



USER MANUAL

BEDIENUNGSANLEITUNG
INSTRUKCJA OBSŁUGI
NÁVOD K POUŽITÍ
MANUEL D'UTILISATION
ISTRUZIONI PER L'USO
MANUAL DE INSTRUCCIONES
HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ
BRUGSANVISNINGENKEL
KÄYTTÖOHJE
GEBRUIKSAANWIJZING
BRUKSANVISNING
INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO
POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA
РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА
ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ
UPUTE ZA UPORABU
NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
MANUAL DE UTILIZARE
NAVODILA ZA UPORABO

WIRE STRIPPER

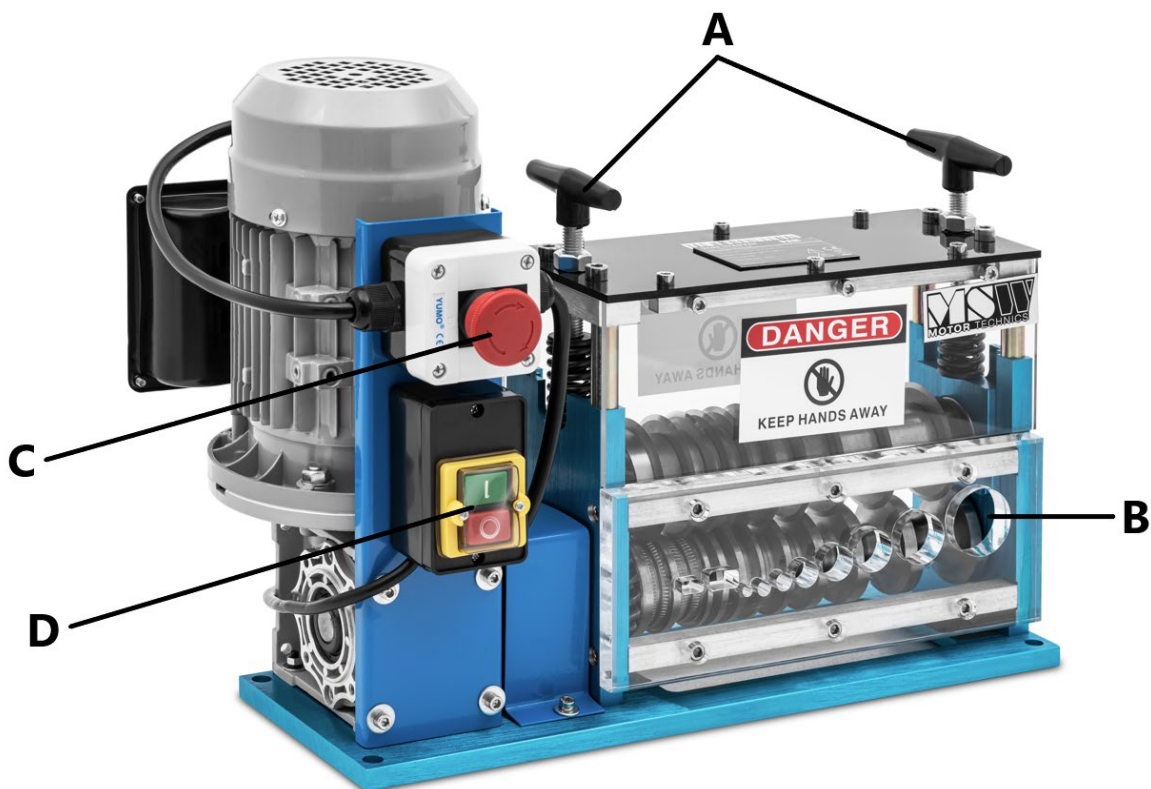
DE	Produktname	KABELSCHÄLMASCHINE
EN	Product name	WIRE STRIPPER
PL	Nazwa produktu	ODIZOLOWYWACZ KABLI
CZ	Název výrobku	ODIZOLOVACÍ KLEŠTĚ
FR	Nom du produit	DÉNUDEUR
IT	Nome del prodotto	SPELAFILI
ES	Nombre del producto	PELACABLES
HU	Termék neve	KÁBELCSUPASZÍTÓ
DA	Produktnavn	AFISOLERINGSTANG
FI	Tuotteen nimi	JOHDONKUORIJA
NL	Productnaam	DRAADSTRIPPER
NO	Produktnavn	AVISOLERINGSTANG
SE	Produktnamn	AVBITARE
PT	Nome do produto	DESCARNADOR DE FIOS
SK	Názov produktu	ODIZOLOVACIE KLIJEŠTE
BG	Име на продукта	КЛЕЩИ ЗА СВАЛЯНЕ НА ИЗОЛАЦИЯ
EL	Όνομα προϊόντος	ΑΠΟΓΥΜΝΩΤΗΣ ΚΑΛΩΔΙΩΝ
HR	Naziv proizvoda	KLIJEŠTA ZA SKIDANJE IZOLACIJE
LT	Produktu pavadinimas	IZOLIACIJOS NUĖMIMO REPLĖS
RO	Numele produsului	DEZIZOLATOR DE CABLU
SL	Ime izdelka	KLEŠČE ZA ODSTRANJEVANJE IZOLACIJE
DE Modell EN Product model PL Model produktu CZ Model výrobku FR Modèle IT Modello ES Modelo HU Modell DA Model FI Tuotteen malli NL Productmodel NO Produktmodell SE Produktmodell PT Modelo do produto SK Model BG Модел на продукт EL Μοντέλο προϊόντος HR Model proizvoda LT : Gaminio modelis RO : Model de produs SL : Model izdelka		MSW-WIRESTRIPPER-Y38
DE Hersteller EN Manufacturer PL Producent CZ Výrobce FR Fabricant IT Produttore ES Fabricante HU Termelő DA Producent FI Valmistaja NL Producent NO Produsent SE Tillverkare PT Fabricante SK Výrobca BG Производител EL Κατασκευαστής HR Proizvođač LT Gamintojas RO Producător SL Proizvajalec		expondo Polska sp. z o.o. sp. k.
DE Anschrift des Herstellers EN Manufacturer Address PL Adres producenta CZ Adresa výrobce FR Adresse du fabricant IT Indirizzo del produttore ES Dirección del fabricante HU A gyártó címe DA Producentens adresse FI Valmistajan osoite NL Adres producent NO Produsentens adresse SE Tillverkarens adress PT Endereço do fabricante SK Adresa výrobcu BG Адрес на производителя EL : Διεύθυνση κατασκευαστή HR Adresa proizvođača LT Gamintojo adresas RO Adresa producătorului SL Naslov proizvajalca		ul. Nowy Kisielin – Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra Poland, EU



Diese Bedienungsanleitung wurde für Sie maschinell übersetzt. Wir arbeiten kontinuierlich daran, eine akkurate Übersetzung zu liefern. Allerdings ist keine maschinelle Übersetzung perfekt. Die offizielle Bedienungsanleitung ist die englische Version. Etwaige Abweichungen oder Unterschiede in der Übersetzung sind weder bindend noch haben sie eine rechtliche Wirkung für die Einhaltung oder Durchsetzung von Vorschriften. Sollten Fragen zur Genauigkeit der Informationen in der Bedienungsanleitung aufkommen, beziehen Sie sich bitte auf die englische Version dieser Inhalte. Sie ist die offizielle Version.

Technische Daten

Beschreibung des Parameters	Parameterwert
Produktname	KABELSCHÄLMASCHINE
Modell	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Nennspannung [V~] / Frequenz [Hz]	230/50
Nennleistung [W]	750
Schnittgeschwindigkeit [m/min]	25
Kabeldurchmesser [mm]	1,5-35
Anzahl der Blätter	10
IEC-Schutzklasse	IPX0
Abmessungen [Breite x Tiefe x Höhe; mm]	44x30x36
Gewicht [kg]	24,3



- A - Einstellknöpfe für die Klinge
- B - Kabeleinführungslöcher
- C - Not-Aus-Schalter
- D - Ein/Aus-Tasten

1. Allgemeine Verwendung

- Die Maschine ist für die Verarbeitung von ein- und zweiadrigen Kupferdrähten ausgelegt.
- Das Produkt wird mit einem zusätzlichen Ölstopfen geliefert
- Bitte beachten Sie, dass es bei der tatsächlichen Nutzung zu geringfügigen Abweichungen kommen kann.

2. Vorbereitung

- Vergleichen Sie den Durchmesser der Kabel/Drähte mit den Einzugsöchern an der Maschine. Führen Sie immer nur ein Kabel/Draht auf einmal ein.
- Schneiden Sie vor dem Einsetzen die Enden der Kabel/Drähte ab, um Lücken zu vermeiden, die die Klingen beschädigen könnten.

3. Einstellen der Schnitttiefe

Wenn die Schnitte an den Kabeln/Drähten zu tief sind, gehen Sie wie folgt vor:

- 1) Stellen Sie die Griffe auf der Eingangsseite ein, indem Sie sie festziehen oder lockern (M12-Griffe).
- 2) Vergewissern Sie sich, dass die Kabel/Drähte vor dem Einlegen richtig positioniert sind.
- 3) Überprüfen Sie, ob die Klingen scharf sind. Wenn nicht, schärfen Sie sie mit einem Ölstein.

4. Fehlerbehebung

Problem: Kunststoff (PVC) wird abisoliert, aber Kupferdrähte können nicht getrennt werden.

Lösung:

- 1) Polieren Sie die obere Achse mit einem Ölstein.
- 2) Ziehen Sie alle losen Federn fest, indem Sie sie nach unten schrauben.
- 3) Stellen Sie den Abstand zwischen den beiden Achsen auf 0,3-0,6 mm ein, wenn der Kabel-/Drahtdurchmesser zu klein ist.
- 4) Achten Sie darauf, dass die Kabel/Drähte nicht heiß sind, da dies ein ordnungsgemäßes Abisolieren verhindern kann.

Problem: Kabel/Drähte sind in der Achse blockiert.

Lösung:

- 1) Lockern Sie die Federn an den Pressrädern, wenn sie zu fest sind.
- 2) Wischen Sie überschüssiges Öl von den Kabeln/Drähten ab.

Problem: Die Klingen sind schief.

Lösung:

- 1) Prüfen Sie, ob die Zentralverstellung locker ist, und wenn ja, zentrieren Sie sie neu und ziehen Sie die Einstellschrauben auf beiden Seiten fest.
- 2) Achten Sie darauf, dass der Durchmesser der Kabel/Drähte zu den Zuführungslöchern passt: große Kabel/Drähte gehören in große Löcher, kleine in kleine Löcher und flache Kabel/Drähte in flache Löcher.

5. Wichtige Hinweise

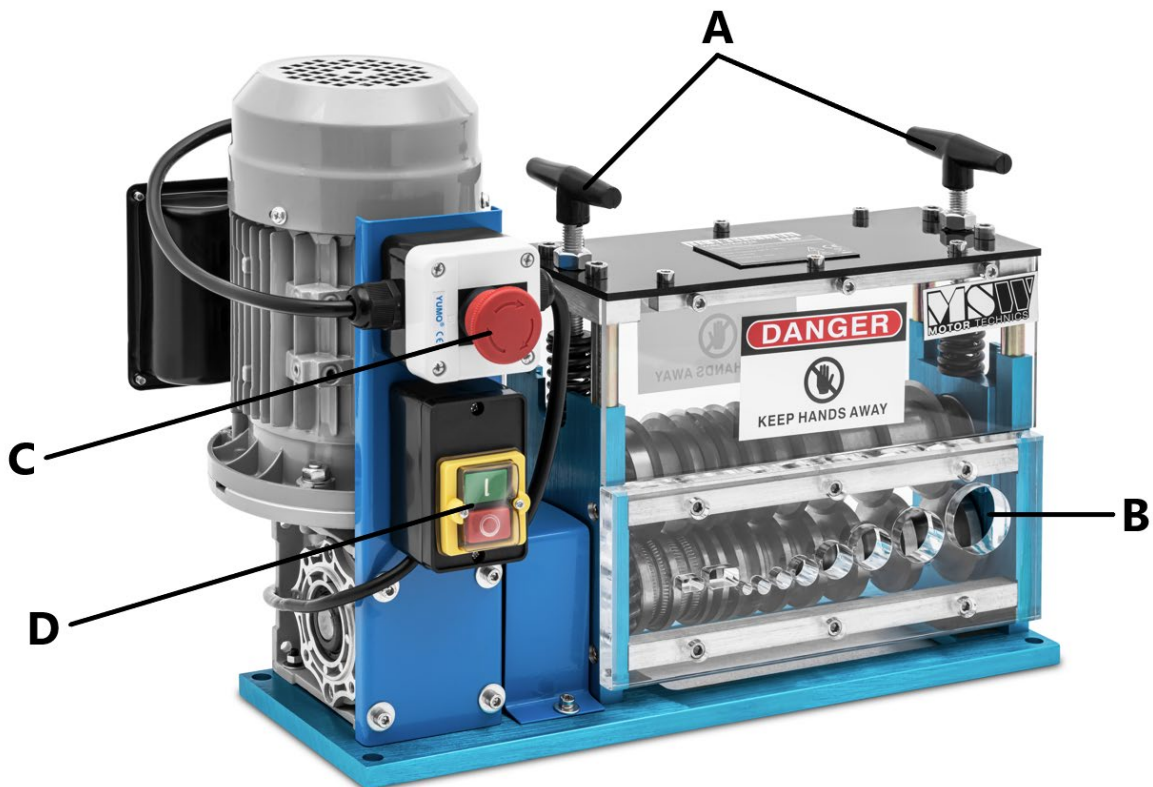
Stellen Sie sicher, dass alle Einstellungen und Wartungsarbeiten gemäß den Richtlinien durchgeführt werden, um eine optimale Maschinenleistung zu gewährleisten.



This User Manual has been translated for your convenience using machine translation. Reasonable efforts have been made to provide an accurate translation; however, no automated translation is perfect nor is it intended to replace human translators. The official User Manual is the English version. Any discrepancies or differences created in the translation are not binding and have no legal effect for compliance or enforcement purposes. If any questions arise related to the accuracy of the information contained in the User Manual, please refer to the English version of those contents which is the official version.

Technical data

Parameter description	Parameter value
Product name	WIRE STRIPPER
Model	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Rated voltage [V~] / frequency [Hz]	230/50
Rated power [W]	750
Cutting speed [m/min]	25
Cable diameter [mm]	1,5-35
Number of blades	10
IEC protection class	IPX0
Dimensions (width x depth x height) [mm]	44x30x36
Weight [kg]	24.3



- A – Blade adjustment knobs
- B – Cable entry holes
- C – Emergency stop switch
- D – On/off buttons

1. General Usage

- The machine is designed to process single-core and twin-core copper wires.
- The product comes with an additional oil plug
- Please be aware that there may be minor discrepancies during actual use.

2. Preparation

- Compare the diameter of the cables/wires with the feeding holes on the machine. Feed only one cable/wire at a time.
- Before inserting, cut off the ends of the cables/wires to prevent gaps that may damage the blades.

3. Adjusting Cutting Depth

If the cuts on the cables/wires are too deep, follow these steps:

- 1) Adjust the handles on the input side by tightening or loosening them (M12 handles).
- 2) Ensure the cables/wires are correctly positioned before feeding.
- 3) Verify that the blades are sharp. If not, sharpen them using an oil stone.

4. Troubleshooting

Issue: Plastic (PVC) is stripped, but copper wires cannot be separated.

Solution:

- 1) Polish the upper axis with an oil stone.
- 2) Tighten any loose springs by screwing them down.
- 3) Adjust the space between the two axes to 0.3-0.6mm if the cable/wire diameter is too small.
- 4) Ensure that the cables/wires are not hot, as this can prevent proper stripping.

Issue: Cables/wires are blocked in the axis.

Solution:

- 1) Loosen the springs on the press wheels if they are too tight.
- 2) Wipe off excess oil from the cables/wires.

Issue: Blades are tilted.

Solution:

- 1) Check if the center adjuster is loose, and if so, re-center and tighten the adjustment screws on both sides.
- 2) Ensure the diameter of the cables/wires matches the feeding holes: large cables/wires go in

large holes, small ones in small holes, and flat cables/wires in flat holes.

5. Important Notes

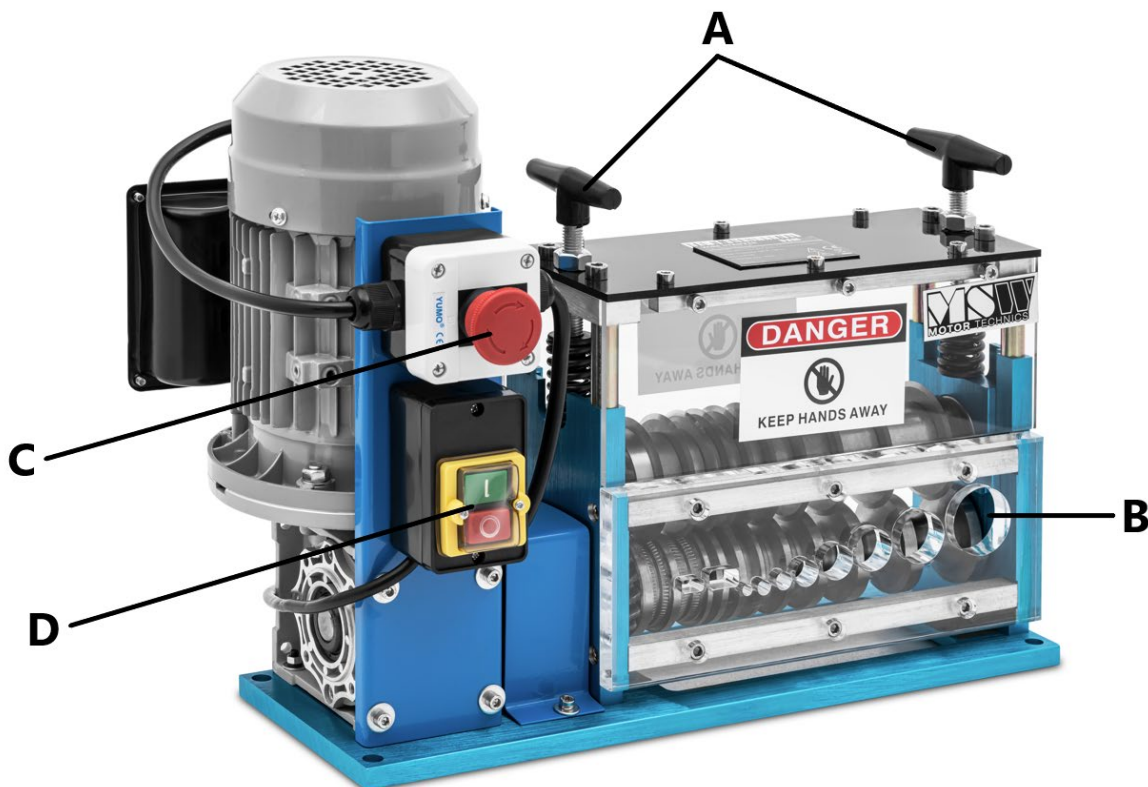
Ensure all adjustments and maintenance are performed as per the guidelines to maintain optimal machine performance.



