

第三代胸章機裝配與使用方法

- 一、拆封後先裝上把手。
- 二、選擇 6cm 或 4cm 模具裝上。裝法是先裝“上模具”，觀察“上模具”旁邊圓周上有一條略突出的垂直條，那是“檔條柱”這一條面向後方，將中央鐵圓軸放入機台上方圓孔中。上方有磁鐵，自然就吸住。
- 三、次裝“下模具”，一條底板上有兩組圓模具，兩組圓模具後方各有一條粉紅色直立的檔條，用十字起子將右邊圓模具“檔條”放鬆一些後放平，這時就可將底板放入機台下方溝槽中，放入後再將“檔條”豎立旋緊，底板右方有一小孔，將一支小“檔栓”放入。同時在孔上方貼上透明膠帶，避免“檔栓”遺失。
- 四、更換模具拆卸程序如上方式反向為之：①取下透明膠帶。②取出“檔栓”。③放鬆紅色“檔條”並將其放平。④拉出下模具。⑤將“檔條”鎖緊免得遺失。⑥拉出“上模具”。
- 五、模具裝好後找一張學生桌，用所附 C 型夾將機台後方兩側各夾一邊，夾緊後再操作，這樣胸章機不易被學生用壞。胸章機底座後方兩側有兩孔，也可在桌面上適當位置描出孔位，鑽孔，用所附螺栓栓上，長期固定之，更佳。
- 六、先設計好圖片，將粉紅色扁平圓規板放在設計圖適當位置上，6cm 胸章是沿外圈的大圓描繪一圈。然後，沿畫線剪下，(剪在畫線上或畫線內)，4cm 胸章是沿小一圈的圓描繪。
- 七、作法是在“下模具”右方的圓模具上①放入圓鐵片上蓋。②再放入圓設計圖(圖案方向擺正)。③再放入圓透明膠片。④將它推入機台中央(這時右方的粉紅色“檔條”碰到“檔條柱”將上方模具推向逆時鐘方向轉動一些)。⑤按下把手壓緊後鬆開。⑥然後在左方圓模具放入底蓋(6cm 是針尖在下方，針與“檔柱”成垂直，這樣做出來的胸章才不會歪斜，4cm 胸章是圓孔光滑面在下方)。⑦擺好底蓋後，將它推入機台中央(這時左方的粉紅色“檔條”碰到“檔條柱”，將上方模具推向順時鐘方向轉動一些)。⑧按下把手壓緊後鬆開。⑨取出做成的胸章。
- 八、★模具包縮精密度誤差的空間很小，要保持模具長期使用沒有故障，最好的方式是放入的紙張厚薄要一致，譬如設定設計稿紙在影印紙 70 磅~100 磅厚的紙。工廠做幾百萬個也不會出毛病，因為它放入的紙一致，壓的力量也一致。而我們 DIY 是幾百個不同的人，用不同的紙做，壓的力量也不一致，如一些人用厚紙做，一些人用薄紙做，模具將因為用厚紙做而擠大，後來用薄紙做就會有包不緊的缺失，所以像照片的紙有的很厚最好撕去一層變薄再壓做。同時最好不要叫學生用西卡紙或進口厚磅的紙做，能把握這些要點，模具才能保持長期沒有誤差，延長使用期限。