of oil on a cotton cloth and store the mill with the rollers apart. If the unit is to be unused for a long period of time, oil all parts thoroughly and cover it, ensuring it is kept dry and free from moisture.

2. The gearbox should not require any special maintenance. Inside the frame, where the bushes move up and down, will benefit from a little grease or oil, but there is no need to dismantle any part of the unit to do this. Simply close the rollers to apply grease around the bushes, then open fully & close several times to move the grease.

3. If the rollers obtain any superficial marks or stains, they can be polished by hand using a cloth and car metal polish such as rust remover. Very fine emery paper and oil can be used (If absolutely necessary) to remove superficial marks, but generally harsh abrasives should always be avoided.

4. The unit is designed for jewellery use with precious and nonferrous metals. Do not attempt to roll hardened steel, as this may damage the

rollers. When annealing and pickling metal, always ensure that all items are dry thoroughly before passing through the rollers. After a busy day of extensive use, a quick clean and wipe of oil on the rollers will be highly beneficial. Develop good working habits, look after your mil and it will provide years of service.

5. If the surfaces of the rollers become damaged through improper use, this may require replacement of the rollers, which may incur a cost.

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
----	-----

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
----	-----

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji

elektronicznej www.vevor.com/support

WALCOWNIA

MODEL:KD-Y7548

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

[illegible]

- 1 -

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

OSTRZEŻENIE:



1. Przed przystąpieniem do naprawy należy przeczytać i zrozumieć całą instrukcję obsługi.
montaż lub eksploatacja.
2. Przeczytaj i zrozum ostrzeżenia zawarte w niniejszej instrukcji. Nieprzestrzeganie
Nieprzestrzeganie wszystkich tych ostrzeżeń może spowodować poważne obrażenia.
3. Niniejsza walcownia jest zaprojektowana i przeznaczona do użytkowania przez odpowiednio przeszkolonych i
tylko doświadczony personel. Jeśli nie jesteś zaznajomiony z właściwymi i bezpiecznymi
obsługa walcowni, nie należy jej używać do czasu uzyskania odpowiedniego przeszkolenia i wiedzy
zostały uzyskane.
4. Nie należy używać tej walcarki do celów innych niż te, do których jest przeznaczona.
5. Podczas korzystania z tej walca należy zawsze nosić zatwierdzone okulary ochronne/osłony twarzy.
naciśnij. Codzienne okulary mają tylko soczewki odporne na uderzenia; są
nie są to okulary ochronne.
6. Nie należy obsługiwać prasy stolarskiej, będąc zmęczonym lub pod wpływem alkoholu.
narkotyków, alkoholu lub jakichkolwiek leków.
7. Sprawdź uszkodzone części. Przed dalszym użytkowaniem walcarki, część, która
jest uszkodzony, należy go dokładnie sprawdzić, aby upewnić się, że będzie działał
prawidłowo i wykonywać swoją zamierzoną funkcję. Sprawdź wyrównanie ruchomych
części, wiązanie części ruchomych, pękanie części, mocowanie i wszelkie inne
warunki, które mogą mieć wpływ na jego działanie. Osłona lub inna część, która jest
uszkodzone należy odpowiednio naprawić lub wymienić.
8. Zapewnij odpowiednią przestrzeń wokół stanowiska pracy i oświetlenie górne, nieoślepiające.
9. Utrzymuj gości w bezpiecznej odległości od miejsca pracy. Trzymaj dzieci z daleka.
10. Używaj zalecanych akcesoriów; niewłaściwe akcesoria mogą być
niebezpieczny.
11. Upewnij się, że obrabiany przedmiot jest solidnie przymocowany lub zaciśnięty na stole.
12. Usuń luźne przedmioty i niepotrzebne części robocze z obszaru

przed uruchomieniem maszyny.

13. Nie pozwalaj dzieciom na korzystanie z urządzenia, uważaj, aby nie przytrzasnęły im rąk!

14. Upewnij się, że nie masz na sobie luźnego ubrania i że włosy są bezpiecznie związane.

15. Sprawdź, czy nie ma żadnych kabli, lin lub czegokolwiek, co mogłoby zostać zaplątane w rolkach lub uchwycie.

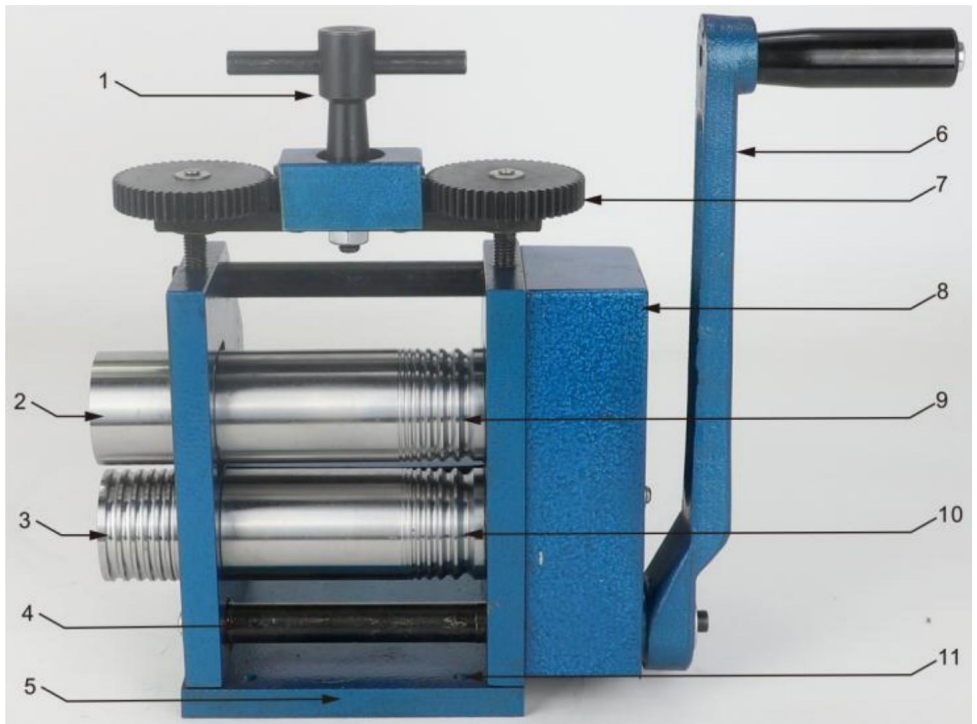
16. Metale nadające się do stosowania: złoto, złoto K, srebro próby 925, miedź, aluminium i inne metale ciągliwe.

ZAPISZ TE INSTRUKCJE

MODEL I PARAMETRY

Model	KD-Y7548
Maksymalne otwarcie	6,5 mm
Średnica rolki	Φ49mm
Powierzchnia płaska	75mm
Zwiń drut kwadratowy	0,5/1/2/3/3,5/5/7 mm
Zwiń półkole	1,2/2/3/4/5/6 mm + 7/8/9 mm
Tworzywo	Stal
Kolor	Czarny i pomarańczowy

SCHEMAT STRUKTURY



1. Uchwyt w kształcie litery T z regulacją wysokości

3. Dołączony dolny wałek

5. Rama nadwozia

7. Przekładnia regulacji wysokości

9. Górny wałek

11. Otwór montażowy na blacie

2. Zamontowany górny wałek

4. Obrotowy wał pomocniczy

6. Uchwyt

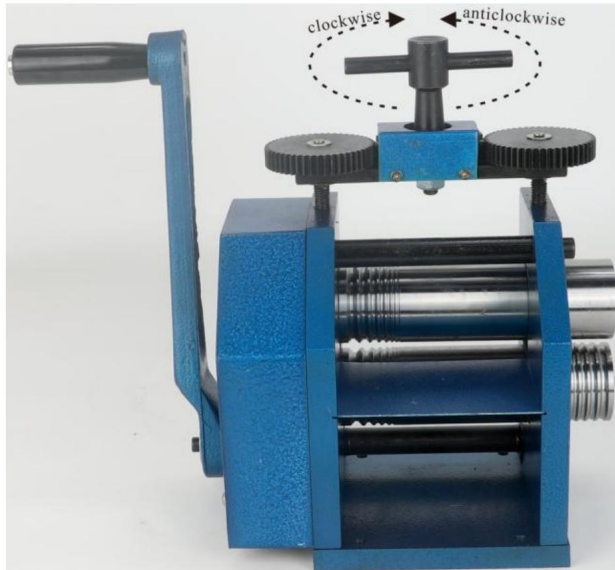
8. Reduktor biegów

10. Wałek dolny

SKŁADNIKI

NIE.	Zdjęcie	Nazwa	Ilość
1		Główna część	1
2		Korba	1
3		Dodatkowy wałek	1
4		Uchwyt w kształcie litery T z regulacją wysokości	1
5		Śruby	2
6		Pralka	1
7		Śruby (wraz z nakrętką)	2
8		Instrukcja obsługi	1

DZIAŁANIE



1. T-bar na górze młyna służy do opuszczania lub podnoszenia górnego walca. Zwiększenie odległości między dwoma walcami. Należy zauważyć, że tylko górny porusza się w górę i w dół, a dolny walec pozostaje nieruchomy. Obrót T-bar zgodnie z ruchem wskazówek zegara (patrząc w dół z góry) obniży górny walec i zmniejszy szczelinę, co spowoduje cieńszy drut lub arkusz. Obrót T-bar przeciwnie do ruchu wskazówek zegara podniesie górny walec, zwiększając szczelinę w przypadku grubszego materiału.



2. W normalnym trybie pracy zaczynasz od otwarcia rolek i włożenia metalu, który ma zostać zredukowany. Obróć drążek T, aby obniżyć górny wałek, aż dotknie metalu. Wyjmij metal i obróć drążek T o kolejne 1/2 obrotu. Ponownie włóż metal i przekręć korbą, tak aby wałek obrócił się do wewnątrz i chwycił metal, tocząc go od Ciebie. Kontynuuj obracanie drążka T o 1/2 obrotu przed każdym przejściem, co powoli zmniejszy grubość materiału.

W zależności od pożądanego efektu, możesz obrócić metal o 90°, aby stworzyć kwadratowe lub prostokątne pręty.

UWAGA: Gdy zmniejszysz grubość swojego metalu, zazwyczaj jego długość znacznie się zwiększy. Możesz również zauważyć nieznaczny wzrost szerokości, ale

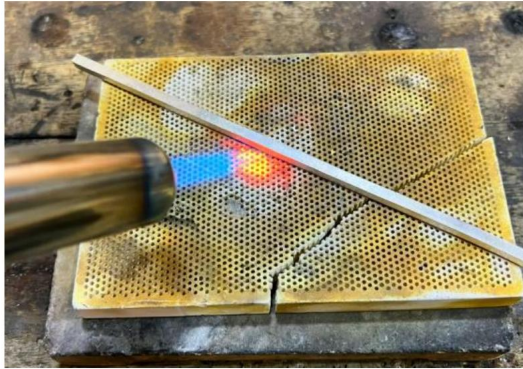
to będzie mniej zauważalne. Jeśli obrócisz go o 90° po każdym przejściu, stanie się cieńszy i dłuższy. Weź to pod uwagę podczas cięcia lub odlewania swojego początkowego elementu.

3. Wykonaj kwadratowy drut za pomocą rowków V. Najpierw ważne jest, aby metal był jednolity i równoległy. Zaczynając od odlewanej wlewki, przetocz go przez maszynę; obróć materiał o 90 stopni, a następnie przetocz go ponownie przez maszynę. Uwaga: Za każdym razem, gdy pręt w kształcie litery T obraca się o pół obrotu, umożliwiając opadnięcie górnego wału i przetoczenie materiału. Po obrocie materiału o 90 stopni przetocz go jeszcze raz. Ten dwukanałowy proces nada materiałowi kształt kwadratowego pręta.

4. Gdy tylko się zmieści, przejdź do rolek z rowkiem V. Zaczynij od największych, ponownie zastosuj tę samą metodę przetaczania drutu, obróć o 90° i przetocz ponownie. Możesz uznać za pomocne użycie trwałego markera do zaznaczenia na boku metalu, aby zobaczyć, w którą stronę go obracasz. Gdy rolki zbliżą się do siebie, zmniejsz grubość o 1/4 obrotu i przeciągnij drut kilka razy, obracając za każdym razem przed dalszym zmniejszaniem.

Dzięki temu unikniesz szczypania, gdy rolki się stykają. Kontynuuj w dół do następnej rolki, aż uzyskasz pożądane wymiary. Zwróć uwagę, że długość znacznie wzrośnie podczas tej operacji. Mały sztabka o długości kilku cali może zostać przekształcony w wiele stóp cienkiego drutu.

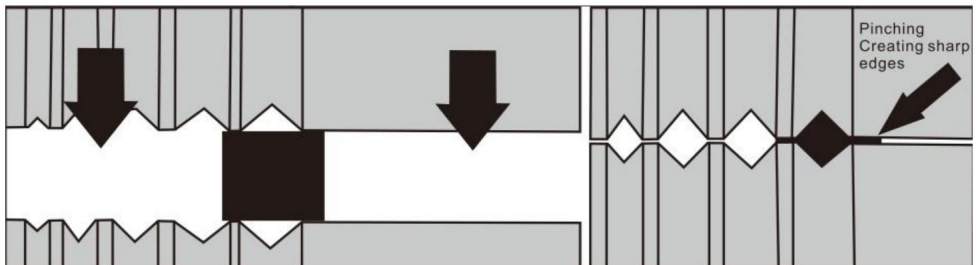
WSKAZÓWKI I SZTUCZKI



WYŻARZANIE: W miarę jak metal jest przeciskany przez rolki i przekształcany, będzie to działać w celu jego utwardzenia. Gdy materiał staje się trudny do zwiniania lub wydaje się sztywny, należy go wyżarzać. Wyżarzanie to proces zmiękczenia metalu i zmniejszania, czyniąc go bardziej elastycznym. Jeśli nie jesteś jeszcze zaznajomiony z wyżarzaniem, jego napężenie

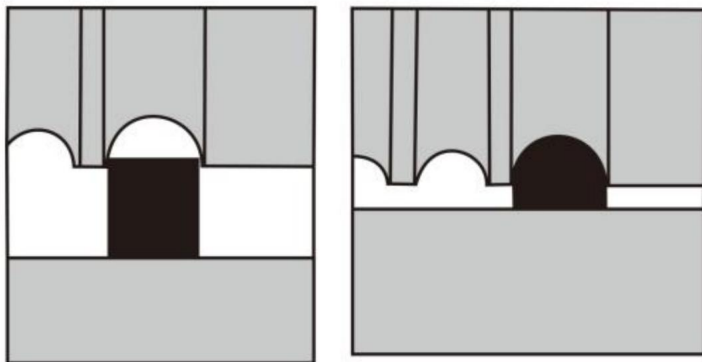
zaleca się sprawdzenie najlepszej metody wyżarzania metalu, z którym się pracuje. Zazwyczaj robi się to poprzez delikatne podgrzanie go do matowego czerwonego ciepła, utrzymywanie przez minutę lub dłużej, a następnie hartowanie w wodzie lub pozostawienie do ostygnięcia na powietrzu. Dzięki temu metal staje się bardziej plastyczny, łatwiejszy w obróbce i mniej podatny na pękanie. Jeśli przetwarzasz sztabkę na drut, może być konieczne wyżarzanie kilka razy w trakcie tego procesu. Wskazówka: Pracuj nad kilkoma oddzielnymi kawałkami na raz. Tak więc, gdy jeden się stygnie, możesz zwinąć drugi.

UWAGA: Zawsze upewnij się, że metal jest suchy przed wrzuceniem go do walcarki, aby zapobiec przedostaniu się wilgoci na walce.



Tworzenie idealnych krawędzi: Obrób metal powoli i stopniowo. Obracając go

w miarę postępów. Przeciskanie metalu w jednym kierunku z nadmierną siłą może spowodować „ściśnięcie” boków, tworząc cienkie i ostre krawędzie. Jeśli tak się stanie, przetrzyj metal papierem ściernym, aby usunąć krawędzie (załóż skórzane rękawiczki). I przeciągnij go przez wałek kilka razy, kierując ostrą krawędź do góry w rowek V.

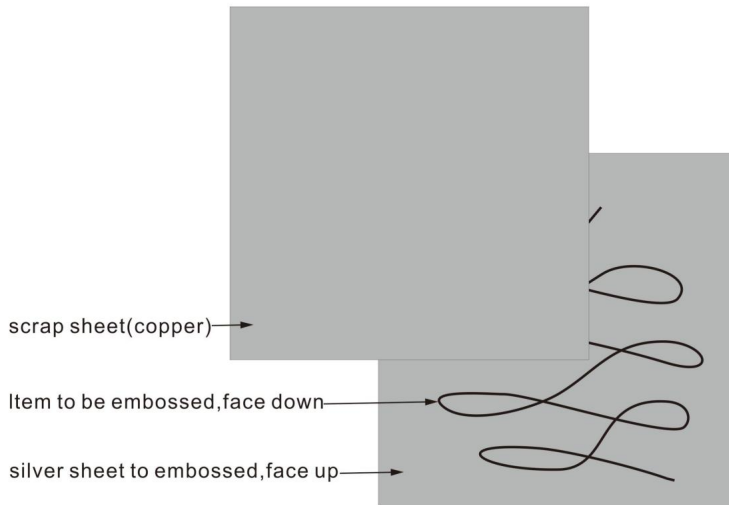


D Wspólny drut: Używając grubej/owalnej części walca kombinowanego, można wykonać drut o profilu D na trzonki pierścieniowe itp. Zaczynij od dobrze wyżarzonego drutu kwadratowego, nieco węższego niż rowek, i stopniowo przeciągaj drut w kilku przejściach, aby nadać górnej powierzchni wypukłość.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE TŁOCZENIA

1. W metalach szlachetnych i metalach nieżelaznych można wytłoczyć niemal wszystko, na przykład koronkę, liście, tkaninę, wycinanki z papieru, drut itp. Technikę tę można wykorzystać do dodania ciekawej faktury do biżuterii.

Jednak nie chcesz uszkodzić swoich rolek, wtapiając wzór w stal. Dlatego też niezwykle ważne jest, aby użyć kawałka metalu jako tarczy między elementem teksturującym a rolkami.

