

# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

## **WIRE STRIPPING MACHINE**

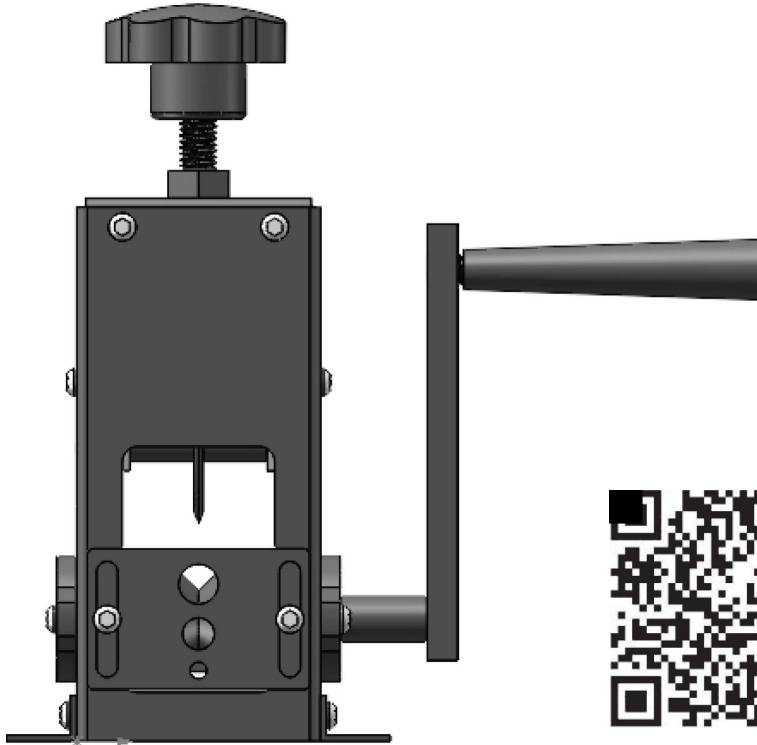
**MODEL: SD-30TK**

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

## WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL:SD-30TK



Operation Guide video

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.

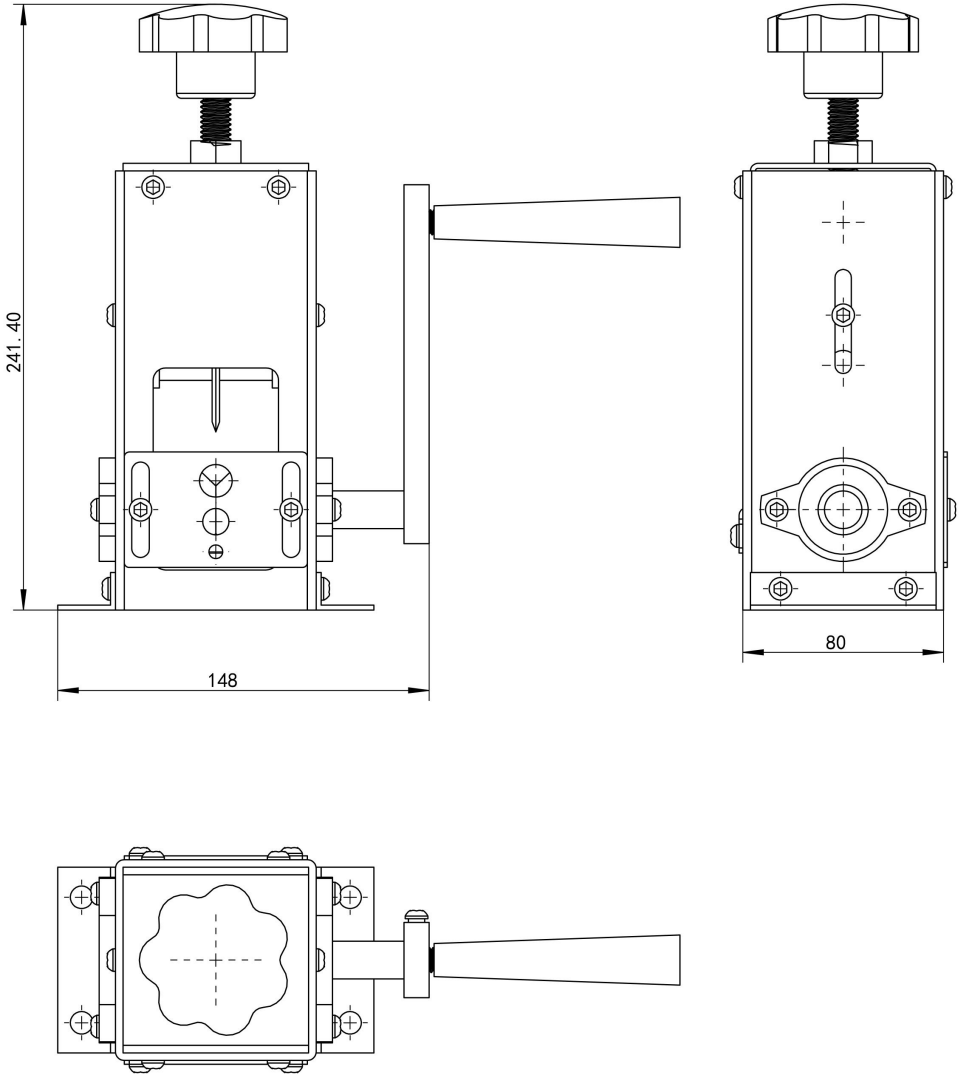
## INSTRUCTIONS

**This stripping machine is simple in structure, easy to operate and carry, light in appearance, beautiful, practical in performance, large in stripping range, and is a cost-effective machine.**