Niniejsza instrukcja obsługi została przetłumaczona dla Twojej wygody za pomocą tłumaczenia maszynowego. Dołożono wszelkich starań, aby zapewnić dokładne tłumaczenie. Należy jednak pamiętać, że żadne tłumaczenie automatyczne nie jest doskonałe i nie ma na celu zastąpienia tłumaczy-ludzi. Oficjalną instrukcją obsługi jest wersja angielska. Wszelkie rozbieżności lub różnice powstałe w tłumaczeniu nie są wiążące i nie mają skutków prawnych dla celów zgodności lub egzekwowania przepisów. W razie jakichkolwiek pytań co do dokładności informacji zawartych w Instrukcji obsługi prosimy zapoznać się z wersją angielską tej instrukcji, która jest wersją oficjalną.

Dane techniczne

Opis parametru	Wartość parametru
Nazwa produktu	ZDEJMUYĄCY IZOLACJĘ PRZEWODÓW
Model	MSW-ŚCIĄGACZ IZOLACJI-Y38
Napięcie znamionowe [V~] / częstotliwość [Hz]	230/50
Moc znamionowa[W]	750
Prędkość skrawania [m/min]	25
Średnica przewodu [mm]	1,5-35
Liczba ostrzy	10
Klasa ochrony IEC	IPX0
Wymiary [Szerokość x Głębokość x Wysokość; mm]	44x30x36
Ciężar [kg]	24,3



- A – Pokrętła regulacji ostrza
- B – Otwory wejściowe kabli
- C – Wyłącznik awaryjny
- D – Przyciski włączania/wyłączania

1. Ogólne zastosowanie

- Maszyna przeznaczona jest do obróbki przewodów miedzianych jedno- i dwużyłowych.
- W zestawie z produktem znajduje się dodatkowa zatyczka olejowa
- Należy pamiętać, że podczas rzeczywistego użytkowania mogą wystąpić drobne rozbieżności.

2. Przygotowanie

- Porównaj średnicę kabli/przewodów z otworami podającymi w maszynie. Należy wprowadzać tylko jeden kabel/przewód na raz.
- Przed włożeniem kabli odetnij końce kabli/przewodów, aby zapobiec powstawaniu szczelin, które mogą uszkodzić ostrza.

3. Regulacja głębokości cięcia

Jeżeli nacięcia na kablach/przewodach są zbyt głębokie, należy wykonać następujące czynności:

- 1) Wyreguluj uchwyty po stronie wejściowej, dokręcając lub poluzowując je (uchwyty M12).
- 2) Przed podaniem należy upewnić się, że kable/przewody są prawidłowo ułożone.
- 3) Sprawdź, czy ostrza są ostre. Jeśli nie, naostrz je za pomocą kamienia olejowego.

4. Rozwiązywanie problemów

Problem: Plastik (PCW) ulega usunięciu, ale przewodów miedzianych nie da się rozdzielić.

Rozwiązanie:

- 1) Wypoleruj górną oś kamieniem olejowym.
- 2) Dokręć luźne sprężyny.
- 3) Jeśli średnica kabla/przewodu jest zbyt mała, wyreguluj odległość między osiami na 0,3–0,6 mm.
- 4) Upewnij się, że kable/przewody nie są gorące, gdyż może to uniemożliwić prawidłowe zdjęcie izolacji.

Problem: Kable/przewody są zablokowane na osi.

Rozwiązanie:

- 1) Jeśli sprężyny na kółkach prasy są zbyt napięte, należy je poluzować.
- 2) Wytrzyj nadmiar oleju z kabli/przewodów.

Problem: ostrza są przechylone.

Rozwiązanie:

- 1) Sprawdź, czy regulator środka jest luźny. Jeśli tak, wycentruj go ponownie i dokręć śruby

regulacyjne po obu stronach.

- 2) Upewnij się, że średnica kabli/przewodów odpowiada otworom doprowadzającym: duże kable/przewody należy umieszczać w dużych otworach, małe w małych otworach, a płaskie kable/przewody w płaskich otworach.

5. Ważne uwagi

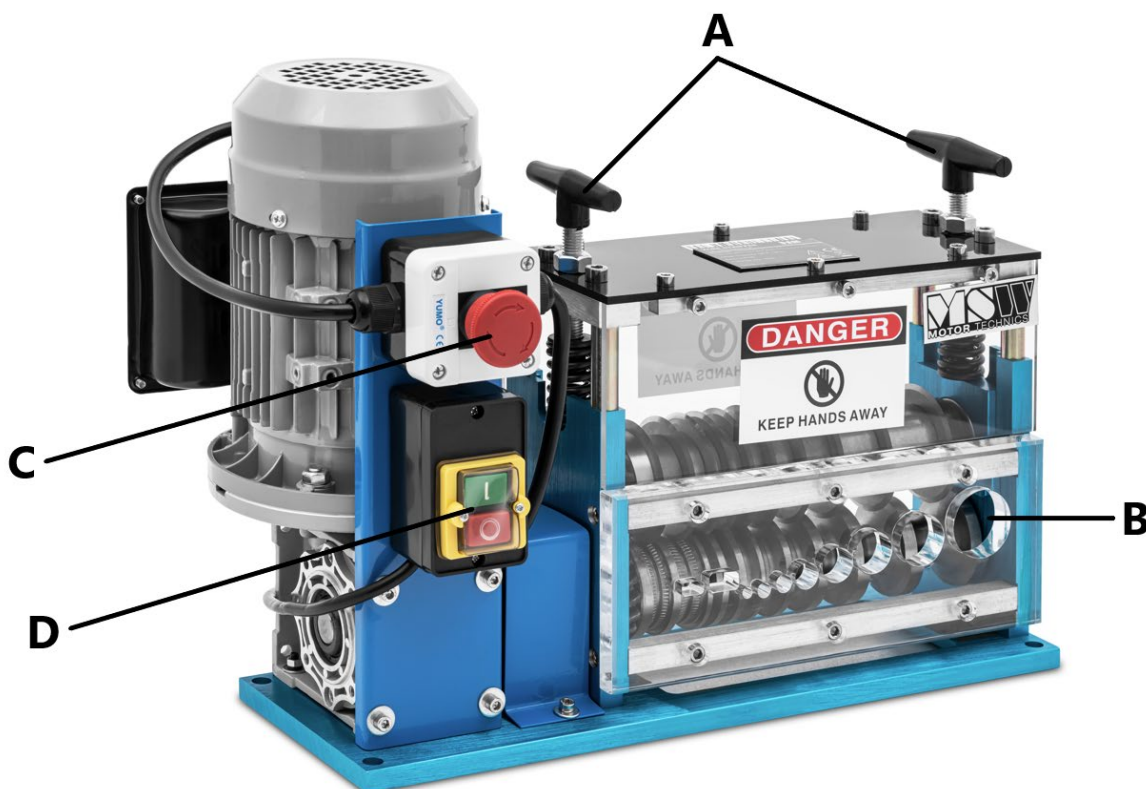
Upewnij się, że wszystkie regulacje i prace konserwacyjne są wykonywane zgodnie z wytycznymi, aby utrzymać optymalną wydajność maszyny.



Tento návod k použití byl přeložen strojově. Vždy se snažíme o poskytnutí přesného překladu. Žádný strojový překlad však není dokonalý. Rovněž neslouží k nahrazení překladu lidskou osobou. Oficiální návod k použití je dostupný v anglické verzi. Případné nesrovnalosti nebo rozdíly v překladu nejsou závazné a nemají žádný právní účinek pro účely dodržování předpisů nebo jejich vymáhání. V případě jakýchkoli otázek ohledně správnosti informací uvedených v návodu k použití se řiďte anglickou verzí tohoto obsahu. Jedná se o oficiální verzi.

Technické údaje

Popis parametru	Hodnota parametru
Stůl pro horní frézku	ODLIŠŇOVAČ DRÁTU
Model	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Jmenovité napětí [V~] / frekvence [Hz]	230/50
Jmenovitý výkon[W]	750
Řezná rychlost [m/min]	25
Průměr lana [mm]	1,5-35
Počet lopatek	10
Třída ochrany IEC	IPX0
Rozměry [šířka x hloubka x výška] [mm]	44x30x36
Hmotnost [kg]	24,3



- A – Knoflíky pro nastavení nožů
- B – Otvory pro vstup kabelů
- C – Nouzový vypínač
- D – Tlačítka zapnutí/vynutí

1. Obecné použití

- Stroj je určen pro zpracování jednožilových a dvoužilových měděných drátů.
- Výrobek je dodáván s přídatnou olejovou zátkou
- Mějte prosím na paměti, že během skutečného používání mohou nastat drobné nesrovnalosti.

2. Příprava

- Porovnejte průměr kabelů/drátů s přírodnými otvory na stroji. Zavádějte vždy pouze jeden kabel/drát.
- Před vložením odřízněte konce kabelů/drátů, abyste předešli mezerám, které by mohly poškodit čepele.

3. Nastavení hloubky řezu

Pokud jsou řezy na kabelech/drátech příliš hluboké, postupujte takto:

- 1) Nastavte rukojeti na vstupní straně jejich utažením nebo povolením (madla M12).
- 2) Před podáváním se ujistěte, že jsou kabely/dráty správně umístěny.
- 3) Zkontrolujte, zda jsou nože ostré. Pokud ne, naostřete je pomocí olejového kamene.

4. Řešení problémů

Problém: Plast (PVC) je odizolován, ale měděné dráty nelze oddělit.

Řešení:

- 1) Vyleštěte horní osu olejovým kamenem.
- 2) Utáhněte všechny uvolněné pružiny přišroubováním.
- 3) Pokud je průměr kabelu/drátu příliš malý, upravte vzdálenost mezi dvěma osami na 0,3-0,6 mm.
- 4) Ujistěte se, že kabely/dráty nejsou horké, protože to může zabránit řádnému odizolování.

Problém: Kabely/vodiče jsou zablokované v ose.

Řešení:

- 1) Uvolněte pružiny na přítlačných kolech, pokud jsou příliš utažené.
- 2) Otřete přebytečný olej z kabelů/vodičů.

Problém: Čepele jsou nakloněny.

Řešení:

- 1) Zkontrolujte, zda není uvolněný středový seřizovací prvek, a pokud ano, znovu vycentrujte a utáhněte seřizovací šrouby na obou stranách.

- 2) Ujistěte se, že průměr kabelů/drátů odpovídá napájecím otvorům: velké kabely/dráty jdou do velkých otvorů, malé do malých otvorů a ploché kabely/dráty do plochých otvorů.

5. Důležité poznámky

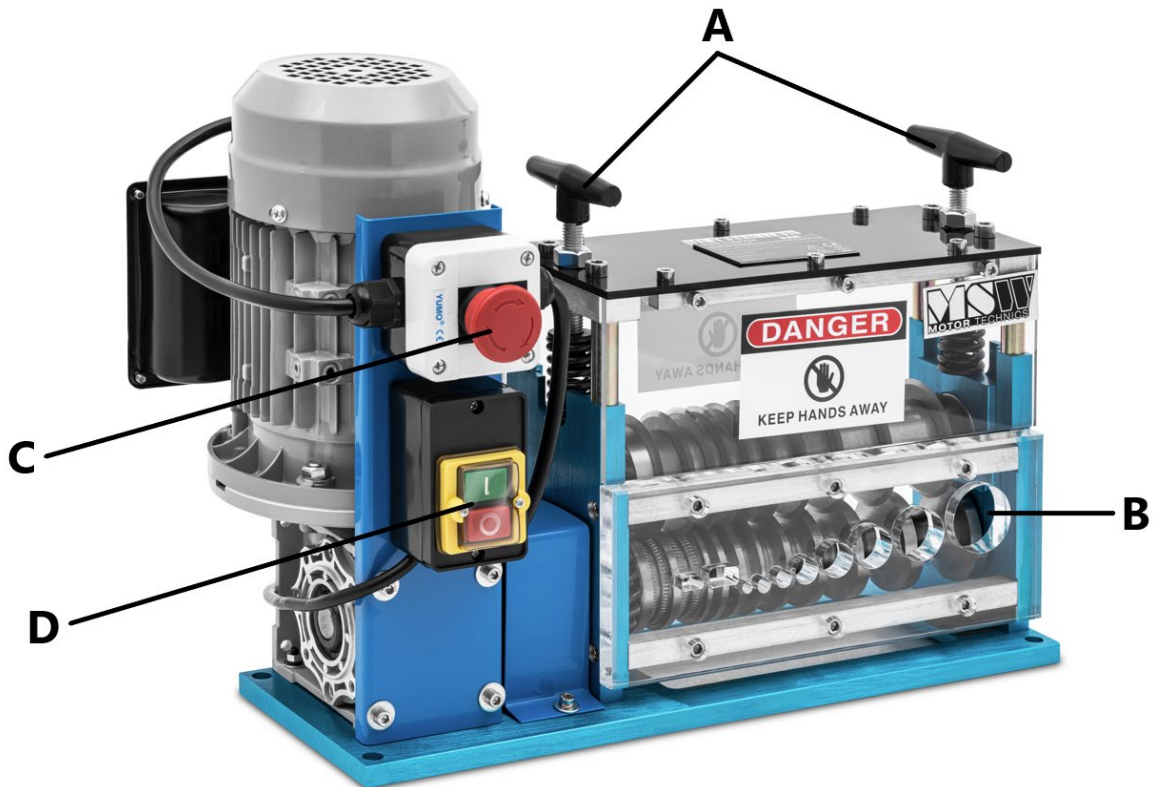
Zajistěte, aby byly všechny úpravy a údržba prováděny podle pokynů, aby byl zachován optimální výkon stroje.



Ce manuel d'utilisation a été traduit à l'aide d'une traduction automatique pour votre confort. Des efforts raisonnables ont été faits pour vous fournir une traduction précise ; cependant, aucune traduction automatique n'est parfaite et ne pourra jamais remplacer les traducteurs humains. La version anglaise est la version officielle de nos manuels d'utilisation. Toute divergence ou différence créée par la traduction n'est pas contraignante et n'a aucun effet juridique à des fins de conformité ou d'application. En cas de questions relatives à l'exactitude des informations contenues dans le manuel d'utilisation, veuillez-vous référer à la version anglaise de ces contenus en tant que version officielle.

Caractéristiques techniques

Description du paramètre	Valeur du paramètre
Nom de produit	DÉNUDEUR
Modèle	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Tension nominale [V~] / fréquence [Hz]	230/50
Puissance nominale [W]	750
Vitesse de coupe [m/min]	25
Diamètre de câble [mm]	1,5-35
Nombre de lames	10
Classe de protection IEC	IPX0
Dimensions Largeur x Profondeur x Hauteur ; mm]	44x30x36
Poids [kg]	24,3



- A – Boutons de réglage de la lame
B – Trous d'entrée de câbles
C – Interrupteur d'arrêt d'urgence
D – Boutons marche/arrêt

1. Utilisation générale

- La machine est conçue pour traiter des fils de cuivre monoconducteurs et biconducteurs.
- Le produit est livré avec un bouchon d'huile supplémentaire
- Veuillez noter qu'il peut y avoir des différences mineures lors de l'utilisation réelle.

2. Préparation

- Comparez le diamètre des câbles/fils avec les trous d'alimentation de la machine. N'alimentez qu'un seul câble/fil à la fois.
- Avant l'insertion, coupez les extrémités des câbles/fils pour éviter les espaces qui pourraient endommager les lames.

3. Réglage de la profondeur de coupe

Si les coupures sur les câbles/fils sont trop profondes, suivez ces étapes :

- 1) Réglez les poignées côté entrée en les serrant ou en les desserrant (poignées M12).
- 2) Assurez-vous que les câbles/fils sont correctement positionnés avant l'alimentation.
- 3) Vérifiez que les lames sont bien aiguisées. Sinon, aiguisiez-les à l'aide d'une pierre à huile.

4. Résolution de problèmes

Problème : Le plastique (PVC) est dénudé, mais les fils de cuivre ne peuvent pas être séparés.

Solution:

- 1) Polir l'axe supérieur avec une pierre à huile.
- 2) Serrez les ressorts desserrés en les vissant.
- 3) Ajustez l'espace entre les deux axes à 0,3-0,6 mm si le diamètre du câble/fil est trop petit.
- 4) Assurez-vous que les câbles/fils ne sont pas chauds, car cela peut empêcher un dénudage correct.

Problème : les câbles/fils sont bloqués dans l'axe.

Solution:

- 1) Desserrez les ressorts des roues de pression s'ils sont trop serrés.
- 2) Essuyez l'excès d'huile des câbles/fils.

Problème : les lames sont inclinées.

Solution:

- 1) Vérifiez si le dispositif de réglage central est desserré et, si c'est le cas, recentrez et serrez les vis de réglage des deux côtés.
- 2) Assurez-vous que le diamètre des câbles/fils correspond aux trous d'alimentation : les gros câbles/fils vont dans les grands trous, les petits dans les petits trous et les câbles/fils plats dans les trous plats.