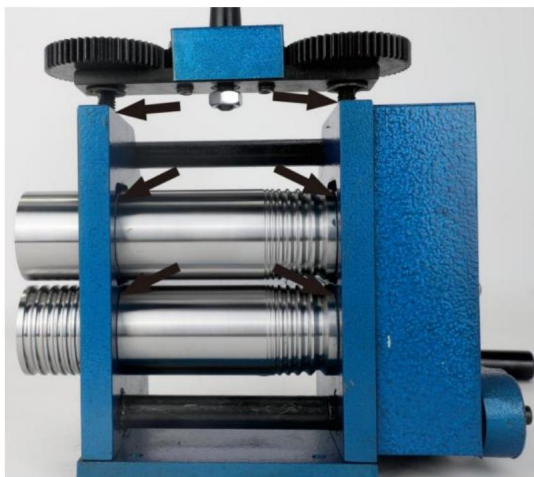


2. Utwórz kanapkę, jak pokazano: Na dole jest twój metal. Płaski, czysty i dobrze wyżarzane, np. blacha srebrna. Górna powierzchnia będzie wytłoczona. Na górze znajduje się przedmiot, który ma zostać wytłoczony, np. liść lub pętla drutu (pokazane tutaj). Strona, którą chcesz wytłoczyć powinna być skierowana w dół na srebro. Nad nim znajduje się kawałek miedzi lub mosiądzu. To ochroni twoje rolki. Używaj miękkich metali, nie używaj stali, ponieważ może to porysować Twoje rolki. Podczas gdy to się nazywa złom, wzór będzie również wytłoczony na tym arkuszu, więc można uzyskać kilka interesujących wyników. Ale zwykle jest to tylko kawałek płaskiego złomu, który można ponownie wykorzystać jako tarczę. Upewnij się, że tarcza jest większa od srebra, aby uniknąć wytłoczenia krawędzi w srebrny.

3. Upewnij się, że kanapka jest przepuszczana tylko przez płaską część wałki. Przepuszczenie go przez wałki V pozostawi płaskie równoległe linie na spodnią część twojego srebra.

4. Umieść kanapkę pomiędzy rolkami i opuść górną rolę, aż kanapka jest ciasno pomiędzy nimi. Wyjmij kanapkę i obróć górę uchwyt 1/2 obrotu lub trochę mniej. Przepuść materiał i pół obrotu zapewni wystarczające ciśnienie, aby wytłoczyć przedmiot w srebrze.

KONSERWACJA



Twoja walcownia jest bardzo wytrzymałym urządzeniem i powinna zapewnić Ci lat użytkowania. Jak w przypadku każdego przedmiotu mechanicznego, odrobina konserwacji utrzymuj go w optymalnym stanie, aby zapewnić najlepszą możliwą wydajność.

1. Nasmaruj wszystkie ruchome części. Ważne jest, aby rolki nie uległy uszkodzeniu. zardzewiały, więc uważaj na kondensację w wilgotnych miejscach. Wytrzyj rolki za pomocą cienką warstwą oleju na bawełnianej ściereczkę i przechowuj młyn z wałkami rozstawionymi. Jeśli jeśli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, dokładnie nasmaruj wszystkie części i przykryj ją, upewniając się, że jest sucha i wolna od wilgoci.

2. 2. Skrzynia biegów nie powinna wymagać żadnej specjalnej konserwacji. Wewnątrz rama, w której krzewy poruszają się w górę i w dół, odrobinę skorzysta smaru lub oleju, ale nie ma potrzeby demontażu żadnej części urządzenia, aby to zrobić to. Po prostu zamknij rolki, aby nałożyć smar wokół krzaków, a następnie otwórz całkowicie i zamknij kilka razy, aby rozprowadzić smar.

3. 3. Jeśli na wałkach pojawiają się jakieś powierzchniowe ślady lub plamy, można je polerowane ręcznie przy użyciu szmatki i środka do polerowania metalu samochodowego, np. odrdzewiacza. W razie konieczności można użyć bardzo drobnego papieru ściernego i oleju. usuń powierzchniowe ślady, ale generalnie zawsze należy używać szorstkich materiałów ściernych uniknięto.

4. 4. Urządzenie przeznaczone jest do stosowania w jubilerstwie z metali szlachetnych i nieżelaznych. metali. Nie próbuj walcować stali hartowanej, ponieważ może to spowodować jej uszkodzenie.

rolki. Podczas wyżarzania i trawienia metalu zawsze upewnij się, że wszystkie elementy są dokładnie suche przed przejściem przez rolki. Po intensywnym dniu intensywnego użytkowania szybkie czyszczenie i przetarcie rolek olejem będzie bardzo korzystne. Wyrób dobre nawyki pracy, dbaj o swój młyn, a będzie służył przez lata.

5. Jeśli powierzchnia rolek ulegnie uszkodzeniu na skutek niewłaściwego użytkowania, może być konieczna wymiana rolek, co może wiązać się z kosztami.

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,
szanghaj 200000 CN.

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Miejsce, Rancho Cucamonga, CA 91730

Przedstawiciel UE	
-------------------	--

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt nad Menem.

REP WIELKIEJ BRYTANII	
-----------------------	--

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Biuro 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support

LAMINATOIO

MODELLO:KD-Y7548

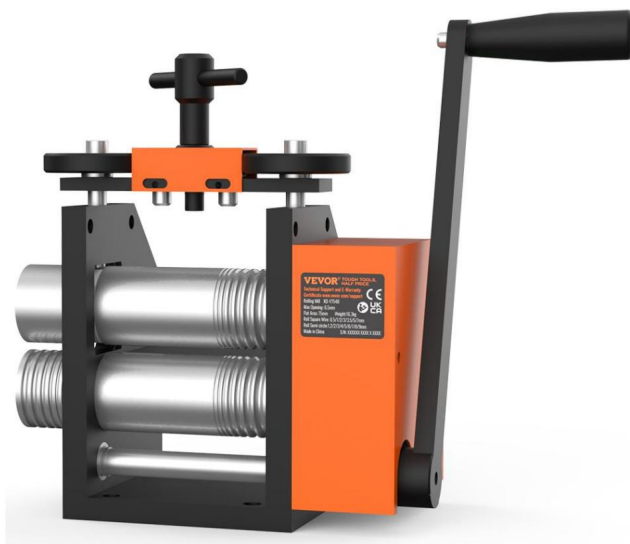
Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LAMINATOIO

MODELLO:KD-Y7548



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto

**tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/](http://www.vevor.com/support)
support**

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

AVVERTIMENTO:



1. Leggere e comprendere l'intero manuale del proprietario prima di tentare assemblaggio o funzionamento.
2. Leggere e comprendere le avvertenze contenute nel presente manuale. La mancata osservanza con tutte queste avvertenze può causare gravi lesioni.
3. Questo laminatoio è progettato e destinato all'uso da parte di personale adeguatamente formato e solo personale esperto. Se non si ha familiarità con le procedure appropriate e sicure funzionamento di un laminatoio, non utilizzare fino a quando non si è ottenuta la formazione e la conoscenza adeguate sono stati ottenuti.
4. Non utilizzare questo laminatoio per scopi diversi da quelli per cui è stato progettato.
5. Indossare sempre occhiali di sicurezza/protezioni facciali approvati durante l'utilizzo di questo albero stampa. Gli occhiali da vista di tutti i giorni hanno solo lenti resistenti agli urti; sono non occhiali di sicurezza.
6. Non utilizzare questa pressa a colonna quando si è stanchi o sotto l'effetto di droghe, alcol o qualsiasi medicinale.
7. Controllare le parti danneggiate. Prima di utilizzare ulteriormente il laminatoio, una parte che è danneggiato deve essere attentamente controllato per determinare se funzionerà correttamente e svolgere la funzione prevista. Controllare l'allineamento del movimento parti, legatura di parti mobili, rottura di parti, montaggio e qualsiasi altro condizioni che possono influenzarne il funzionamento. Una protezione o altra parte che è danneggiati devono essere riparati o sostituiti correttamente.
8. Prevedere uno spazio adeguato attorno all'area di lavoro e un'illuminazione dall'alto antiriflesso.
9. Mantenere i visitatori a distanza di sicurezza dall'area di lavoro. Tenere lontani i bambini.
10. Utilizzare gli accessori consigliati; potrebbero essere utilizzati accessori non adatti. pericoloso.
11. Assicurarsi che il pezzo in lavorazione sia saldamente fissato o bloccato al tavolo.
12. Rimuovere gli oggetti sciolti e i pezzi di lavoro non necessari dall'area

prima di avviare la macchina.

13. Non permettere ai bambini di utilizzarlo, fare attenzione alle mani!

14. Assicurarsi di non indossare abiti larghi e di legare i capelli in modo sicuro.

15. Controllare che non ci siano cavi, corde o altro che possa impigliarsi nei rulli o nella maniglia.

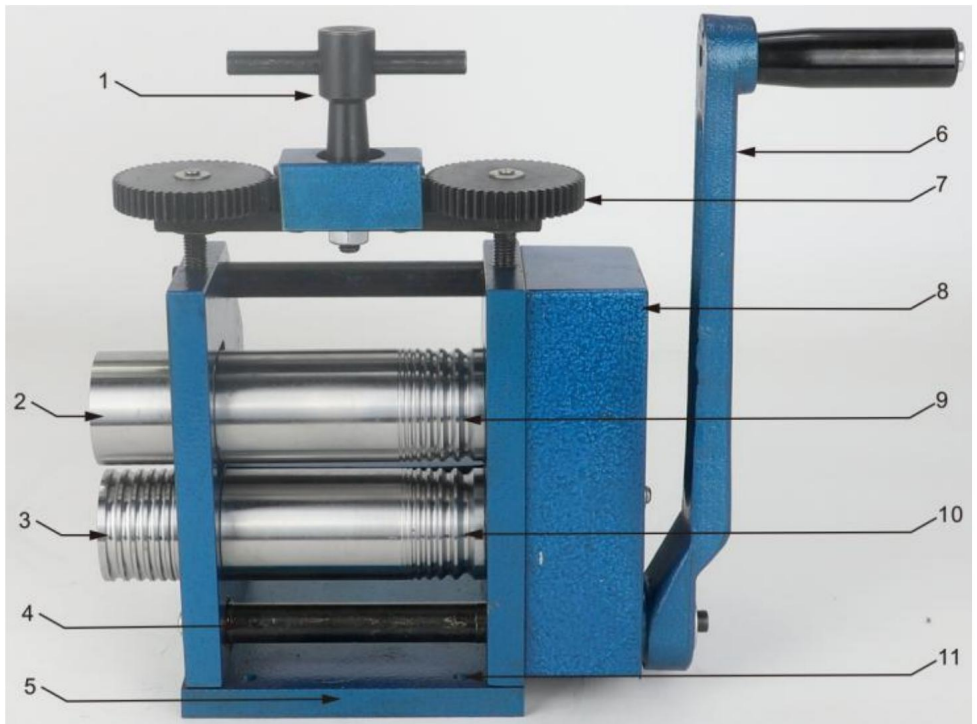
16. Metalli applicabili: oro, oro K, argento sterling, argento 925, rame, alluminio e altri metalli duttili.

SALVA QUESTE ISTRUZIONI

MODELLO E PARAMETRI

Modello	Modello KD-Y7548
Apertura massima	6,5 mm
Diametro del rotolo	49mm
Area Piana	75mm
Rotolo di filo quadrato	0,5/1/2/3/3,5/5/7 mm
Rotolo Semicerchio	1,2/2/3/4/5/6 mm+7/8/9 mm
Materiale	Acciaio
Colore	Nero e arancione

SCHEMA DELLA STRUTTURA



1. Maniglia a T regolabile in altezza

2. Rullo superiore attaccato

3. Rullo inferiore attaccato

4. Albero ausiliario rotante

5. Telaio della carrozzeria

6. Maniglia

7. Dispositivo di regolazione dell'altezza

8. Riduttore di velocità

9. Rullo superiore

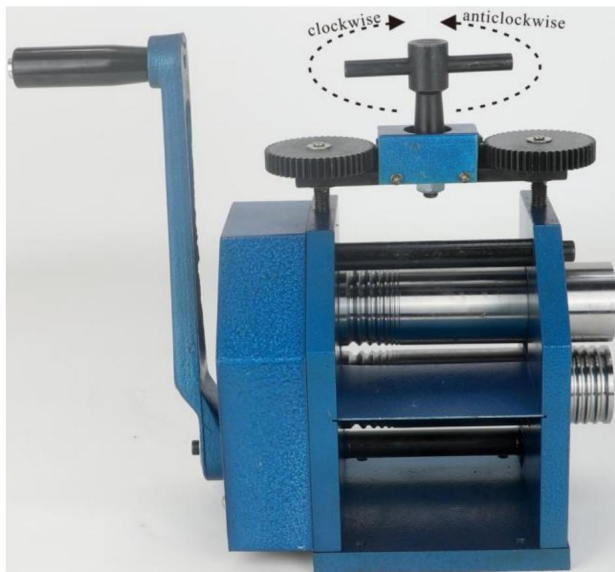
10. Rullo inferiore

11. Foro di montaggio sul piano di lavoro

COMPONENTI

NO.	Immagine	Nome	Quantità
1		Corpo principale	1
2		Manovella	1
3		Rullo extra	1
4		Maniglia a T regolabile in altezza	1
5		Bulloni	2
6		Rondella	1
7		Bulloni (incluso il dado)	2
8		Manuale d'uso	1

OPERAZIONE



1. La barra a T sulla parte superiore del mulino viene utilizzata per abbassare o sollevare il rullo superiore. Aumentando la distanza tra i due rulli. Nota che solo quello superiore si muove su e giù, mentre il rullo inferiore rimane fisso. Ruotando la barra a T in senso orario (guardando dall'alto verso il basso) si abbasserà il rullo superiore e si ridurrà lo spazio, con conseguente filo o foglio più sottile. Ruotando la barra a T in senso antiorario si solleverà il rullo superiore, aumentando lo spazio per materiale più spesso.



2. In un normale funzionamento, si inizia aprendo i rulli e inserendo il metallo da ridurre. Girare la barra a T per abbassare il rullo superiore finché non tocca il metallo. Rimuovere il metallo e girare la barra a T di un altro mezzo giro. Reinserire il metallo e girare la manovella, in modo che il rullo giri verso l'interno e afferri il metallo, facendolo rotolare lontano da voi.

Continuare a girare la barra a T di mezzo giro prima di ogni passaggio e questo ridurrà lentamente lo spessore del materiale.

A seconda dell'effetto desiderato, è possibile ruotare il metallo di 90° per creare barre quadrate o rettangolari.

NOTA: quando si riduce lo spessore del metallo, solitamente aumenta in lunghezza in modo piuttosto drammatico. Si può anche notare un leggero aumento in larghezza, ma

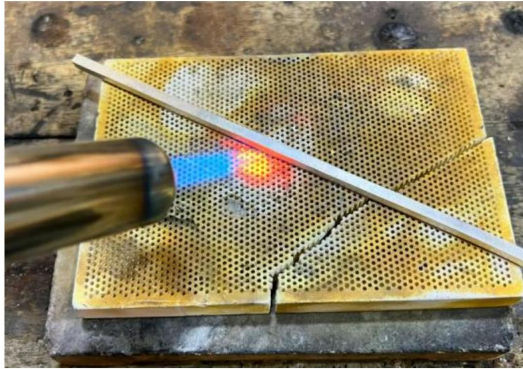
questo sarà meno evidente. Se lo ruoti di 90° dopo ogni passaggio, diventerà più sottile e più a lungo. Considera questo quando tagli o fondi il tuo pezzo iniziale di partenza.

3. Crea un filo quadrato usando le scanalature a V. Innanzitutto è importante che il metallo sia uniforme e parallelo. Partendo dal lingotto fuso, fallo rotolare nella macchina; ruota il materiale di 90 gradi, quindi fallo rotolare di nuovo nella macchina. Nota: ogni volta che la barra a forma di T ruota di mezzo giro, consentendo all'albero superiore di scendere e di rotolare il materiale. Dopo aver ruotato il materiale di 90 gradi, fallo rotolare ancora una volta. Questo processo a doppio canale modellerà il materiale in una barra quadrata.

4. Non appena si adatta, passa ai rulli con scanalatura a V. Inizia con il più grande, segui di nuovo lo stesso metodo di avvolgimento del filo, ruota di 90° e fai scorrere di nuovo. Potresti trovare utile usare un pennarello indelebile per segnare sul lato del metallo in modo da poter vedere in che modo lo stai ruotando. Quando i rulli si avvicinano, riduci lo spessore di 1/4 di giro e fai passare il filo più volte, ruotando ogni volta prima di ridurre ulteriormente.

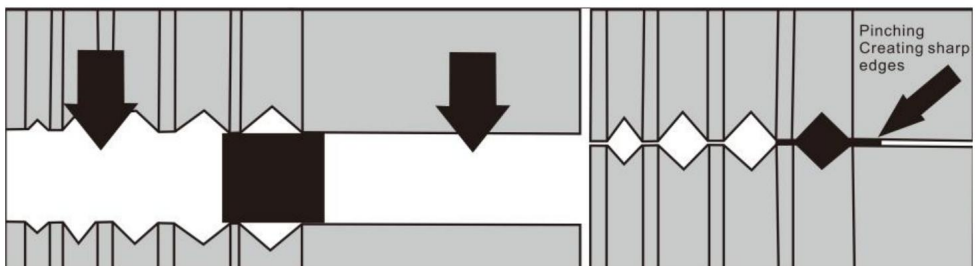
Questo eviterà qualsiasi pizzicamento quando i rulli si toccano. Continuate fino al rullo successivo finché non avrete le dimensioni desiderate. Notate che la lunghezza aumenterà notevolmente durante questa operazione. Un piccolo lingotto di un paio di pollici può essere trasformato in molti piedi di filo sottile.

SUGGERIMENTI E TRUCCHI



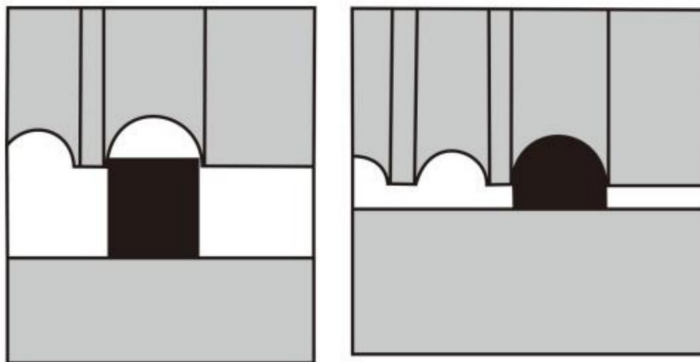
RICOTTURA: Quando il metallo viene forzato attraverso i rulli e trasformato, questo lo tempererà. Quando il tuo materiale diventa duro da rotolare o sembra rigido, dovrebbe essere ricotto. La ricottura è il processo di ammorbidimento e riduzione del metallo, rendendolo più flessibile. Se non hai familiarità con la ricottura, il suo stress è consigliabile controllare il metodo migliore per ricotturare il metallo con cui si sta lavorando. Di solito questo viene fatto riscaldandolo delicatamente fino a un calore rosso opaco, mantenendolo per un minuto circa, e poi raffreddandolo in acqua o lasciandolo raffreddare all'aria. Questo rende il metallo più flessibile, più facile da lavorare e meno soggetto a crepe. Se si lavora un lingotto fino a trasformarlo in filo, potrebbe essere necessario ricotturare più volte durante questo processo. Suggerimento: lavorare su più pezzi separati contemporaneamente. Quindi, quando uno si raffredda, puoi arrotolarne un altro.

NOTA: assicurarsi sempre che il metallo sia asciutto prima di passarlo nel laminatoio, per evitare che sui rulli si depositi umidità.



