

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

WIRE STRIPPING MACHINE USER MANUAL

MODEL:SMS-025

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.

MODEL:SMS-025



(The picture is for reference only, please refer to the actual object)

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.



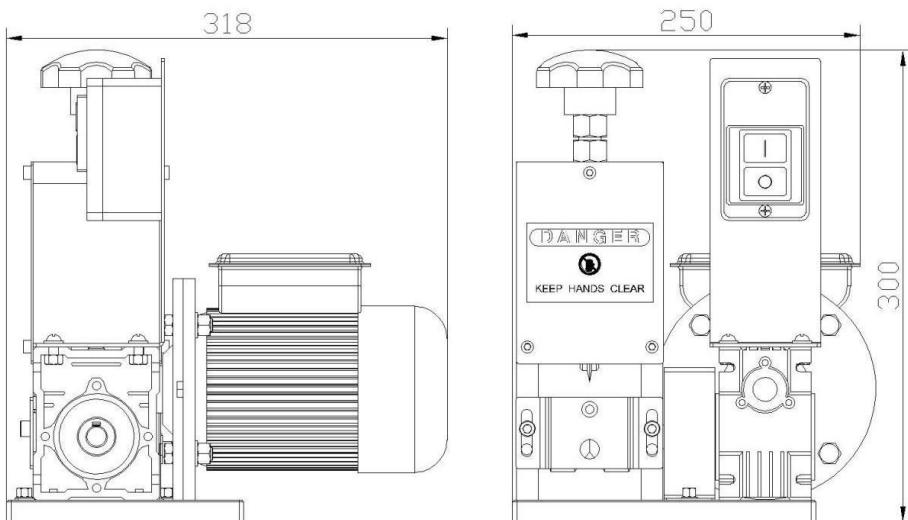
Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.

INSTRUCTIONS

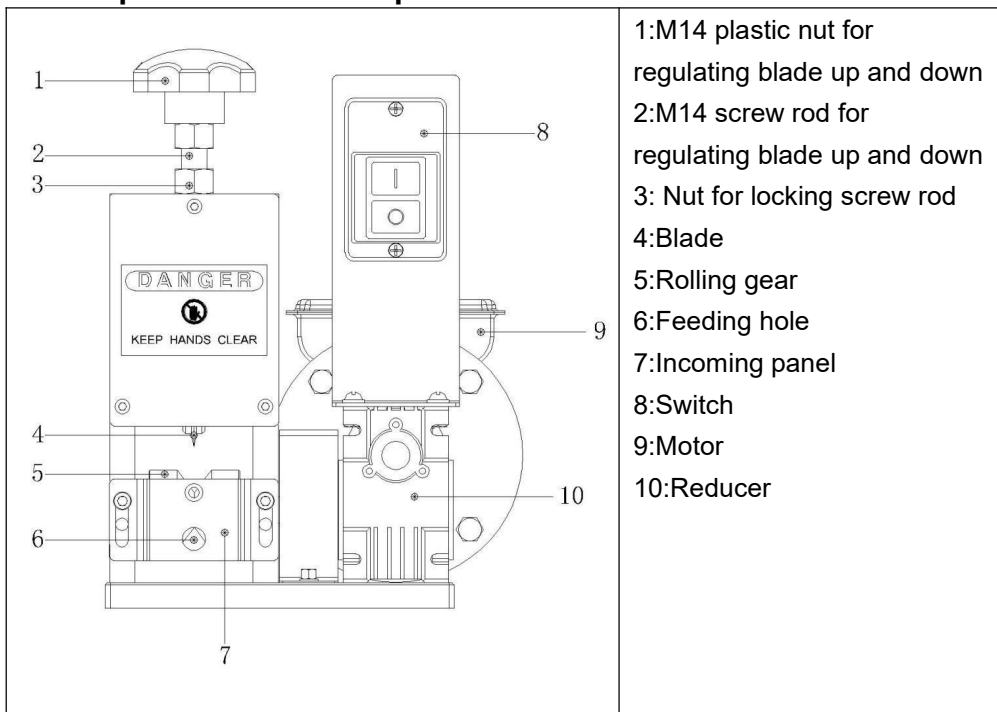
The machine adopts an all aluminum body, and the motor is an aluminum shell double capacitor motor. Machine is light, exquisite, easy to carry, and simple to operate. The roller is V-shaped and made of 45 # embossing roller to ensure wire passing without slipping. Since the machine is an electric wire stripper, it saves labor and time. It is applicable to the defective cables and wires of wire and cable plants, as well as the remaining tail wires during water and electricity installation, and all kinds of waste wires and cables)

Model	Dimension (L*W*H)mm	Weight (kg)	Power (KW)	Stripping range (mm)	Remark
SMS-025	318×250×300	10	0.18	a1.5~025 Wire and cable sheath shall not be metal armor or silicone sheath	

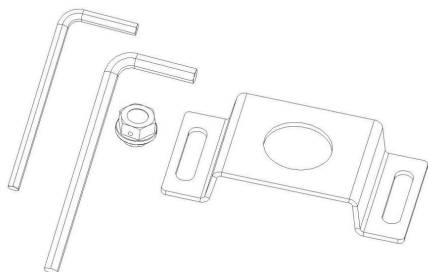
Machine appearance and dimension



Description of main components of the machine



Accessories

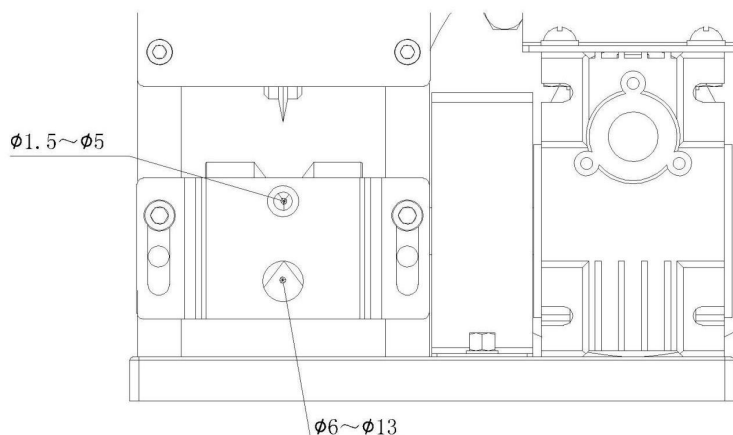


Details:

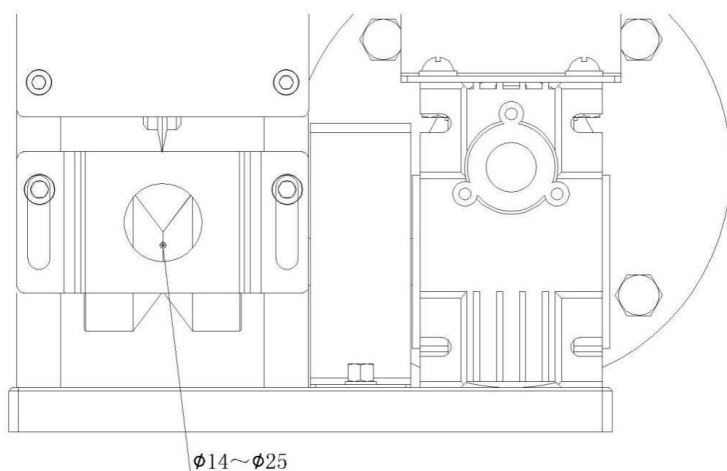
1. one 4# allen key
2. one 5# allen key
3. One feeding panel with one hole
4. Plastic nut for exhaust of reducer

Operation instruction:

(1) select appropriate feeding hole according to the wire diameter



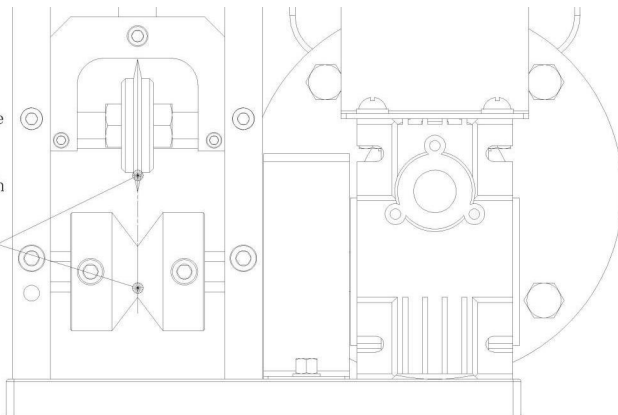
when the diameter of the wires to be treated does not exceed 13mm,
select the two hole incoming board



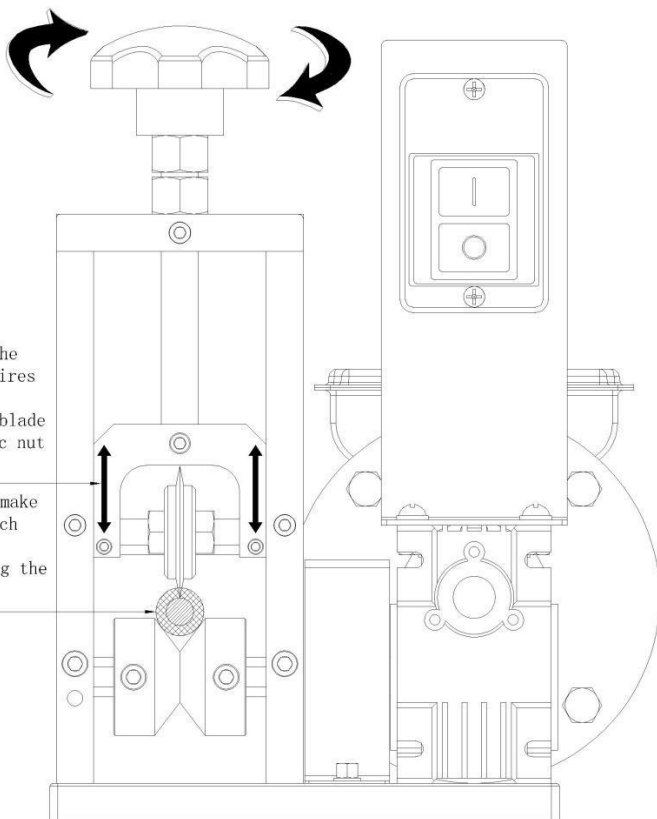
when the diameter of the wires to be treated exceeds 13mm, select the
one hole incoming board

(2) : During wire stripping, the center of the blade must be collinear with
the center of rolling gear (as shown below)

During wire stripping, the center of the blade must be collinear with the center of rolling gear



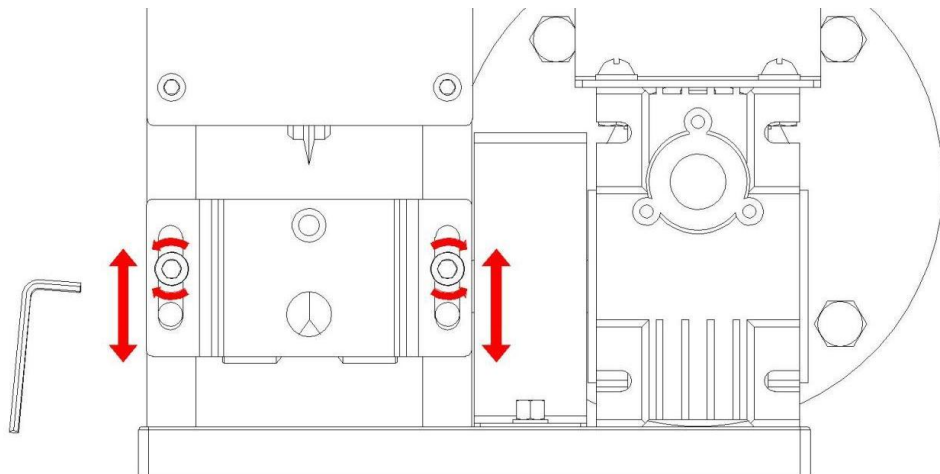
2: Adjust the height of the blade, and it is best to make the blade scratch the wire skin without damaging the copper core by rotating the plastic handle screw (clockwise rotation is downward and counterclockwise rotation is upward) as shown below



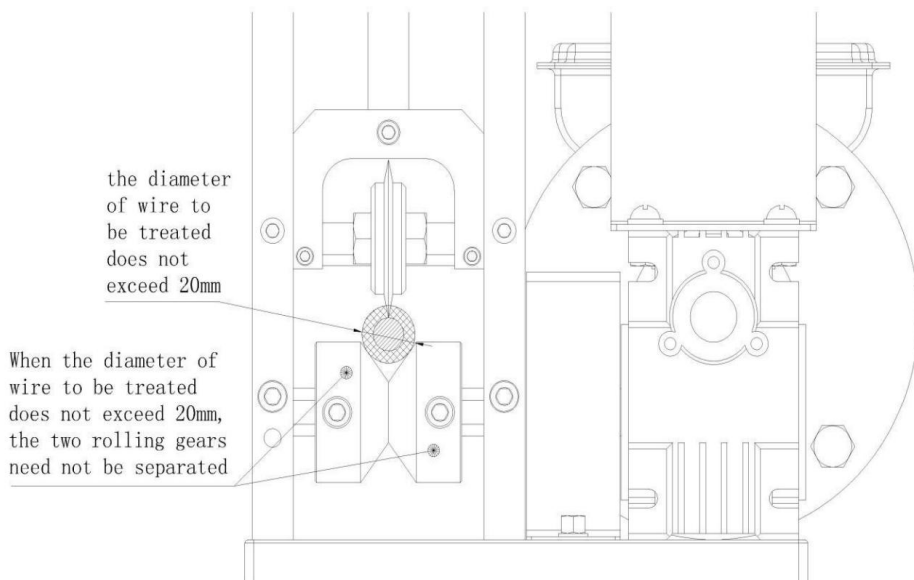
According to the thickness of wires to adjust the height of the blade through plastic nut on the top

it is best to make the blade scratch the wire skin without damaging the copper core

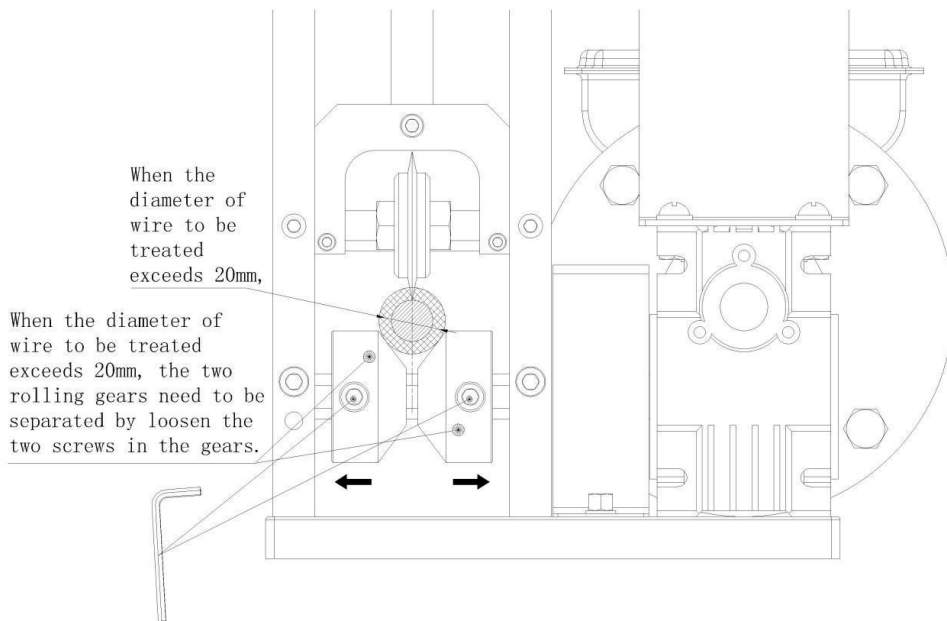
(3) : when stripping, adjust the height of the feeding plate according to the thickness and hardness of the wire (generally, the feeding panel should be adjusted higher for thick wire and hard wire, lower for soft wire and thin wire). In this way, the wire is not easy to be eccentric when stripping



(4) : when the diameter of wire to be treated does not exceed 20mm, the two rolling gears need not be separated



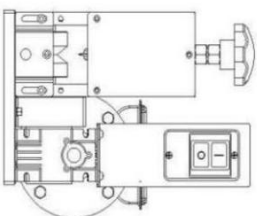
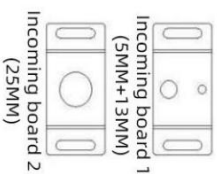
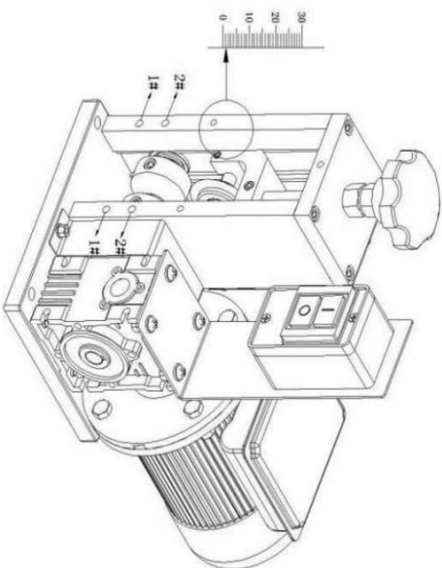
when the diameter of wire to be treated exceeds 20mm, the two rolling gears need to be separated by loosen the two screws in the gears.



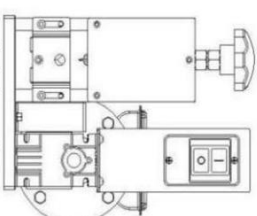
3: If the machine cannot strip the wire, there may be several reasons:

- (1) The diameter of the stripped wire is too small (the diameter of the wire to be treated, including the outer skin, shall not be less than 1.5mm)
- (2) The center of the blade is not on the same line with center of the rolling gear
- (3) The blade is not sharp

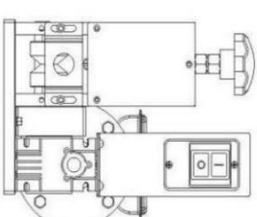
Never put your hand in when the machine is running (you must stop the machine before checking, debugging and troubleshooting the machine). To avoid cutting your hand, do not touch the blade directly with your hand



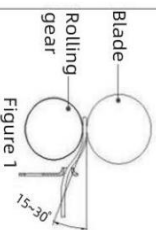
Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



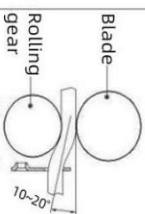
Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



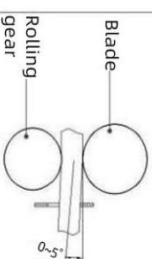
The inlet plate is fixed with screws at hole 2#



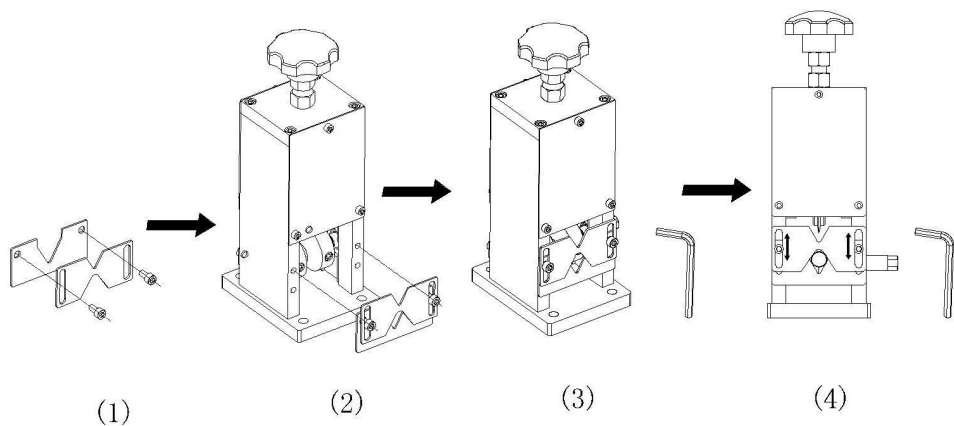
Incoming board 1
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 1
The concave side faces the blade (there is a concave side at the small hole). There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 2
The concave side faces the blade and the inlet hole is basically aligned with the tangent line or slightly lower



The purpose of replacing the V-shaped wire entry plate is that when the diameter of the wire to be processed is much different from that with a circular wire entry hole (because there are several specifications of the circular wire entry hole, the interval jump is large), if the wire to be processed is directly passed through the circular wire entry hole, the wire and cable will easily deviate when processing the wire and cable, thus causing unsatisfactory wire stripping effect. (1) First, assemble the V-shaped wire inlet block assembly with screws. (2) First, install the V-shaped wire entry block screw assembly on the machine by hand. (3) Fasten the V-shaped wire entry block screw assembly with wrench first, and then re-enter the wire. (3) Adjust the rhombus formed by the V-shaped block assembly according to the size of the wire, so that the wire and cable can be clamped well, and there is no deviation from left to right. Loosen the screw with a wrench and move an external wire inlet plate with double V-shaped grooves up and down. (The wire inlet plate with double V-shaped grooves can be turned around 180 degrees, so as to better clamp all kinds of different wires and flat wires.)

The purpose of replacing the V-shaped wire entry plate is that when the diameter of the wire to be processed is much different from that with a circular wire entry hole (because there are several specifications of the circular wire entry hole, the interval jump is large), if the wire to be processed is directly passed through the circular wire entry hole, the wire

and cable will easily deviate when processing the wire and cable, thus causing unsatisfactory wire stripping effect. (1) First, assemble the V-shaped wire inlet block assembly with screws. (2) First, install the V-shaped wire entry block screw assembly on the machine by hand. (3) Fasten the V-shaped wire entry block screw assembly with wrench first, and then re-enter the wire. (3) Adjust the rhombus formed by the V-shaped block assembly according to the size of the wire, so that the wire and cable can be clamped well, and there is no deviation from left to right. Loosen the screw with a wrench and move an external wire inlet plate with double V-shaped grooves up and down. (The wire inlet plate with double V-shaped grooves can be turned around 180 degrees, so as to better clamp all kinds of different wires and flat wires.)



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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

www.vevor.com/support

MACHINE À DÉNUDER LES FILS MANUEL D'UTILISATION

MODÈLE : SMS-025

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 uniquement représente une estimation des économies dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils avec nous par rapport aux grandes marques et ne signifie pas nécessairement couverture 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 êtes réellement Économie Moitié par rapport aux plus grandes marques.

MODÈLE : SMS-025



(L'image est à titre de référence uniquement, veuillez vous référer à l'objet réel)

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.



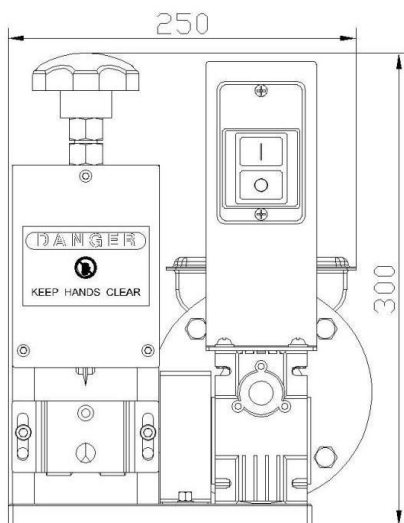
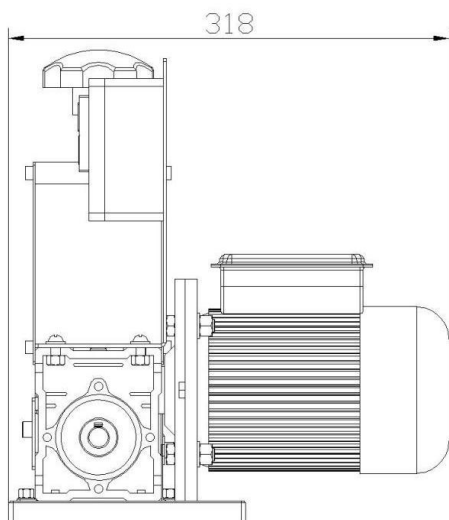
Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.