5. Remarques importantes

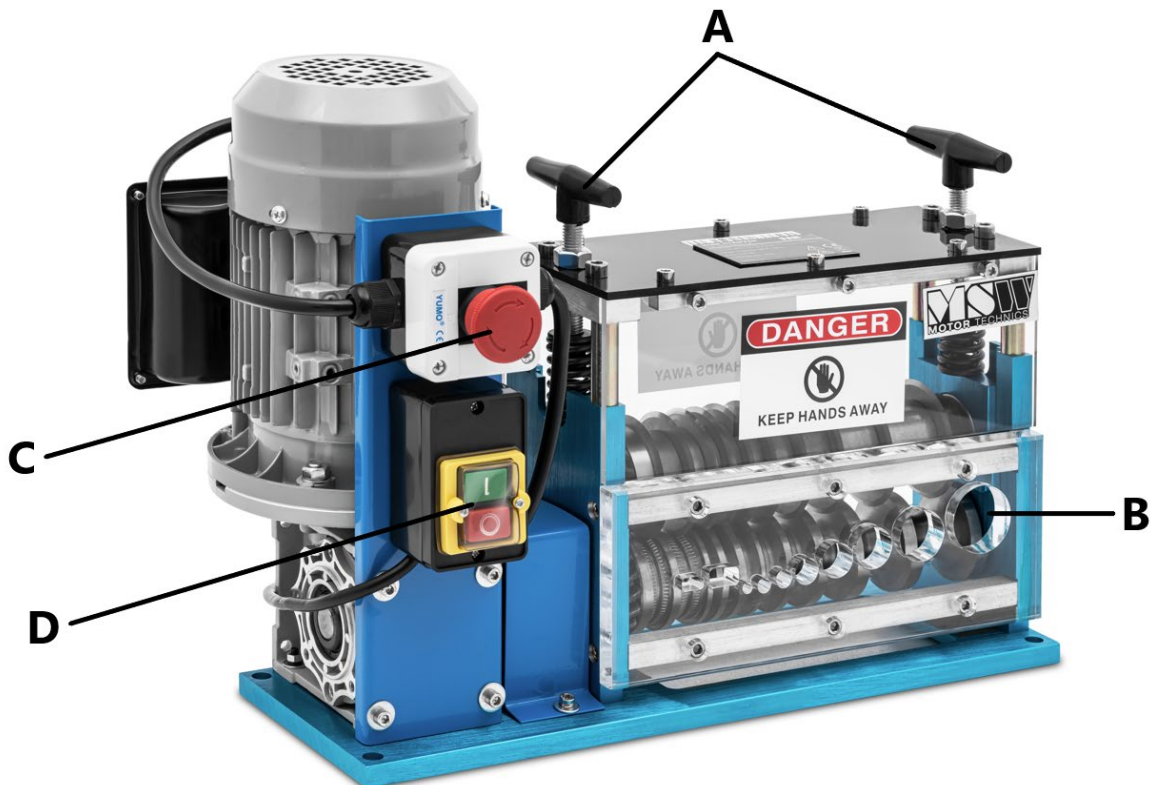
Assurez-vous que tous les réglages et l'entretien sont effectués conformément aux directives pour maintenir des performances optimales de la machine.



Questo manuale di istruzioni è stato tradotto con la traduzione automatica. Ci sforziamo costantemente di fornire una traduzione accurata. Tuttavia, nessuna traduzione automatica è perfetta, né intende sostituire la traduzione umana. Il manuale di istruzioni ufficiale è nella versione inglese. Eventuali discrepanze o differenze create dalla traduzione non sono vincolanti e non hanno alcun effetto legale ai fini della conformità o dell'esecuzione. In caso di domande relative all'accuratezza delle informazioni contenute nel manuale di istruzioni, consultare la versione inglese dei contenuti, in quanto questa è la versione ufficiale.

Dati tecnici

Descrizione del parametro	Valore del parametro
Nome del prodotto	SPELAFILI
Modello	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Tensione nominale [V~] / frequenza [Hz]	230/50
Potenza nominale [W]	750
Velocità di taglio [m/min]	25
Diametro del cavo [mm]	1,5-35
Numero di lame	10
Classe di protezione IEC	IPX0
Dimensioni [Larghezza x Profondità x Altezza; mm]	Dimensioni: 44x30x36
Peso [kg]	24,3



- A – Manopole di regolazione della lama
- B – Fori di ingresso cavi
- C – Interruttore di arresto di emergenza
- D – Pulsanti di accensione/spegnimento

1. Uso generale

- La macchina è progettata per la lavorazione di fili di rame unipolari e bipolari.
- Il prodotto è dotato di un tappo dell'olio aggiuntivo
- Si prega di notare che potrebbero verificarsi piccole discrepanze durante l'uso effettivo.

2. Preparazione

- Confrontare il diametro dei cavi/fili con i fori di alimentazione presenti sulla macchina. Alimentare un solo cavo/filo alla volta.
- Prima dell'inserimento, tagliare le estremità dei cavi/fili per evitare spazi vuoti che potrebbero danneggiare le lame.

3. Regolazione della profondità di taglio

Se i tagli sui cavi/fili sono troppo profondi, procedere come segue:

- 1) Regolare le maniglie sul lato di ingresso stringendole o allentandole (maniglie M12).
- 2) Prima di procedere all'alimentazione, assicurarsi che i cavi/fili siano posizionati correttamente.
- 3) Verificare che le lame siano affilate. In caso contrario, affilarli utilizzando una pietra a olio.

4. Risoluzione dei problemi

Problema: la plastica (PVC) viene spellata, ma i fili di rame non possono essere separati.

Soluzione:

- 1) Lucidare l'asse superiore con una pietra abrasiva.
- 2) Serrare eventuali molle allentate avvitandole.
- 3) Se il diametro del cavo/filo è troppo piccolo, regolare lo spazio tra i due assi su 0,3-0,6 mm.
- 4) Assicurarsi che i cavi/fili non siano caldi, poiché ciò potrebbe impedire una corretta spelatura.

Problema: i cavi/fili sono bloccati nell'asse.

Soluzione:

- 1) Allentare le molle delle ruote della pressa se sono troppo strette.
- 2) Rimuovere l'olio in eccesso dai cavi/fili.

Problema: le lame sono inclinate.

Soluzione:

- 1) Controllare se il regolatore centrale è allentato e, in tal caso, ricentrare e serrare le viti di

regolazione su entrambi i lati.

- 2) Assicurarsi che il diametro dei cavi/fili corrisponda ai fori di alimentazione: i cavi/fili grandi vanno nei fori grandi, quelli piccoli nei fori piccoli e i cavi/fili piatti nei fori piatti.

5. Note importanti

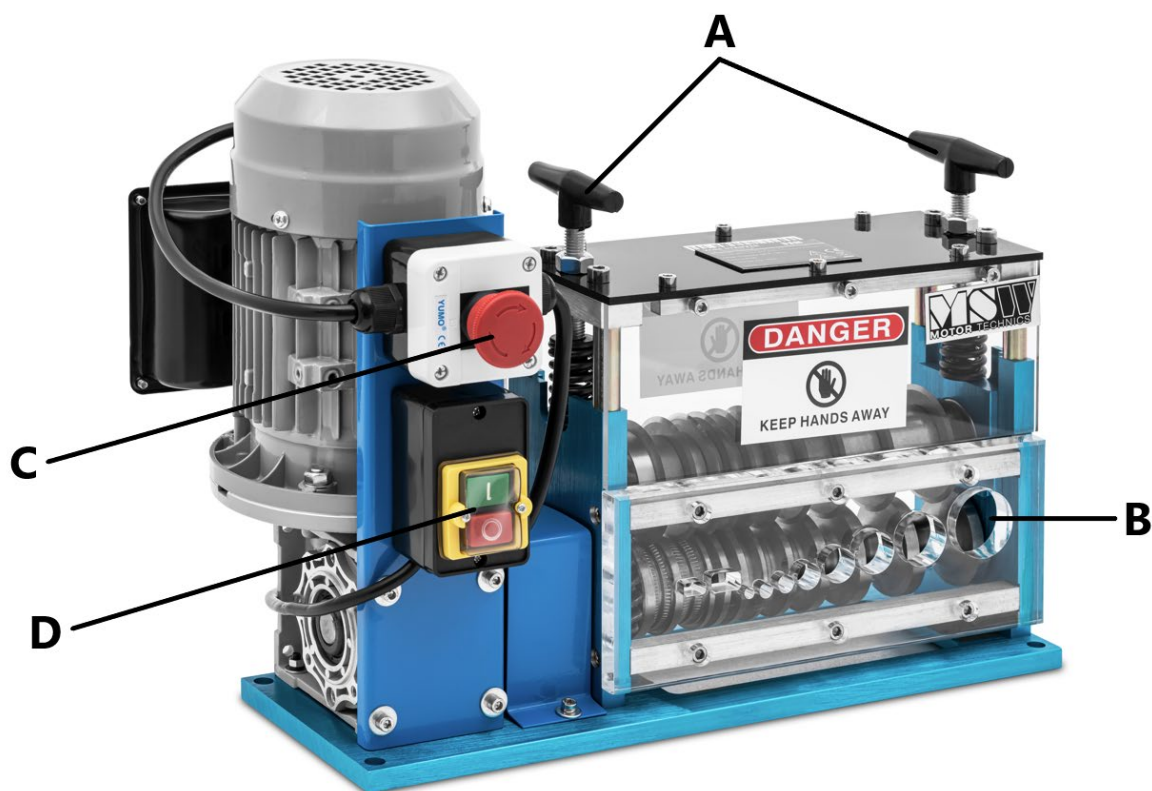
Assicurarsi che tutte le regolazioni e la manutenzione vengano eseguite secondo le linee guida per mantenere prestazioni ottimali della macchina.



Este manual de instrucciones ha sido traducido automáticamente. Nos esforzamos constantemente por ofrecer una traducción precisa. Sin embargo, ninguna traducción automática es perfecta. Tampoco pretende sustituir a la traducción realizada por un ser humano. El manual de instrucciones oficial es la versión inglesa. Cualquier discrepancia o diferencia en la traducción no es vinculante ni tiene ningún efecto legal a efectos de cumplimiento o ejecución. En caso de duda sobre la exactitud de la información incluida en las instrucciones de uso, consulte la versión inglesa de estos contenidos, ya que esta es la versión oficial.

Características técnicas

Descripción del parámetro	Valor del parámetro
Nombre del producto	PELACABLES
Modelo	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Tensión nominal [V~] / frecuencia [Hz]	230/50
Potencia nominal [W]	750
Velocidad de corte [m/min]	25
Diámetro del cable [mm]	1,5-35
Número de cuchillas	10
Clase de protección IEC	IPX0
Medidas [Ancho x Profundidad x Altura; mm]	44x30x36
Peso [kg]	24,3



- A – Perillas de ajuste de la cuchilla
- B – Orificios de entrada de cables
- C – Interruptor de parada de emergencia
- D – Botones de encendido y apagado

1. Uso general

- La máquina está diseñada para procesar cables de cobre de un solo núcleo y de dos núcleos.
- El producto viene con un tapón de aceite adicional.
- Tenga en cuenta que puede haber pequeñas discrepancias durante el uso real.

2. Preparación

- Compare el diámetro de los cables/alambres con los orificios de alimentación de la máquina. Alimente sólo un cable a la vez.
- Antes de insertar, corte los extremos de los cables/alambres para evitar espacios que puedan dañar las cuchillas.

3. Ajuste de la profundidad de corte

Si los cortes en los cables son demasiado profundos, siga estos pasos:

- 1) Ajuste las manijas en el lado de entrada apretándolas o aflojándolas (manijas M12).
- 2) Asegúrese de que los cables/alambres estén colocados correctamente antes de alimentarlos.
- 3) Verifique que las cuchillas estén afiladas. En caso contrario, afílelos utilizando una piedra de aceite.

4. Resolución de problemas

Problema: El plástico (PVC) se pela, pero los cables de cobre no se pueden separar.

Solución:

- 1) Pulir el eje superior con una piedra de aceite.
- 2) Apriete los resortes sueltos atornillándolos.
- 3) Ajuste el espacio entre los dos ejes a 0,3-0,6 mm si el diámetro del cable/alambre es demasiado pequeño.
- 4) Asegúrese de que los cables no estén calientes, ya que esto puede impedir un pelado adecuado.

Problema: Los cables están bloqueados en el eje.

Solución:

- 1) Afloje los resortes de las ruedas de prensa si están demasiado apretados.
- 2) Limpie el exceso de aceite de los cables.

Problema: Las cuchillas están inclinadas.

Solución:

- 1) Verifique si el ajustador central está flojo y, si es así, vuelva a centrar y apriete los tornillos de ajuste en ambos lados.
- 2) Asegúrese de que el diámetro de los cables/alambres coincida con los orificios de alimentación: los cables/alambres grandes van en orificios grandes, los pequeños en orificios pequeños y los cables/alambres planos en orificios planos.

5. Notas importantes

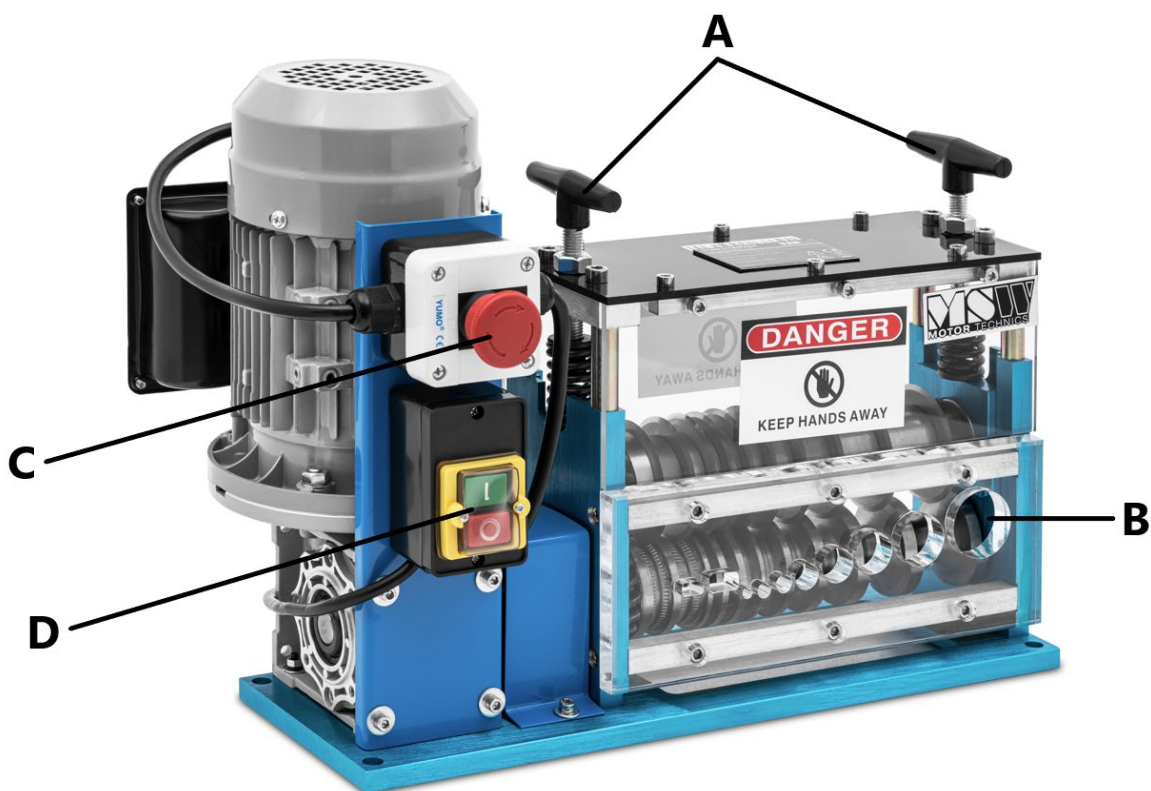
Asegúrese de que todos los ajustes y mantenimiento se realicen según las pautas para mantener un rendimiento óptimo de la máquina.



Kérjük, vegye figyelembe, hogy ez a használati útmutató gépi fordítással készült. Arra törekszünk, hogy a fordítások a lehető legpontosabbak legyenek, azonban egyetlen gépi fordítás sem tökéletes, és nem is célja, hogy helyettesítse az emberi fordítást. A hivatalos használati útmutató az angol nyelvű változat. A fordításban keletkezett eltérések vagy különbségek nem kötelező érvényűek, és nincs jogi hatásuk a megfelelőség vagy a végrehajtás szempontjából. Ha bármilyen kérdés merül fel a használati útmutatóban szereplő információk pontosságával kapcsolatban, kérjük, hivatkozzon ezen tartalmak angol nyelvű változatára, amely a hivatalos változat.

Műszaki adatok

Paraméter leírása	Paraméter értéke
Precíziós mérleg	KÁBELCSUPASZÍTÓ
Modell	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Névleges feszültség [V~] / frekvencia [Hz]	230/50
Névleges teljesítmény [W]	750
Vágási sebesség [m/min]	25
Vezeték átmérője [mm]	1,5-35
Pengék száma	10
IEC védelmi osztály	IPX0
Méretek [szélesség x mélység x magasság; mm]	44x30x36
Súly [kg]	24,3



- A - Pengék állítógombjai
- B - Kábelbevezető furatok
- C - Vészleállító kapcsoló
- D - Be/ki gombok

1. Általános használat

- A gépet egymagvú és kétmagvú rézhuzalok feldolgozására tervezték.
- A termékhez egy kiegészítő olajdugó tartozik
- Kérjük, vegye figyelembe, hogy a tényleges használat során kisebb eltérések előfordulhatnak.

2. Előkészítés

- Hasonlítsa össze a kábelek/huzalok átmérőjét a gépen lévő adagolónyílásokkal. Egyszerre csak egy kábelt/vezetékbe tápláljon be.
- A behelyezés előtt vágja le a kábelek/vezetékek végeit, hogy elkerülje a pengéket károsító réseket.

3. Vágási mélység beállítása

Ha a kábelek/vezetékek vágásai túl mélyek, kövesse az alábbi lépéseket:

- 1) Állítsa be a bemeneti oldalon lévő fogantyúkat azok meghúzásával vagy meglazításával (M12 fogantyúk).
- 2) Győződjön meg arról, hogy a kábelek/kábelek megfelelően vannak elhelyezve a betáplálás előtt.
- 3) Ellenőrizze, hogy a pengék élesek-e. Ha nem, élezze meg őket olajkővel.