Creazione di bordi perfetti: lavora il tuo metallo lentamente e gradualmente. Ruotandolo

mentre procedi. Forzare il metallo in una direzione con troppa pressione può causare "pizzicamenti" sui lati, creando bordi sottili e taglienti. Se ciò accade, strofina il metallo con carta vetrata per rimuovere i bordi (indossa guanti di pelle). E passalo attraverso il rullo più volte con il bordo tagliente rivolto verso l'alto nella scanalatura a V.

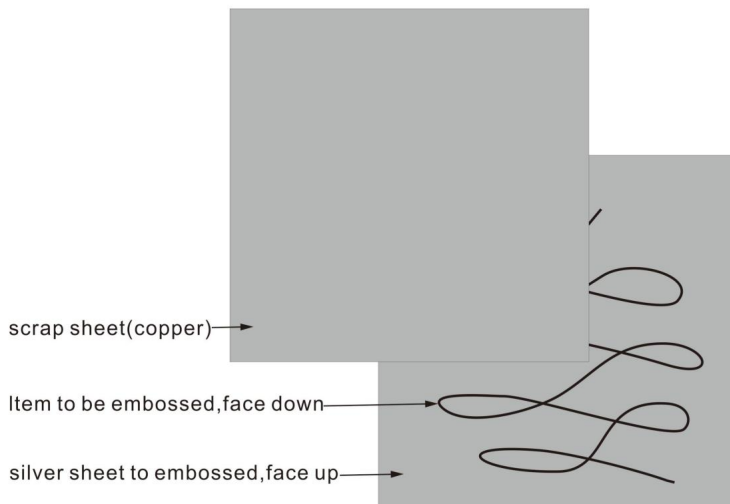


Filo condiviso D: quando si utilizza la sezione spessa/ovale del rullo combinato, è possibile realizzare un filo con profilo D per gambi ad anello ecc. Iniziare con un filo quadrato ben ricotto, leggermente più stretto della scanalatura, e arrotolare gradualmente il filo in più passaggi per curvare la superficie superiore.

SUGGERIMENTI PER GOFFRATURA

1. Quasi tutto può essere goffrato su metalli preziosi e non ferrosi, come pizzi, foglie, tessuti, ritagli di carta, fili metallici, ecc. Questa tecnica può essere utilizzata per aggiungere interessanti texture ai tuoi gioielli.

Tuttavia non vuoi danneggiare i tuoi rulli inserendo un motivo nell'acciaio. Quindi per questo motivo è di vitale importanza che tu debba usare un pezzo di metallo sacrificale come scudo tra il tuo oggetto di texturing e i tuoi rulli.

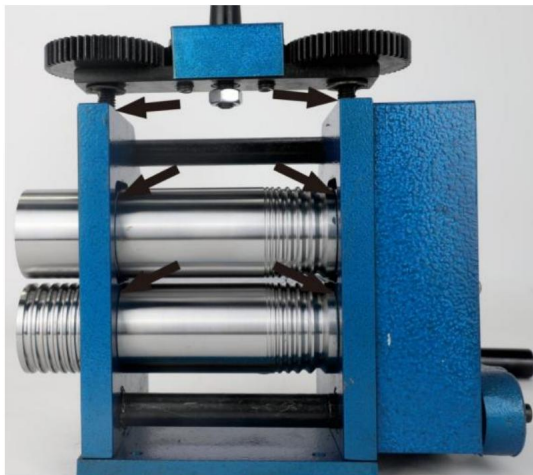


2. **Crea un sandwich come mostrato:** sul fondo c'è il tuo metallo. Piatto, pulito e ben ricotto, ad esempio foglio d'argento. La faccia superiore sarà goffrata. In cima c'è l'oggetto da goffrare, ad esempio una foglia o anelli di filo (mostrati qui). Il lato che vuoi far goffrare deve essere rivolto verso il basso, sull'argento. Sopra c'è un foglio di scarto di rame o ottone. Questo proteggerà i tuoi rulli. Utilizzare metalli morbidi, non acciaio, poiché potrebbe graffiare i rulli. Mentre questo è definito scarto, il motivo verrà anche impresso su questo foglio, quindi si possono ottenere risultati interessanti. Ma di solito, questo è solo un pezzo di rottame metallico piatto, che può essere riutilizzato come scudo. Assicurarsi che il lo scudo è più grande dell'argento per evitare di incidere i bordi sul tuo argento.

3. Assicurarsi che il panino venga passato solo attraverso la parte piatta dei rulli. Passandolo attraverso i rulli a V lascerà linee parallele piatte sulla parte inferiore del tuo argento.

4. Posizionare il panino tra i rulli e abbassare il rullo superiore fino a quando il panino è stretto tra loro. Togliere il panino e girare la parte superiore gestire 1/2 giro o poco meno. Passare il materiale attraverso e il mezzo giro fornirà una pressione sufficiente per imprimere l'oggetto nell'argento.

MANUTENZIONE



Il tuo laminatoio è un'attrezzatura molto robusta e dovrebbe darti anni di servizio. Come per qualsiasi articolo meccanico, un po' di manutenzione mantenerlo in condizioni ottimali per ottenere le migliori prestazioni possibili.

1. **Lubrificare tutte le parti mobili:** è importante che i rulli non diventino arrugginiti, quindi fai attenzione alla condensa nelle aree umide. Pulisci i rulli con un leggero strato di olio su un panno di cotone e riporre il mulino con i rulli separati. Se se l'unità non viene utilizzata per un lungo periodo di tempo, oliare accuratamente tutte le parti e coprirlo, assicurandosi che sia asciutto e al riparo dall'umidità.

2. Il cambio non dovrebbe richiedere alcuna manutenzione speciale. All'interno del telaio, dove i cespugli si muovono su e giù, trarranno beneficio da un po' grasso o olio, ma non è necessario smontare alcuna parte dell'unità per farlo questo. Basta chiudere i rulli per applicare il grasso attorno alle boccole, quindi aprire completamente e chiudere più volte per spostare il grasso.

3. Se i rulli presentano segni o macchie superficiali, è possibile lucidato a mano utilizzando un panno e un prodotto per lucidare i metalli delle auto, come un antiruggine. Si può usare carta vetrata molto fine e olio (se assolutamente necessario) per rimuovere i segni superficiali, ma in genere gli abrasivi aggressivi dovrebbero sempre essere evitato.

4. L'unità è progettata per l'uso in gioielleria con metalli preziosi e non ferrosi metalli. Non tentare di laminare l'acciaio temprato, poiché ciò potrebbe danneggiare il

rulli. Quando si ricottura e si decapano metalli, assicurarsi sempre che tutti gli articoli siano completamente asciutti prima di passare attraverso i rulli. Dopo una giornata intensa di uso intensivo, una rapida pulizia e una passata di olio sui rulli saranno molto utili. Sviluppa buone abitudini di lavoro, prenditi cura del tuo mil e ti fornirà anni di servizio.

5. Se le superfici dei rulli vengono danneggiate a causa di un uso improprio, potrebbe essere necessario sostituirli, con conseguenti costi.

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD

Nuovo Galles del Sud 2122 Australia

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Luogo, Rancho Cucamonga, CA 91730

Rappresentante della CE	

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Francoforte sul Meno.

RAPPRESENTANZA DEL REGNO UNITO	

CONSULENZA YH LIMITATA.
C/O YH Consulting Limited Ufficio 147, Centurion House,
Via Roma, 101, 00186 Roma, Italia

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía

electrónica www.vevor.com/support

TREN DE LAMINACIÓN

MODELO:KD-Y7548

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR 2024041202-A
 Manual roller mill
 Capacity: 200kg/h
 Rolling Size: 30-100µm
 Max. Input: 10kg
 Max. Output: 10kg
 Max. Input: 100°C
 Max. Output: 100°C
 Max. Input: 100°C
 Max. Output: 100°C
 Max. Input: 100°C
 Max. Output: 100°C

- 1 -

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA:



1. Lea y comprenda todo el manual del propietario antes de intentar montaje o funcionamiento.
2. Lea y comprenda las advertencias de este manual. El incumplimiento de las mismas Con todas estas advertencias puede causar lesiones graves.
3. Este laminador está diseñado y destinado a ser utilizado por personal debidamente capacitado y Solo personal experimentado. Si no está familiarizado con las operaciones adecuadas y seguras Operación de un laminador, no lo use hasta que tenga la capacitación y los conocimientos adecuados. Se han obtenido.
4. No utilice este laminador para ningún fin distinto del previsto.
5. Utilice siempre gafas de seguridad o protectores faciales aprobados mientras utiliza este árbol. prensa. Las gafas de uso diario sólo tienen lentes resistentes a los impactos; son No gafas de seguridad.
6. No utilice esta prensa de husillo si está cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o cualquier medicamento.
7. Compruebe las piezas dañadas. Antes de volver a utilizar el laminador, compruebe si hay alguna pieza dañada. Si está dañado, debe revisarse cuidadosamente para determinar si funcionará. correctamente y realizar su función prevista. Compruebe la alineación del movimiento piezas, atascamiento de piezas móviles, rotura de piezas, montaje y cualquier otro condiciones que puedan afectar su funcionamiento. Una protección u otra pieza que esté Los dañados deben repararse o reemplazarse adecuadamente.
8. Proporcionar un espacio adecuado alrededor del área de trabajo e iluminación superior que no produzca reflejos.
9. Mantenga a los visitantes a una distancia segura del área de trabajo. Mantenga a los niños alejados.
10. Utilice los accesorios recomendados; los accesorios inadecuados pueden peligroso.
11. Asegúrese de que la pieza de trabajo esté bien sujeta o sujeta a la mesa.
12. Retire los elementos sueltos y las piezas de trabajo innecesarias del área.

antes de poner en marcha la máquina.

13. No permita que los niños lo utilicen, ¡cuidado con las manos atrapadas!

14. Asegúrese de no llevar ropa suelta y de llevar el cabello recogido de forma segura.

15. Comprueba que no haya cables, cuerdas o cualquier cosa que pueda quedar atrapada.
en los rodillos o en el mango.

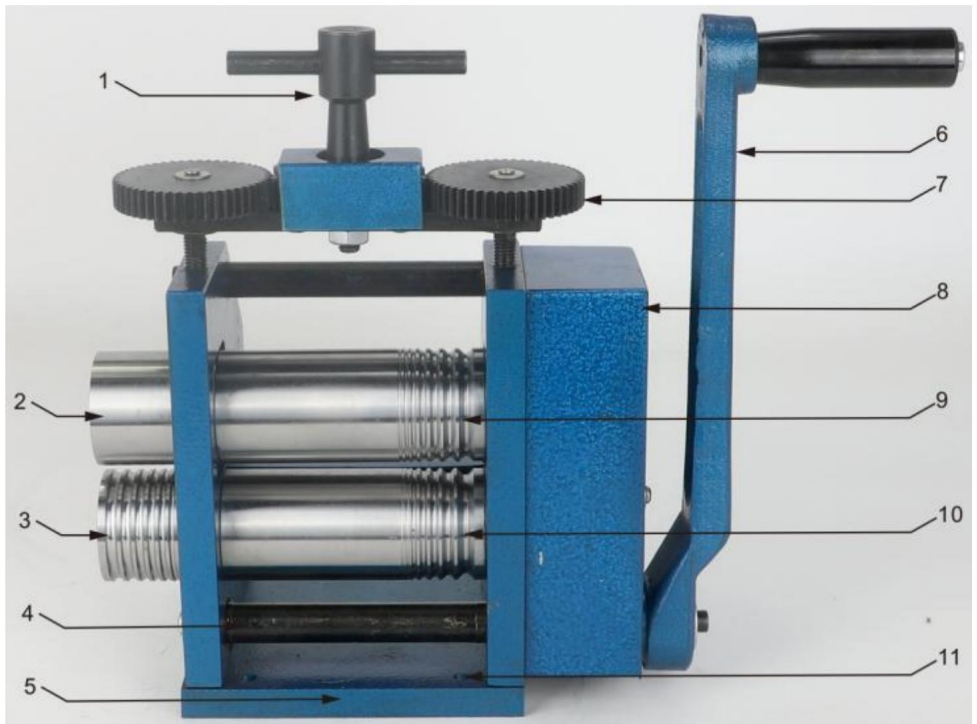
16. Metales aplicables: Oro, oro K, plata esterlina, plata 925, cobre, aluminio y otros metales dúctiles.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

MODELO Y PARÁMETROS

Modelo	KD-Y7548
Apertura máxima	6,5 mm
Diámetro del rollo	Φ49 mm
Área plana	75 mm
Rollo de alambre cuadrado	0,5/1/2/3/3,5/5/7 mm
Rollo Semicircular	1,2/2/3/4/5/6 mm + 7/8/9 mm
Material	Acero
Color	Negro y naranja

DIAGRAMA DE ESTRUCTURA



1. Mango en T regulable en altura

2. Rodillo superior adjunto

3. Rodillo inferior adjunto

4. Eje auxiliar giratorio

5. Bastidor de la carrocería

6. Manillar

7. Engranaje de ajuste de altura

8. Reductor de engranajes

9. Rodillo superior

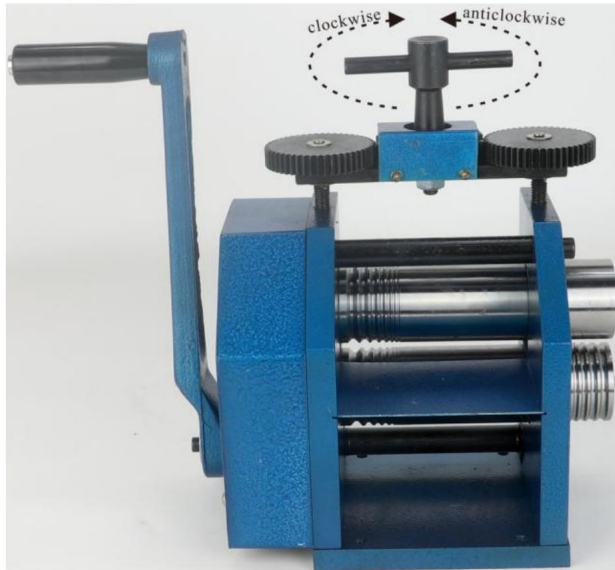
10. Rodillo inferior

11. Orificio de montaje en la encimera

COMPONENTES

No.	Imagen	Nombre	Cantidad
1		Cuerpo principal	1
2		Manivela	1
3		Rodillo adicional	1
4		Mango en T regulable en altura	1
5		Pernos	2
6		Arandela	1
7		Pernos (incluida la tuerca)	2
8		Manual de usuario	1

OPERACIÓN



1. La barra en T en la parte superior del molino se utiliza para bajar o subir el rodillo superior, aumentando así la distancia entre los dos rodillos. Tenga en cuenta que solo el superior se mueve hacia arriba y hacia abajo, y el rodillo inferior permanece fijo. Al girar la barra en T en el sentido de las agujas del reloj (mirando hacia abajo desde arriba), bajará el rodillo superior y reducirá el espacio, lo que dará como resultado un alambre o una lámina más delgados. Al girar la barra en T en el sentido contrario a las agujas del reloj, elevará el rodillo superior, lo que aumentará el espacio para un material más grueso.



2. En el funcionamiento normal, comience abriendo los rodillos e insertando el metal que desea reducir. Gire la barra en T para bajar el rodillo superior hasta que toque el metal. Retire el metal y gire la barra en T media vuelta más. Vuelva a insertar el metal y gire la manivela para que el rodillo gire hacia adentro y agarre el metal, haciéndolo rodar lejos de usted. Continúe girando la barra en T media vuelta antes de cada pasada y esto reducirá lentamente el grosor del material.

Dependiendo del efecto que desees, es posible que desees girar el metal 90° para crear barras cuadradas o rectangulares.

NOTA: Cuando se reduce el grosor del metal, normalmente aumenta considerablemente su longitud. También es posible que se observe un ligero aumento en el ancho, pero

Esto se notará menos. Si lo giras 90° después de cada pasada, se volverá más fino.

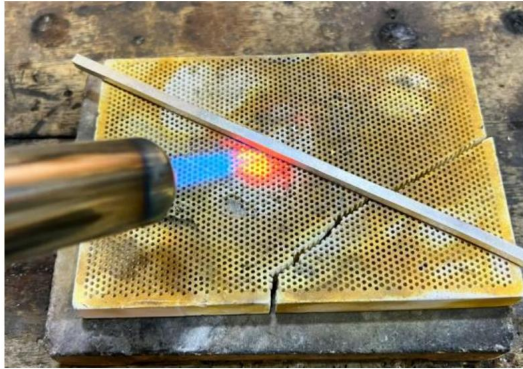
y más largo. Ten esto en cuenta al cortar o fundir tu pieza inicial.

3. Haz un alambre cuadrado usando las ranuras en V. Primero es importante que el metal sea uniforme y paralelo. Comenzando con el lingote fundido, hazlo rodar a través de la máquina; gira el material 90 grados y luego hazlo rodar a través de la máquina nuevamente. Nota: Cada vez que la varilla en forma de T gira media vuelta, permite que el eje superior descienda y haga rodar el material. Después de girar el material 90 grados, hazlo rodar una vez más. Este proceso de doble canal le dará al material la forma de una barra cuadrada.

4. Tan pronto como encaje, pase a los rodillos con ranura en V. Comience con el más grande, nuevamente siga el mismo método de pasar el alambre, gire 90° y vuelva a pasarlo. Puede resultarle útil usar un marcador permanente para marcar en el costado del metal para que pueda ver en qué dirección lo está girando. Cuando los rodillos se estén acercando, reduzca el grosor en 1/4 de vuelta y pase el alambre varias veces, girándolo cada vez antes de reducirlo aún más.

Esto evitará que se produzcan pinchazos cuando los rodillos se toquen. Continúe con el siguiente rodillo hasta que tenga las dimensiones deseadas. Tenga en cuenta que la longitud aumentará considerablemente durante esta operación. Un pequeño lingote de un par de pulgadas se puede transformar en muchos pies de alambre fino.

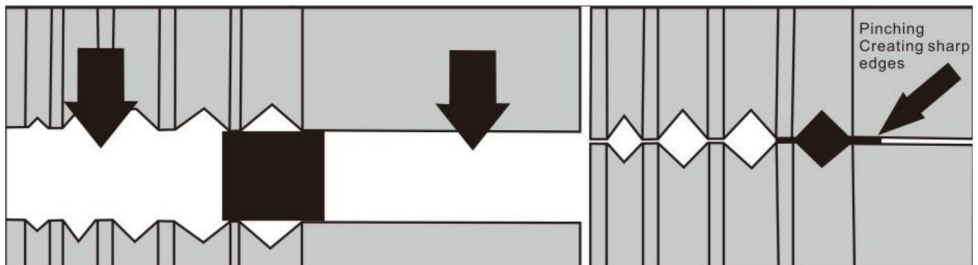
CONSEJOS Y TRUCOS



RECOCIDO: A medida que el metal pasa a través de los rodillos y se transforma, esto funcionará para endurecerlo. Cuando el material se vuelve difícil de laminar o se siente rígido, debe ser recocido. El recocido es el proceso de ablandar el metal y reducirlo, haciéndolo más flexible. Si aún no está familiarizado con el recocido, es un método para reducir la tensión.