INSTRUCTIONS

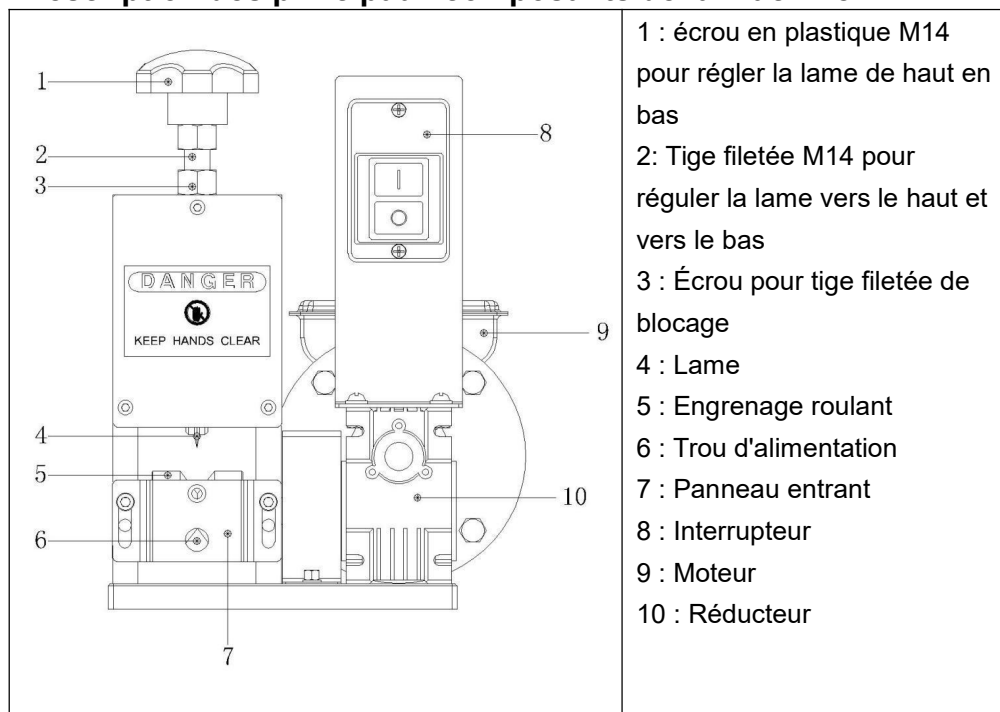
La machine adopte un corps entièrement en aluminium et le moteur est en aluminium Moteur à double condensateur à coque. La machine est légère, exquise, facile à transporter et simple à utiliser. Le rouleau est en forme de V et fabriqué en gaufrage 45 # rouleau pour assurer le passage du fil sans glissement. Étant donné que la machine est un dénudeur de fil électrique, il permet d'économiser du travail et du temps. Il est applicable à la câbles et fils défectueux des usines de fils et câbles, ainsi que les les fils de queue restants pendant l'installation de l'eau et de l'électricité, et tous types de fils et câbles usagés)

Modèle	Dimension (L * I * H) mm	Poids (kg)	Pouvoir (KW)	Gamme de décapage (mm)	Remarque
SMS-025	318×250×300	10	0,18	a1.5~025 Fil et câble la gaine ne doit pas être une armure métallique ou gaine en silicone	

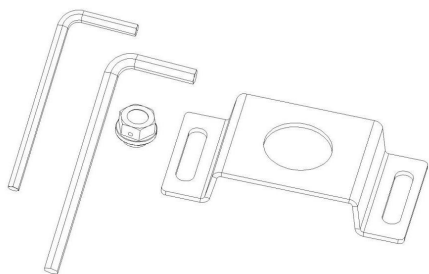
Aspect et dimensions de la machine



Description des principaux composants de la machine



Accessoires

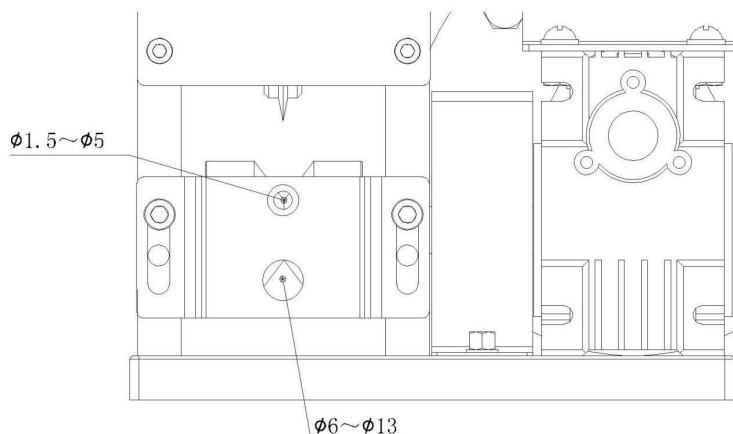


Détails:

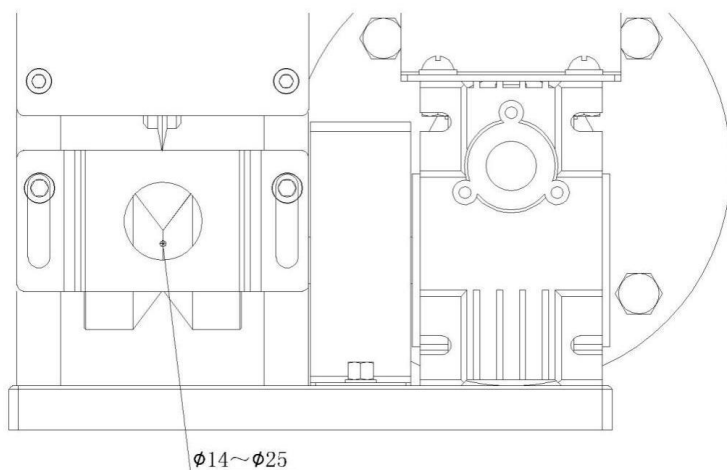
1. une clé Allen de 4#
2. une clé Allen de 5#
3. Un panneau d'alimentation avec un trou
4. Écrou en plastique pour l'échappement du réducteur

Mode d'emploi :

(1) Sélectionnez le trou d'alimentation approprié en fonction du diamètre du fil

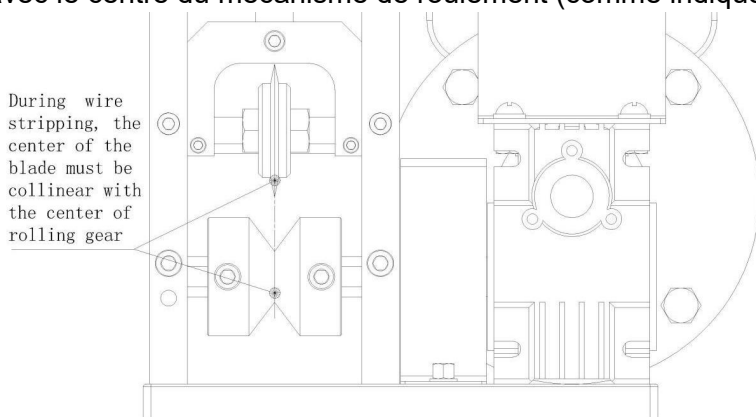


lorsque le diamètre des fils à traiter ne dépasse pas 13 mm, sélectionnez la carte entrante à deux trous

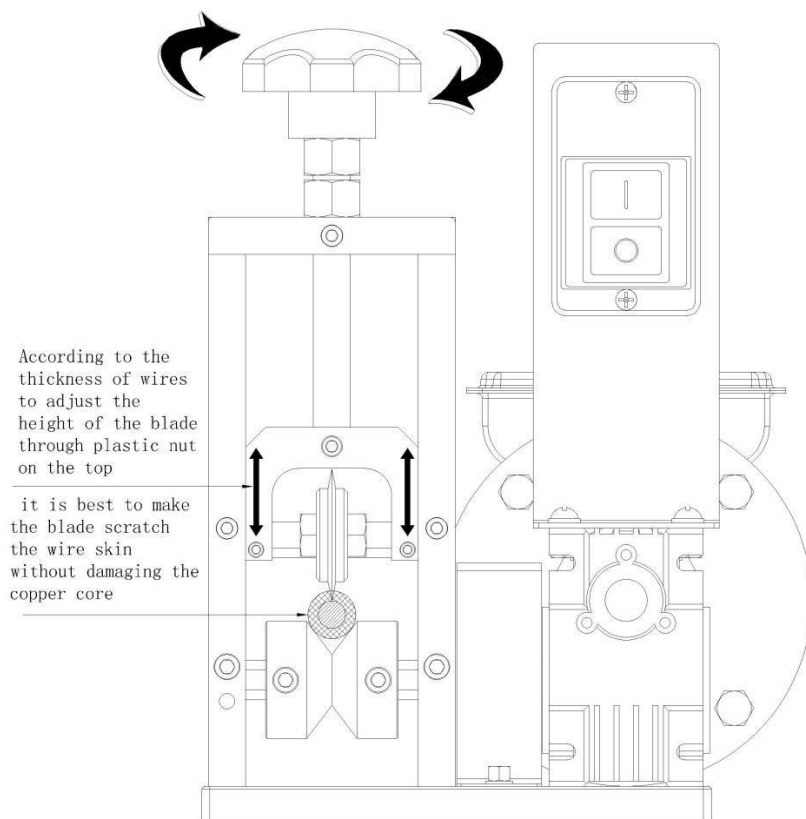


lorsque le diamètre des fils à traiter dépasse 13 mm, sélectionnez la carte entrante à un trou

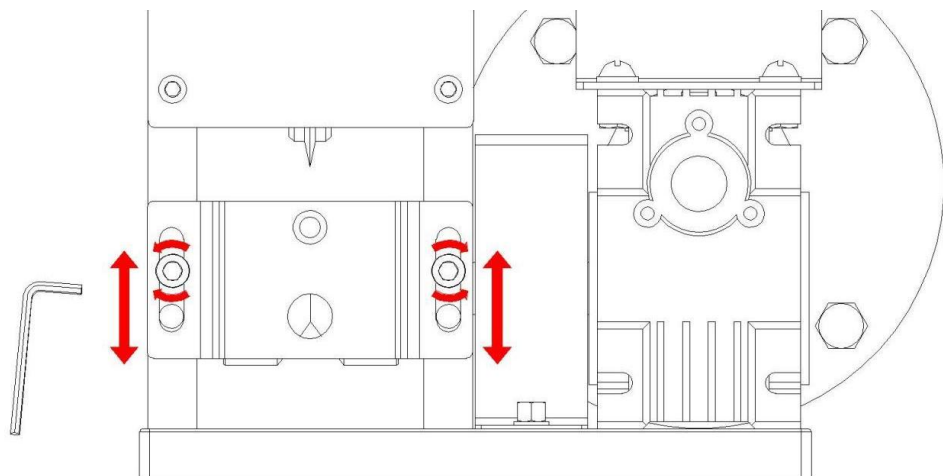
(2) : Lors du dénudage des fils, le centre de la lame doit être colinéaire avec le centre du mécanisme de roulement (comme indiqué ci-dessous)



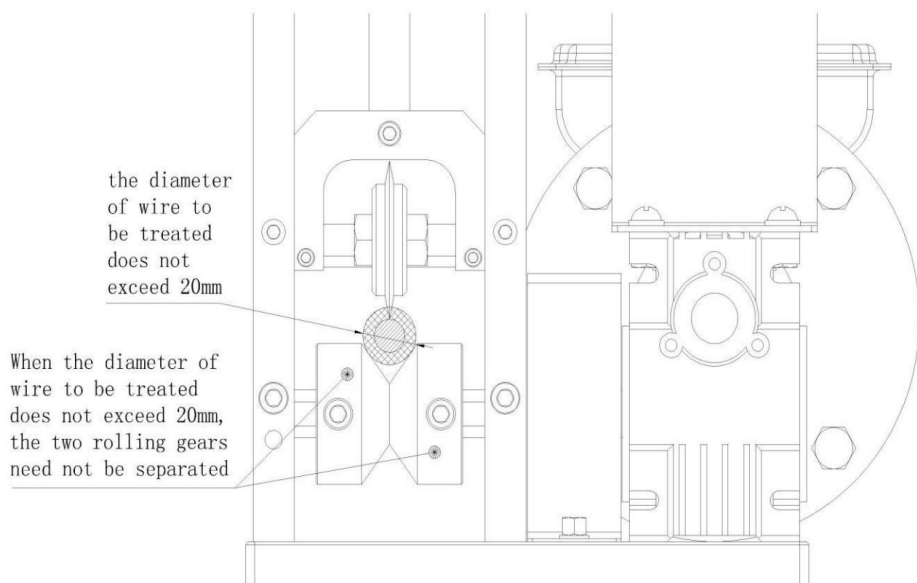
2 : Ajustez la hauteur de la lame, et il est préférable que la lame raye la peau du fil sans endommager le noyau en cuivre en tournant la vis de la poignée en plastique (la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre est vers le bas et la rotation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre est vers le haut) comme indiqué ci-dessous



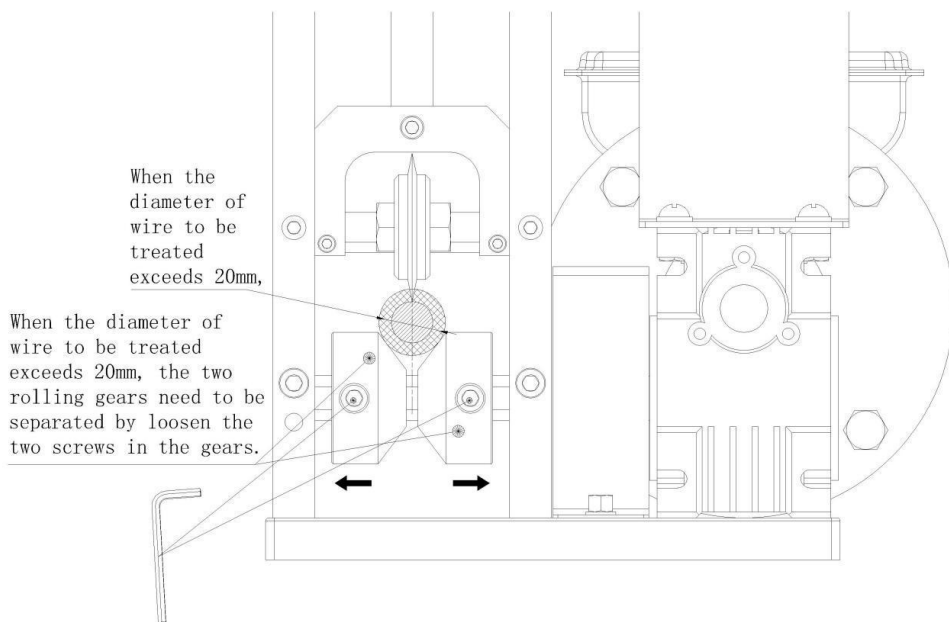
(3) : lors du décapage, ajustez la hauteur de la plaque d'alimentation en fonction de la épaisseur et dureté du fil (généralement, le panneau d'alimentation doit être réglé plus haut pour le fil épais et le fil dur, plus bas pour le fil mou et le fil fin). De cette façon, le fil n'est pas facile à excentrer lors décapage



(4) : lorsque le diamètre du fil à traiter ne dépasse pas 20 mm, les deux engrenages de laminage n'ont pas besoin d'être séparés



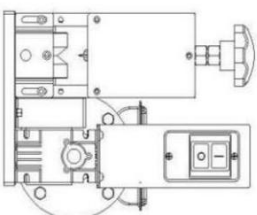
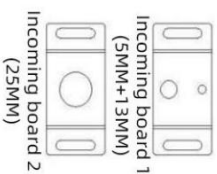
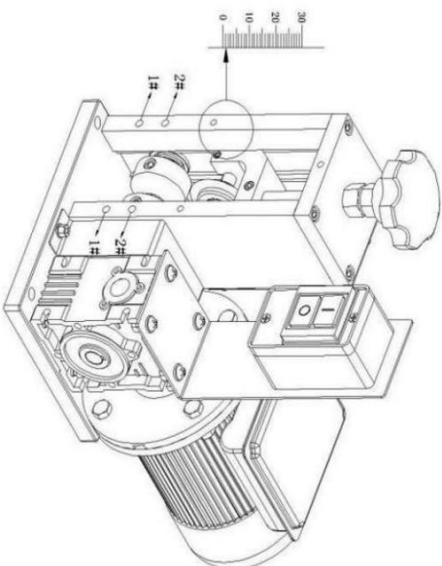
lorsque le diamètre du fil à traiter dépasse 20 mm, les deux engrenages roulants doivent être séparés en desserrant les deux vis des engrenages.



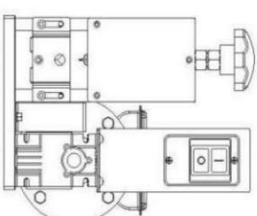
3 : Si la machine ne parvient pas à dénuder le fil, il peut y avoir plusieurs raisons :

- (1) Le diamètre du fil dénudé est trop petit (le diamètre du fil à traiter, y compris la peau extérieure, ne doit pas être inférieur à 1,5 mm)
- (2) Le centre de la lame n'est pas sur la même ligne que le centre du mécanisme de roulement
- (3) La lame n'est pas tranchante

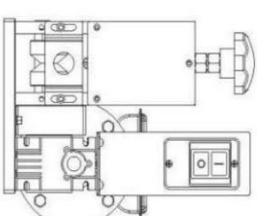
Ne mettez jamais vos mains dans l'appareil lorsque celui-ci est en marche (vous devez arrêter l'appareil avant de le vérifier, de le dépanner et de le dépanner). Pour éviter de vous couper la main, ne touchez pas directement la lame avec votre main.



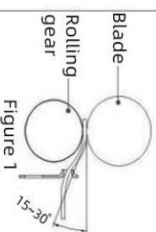
Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



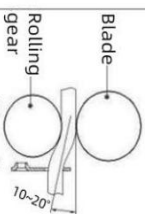
Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



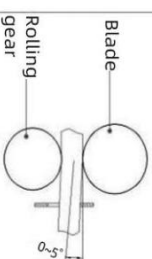
The inlet plate is fixed with screws at hole 2#



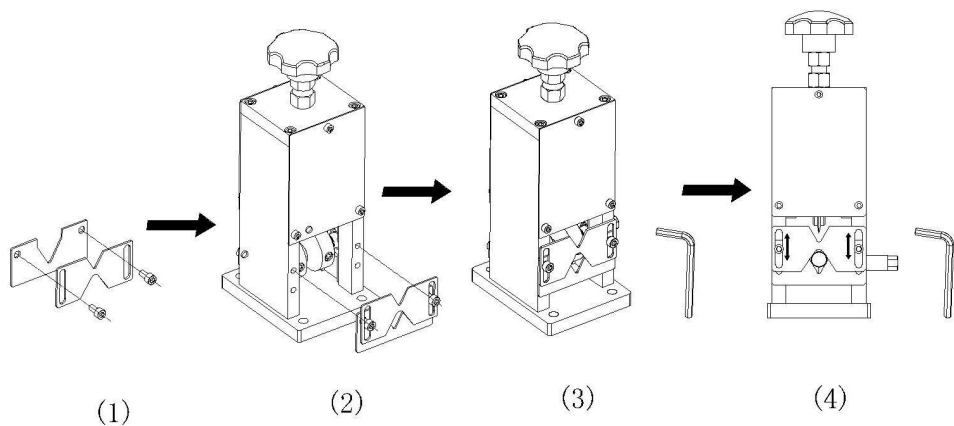
Incoming board 1
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 1
The concave side faces the blade (there is a concave side at the small hole). There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 2
The concave side faces the blade and the inlet hole is basically aligned with the tangent line or slightly lower



Le remplacement de la plaque d'entrée de fil en forme de V a pour but de résoudre le problème lorsque le diamètre du fil à traiter est très différent de celui d'un fil circulaire. (1) Tout d'abord, assemblez l'ensemble de blocs d'entrée de fil en forme de V avec des vis. (2) Tout d'abord, installez l'ensemble de vis de bloc d'entrée de fil en forme de V sur la machine à la main. (3) Fixez d'abord l'ensemble de vis du bloc d'entrée de fil en forme de V avec une clé, puis réintroduisez le fil. (3) Ajustez le losange formé par l'ensemble de blocs en forme de V en fonction de la taille du fil, de sorte que le fil et le câble puissent être bien serrés et qu'il n'y ait pas de déviation de gauche à droite. Desserrez la vis avec une clé et déplacez une plaque d'entrée de fil externe avec des rainures en double V de haut en bas. (La plaque d'entrée de fil avec des rainures en double V peut être tournée à 180 degrés, de manière à mieux serrer tous les types de fils différents et de fils plats.)

Le remplacement de la plaque d'entrée de fil en V a pour but de réduire considérablement le diamètre du fil à traiter par rapport à un trou d'entrée de fil circulaire (car il existe plusieurs spécifications du trou d'entrée de fil circulaire, le saut d'intervalle est important), et si le fil à traiter passe directement par le trou d'entrée de fil circulaire, le fil et le câble s'écarteront facilement lors du traitement du fil et du câble, ce qui entraînera un effet de dénudage de fil insatisfaisant. (1) Tout d'abord, assemblez le bloc d'entrée de fil en V avec des vis. (2) Tout d'abord, installez à la main le bloc d'entrée

de fil en V avec des vis sur la machine. (3) Fixez d'abord le bloc d'entrée de fil en V avec une clé, puis réintroduisez le fil. (3) Ajustez le losange formé par l'assemblage de blocs en forme de V en fonction de la taille du fil, de sorte que le fil et le câble puissent être bien serrés et qu'il n'y ait pas de déviation de gauche à droite. Desserrez la vis avec une clé et déplacez une plaque d'entrée de fil externe avec des rainures en double V de haut en bas. (La plaque d'entrée de fil avec des rainures en double V peut être tournée à 180 degrés, de manière à mieux serrer tous les types de fils différents et de fils plats.)



Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique
www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

ABISOLIERMASCHINE BENUTZERHANDBUCH

MODELL: SMS-025

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

"Sparen Sie die Hälfte", "Halber Preis" oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir nur verwenden

stellt eine Schätzung der Einsparungen dar, die Sie durch den Kauf bestimmter Werkzeuge erzielen können

mit uns im Vergleich zu den großen Top-Marken und bedeutet nicht unbedingt, Abdeckung alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien. Wir möchten Sie bitten, zu überprüfen sorgfältig

wenn Sie bei uns eine Bestellung aufgeben, wenn Sie tatsächlich Speichern Hälfte im Vergleich mit den Top-Großmarken.

MODELL: SMS-025



(Das Bild dient nur als Referenz, bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Objekt)

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.



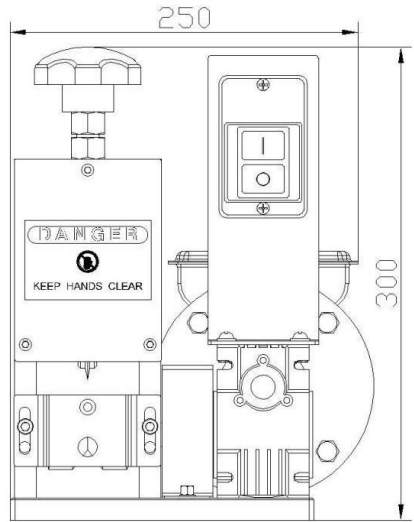
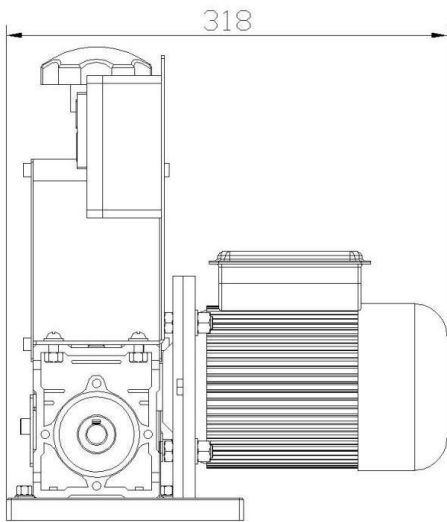
Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.