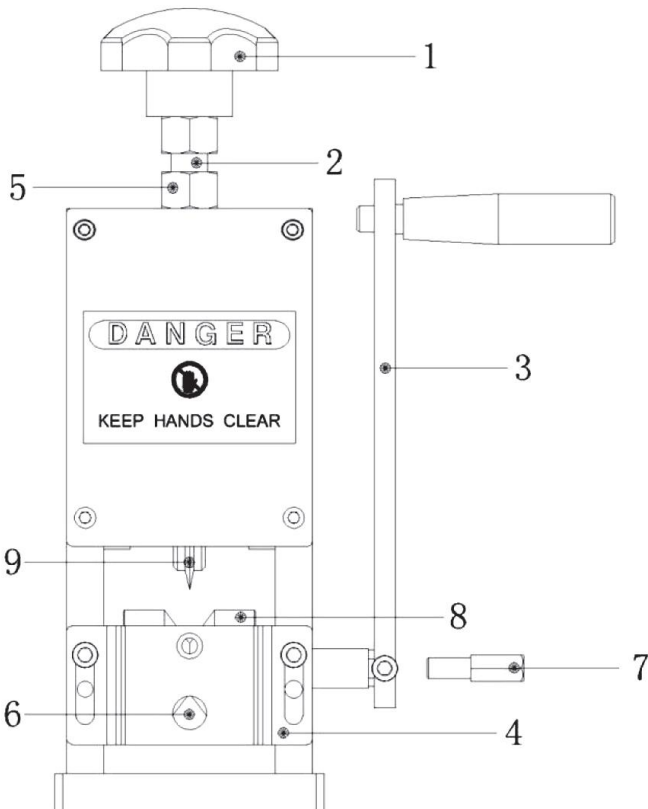
Model	Dimension (mm) L*W*H	Weight (kg)	Stripping Range (mm)	Remarks
SD-30TK	145*95*245	2.8kg	$\phi 1.5 \sim \phi 30$	(except armoured silicone cables)

**Note: this machine is not applicable to silicone rubber cables or armored cables.**

# Dimension

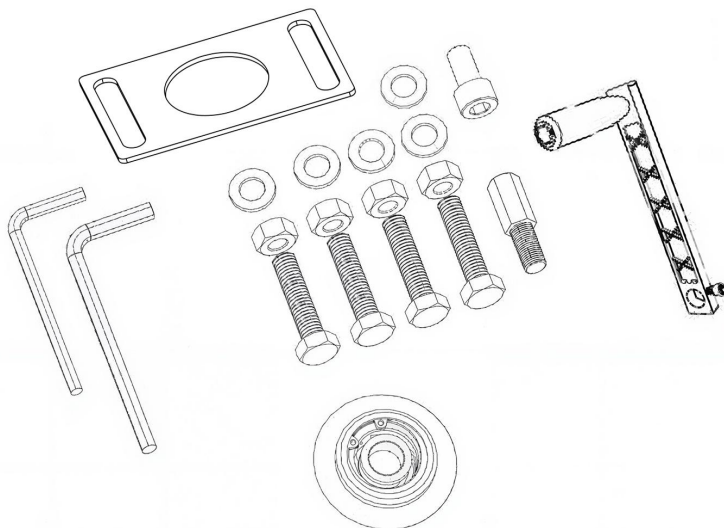


## Main components



- 1: M14 plastic nut for regulating blade up and down
- 2: M14 screw rod for regulating blade up and down
- 3: Handle
- 4: Incoming panel
- 5: Nut for locking screw rod
- 6: Feeding hole
- 7: 10#Screw for connecting drill
- 8: Stripping rolling gear
- 9: Blade

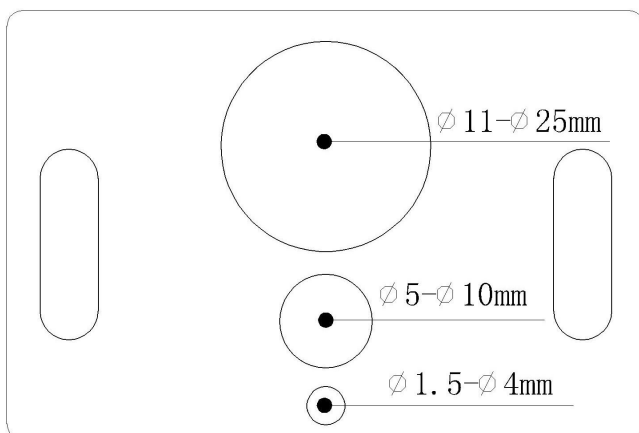
## Accessories



Details:

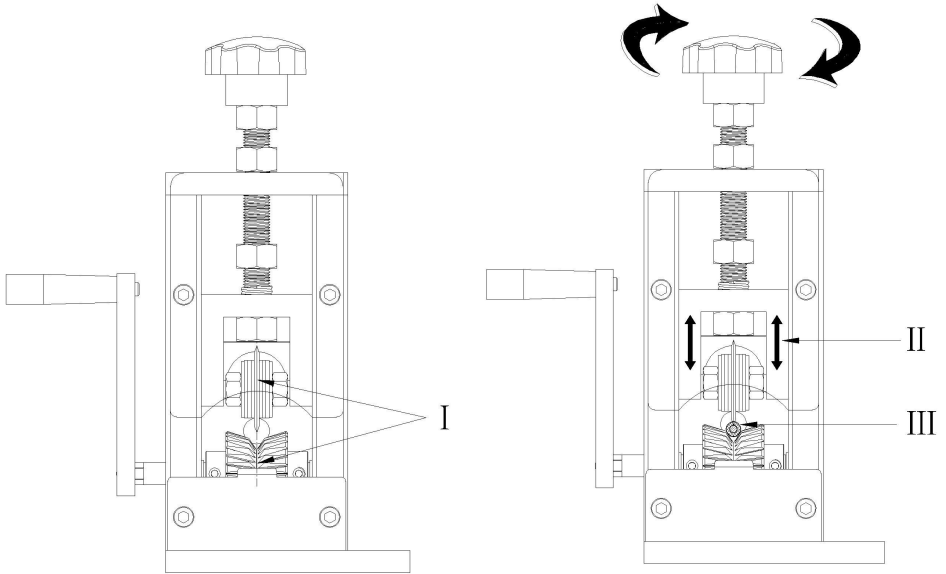
- 1、 One 5# Allen key
- 2、 One 6# Allen key
- 3、 One feeding plate
- 4、 Five  $\phi 8$  gaskets
- 5、 Four M8 nut
- 6、 Four M8\*45 screw
- 7、 One M8\*16 inner-hexagon screw
- 8、 One 10#screw for connecting the electric drill
- 9、 One blade
- 10、 One Crank

**Stripping range:**



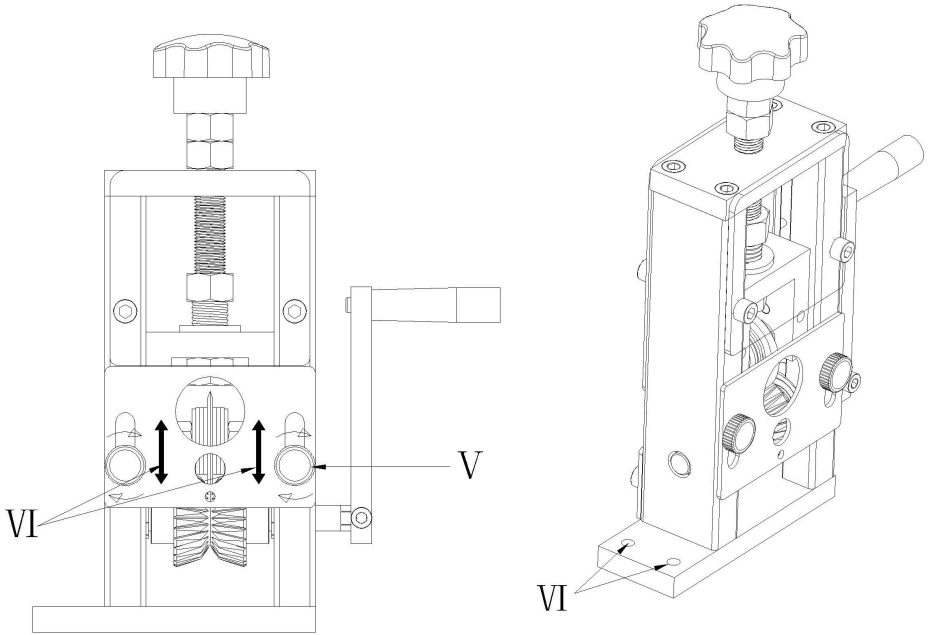
## Instruction:

I : The center of the blade edge must be collinear with the center of the V-groove (the groove formed between two rolling gear) when stripping.



II : Depending on the wire thickness, adjust the height of the slider and blade by turning the plastic handle nut.

III : It is best to make the blade peel off the insulation of the wire and cable without damaging the copper core.

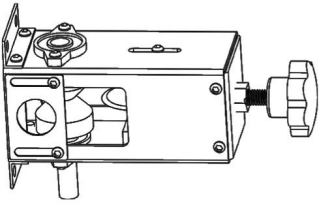
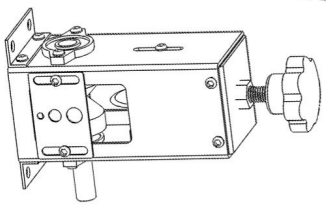
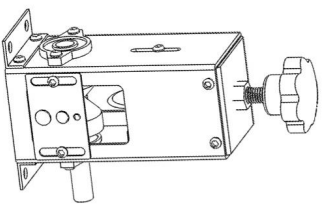
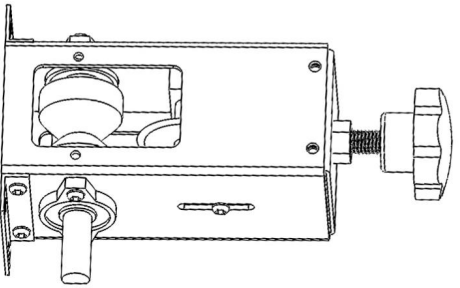


**IV** : Loosen the fixing screws of the wire feeding plate counterclockwise (both left and right sides should be loosened), adjust the height of the wire feeding hole to the appropriate height according to the thickness of the wire, and then tighten the fixing screws of the wire feeding plate clockwise.

