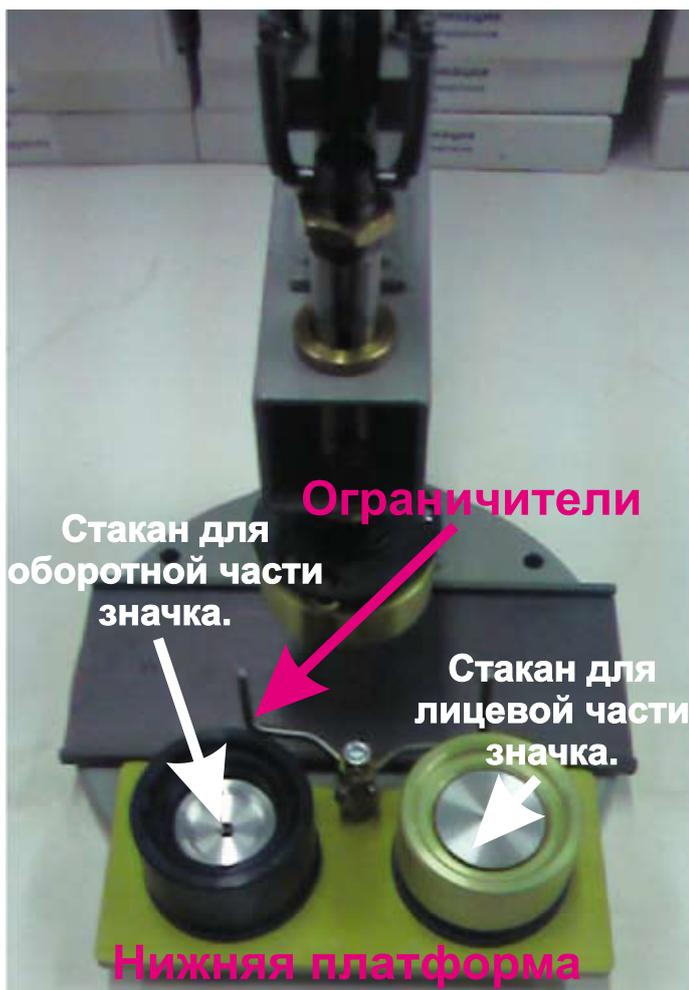


ПРЕСС ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗНАЧКОВ А-2-56Р



ИНСТРУКЦИЯ

Состав станка и подготовка к работе



Станок состоит из станины и сменных насадок - платформ для значков различных диаметров. Для некоторых сменных насадок требуется втулка - удлинитель.

Верхняя платформа состоит из неподвижной шайбы и вращающейся головки с переключателем. При сборке станка переключатель должен быть направлен в сторону станины.

При перемещении нижней платформы влево (подготовка лицевой части значка), ограничитель поворачивает головку против часовой стрелки. При этом штыри на верхней платформе НЕ совмещаются с отверстиями на шайбе, создавая зазор между шайбой и платформой.

При перемещении нижней платформы вправо верхняя поворачивается по часовой стрелке. При этом штыри на верхней платформе совмещаются с отверстиями на шайбе, и позволяют платформе прижиматься к шайбе.

Регулировка угла поворота производится установкой шайбы в определенном положении или ограничителями.

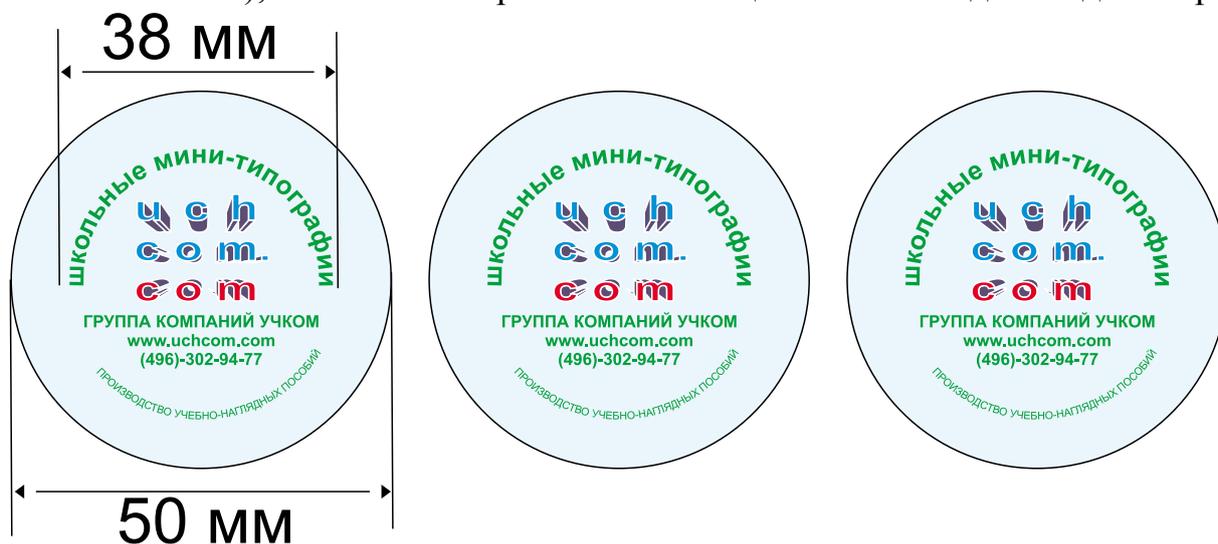
Стаканы для заготовок установлены на нижней платформе на пружинах.