INSTRUCTIONS

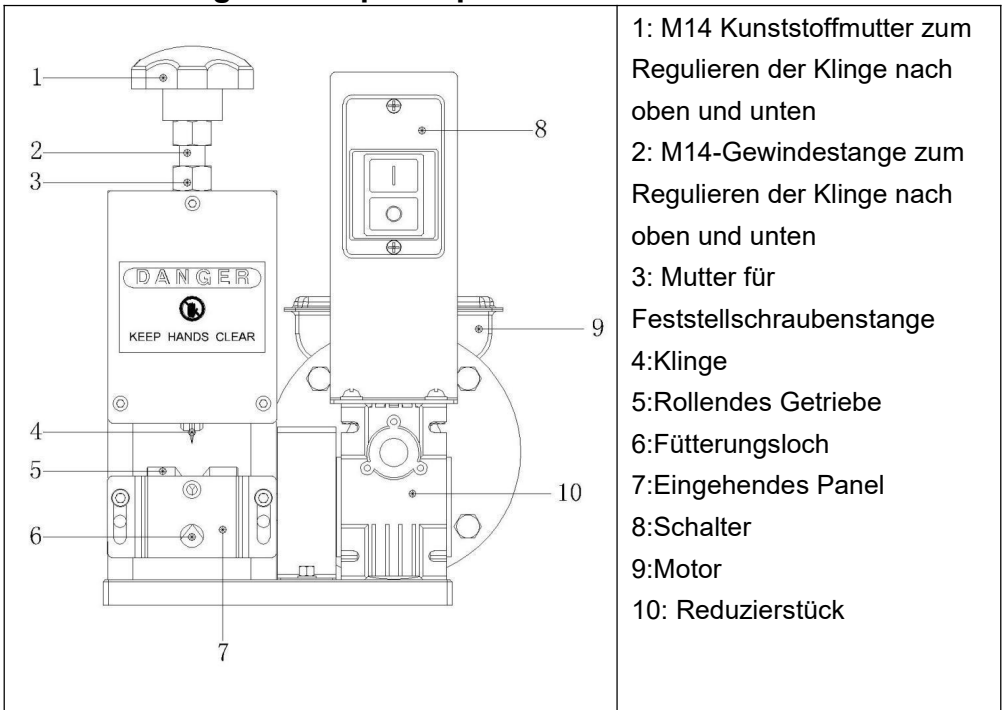
Die Maschine hat ein Ganzaluminiumgehäuse und der Motor ist ein Aluminium Shell-Doppelkondensatormotor. Die Maschine ist leicht, exquisit, einfach zu tragen und einfach zu bedienen. Die Walze ist V-förmig und besteht aus 45 # Prägung Rolle, um sicherzustellen, dass der Draht ohne Schlupf durchläuft. Da die Maschine ein elektrische Abisolierzange, es spart Arbeit und Zeit. Es ist anwendbar auf die defekte Kabel und Leitungen von Draht- und Kabelwerken sowie die verbleibende Kabel bei der Wasser- und Strominstallation und alle Arten von Kabel- und Leitungsabfällen)

Modell	Dimension (L*B*H) mm	Gewicht (kg)	Leistung (KW)	Abisolierbereich (mm)	Bemerkung
SMS-025	318×250×300	10	0,18	a1,5~025 Drähte und Kabel Scheide darf nicht eine Metallpanzerung sein oder Silikonhülle	

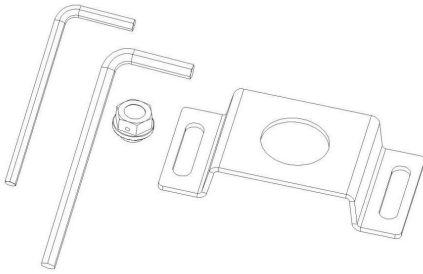
Aussehen und Abmessungen der Maschine



Beschreibung der Hauptkomponenten der Maschine



Zubehör

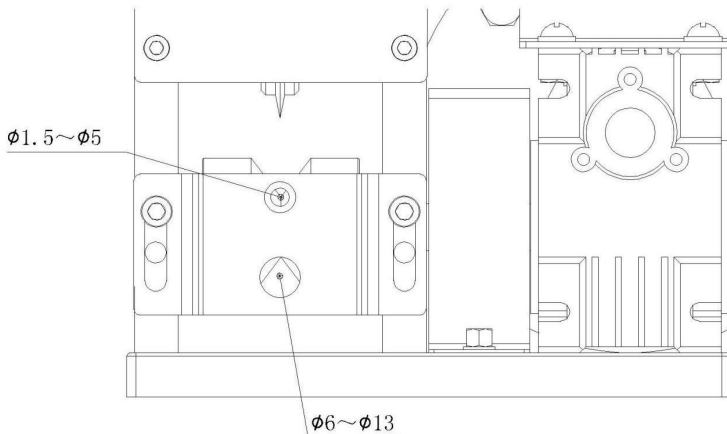


Details:

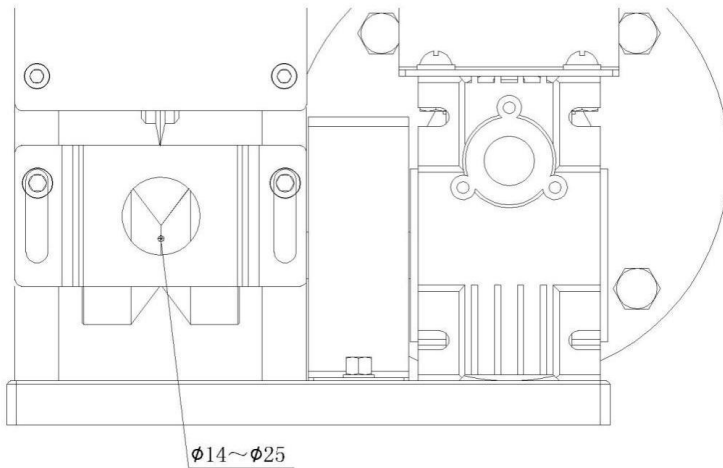
1. ein 4# Inbusschlüssel
2. ein 5# Inbusschlüssel
3. Eine Fütterungsplatte mit einem Loch
4. Kunststoffmutter für den Auslass des Reduzierstücks

Bedienungsanleitung:

(1) Wählen Sie je nach Drahtdurchmesser ein geeignetes Zuführloch aus

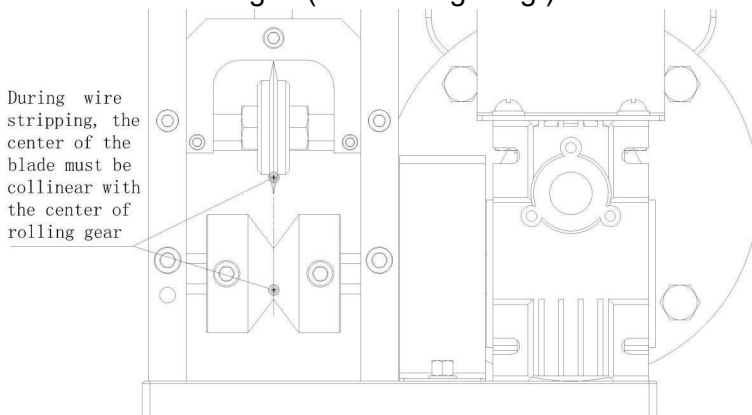


Wenn der Durchmesser der zu behandelnden Drähte 13 mm nicht überschreitet, wählen Sie die Eingangsplatine mit zwei Löchern

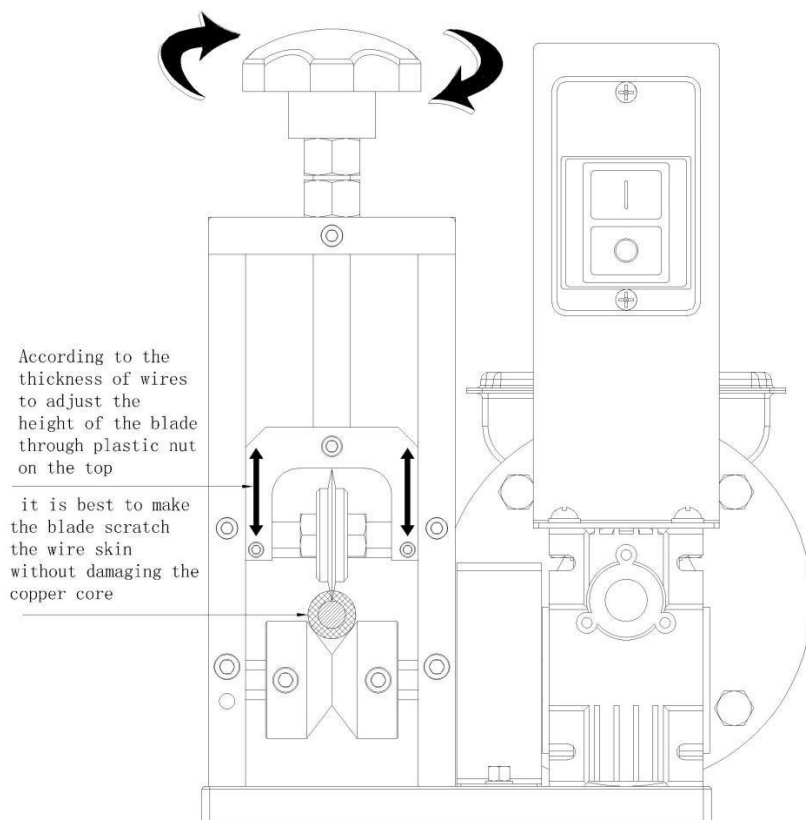


Wenn der Durchmesser der zu behandelnden Drähte 13 mm überschreitet, wählen Sie die Eingangsplatte mit einem Loch.

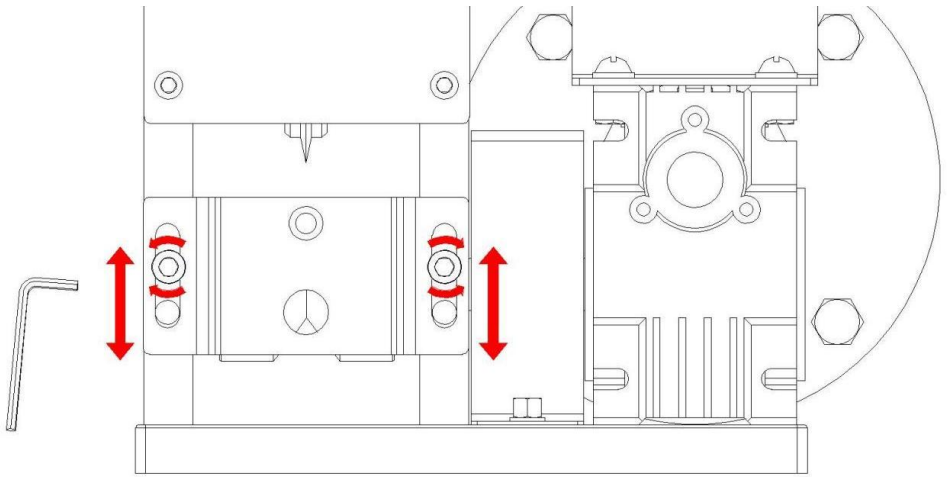
(2) : Beim Abisolieren muss die Mitte der Klinge auf einer Linie mit der Mitte des Rollzahnrad liegen (wie unten gezeigt).



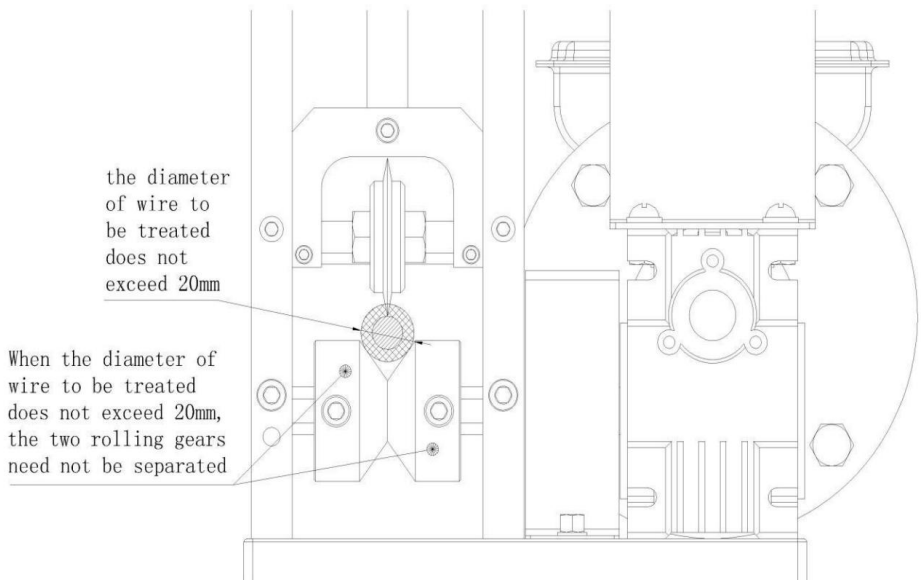
2: Passen Sie die Höhe der Klinge an. Am besten ist es, wenn die Klinge die Drahthaut zerkratzt, ohne den Kupferkern zu beschädigen, indem Sie die Kunststoffgriffschraube drehen. (Drehung im Uhrzeigersinn führt nach unten, Drehung gegen den Uhrzeigersinn führt nach oben), wie unten gezeigt



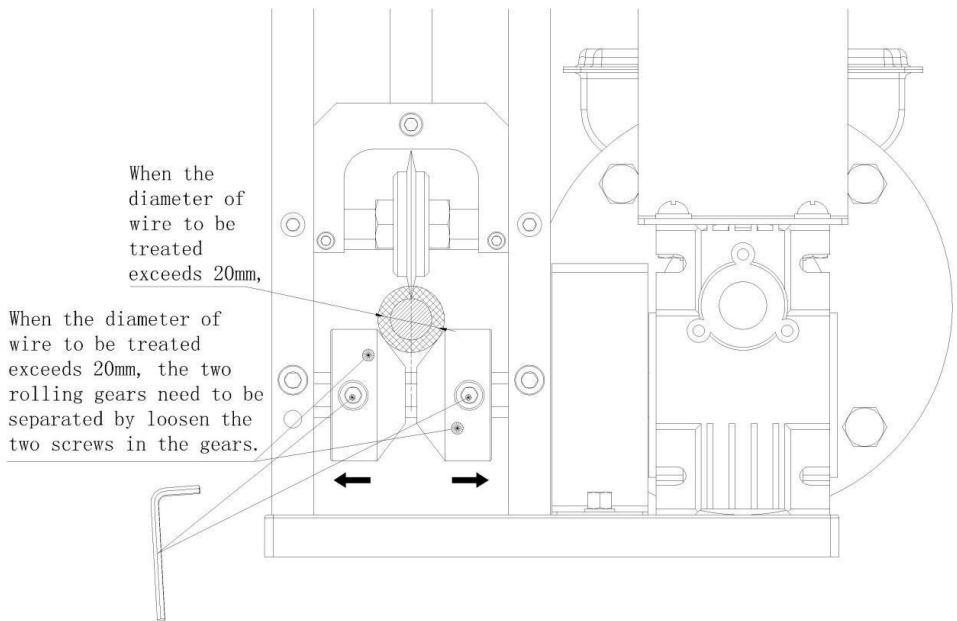
(3) : Beim Abisolieren die Höhe der Zuführplatte entsprechend der Dicke und Härte des Drahtes (im Allgemeinen sollte die Zuführplatte für dicken und harten Draht höher eingestellt werden, für weichen und dünnen Draht niedriger). Auf diese Weise ist es nicht leicht, dass der Draht exzentrisch ist, wenn Abisolieren



(4): Wenn der Durchmesser des zu behandelnden Drahtes 20 mm nicht überschreitet, müssen die beiden Walzwerke nicht getrennt werden.



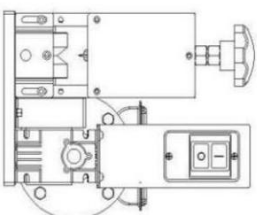
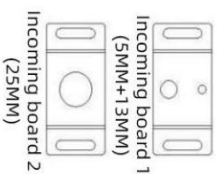
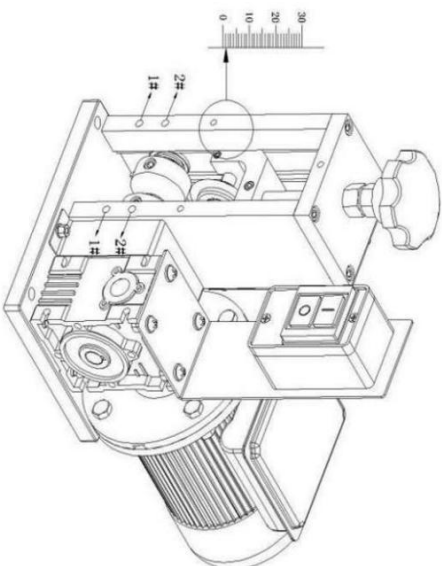
Wenn der Durchmesser des zu behandelnden Drahtes 20 mm überschreitet, müssen die beiden Rollzahnräder durch Lösen der beiden Schrauben in den Zahnrädern getrennt werden.



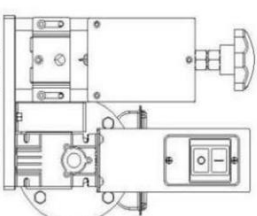
3: Wenn die Maschine den Draht nicht abisolieren kann, kann dies mehrere Gründe haben:

- (1) Der Durchmesser des abisolierten Drahtes ist zu klein (der Durchmesser des zu behandelnden Drahtes, einschließlich der Außenhaut, darf nicht weniger als 1,5 mm betragen).
- (2) Der Mittelpunkt des Blattes liegt nicht auf einer Linie mit dem Mittelpunkt des Walzwerks.
- (3) Die Klinge ist nicht scharf

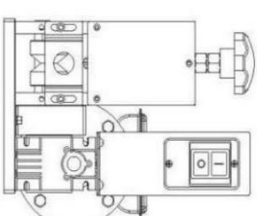
Stecken Sie Ihre Hand niemals in die laufende Maschine (Sie müssen die Maschine anhalten, bevor Sie sie überprüfen, Fehler beheben oder Fehler beheben). Um Schnittverletzungen zu vermeiden, berühren Sie das Messer nicht direkt mit der Hand.



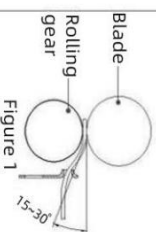
Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



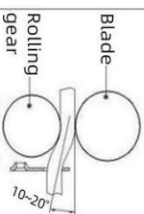
Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



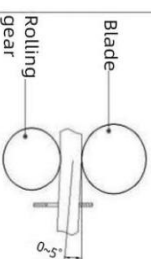
The inlet plate is fixed with screws at hole 2#



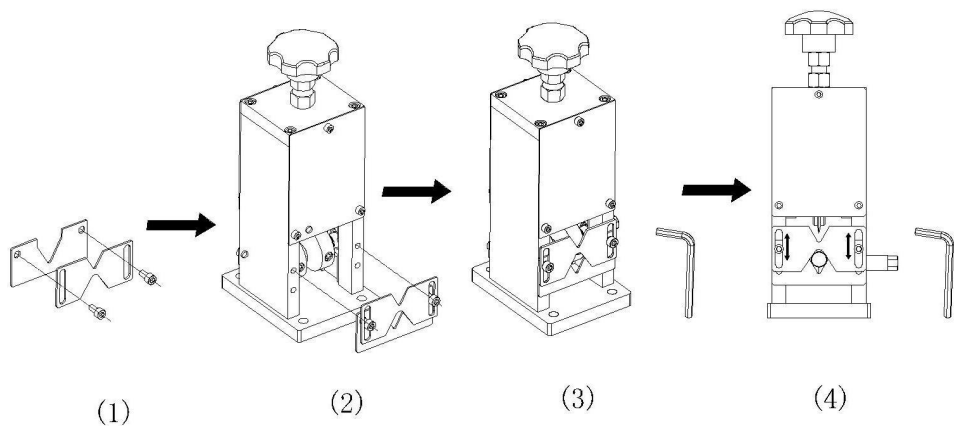
Incoming board 1
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 1
The concave side faces the blade (there is a concave side at the small hole). There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 2
The concave side faces the blade and the inlet hole is basically aligned with the tangent line or slightly lower



Der Zweck des Austauschs der V-förmigen Drahteinlaufplatte besteht darin, dass der Durchmesser des zu verarbeitenden Drahtes sich stark von dem eines kreisförmigen Drahtes unterscheidet. Eingangsloch (da es mehrere Spezifikationen für das kreisförmige Kabeleingangsloch gibt, ist der Intervallsprung groß), wenn das zu verarbeitende Kabel direkt durch das kreisförmige Kabeleingangsloch geführt wird, kommt es bei der Verarbeitung leicht zu einer Abweichung von Draht und Kabel, was zu einem unbefriedigenden Abisolierergebnis führt. (1) Montieren Sie zuerst die V-förmige Kabeleingangsblockbaugruppe mit Schrauben. (2) Montieren Sie zuerst die V-förmige Kabeleingangsblock-Schraubbaugruppe von Hand an der Maschine. (3) Ziehen Sie zuerst die V-förmige Kabeleinführungsblock-Schraubenanordnung mit einem Schraubenschlüssel fest und führen Sie dann das Kabel erneut ein. (3) Passen Sie den durch die V-förmige Blockanordnung gebildeten Rhombus entsprechend der Größe des Kabels an, sodass das Kabel und der Draht gut geklemmt werden können und es nicht zu einer Abweichung von links nach rechts kommt. Lösen Sie die Schraube mit einem Schraubenschlüssel und bewegen Sie eine externe Kabeleinführungsplatte mit doppelten V-förmigen Rillen auf und ab. (Die Kabeleinführungsplatte mit doppelten V-förmigen Rillen kann um 180 Grad gedreht werden, um alle Arten von unterschiedlichen Drähten und Flachdrähten besser festzuklemmen.)

Der Zweck des Ersetzens der V-förmigen Kabeleintrittsplatte besteht darin, dass, wenn der Durchmesser des zu verarbeitenden Kabels sich stark von dem bei einem kreisförmigen Kabeleintrittsloch unterscheidet (da es mehrere Spezifikationen für kreisförmige Kabeleintrittslöcher gibt, ist der Intervallsprung groß), Draht und Kabel bei der Verarbeitung leicht abweichen können, wenn das zu verarbeitende Kabel direkt durch das kreisförmige Kabeleintrittsloch geführt wird, was zu einem unbefriedigenden Abisolierergebnis führt. (1) Montieren Sie zuerst die V-förmige Kabeleintrittsblock-Baugruppe mit Schrauben. (2) Montieren Sie zuerst die V-förmige Kabeleintrittsblock-Schraubenbaugruppe von Hand an der Maschine. (3) Ziehen Sie zuerst die V-förmige Kabeleintrittsblock-Schraubenbaugruppe mit einem Schraubenschlüssel fest und führen Sie das Kabel dann erneut ein. (3) Passen Sie den durch die V-förmige Blockbaugruppe gebildeten Rhombus entsprechend der Drahtgröße an, sodass Draht und Kabel gut geklemmt werden können und keine Abweichung von links nach rechts auftritt. Lösen Sie die Schraube mit einem Schraubenschlüssel und bewegen Sie eine externe Drahteinführungsplatte mit doppelten V-förmigen Rillen auf und ab. (Die Drahteinführungsplatte mit doppelten V-förmigen Rillen kann um 180 Grad gedreht werden, um alle Arten von Drähten und Flachdrähten besser festzuklemmen.)