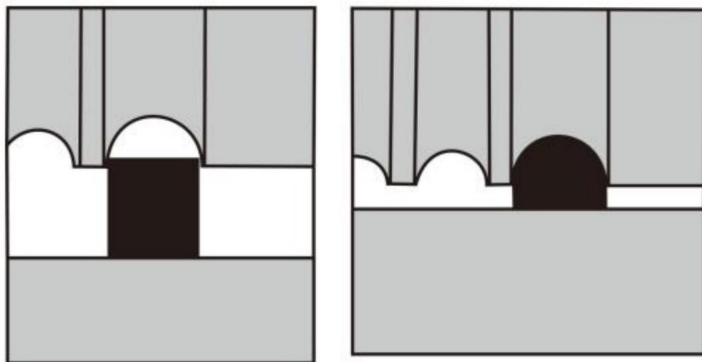
Es recomendable comprobar cuál es el mejor método para recocer el metal con el que se está trabajando. Normalmente, esto se hace calentándolo suavemente hasta alcanzar un calor rojo apagado, manteniéndolo así durante un minuto más o menos, y luego enfriándolo en agua o dejándolo enfriar al aire. Esto hace que el metal sea más flexible, más fácil de trabajar y menos propenso a agrietarse. Si se trabaja un lingote para convertirlo en alambre, es posible que sea necesario recocerlo varias veces durante este proceso. Consejo: Trabaje en varias piezas separadas a la vez. De esta manera, cuando una se esté enfriando, puede laminar otra.

NOTA: Asegúrese siempre que el metal esté seco antes de pasarlo por el molino para evitar que se humedezcan los rodillos.



Cómo crear bordes perfectos: trabaje el metal de forma lenta y gradual.

a medida que avanza. Si fuerza el metal en una dirección con demasiada presión, puede "pellizcar" los lados, creando bordes finos y afilados. Si esto sucede, frote el metal con papel de lija para eliminar los bordes (use guantes de cuero) y páselo por el rodillo varias veces con el borde afilado apuntando hacia arriba en la ranura en V.

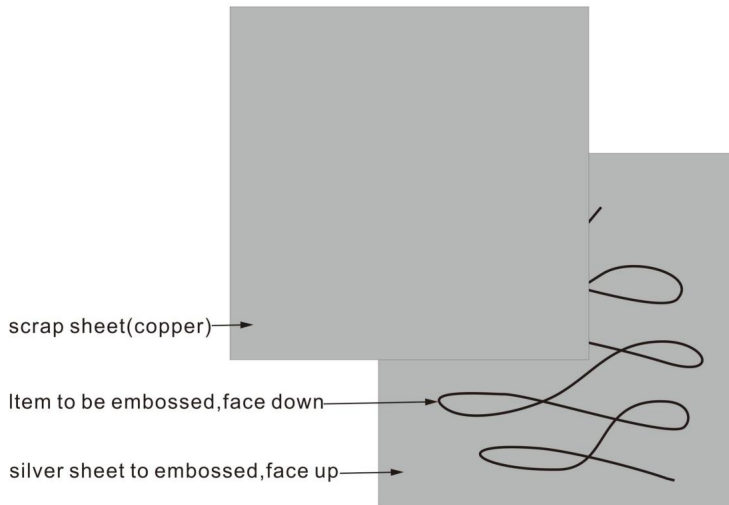


Alambre compartido en forma de D: al usar la sección gruesa/ovalada del rodillo combinado, puede hacer un alambre con perfil en forma de D para vástagos de anillos, etc. Comience con un alambre cuadrado bien recocado un poco más angosto que la ranura y enrolle gradualmente el alambre en varias pasadas para formar una cúpula en la superficie superior.

Consejos para estampar en relieve

1. Casi cualquier cosa se puede grabar en metales preciosos y no ferrosos, como encajes, hojas, telas, recortes de papel, alambre, etc., y esta técnica se puede utilizar para agregar texturas interesantes a sus joyas.

Sin embargo, no desea dañar los rodillos al incrustar un patrón en el acero. Por este motivo, es de vital importancia que utilice una pieza de metal de sacrificio como escudo entre el elemento de texturizado y los rodillos.



2. Crea un sándwich como se muestra: En la parte inferior está el metal. Plano, limpio y bien recocado, por ejemplo, una lámina de plata. La cara superior estará estampada.

Encima se encuentra el elemento que se va a estampar, por ejemplo, una hoja o bucles de alambre (que se muestran en la imagen).

aquí). El lado que desea grabar en relieve debe estar hacia abajo sobre la plata.

Encima hay una lámina de cobre o latón que servirá para proteger los rodillos.

Utilice metales blandos, no utilice acero, ya que podría rayar los rodillos.

Esto se denomina chatarra, el patrón también se estampará en este

hoja de cálculo, por lo que se pueden obtener algunos resultados interesantes. Pero, por lo general, esto es sólo

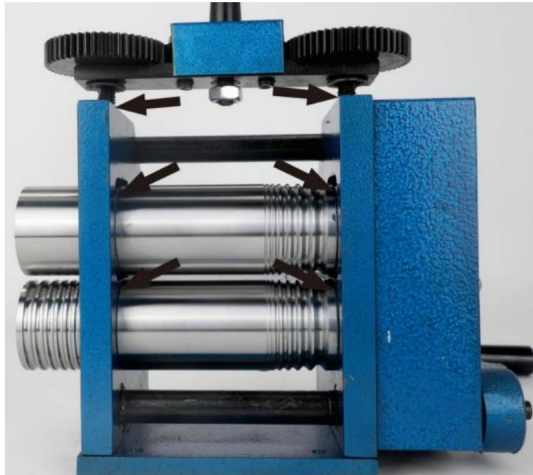
un trozo de chatarra plana, que se puede reutilizar como escudo. Asegúrese de que

El escudo es más grande que la plata para evitar que los bordes se marquen en su lugar. plata.

3. Asegúrese de que el sándwich pase únicamente por la parte plana del rodillos. Al pasarlo por los rodillos en V, quedarán líneas paralelas planas en el parte inferior de tu plata.

4. Coloque el sándwich entre los rodillos y baje el rodillo superior hasta que El sándwich queda bien ajustado entre ellos. Retira el sándwich y gira la parte superior. Manejar 1/2 vuelta o un poco menos. Pasar el material a través y la media vuelta proporcionará suficiente presión para grabar el artículo en la plata.

MANTENIMIENTO



Su laminador es un equipo muy robusto y debería proporcionarle años de servicio. Como con cualquier elemento mecánico, un poco de mantenimiento será suficiente. Manténlo en óptimas condiciones para obtener el mejor rendimiento posible.

1. Lubrique todas las piezas móviles con aceite: es importante que los rodillos no se engrasen. oxidados, por lo que debe tener cuidado con la condensación en áreas húmedas. Limpie los rodillos con un paño húmedo. Aplique una capa ligera de aceite sobre un paño de algodón y guarde el molino con los rodillos separados. Si la unidad no se va a utilizar durante un largo período de tiempo, engrase bien todas las piezas y cúbralo, asegurándose de mantenerlo seco y libre de humedad.

2. La caja de cambios no debería requerir ningún mantenimiento especial. En el interior de la El marco, donde los arbustos se mueven hacia arriba y hacia abajo, se beneficiará de un poco de grasa o aceite, pero no es necesario desmontar ninguna parte de la unidad para hacerlo. Esto es suficiente para cerrar los rodillos y aplicar grasa alrededor de los bujes, luego abrirlos. completamente y ciérrelo varias veces para mover la grasa.

3. Si los rodillos presentan marcas o manchas superficiales, se pueden Pulido a mano con un paño y un abrillantador de metales para coches, como un quitaóxido. Se puede utilizar papel de lija muy fino y aceite (si es absolutamente necesario) para eliminar las marcas superficiales, pero generalmente siempre se deben utilizar abrasivos fuertes. evitado.

4. La unidad está diseñada para uso en joyería con metales preciosos y no ferrosos. metales. No intente laminar acero endurecido, ya que esto puede dañar el

Rodillos. Al recocer y decapar metales, asegúrese siempre de que todos los elementos estén completamente secos antes de pasarlos por los rodillos. Después de un día ajetreado de uso intensivo, una limpieza rápida y untar con aceite los rodillos resultará muy beneficiosa. Desarrolle buenos hábitos de trabajo, cuide su molino y le brindará años de servicio.

5. Si las superficies de los rodillos se dañan debido a un uso inadecuado, puede ser necesario reemplazarlos, lo que puede generar un costo.

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,
shanghai 200000 CN.

Importado a Australia: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREEEASTWOOD
Nueva Gales del Sur 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Lugar, Rancho Cucamonga, CA 91730

REPRESENTANTE CE	
------------------	--

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Fráncfort del Meno.

REPRESENTANTE DEL REINO UNIDO	
-------------------------------	--

YH CONSULTING LIMITADA.
C/O YH Consulting Limited Oficina 147, Centurion House,
Carretera de Londres, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

VALSVERK

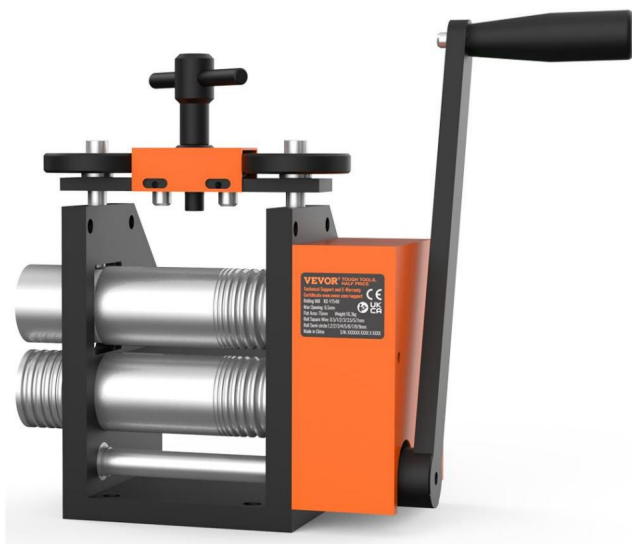
MODELL:KD-Y7548

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.
"Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

VALSVERK

MODELL:KD-Y7548



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-garanticertifikat** www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

SÄKERHETSINSTRUKTIONER

VARNING:



1. Läs och förstå hela användarmanualen innan du försöker montering eller drift.
2. Läs och förstå varningarna i denna handbok. Underlåtenhet att följa med alla dessa varningar kan orsaka allvarliga skador.
3. Detta valsverk är designat och avsett att användas av väl utbildade och endast erfaren personal. Om du inte är bekant med det korrekta och säkra drift av ett valsverk, använd inte förrän korrekt utbildning och kunskap har erhållits.
4. Använd inte detta valsverk för annat än dess avsedda användning.
5. Bär alltid godkända skyddsglasögon/ansiktsskydd när du använder denna berså trycka. Vardagsglasögon har bara slagtåliga glas; de är inte skyddsglasögon.
6. Använd inte denna arborpress när du är trött eller påverkad av droger, alkohol eller någon annan medicin.
7. Kontrollera skadade delar. Innan vidare användning av valsverket, en del som är skadad bör kontrolleras noggrant för att fastställa att den kommer att fungera korrekt och utföra sin avsedda funktion. Kontrollera om rörelsen är inriktad delar, bindning av rörliga delar, brott på delar, montering och annat förhållanden som kan påverka dess funktion. En vakt eller annan del alltså skadade ska repareras eller bytas ut på rätt sätt.
8. Sörj för tillräckligt med utrymme runt arbetsområdet och bländfri takbelysning.
9. Håll besökare på säkert avstånd från arbetsområdet. Håll barn borta.
10. Använd rekommenderade tillbehör; felaktiga tillbehör kan vara farlig.
11. Se till att arbetsstycket är ordentligt fastsatt eller fastklämt i bordet.
12. Ta bort lösa föremål och onödiga arbetsstycken från området

innan du startar maskinen.

13. Låt inte barn använda, akta dig för att klämma händer!

14. Se till att inga lösa kläder bärs och att håret är säkert tillbakabundet.

15. Kontrollera att det inte finns några kablar, linor eller annat som kan fastna i rullarna eller handtaget.

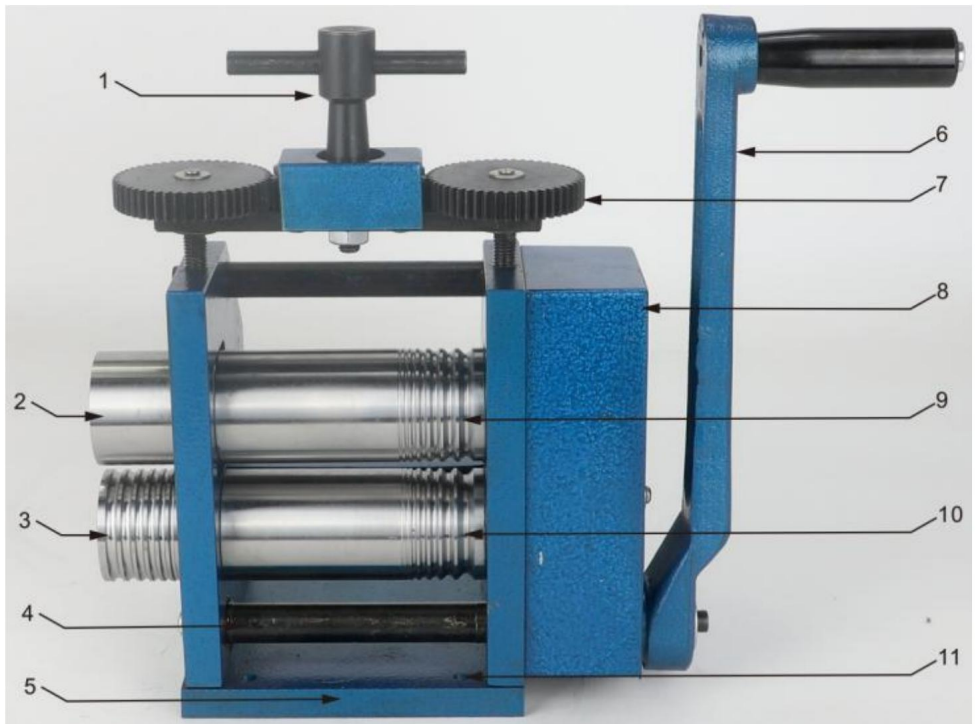
16. Tillämpliga metaller: Guld, K-guld, sterling silver, 925 silver, koppar, aluminium och andra formbara metaller.

SPARA DESSA INSTRUKTIONER

MODELL OCH PARAMETRAR

Modell	KD-Y7548
Max öppning	6,5 mm
Rullediameter	ϕ49 mm
Platt område	75 mm
Rulla fyrkantig tråd	0,5/1/2/3/3,5/5/7 mm
Rulla halvcirkel	1,2/2/3/4/5/6 mm+7/8/9 mm
Material	Stål
Färg	Svart & Orange

STRUKTURDIAGRAM

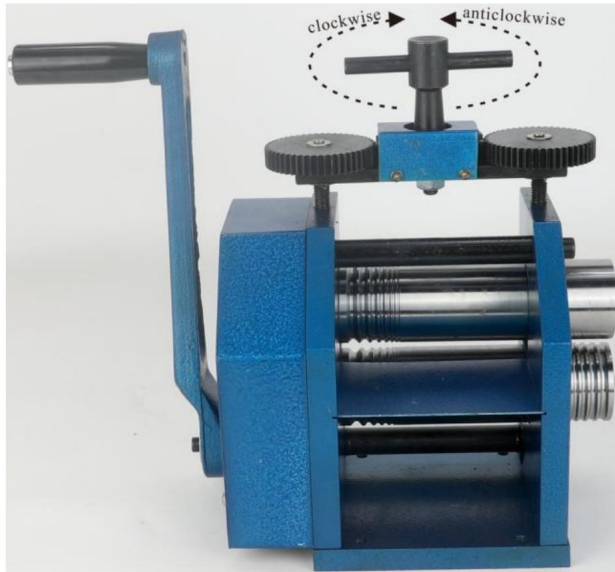


- | | |
|----------------------------------|-------------------------|
| 1. Höjdjusterbart T-handtag | 2. Fäst topprulle |
| 3. Påsatt bottenrulle | 4. Roterande hjälpxaxel |
| 5. Kroppsram | 6. Handtag |
| 7. Höjdjusteringsväxel | 8. Växelreducerare |
| 9. Topprulle | 10. Bottenvals |
| 11. Monteringshåll för bänkskiva | |

KOMPONENTER

Inga.	Bild	Namn	Antal
1		Huvudkropp	1
2		Vev	1
3		Extra rulle	1
4		Höjdjusterbart T-handtag	1
5		Bultar	2
6		Bricka	1
7		Bultar (inklusive muttern)	2
8		Användarmanual	1

DRIFT



1. T-stången på kvarnens topp används för att sänka eller höja den övre valsens. Öka avståndet mellan de två rullarna. Observera att endast den översta rör sig upp och ner, och den nedre rullen förblir fixerad. Vridning av T-stången medurs (om du tittar ner ovanifrån) sänker den övre rullen och minskar gapet, vilket resulterar i en tunnare tråd eller plåt. Om du vrider T-stången moturs lyfts den övre rullen, vilket ökar gapet för tjockare material.



2. Vid normal drift börjar du med att öppna upp rullarna och sätta in din metall för att reduceras. Vrid T-stången för att sänka den övre rullen tills den nuddar din metall. Ta bort din metall och vrid T-stången ytterligare 1/2 varv. Sätt tillbaka metallen och veva handtaget så att rullen vänder sig inåt och tar tag i metallen och rullar den bort från dig. Fortsätt att vrida T-stången 1/2 ett varv före varje pass och detta kommer långsamt att minska tjockleken på ditt material.

Beroende på vilken effekt du vill ha, kanske du vill rotera din metall 90° för att skapa fyrkantiga eller rektangulära stänger.

OBS: När du minskar tjockleken på din metall kommer den vanligtvis att öka i längd ganska dramatiskt. Du kan också se en liten ökning i bredd, men

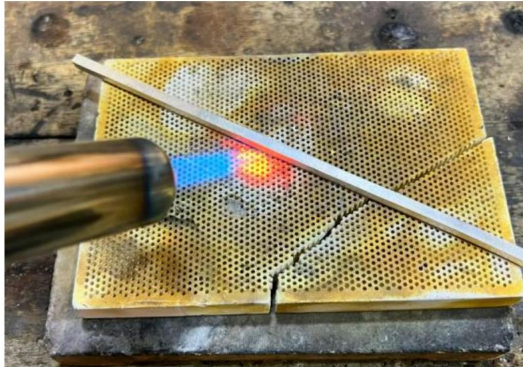
detta kommer att märkas mindre. Om du vrider den 90° efter varje pass blir den tunnare och längre. Tänk på detta när du skär eller gjuter din första startbit.