**XV**: Fixed screws for wire insertion board

**V** : Fixed screws for wire insertion board

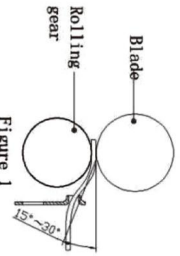
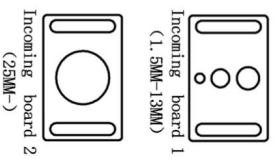
**VI** : Machine mounting holes



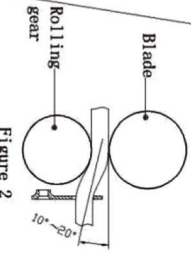
Small hole is on the top, and the inlet plate is fixed with screws at hole 1 #

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

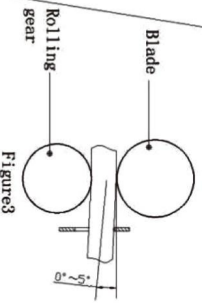
The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #



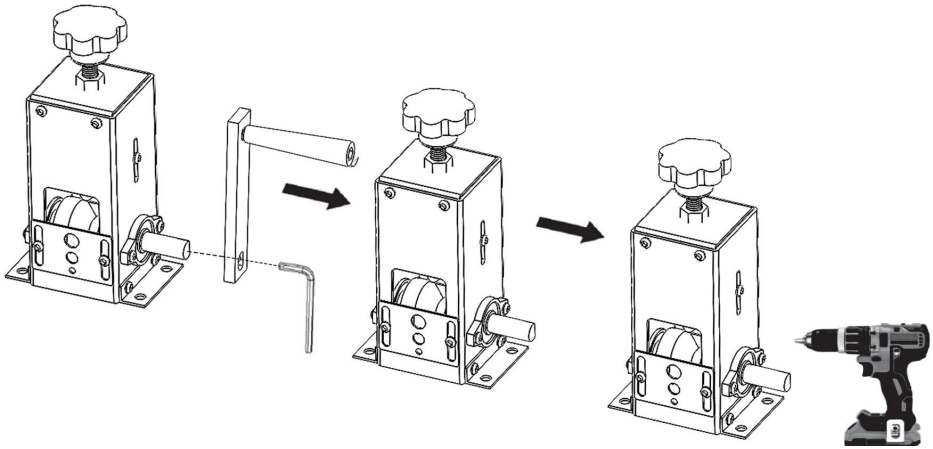
Incoming board 1  
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



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



**First use wrench to loosen the handle fastening screw, remove the handle, and then replace the electric drill to realize the electric stripping.**

3: If the stripping machine fails to strip the wire during the stripping process, there may be several reasons:

- 1.The diameter of the stripped wire is too small
- 2.The center of the blade and the center of the V-groove formed by the two rolling gear are not on a line
- 3.Maybe the blade edge is not sharp

Do not put your hand into the machine when it is running (be sure to stop the machine first, press the stop button and then check and debug and troubleshoot the machine). Do not touch the cutting edge directly with your hand to avoid cutting the handle.

**Manufacturer:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

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

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

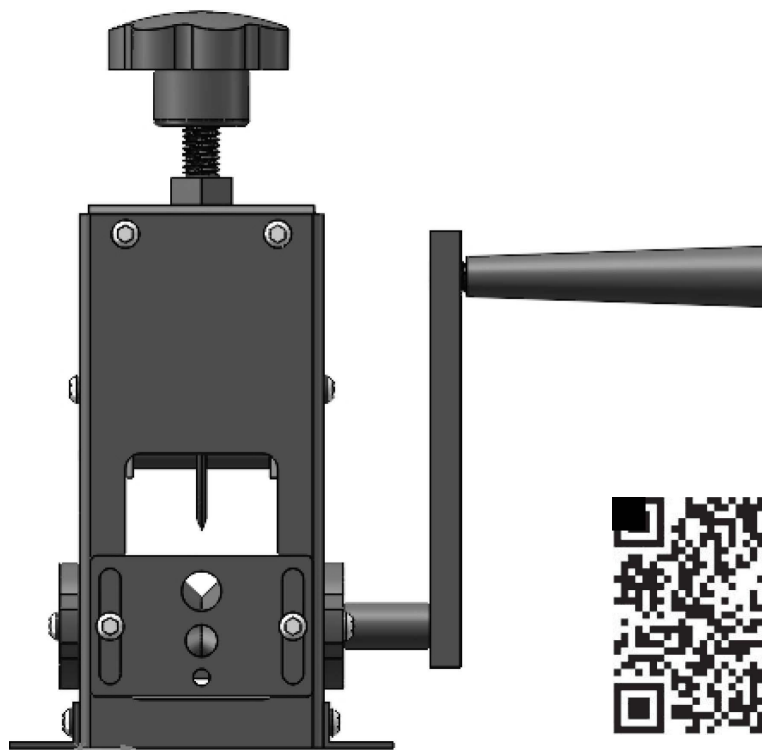
## **MACHINE À DÉNUDER LES FILS**

**MODÈLE : SD-30TK**

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODÈLE : SD-30TK



Guide d'utilisation vidéo

Ceci est le mode d'emploi d'origine. Veuillez lire attentivement l'intégralité du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement ce manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser de ne pas vous informer ultérieurement des mises à jour technologiques ou logicielles de notre produit.