4. Hibaelhárítás

Kiadvány: A műanyag (PVC) le van csupaszítva, de a rézhuzalokat nem lehet elválasztani.

Megoldás:

- 1) A felső tengelyt olajkővel polírozzuk.
- 2) Húzza meg a meglazult rugókat csavarral.
- 3) Állítsa be a két tengely közötti távolságot 0,3-0,6 mm-re, ha a kábel/huzal átmérője túl kicsi.
- 4) Ügyeljen arra, hogy a kábelek/vezetékek ne legyenek forróak, mivel ez megakadályozhatja a megfelelő lecsupaszítást.

Kiadvány: A kábelek/kábelek elakadnak a tengelyen.

Megoldás:

- 1) Lazítsa meg a préskerekek rugóit, ha túl szorosak.
- 2) Törölje le a felesleges olajat a kábelekről/kábelekről.

Kiadvány: A pengék ferdék.

Megoldás:

- 1) Ellenőrizze, hogy a középső állító nem lazult-e meg, és ha igen, állítsa újra középre és húzza

meg a beállítási csavarokat mindkét oldalon.

- 2) Ügyeljen arra, hogy a kábelek/vezetékek átmérője illeszkedjen az adagolónyílásokhoz: a nagyméretű kábelek/vezetékek a nagyméretű lyukakba, a kicsik a kisméretű lyukakba, a lapos kábelek/vezetékek pedig a lapos lyukakba kerüljenek.

5. Fontos megjegyzések

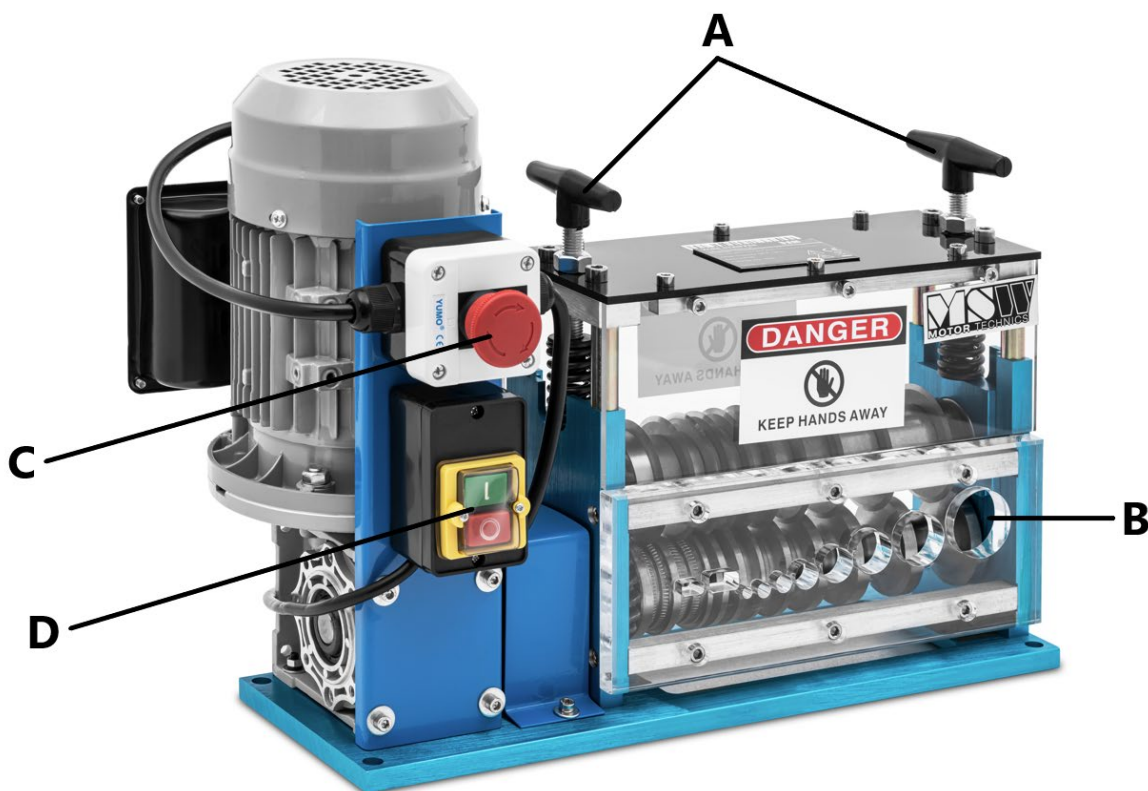
Biztosítani kell, hogy a gép optimális teljesítményének fenntartása érdekében minden beállítás és karbantartás az irányelveknek megfelelően történjen.



Bemærk at denne brugervejledning er maskinoversat. Skønt der er blevet gjort en stor arbejdsindsats for at få oversættelserne så præcise som muligt, er ingen maskineoversættelser perfekte, og er heller ikke ment som erstatning for en menneskelig oversættelse. Den officielle brugervejledning er den engelske version. Vi hæfter ikke juridisk for misforståelser som følge af maskinelle fejloversættelser. Såfremt der opstår tvivl om meningen, henviser vi til den engelske brugsanvisning da dette er den officielle version.

Tekniske data

Parameterbeskrivelse	Parameterværdi
Produktnavn	AFISOLERINGSTANG
Model	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Nominel spænding [V~] / frekvens [Hz]	230/50
Nominel effekt[W]	750
Skærehastighed [m/min]	25
Rebdiameter [mm]	1,5-35
Antal knive	10
IEC-beskyttelsesklasse	IPX0
Mål [Bredde x Dybde x Højde; mm]	44x30x36
Vægt [kg]	24,3



A - Knopper til justering af bladet

B - Huller til kabelgennemføring

C - Nødstopkontakt

D - On/off-knapper

1. Generel brug

- Maskinen er designet til at behandle kobberledninger med én og to kerner.
- Produktet leveres med en ekstra olieprop
- Vær opmærksom på, at der kan være mindre afvigelse under den faktiske brug.

2. Forberedelse

- Sammenlign diameteren på kablerne/ledningerne med indføringshullerne på maskinen. Fremfør kun ét kabel/ledning ad gangen.
- Skær enderne af kablerne/ledningerne af, før du sætter dem i, for at undgå huller, der kan beskadige knivene.

3. Justering af skæredybde

Hvis snittene på kablerne/ledningerne er for dybe, skal du følge disse trin:

- 1) Juster håndtagene på indgangssiden ved at stramme eller løsne dem (M12-håndtag).
- 2) Sørg for, at kablerne/ledningerne er placeret korrekt, før de føres ind.
- 3) Kontrollér, at knivene er skarpe. Hvis ikke, skal du slibe dem med en oliesten.

4. Problemløsning

Problem: Plast (PVC) afisoleres, men kobbertrådene kan ikke adskilles.

Løsning:

- 1) Polér den øverste akse med en oliesten.
- 2) Stram eventuelle løse fjedre ved at skrue dem fast.
- 3) Juster afstanden mellem de to akser til 0,3-0,6 mm, hvis kabel-/ledningsdiameteren er for lille.
- 4) Sørg for, at kablerne/ledningerne ikke er varme, da det kan forhindre korrekt afisolering.

Problem: Kabler/ledninger er blokeret i aksens.

Løsning:

- 1) Løsn fjedrene på pressehjulene, hvis de er for stramme.
- 2) Tør overskydende olie af kablerne/ledningerne.

Problem: Bladene er skæve.

Løsning:

- 1) Kontrollér, om midterjusteringen er løs, og hvis det er tilfældet, skal du centrere den igen og stramme justeringsskruerne på begge sider.

- 2) Sørg for, at kablernes/ledningernes diameter passer til indføringshullerne: store kabler/ledninger skal i store huller, små i små huller og flade kabler/ledninger i flade huller.

5. Vigtige bemærkninger

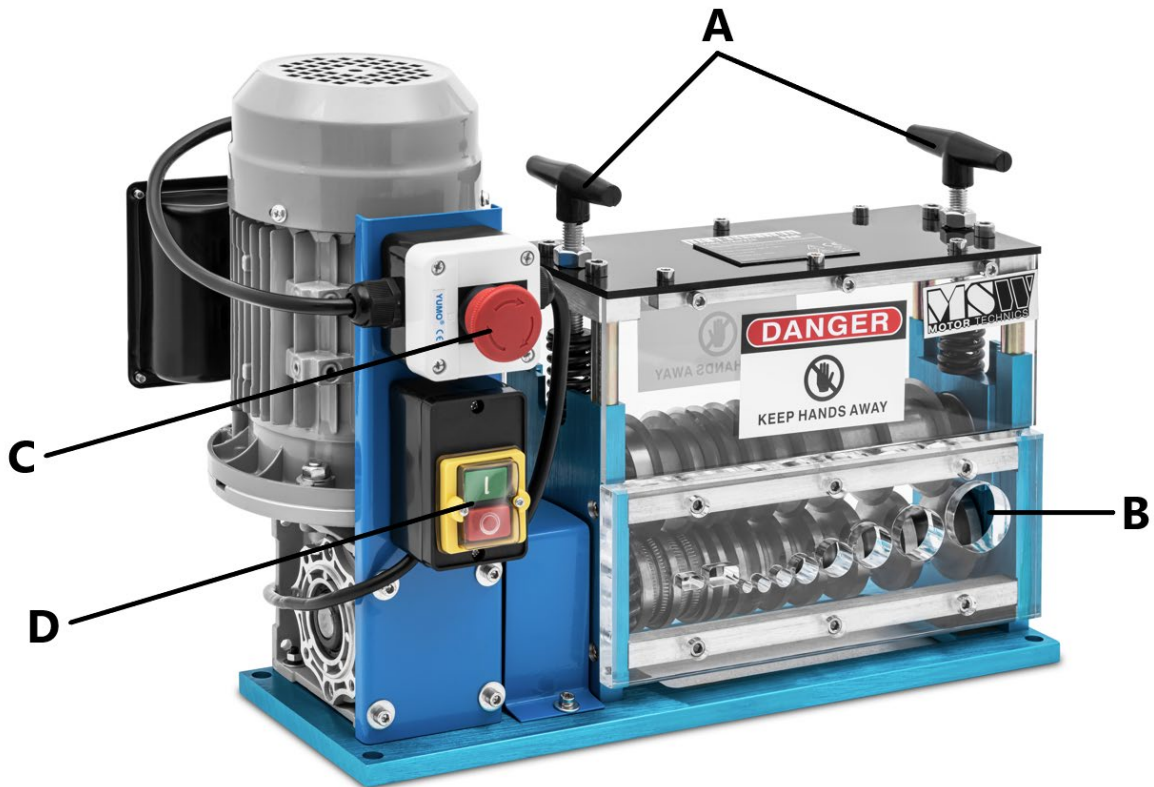
Sørg for, at alle justeringer og al vedligeholdelse udføres i henhold til retningslinjerne for at opretholde optimal maskinydelse.



Tämä käyttöopas on käännetty konekääntäjän avulla. Olemme pyrkineet tarjoamaan mahdollisimman tarkan käännöksen. Automaattisten käännösten laatu ei kuitenkaan ole täydellinen, eikä sen ole tarkoitus korvata ihmisten tekemiä käännöksiä. Virallinen käyttöopas on englanninkielinen versio. Käännöksessä mahdollisesti esiintyvät ristiriitaisuudet tai erot viralliseen versioon eivät ole sitovia, eikä niillä ole oikeudellista vaikutusta ohjeiden noudattamisen tai täytäntöönpanon osalta. Jos jokin käyttöohjeen sisältämien tietojen tarkkuuteen liittyvä seikka askarruttaa sinua, käänny käyttöohjeiden virallisen englanninkielisen version puoleen.

Tekniset tiedot

Parametrin kuvaus	Parametrin arvo
Tuotteen nimi	JOHDONKUORIIJA
Malli	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Nimellisjännite [V~] / taajuus [Hz]	230/50
Nimellisteho [W]	750
Leikkausnopeus [m/min]	25
Kaapelin halkaisija [mm]	1,5-35
Terien lukumäärä	10
IEC-suojaluokka	IPX0
Mitat (leveys x syvyys x korkeus) [mm]	44x30x36
Paino [kg]	24,3



- A – Terän säätönupit
- B – Kaapelin läpivientiaukot
- C – Häätäpysäytyskytkin
- D – On/off-painikkeet

1. Yleinen käyttö

- Kone on suunniteltu käsittelemään yksi- ja kaksijohtimia kuparijohtoja.
- Tuotteen mukana tulee ylimääräinen öljytulppa
- Huomaa, että todellisen käytön aikana saattaa esiintyä pieniä eroja.

2. Valmistelu

- Vertaa kaapeleiden/johtojen halkaisijaa koneen syöttöreikiin. Syötä vain yksi kaapeli/johto kerrallaan.
- Ennen kuin asetat paikalleen, leikkaa kaapeleiden/johtojen päät irti, jotta vältetään rakoilta, jotka voivat vahingoittaa teriä.

3. Leikkaussyvyyden säätö

Jos kaapeleiden/johtojen leikkaukset ovat liian syviä, toimi seuraavasti:

- 1) Säädä sisäänmenopuolen kahvoja kiristämällä tai löysäämällä niitä (M12-kahvat).
- 2) Varmista ennen syöttöä, että kaapelit/johdot on asetettu oikein.
- 3) Varmista, että terät ovat teräviä. Jos ei, teroita ne öljykivellä.

4. Ongelmien ratkaiseminen

Ongelma: Muovi (PVC) on kuorittu, mutta kuparijohtoja ei voida erottaa.

Ratkaisu:

- 1) Kiillota yläakseli öljykivellä.
- 2) Kiristä löystyneet jouset ruuvaamalla ne alas.
- 3) Säädä kahden akselin välinen tila 0,3-0,6 mm:iin, jos kaapelin/langan halkaisija on liian pieni.
- 4) Varmista, että kaapelit/johdot eivät ole kuumia, koska tämä voi estää asianmukaisen kuorinnan.

Ongelma: Kaapelit/johdot ovat tukossa akselilla.

Ratkaisu:

- 1) Löysää puristuspyörien jousia, jos ne ovat liian kireällä.
- 2) Pyyhi ylimääräinen öljy pois kaapeleista/johdoista.

Ongelma: Terät ovat vinossa.

Ratkaisu:

- 1) Tarkista, onko keskisäädin löysällä, ja jos on, keskitä uudelleen ja kiristä säätöruuvit molemmilta puolilta.

- 2) Varmista, että kaapeleiden/johtojen halkaisija vastaa syöttöaukkoja: suuret kaapelit/langat menevät suuriin reikiin, pienet pieniin reikiin ja litteät kaapelit/langat litteisiin reikiin.

5. Tärkeitä huomautuksia

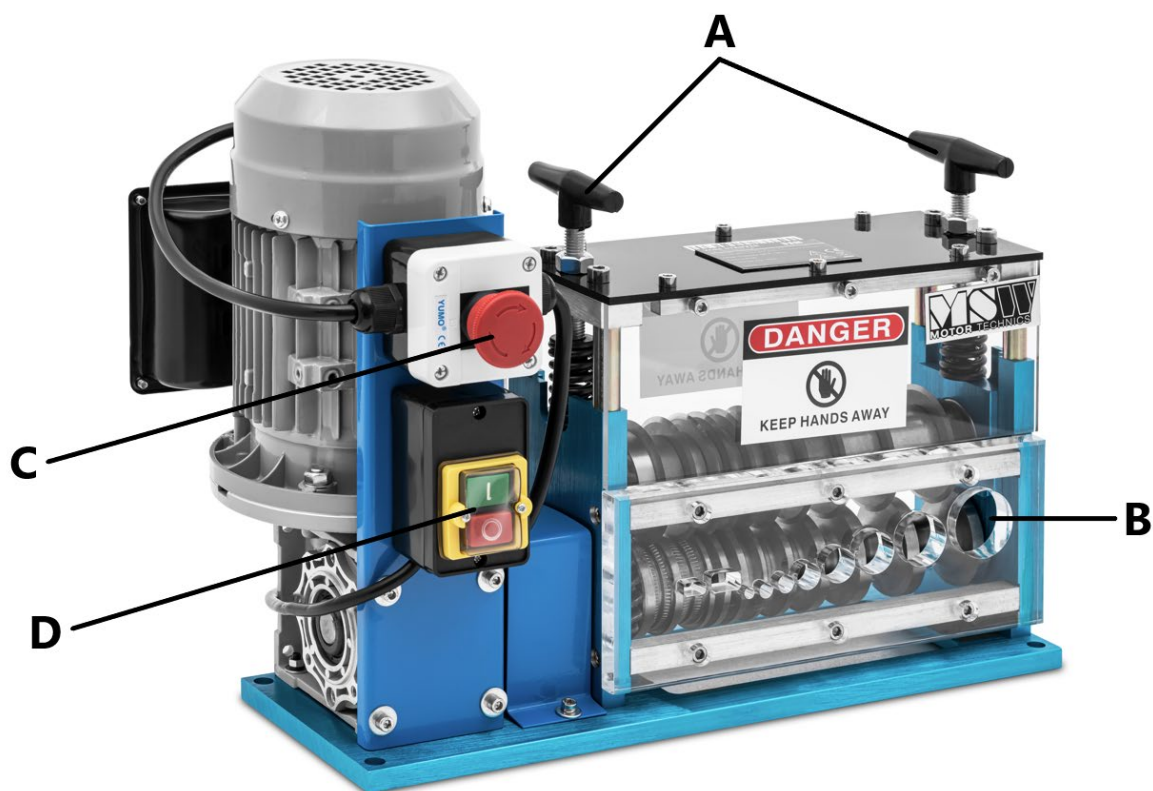
Varmista, että kaikki säädöt ja huolto suoritetaan ohjeiden mukaisesti koneen optimaalisen suorituskyvyn ylläpitämiseksi.



Deze gebruikershandleiding is voor uw gemak vertaald met behulp van automatische vertaling. Er is redelijk wat inspanning geleverd voor het zo nauwkeurig verstrekken van een accurate vertaling; alleen is geen enkele geautomatiseerde vertaling perfect en het is ook niet de bedoeling dat zij menselijke vertalers gaan vervangen. De officiële gebruikershandleiding is de Engelse versie. Discrepancies of verschillen in de vertaling zijn niet bindend en hebben geen rechtsgevolgen voor naleving of handhaving. Bij vragen over de juistheid van de informatie in de gebruikershandleiding wordt verwezen naar de Engelse versie van die inhoud, die de officiële versie is.