3. Gör fyrkantig tråd med hjälp av V-rännorna. Det är först viktigt att din metall är enhetlig och parallell. Börja från det gjutna götet, rulla det genom maskinen; rotera materialet 90 grader och rulla det sedan genom maskinen igen. Notera: Varje gång den T-formade stången roterar ett halvt varv, vilket låter den övre axeln sjunka och rullar igenom materialet. Efter att ha roterat materialet 90 grader, rulla igenom det en gång till. Denna tvåkanalsprocess kommer att forma materialet till en fyrkantig stång.

4. Så fort den passar, gå vidare till V-grove-rullarna. Börja med den största, följ återigen samma metod för att rulla igenom tråden, rotera 90° och rulla igenom igen. Det kan vara bra att använda en permanent markör för att markera på sidan av metallen så att du kan se åt vilket håll du roterar den. När rullarna närmar sig varandra, minska tjockleken med 1/4 varv och för igenom tråden flera gånger, rotera varje gång innan du minskar ytterligare.

Detta kommer att undvika klämning när rullarna berörs. Fortsätt ner till nästa rulle tills du har önskat mått. Observera att längden kommer att öka kraftigt under denna operation. Ett litet göt på ett par tum kan förvandlas till många fot tunn tråd.

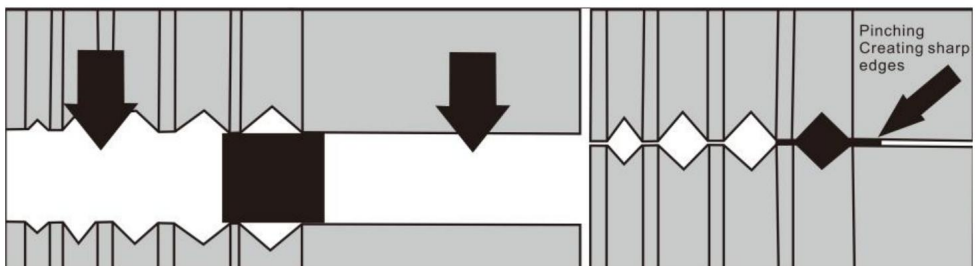
TIPS OCH tricks



GÖDNING: När metallen tvingas genom rullarna och omvandlas, kommer detta att arbeta för att härda den. När ditt material blir svårt att rulla eller känns styvt bör det glödgas. Glödning är processen att mjukgöra metall och reducera, vilket gör den mer böjlig. Om du inte redan är bekant med glödning är det stress

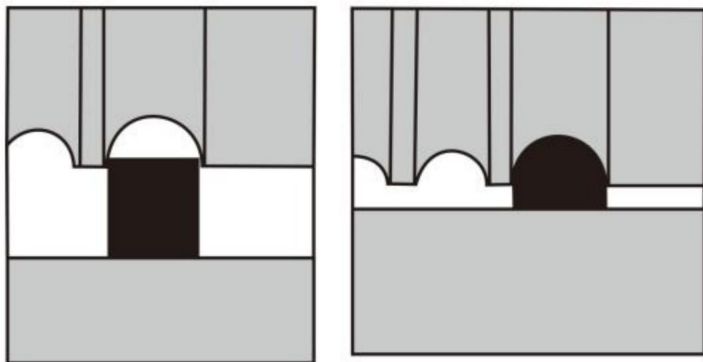
det är tillrådligt att kontrollera den bästa metoden för att glödgas metallen du arbetar med. Vanligtvis görs detta genom att värma den försiktigt till en matt röd värme, hålla den i någon minut och sedan släcka den i vatten eller låta den svalna. Detta gör metallen mer böjlig, lättare att arbeta med och mindre benägna att spricka. Om du arbetar ner ett göt i tråd kan du behöva glödgas flera gånger under denna process. Tips: Arbeta på flera separata bitar samtidigt. Så när en svalnar kan du rulla en annan.

OBS: Se alltid till att din metall är torr innan du tar den genom kvarnen för att undvika fukt på valsarna.



Skapa perfekta kanter: Arbeta din metall långsamt och gradvis. Roterar den

när du går. Att tvinga igenom metallen i en riktning med för mycket tryck kan göra att den "nyper" sidorna, vilket skapar tunna och vassa kanter. Om detta händer, gnugga metallen med smärgelpapper för att ta bort kanterna (Bär läderhandskar). Och för den genom rullen flera gånger med den vassa kanten uppåt i V-spåret.

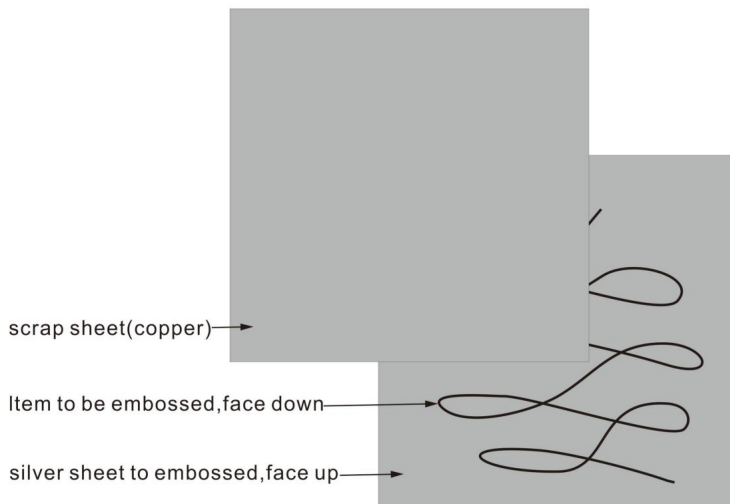


D Delad tråd: När du använder kombinationsvalsens fett/ovala sektion kan du göra en D-profiltråd för ringskaft etc. Börja med välglöddad fyrkantstråd lite smalare än spåret och rulla tråden gradvis igenom i flera omgångar att kupolera den övre ytan.

PRÄGNINGSTIPS

1. Nästan vad som helst kan präglas i ädelmetall och icke-järnmetaller, som spetsar, löv, tyg, pappersutklipp, tråd, etc. Och den här tekniken kan användas för att lägga till intressanta texturer till dina smycken.

Men du vill inte skada dina rullar genom att bädda in ett mönster i stålet. Så av denna anledning är det ytterst viktigt att du måste använda en offerbit av metall som en sköld mellan ditt texturerande föremål och dina rullar.

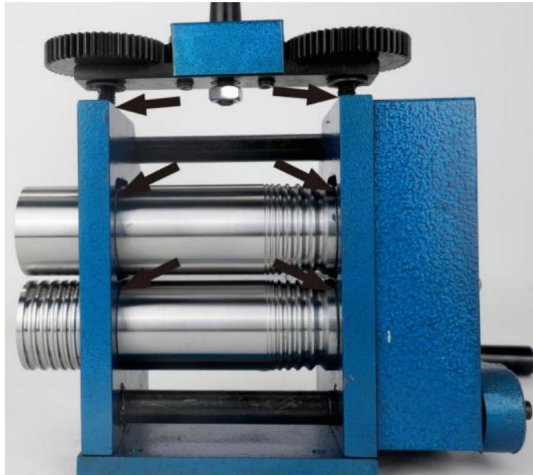


2. Skapa en smörgås enligt bilden: På botten finns din metall. Platt, rent och väl glödgat, t.ex. silverplåt. Den översta ytan kommer att präglas. Ovanpå den är föremålet som ska präglas, t.ex. ett blad eller öglor av tråd (visat här). Den sida du vill ha präglad ska vara vänd nedåt mot silvret. Ovanför den finns en skrotplåt av koppar eller mässing. Detta kommer att skydda dina rullar. Använd mjuka metaller, använd inte stål, eftersom det kan repa dina rullar. Medan detta kallas skrot, mönstret kommer också att präglas på detta ark, så att några intressanta resultat kan erhållas. Men vanligtvis är detta bara en bit platt metallskrot, som kan återanvändas som en sköld. Se till att skölden är större än silver för att undvika prägling av kanterna i din silver.

3. Se till att smörgåsen endast passeras genom den platta delen av bordet rullar. Att passera den genom V-rullarna kommer att lämna platta parallella linjer på undersidan av ditt silver.

4. Placera smörgåsen mellan rullarna och sänk den övre rullen tills den smörgås ligger tätt mellan dem. Ta bort smörgåsen och vänd på toppen hantera 1/2 varv eller lite mindre. Passera igenom materialet och ett halvt varv kommer att ge tillräckligt tryck för att prägla föremålet i silvret.

UNDERHÅLL



Ditt valsverk är en mycket robust utrustning och bör ge dig års tjänst. Som med alla mekaniska föremål, kommer lite underhåll håll den i optimalt skick för bästa möjliga prestanda.

1. **Olja in alla rörliga delar:** Det är viktigt att rullarna inte blir rostiga, så var uppmärksam på kondens i fuktiga områden. Torka av rullarna med en lätt lager olja på en bomullsduk och förvara kvarnen med rullarna isär. Om enheten ska stå oanvänd under en längre tid, olja in alla delar noggrant och täck den och se till att den hålls torr och fri från fukt.

2. Växellådan bör inte kräva något speciellt underhåll. Inuti ram, där buskarna rör sig upp och ner, kommer att ha nytta av lite fett eller olja, men det finns inget behov av att demontera någon del av enheten för att göra detta. Stäng helt enkelt rullarna för att applicera fett runt buskarna och öppna sedan helt och stäng flera gånger för att flytta fettet.

3. Om rullarna får några ytliga märken eller fläckar kan de vara det poleras för hand med en trasa och bilmetallpolish som rostborttagare. Mycket fint smärgelpapper och olja kan användas (om det är absolut nödvändigt) för att ta bort ytliga märken, men i allmänhet bör hårda slipmedel alltid vara undvikas.

4. Enheten är designad för smycken med värdefulla och icke-järnhaltiga metaller. Försök inte rulla hårdat stål, eftersom det kan skada

rullar. Vid glödning och betning av metall, se alltid till att alla föremål är ordentligt torra innan de passerar genom valsarna. Efter en hektisk dag med omfattande användning kommer en snabb rengöring och avtorkning av olja på rullarna att vara mycket fördelaktigt. Utveckla goda arbetsvanor, ta hand om din mil och det kommer att ge många års tjänst.

5. Om rullarnas ytor skadas på grund av felaktig användning kan detta kräva byte av rullarna, vilket kan medföra en kostnad.

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,
shanghai 200000 CN.

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support



Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

Walsmolen

MODEL:KD-Y7548

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren. "Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

- 1 -

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

WAARSCHUWING:



1. Lees en begrijp de volledige gebruikershandleiding voordat u probeert montage of bediening.
2. Lees en begrijp de waarschuwingen in deze handleiding. Het niet naleven met al deze waarschuwingen kan ernstig letsel veroorzaken.
3. Deze walsmolen is ontworpen en bedoeld voor gebruik door goed opgeleide en alleen ervaren personeel. Als u niet bekend bent met de juiste en veilige bediening van een walsmolen, niet gebruiken totdat de juiste training en kennis is verkregen zijn verkregen.
4. Gebruik deze wals niet voor andere doeleinden dan waarvoor deze bedoeld is.
5. Draag altijd een goedgekeurde veiligheidsbril/gezichtsbescherming tijdens het gebruik van deze pers. Alledaagse brillen hebben alleen stootvaste glazen; ze zijn geen veiligheidsbril.
6. Gebruik deze pers niet als u moe bent of onder invloed van drugs, alcohol of medicijnen.
7. Controleer beschadigde onderdelen. Voordat u de walsmolen verder gebruikt, moet u een onderdeel dat is beschadigd moet zorgvuldig worden gecontroleerd om te bepalen of het zal werken correct en voert de beoogde functie uit. Controleer de uitlijning van de bewegende onderdelen, vastlopen van bewegende onderdelen, breuk van onderdelen, montage en alle andere omstandigheden die de werking ervan kunnen beïnvloeden. Een bescherming of ander onderdeel dat Beschadigde onderdelen dienen vakkundig gerepareerd of vervangen te worden.
8. Zorg voor voldoende ruimte rondom het werkgebied en voor niet-verblindende verlichting van bovenaf.
9. Houd bezoekers op veilige afstand van het werkgebied. Houd kinderen uit de buurt.
10. Gebruik de aanbevolen accessoires; onjuiste accessoires kunnen gevaarlijk.
11. Zorg ervoor dat het werkstuk stevig aan de tafel is bevestigd of vastgeklemd.
12. Verwijder losse voorwerpen en onnodige werkstukken uit het gebied

voordat u de machine start.

13. Laat kinderen het apparaat niet gebruiken, pas op voor klemmende handen!

14. Zorg ervoor dat u geen losse kleding draagt en dat uw haar stevig vastgebonden is.

15. Controleer of er geen kabels, touwen of iets anders zijn waar je in vast kunt komen te zitten in de rollen of het handvat.

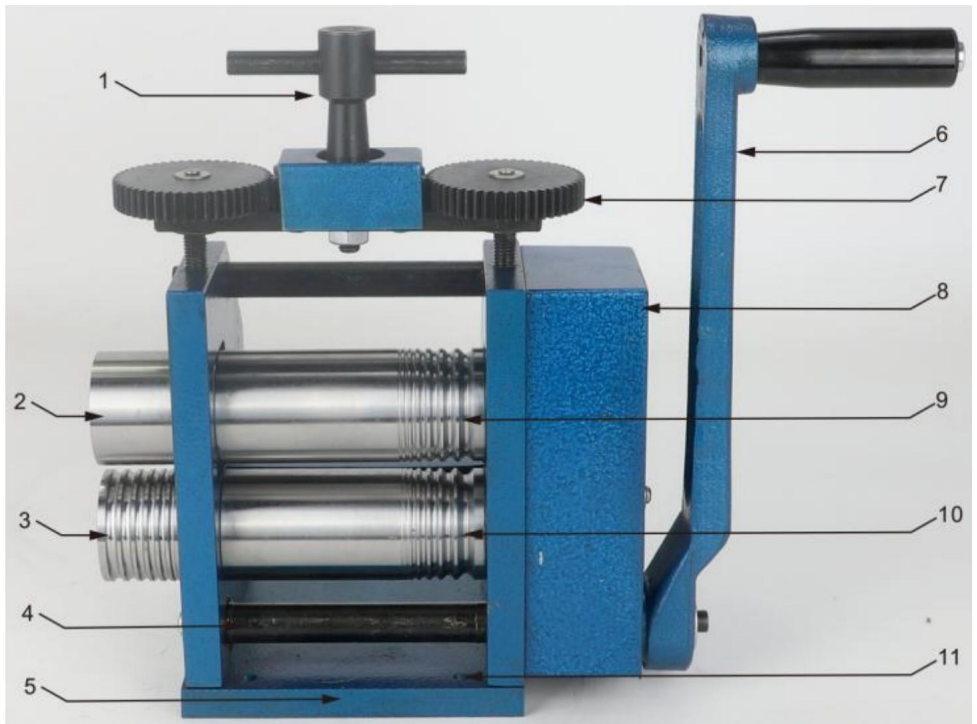
16. Toepasbare metalen: Goud, K-goud, sterling zilver, 925 zilver, koper, aluminium en andere ductiele metalen.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES

MODEL EN PARAMETERS

Model	KD-Y7548
Maximale opening	6,5 mm
Roldiameter	49mm
Vlak gebied	75mm
Rol vierkant draad	0,5/1/2/3/3,5/5/7 mm
Rol Halve cirkel	1,2/2/3/4/5/6 mm + 7/8/9 mm
Materiaal	Staal
Kleur	Zwart en oranje

STRUCTUURDIAGRAM



1. In hoogte verstelbare T-greep

2. Bevestigde bovenste rol

3. Bevestigde onderste rol

4. Draaiende hulpas

5. Carrosserieframe

6. Handvat

7. Hoogteverstelmechanisme

8. Tandwielkast

9. Bovenste rol

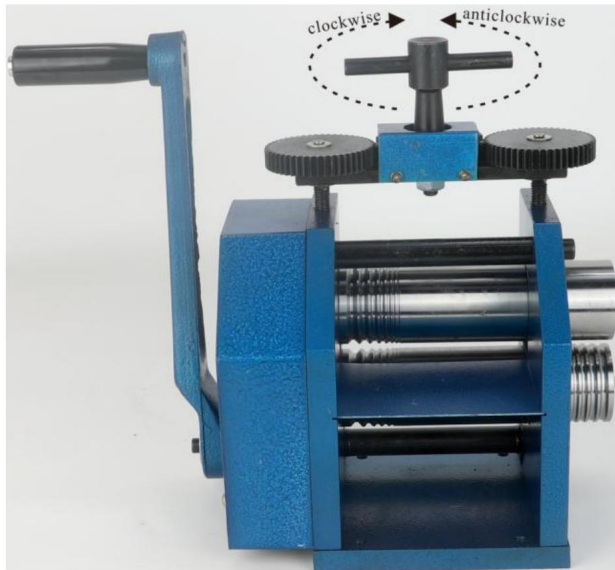
10. Onderste rol

11. Montagegat voor aanrechtblad

COMPONENTEN

Nee.	Afbeelding	Naam	Hoeveelheid
1		Hoofddedeelte	1
2		Zwengel	1
3		Extra rol	1
4		In hoogte verstelbare T-greep	1
5		Bouten	2
6		Wasmachine	1
7		Bouten (inclusief de moer)	2
8		Gebruiksaanwijzing	1

WERKING



1. De T-balk op de bovenkant van de molen wordt gebruikt om de bovenste rol te laten zakken of te verhogen. De afstand tussen de twee rollen vergroten. Let op dat alleen de bovenste rol omhoog en omlaag beweegt en de onderste rol vast blijft zitten. Door de T-balk met de klok mee te draaien (van bovenaf gezien) wordt de bovenste rol verlaagd en de opening verkleind, wat resulteert in een dunnere draad of plaat. Door de T-balk tegen de klok in te draaien, wordt de bovenste rol opgetild, waardoor de opening voor dikker materiaal groter wordt.



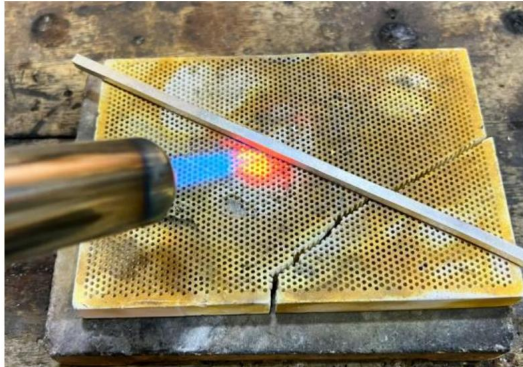
2. Bij normaal gebruik begint u met het openen van de rollen en het inbrengen van uw te verkleinen metaal. Draai de T-balk om de bovenste rol te laten zakken totdat deze uw metaal raakt. Verwijder uw metaal en draai de T-balk nog een halve slag. Plaats uw metaal opnieuw en draai aan de hendel, zodat de rol naar binnen draait en uw metaal grijpt, en het van u af rolt. Blijf de T-balk voor elke doorgang een halve slag draaien en dit zal langzaam de dikte van uw materiaal verminderen. Afhankelijk van het gewenste effect kunt u het metaal 90° draaien om vierkante of rechthoekige staven te maken.