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

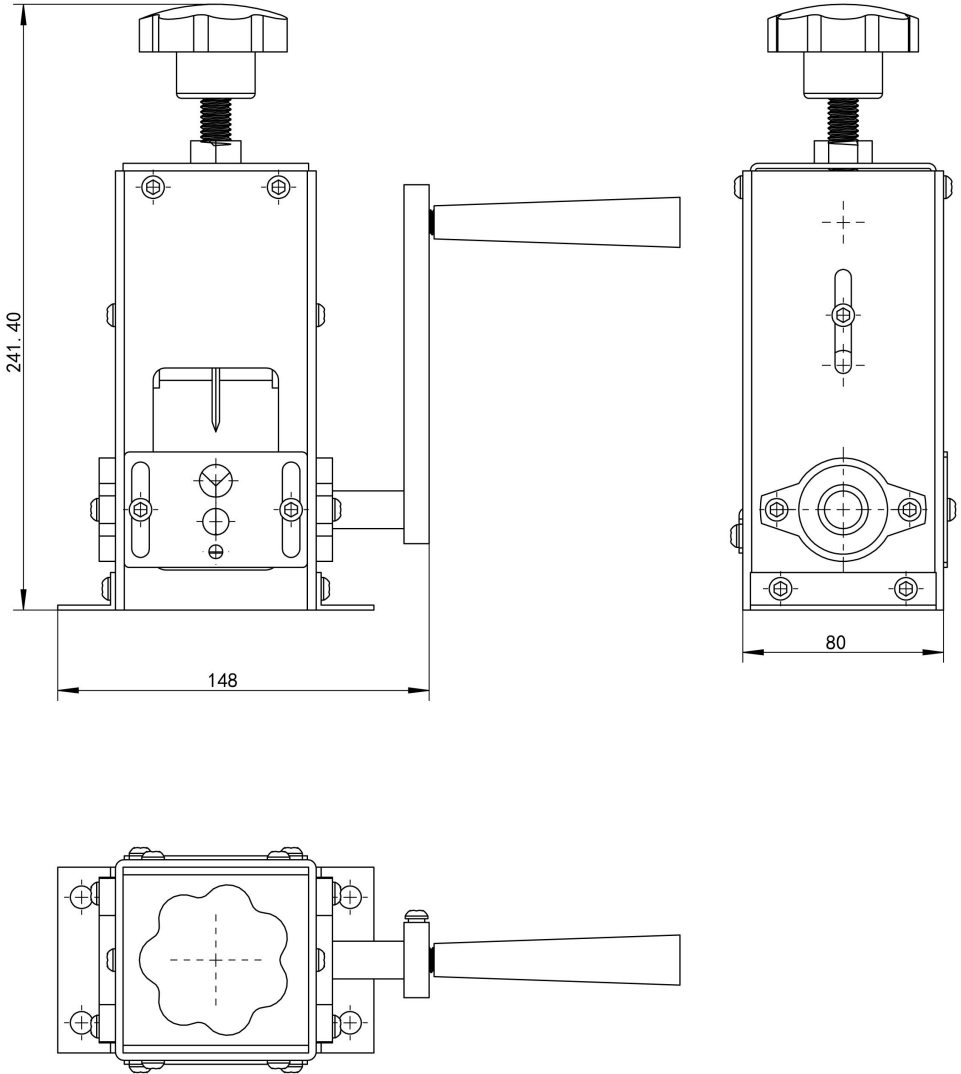
## INSTRUCTIONS

**Cette machine à dénuder est de structure simple, facile à utiliser et à transporter, légère en apparence, belle, pratique en termes de performances, large en termes de plage de dénudage et constitue une machine rentable.**