Подготовка макета значка

Рассмотрим подготовку макета для изготовления значка диаметром 38 мм.

При изготовлении часть поля подворачивается. Так, для значка диаметром 38 мм, размер заготовки должен быть 49-50 мм.

Если Вы изготавливаете цветной значок, то цветная подложка должна быть больше (печатать на вылет), чем поле изображения. Если цветное поле сделать диаметром рав-



но 38 мм, то при сборки значка возможно появление белой окантовки, так как идеально ровно вырезать и установить в станок заготовку не получится.

Отпечатанные заготовки вырезаются ножницами или специальным циркулем.

Для изготовления значка необходима фурнитура соответствующего диаметра: металлическая основа, лавсановая пленка, обратная сторона с креплением.



Оборотная сторона

Фурнитура для значка, отпечатанное и вырезанное изображение укладываются в стаканы нижней платформы.

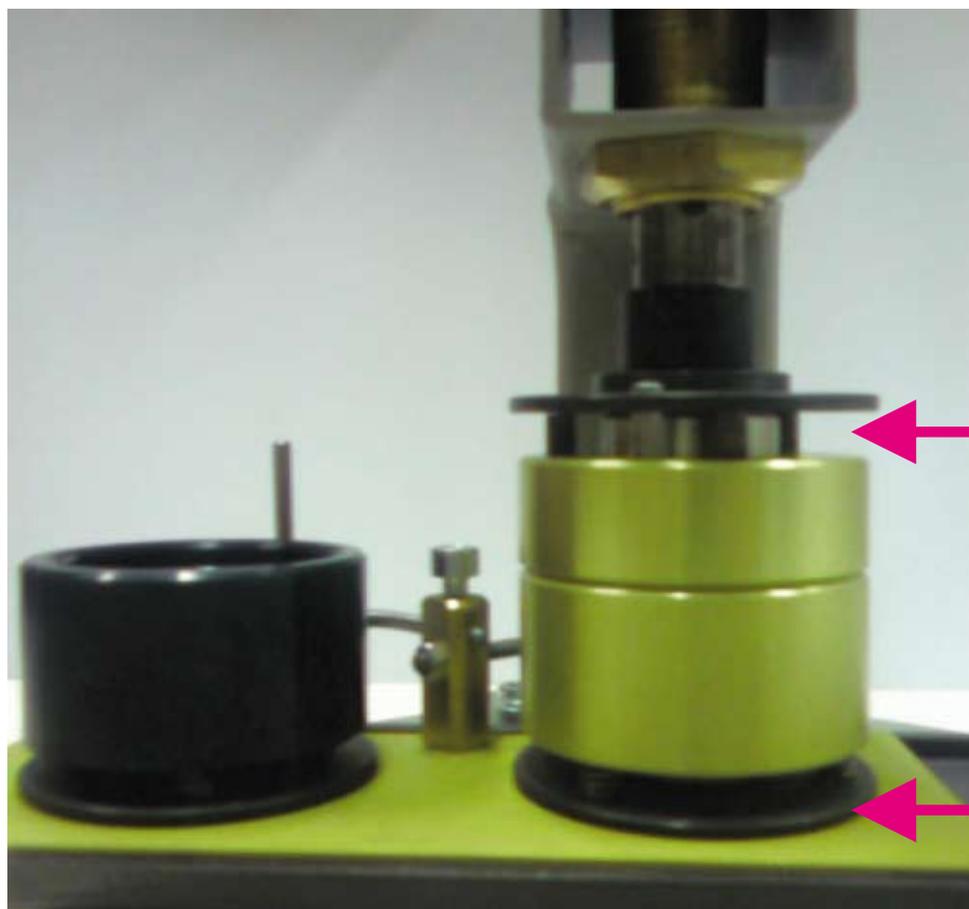
В правый стакан сначала укладывается металлическая заготовка (бортиками вниз, которые должны войти в паз стакана), затем отпечатанное и вырезанное изображение. Сверху укладывается лавсановая пленка.