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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

MACCHINA SPELAFILI MANUALE D'USO

MODELLO: SMS-025

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o altre espressioni simili utilizzate solo da noi rappresenta una stima dei risparmi che potresti ottenere acquistando determinati strumenti con noi rispetto ai principali marchi top e non significa necessariamente copertina tutte le categorie di strumenti da noi offerti. Ti ricordiamo cortesemente di verificare accuratamente

quando effettui un ordine con noi se sei effettivamente Risparmio
Metà rispetto ai marchi più importanti.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

WIRE STRIPPING MACHINE

MODELLO: SMS-025



(L'immagine è solo di riferimento, fare riferimento all'oggetto reale)

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.



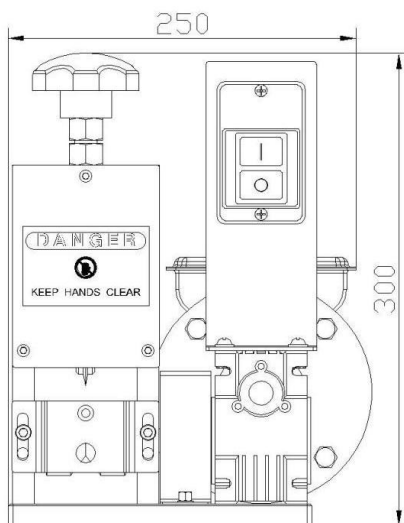
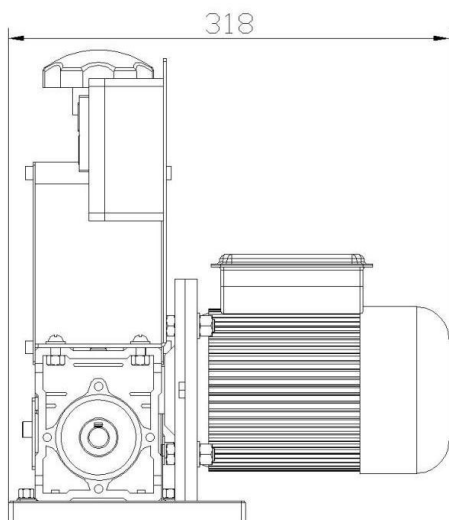
Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.

INSTRUCTIONS

La macchina adotta un corpo interamente in alluminio e il motore è in alluminio motore a doppio condensatore a conchiglia. La macchina è leggera, squisita, facile da trasportare e semplice da usare. Il rullo è a forma di V e realizzato in goffratura 45 # rullo per garantire il passaggio del filo senza scivolare. Poiché la macchina è un spelafili elettrico, consente di risparmiare manodopera e tempo. È applicabile a cavi e fili difettosi di impianti di fili e cavi, nonché rimanenti cavi di coda durante l'installazione dell'acqua e dell'elettricità, e tutti tipi di fili e cavi di scarto)

Modello	Dimensione (Lunghezza*Larghezza*Altezza) mm	Peso (kg)	Energia (KW)	Gamma di spogliatura (mm)	Osservazione
SMS-025	Dimensioni: 318×250×300	10	0,18	un1.5~025 Fili e cavi la guaina non deve essere un'armatura di metallo o guaina in silicone	

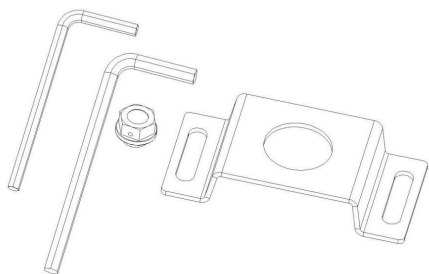
Aspetto e dimensioni della macchina



Descrizione dei componenti principali della macchina

A detailed technical drawing of the machine from a front-three-quarter perspective. Numbered callouts (1-10) point to specific components: 1 points to a plastic nut on the blade adjustment screw; 2 points to the adjustment screw itself; 3 points to a locking pin; 4 points to the blade; 5 points to the carriage; 6 points to the power inlet; 7 points to the control panel; 8 points to the gear change lever; 9 points to the motor; and 10 points to the reducer.	1: Dado in plastica M14 per regolare la lama su e giù 2: Barra filettata M14 per regolare la lama su e giù 3: Dado per vite di bloccaggio asta 4: Lama 5: Carrello portaoggetti 6: Foro di alimentazione 7: Pannello in arrivo 8: Cambia 9: Motore 10: Riduttore
---	--

Accessori

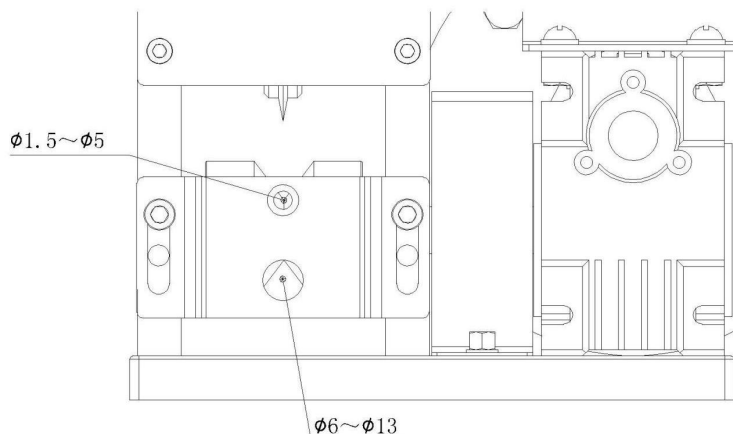


Dettagli:

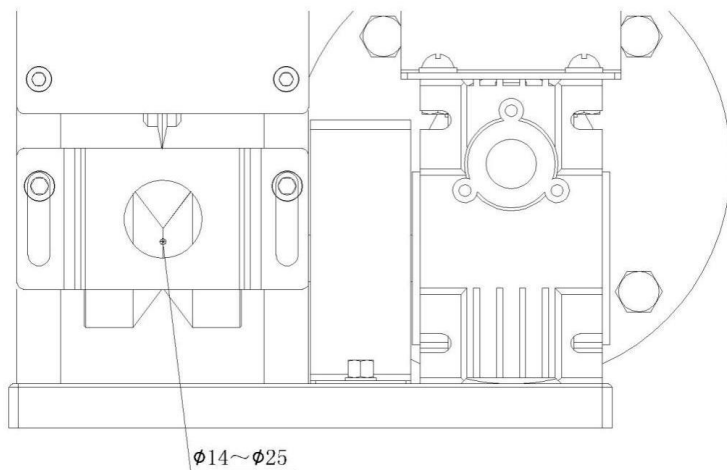
1. una chiave a brugola da 4#
2. una chiave a brugola da 5#
3. Un pannello di alimentazione con un foro
4. Dado in plastica per scarico riduttore

Istruzioni per l'uso:

(1) selezionare il foro di alimentazione appropriato in base al diametro del filo

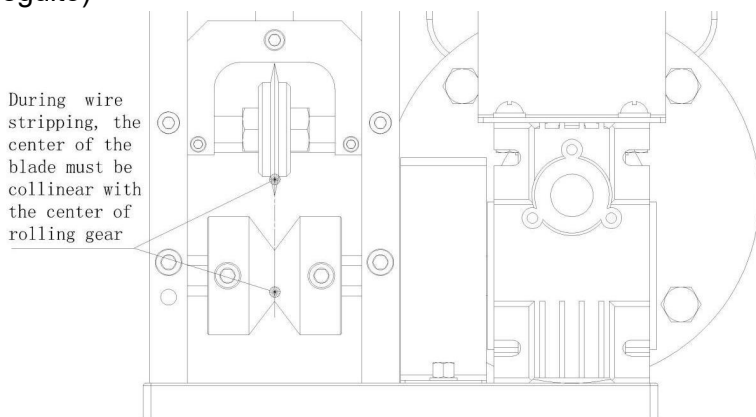


quando il diametro dei fili da trattare non supera i 13mm, selezionare la scheda in entrata a due fori

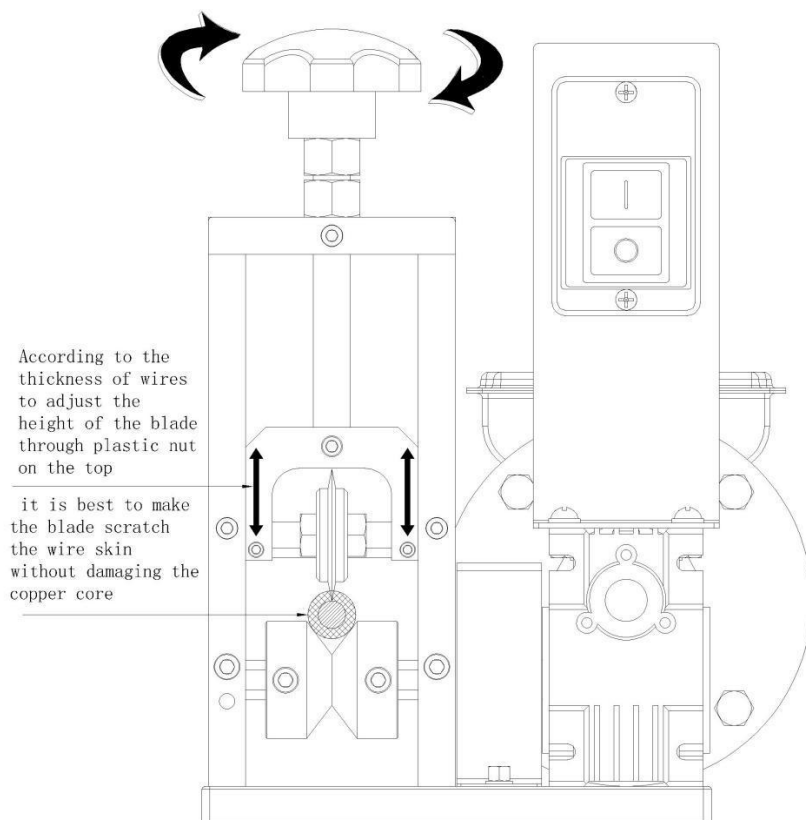


quando il diametro dei fili da trattare supera i 13mm, selezionare la scheda in entrata con un foro

(2) : Durante la spellatura del filo, il centro della lama deve essere collimante con il centro dell'ingranaggio di rotolamento (come mostrato di seguito)

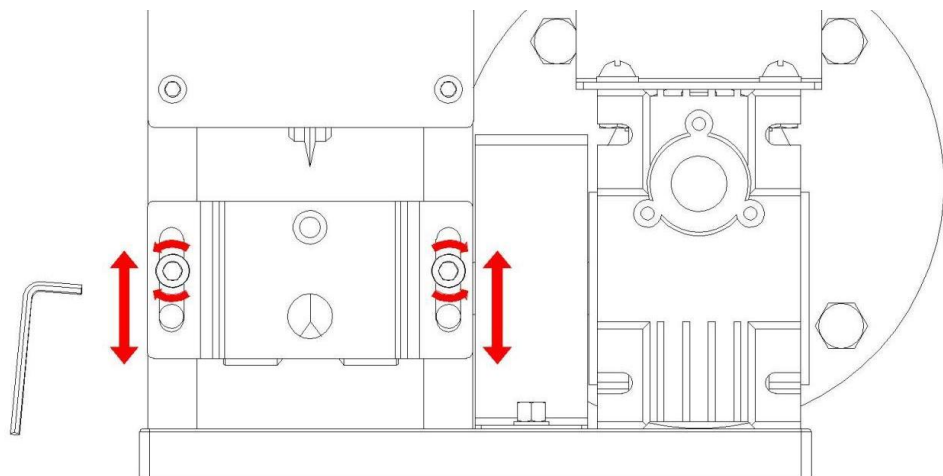


2: Regolare l'altezza della lama, ed è meglio far sì che la lama graffi la pelle del filo senza danneggiare il nucleo di rame ruotando la vite dell'impugnatura in plastica (la rotazione in senso orario è verso il basso e la rotazione in senso antiorario è verso l'alto) come mostrato di seguito

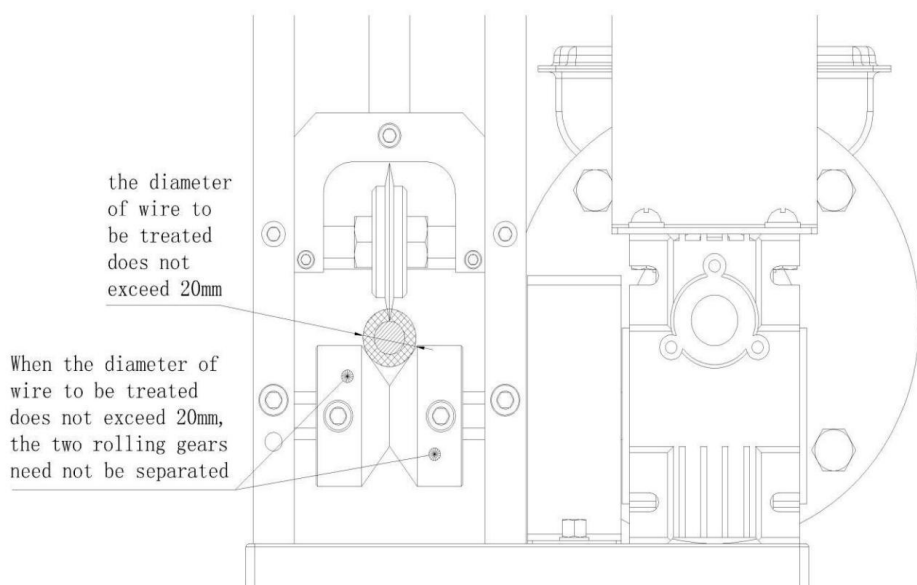


(3) : durante la spogliatura, regolare l'altezza della piastra di alimentazione in base alla

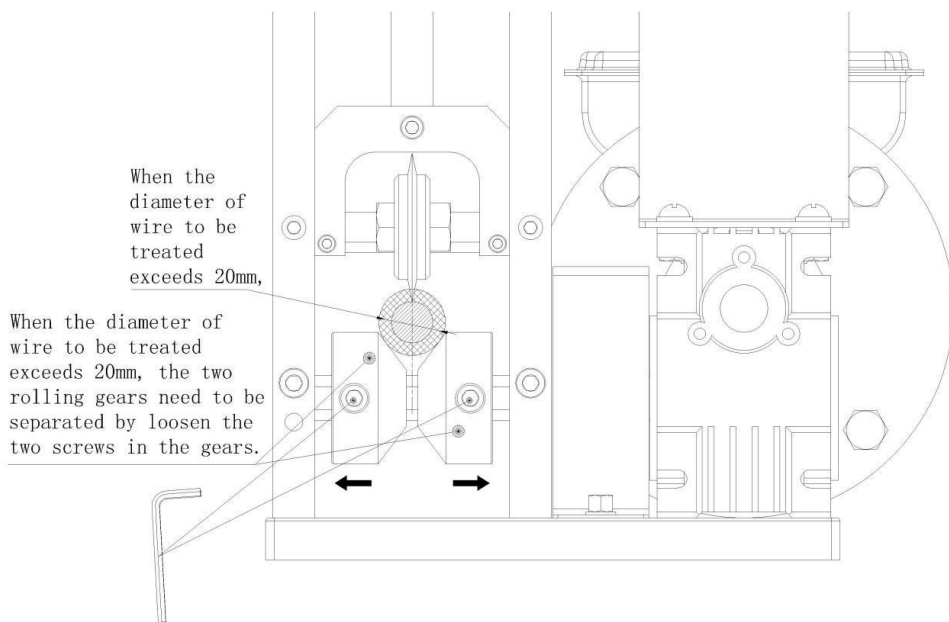
spessore e durezza del filo (in genere, il pannello di alimentazione dovrebbe essere regolato più in alto per filo spesso e filo duro, più in basso per filo morbido e filo sottile). In questo modo, il filo non è facile da essere eccentrico quando spogliare



(4) : quando il diametro del filo da trattare non supera i 20 mm, non è necessario separare i due ingranaggi di laminazione



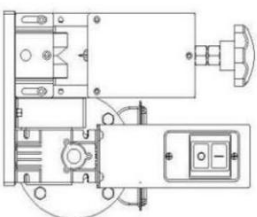
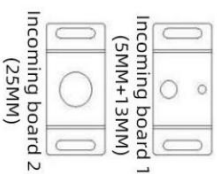
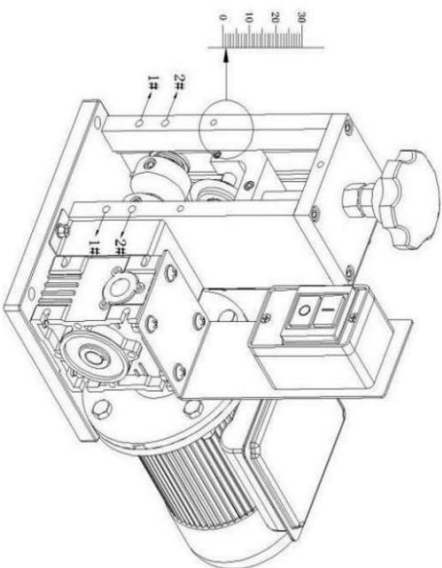
quando il diametro del filo da trattare supera i 20 mm, i due ingranaggi di rotolamento devono essere separati allentando le due viti negli ingranaggi.



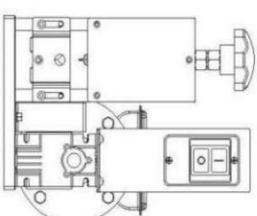
3: Se la macchina non riesce a spellare il filo, le ragioni potrebbero essere diverse:

- (1) Il diametro del filo spellato è troppo piccolo (il diametro del filo da trattare, compresa la guaina esterna, non deve essere inferiore a 1,5 mm)
- (2) Il centro della pala non è sulla stessa linea con il centro dell'ingranaggio di rotolamento
- (3) La lama non è affilata

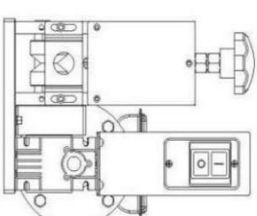
Non mettere mai la mano quando la macchina è in funzione (è necessario fermare la macchina prima di controllare, eseguire il debug e la risoluzione dei problemi della macchina). Per evitare di tagliarsi la mano, non toccare la lama direttamente con la mano



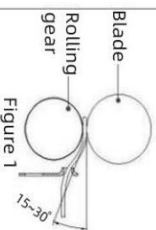
Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



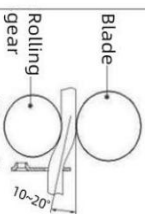
Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



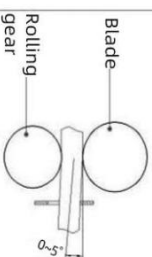
The inlet plate is fixed with screws at hole 2#



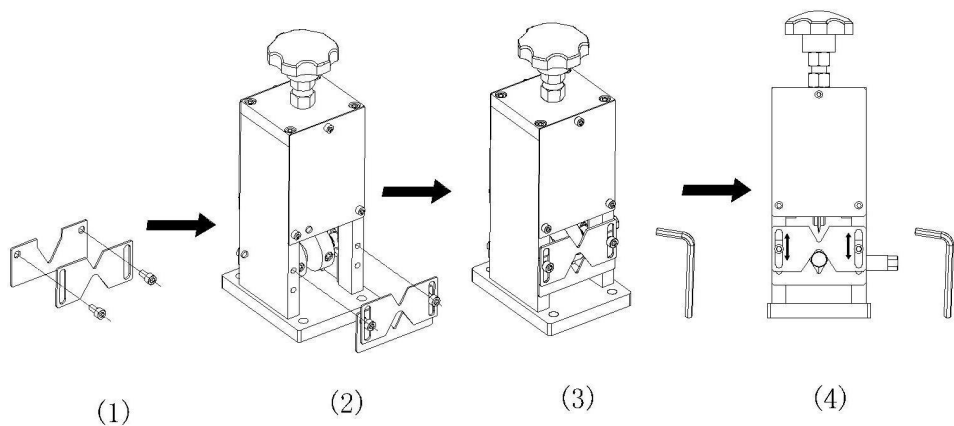
Incoming board 1
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 1
The concave side faces the blade (there is a concave side at the small hole). There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 2
The concave side faces the blade and the inlet hole is basically aligned with the tangent line or slightly lower



Lo scopo della sostituzione della piastra di ingresso del filo a forma di V è quando il diametro del filo da lavorare è molto diverso da quello di un filo circolare foro di ingresso (poiché ci sono diverse specifiche del foro di ingresso del filo circolare, il salto di intervallo è grande), se il filo da lavorare viene fatto passare direttamente attraverso il foro di ingresso del filo circolare, il filo e il cavo si discosteranno facilmente durante la lavorazione del filo e del cavo, causando così un effetto di spelatura del filo insoddisfacente. (1) Per prima cosa, assemblare il gruppo del blocco di ingresso del filo a forma di V con le viti. (2) Per prima cosa, installare manualmente il gruppo della vite del blocco di ingresso del filo a forma di V sulla macchina. (3) Fissare prima il gruppo di viti del blocco di ingresso del filo a forma di V con una chiave, quindi reinserire il filo. (3) Regolare il rombo formato dal gruppo di viti del blocco a forma di V in base alle dimensioni del filo, in modo che il filo e il cavo possano essere serrati bene e non vi sia alcuna deviazione da sinistra a destra. Allentare la vite con una chiave e spostare una piastra di ingresso del filo esterna con doppie scanalature a V su e giù. (La piastra di ingresso del filo con doppie scanalature a V può essere ruotata di 180 gradi, in modo da serrare meglio tutti i tipi di fili diversi e fili piatti.)

Lo scopo della sostituzione della piastra di ingresso del filo a forma di V è che quando il diametro del filo da lavorare è molto diverso da quello con un foro di ingresso del filo circolare (poiché ci sono diverse specifiche del foro

di ingresso del filo circolare, il salto di intervallo è grande), se il filo da lavorare viene fatto passare direttamente attraverso il foro di ingresso del filo circolare, il filo e il cavo si discosteranno facilmente durante la lavorazione del filo e del cavo, causando così un effetto di spelatura del filo insoddisfacente. (1) Per prima cosa, assemblare il gruppo del blocco di ingresso del filo a forma di V con le viti. (2) Per prima cosa, installare manualmente il gruppo della vite del blocco di ingresso del filo a forma di V sulla macchina. (3) Fissare prima il gruppo della vite del blocco di ingresso del filo a forma di V con una chiave, quindi reinserire il filo. (3) Regolare il rombo formato dal gruppo di blocchi a V in base alle dimensioni del filo, in modo che il filo e il cavo possano essere serrati bene e non vi sia alcuna deviazione da sinistra a destra. Allentare la vite con una chiave e spostare una piastra di ingresso filo esterna con doppie scanalature a V su e giù. (La piastra di ingresso filo con doppie scanalature a V può essere ruotata di 180 gradi, in modo da serrare meglio tutti i tipi di fili diversi e fili piatti.)



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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica

www.vevor.com/support

MÁQUINA PELACABLE MANUAL DEL USUARIO

MODELO: SMS-025

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.
"Ahorra la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada únicamente por nosotros

Representa una estimación de los ahorros que podría obtener al comprar ciertas herramientas.

con nosotros en comparación con las principales marcas líderes y no significa necesariamente cubrir

Todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que debe verificar con cuidado

Cuando realiza un pedido con nosotros, si realmente está Ahorro Medio en comparación con las principales marcas líderes.

MODELO: SMS-025



(La imagen es solo de referencia, consulte el objeto real)

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.