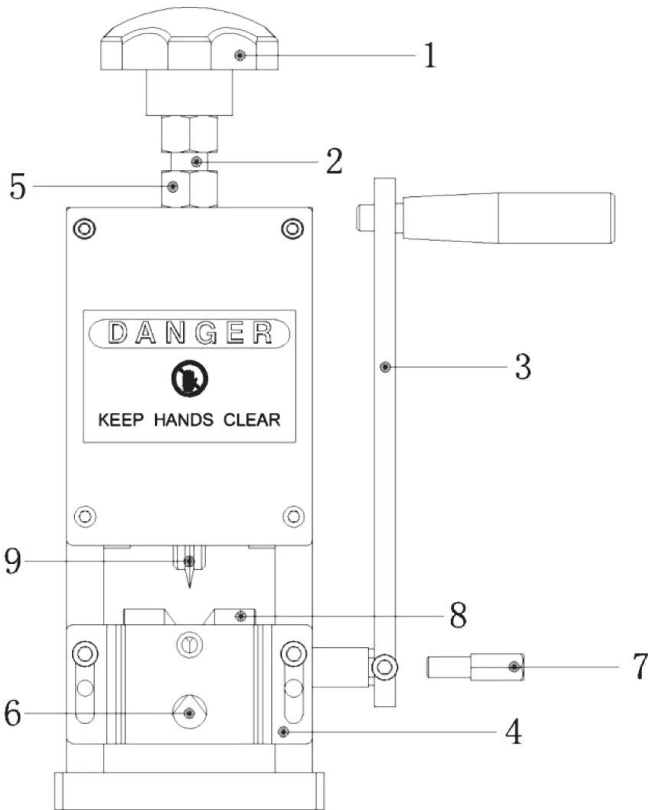
Modèle	Dimension ( mm ) L * I * H	Poids (kg)	Plage de dénudage ( mm )	Remarques
SD-30TK	145*95*245	2,8 kg	$\varnothing 1,5 \sim \varnothing 30$	(sauf câbles en silicone blindés)

**Remarque : cette machine n'est pas applicable aux câbles en caoutchouc de silicone ou aux câbles blindés.**

# Dimension

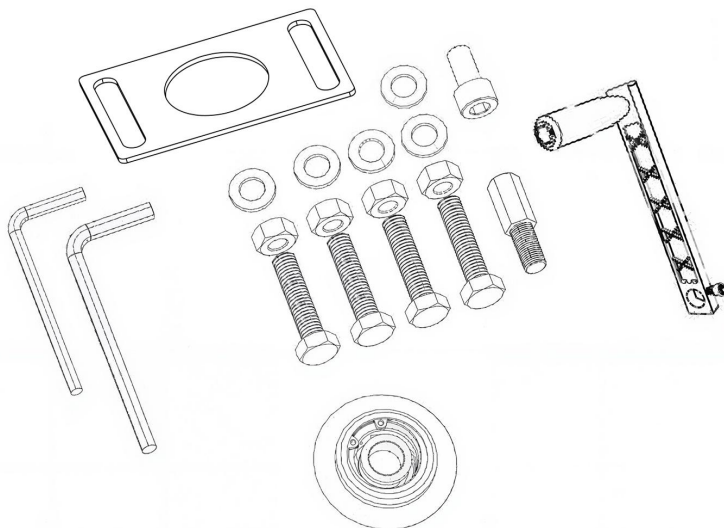


## Composants principaux



- 1: Écrou en plastique M14 pour régler la lame de haut en bas
- 2: Tige filetée M14 pour régler la lame de haut en bas
- 3: Poignée
- 4: Panneau entrant
- 5: Écrou pour tige de vis de blocage
- 6: Trou d'alimentation
- 7: 10#Vis pour connecter la perceuse
- 8: Décapage des engrenages roulants
- 9: Lame

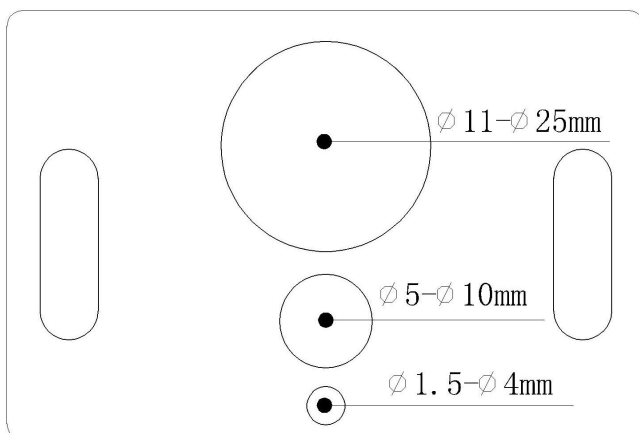
## Accessoires



Détails:

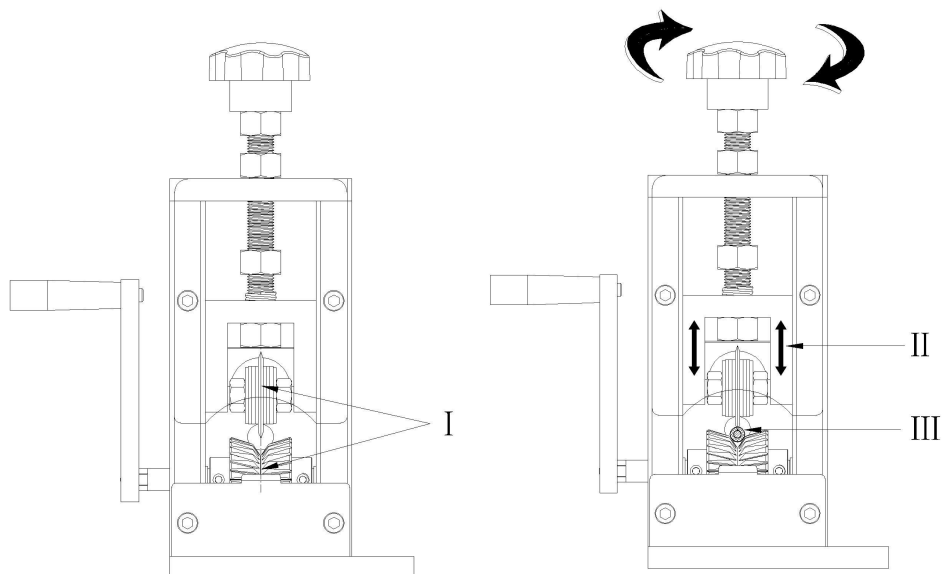
- 1 、 Une clé 5# A llen      2、 Une clé Allen 6#      3、 Une assiette d'alimentation  
4 , cinq joints  $\phi$  8      5, quatre écrous M8      6. Quatre vis M8\*45  
7 , une vis hexagonale intérieure M8\*16  
8. Une vis 10# pour connecter la perceuse électrique  
9、 Une lame      10. Une manivelle