Technische gegevens

Beschrijving parameter	Waarde parameter
Productnaam	DRAADSTRIPPER
Model	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Nominale spanning [V~] / frequentie [Hz]	230/50
Nominaal vermogen [W]	750
Snijsnelheid [m/min]	25
Kabeldiameter [mm]	1,5-35
Aantal bladen	10
IEC-beschermingsklasse	IPX0
Afmetingen (breedte x diepte x hoogte) [mm]	44x30x36
Gewicht [kg]	24,3



- A – Bladverstelknoppen
- B – Kabelinvoergaten
- C – Noodstopschakelaar
- D – Aan/uit-knoppen

1. Algemeen gebruik

- De machine is ontworpen voor het verwerken van enkel- en dubbeladerige koperdraden.
- Het product wordt geleverd met een extra olieplug
- Houd er rekening mee dat er tijdens het daadwerkelijke gebruik kleine afwijkingen kunnen optreden.

2. Voorbereiding

- Vergelijk de diameter van de kabels/draden met de doorvoergaten op de machine. Voer slechts één kabel/draad tegelijk in.
- Knip de uiteinden van de kabels/draden af voordat u ze plaatst. Zo voorkomt u dat er openingen ontstaan die de messen kunnen beschadigen.

3. Snijdiepte aanpassen

Als de sneden in de kabels/draden te diep zijn, volg dan deze stappen:

- 1) Stel de handgrepen aan de invoerzijde af door deze vaster of lossere te draaien (M12-handgrepen).
- 2) Zorg ervoor dat de kabels/draden correct zijn gepositioneerd voordat u ze doorvoert.
- 3) Controleer of de messen scherp zijn. Is dat niet het geval, slijp ze dan met een oliesteen.

4. Problemen oplossen

Probleem: Plastic (PVC) kan worden gestript, maar koperdraden kunnen niet worden gescheiden.

Oplossing:

- 1) Polijst de bovenste as met een oliesteen.
- 2) Draai eventuele losse veren vast door ze vast te draaien.
- 3) Stel de ruimte tussen de twee assen in op 0,3-0,6 mm als de diameter van de kabel/draad te klein is.
- 4) Zorg ervoor dat de kabels/draden niet heet zijn, omdat dit het goed strippen van de draden kan belemmeren.

Probleem: Kabels/draden zitten geblokkeerd in de as.

Oplossing:

- 1) Maak de veren op de aandrukwielen los als deze te strak zitten.
- 2) Veeg overtollige olie van de kabels/draden.

Probleem: De messen staan gekanteld.

Oplossing:

- 1) Controleer of de middelste afsteller los zit. Als dat het geval is, centreer hem dan opnieuw en draai de afstelschroeven aan beide kanten vast.
- 2) Zorg ervoor dat de diameter van de kabels/draden overeenkomt met de invoergaten: grote kabels/draden plaats je in grote gaten, kleine in kleine gaten en platte kabels/draden plaats je in platte gaten.

5. Belangrijke opmerkingen

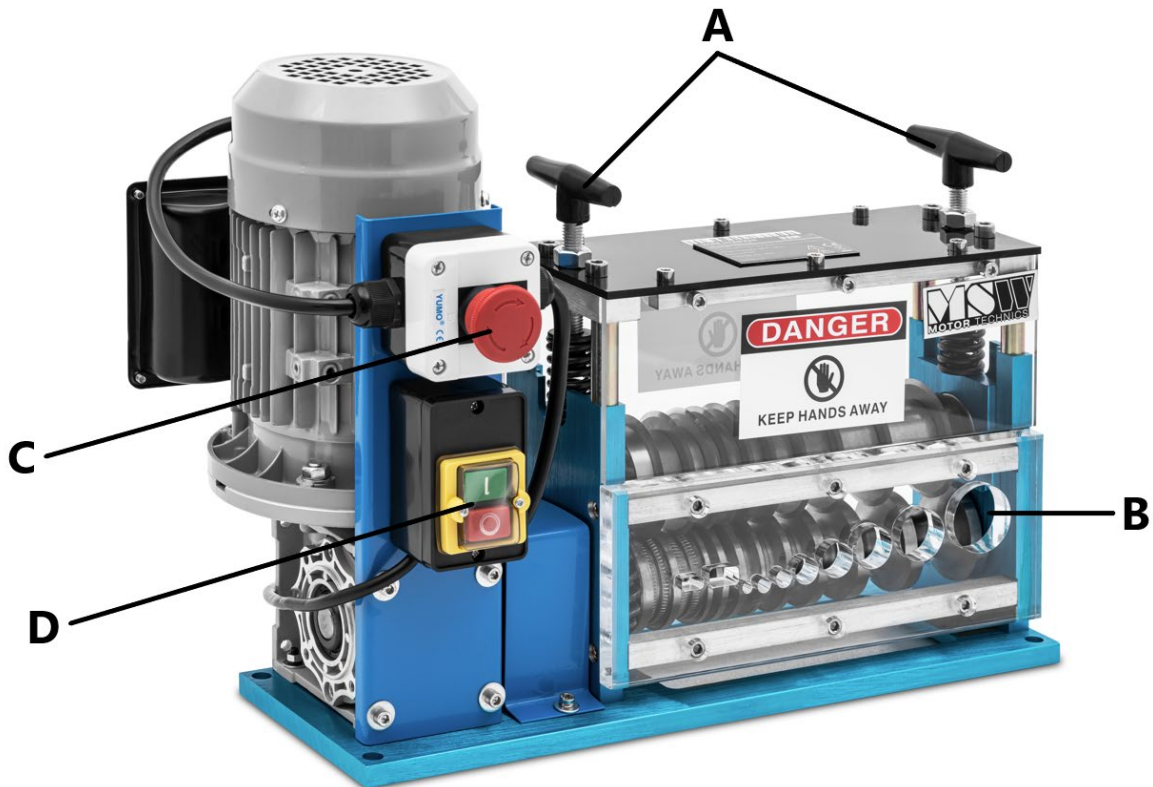
Zorg ervoor dat alle aanpassingen en onderhoudswerkzaamheden volgens de richtlijnen worden uitgevoerd om optimale machineprestaties te behouden.



Denne bruksanvisningen er oversatt ved hjelp av maskinoversettelse. Det er gjort rimelige anstrengelser for å gi en nøyaktig oversettelse, men ingen automatisk oversettelse er perfekt, og det er heller ikke meningen at den skal erstatte menneskelige oversettere. Den offisielle bruksanvisningen er den engelske versjonen. Eventuelle uoverensstemmelser eller forskjeller i oversettelsen er ikke bindende og har ingen juridisk virkning med hensyn til overholdelse eller håndhevelse. Hvis det oppstår spørsmål knyttet til nøyaktigheten av informasjonen i brukerhåndboken, henvises det til den engelske versjonen av innholdet, som er den offisielle versjonen.

Tekniske data

Beskrivelse av parameter	Parameterverdi
Produktnavn	AVISOLERINGSTANG
Modell	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Nominell spenning [V~] / frekvens [Hz]	230/50
Nominell effekt [W]	750
Klipp hastighet [m/min]	25
Kabeldiameter [mm]	1,5-35
Antall blader	10
IEC beskyttelsesklasse	IPX0
Dimensjoner (bredde x dybde x høyde) [mm]	44x30x36
Vekt [kg]	24.3



- A – Knivjusteringsknotter
- B – Kabelinnføringshull
- C – Nødstoppbryter
- D – På/av-knapper

1. Generell bruk

- Maskinen er designet for å behandle enkelt- og twin-kjerne kobbertråder.
- Produktet leveres med en ekstra oljeplugg
- Vær oppmerksom på at det kan være mindre avvik under faktisk bruk.

2. Preparat

- Sammenlign diameteren på kablene/trådene med matehullene på maskinen. Mat kun én kabel/ledning om gangen.
- Før du setter inn, klipp av endene av kablene/ledningene for å unngå hull som kan skade bladene.

3. Justering av skjæredybde

Hvis kuttene på kablene/ledningene er for dype, følg disse trinnene:

- 1) Juster håndtakene på inngangssiden ved å stramme eller løsne dem (M12 håndtak).
- 2) Sørg for at kablene/ledningene er riktig plassert før mating.
- 3) Kontroller at knivene er skarpe. Hvis ikke, slip dem med en oljestein.

4. Løsning av problemer

Problem: Plast (PVC) er strippet, men kobbertråder kan ikke skilles.

Løsning:

- 1) Poler den øvre aksel med en oljestein.
- 2) Stram eventuelle løse fjærer ved å skru dem fast.
- 3) Juster avstanden mellom de to aksene til 0,3-0,6 mm hvis kabel-/tråddiameteren er for liten.
- 4) Sørg for at kablene/ledningene ikke er varme, da dette kan forhindre riktig stripping.

Problemstilling: Kabler/ledninger er blokkert i aksel.

Løsning:

- 1) Løsne fjærene på presshjulene hvis de er for stramme.
- 2) Tørk av overflødig olje fra kablene/ledningene.

Problem: Bladene er vippet.

Løsning:

- 1) Sjekk om senterjusteringen er løs, og i så fall, sentrer og stram til justeringsskruene på begge sider.
- 2) Sørg for at diameteren på kablene/trådene stemmer med matehullene: store kabler/ledninger går i store hull, små i små hull og flate kabler/ledninger i flate hull.

5. Viktige merknader

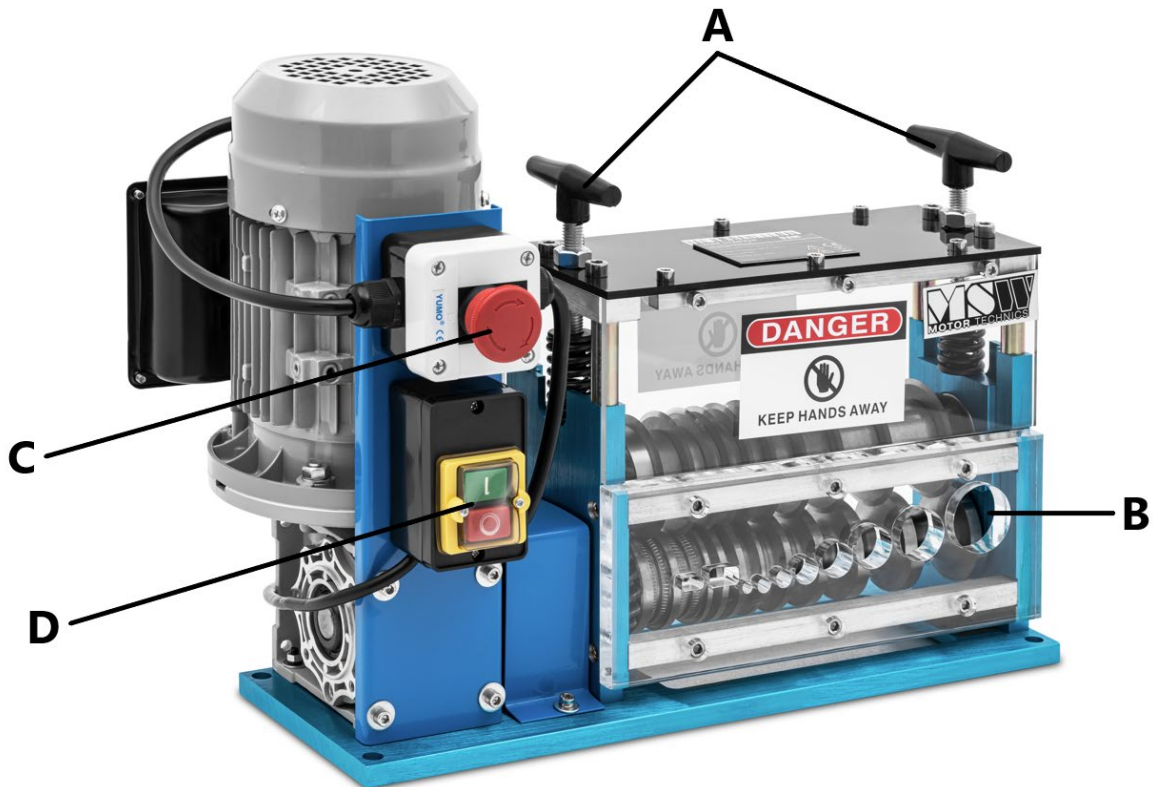
Sørg for at alle justeringer og vedlikehold utføres i henhold til retningslinjene for å opprettholde optimal maskinytelse.



För din bekvämlighet har denna bruksanvisning översatts med hjälp av maskinöversättning. Rimliga ansträngningar har gjorts för att tillhandahålla en korrekt översättning, men ingen automatiserad översättning är perfekt och är inte heller avsedd att ersätta mänskliga översättare. Den officiella bruksanvisningen är den engelska versionen. Eventuella avvikelser eller skillnader som kan ha uppstått i översättningen är inte bindande och har ingen rättslig verkan för efterlevnads- eller verkställighetsändamål. Om det uppstår frågor om huruvida informationen i användarhandboken är korrekt, hänvisar vi till den engelska versionen av innehållet, som är den officiella versionen.

Tekniska data

Parameterbeskrivning	Parametervärde
Produktnamn	AVBITARE
Modell	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Nominell spänning [V~] / frekvens [Hz]	230/50
Nominell effekt [W]	750
Skärhastighet [m/min]	25
Kabeldiameter [mm]	1,5-35
Antal blad	10
IEC skyddsklass	IPX0
Mått (bredd x djup x höjd) [mm]	44x30x36
Vikt [kg]	24,3



- A – Bladjusteringsrattar
- B – Kabelgenomföringshål
- C – Nödstoppsbrytare
- D – På/av-knappar

1. Allmän användning

- Maskinen är designad för att bearbeta enkelkärniga och tvåkärniga koppartrådar.
- Produkten levereras med en extra oljeplugg
- Observera att det kan förekomma mindre avvikelser under faktisk användning.

2. Förberedelse

- Jämför kablarnas/ledningarnas diameter med matningshålen på maskinen. Mata endast en kabel/tråd åt gången.
- Innan du sätter in, klipp av ändarna på kablarna/ledningarna för att förhindra mellanrum som kan skada bladen.

3. Justering av skärdjup

Om snitten på kablarna/ledningarna är för djupa, följ dessa steg:

- 1) Justera handtagen på ingångssidan genom att dra åt eller lossa dem (M12-handtag).
- 2) Se till att kablarna/ledningarna är korrekt placerade innan matning.
- 3) Kontrollera att knivarna är vassa. Om inte, slipa dem med en oljsten.

4. Felsökning

Problem: Plast (PVC) är avskalad, men koppartrådar kan inte separeras.

Lösning:

- 1) Polera den övre axeln med en oljesten.
- 2) Dra åt eventuella lösa fjädrar genom att skruva ner dem.
- 3) Justera avståndet mellan de två axlarna till 0,3-0,6 mm om kabel-/tråddiametern är för liten.
- 4) Se till att kablarna/ledningarna inte är varma, eftersom detta kan förhindra korrekt avisolering.

Problem: Kablar/ledningarna är blockerade i axeln.

Lösning:

- 1) Lossa fjädrarna på presshjulen om de sitter för hårt.
- 2) Torka av överflödiga olja från kablarna/ledningarna.

Problem: Bladen lutar.

Lösning:

- 1) Kontrollera om centrumjusteraren är lös, och i så fall centrera och dra åt justerskruvarna på båda sidor.
- 2) Se till att kablarnas/ledningarnas diameter matchar matningshålen: stora kablar/ledningarna går i stora hål, små i små hål och platta kablar/ledningarna i platta hål.

5. Viktiga anmärkningar

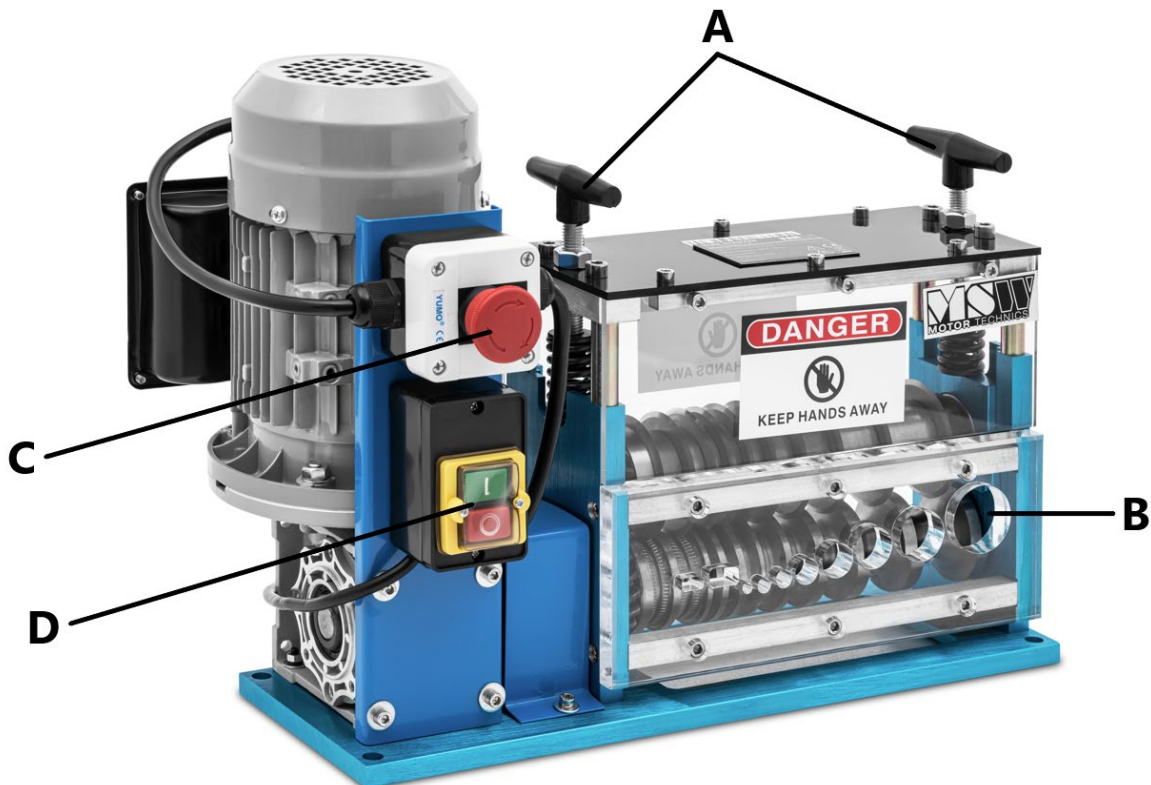
Se till att alla justeringar och underhåll utförs enligt riktlinjerna för att bibehålla optimal maskinprestanda.