OPMERKING: Wanneer u de dikte van uw metaal vermindert, zal het doorgaans behoorlijk in lengte toenemen. U ziet mogelijk ook een lichte toename in breedte, maar dit zal minder opvallen. Als je het na elke passage 90° draait, wordt het dunner en langer. Houd hier rekening mee bij het snijden of gieten van uw eerste startstuk.

3. Maak vierkante draad met behulp van de V-groeven. Het is eerst belangrijk dat uw metaal uniform en parallel is. Begin bij de gegoten staaf en rol deze door de machine; draai het materiaal 90 graden en rol het vervolgens opnieuw door de machine. Let op: elke keer dat de T-vormige staaf een halve slag draait, laat de bovenste as zakken en rolt het materiaal erdoorheen. Nadat u het materiaal 90 graden hebt gedraaid, rolt u het er nogmaals doorheen. Dit dual-channel proces zal het materiaal vormen tot een vierkante staaf.

4. Zodra het past, ga je verder met de V-groefrollen. Begin met de grootste, volg opnieuw dezelfde methode om de draad erdoorheen te rollen, draai 90° en rol er opnieuw doorheen. Het kan handig zijn om een permanente marker te gebruiken om de zijkant van het metaal te markeren, zodat je kunt zien in welke richting je het draait. Wanneer de rollen dicht bij elkaar komen, verminder je de dikte met 1/4 slag en haal je de draad er meerdere keren doorheen, waarbij je elke keer draait voordat je verder verkleint. Dit voorkomt dat de rollen elkaar raken en bekneeld raken. Ga door naar de volgende rol totdat u de gewenste afmetingen hebt. Let op dat de lengte tijdens deze bewerking aanzienlijk toeneemt. Een kleine staaf van een paar centimeter kan worden omgezet in vele meters dunne draad.

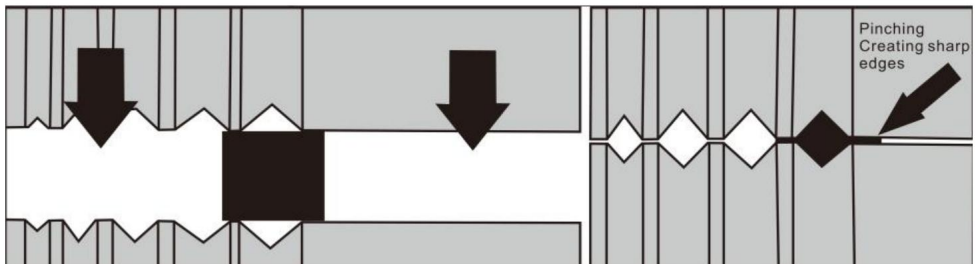
TIPS EN TRUCS



UITGLOEIEN: Als het metaal door de rollen wordt geperst en getransformeerd, zal dit het harden. Wanneer uw materiaal moeilijk te rollen wordt of stijf aanvoelt, moet het worden uitgegloeid. Uitgloeien is het proces van het verzachten van metaal en het reduceren ervan, waardoor het soepeler wordt.

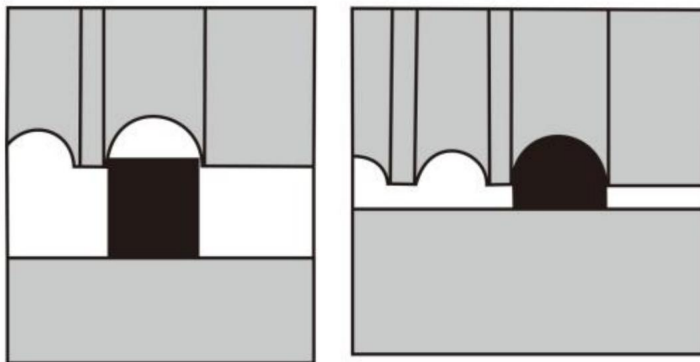
Als u nog niet bekend bent met uitgloeien, is de spanning het is raadzaam om de beste methode te controleren om het metaal waarmee u werkt te gloeien. Meestal wordt dit gedaan door het voorzichtig te verwarmen tot een doffe rode hitte, het een minuut of zo te houden en het vervolgens te blussen in water of het aan koele lucht te laten staan. Dit maakt het metaal soepeler, gemakkelijker te bewerken en minder snel te barsten. Als u een ingot tot draad verwerkt, moet u mogelijk meerdere keren gloeien tijdens dit proces. Tip: Werk aan meerdere afzonderlijke stukken tegelijk. Dus als er een afkoelt, kunt u een andere rollen.

LET OP: Zorg er altijd voor dat het metaal droog is voordat u het door de molen haalt, om te voorkomen dat er vocht op de rollen komt.



Perfekte randen creëren: Bewerk uw metaal langzaam en geleidelijk. Draai het

terwijl u bezig bent. Als u het metaal met te veel druk in één richting doorduwt, kan het de zijanten "knijpen", waardoor er dunne en scherpe randen ontstaan. Als dit gebeurt, wrijft u het metaal met schuurpapier om de randen te verwijderen (draag leren handschoenen). En haal het meerdere keren door de roller met de scherpe rand omhoog gericht in de V-groef.

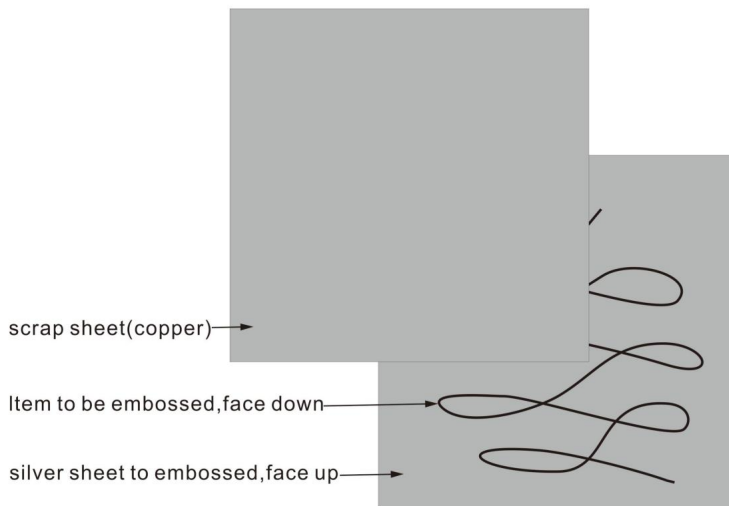


D Gedeelde draad: Wanneer u het dikke/ovale gedeelte van de combinatierol gebruikt, kunt u een D-profiel draad maken voor ringvormige schachten enz. Begin met goed gegloeide vierkante draad die iets smaller is dan de groef en rol de draad geleidelijk in verschillende passages door het bovenoppervlak om het te laten koepelen.

RELIËF TIPS

1. Vrijwel alles kan in edelmetaal en non-ferrometalen worden gegraveerd, zoals kant, bladeren, stof, papieren uitknipsels, draad, enz. Deze techniek kan worden gebruikt om interessante texturen aan uw sieraden toe te voegen.

U wilt uw rollers echter niet beschadigen door een patroon in het staal te zetten. Daarom is het van groot belang dat u een opofferingsstuk metaal gebruikt als schild tussen uw textuurartikel en uw rollers.

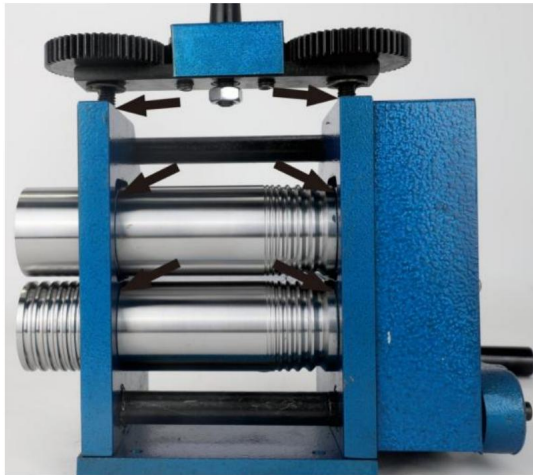


2. Maak een sandwich zoals afgebeeld: Onderop ligt je metaal. Plat, schoon en goed gegloeid, bijvoorbeeld zilverplaat. Het bovenste vlak zal worden geëmbosseerd. Daarbovenop bevindt zich het te graveren voorwerp, bijvoorbeeld een blad of lussen van draad (zie afbeelding). De zijde die u wilt laten reliëfdrukken, moet naar beneden gericht zijn op het zilver. Erboven zit een stukje koper of messing. Dit beschermt uw rollen. Gebruik zachte metalen, gebruik geen staal, omdat dit uw rollen kan krassen. dit wordt schroot genoemd, het patroon wordt ook hierop geëmbosseerd blad, dus er kunnen interessante resultaten worden verkregen. Maar meestal is dit gewoon een stuk plat schrootmetaal, dat hergebruikt kan worden als schild. Zorg ervoor dat de schild is groter dan het zilver om te voorkomen dat de randen in uw zilver.

3. Zorg ervoor dat de sandwich alleen door het platte gedeelte van de rollen. Als u het door de V-rollen haalt, ontstaan er vlakke, evenwijdige lijnen op de onderkant van uw zilver.

4. Plaats de sandwich tussen de rollen en laat de bovenste rol zakken totdat de sandwich zit er strak tussen. Haal de sandwich eruit en draai de bovenkant om handvat 1/2 slag of iets minder. Haal het materiaal erdoor en de halve slag zal voldoende druk uitoefenen om het voorwerp in het zilver te reliëfdrukken.

ONDERHOUD



Uw walsmolen is een zeer robuust stuk gereedschap en moet u de volgende voordelen bieden:

jaar dienst. Zoals bij elk mechanisch item, zal een beetje onderhoud

Zorg ervoor dat het in optimale conditie is voor de best mogelijke prestaties.

1. **Smeer alle bewegende delen:** het is belangrijk dat de rollen niet vastlopen. verroest, dus wees op uw hoede voor condensatie in vochtige ruimtes. Veeg de rollen af met een lichte laag olie op een katoenen doek en bewaar de molen met de rollen uit elkaar. Als als het apparaat gedurende een langere periode niet wordt gebruikt, olie dan alle onderdelen grondig en bedek het, maar zorg ervoor dat het droog en vochtvrij blijft.

2. 2. De versnellingsbak zou geen speciaal onderhoud nodig moeten hebben. Binnenin de frame, waar de struiken op en neer bewegen, zal profiteren van een beetje vet of olie, maar het is niet nodig om een deel van de unit te demonteren om dit te doen dit. Sluit de rollen gewoon om vet rond de struiken aan te brengen, en open vervolgens volledig en sluit de klep meerdere malen om het vet te verplaatsen.

3. 3. Als de rollen oppervlakkige vlekken of vlekken krijgen, kunnen ze worden met de hand gepolijst met een doek en metaalpoets voor auto's, zoals roestverwijderaar. Zeer fijn schuurpapier en olie kunnen worden gebruikt (indien absoluut noodzakelijk) om verwijder oppervlakkige vlekken, maar over het algemeen moeten altijd harde schuurmiddelen worden gebruikt vermeden.

4. 4. De eenheid is ontworpen voor gebruik bij sieraden met edelstenen en non-ferrometalen metalen. Probeer gehard staal niet te rollen, omdat dit de

rollen. Zorg er bij het gloeien en beitsen van metaal altijd voor dat alle items grondig droog zijn voordat ze door de rollen gaan. Na een drukke dag van intensief gebruik, is een snelle reiniging en het afvegen van olie op de rollen zeer nuttig. Ontwikkel goede werkgewoonten, zorg goed voor uw molen en hij zal jarenlang meegaan.

5. Als de oppervlakken van de rollen door onjuist gebruik beschadigd raken, kan het nodig zijn om de rollen te vervangen. Dit kan kosten met zich meebrengen.

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai
200000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Plaats, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Kantoort 147, Centurion House,
Londen Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-
garantiecertificaat www.vevor.com/support



Assistance technique et certificat de garantie

électronique www.vevor.com/support

LAMINOIR

MODÈLE : KD-Y7548

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

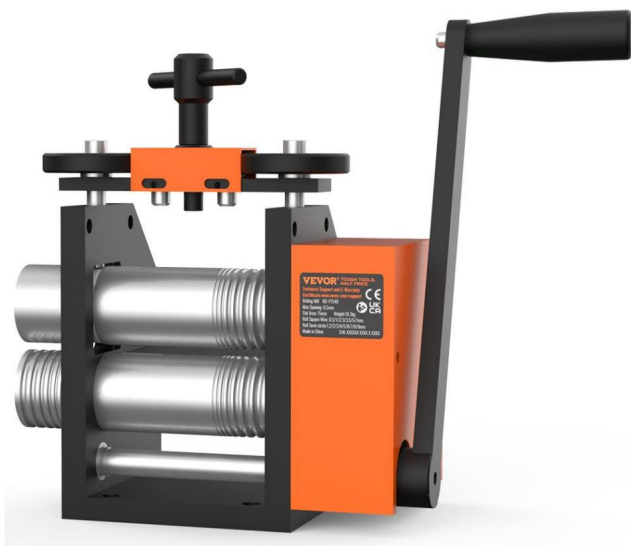
« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons.

Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LAMINOIR

MODÈLE : KD-Y7548



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ?
N'hésitez pas

à nous contacter : Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT:



1. Lisez et comprenez l'intégralité du manuel du propriétaire avant de tenter assemblage ou fonctionnement.
2. Lisez et comprenez les avertissements contenus dans ce manuel. Le non-respect de ces avertissements
Le non-respect de tous ces avertissements peut entraîner des blessures graves.
3. Ce laminoir est conçu et destiné à être utilisé par des personnes correctement formées et personnel expérimenté uniquement. Si vous n'êtes pas familier avec les procédures fonctionnement d'un laminoir, ne pas utiliser avant d'avoir reçu une formation et des connaissances appropriées ont été obtenus.
4. N'utilisez pas ce laminoir à d'autres fins que celles pour lesquelles il est prévu.
5. Portez toujours des lunettes de sécurité/écrans faciaux approuvés lorsque vous utilisez cet arbre
Les lunettes de vue ordinaires n'ont que des verres résistants aux chocs ; elles sont pas de lunettes de sécurité.
6. N'utilisez pas cette presse à mandrin lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues.
drogues, alcool ou tout médicament.
7. Vérifiez les pièces endommagées. Avant de réutiliser le laminoir, vérifiez une pièce qui est endommagé doit être soigneusement vérifié pour déterminer s'il fonctionnera correctement et remplir sa fonction prévue. Vérifiez l'alignement des éléments mobiles pièces, blocage des pièces mobiles, bris de pièces, montage et tout autre conditions qui peuvent affecter son fonctionnement. Un protecteur ou une autre pièce qui est endommagé doit être correctement réparé ou remplacé.
8. Prévoyez un espace suffisant autour de la zone de travail et un éclairage d'appoint non éblouissant.
9. Gardez les visiteurs à une distance sécuritaire de la zone de travail. Tenez les enfants à l'écart.
10. Utilisez les accessoires recommandés ; des accessoires inappropriés peuvent être dangereux.
11. Assurez-vous que la pièce est solidement fixée ou serrée sur la table.
12. Retirez les objets en vrac et les pièces inutiles de la zone.

avant de démarrer la machine.

13. Ne laissez pas les enfants l'utiliser, attention aux mains pincées !

14. Assurez-vous de ne pas porter de vêtements amples et que vos cheveux sont bien attachés.

15. Vérifiez qu'il n'y a pas de câbles, de cordes ou quoi que ce soit qui puisse se coincer dans les rouleaux ou la poignée.

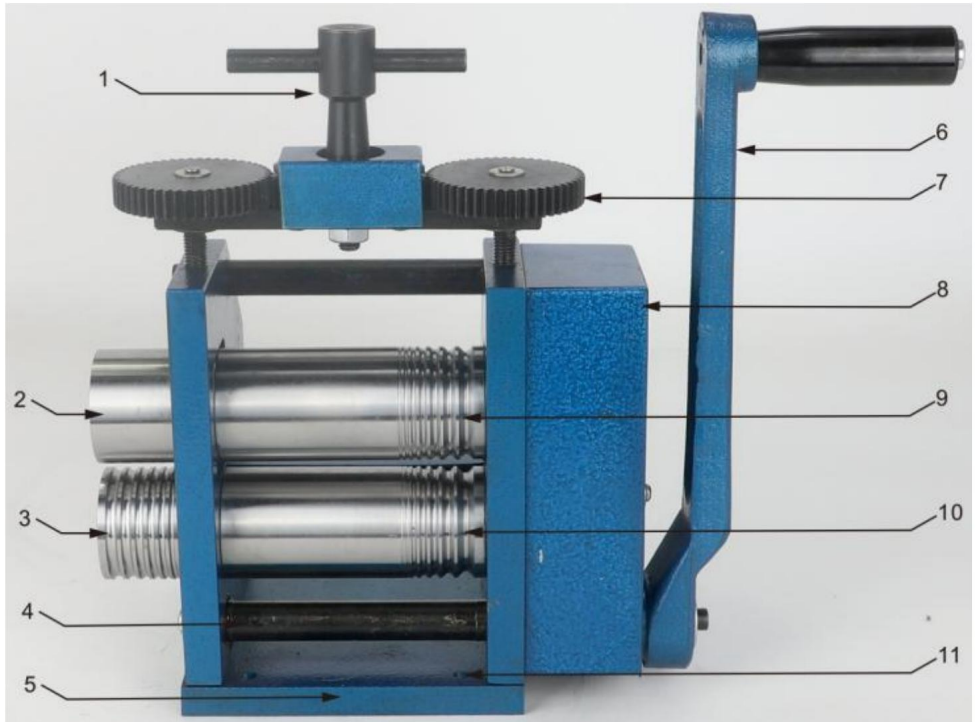
16. Métaux applicables : Or, or K, argent sterling, argent 925, cuivre, aluminium et autres métaux ductiles.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

MODÈLE ET PARAMÈTRES

Modèle	KD-Y7548
Ouverture maximale	6,5 mm
Diamètre du rouleau	Φ 49 mm
Zone plate	75 mm
Rouleau de fil carré	0,5/1/2/3/3,5/5/7 mm
Demi-cercle en rouleau	1,2/2/3/4/5/6 mm + 7/8/9 mm
Matériel	Acier
Couleur	Noir et orange

SCHÉMA DE STRUCTURE



1. Poignée en T réglable en hauteur

2. Rouleau supérieur attaché

3. Rouleau inférieur attaché

4. Arbre auxiliaire rotatif

5. Cadre du corps

6. Poignée

7. Mécanisme de réglage de la hauteur

8. Réducteur de vitesse

9. Rouleau supérieur

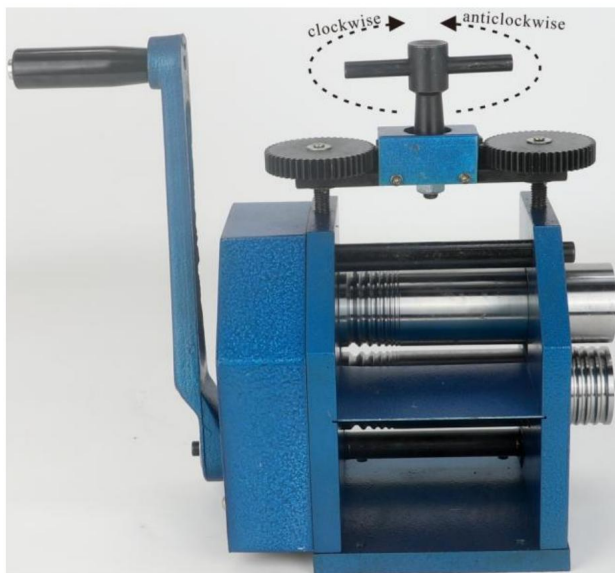
10. Rouleau inférieur

11. Trou de montage du comptoir

COMPOSANTS

Non.	Image	Nom	Quantité
1		Corps principal	1
2		Manivelle	1
3		Rouleau supplémentaire	1
4		Poignée en T réglable en hauteur	1
5		Boulons	2
6		Rondelle	1
7		Boulons (y compris l'écrou)	2
8		Manuel d'utilisation	1

OPÉRATION



1. La barre en T sur le dessus du moulin est utilisée pour abaisser ou relever le rouleau supérieur. Augmenter la distance entre les deux rouleaux. Notez que seul le rouleau supérieur monte et descend, et que le rouleau inférieur reste fixe. Tourner la barre en T dans le sens des aiguilles d'une montre (en regardant vers le bas depuis le dessus) abaissera le rouleau supérieur et réduira l'écart, ce qui produira un fil ou une feuille plus fin. Tourner la barre en T dans le sens inverse des aiguilles d'une montre soulèvera le rouleau supérieur, augmentant l'écart pour les matériaux plus épais.