**Plage de décapage :**



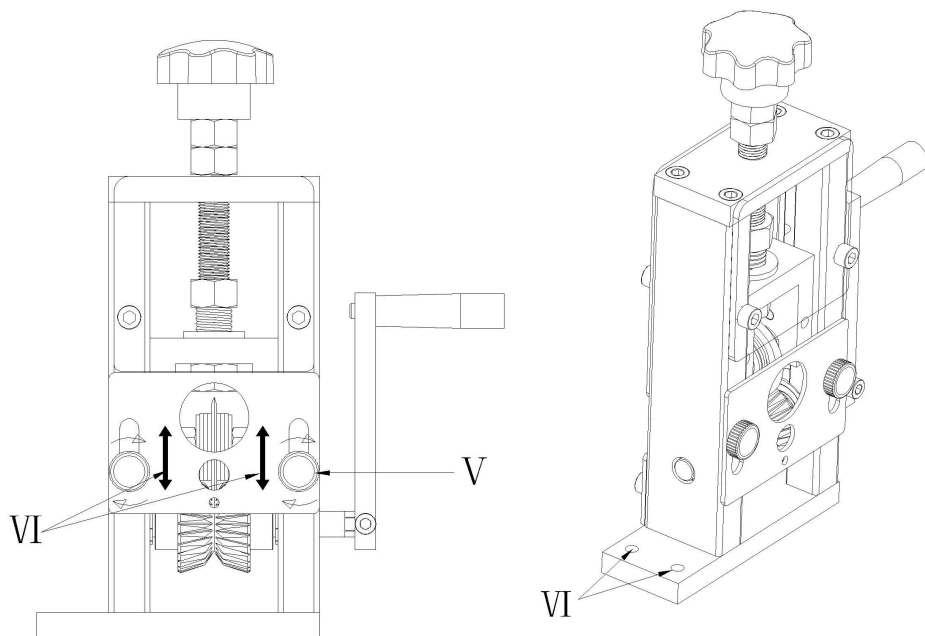
## Instruction :

**I** : Le centre du bord de la lame doit être colinéaire avec le centre de la rainure en V (la rainure formée entre deux engrenages roulants ) lors du décapage.



**II** : En fonction de l' épaisseur du fil , ajustez la hauteur du curseur et de la lame en tournant l'écrou de la poignée en plastique.

**III** : Il est préférable de faire décoller la lame de l'isolant du fil et du câble sans endommager le noyau en cuivre.

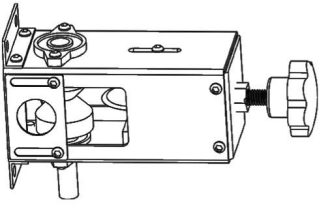
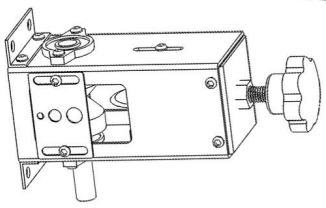
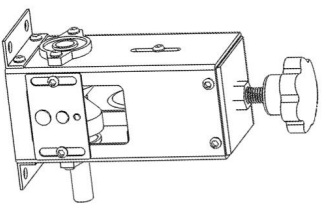
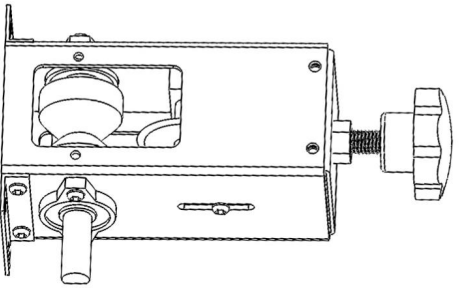


**IV** : Desserrez les vis de fixation de la plaque d'alimentation du fil dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (les côtés gauche et droit doivent être desserrés), ajustez la hauteur du trou d'alimentation du fil à la hauteur appropriée en fonction de l'épaisseur du fil, puis serrez les vis de fixation de la plaque d'alimentation du fil dans le sens des aiguilles d'une montre.