Este Manual do Utilizador foi traduzido para sua conveniência através de tradução automática. Foram feitos esforços razoáveis para fornecer uma tradução exata; no entanto, nenhuma tradução automática é perfeita nem se destina a substituir os tradutores humanos. O Manual do Utilizador oficial é a versão em inglês. Quaisquer discrepâncias ou diferenças criadas na tradução não são vinculativas e não têm qualquer efeito jurídico para efeitos de cumprimento ou execução. Se surgirem questões relacionadas com a exatidão das informações contidas no Manual do Utilizador, consulte a versão inglesa desses conteúdos, que é a versão oficial.

Dados técnicos

Descrição do parâmetro	Valor do parâmetro
Nome do produto	DESCARNADOR DE FIOS
Modelo	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Tensão nominal [V~] / frequência [Hz]	230/50
Potência nominal [W]	750
Velocidade de corte [m/min]	25
Diâmetro do cabo [mm]	1,5-35
Número de lâminas	10
Classe de proteção IEC	IPX0
Dimensões (largura x profundidade x altura) [mm]	44x30x36
Peso [kg]	24,3



- A – Botões de ajuste da lâmina
- B – Furos de entrada de cabos
- C – Interruptor de parada de emergência
- D – Botões liga/desliga

1. Uso geral

- A máquina foi projetada para processar fios de cobre de núcleo único e duplo.
- O produto vem com um bujão de óleo adicional
- Esteja ciente de que pode haver pequenas discrepâncias durante o uso real.

2. Preparação

- Compare o diâmetro dos cabos/fios com os furos de alimentação na máquina. Alimente apenas um cabo/fio por vez.
- Antes de inserir, corte as pontas dos cabos/fios para evitar espaços que possam danificar as lâminas.

3. Ajustando a profundidade de corte

Se os cortes nos cabos/fios forem muito profundos, siga estas etapas:

- 1) Ajuste as alças no lado de entrada apertando-as ou afrouxando-as (alças M12).
- 2) Certifique-se de que os cabos/fios estejam posicionados corretamente antes da alimentação.
- 3) Verifique se as lâminas estão afiadas. Caso contrário, afie-as usando uma pedra de amolar.

4. Resolução de problemas

Problema: O plástico (PVC) é descascado, mas os fios de cobre não podem ser separados.

Solução:

- 1) Polir o eixo superior com uma pedra de óleo.
- 2) Aperte quaisquer molas soltas parafusando-as.
- 3) Ajuste o espaço entre os dois eixos para 0,3-0,6 mm se o diâmetro do cabo/fio for muito pequeno.
- 4) Certifique-se de que os cabos/fios não estejam quentes, pois isso pode impedir o desencapamento adequado.

Problema: Cabos/fios estão bloqueados no eixo.

Solução:

- 1) Afrouxe as molas das rodas de prensa se estiverem muito apertadas.
- 2) Limpe o excesso de óleo dos cabos/fios.

Problema: as lâminas estão inclinadas.

Solução:

- 1) Verifique se o ajustador central está solto e, se estiver, centralize novamente e aperte os parafusos de ajuste em ambos os lados.
- 2) Certifique-se de que o diâmetro dos cabos/fios corresponda aos furos de alimentação: cabos/fios grandes vão em furos grandes, cabos/fios pequenos em furos pequenos e cabos/fios planos em furos planos.

5. Notas importantes

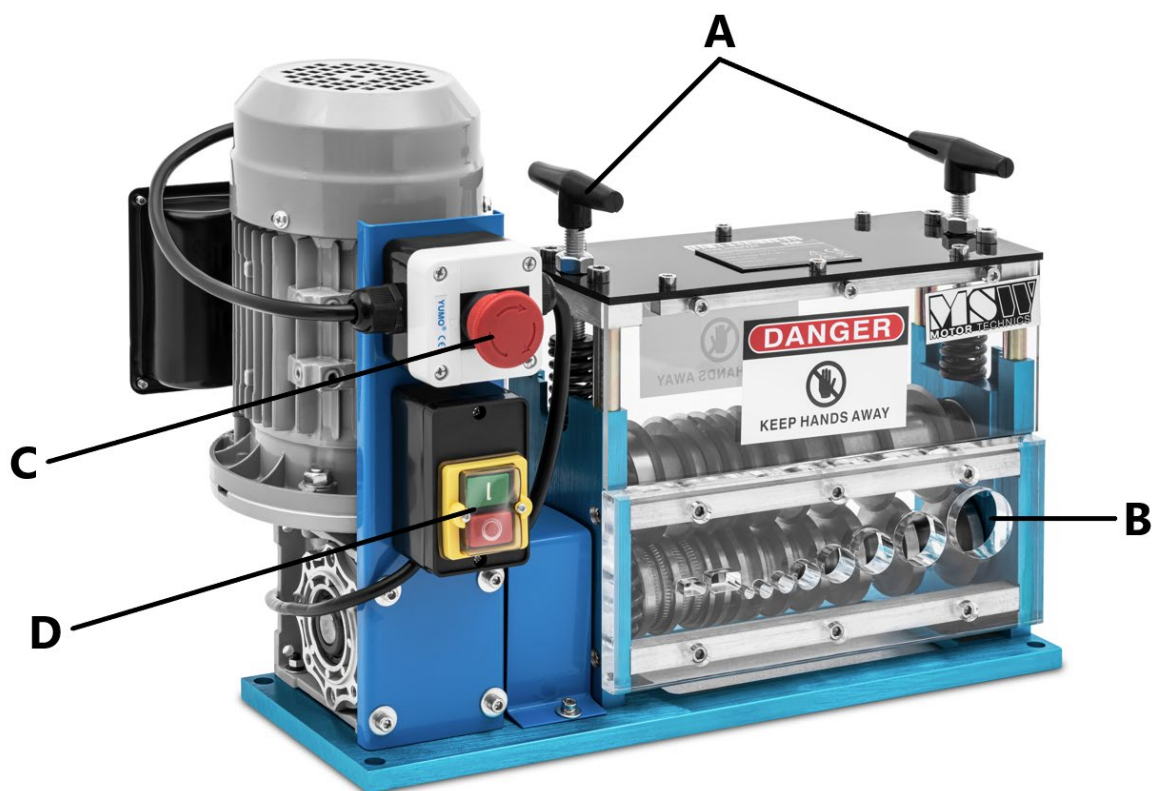
Certifique-se de que todos os ajustes e manutenção sejam realizados de acordo com as diretrizes para manter o desempenho ideal da máquina.



Táto používateľská príručka bola preložená pomocou strojového prekladu. Vynaložili sme primeranú snahu o poskytnutie presného prekladu, avšak žiadny automatický preklad nie je dokonalý a nemá nahradiť ľudských prekladateľov. Oficiálna používateľská príručka je v anglickom jazyku. Akékoľvek nezrovnalosti alebo rozdiely, ku ktorým došlo v procese prekladu, nie sú záväzné a nemajú žiadny právny účinok na účely dodržiavania alebo presadzovania predpisov. Ak máte akékoľvek otázky týkajúce sa presnosti informácií obsiahnutých v používateľskej príručke, pozrite si jej anglickú verziu, ktorá predstavuje oficiálnu verziu.

Technické údaje

Popis parametra	Hodnota parametra
Názov produktu	ODIZOLOVACIE KLIŠTE
Model	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Menovité napätie [V~]/frekvencia [Hz]	230/50
Menovitý výkon [W]	750
Rýchlosť rezania [m/min]	25
Priemer kábla [mm]	1,5-35
Počet lopatiek	10
Trieda ochrany IEC	IPX0
Rozmery (šírka x hĺbka x výška) [mm]	44x30x36
Hmotnosť [kg]	24,3



- A – Gombíky nastavenia čepele
- B – Vstupné otvory pre káble
- C – Núdzový vypínač
- D – Tlačidlá zapnutia/vypnutia

1. Všeobecné použitie

- Stroj je určený na spracovanie jednožilových a dvojžilových medených drôtov.
- Produkt je dodávaný s prídavnou olejovou zátkou
- Uvedomte si prosím, že počas skutočného používania sa môžu vyskytnúť menšie nezrovnalosti.

2. Príprava

- Porovnajzte priemer káblov/drôtov s napájacími otvormi na stroji. Podávajte vždy len jeden kábel/drôt.
- Pred vložením odrežte konce káblov/drôtov, aby ste predišli medzerám, ktoré by mohli poškodiť čepele.

3. Nastavenie hĺbky rezu

Ak sú rezy na kábloch/drôtoch príliš hlboké, postupujte takto:

- 1) Nastavte rukoväť na vstupnej strane ich utiahnutím alebo uvoľnením (rukoväť M12).
- 2) Pred podávaním skontrolujte, či sú káble/drôty správne umiestnené.
- 3) Skontrolujte, či sú čepele ostré. Ak nie, naostríte ich pomocou olejového kameňa.

4. Riešenie problémov

Problém: Plast (PVC) je odizolovaný, ale medené drôty sa nedajú oddeliť.

Riešenie:

- 1) Hornú os vyleštite olejovým kameňom.
- 2) Uťahnite všetky uvoľnené pružiny ich priskrutkovaním.
- 3) Ak je priemer kábla/drôtu príliš malý, upravte vzdialenosť medzi dvoma osami na 0,3-0,6 mm.
- 4) Uistite sa, že káble/drôty nie sú horúce, pretože to môže zabrániť správne odizolovaniu.

Problém: Káble/drôty sú zablokované v osi.

Riešenie:

- 1) Uvoľnite pružiny na prítlačných kolesách, ak sú príliš tesné.
- 2) Z káblov/drôtov utrite prebytočný olej.

Problém: Čepele sú naklonené.

Riešenie:

- 1) Skontrolujte, či stredový nastavovač nie je uvoľnený, a ak áno, znova vycentrujte a utiahnite nastavovacie skrutky na oboch stranách.

- 2) Uistite sa, že priemer káblov/drôtov zodpovedá napájacím otvorom: veľké káble/drôty idú do veľkých otvorov, malé do malých otvorov a ploché káble/drôty do plochých otvorov.

5. Dôležité poznámky

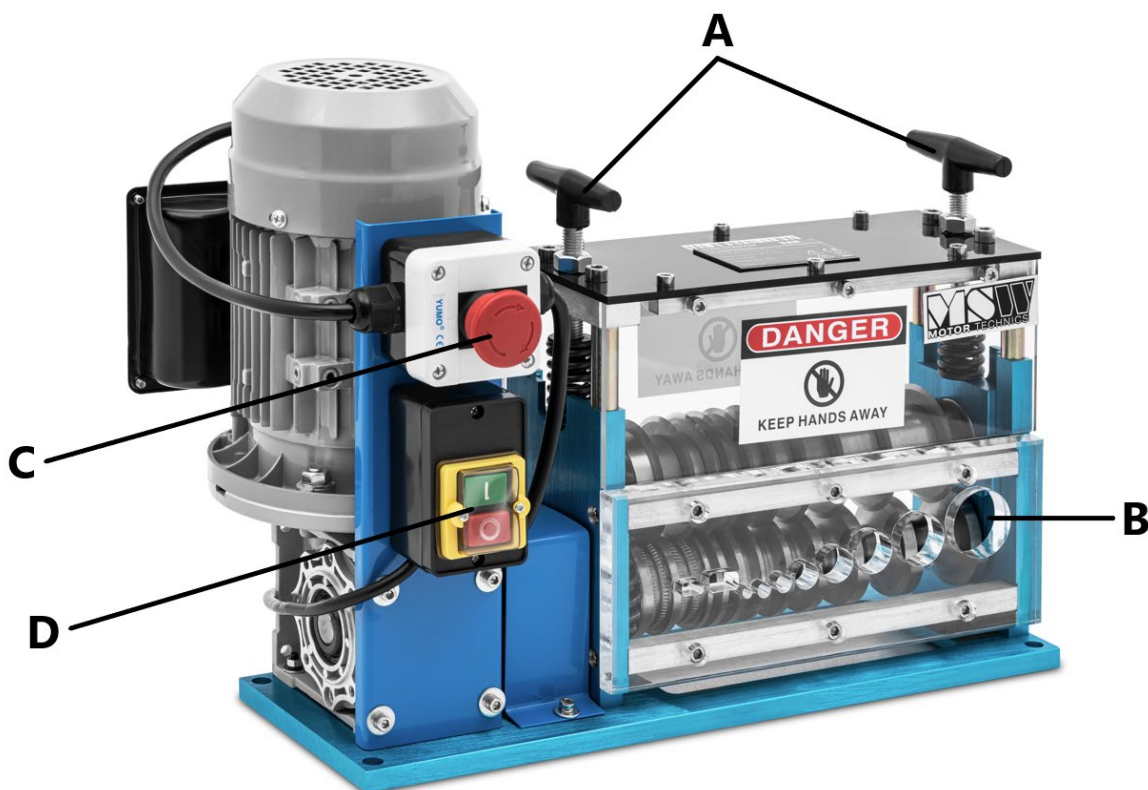
Zabezpečte, aby sa všetky nastavenia a údržba vykonávali podľa pokynov, aby sa zachoval optimálny výkon stroja.



Това ръководство за потребителя е преведено за ваше удобство с помощта на машинен превод. Положени са разумни усилия за осигуряване на точен превод; въпреки това нито един автоматизиран превод не е перфектен, нито е предназначен да замени човешки преводачи. Официалното ръководство за потребителя е английската версия. Всички несъответствия или разлики, създадени в превода, не са обвързващи и нямат правно действие за целите на съответствието или прилагането. Ако възникнат въпроси, свързани с точността на информацията, съдържаща се в ръководството за потребителя, моля, вижте английската версия на това съдържание, която е официалната версия.

Технически данни

Описание на параметъра	Стойност на параметъра
Име на продукта	КЛЕЩИ ЗА СВАЛЯНЕ НА ИЗОЛАЦИЯ
Модел	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Номинално напрежение [V~] / честота [Hz]	230/50
Номинална мощност [W]	750
Скорост на рязане [m/min]	25
Диаметър на кабела [mm]	1,5-35
Брой остриета	10
Клас на защита IEC	IPX0
Размери (ширина x дълбочина x височина) [mm]	44x30x36
Тегло [kg]	24,3



- A – Копчета за регулиране на острието
B – Отвори за въвеждане на кабели
C – Превключвател за аварийно спиране
D – Бутони за включване/изключване

1. Обща употреба

- Машината е предназначена за обработка на едножилни и двужилни медни проводници.
- Продуктът се предлага с допълнителна пробка за масло
- Моля, имайте предвид, че може да има незначителни несъответствия по време на реална употреба.

2. Подготовка

- Сравнете диаметъра на кабелите/проводниците с отворите за подаване на машината. Захранвайте само по един кабел/жица наведнъж.
- Преди да поставите, отрежете краищата на кабелите/проводниците, за да предотвратите пропуски, които могат да повредят ножовете.

3. Регулиране на дълбочината на рязане

Ако разрезите на кабелите/проводниците са твърде дълбоки, изпълнете следните стъпки:

- 1) Регулирайте дръжките от входната страна, като ги затегнете или разхлабите (дръжки M12).

- 2) Уверете се, че кабелите/проводниците са правилно позиционирани преди подаване.
- 3) Проверете дали остриетата са остри. Ако не, заточете ги с маслен камък.

4. Отстраняване на неизправности

Проблем: Пластмасата (PVC) е оголена, но медните проводници не могат да бъдат разделени.

Решение:

- 1) Полирайте горната ос с маслен камък.
- 2) Затегнете всички разхлабени пружини, като ги завиете.
- 3) Регулирайте разстоянието между двете оси на 0,3-0,6 мм, ако диаметърът на кабела/жицата е твърде малък.
- 4) Уверете се, че кабелите/проводниците не са горещи, тъй като това може да попречи на правилното отстраняване.

Проблем: Кабелите/проводниците са блокирани в оста.

Решение:

- 1) Разхлабете пружините на притискащите колела, ако са твърде стегнати.
- 2) Избършете излишното масло от кабелите/проводниците.

Проблем: Ножовете са наклонени.

Решение:

- 1) Проверете дали централният регулатор е разхлабен и ако е така, центрирайте отново и затегнете регулиращите винтове от двете страни.
- 2) Уверете се, че диаметърът на кабелите/проводниците съответства на захранващите отвори: големите кабели/проводници влизат в големи отвори, малките в малки отвори, а плоските кабели/проводници в плоски отвори.