2. En fonctionnement normal, commencez par ouvrir les rouleaux et insérer votre métal à réduire. Tournez la barre en T pour abaisser le rouleau supérieur jusqu'à ce qu'il touche votre métal. Retirez votre métal et faites tourner la barre en T d'un demi-tour supplémentaire. Réinsérez votre métal et tournez la manivelle, de sorte que le rouleau tourne vers l'intérieur et saisit votre métal, le faisant rouler loin de vous. Continuez à tourner la barre en T d'un demi-tour avant chaque passage et cela réduira lentement l'épaisseur de votre matériau.

Selon l'effet souhaité, vous souhaiterez peut-être faire pivoter votre métal de 90° afin de créer des barres carrées ou rectangulaires.

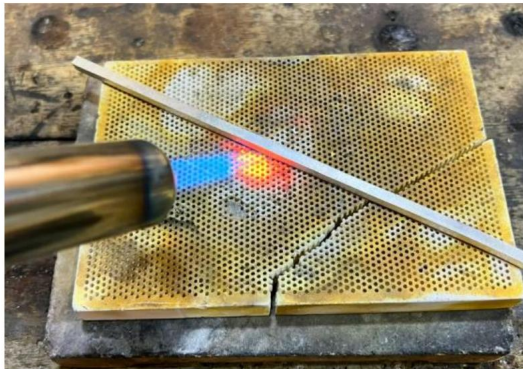
REMARQUE : lorsque vous réduisez l'épaisseur de votre métal, sa longueur augmente généralement de manière assez spectaculaire. Vous pouvez également constater une légère augmentation de la largeur, mais cela sera moins visible. Si vous le faites pivoter de 90° après chaque passage, il deviendra plus fin et plus long. Tenez-en compte lorsque vous coupez ou moulez votre pièce de départ.

3. Fabriquez un fil carré en utilisant les rainures en V. Il est d'abord important que votre métal soit uniforme et parallèle. En partant du lingot coulé, faites-le rouler dans la machine ; faites tourner le matériau de 90 degrés, puis faites-le rouler à nouveau dans la machine. Remarque : à chaque fois, la tige en forme de T tourne d'un demi-tour, permettant à l'arbre supérieur de descendre et de faire rouler le matériau à travers. Après avoir fait tourner le matériau de 90 degrés, faites-le rouler une fois de plus. Ce processus à double canal façonnera le matériau en une barre carrée.

4. Dès que le fil est bien ajusté, passez aux rouleaux à rainure en V. Commencez par le plus grand, suivez à nouveau la même méthode de roulage du fil, faites-le tourner à 90° et roulez à nouveau. Vous trouverez peut-être utile d'utiliser un marqueur permanent pour marquer sur le côté du métal afin de pouvoir voir dans quel sens vous le faites tourner. Lorsque les rouleaux se rapprochent, réduisez l'épaisseur d'un quart de tour et passez le fil plusieurs fois, en le faisant tourner à chaque fois avant de le réduire davantage.

Cela évitera tout pincement au contact des rouleaux. Continuez jusqu'au rouleau suivant jusqu'à obtenir les dimensions souhaitées. Notez que la longueur augmentera considérablement au cours de cette opération. Un petit lingot de quelques centimètres peut être transformé en plusieurs mètres de fil fin.

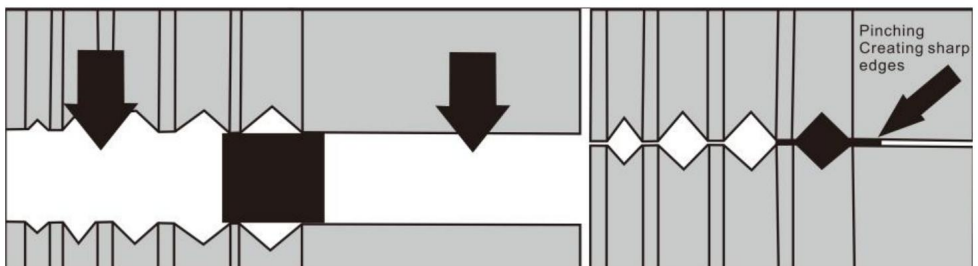
Trucs et astuces



RECUIT : Le métal est forcé à travers les rouleaux et transformé, ce qui va le durcir. Lorsque votre matériau devient difficile à rouler ou rigide, il doit être recuit. Le recuit est le processus d'adoucissement du métal et de réduction, le rendant plus souple. Si vous n'êtes pas déjà familier avec le recuit, sa contrainte

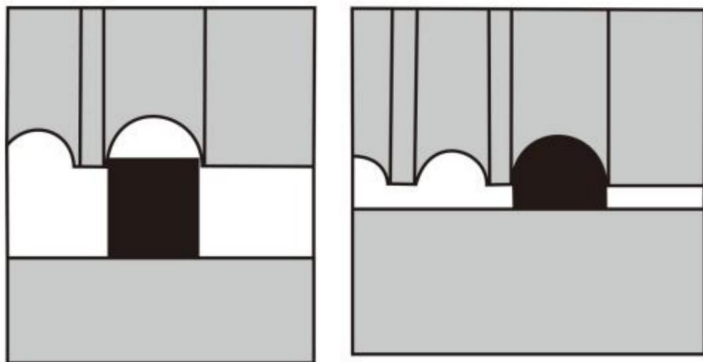
Il est conseillé de vérifier la meilleure méthode pour recuire le métal avec lequel vous travaillez. En général, cela se fait en le chauffant doucement jusqu'à ce qu'il atteigne une température rouge terne, en le maintenant pendant une minute environ, puis en le trempant dans de l'eau ou en le laissant refroidir à l'air. Cela rend le métal plus souple, plus facile à travailler et moins susceptible de se fissurer. Si vous transformez un lingot en fil, vous devrez peut-être recuire plusieurs fois au cours de ce processus. Astuce : travaillez sur plusieurs pièces distinctes à la fois. Ainsi, lorsque l'une refroidit, vous pouvez en laminier une autre.

REMARQUE : Assurez-vous toujours que votre métal est sec avant de le passer au laminoir pour éviter toute humidité sur les rouleaux.



Créer des bords parfaits : Travaillez votre métal lentement et progressivement. Faites-le tourner

Au fur et à mesure. En forçant le métal dans une direction avec trop de pression, il peut « pincer » les côtés, créant des bords fins et tranchants. Si cela se produit, frottez le métal avec du papier émeri pour enlever les bords (portez des gants en cuir). Et passez-le plusieurs fois dans le rouleau avec le bord tranchant pointant vers le haut dans la rainure en V.

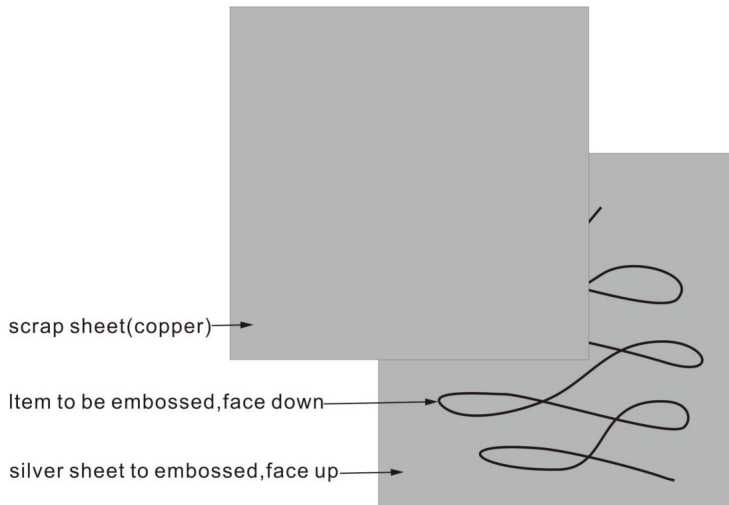


Fil partagé D : lorsque vous utilisez la section épaisse/ovale du rouleau combiné, vous pouvez fabriquer un fil à profil D pour les tiges d'anneau, etc. Commencez avec un fil carré bien recuit un peu plus étroit que la rainure et faites rouler progressivement le fil en plusieurs passes pour bomber la surface supérieure.

CONSEILS DE GAUFRAGE

1. Presque tout peut être gravé dans des métaux précieux et non ferreux, comme de la dentelle, des feuilles, du tissu, des découpes de papier, du fil, etc. Et cette technique peut être utilisée pour ajouter des textures intéressantes à vos bijoux.

Cependant, vous ne souhaitez pas endommager vos rouleaux en incrustant un motif dans l'acier. C'est pourquoi il est essentiel que vous utilisiez une pièce de métal sacrificielle comme bouclier entre votre élément de texturation et vos rouleaux.

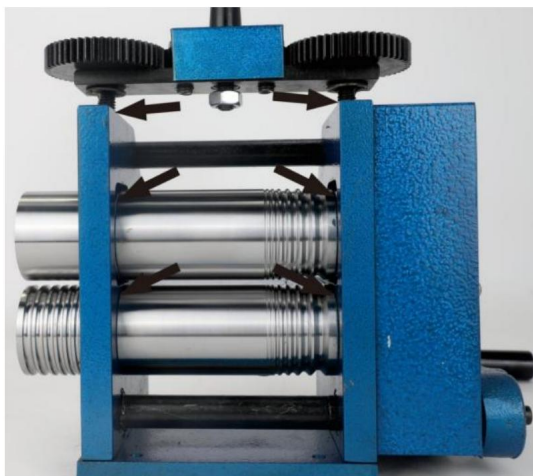


2. Créez un sandwich comme indiqué : en bas se trouve votre métal. Plat, propre et bien recuit, par exemple une feuille d'argent. La face supérieure sera en relief. Au-dessus se trouve l'élément à gaufrer, par exemple une feuille ou des boucles de fil (illustré. ici). Le côté que vous souhaitez embosser doit être face vers le bas sur l'argent. Au-dessus se trouve une feuille de cuivre ou de laiton. Cela protégera vos rouleaux. Utilisez des métaux doux, n'utilisez pas d'acier, car cela pourrait rayer vos rouleaux. c'est ce qu'on appelle un scrap, le motif sera également gravé dessus feuille, donc des résultats intéressants peuvent être obtenus. Mais généralement, ce n'est que un morceau de ferraille plat, qui peut être réutilisé comme bouclier. Assurez-vous que le bouclier est plus grand que l'argent pour éviter d'embosser les bords dans votre argent.

3. Assurez-vous que le sandwich ne passe que par la partie plate de la rouleaux. Le passage à travers les rouleaux en V laissera des lignes parallèles plates sur le dessous de votre argent.

4. Placez le sandwich entre les rouleaux et abaissez le rouleau supérieur jusqu'à ce que le le sandwich est bien serré entre eux. Retirez le sandwich et retournez le dessus poignée 1/2 tour ou un peu moins. Passez le matériau à travers et le demi-tour fournira suffisamment de pression pour graver l'objet dans l'argent.

ENTRETIEN



Votre laminoir est un équipement très robuste et devrait vous donner années de service. Comme pour tout élément mécanique, un peu d'entretien sera Maintenez-le dans un état optimal pour obtenir les meilleures performances possibles.

1. Huiler toutes les pièces mobiles : il est important que les rouleaux ne deviennent pas rouillé, donc faites attention à la condensation dans les zones humides. Essayez les rouleaux avec un couche légère d'huile sur un chiffon en coton et rangez le moulin avec les rouleaux séparés. Si l'appareil ne doit pas être utilisé pendant une longue période, huilez soigneusement toutes les pièces et couvrez-le en veillant à ce qu'il soit conservé au sec et à l'abri de l'humidité.

2. La boîte de vitesses ne nécessite aucun entretien particulier. A l'intérieur de la cadre, où les buissons se déplacent de haut en bas, bénéficiera d'un peu graisse ou de l'huile, mais il n'est pas nécessaire de démonter une partie de l'appareil pour le faire ceci. Fermez simplement les rouleaux pour appliquer de la graisse autour des bagues, puis ouvrez complètement et fermer plusieurs fois pour déplacer la graisse.

3. Si les rouleaux présentent des marques ou des taches superficielles, ils peuvent être poli à la main à l'aide d'un chiffon et d'un produit de polissage pour métal pour voiture tel qu'un produit antirouille. Du papier émeri très fin et de l'huile peuvent être utilisés (si absolument nécessaire) pour éliminer les marques superficielles, mais en général, des abrasifs agressifs doivent toujours être utilisés évité.

4. L'appareil est conçu pour une utilisation en bijouterie avec des métaux précieux et non ferreux. métaux. N'essayez pas de rouler de l'acier trempé, car cela pourrait endommager

rouleaux. Lors du recuit et du décapage du métal, assurez-vous toujours que tous les éléments sont parfaitement secs avant de passer entre les rouleaux. Après une journée chargée d'utilisation intensive, un nettoyage rapide et un essuyage de l'huile sur les rouleaux seront très bénéfiques. Développez de bonnes habitudes de travail, prenez soin de votre moulin et il vous offrira des années de service.

5. Si les surfaces des rouleaux sont endommagées suite à une utilisation incorrecte, cela peut nécessiter le remplacement des rouleaux, ce qui peut entraîner des frais.

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai
200000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD
NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Lieu, Rancho Cucamonga, CA 91730

REPRÉSENTANT	DE LA CE
--------------	----------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Francfort-sur-le-Main.

REPRÉSENTANT	DU ROYAUME-UNI
--------------	----------------

YH CONSULTING LIMITÉE.
C/O YH Consulting Limited Bureau 147, Centurion House,
Route de Londres, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

WALZWERK

MODELL:KD-Y7548

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

[illegible]

- 1 -

SICHERHEITSHINWEISE

WARNUNG:



1. Lesen Sie die Bedienungsanleitung vollständig durch, bevor Sie versuchen, Montage oder Betrieb.
2. Lesen Sie die Warnhinweise in diesem Handbuch sorgfältig durch. Bei Nichtbeachtung
Nichtbeachtung aller dieser Warnungen kann zu schweren Verletzungen führen.
3. Dieses Walzwerk ist für die Benutzung durch entsprechend geschulte und
nur durch erfahrenes Personal. Wenn Sie nicht vertraut sind mit der richtigen und sicheren
Betrieb eines Walzwerks, nicht verwenden, bis entsprechende Ausbildung und Wissen
wurden erhalten.
4. Verwenden Sie dieses Walzwerk nicht für andere als den vorgesehenen Zweck.
5. Tragen Sie bei der Verwendung dieser Laube immer eine zugelassene Schutzbrille/einen Gesichtsschutz.
drücken. Normale Brillen haben nur schlagfeste Gläser; sie sind
keine Schutzbrille.
6. Bedienen Sie die Dornpresse nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von
Drogen, Alkohol oder Medikamente.
7. Überprüfen Sie beschädigte Teile. Vor der weiteren Verwendung des Walzwerks muss ein Teil, das
ist, sollte sorgfältig überprüft werden, um sicherzustellen, dass es funktioniert
ordnungsgemäß funktionieren und ihre vorgesehene Funktion erfüllen. Überprüfen Sie die Ausrichtung der beweglichen
Teile, Blockieren beweglicher Teile, Bruch von Teilen, Montage und alle anderen
Bedingungen, die den Betrieb beeinträchtigen können. Ein Schutz oder ein anderes Teil, das
beschädigte Teile müssen fachgerecht repariert oder ersetzt werden.
8. Sorgen Sie für ausreichend Platz rund um den Arbeitsbereich und eine blendfreie
Deckenbeleuchtung.
9. Halten Sie Besucher in sicherem Abstand zum Arbeitsbereich. Halten Sie Kinder fern.
10. Verwenden Sie empfohlenes Zubehör. Ungeeignetes Zubehör kann
gefährlich.
11. Stellen Sie sicher, dass das Werkstück sicher am Tisch befestigt oder festgeklemmt ist.
12. Entfernen Sie lose Gegenstände und nicht benötigte Werkstücke aus dem Bereich

bevor Sie die Maschine starten.

13. Erlauben Sie Kindern die Benutzung nicht. Vorsicht vor Klemmhänden!

14. Achten Sie darauf, keine weite Kleidung zu tragen und die Haare sicher zurückzubinden.

15. Überprüfen Sie, dass keine Kabel, Seile oder andere Gegenstände vorhanden sind, die sich verfangen könnten in den Rollen oder im Griff.