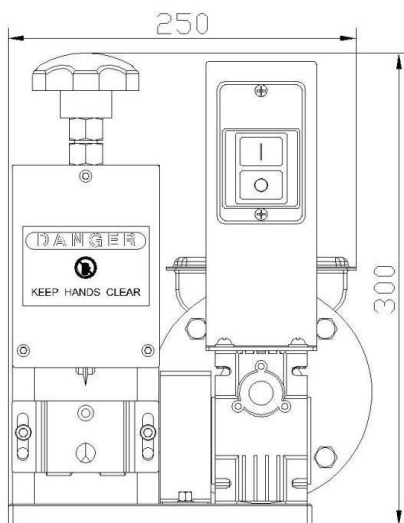
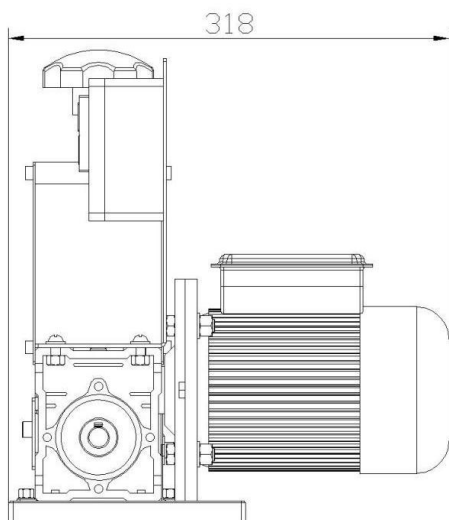
Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.

INSTRUCTIONS

La máquina adopta un cuerpo completamente de aluminio y el motor es de aluminio. Motor de doble condensador de carcasa. La máquina es liviana, exquisita, fácil de transportar y simple de operar. El rodillo tiene forma de V y está hecho de papel gofrado de 45 #. rodillo para asegurar el paso del alambre sin resbalar. Dado que la máquina es una Pelacables eléctrico, ahorra mano de obra y tiempo. Es aplicable a la cables y alambres defectuosos de plantas de alambres y cables, así como cables de cola restantes durante la instalación de agua y electricidad, y todos tipos de cables y alambres de desecho)

Modelo	Dimensión (Largo*Ancho*Alto) mm	Peso (kilogramo)	Fuerza (KW)	Gama de desmontaje (mm)	Observación
SMS-025	318×250×300	10	0,18	a1.5~025 Alambre y cable La vaina no deberá ser armadura de metal o funda de silicona	

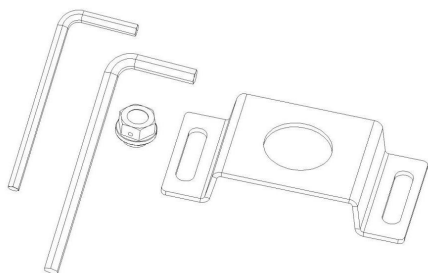
Aspecto y dimensión de la máquina



Descripción de los componentes principales de la máquina.

A detailed technical drawing of the machine with numbered callouts 1 through 10. The callouts point to the following parts: 1. Plastic M14 nut; 2. M14 threaded rod; 3. Locking nut; 4. Blade; 5. Planetary gear; 6. Feeding port; 7. Input panel; 8. Switch; 9. Motor; 10. Reducer.	1: Tuerca de plástico M14 para regular la cuchilla hacia arriba y hacia abajo 2: Varilla roscada M14 para regular la cuchilla hacia arriba y hacia abajo 3: Tuerca para bloquear la varilla del tornillo 4: Hoja 5: Engranaje rodante 6: Orificio de alimentación 7: Panel de entrada 8: Cambiar 9: Motor 10: Reductor
---	--

Accesorios

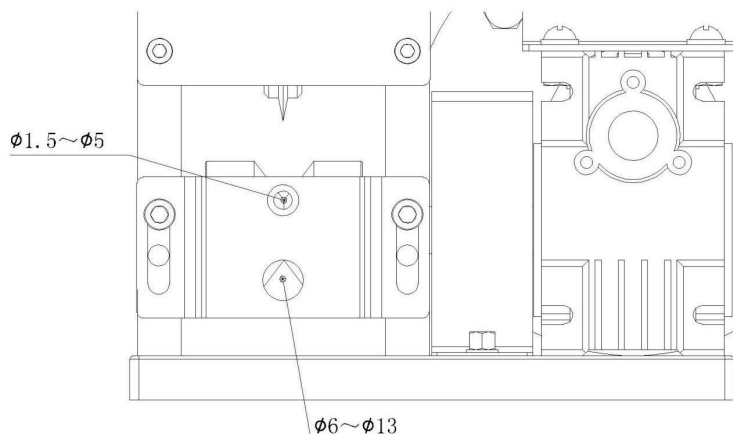


Detalles:

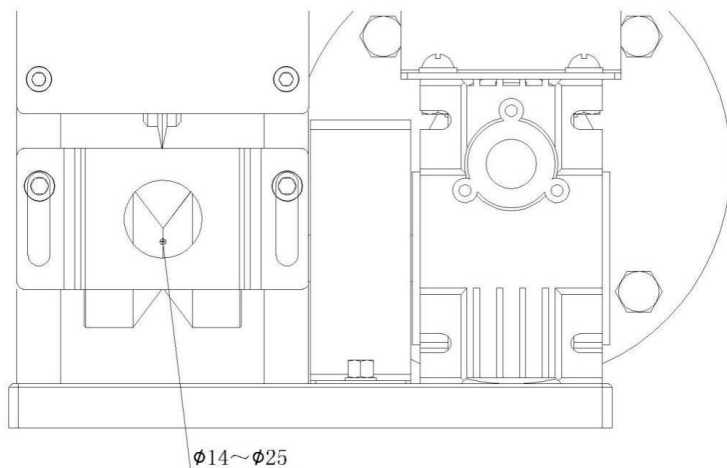
1. una llave Allen de 4#
2. una llave Allen de 5#
3. Un panel de alimentación con un orificio.
4. Tuerca de plástico para escape del reductor

Instrucciones de funcionamiento:

(1) Seleccione el orificio de alimentación apropiado según el diámetro del alambre.

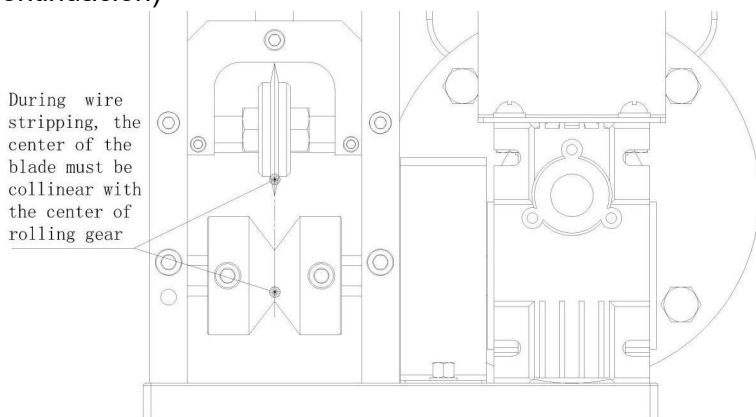


Cuando el diámetro de los cables a tratar no supere los 13 mm, seleccione la placa de entrada de dos orificios.

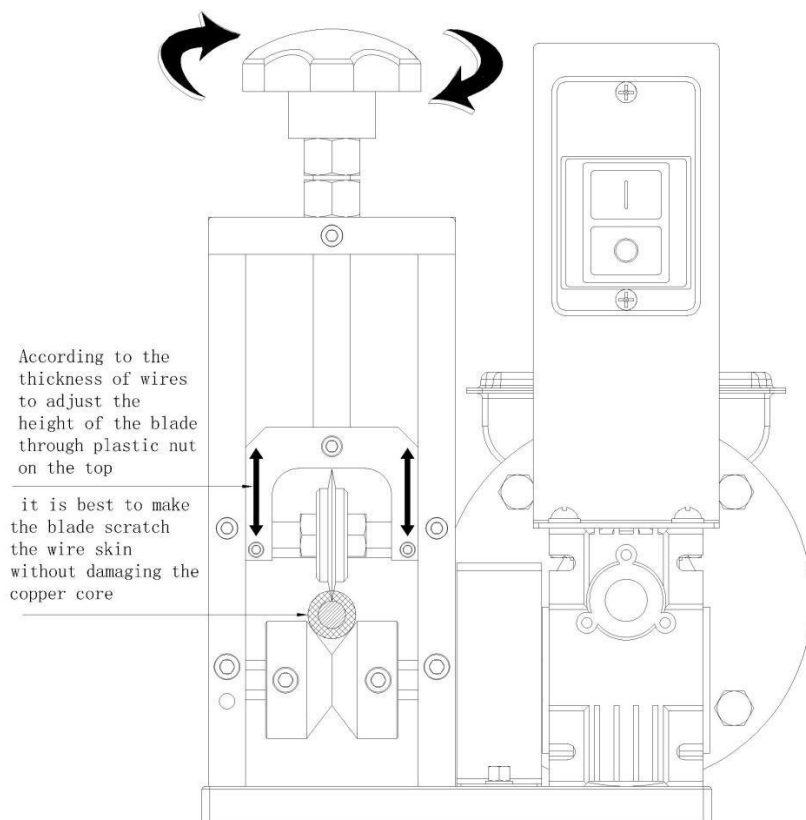


Cuando el diámetro de los cables a tratar supere los 13 mm, seleccione la placa de entrada con un solo orificio.

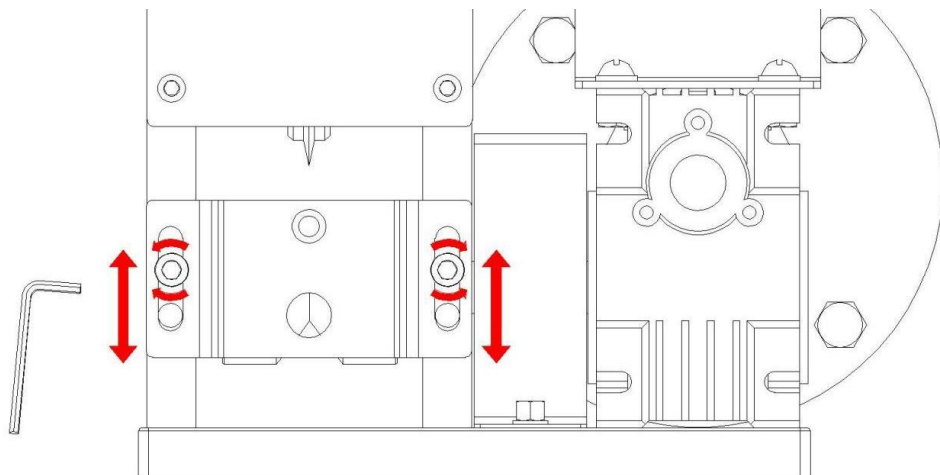
(2) : Durante el pelado de cables, el centro de la cuchilla debe estar alineado con el centro del engranaje rodante (como se muestra a continuación)



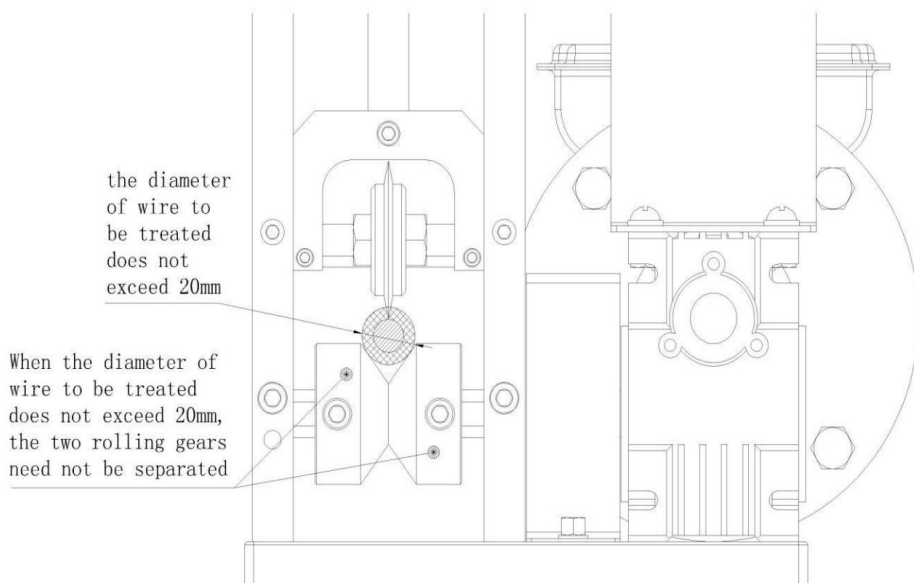
2: Ajuste la altura de la cuchilla. Lo mejor es hacer que la cuchilla raspe la piel del cable sin dañar el núcleo de cobre girando el tornillo del mango de plástico. (la rotación en el sentido de las agujas del reloj es hacia abajo y la rotación en el sentido contrario a las agujas del reloj es hacia arriba) como se muestra a continuación



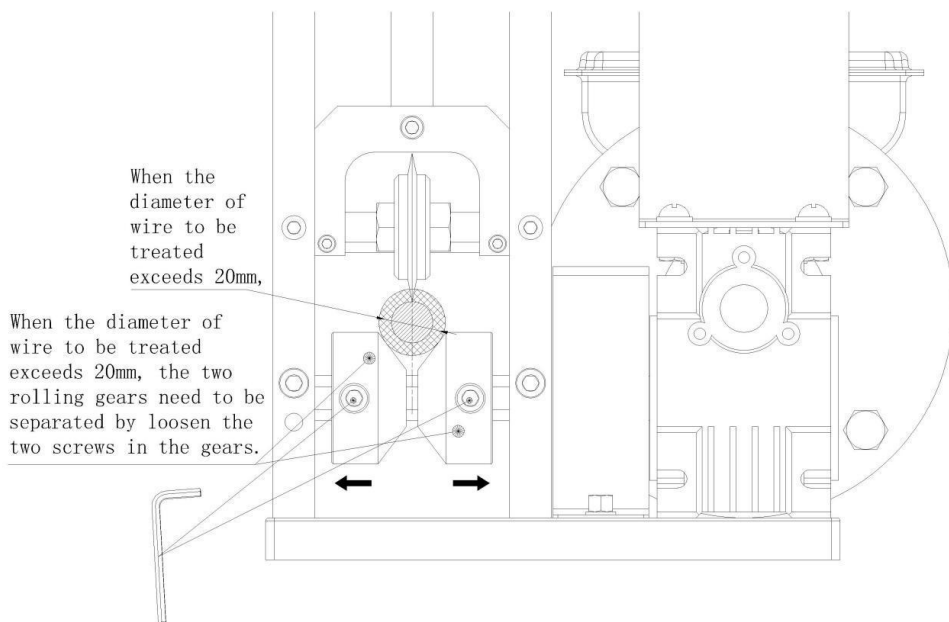
(3) : al pelar, ajuste la altura de la placa de alimentación de acuerdo con la Espesor y dureza del alambre (generalmente, el panel de alimentación debe ajustarse más alto para alambre grueso y alambre duro, más bajo para alambre blando y alambre delgado). De esta manera, el alambre no es fácil que se descentra cuando se corta. Desnudar



(4) : cuando el diámetro del alambre a tratar no exceda los 20 mm, no es necesario separar los dos engranajes rodantes.



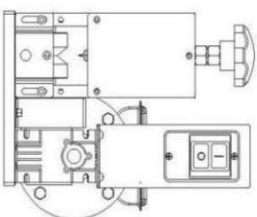
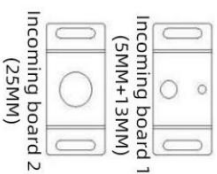
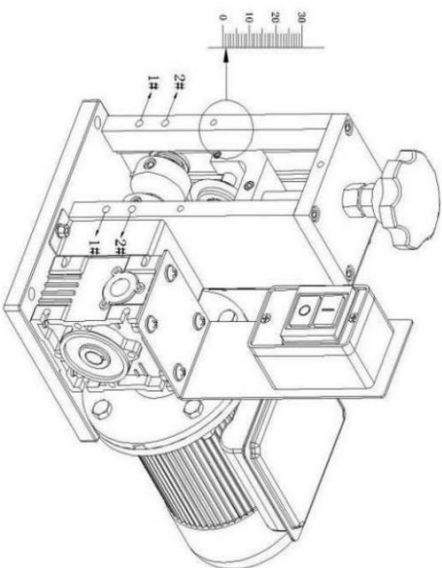
Cuando el diámetro del alambre a tratar excede los 20 mm, los dos engranajes rodantes deben separarse aflojando los dos tornillos en los engranajes.



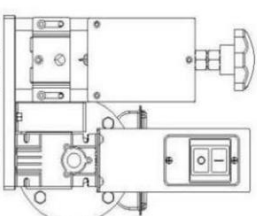
3: Si la máquina no puede pelar el cable, puede haber varias razones:

- (1) El diámetro del cable pelado es demasiado pequeño (el diámetro del cable a tratar, incluida la capa exterior, no debe ser inferior a 1,5 mm).
- (2) El centro de la cuchilla no está en la misma línea que el centro del engranaje rodante.
- (3) La hoja no está afilada

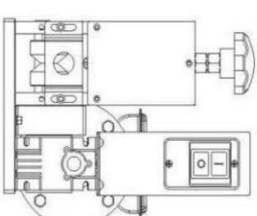
Nunca introduzca la mano cuando la máquina esté en funcionamiento (debe detener la máquina antes de comprobar, depurar y solucionar problemas). Para evitar cortarse la mano, no toque la cuchilla directamente con la mano.



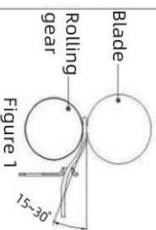
Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



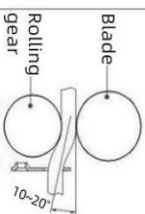
Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



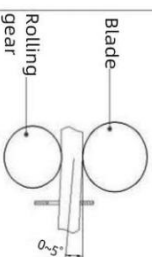
The inlet plate is fixed with screws at hole 2#



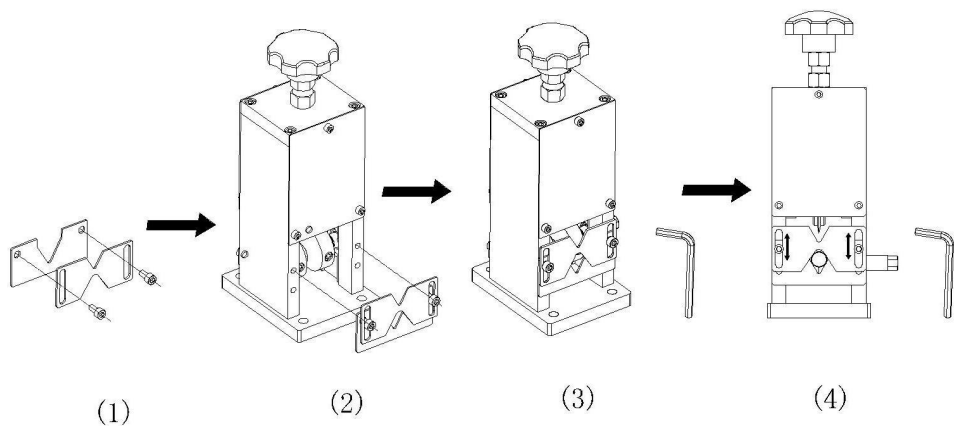
Incoming board 1
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 1
The concave side faces the blade (there is a concave side at the small hole). There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 2
The concave side faces the blade and the inlet hole is basically aligned with the tangent line or slightly lower



El propósito de reemplazar la placa de entrada de cable en forma de V es que cuando el diámetro del cable a procesar es muy diferente al de un cable circular. (1) Primero, ensamble el conjunto de bloque de entrada de cable en forma de V con tornillos. (2) Primero, instale el conjunto de tornillo de bloque de entrada de cable en forma de V en la máquina con la mano. (3) Primero, fije el conjunto de tornillos del bloque de entrada de cable en forma de V con una llave y luego vuelva a introducir el cable. (3) Ajuste el rombo formado por el conjunto de tornillos del bloque en forma de V de acuerdo con el tamaño del cable, de modo que el cable y el cable se puedan sujetar bien y no haya desviación de izquierda a derecha. Afloje el tornillo con una llave y mueva una placa de entrada de cable externa con ranuras dobles en forma de V hacia arriba y hacia abajo. (La placa de entrada de cable con ranuras dobles en forma de V se puede girar 180 grados, para sujetar mejor todo tipo de cables diferentes y cables planos). El propósito de reemplazar la placa de entrada de cable en forma de V es que cuando el diámetro del cable a procesar es muy diferente de aquel con un orificio de entrada de cable circular (debido a que hay varias especificaciones del orificio de entrada de cable circular, el salto de intervalo es grande), si el cable a procesar se pasa directamente a través del orificio de entrada de cable circular, el cable y el cable se desviarán fácilmente al procesar el cable y el cable, causando así un efecto de pelado de cable insatisfactorio. (1) Primero, ensamble el conjunto de

bloque de entrada de cable en forma de V con tornillos. (2) Primero, instale el conjunto de tornillo de bloque de entrada de cable en forma de V en la máquina con la mano. (3) Fije el conjunto de tornillo de bloque de entrada de cable en forma de V con una llave primero, y luego vuelva a ingresar el cable. (3) Ajuste el rombo formado por el conjunto de bloques en forma de V de acuerdo con el tamaño del cable, de modo que el cable y el cable se puedan sujetar bien y no haya desviación de izquierda a derecha. Afloje el tornillo con una llave y mueva una placa de entrada de cable externa con ranuras dobles en forma de V hacia arriba y hacia abajo. (La placa de entrada de cable con ranuras dobles en forma de V se puede girar 180 grados, para sujetar mejor todo tipo de cables diferentes y cables planos).



Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica
www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

MASZYNA DO ŚCIGAŁANIA IZOLACJI Z PRZEWODÓW INSTRUKCJA OBSŁUGI

MODEL:SMS-025

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.
„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub jakiegokolwiek inne podobne wyrażenia używane
wyłącznie przez nas
przedstawia szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać kupując określone
narzędzia
z nami w porównaniu do głównych, najlepszych marek i niekoniecznie oznacza to okładka
wszystkie kategorie narzędzi oferowanych przez nas. Przypominamy o sprawdzeniu
ostrożnie
gdy składasz u nas zamówienie, jeśli faktycznie Oszczędność
Połowa w porównaniu z wiodącymi markami.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL:SMS-025



(Zdjęcie ma charakter poglądowy, proszę odnieść się do rzeczywistego obiektu)

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.