5. Важни бележки

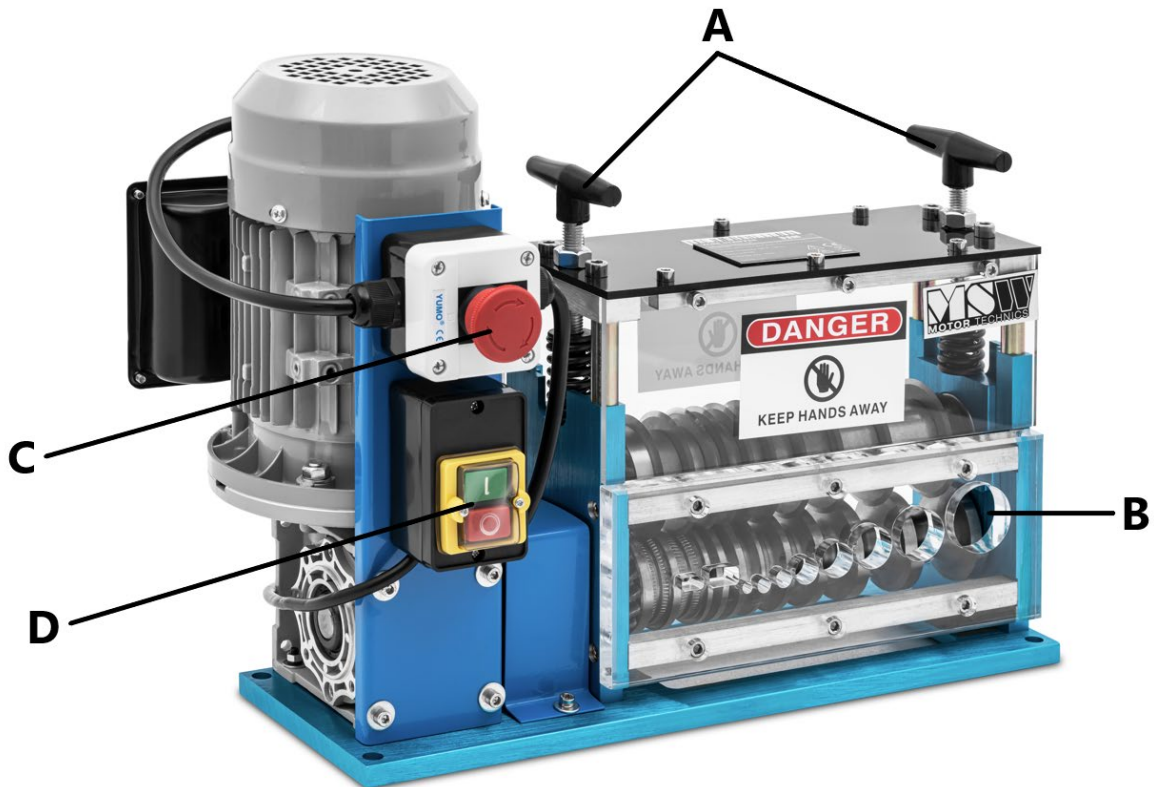
Уверете се, че всички настройки и поддръжка се извършват според указанията, за да се поддържа оптимална работа на машината.



Αυτό το εγχειρίδιο χρήστη έχει μεταφραστεί για τη διευκόλυνσή σας χρησιμοποιώντας αυτόματη μετάφραση. Έχουν γίνει εύλογες προσπάθειες για την παροχή ακριβούς μετάφρασης. Ωστόσο, καμία αυτοματοποιημένη μετάφραση δεν είναι τέλεια ούτε προορίζεται να αντικαταστήσει τους ανθρώπινους μεταφραστές. Το επίσημο εγχειρίδιο χρήστη είναι η αγγλική έκδοση. Τυχόν ασυμφωνίες ή διαφορές που δημιουργούνται στη μετάφραση δεν είναι δεσμευτικές και δεν έχουν νομική ισχύ για σκοπούς συμμόρφωσης ή επιβολής. Εάν προκύψουν ερωτήσεις σχετικά με την ακρίβεια των πληροφοριών που περιέχονται στο Εγχειρίδιο χρήσης, ανατρέξτε στην αγγλική έκδοση αυτών των περιεχομένων που είναι η επίσημη έκδοση.

Τεχνικά στοιχεία

Περιγραφή παραμέτρων	Τιμή παραμέτρου
Όνομα προϊόντος	ΑΠΟΓΥΜΝΩΤΗΣ ΚΑΛΩΔΙΩΝ
Μοντέλο	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Ονομαστική τάση [V~] / συχνότητα [Hz]	230/50
Ονομαστική ισχύς [W]	750
Ταχύτητα κοπής [m/min]	25
Διάμετρος καλωδίου [mm]	1,5-35
Αριθμός λεπίδων	10
Κατηγορία προστασίας IEC	IPX0
Διαστάσεις (πλάτος x βάθος x ύψος) [mm]	44x30x36
Βάρος [kg]	24,3



- A – Πόμολα ρύθμισης λεπίδων
B – Τρύπες εισόδου καλωδίων
C – Διακόπτης διακοπής έκτακτης ανάγκης
D – Κουμπιά ενεργοποίησης/απενεργοποίησης

1. Γενική Χρήση

- Το μηχάνημα έχει σχεδιαστεί για να επεξεργάζεται σύρματα χαλκού μονού και διπλού πυρήνα.
- Το προϊόν συνοδεύεται από μια πρόσθετη τάπα λαδιού
- Λάβετε υπόψη ότι ενδέχεται να υπάρξουν μικρές αποκλίσεις κατά την πραγματική χρήση.

2. Παρασκευή

- Συγκρίνετε τη διάμετρο των καλωδίων/καλωδίων με τις οπές τροφοδοσίας στο μηχάνημα. Τροφοδοτήστε μόνο ένα καλώδιο/σύρμα κάθε φορά.
- Πριν την εισαγωγή, κόψτε τα άκρα των καλωδίων/καλωδίων για να αποφύγετε κενά που μπορεί να καταστρέψουν τις λεπίδες.

3. Ρύθμιση βάθους κοπής

Εάν οι τομές στα καλώδια/καλώδια είναι πολύ βαθιές, ακολουθήστε τα εξής βήματα:

- 1) Ρυθμίστε τις λαβές στην πλευρά εισόδου σφίγγοντας ή χαλαρώνοντας τις (λαβές M12).
- 2) Βεβαιωθείτε ότι τα καλώδια/καλώδια έχουν τοποθετηθεί σωστά πριν την τροφοδοσία.
- 3) Βεβαιωθείτε ότι οι λεπίδες είναι αιχμηρές. Αν όχι, ακονίστε τα χρησιμοποιώντας μια

λαδόπετρα.

4. Αντιμετώπιση προβλημάτων

Πρόβλημα: Το πλαστικό (PVC) έχει απογυμνωθεί, αλλά τα χάλκινα καλώδια δεν μπορούν να διαχωριστούν.

Διάλυμα:

- 1) Γυαλίστε τον επάνω άξονα με μια λαδόπετρα.
- 2) Σφίξτε τυχόν χαλαρά ελατήρια βιδώνοντάς τα προς τα κάτω.
- 3) Ρυθμίστε το διάστημα μεταξύ των δύο αξόνων σε 0,3-0,6 mm εάν η διάμετρος καλωδίου/σύρματος είναι πολύ μικρή.
- 4) Βεβαιωθείτε ότι τα καλώδια/καλώδια δεν είναι ζεστά, καθώς αυτό μπορεί να αποτρέψει τη σωστή απογύμνωση.

Πρόβλημα: Τα καλώδια/καλώδια είναι μπλοκαρισμένα στον άξονα.

Διάλυμα:

- 1) Χαλαρώστε τα ελατήρια στους τροχούς της πρέσας εάν είναι πολύ σφιχτά.
- 2) Σκουπίστε το υπερβολικό λάδι από τα καλώδια/καλώδια.

Θέμα: Οι λεπίδες έχουν κλίση.

Διάλυμα:

- 1) Ελέγξτε εάν ο κεντρικός ρυθμιστής είναι χαλαρός και, εάν ναι, κεντράρετε ξανά και σφίξτε τις βίδες ρύθμισης και στις δύο πλευρές.
- 2) Βεβαιωθείτε ότι η διάμετρος των καλωδίων/καλωδίων ταιριάζει με τις οπές τροφοδοσίας: τα μεγάλα καλώδια/σύρματα μπαίνουν σε μεγάλες τρύπες, τα μικρά σε μικρές τρύπες και τα επίπεδα καλώδια/σύρματα σε επίπεδες οπές.

5. Σημαντικές Σημειώσεις

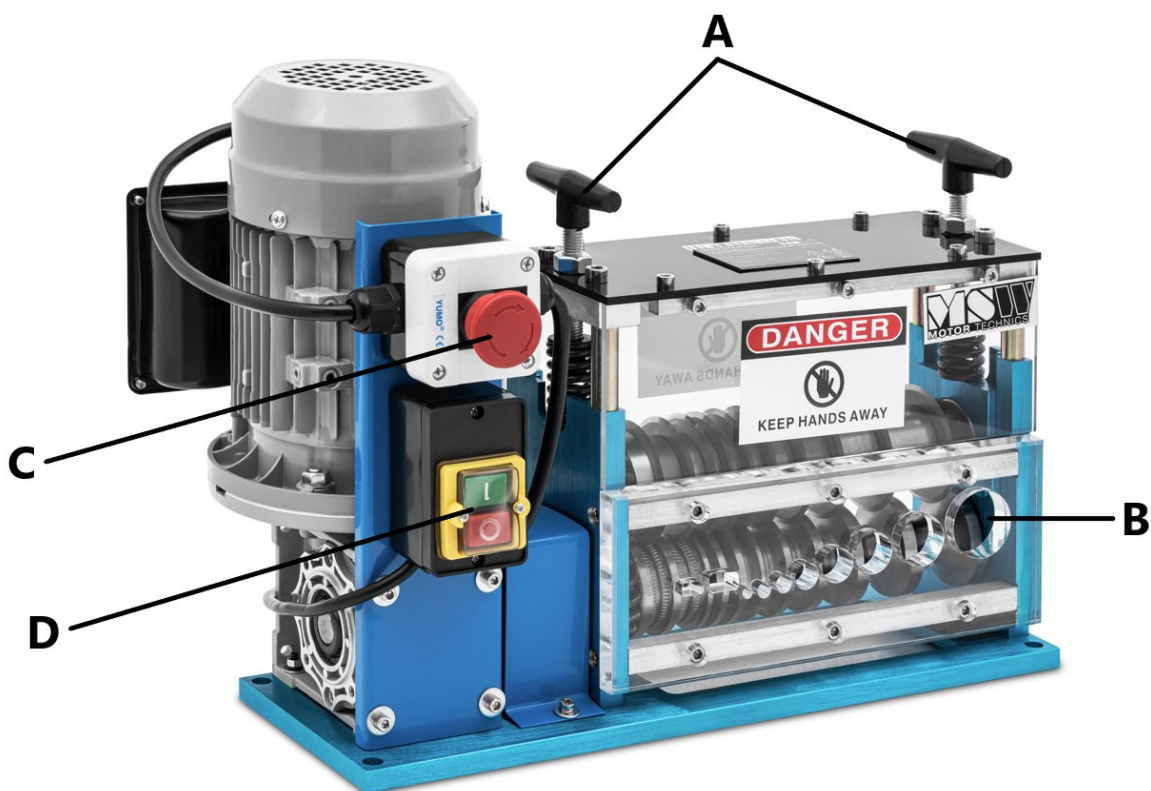
Βεβαιωθείτε ότι όλες οι ρυθμίσεις και η συντήρηση εκτελούνται σύμφωνα με τις οδηγίες για τη διατήρηση της βέλτιστης απόδοσης του μηχανήματος.



Ovaj korisnički priručnik je preveden radi vaše udobnosti korištenjem strojnog prijevoda. Uloženi su razumni naponi da se osigura točan prijevod; međutim, nijedan automatizirani prijevod nije savršen niti mu je namjera zamijeniti ljudske prevoditelje. Službeni korisnički priručnik je engleska verzija. Sve nedosljednosti ili razlike nastale u prijevodu nisu obvezujuće i nemaju pravni učinak u svrhu usklađenosti ili provedbe. Ako se pojave bilo kakva pitanja vezana uz točnost informacija sadržanih u korisničkom priručniku, pogledajte englesku verziju tih sadržaja koja je službena verzija.

Tehnički podaci

Opis parametra	Vrijednost parametra
Naziv proizvoda	KLIJEŠTA ZA SKIDANJE IZOLACIJE
Model	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Nazivni napon [V \sim] / frekvencija [Hz]	230/50
Nazivna snaga [W]	750
Brzina rezanja [m/min]	25
Promjer kabela [mm]	1,5-35
Broj oštrica	10
IEC klasa zaštite	IPX0
Dimenzije (širina x dubina x visina) [mm]	44x30x36
Težina [kg]	24,3



- A – Gumbi za podešavanje oštrice
- B – Rupe za ulaz kabela
- C – Prekidač za zaustavljanje u nuždi
- D – Tipke za uključivanje/isključivanje

1. Opća uporaba

- Stroj je namijenjen za obradu jednožilnih i dvožilnih bakrenih žica.
- Proizvod dolazi s dodatnim čepom za ulje
- Imajte na umu da može doći do manjih odstupanja tijekom stvarne upotrebe.

2. Priprema

- Usporedite promjer kabela/žica s otvorima za uvlačenje na stroju. Uvlačite samo po jedan kabel/žicu.
- Prije umetanja odrežite krajeve kabela/žica kako biste spriječili praznine koje mogu oštetiti noževe.

3. Podešavanje dubine rezanja

Ako su rezovi na kabelima/žicama preduboki, slijedite ove korake:

- 1) Podesite ručke na ulaznoj strani zatezanjem ili otpuštanjem (M12 ručke).
- 2) Provjerite jesu li kabeli/žice ispravno postavljeni prije uvlačenja.
- 3) Provjerite jesu li oštrice oštre. Ako nisu, naoštrite ih uljnim kamenom.

4. Rješavanje problema

Problem: Plastika (PVC) je ogoljena, ali se bakrene žice ne mogu odvojiti.

Otopina:

- 1) Uljanim kamenom ispolirajte gornju osovinu.
- 2) Zategnite sve olabavljene opruge zavrtnjem.
- 3) Podesite razmak između dviju osi na 0,3-0,6 mm ako je promjer kabela/žice premali.
- 4) Uvjerite se da kabeli/žice nisu vrući jer to može spriječiti pravilno skidanje izolacije.

Problem: Kabeli/žice su blokirani u osi.

Otopina:

- 1) Otpustite opruge na pritisnim kotačima ako su previše zategnute.
- 2) Obrišite višak ulja s kabela/žica.

Problem: oštrice su nagnute.

Otopina:

- 1) Provjerite je li središnji podešivač labav, i ako jest, ponovno centrirajte i zategnite vijke za podešavanje s obje strane.
- 2) Osigurajte da promjer kabela/žica odgovara otvorima za napajanje: veliki kabeli/žice idu u

velike rupe, mali u male rupe, a ravni kabeli/žice u ravne rupe.

5. Važne napomene

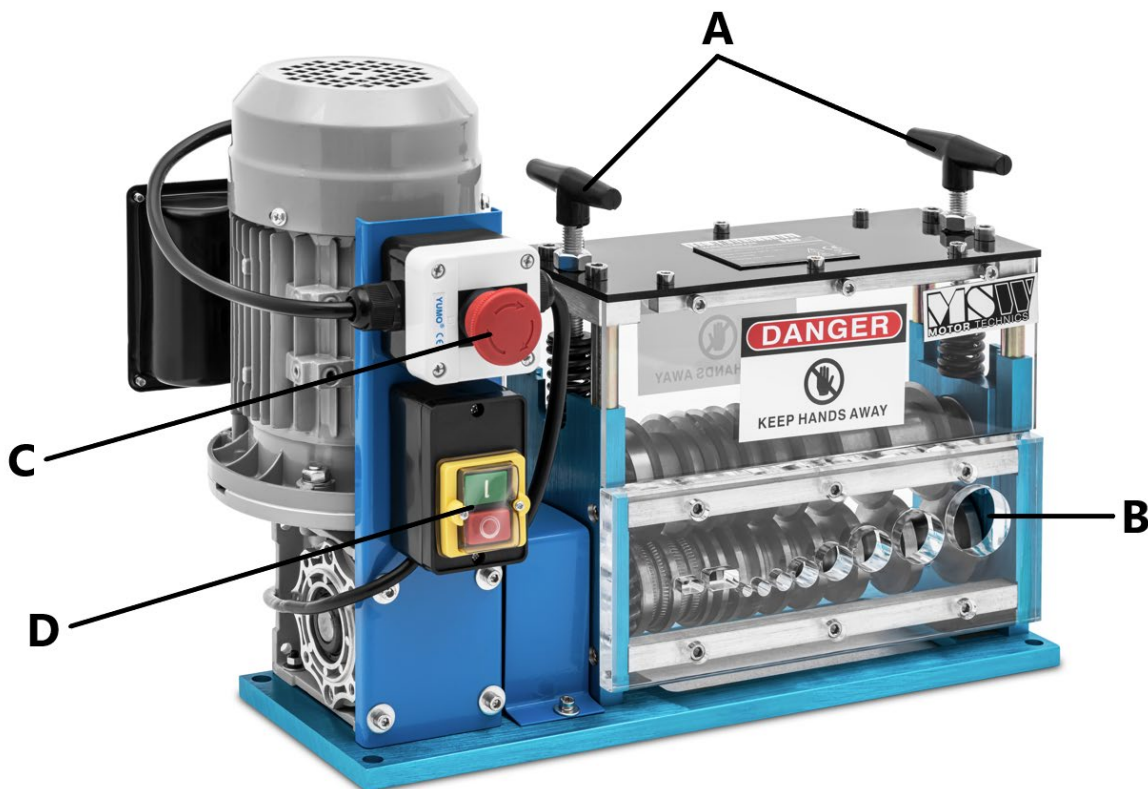
Osigurajte da se sva podešavanja i održavanje izvode u skladu sa smjericama za održavanje optimalnih performansi stroja.



Šis vartotojo vadovas buvo išverstas jūsų patogumui naudojant mašininį vertimą. Buvo dedamos pagrįstos pastangos siekiant pateikti tikslų vertimą; tačiau joks automatinis vertimas nėra tobulas ir nėra skirtas pakeisti žmonių vertėjus. Oficialus vartotojo vadovas yra anglų kalba. Bet kokie vertime sukurti neatitikimai ar skirtumai nėra įpareigojantys ir neturi teisinės galios atitikties ar vykdymo tikslais. Jei kyla klausimų, susijusių su vartotojo vadove pateiktos informacijos tikslumu, žr. to turinio versiją anglų kalba, kuri yra oficiali versija.