В левый стакан укладывается обратная часть внутренней стороной вверх (булавкой вниз). Обратите внимание, что булавка должна быть расположена параллельно изображению. В противном случае, значок будет сложно ровно приколоть.

Изготовление значков



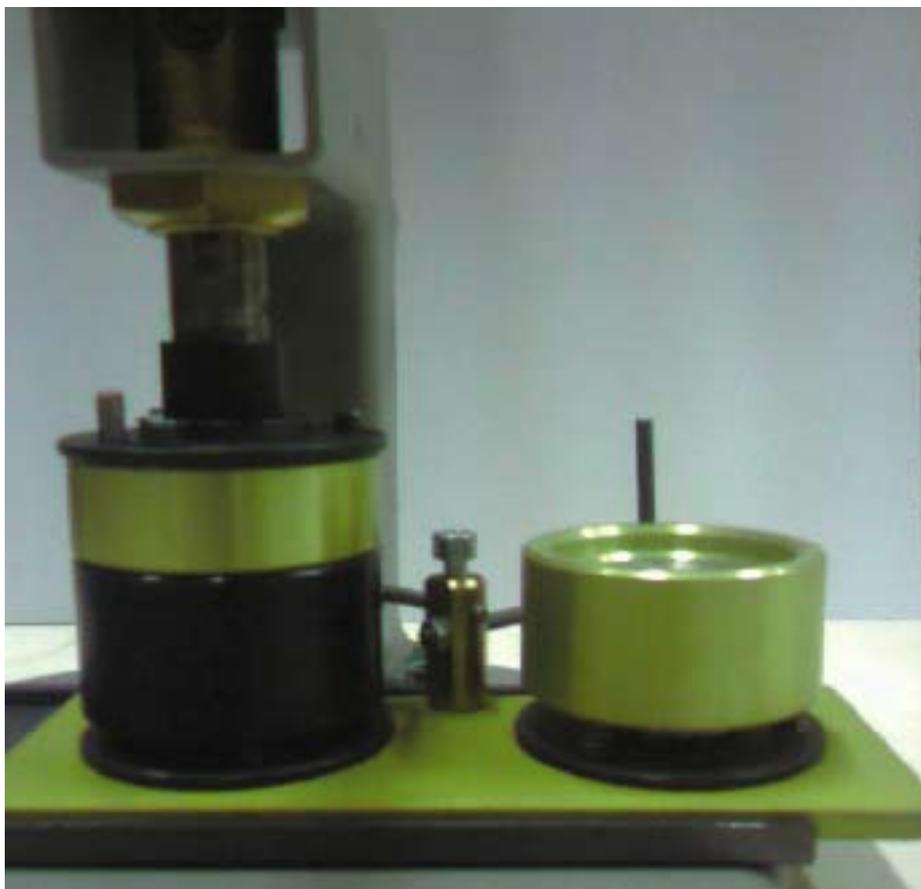
Нижнюю платформу с уложенными заготовками отодвигаем влево. Правый стакан перемещается под верхнюю платформу. Опускаем рычаг с усилием, необходимым для того, чтобы подпружиненный нижний стакан опустился до шайбы. Поднимаем рычаг. Лицевая часть заготовки теперь находится в полости верхней платформы.



Штыри не дают верхней платформе подойти к шайбе

Подпружиненный стакан должен опуститься до шайбы

Перемещаем площадку вправо. Верхняя платформа оказывается над левым стаканом, в котором лежит обратная часть значка. При этом штыри верхней платформы совмещаются с отверстиями на шайбе. Опускаем рычаг до тех пор, пока нижний подпружиненный стакан не коснется шайбы. Так как теперь штыри верхней платформы совмещены с отверстиями, платформа, прижимаясь к шайбе, выталкивает лицевую часть заготовки и завальцовывает ее с обратной частью значка.



Поднимаем рычаг и достаем готовый значок.