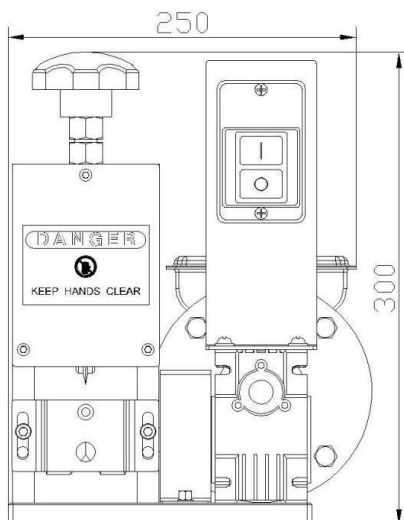
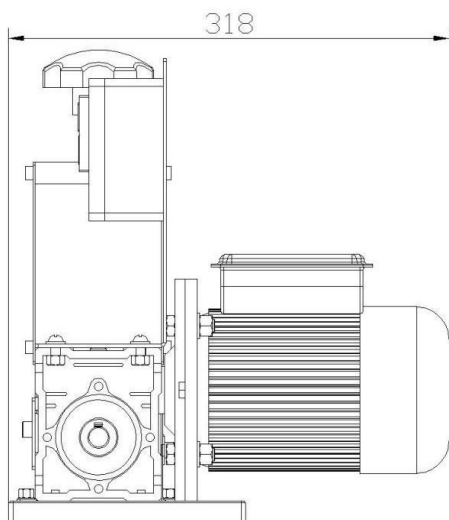
Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

INSTRUCTIONS

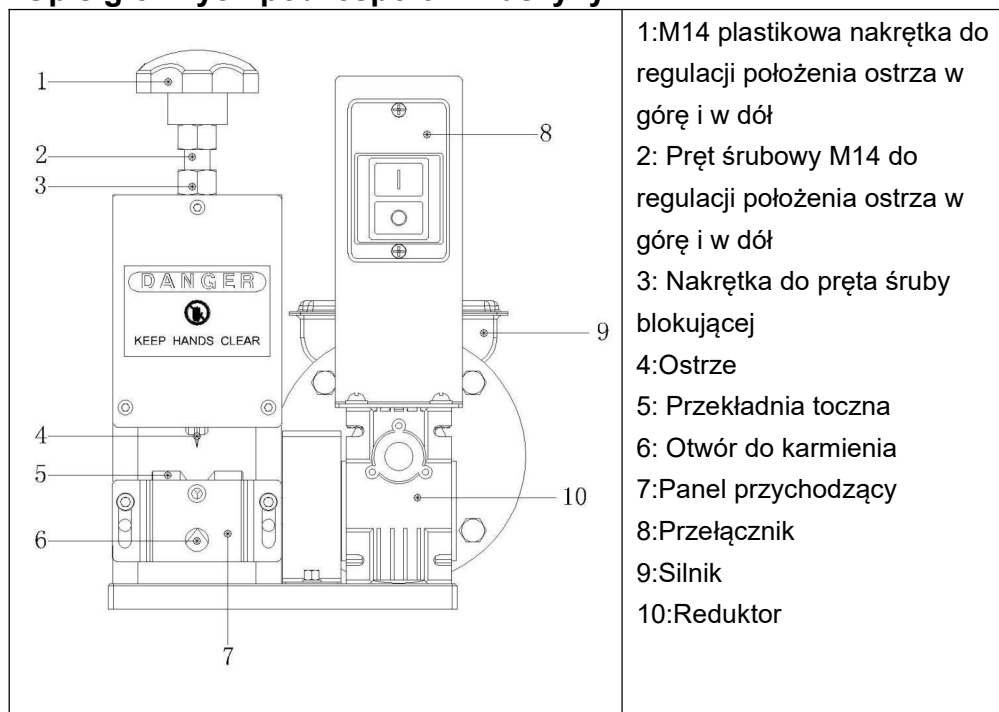
Maszyna ma obudowę w całości wykonaną z aluminium, a silnik jest aluminiowy. silnik z podwójnym kondensatorem powłoki. Maszyna jest lekka, wykwinna, łatwa do przenoszenia i prosta w obsłudze. Wałek ma kształt litery V i jest wykonany z 45 # tłoczenia rolka zapewniająca przechodzenie drutu bez poślizgu. Ponieważ maszyna jest ściągacz izolacji elektrycznej, oszczędza pracę i czas. Ma zastosowanie do wadliwych kabli i przewodów zakładów kablowych i przewodowych, a także pozostałe przewody końcowe podczas instalacji wody i prądu oraz wszystkie rodzaje odpadów (przewody i kable)

Model	Wymiar (Dł.*Sz.*Wys.) mm	Waga (kg)	Moc (słowo kluczowe)	Zakres zdejmowania izolacji (mm)	Uwaga
SMS-025	318×250×300	10	0,18	a1,5~025 Drut i kabel pochwa nie będzie być metalową zbroją lub osłona silikonowa	

Wygląd i wymiary maszyny

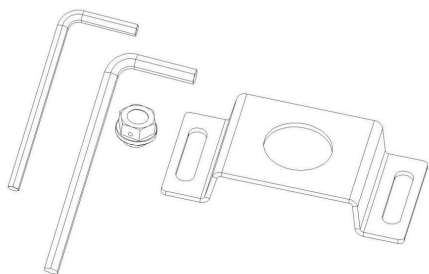


Opis głównych podzespołów maszyny



- 1: M14 plastikowa nakrętka do regulacji położenia ostrza w górę i w dół
- 2: Pręt śrubowy M14 do regulacji położenia ostrza w górę i w dół
- 3: Nakrętka do pręta śruby blokującej
- 4: Ostrze
- 5: Przekładnia toczna
- 6: Otwór do karmienia
- 7: Panel przychodzący
- 8: Przełącznik
- 9: Silnik
- 10: Reduktor

Akcesoria

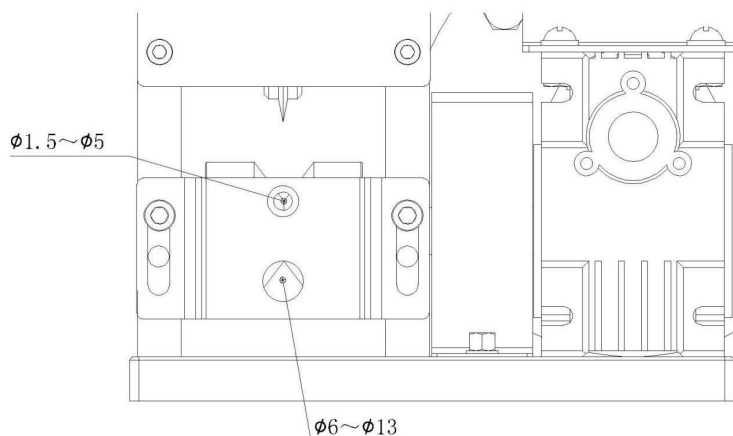


Bliższe dane:

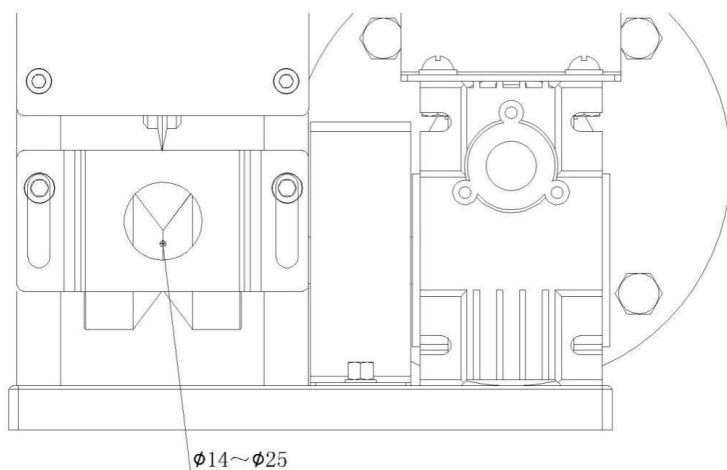
1. jeden klucz imbusowy 4#
2. jeden klucz imbusowy 5#
3. Jeden panel do karmienia z jednym otworem
4. Nakrętka plastikowa do wydechu reduktora

Instrukcja obsługi:

(1) wybierz odpowiedni otwór podający zgodnie ze średnicą drutu

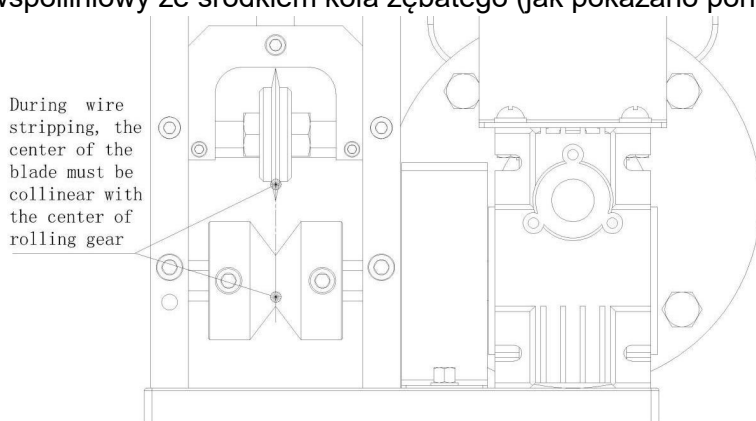


jeśli średnica przewodów przeznaczonych do obróbki nie przekracza 13 mm, należy wybrać płytę wejściową z dwoma otworami

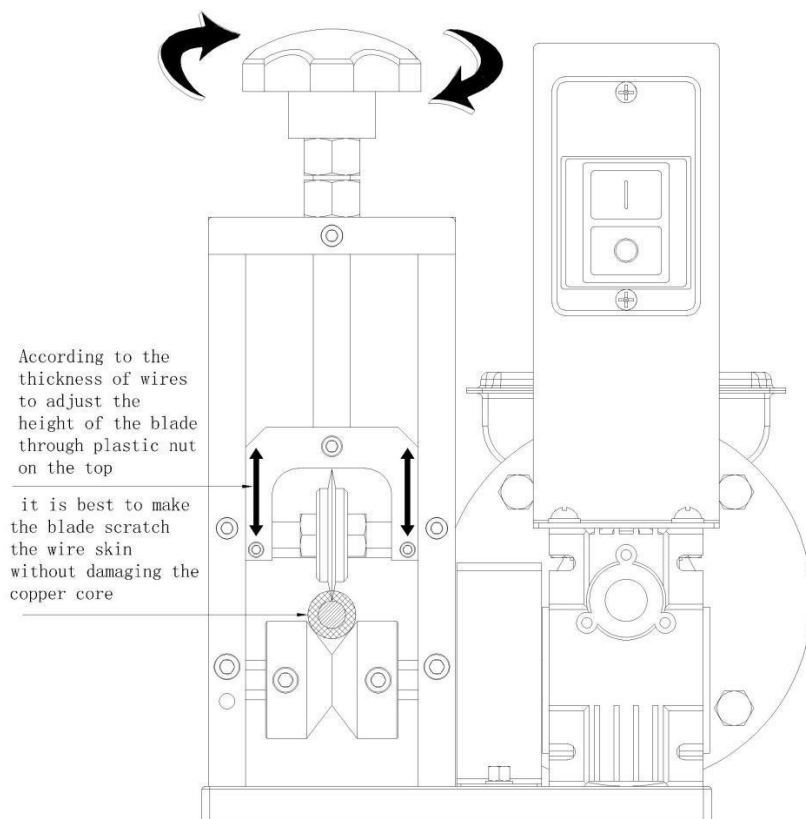


jeśli średnica przewodów przeznaczonych do obróbki przekracza 13 mm, należy wybrać płytę wejściową z jednym otworem

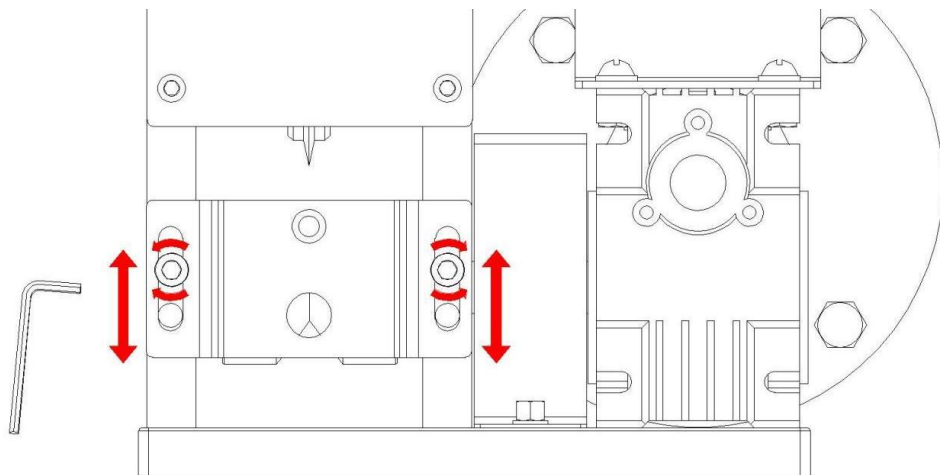
(2): Podczas zdejmowania izolacji z drutu środek ostrza musi być współliniowy ze środkiem koła zębatego (jak pokazano poniżej).



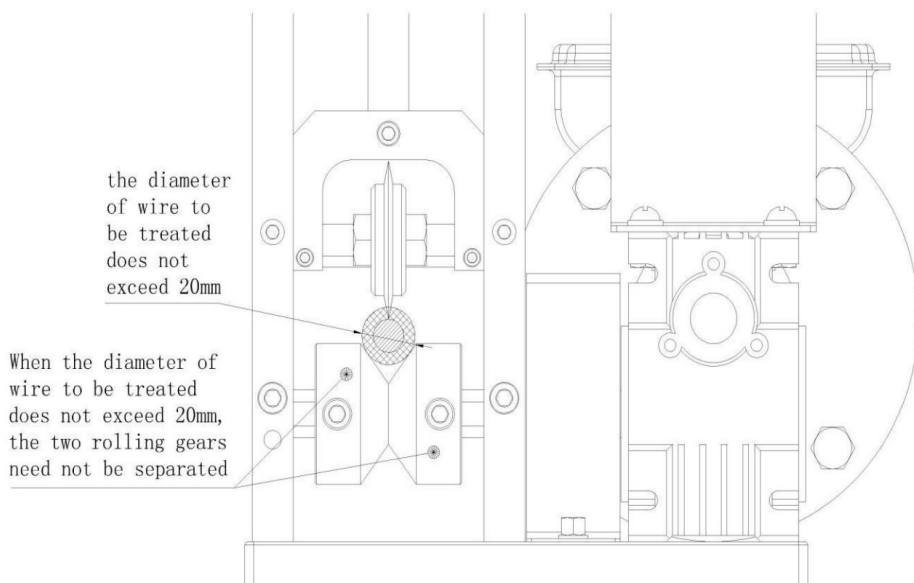
2: Wyreguluj wysokość ostrza, najlepiej obracając plastikową śrubę uchwytu tak, aby ostrze zarysowało powłokę przewodu bez uszkodzenia miedzianego rdzenia. (obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara oznacza ruch w dół, a obrót przeciwnie do ruchu wskazówek zegara oznacza ruch w górę), jak pokazano poniżej



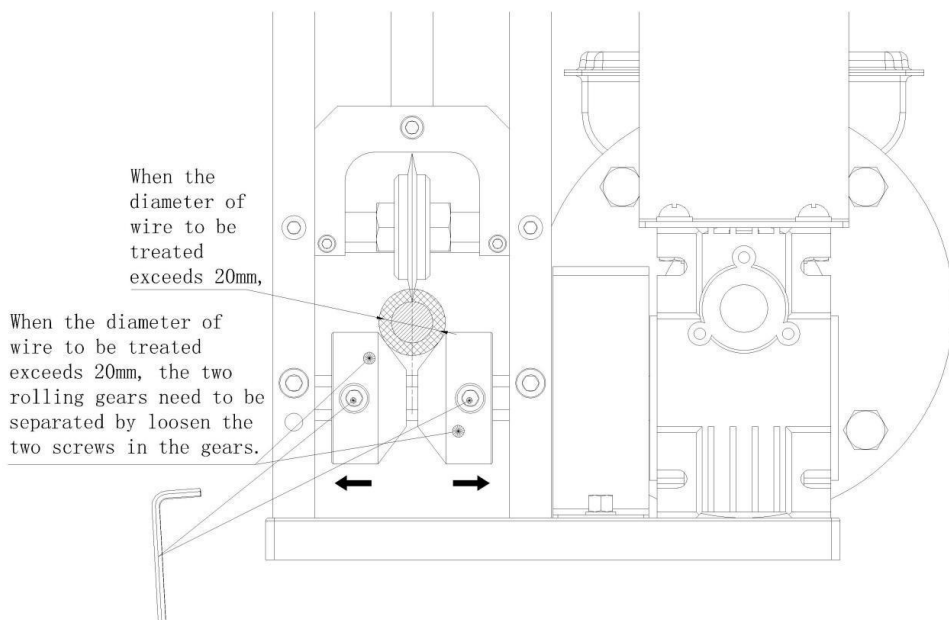
(3): podczas zdejmowania pasów należy dostosować wysokość płyty podającej do grubości i twardości drutu (zwykle panel podający powinien być ustawiony wyżej dla drutu grubego i twardego, niżej dla drutu miękkiego i cienkiego). W ten sposób drut nie jest łatwy do ekscentrycznego, gdy rozbieranie



(4): jeżeli średnica drutu poddawanej obróbce nie przekracza 20 mm, nie ma konieczności rozdzielania dwóch kół zębatach.



gdy średnica drutu poddawanej obróbce przekracza 20 mm, dwa koła zębata należy rozdzielić poprzez poluzowanie dwóch śrub w kołach zębatach.



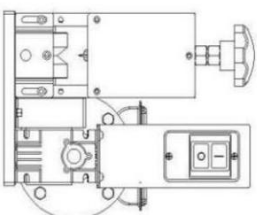
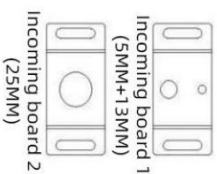
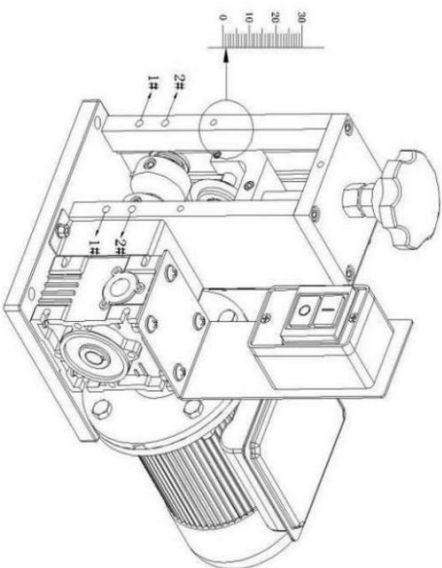
3: Jeśli maszyna nie może zdjąć izolacji z przewodu, przyczyn może być kilka:

(1) Średnica odizolowanego przewodu jest zbyt mała (średnica przewodu poddawanego obróbce, wliczając zewnętrzną powłokę, nie może być mniejsza niż 1,5 mm)

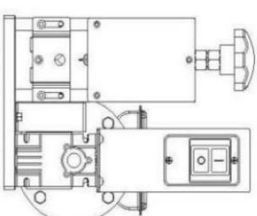
(2) Środek łopaty nie znajduje się na tej samej linii co środek koła tocznego.

(3) Ostrze nie jest ostre

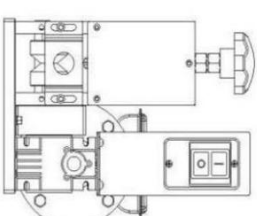
Nigdy nie wkładaj ręki do maszyny, gdy jest ona uruchomiona (musisz zatrzymać maszynę przed sprawdzeniem, debugowaniem i rozwiązywaniem problemów). Aby uniknąć skaleczenia ręki, nie dotykaj ostrza bezpośrednio ręką.



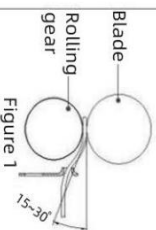
Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



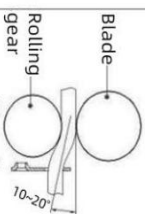
Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



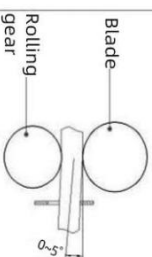
The inlet plate is fixed with screws at hole 2#



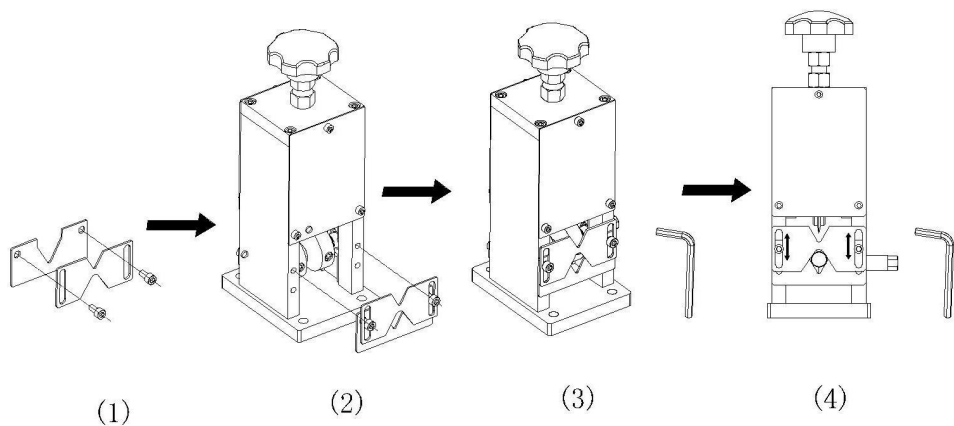
Incoming board 1
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 1
The concave side faces the blade (there is a concave side at the small hole). There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 2
The concave side faces the blade and the inlet hole is basically aligned with the tangent line or slightly lower



Celem wymiany płyty wlotowej drutu w kształcie litery V jest to, że gdy średnica drutu przeznaczonego do obróbki znacznie różni się od średnicy drutu okrągłego, Otwór wejściowy (ponieważ istnieje kilka specyfikacji otworu wejściowego przewodu okrągłego, skok odstępu jest duży), jeśli drut do przetworzenia jest bezpośrednio przepuszczany przez otwór wejściowy przewodu okrągłego, drut i kabel łatwo odchylają się podczas przetwarzania drutu i kabla, powodując w ten sposób niezadowalający efekt zdejmowania izolacji z drutu. (1) Najpierw zmontuj zespół bloku wlotowego przewodu w kształcie litery V za pomocą śrub. (2) Najpierw zainstaluj ręcznie zespół śruby bloku wlotowego przewodu w kształcie litery V na maszynie. (3) Najpierw przymocuj śrubę bloku wlotowego przewodu w kształcie litery V kluczem, a następnie ponownie wprowadź przewód. (3) Wyreguluj romb utworzony przez blok w kształcie litery V zgodnie z rozmiarem przewodu, tak aby przewód i kabel mogły być dobrze zaciśnięte i nie było odchylenia od lewej do prawej. Poluzuj śrubę kluczem

i przesunij zewnętrzną płytę wlotową przewodu z podwójnymi rowkami w kształcie litery V w górę i w dół. (Płytę wlotową przewodu z podwójnymi rowkami w kształcie litery V można obrócić o 180 stopni, aby lepiej zaciśnąć wszystkie rodzaje różnych przewodów i płaskie przewody.)
Celem wymiany płytki wlotowej przewodu w kształcie litery V jest to, że gdy średnica drutu do przetworzenia znacznie różni się od średnicy otworu

wlotowego przewodu okrągłego (ponieważ istnieje kilka specyfikacji otworu wlotowego przewodu okrągłego, odstęp między nimi jest duży), jeśli drut do przetworzenia jest bezpośrednio przepuszczany przez otwór wlotowy przewodu okrągłego, drut i kabel łatwo odchylają się podczas przetwarzania drutu i kabla, powodując w ten sposób niezadowalający efekt zdejmowania izolacji z drutu. (1) Najpierw zmontuj zespół bloku wlotowego przewodu w kształcie litery V za pomocą śrub. (2) Najpierw zainstaluj ręcznie zespół śruby bloku wlotowego przewodu w kształcie litery V na maszynie. (3) Najpierw przymocuj zespół śruby bloku wlotowego przewodu w kształcie litery V kluczem, a następnie ponownie wprowadź drut. (3) Dopasuj romb utworzony przez zespół bloku w kształcie litery V zgodnie z rozmiarem przewodu, tak aby przewód i kabel mogły być dobrze zaciśnięte i nie było odchylenia od lewej do prawej.

Poluzuj śrubę kluczem i przesun zewnętrzną płytkę wlotową przewodu z podwójnymi rowkami w kształcie litery V w górę i w dół. (Płytkę wlotową przewodu z podwójnymi rowkami w kształcie litery V można obrócić o 180 stopni, aby lepiej zaciśnąć wszystkie rodzaje różnych przewodów i płaskie przewody.)



Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

DRAADSTRIPMACHINE GEBRUIKERSHANDLEIDING

MODEL:SMS-025

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Bespaar de helft", "halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die alleen door ons worden gebruikt

geeft een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen te kopen

bij ons vergeleken met de grote topmerken en betekent niet per se dat omslag alle categorieën van tools die wij aanbieden. U wordt vriendelijk verzocht om te verifiëren voorzichtig

wanneer u een bestelling bij ons plaatst, als u daadwerkelijk Besparing Half in vergelijking met de grote topmerken.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL:SMS-025



(De afbeelding is alleen ter referentie, kijk naar het daadwerkelijke object)

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.



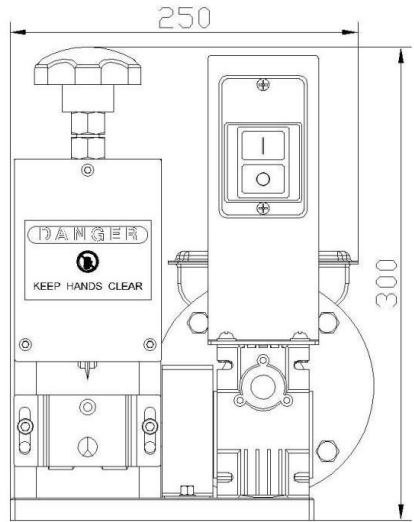
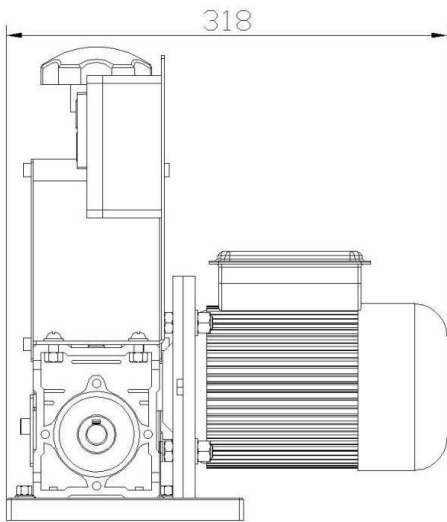
Waarschuwing: om het risico op letsel te verkleinen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.

INSTRUCTIONS

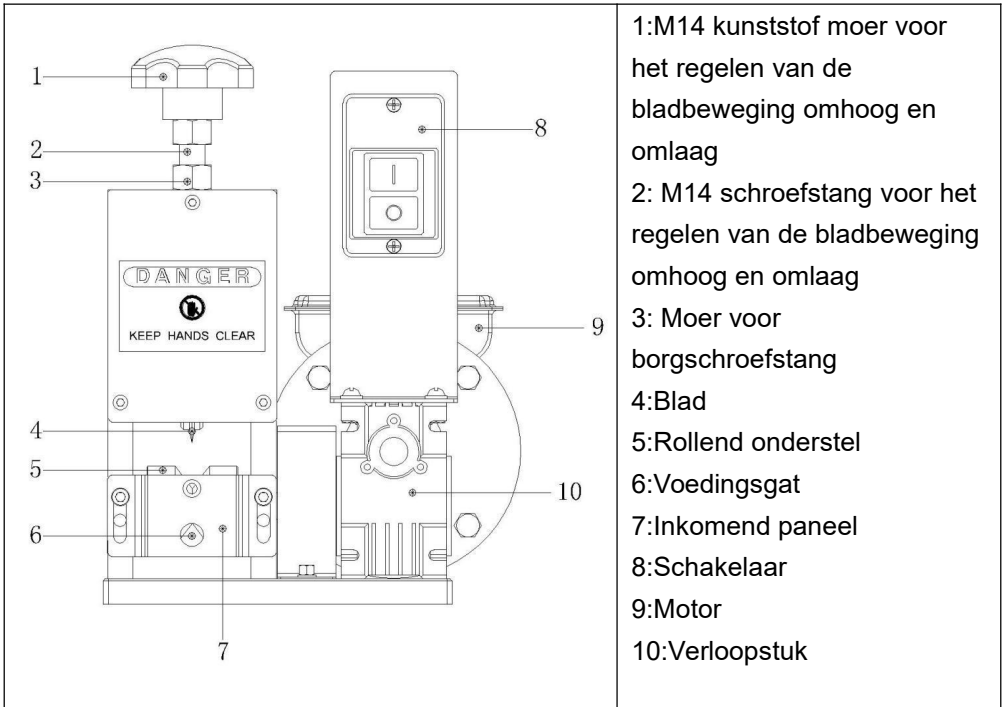
De machine heeft een volledig aluminium behuizing en de motor is van aluminium. shell dubbele condensator motor. Machine is licht, verfijnd, gemakkelijk te dragen en eenvoudig te bedienen. De rol is V-vormig en gemaakt van 45 # reliëf rol om ervoor te zorgen dat de draad zonder slippen doorloopt. Omdat de machine een elektrische draadstripper, het bespaart arbeid en tijd. Het is toepasbaar op de defecte kabels en draden van draad- en kabelfabrieken, evenals de resterende staardraden tijdens de installatie van water en elektriciteit, en alle soorten afvaldraden en kabels)

Model	Dimensie (L*B*H) mm	Gewicht (kg)	Stroom (KW)	Striptbereik (mm)	Opmerking
SMS-025	318×250×300	10	0,18	a1.5~025 Draad en kabel schede zal niet zijn metalen pantser of siliconen omhulsel	

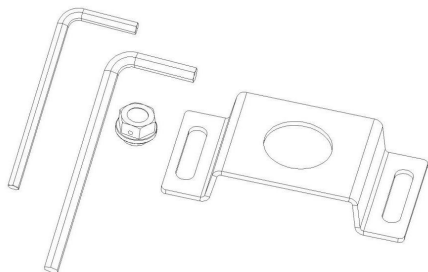
Uiterlijk en afmetingen van de machine



Beschrijving van de belangrijkste componenten van de machine



Accessoires

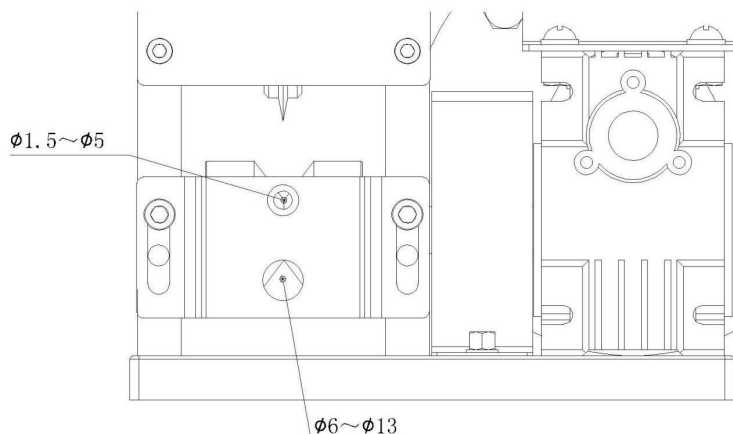


Details:

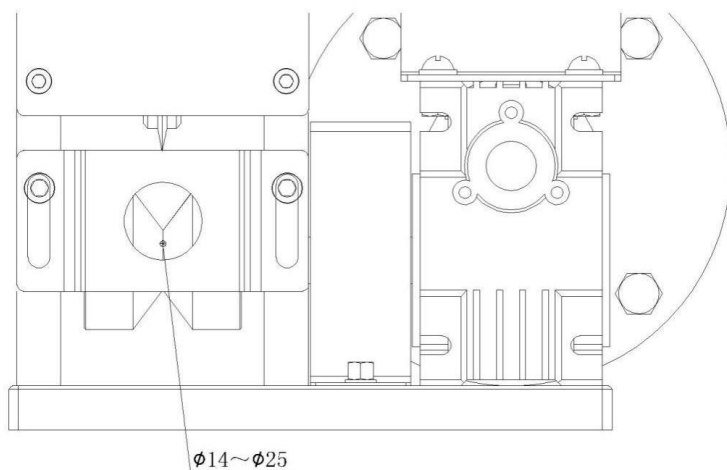
1. een 4# inbussleutel
2. een 5# inbussleutel
3. Eén voederpaneel met één gat
4. Kunststof moer voor uitlaat van reductor

Gebruiksaanwijzing:

(1) Selecteer een geschikt toevoergat volgens de draaddiameter

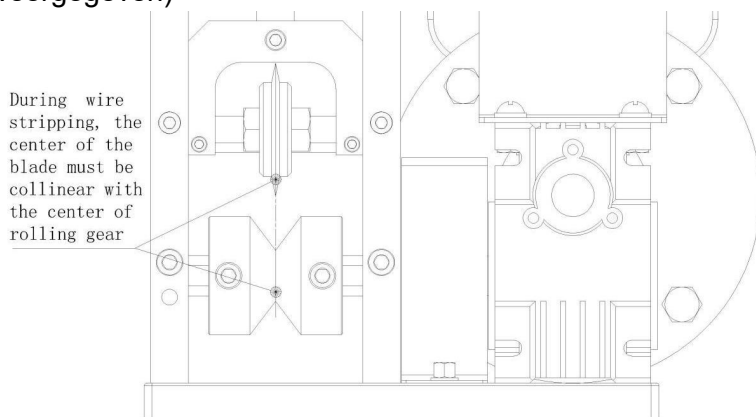


wanneer de diameter van de te behandelen draden niet groter is dan 13 mm, selecteert u de twee gaten in de inkomende kaart

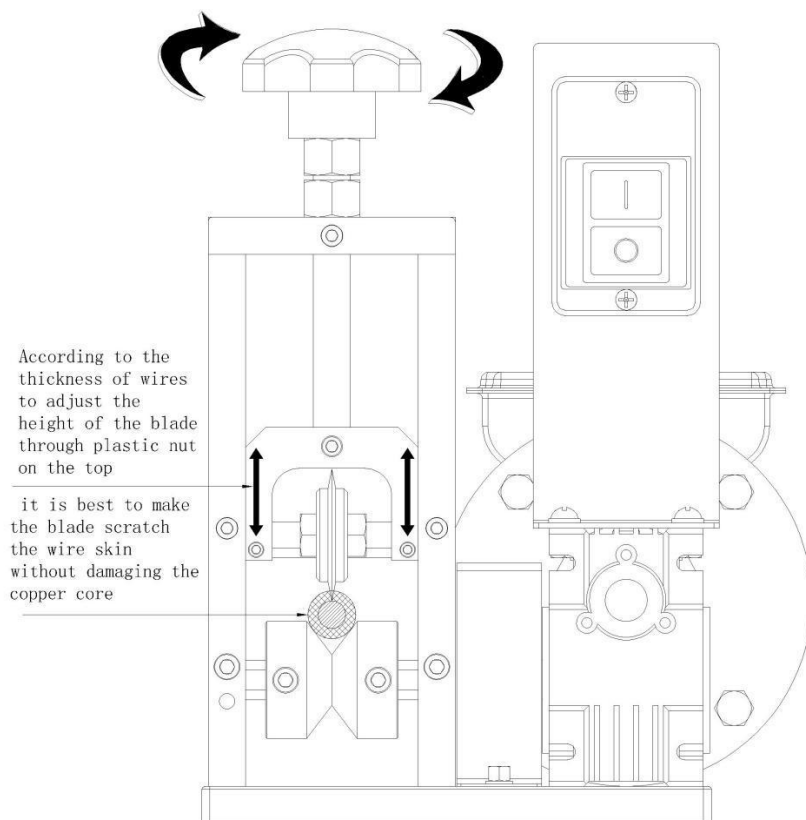


Wanneer de diameter van de te behandelen draden groter is dan 13 mm, selecteert u de inkomende printplaat met één gat

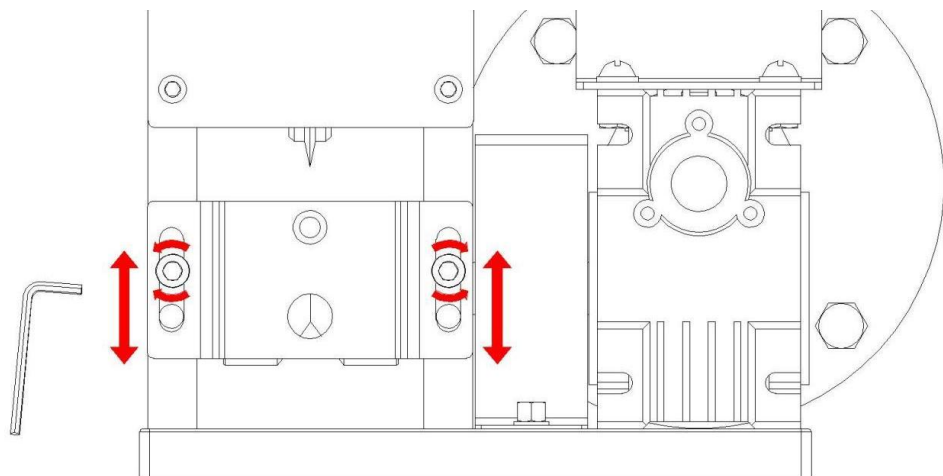
(2) : Tijdens het strippen van draden moet het midden van het blad in één lijn liggen met het midden van het rollende tandwiel (zoals hieronder weergegeven)



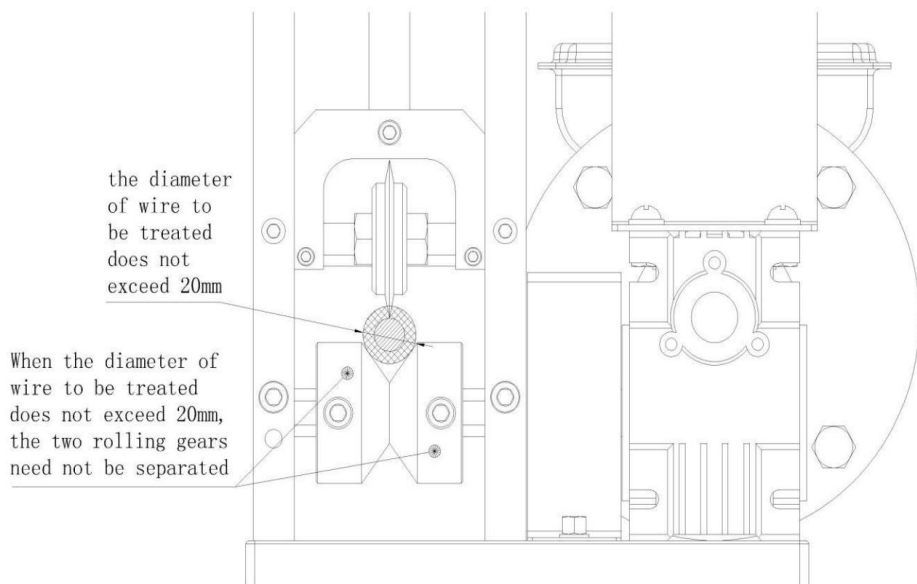
2: Pas de hoogte van het blad aan en zorg ervoor dat het blad de draad huid krast zonder de koperen kern te beschadigen door de schroef van de plastic handgreep te draaien (rotatie met de klok mee is naar beneden en rotatie tegen de klok in is naar boven) zoals hieronder weergegeven



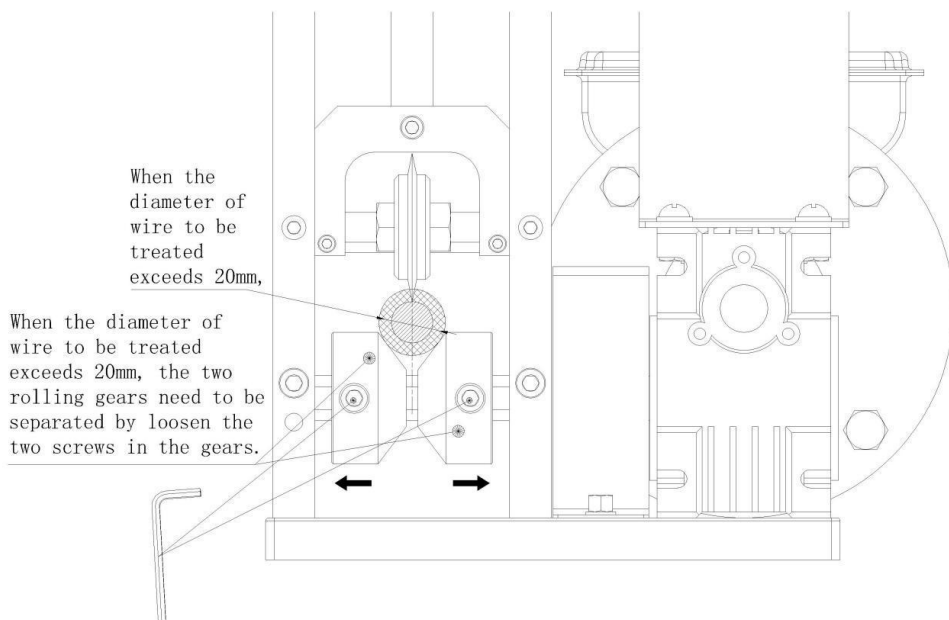
(3) : Pas bij het strippen de hoogte van de invoerplaat aan volgens de dikte en hardheid van de draad (over het algemeen moet het toevoerpaneel hoger worden afgesteld voor dikke draad en harde draad, lager voor zachte draad en dunne draad). Op deze manier is het niet gemakkelijk om de draad excentrisch te maken wanneer strippen



(4): wanneer de diameter van de te behandelen draad niet groter is dan 20 mm, hoeven de twee rollende tandwielen niet van elkaar te worden gescheiden.



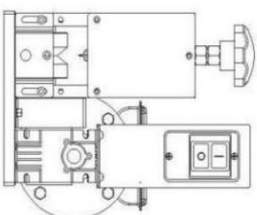
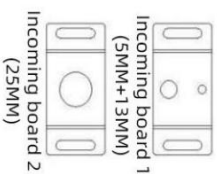
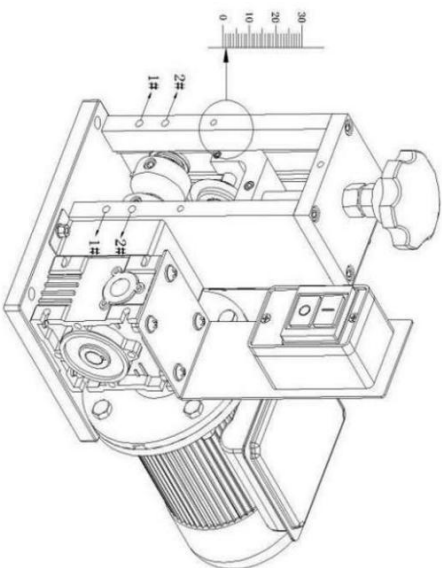
Wanneer de diameter van de te behandelen draad groter is dan 20 mm, moeten de twee rollende tandwielen van elkaar worden gescheiden door de twee schroeven in de tandwielen los te draaien.



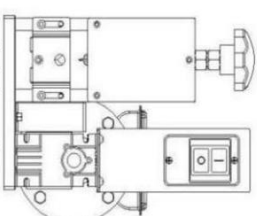
3: Als de machine de draad niet kan strippen, kunnen er verschillende redenen zijn:

- (1) De diameter van de gestripte draad is te klein (de diameter van de te behandelen draad, inclusief de buitenste schil, mag niet kleiner zijn dan 1,5 mm)
- (2) Het middelpunt van het blad ligt niet op dezelfde lijn als het middelpunt van het rollende tandwiel.
- (3) Het blad is niet scherp

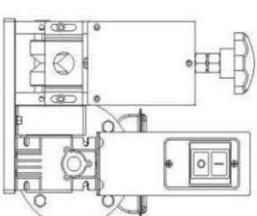
Steek nooit uw hand in de machine als deze draait (u moet de machine stoppen voordat u de machine controleert, debugt en problemen oplost). Raak het mes niet rechtstreeks met uw hand aan om te voorkomen dat u uw hand snijdt.



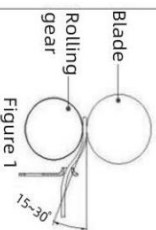
Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



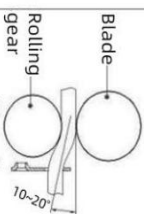
Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



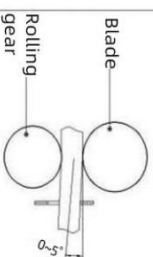
The inlet plate is fixed with screws at hole 2#



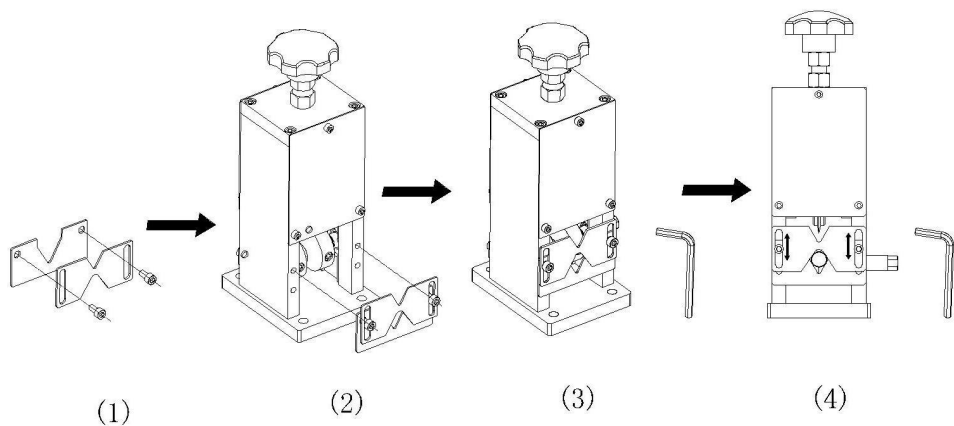
Incoming board 1
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 1
The concave side faces the blade (there is a concave side at the small hole). There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 2
The concave side faces the blade and the inlet hole is basically aligned with the tangent line or slightly lower



Het doel van het vervangen van de V-vormige draadinvoerplaat is dat wanneer de diameter van de te verwerken draad veel verschilt van die van een ronde draad, invoergat (omdat er verschillende specificaties zijn van het cirkelvormige draadinvoergat, is de intervalsprong groot), als de te verwerken draad direct door het cirkelvormige draadinvoergat wordt gevoerd, zullen de draad en de kabel gemakkelijk afwijken bij het verwerken van de draad en de kabel, waardoor een onbevredigend draadstrijpeffect ontstaat. (1) Monteer eerst de V-vormige draadinvoerblok-assemblage met schroeven. (2) Installeer eerst de V-vormige draadinvoerblok-schroefassemblage op de machine met de hand. (3) Bevestig eerst de V-vormige draadinvoerblokschroefmontage met een sleutel en voer de draad vervolgens opnieuw in. (3) Pas de ruit aan die wordt gevormd door de V-vormige blokmontage volgens de grootte van de draad, zodat de draad en de kabel goed kunnen worden vastgeklemd en er geen afwijking is van links naar rechts. Draai de schroef los met een sleutel en beweeg een externe draadinvoerplaat met dubbele V-vormige groeven op en neer. (De draadinvoerplaat met dubbele V-vormige groeven kan 180 graden worden gedraaid, om alle soorten verschillende draden en platte draden beter vast te klemmen.)

Het doel van het vervangen van de V-vormige draadinvoerplaat is dat wanneer de diameter van de te verwerken draad veel verschilt van die met een cirkelvormig draadinvoergat (omdat er verschillende specificaties zijn

van het cirkelvormige draadinvoergat, is de intervalsprong groot), als de te verwerken draad direct door het cirkelvormige draadinvoergat wordt gevoerd, de draad en kabel gemakkelijk zullen afwijken bij het verwerken van de draad en kabel, wat een onbevredigend draadstripeffect veroorzaakt. (1) Monteer eerst de V-vormige draadinvoerblokmontage met schroeven. (2) Installeer eerst de V-vormige draadinvoerblokschroefmontage op de machine met de hand. (3) Bevestig eerst de V-vormige draadinvoerblokschroefmontage met een sleutel en voer vervolgens de draad opnieuw in. (3) Pas de ruit aan die gevormd wordt door de V-vormige blokmontage aan op de grootte van de draad, zodat de draad en de kabel goed vastgeklemd kunnen worden en er geen afwijking is van links naar rechts. Draai de schroef los met een sleutel en beweeg een externe draadinlaatplaat met dubbele V-vormige groeven omhoog en omlaag. (De draadinlaatplaat met dubbele V-vormige groeven kan 180 graden gedraaid worden, om alle soorten verschillende draden en platte draden beter vast te klemmen.)



Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

AVLITAMASKIN FÖR WIRE ANVÄNDARMANUAL

MODELL: SMS-025

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

MODELL: SMS-025



(Bilderna är endast för referens, se det faktiska objektet)

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.



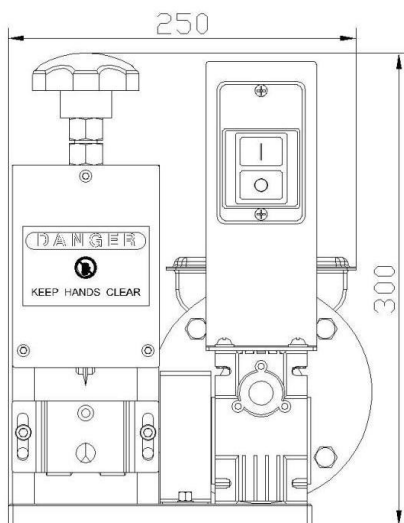
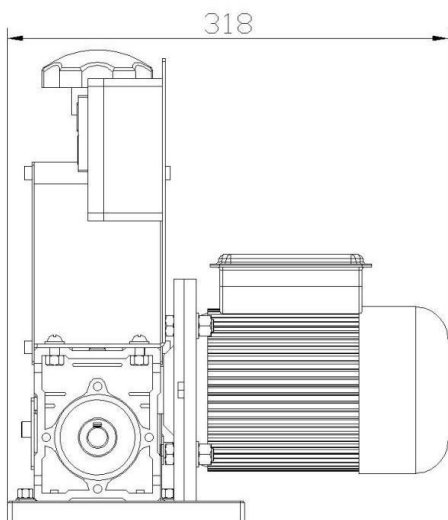
Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.

INSTRUCTIONS

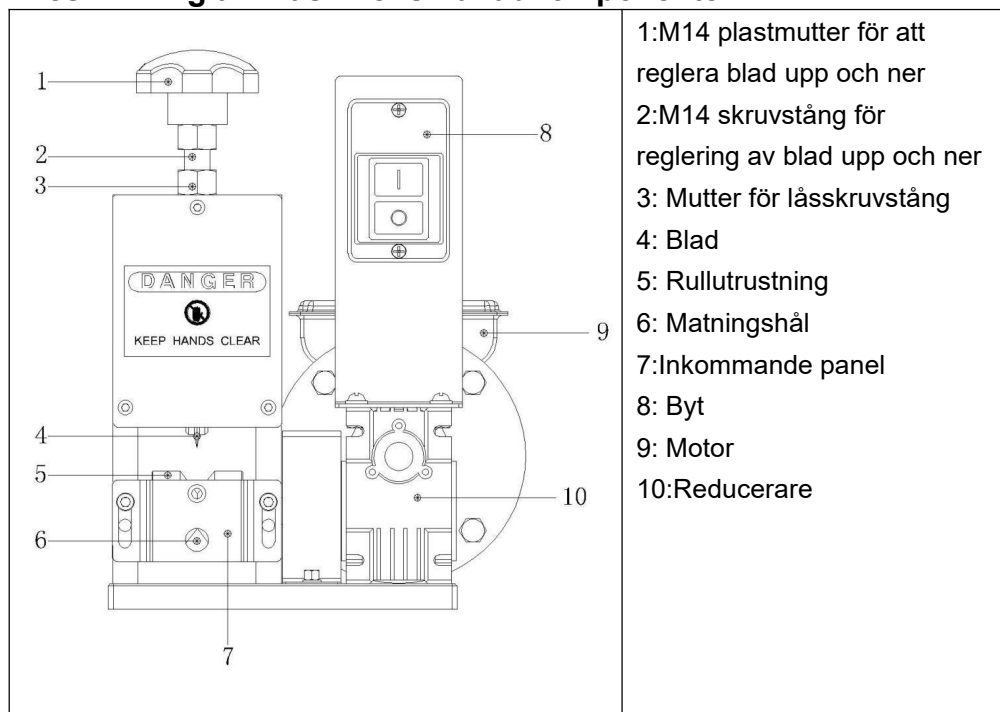
Maskinen använder en kropp helt i aluminium och motorn är en aluminium skal dubbel kondensatormotor. Maskinen är lätt, utsökt, lätt att bära och enkel att använda. Rullen är V-formad och tillverkad av 45 # prägling rulle för att säkerställa att tråden passerar utan att glida. Eftersom maskinen är en elektrisk wire stripper, det sparar arbete och tid. Den är tillämplig på defekta kablar och ledningar av tråd- och kabelanläggningar, samt återstående ändledningar under vatten- och elinstallation, och allt typer av avfallskablar och kablar)

Modell	Dimensionera (L*B*H) mm	Vikt (kg)	Driva (KW)	Avisoleringsområde (mm)	Anmärkning
SMS-025	318×250×300	10	0,18	a1,5~025 Tråd och kabel hölje ska inte vara metallrustning eller silikonhölje	

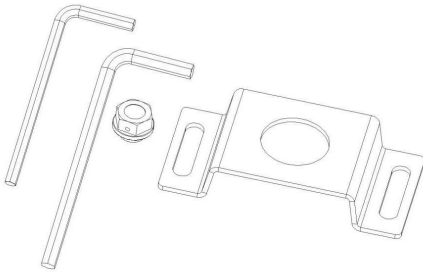
Maskinens utseende och dimension



Beskrivning av maskinens huvudkomponenter



Ett tillbehör

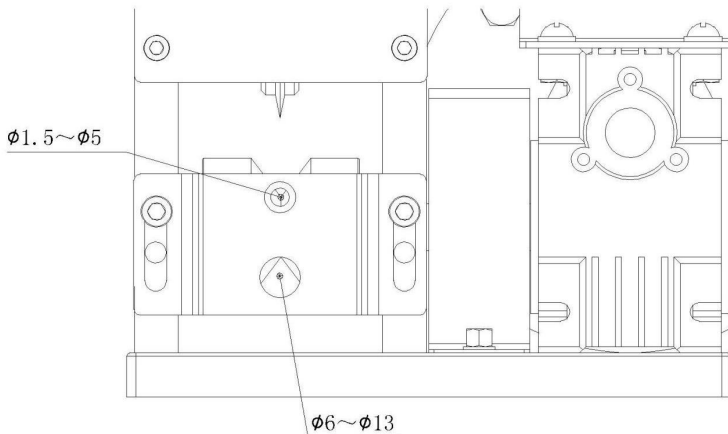


Detaljer:

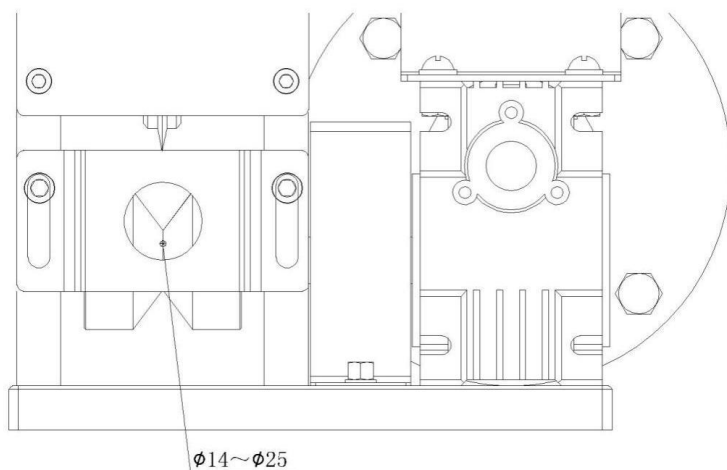
1. en 4# insexnyckel
2. en 5# insexnyckel
3. En matarplatta med ett hål
4. Plastmutter för utblås från reducering

Driftinstruktion:

(1) välj lämpligt matningshål enligt tråddiametern

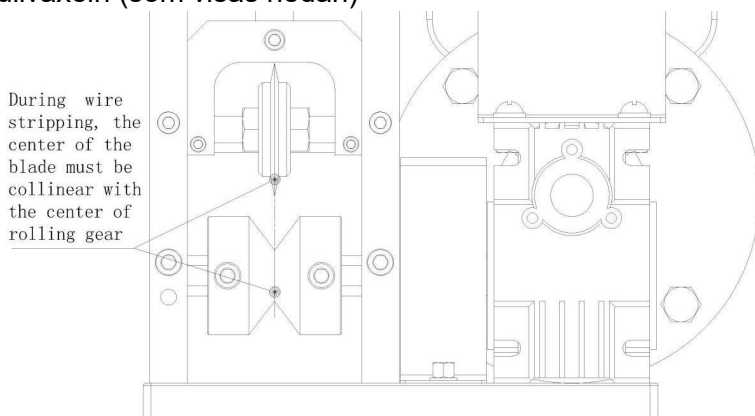


när diametern på trådarna som ska behandlas inte överstiger 13 mm, välj den inkommande brädan med två hål

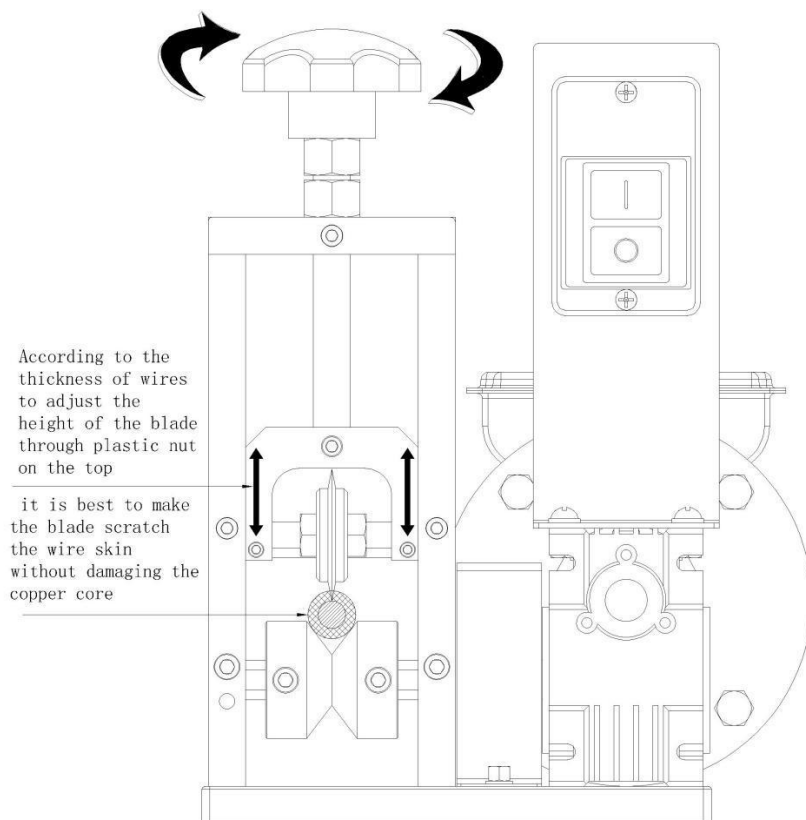


när diametern på trådarna som ska behandlas överstiger 13 mm, välj det ena hålet inkommande kortet

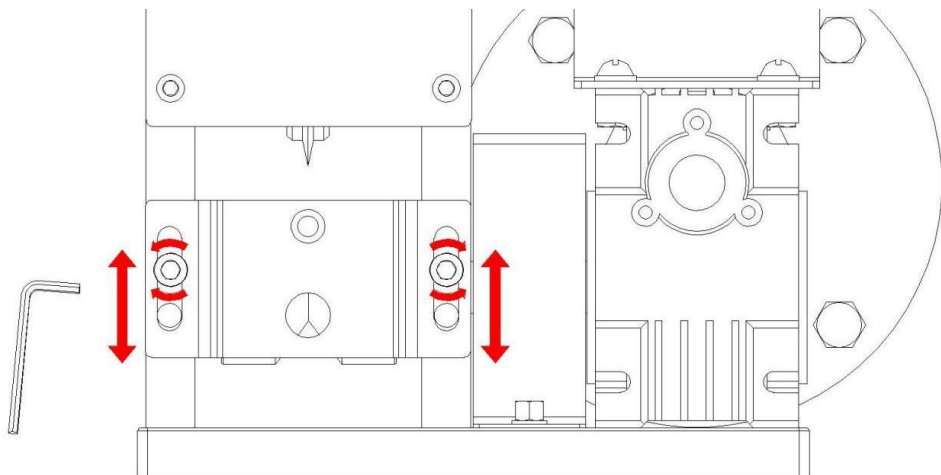
(2) : Under tråDavisolering måste mitten av bladet vara i linje med mitten av rullväxeln (som visas nedan)



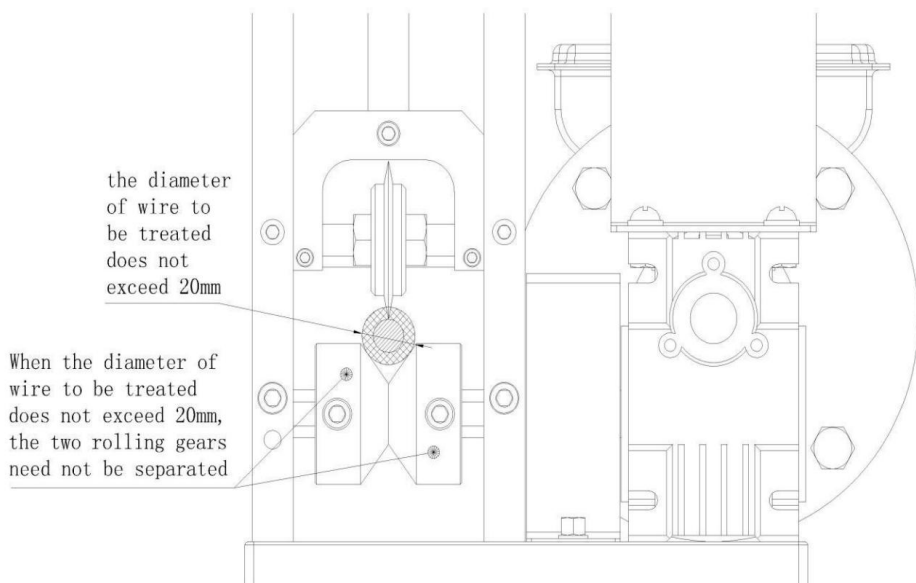
2: Justera höjden på bladet, och det är bäst att få bladet att repa tråd huden utan att skada kopparkärnan genom att vrida plasthandtagsskruven (medurs rotation är nedåt och moturs rotation är uppåt) som visas nedan



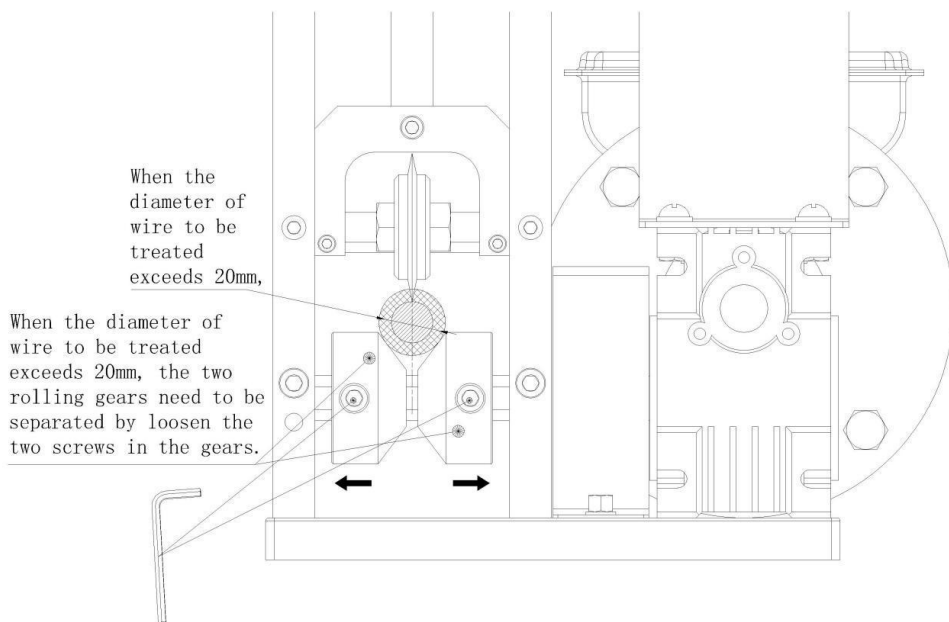
(3): vid stripping, justera höjden på matningsplaten enligt trådens tjocklek och hårdhet (i allmänhet bör matningsrutan justeras högre för tjock tråd och hård tråd, lägre för mjuk tråd och tunn tråd). På så sätt är tråden inte lätt att vara excentrisk när stripping



(4): när diametern på tråden som ska behandlas inte överstiger 20 mm behöver de två rullhjul inte separeras



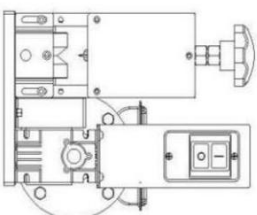
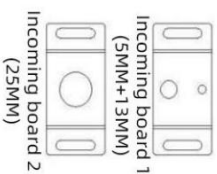
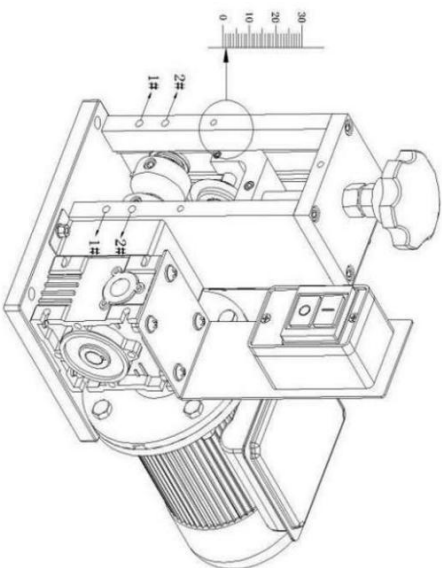
när diametern på tråden som ska behandlas överstiger 20 mm måste de två rullande kugghjulen separeras genom att lossa de två skruvarna i kugghjulen.



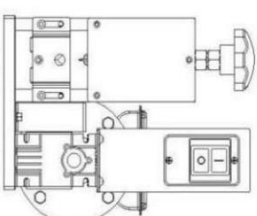
3: Om maskinen inte kan skala tråden kan det finnas flera skäl:

- (1) Diametern på den avskalade tråden är för liten (diametern på den tråd som ska behandlas, inklusive ytterhöljet, får inte vara mindre än 1,5 mm)
- (2) Mitten av bladet är inte på samma linje som mitten av rullväxeln
- (3) Bladet är inte skarpt

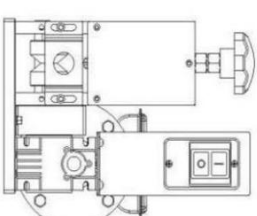
Stick aldrig in handen när maskinen är igång (du måste stoppa maskinen innan du kontrollerar, felsöker och felsöker maskinen). För att undvika att skära dig i handen, rör inte bladet direkt med handen



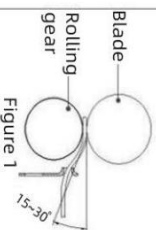
Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



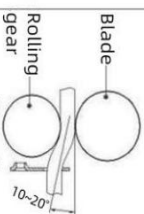
Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole 1#



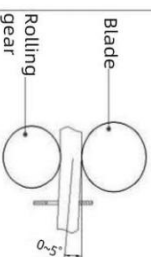
The inlet plate is fixed with screws at hole 2#



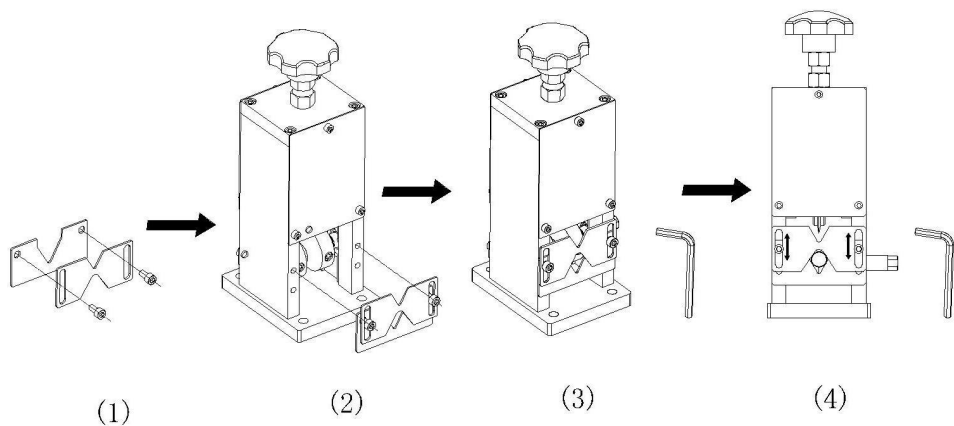
Incoming board 1
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 1
The concave side faces the blade (there is a concave side at the small hole). There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



Incoming board 2
The concave side faces the blade and the inlet hole is basically aligned with the tangent line or slightly lower



Syftet med att byta ut den V-formade trådningsplattan är att när diametern på tråden som ska bearbetas är mycket annorlunda än den med en cirkulär trådningshåll (eftersom det finns flera specifikationer för det cirkulära trådningshålet, intervallhoppet är stort), om tråden som ska bearbetas passeras direkt genom det cirkulära trådningshålet, kommer tråden och kabeln lätt att avvika och vid bearbetning av tråden kabel, vilket orsakar en otillfredsställande avisoleringseffekt. (1) Montera först den V-formade trådningsblockenheten med skruvar. (2) Installera först den V-formade trådningskruven på maskinen för hand. (3) Fäst den V-formade trådningsblocksken med skiftnyckeln först och sätt sedan in tråden igen. (3) Justera romben som bildas av den V-formade kockenheten efter storleken på tråden, så att tråden och kabeln kan spännas fast och det inte finns någon avvikelse från vänster till höger. Lossa skruven med en skiftnyckel och flytta en extern trådningsplåt med dubbla V-formade spår upp och ner. (Trådningsplattan med dubbla V-formade spår kan vridas runt 180 grader för att bättre klämma fast alla typer av olika ledningar och platta ledningar.)

Syftet med att byta ut den V-formade trådningsplattan är att när diametern på tråden som ska bearbetas skiljer sig mycket från den med ett cirkulärt trådningshåll (eftersom det finns flera specifikationer för det cirkulära trådningshålet, är intervallhoppet large), om tråden som ska bearbetas leds direkt genom den cirkulära trådningshåll, kommer

tråden och kabeln lätt att avvika vid bearbetning av tråden och kabeln, vilket orsakar otillfredsställande avisoleringseffekt. (1) Montera först den V-formade trådintagsblockenheten med skruvar. (2) Installera först den V-formade trådföringsskruven på maskinen för hand. (3) Fäst den V-formade trådföringsblocksskruven med skiftnyckeln först och sätt sedan in tråden igen. (3) Justera romben som bildas av den V-formade kockenheten efter storleken på tråden, så att tråden och kabeln kan spännas fast och det inte finns någon avvikelse från vänster till höger. Lossa skruven med en skiftnyckel och flytta en extern trådinloppsplåt med dubbla V-formade spår upp och ner. (Trådintagsplattan med dubbla V-formade spår kan vridas runt 180 grader för att bättre klämma fast alla typer av olika ledningar och platta ledningar.)



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