Techniniai duomenys

Parametrų aprašymas	Parametrų reikšmė
Produkto pavadinimas	IZOLIACIJOS NUĖMIMO REPLĖS
Modelis	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Nominali įtampa [V~] / dažnis [Hz]	230/50
Nominali galia [W]	750
Pjovimo greitis [m/min]	25
Kabelio skersmuo [mm]	1,5-35
Ašmenų skaičius	10
IEC apsaugos klasė	IPX0
Matmenys (plotis x gylis x aukštis) [mm]	44x30x36
Svoris [kg]	24,3



A – Ašmenų reguliavimo rankenėlės

B – Kabelių įvadų angos

C – avarinio stabdymo jungiklis

D – įjungimo/išjungimo mygtukai

1. Bendrasis naudojimas

- Mašina skirta apdoroti viengyslius ir dviejų gyslų varinius laidus.
- Gaminys tiekiamas su papildomu alyvos kamščiu
- Atminkite, kad faktinio naudojimo metu gali būti nedidelių neatitikimų.

2. Pasiruošimas

- Palyginkite kabelių/laidų skersmenį su mašinos padavimo angomis. Vienu metu tiekite tik vieną kabelį / laidą.
- Prieš įdėdami, nupjaukite kabelių/laidų galus, kad neatsirastų tarpų, galinčių sugadinti peilius.

3. Pjovimo gylio reguliavimas

Jei kabelių / laidų įpjovos per gilios, atlikite šiuos veiksmus:

- 1) Sureguliuokite įvesties pusės rankenas, jas priverždami arba atlaisvindami (M12 rankenos).
- 2) Prieš tiekdami įsitikinkite, kad kabeliai / laidai yra tinkamai išdėstyti.
- 3) Patikrinkite, ar ašmenys aštrūs. Jei ne, pagaląskite juos alyvos akmeniu.

4. Trikčių šalinimas

Problema: plastikas (PVC) nuluptas, tačiau varinių laidų atskirti negalima.

Sprendimas:

- 1) Viršutinę ašį nupoliruokite alyvos akmeniu.
- 2) Priveržkite visas atsipalaidavusias spyruokles, jas prisukdami.
- 3) Sureguliuokite tarpą tarp dviejų ašių iki 0,3–0,6 mm, jei kabelio / laido skersmuo per mažas.
- 4) Įsitikinkite, kad kabeliai / laidai nėra karšti, nes tai gali užkirsti kelią tinkamam pašalinimui.

Problema: kabeliai / laidai užblokuoti ašyje.

Sprendimas:

- 1) Atlaisvinkite presavimo ratų spyruokles, jei jos per įtemptos.
- 2) Nuvalykite alyvos perteklių nuo kabelių/laidų.

Problema: ašmenys pasvirę.

Sprendimas:

- 1) Patikrinkite, ar centrinis reguliatorius yra laisvas, ir jei taip, iš naujo sucentruokite ir priveržkite reguliavimo varžtus abiejose pusėse.
- 2) Įsitikinkite, kad kabelių/laidų skersmuo sutampa su padavimo angomis: dideli kabeliai/laidai eina į dideles skylės, maži – į mažas skylės, o plokšti kabeliai/laidai – į plokščias angas.

5. Svarbios pastabos

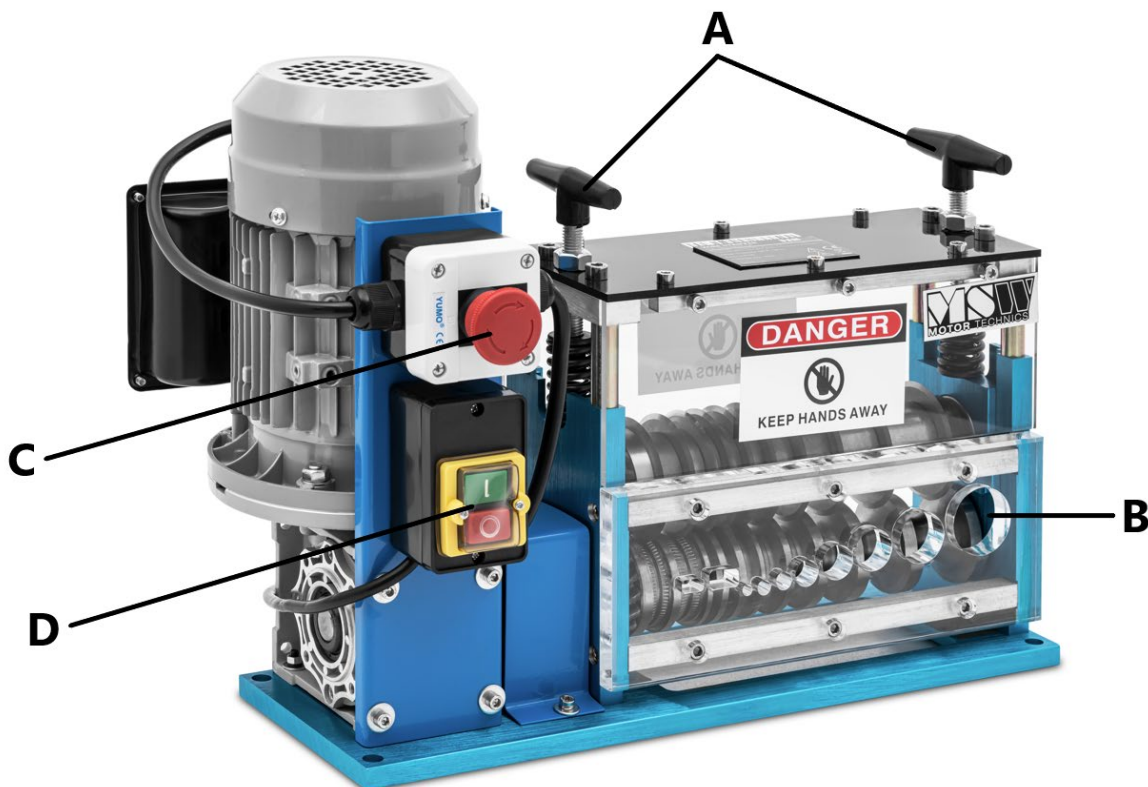
Įsitikinkite, kad visi reguliavimai ir priežiūra atliekami pagal gaires, kad išlaikytumėte optimalų mašinos veikimą.



Acest manual de utilizare a fost tradus pentru confortul dumneavoastră, folosind traducerea automată. S-au făcut eforturi rezonabile pentru a oferi o traducere corectă; cu toate acestea, nicio traducere automată nu este perfectă și nici nu are scopul de a înlocui traducătorii umani. Manualul de utilizare oficial este versiunea în limba engleză. Orice discrepanțe sau diferențe create în traducere nu sunt obligatorii și nu au niciun efect juridic în scopuri de conformitate sau de aplicare. Dacă apar întrebări legate de acuratețea informațiilor conținute în Manualul de utilizare, vă rugăm să consultați versiunea în limba engleză a acelor conținuturi, care este versiunea oficială.

Date tehnice

Descrierea parametrilor	Valoarea parametrului
Numele produsului	DEZIZOLATOR DE CABLU
Model	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Tensiune nominală [V~] / frecvență [Hz]	230/50
Putere nominală [W]	750
Viteza de taiere [m/min]	25
Diametru cablu [mm]	1,5-35
Numărul de lame	10
Clasa de protecție IEC	IPX0
Dimensiuni (latime x adancime x inaltime) [mm]	44x30x36
Greutate [kg]	24,3



- A – Butoane de reglare a lamei
- B – Orificii de intrare a cablurilor
- C – Întrerupător pentru oprire de urgență
- D – Butoane pornit/oprit

1. Utilizare generală

- Aparatul este proiectat pentru a procesa fire de cupru cu un singur conductor și cu două miezuri.
- Produsul vine cu un dop suplimentar de ulei
- Vă rugăm să rețineți că pot exista discrepante minore în timpul utilizării efective.

2. Pregătirea

- Comparați diametrul cablurilor/firelor cu orificiile de alimentare de pe mașină. Alimentați un singur cablu/fir o dată.
- Înainte de introducere, tăiați capetele cablurilor/firelor pentru a preveni golurile care pot deteriora lamele.

3. Reglarea adâncimii de tăiere

Dacă tăieturile de pe cabluri/firele sunt prea adânci, urmați acești pași:

- 1) Reglați mânerul de pe partea de intrare prin strângerea sau slăbirea lor (mâner M12).
- 2) Asigurați-vă că cablurile/firele sunt poziționate corect înainte de alimentare.
- 3) Verificați dacă lamele sunt ascuțite. Dacă nu, ascuțiți-le folosind o piatră de ulei.

4. Depanare

Problemă: Plasticul (PVC) este îndepărtat, dar firele de cupru nu pot fi separate.

Soluție:

- 1) Lustruiți axa superioară cu o piatră de ulei.
- 2) Strângeți orice arcuri slăbite înșurubându-le.
- 3) Reglați spațiul dintre cele două axe la 0,3-0,6 mm dacă diametrul cablului/firului este prea mic.
- 4) Asigurați-vă că cablurile/firele nu sunt fierbinți, deoarece acest lucru poate împiedica dezipearea corespunzătoare.

Problemă: Cablurile/firele sunt blocate în axă.

Soluție:

- 1) Slăbiți arcurile de pe roțile de presare dacă sunt prea strânse.
- 2) Ștergeți excesul de ulei de pe cabluri/fire.

Problemă: Lamele sunt înclinate.

Soluție:

- 1) Verificați dacă dispozitivul de reglare centrală este slăbit și, dacă da, recentrați și strângeți

șuruburile de reglare de pe ambele părți.

- 2) Asigurați-vă că diametrul cablurilor/firelor se potrivește cu orificiile de alimentare: cablurile/firele mari merg în găuri mari, cele mici în găuri mici și cablurile/firele plate în găuri plate.

5. Note importante

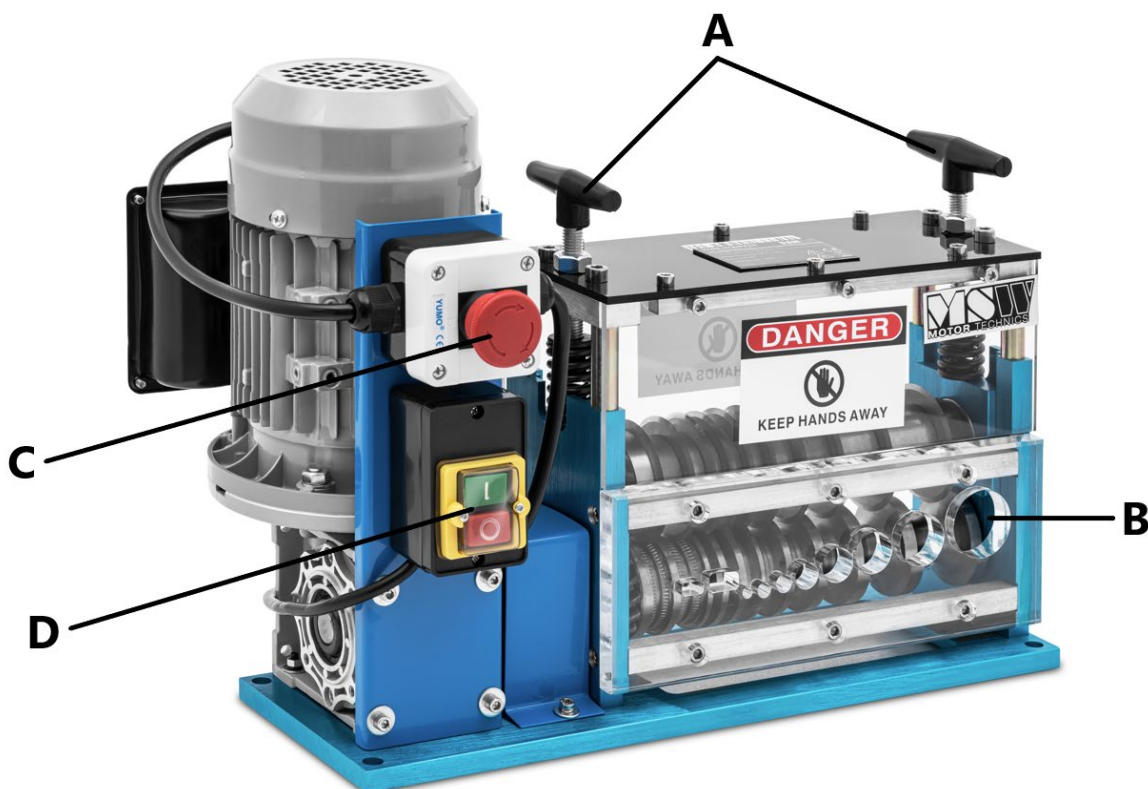
Asigurați-vă că toate ajustările și întreținerea sunt efectuate conform instrucțiunilor pentru a menține performanța optimă a mașinii.



Ta uporabniški priročnik je bil za vaše udobje preveden s strojnim prevajanjem. Vloženi so bili razumni napori, da se zagotovi točen prevod; vendar noben avtomatiziran prevod ni popoln niti ni namenjen nadomestitvi človeških prevajalcev. Uradni uporabniški priročnik je angleška različica. Kakršna koli neskladja ali razlike, ustvarjene v prevodu, niso zavezujoče in nimajo pravnega učinka za namene skladnosti ali uveljavljanja. Če se pojavijo kakršna koli vprašanja v zvezi s točnostjo informacij v uporabniškem priročniku, si oglejte angleško različico te vsebine, ki je uradna različica.

Tehnični podatki

Opis parametra	Vrednost parametra
Ime izdelka	KLEŠČE ZA ODSTRANJEVANJE IZOLACIJE
Model	MSW-WIRESTRIPPER-Y38
Nazivna napetost [V~] / frekvenca [Hz]	230/50
Nazivna moč [W]	750
Hitrost rezanja [m/min]	25
Premer kablo [mm]	1,5-35
Število rezil	10
Zaščitni razred IEC	IPX0
Mere (širina x globina x višina) [mm]	44x30x36
Teža [kg]	24,3



- A – Gumbi za nastavitve rezila
- B – Luknje za vhod kabla
- C – Stikalo za zaustavitev v sili
- D – Gumbi za vklop/izklop

1. Splošna uporaba

- Stroj je zasnovan za obdelavo enožilnih in dvožilnih bakrenih žic.
- Izdelek je opremljen z dodatnim čepom za olje
- Upoštevajte, da med dejansko uporabo lahko pride do manjših odstopanj.

2. Priprava

- Primerjajte premer kablov/žic z luknjami za dovajanje na stroju. Napeljite samo en kabel/žico naenkrat.
- Pred vstavljanjem odrežite konce kablov/žic, da preprečite vrzeli, ki bi lahko poškodovale rezila.

3. Nastavitev globine reza

Če so rezi na kablh/žicah pregloboki, sledite tem korakom:

- 1) Prilagodite ročaje na vstopni strani tako, da jih zategnete ali popustite (ročaji M12).
- 2) Pred podajanjem zagotovite, da so kabli/žice pravilno nameščeni.
- 3) Preverite, ali so rezila ostra. Če ne, jih nabrusite z oljnim kamnom.

4. Odpravljanje težav

Težava: Plastika (PVC) je odstranjena, vendar bakrenih žic ni mogoče ločiti.

rešitev:

- 1) Polirajte zgornjo os z oljnim kamnom.
- 2) Zrahljane vzmeti zategnite tako, da jih privijete navzdol.
- 3) Prilagodite razmik med obema osema na 0,3–0,6 mm, če je premer kabla/žice premajhen.
- 4) Prepričajte se, da kabli/žice niso vroči, saj lahko to prepreči pravilno odstranjevanje.

Težava: Kabli/žice so blokirani v osi.

rešitev:

- 1) Popustite vzmeti na tlačnih kolesih, če so premočna.
- 2) Obrišite odvečno olje s kablov/žic.

Težava: rezila so nagnjena.

rešitev:

- 1) Preverite, ali je sredinski regulator zrahljan, in če je, ponovno centrirajte in privijte nastavitvena vijaka na obeh straneh.
- 2) Prepričajte se, da se premer kablov/žic ujema z luknjami za dovajanje: veliki kabli/žice gredo v velike luknje, majhni v majhne luknje, ploščati kabli/žice pa v ravne luknje.

5. Pomembne opombe

Zagotovite, da se vse nastavitve in vzdrževanje izvajajo v skladu s smernicami, da ohranite optimalno delovanje stroja.

Umwelt – und Entsorgungshinweise

Hersteller an Verbraucher

Sehr geehrte Damen und Herren,

gebrauchte Elektro – und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischer Vorgaben **[1]** nicht zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werden, sondern müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin. Helfen auch Sie mit beim Umweltschutz. Sorgen Sie dafür, dieses Gerät, wenn Sie es nicht mehr weiter nutzen wollen, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrenntsammlung zu geben.



In Deutschland sind Sie gesetzlich **[2]** verpflichtet, ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich – rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten ihres Gebietes für Sie kostenfrei entgegengenommen werden. Möglicherweise holen die rechtlichen Entsorgungsträger die Altgeräte auch bei den privaten Haushalten ab.

Bitte informieren Sie sich über Ihren lokalen Abfallkalender oder bei Ihrer Stadt – oder Gemeindeverwaltung über die in Ihrem Gebiet zur Verfügung stehenden Möglichkeiten der Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten.

[1] RICHTLINIE 2002/96/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES
ÜBER ELEKTRO – UND ELEKTRONIK – ALTGERÄTE

[2] Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung
von Elektro – und Elektronikgeräten (Elektro – und Elektronikgerätegesetz – ElektroG).

Utylizacja produktu

Produkty elektryczne i elektroniczne po zakończeniu okresu eksploatacji wymagają segregacji i oddania ich do wyznaczonego punktu odbioru. Nie wolno wyrzucać produktów elektrycznych razem z odpadami gospodarstwa domowego. Zgodnie z dyrektywą WEEE 2012/19/UE obowiązującą w Unii Europejskiej, urządzenia elektryczne i elektroniczne wymagają segregacji i utylizacji w wyznaczonych miejscach. Dbając o prawidłową utylizację, przyczyniasz się do ochrony zasobów naturalnych i zmniejszasz negatywny wpływ oddziaływania na środowisko, człowieka i otoczenie. Zgodnie z krajowym prawodawstwem, nieprawidłowe usuwanie odpadów elektrycznych i elektronicznych może być karane!

For the disposal of the device please consider and act according to the national and local rules and regulations.

CONTACT

expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

ul. Nowy Kisielin – Innowacyjna 7
66-002 Zielona Góra | Poland, EU

e-mail: info@expondo.com