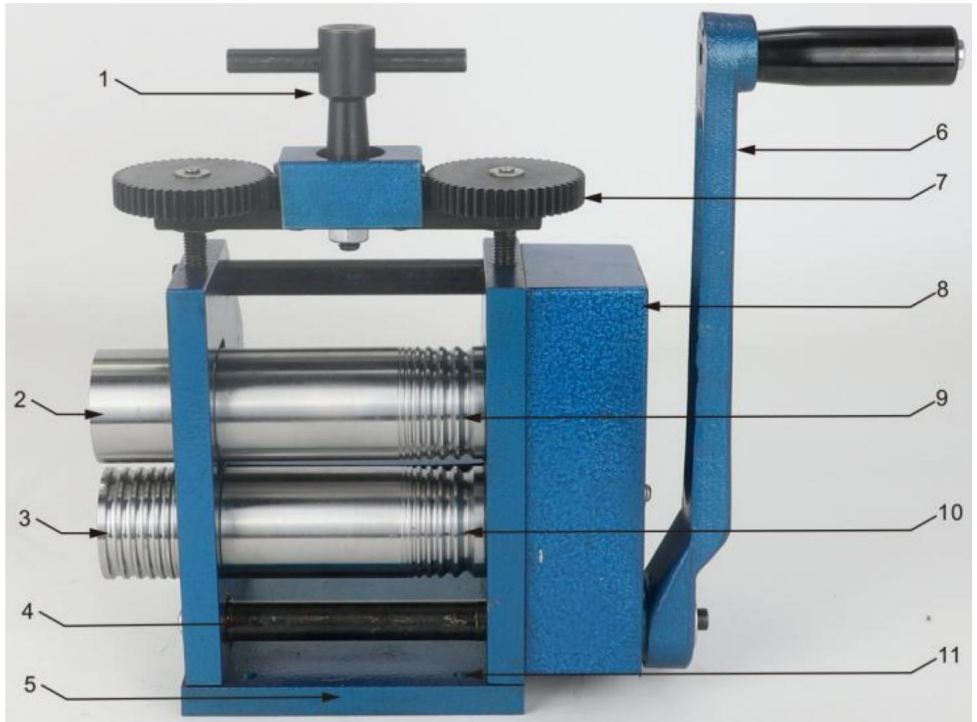
16. Verwendbare Metalle: Gold, K-Gold, Sterling-Silber, 925er-Silber, Kupfer, Aluminium und andere dehnbare Metalle.

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF

MODELL UND PARAMETER

Modell	KD-Y7548
Maximale Öffnung	6,5 mm
Rollendurchmesser	49 mm
Flache Fläche	75 mm
Rolle Vierkantdraht	0,5/1/2/3/3,5/5/7 mm
Rolle Halbkreis	1,2/2/3/4/5/6 mm + 7/8/9 mm
Material	Stahl
Farbe	Schwarz & Orange

STRUKTURDIAGRAMM



1. Höhenverstellbarer T-Griff

2. Angebrachte obere Walze

3. Angebrachte untere Walze

4. Rotierende Hilfswelle

5. Körperrahmen

6. Griff

7. Höhenverstellgetriebe

8. Untersetzungsgetriebe

9. Obere Walze

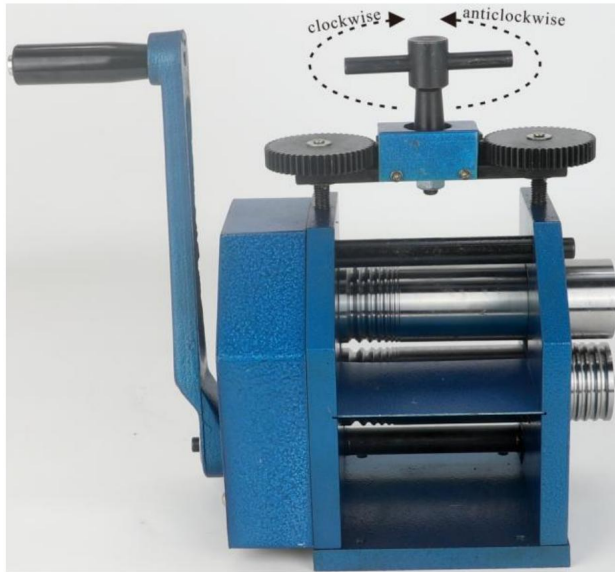
10. Untere Walze

11. Befestigungsloch für Arbeitsplatte

KOMPONENTEN

NEIN.	Bild	Name	Menge
1		Hauptteil	1
2		Kurbel	1
3		Extra Roller	1
4		Höhenverstellbarer T-Griff	1
5		Bolzen	2
6		Waschmaschine	1
7		Schrauben (inkl. Mutter)	2
8		Bedienungsanleitung	1

BETRIEB



1. Die T-Stange oben auf der Walze wird verwendet, um die obere Walze abzusenken oder anzuheben. Dadurch wird der Abstand zwischen den beiden Walzen vergrößert. Beachten Sie, dass sich nur die obere Walze auf und ab bewegt und die untere Walze fest bleibt. Wenn Sie die T-Stange im Uhrzeigersinn drehen (von oben nach unten gesehen), wird die obere Walze abgesenkt und der Abstand verringert, was zu einem dünneren Draht oder Blech führt. Wenn Sie die T-Stange gegen den Uhrzeigersinn drehen, wird die obere Walze angehoben und der Abstand für dickeres Material vergrößert.



2. Im Normalbetrieb öffnen Sie zunächst die Walzen und legen das zu reduzierende Metall hinein. Drehen Sie die T-Stange, um die obere Walze abzusenken, bis sie das Metall berührt. Nehmen Sie das Metall heraus und drehen Sie die T-Stange eine weitere halbe Umdrehung. Legen Sie das Metall wieder ein und drehen Sie den Griff, sodass sich die Walze nach innen dreht, das Metall greift und es von Ihnen weg rollt. Drehen Sie die T-Stange vor jedem Durchgang weiterhin eine halbe Umdrehung, wodurch die Dicke Ihres Materials langsam reduziert wird. Abhängig vom gewünschten Effekt möchten Sie Ihr Metall vielleicht um 90° drehen, um quadratische oder rechteckige Stäbe zu erzeugen.

HINWEIS: Wenn Sie die Dicke Ihres Metalls reduzieren, wird es normalerweise ziemlich stark in der Länge zunehmen. Sie können auch eine leichte Zunahme in der Breite feststellen, aber

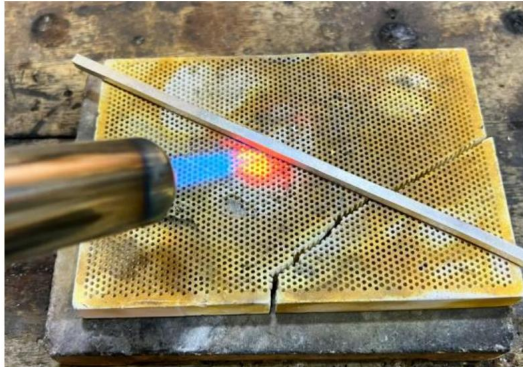
das wird weniger auffallen. Wenn Sie es nach jedem Durchgang um 90° drehen, wird es dünner und länger. Berücksichtigen Sie dies beim Schneiden oder Gießen Ihres ersten Ausgangsstücks.

3. Machen Sie mithilfe der V-Rillen Vierkantdraht. Zunächst ist es wichtig, dass Ihr Metall gleichmäßig und parallel ist. Beginnen Sie mit dem gegossenen Barren und rollen Sie ihn durch die Maschine. Drehen Sie das Material um 90 Grad und rollen Sie es dann erneut durch die Maschine. Hinweis: Jedes Mal, wenn sich der T-förmige Stab um eine halbe Drehung dreht, lässt sich die obere Welle absenken und das Material durchrollen. Nachdem Sie das Material um 90 Grad gedreht haben, rollen Sie es noch einmal durch. Dieser Zweikanalprozess formt das Material zu einem Vierkantstab.

4. Sobald es passt, fahren Sie mit den V-Nut-Rollen fort. Beginnen Sie mit der größten, rollen Sie den Draht wieder auf dieselbe Weise durch, drehen Sie ihn um 90° und rollen Sie ihn erneut durch. Es kann hilfreich sein, mit einem Permanentmarker eine Markierung auf der Seite des Metalls zu hinterlassen, damit Sie sehen, in welche Richtung Sie es drehen. Wenn die Rollen einander näher kommen, reduzieren Sie die Dicke um eine Vierteldrehung und führen Sie den Draht mehrere Male durch, wobei Sie ihn jedes Mal drehen, bevor Sie ihn weiter reduzieren.

Dadurch wird ein Einklemmen beim Berühren der Walzen vermieden. Fahren Sie mit der nächsten Walze fort, bis Sie die gewünschten Abmessungen erreicht haben. Beachten Sie, dass die Länge während dieses Vorgangs stark zunimmt. Ein kleiner Barren von einigen Zentimetern kann in mehrere Meter dünnen Draht verwandelt werden.

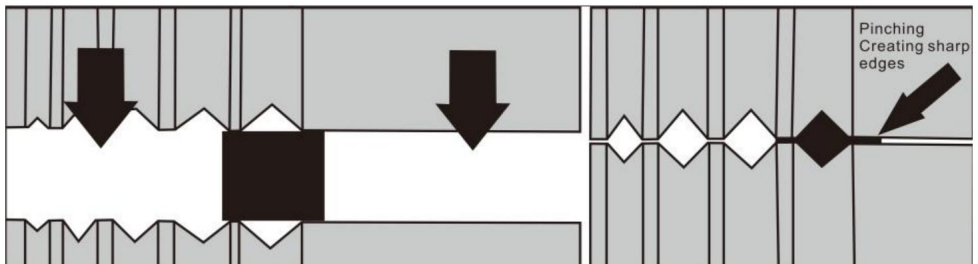
TIPPS UND TRICKS



GLÜHEN: Wenn das Metall durch die Walzen gepresst und umgeformt wird, wird es dadurch gehärtet. Wenn Ihr Material schwer zu rollen ist oder sich starr anfühlt, sollte es gegläht werden. Beim Glühen wird Metall weicher und seine Elastizität reduziert, wodurch es biegsamer wird. Wenn Sie mit dem Glühen noch nicht vertraut sind, ist seine Spannung

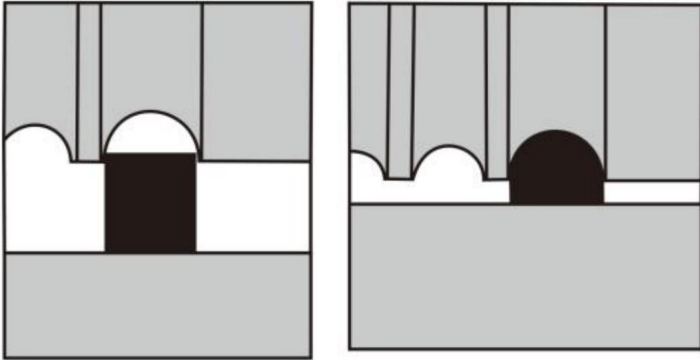
Es ist ratsam, die beste Methode zum Glühen des Metalls zu prüfen, mit dem Sie arbeiten. Normalerweise geschieht dies, indem man es vorsichtig auf eine stumpfe Rotglut erhitzt, diese etwa eine Minute lang beibehält und es dann in Wasser abschreckt oder an der Luft abkühlen lässt. Dadurch wird das Metall biegsamer, lässt sich leichter verarbeiten und neigt weniger zum Reißen. Wenn Sie einen Barren zu Draht verarbeiten, müssen Sie ihn während dieses Vorgangs möglicherweise mehrmals glühen. Tipp: Arbeiten Sie an mehreren separaten Stücken gleichzeitig. Wenn also eines abkühlt, können Sie ein anderes rollen.

HINWEIS: Stellen Sie immer sicher, dass Ihr Metall trocken ist, bevor Sie es durch die Mühle führen, um Feuchtigkeit auf den Walzen zu vermeiden.



Perfekte Kanten erzeugen: Bearbeiten Sie Ihr Metall langsam und schrittweise. Drehen Sie es

während Sie arbeiten. Wenn Sie das Metall mit zu viel Druck in eine Richtung durchpressen, kann es dazu führen, dass die Seiten „eingeklemmt“ werden, wodurch dünne und scharfe Kanten entstehen. Wenn dies passiert, reiben Sie das Metall mit Schmirgelpapier ab, um die Kanten zu entfernen (tragen Sie Lederhandschuhe). Und führen Sie es mehrere Male durch die Walze, wobei die scharfe Kante in der V-Nut nach oben zeigt.

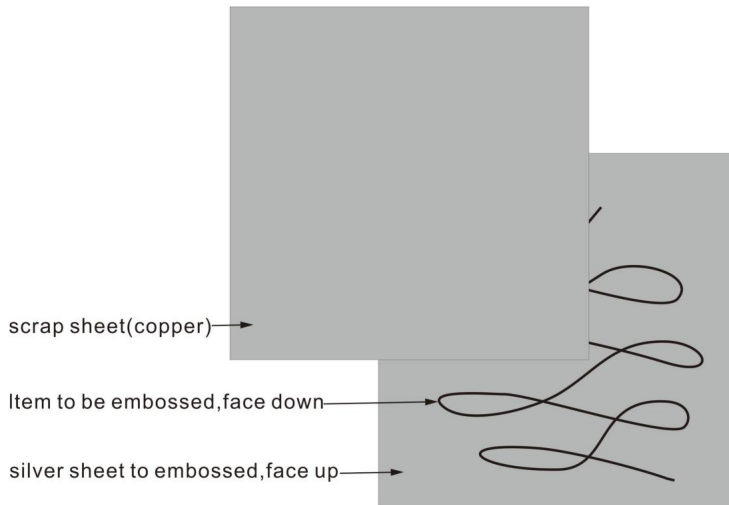


D-Profildraht: Wenn Sie den dicken/ovalen Abschnitt der Kombinationsrolle verwenden, können Sie einen D-Profildraht für Ringschäfte usw. herstellen. Beginnen Sie mit gut geglühtem Vierkantdraht, der etwas schmaler als die Nut ist, und rollen Sie den Draht nach und nach in mehreren Durchgängen durch, um die obere Oberfläche zu wölben.

PRÄGETIPPS

1. In Edelmetalle und Nichteisenmetalle kann fast alles geprägt werden, z. B. Spitze, Blätter, Stoff, Papiausschnitte, Draht usw. Mit dieser Technik können Sie Ihrem Schmuck interessante Texturen verleihen.

Sie möchten Ihre Walzen jedoch nicht beschädigen, indem Sie ein Muster in den Stahl einbetten. Aus diesem Grund ist es äußerst wichtig, dass Sie ein Opfermetallstück als Schutz zwischen Ihrem Strukturierungsobjekt und Ihren Walzen verwenden.

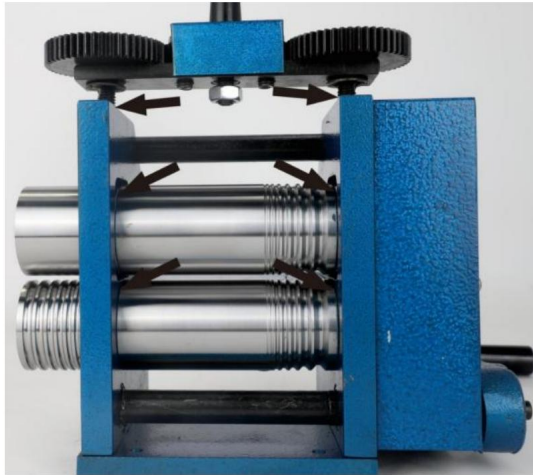


2. **Bilden Sie ein Sandwich wie gezeigt:** Unten ist Ihr Metall. Flach, sauber und gut gegläht, zB Silberblech. Die oberste Fläche wird geprägt. Darauf liegt das zu prägende Objekt, z. B. ein Blatt oder Drahtschlaufen (siehe hier). Die zu prägende Seite sollte nach unten auf dem Silber liegen. Darüber liegt ein Altblech aus Kupfer oder Messing. Dieses schützt Ihre Walzen. Verwenden Sie weiche Metalle, keinen Stahl, da dieser Ihre Walzen zerkratzen kann. Dies wird als Ausschuss bezeichnet, das Muster wird auch hierauf geprägt Blatt, so dass einige interessante Ergebnisse erzielt werden können. Aber normalerweise ist dies nur ein Stück flaches Almetall, das als Schutz wiederverwendet werden kann. Stellen Sie sicher, dass die Schild ist größer als das Silber, um zu vermeiden, dass die Kanten in Ihre Silber.

3. Achten Sie darauf, dass das Sandwich nur durch den flachen Teil des Rollen. Wenn es durch die V-Rollen geführt wird, bleiben flache parallele Linien auf dem Unterseite Ihres Silbers.

4. Legen Sie das Sandwich zwischen die Walzen und senken Sie die obere Walze ab, bis das Sandwich sitzt fest zwischen ihnen. Nehmen Sie das Sandwich heraus und drehen Sie den Deckel Griff eine halbe Umdrehung oder etwas weniger. Führen Sie das Material durch und die halbe Umdrehung übt genügend Druck aus, um den Gegenstand in das Silber zu prägen.

WARTUNG



Ihr Walzwerk ist ein sehr robustes Gerät und sollte Ihnen

Jahre Service. Wie bei jedem mechanischen Gegenstand wird ein wenig Wartung

Halten Sie es in optimalem Zustand, um die bestmögliche Leistung zu erzielen.

1. **Alle beweglichen Teile ölen:** Es ist wichtig, dass die Rollen nicht verrostet, achten Sie daher auf Kondensation in feuchten Bereichen. Wischen Sie die Walzen mit einem Tragen Sie eine dünne Schicht Öl auf ein Baumwolltuch auf und lagern Sie die Mühle mit auseinander liegenden Walzen. Wenn Wenn das Gerät längere Zeit nicht benutzt wird, ölen Sie alle Teile gründlich und decken Sie es ab und stellen Sie sicher, dass es trocken und frei von Feuchtigkeit bleibt.

2. 2.Das Getriebe sollte keine besondere Wartung erfordern. Im Inneren des Rahmen, wo sich die Buchsen auf und ab bewegen, profitiert von ein wenig Fett oder Öl, aber es ist nicht notwendig, Teile des Geräts zu demontieren, um dies. Schließen Sie einfach die Walzen, um Fett um die Buchsen aufzutragen, und öffnen Sie dann vollständig und mehrmals schließen, um das Fett zu bewegen.

3. 3.Wenn die Walzen oberflächliche Flecken oder Flecken aufweisen, können diese von Hand mit einem Tuch und Autometallpolitur, beispielsweise Rostlöser, poliert. Mit sehr feinem Schmirgelpapier und Öl (falls unbedingt erforderlich) oberflächliche Flecken entfernen, aber generell sollten immer scharfe Scheuermittel verwendet werden vermieden werden.

4. 4.Das Gerät ist für den Einsatz in der Schmuckindustrie mit Edel- und Nichteisenmetallen konzipiert. Metalle. Versuchen Sie nicht, gehärteten Stahl zu rollen, da dies den

Rollen. Achten Sie beim Glühen und Beizen von Metall immer darauf, dass alle Teile gründlich trocken sind, bevor sie durch die Rollen laufen. Nach einem anstrengenden Tag mit intensiver Nutzung ist eine schnelle Reinigung und das Abwischen der Rollen mit Öl äußerst nützlich. Entwickeln Sie gute Arbeitsgewohnheiten, pflegen Sie Ihre Mühle und sie wird Ihnen jahrelang gute Dienste leisten.

5. Wenn die Oberflächen der Rollen durch unsachgemäßen Gebrauch beschädigt werden, kann ein Austausch der Rollen erforderlich sein, was mit Kosten verbunden sein kann.

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,
Shanghai 200000 CN.

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Ort, Rancho Cucamonga, CA 91730

Vertreter der EG	
------------------	--

E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK REP	
--------	--

YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support