**XV** : Vis fixes pour carte d'insertion de fils

**V** : Vis fixes pour carte d'insertion de fils

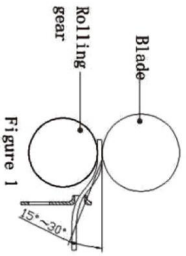
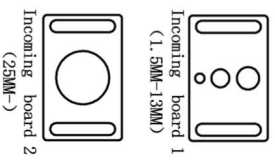
**VI**: Trous de montage de la machine



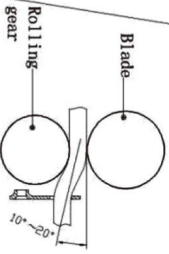
Small hole is on the top, and the inlet plate is fixed with screws at hole 1 #

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

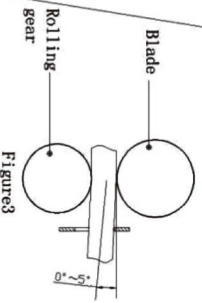
The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #



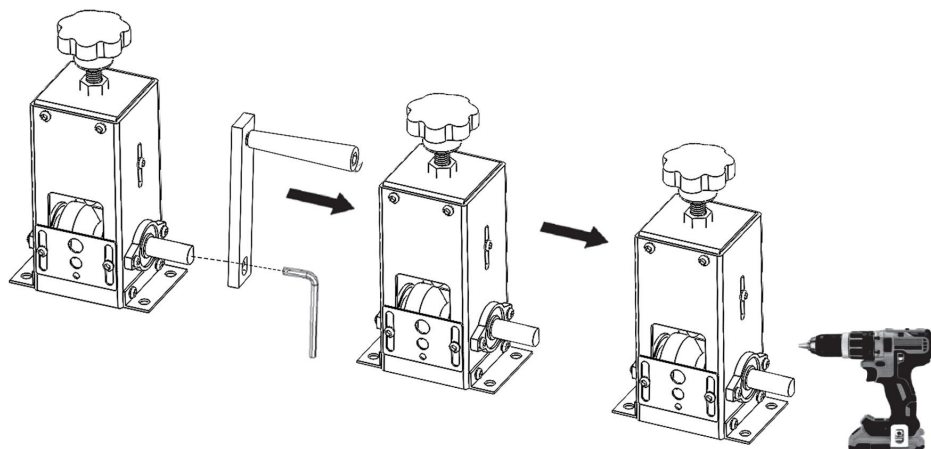
Incoming board 1  
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



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



**Utilisez d'abord une clé pour desserrer la vis de fixation de la poignée, retirez la poignée, puis remplacez la perceuse électrique pour réaliser le dénudage électrique.**

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

1. Le diamètre du fil dénudé est trop petit
2. Le centre de la lame et le centre de la rainure en V formée par les deux engrenages roulants ne sont pas alignés

3. Peut-être que le tranchant de la lame n'est pas tranchant  
Ne mettez pas vos mains dans la machine en fonctionnement (arrêtez-la d'abord, appuyez sur le bouton d'arrêt, puis vérifiez, dépannez et corrigez les erreurs). Ne touchez pas directement le tranchant avec vos mains pour éviter de couper la poignée.

**Fabricant** : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

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

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

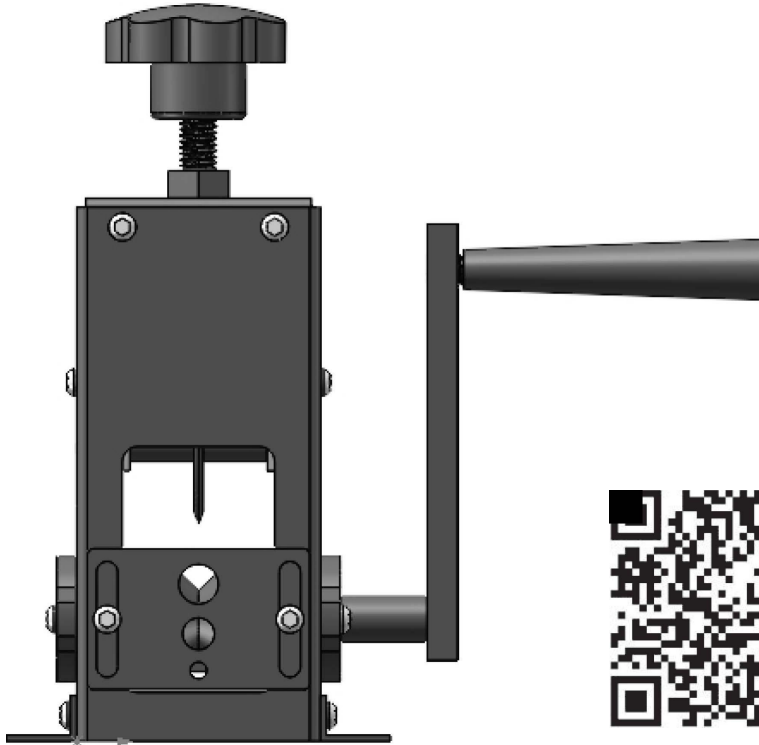
## **ABISOLIERMASCHINE**

**MODELL: SD-30TK**

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODELL: SD-30TK



Bedienungsanleitungsvideo

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts hängt vom gelieferten Produkt ab. Bitte haben Sie Verständnis dafür, dass wir Sie nicht erneut über Technologie- oder Software-Updates informieren.



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

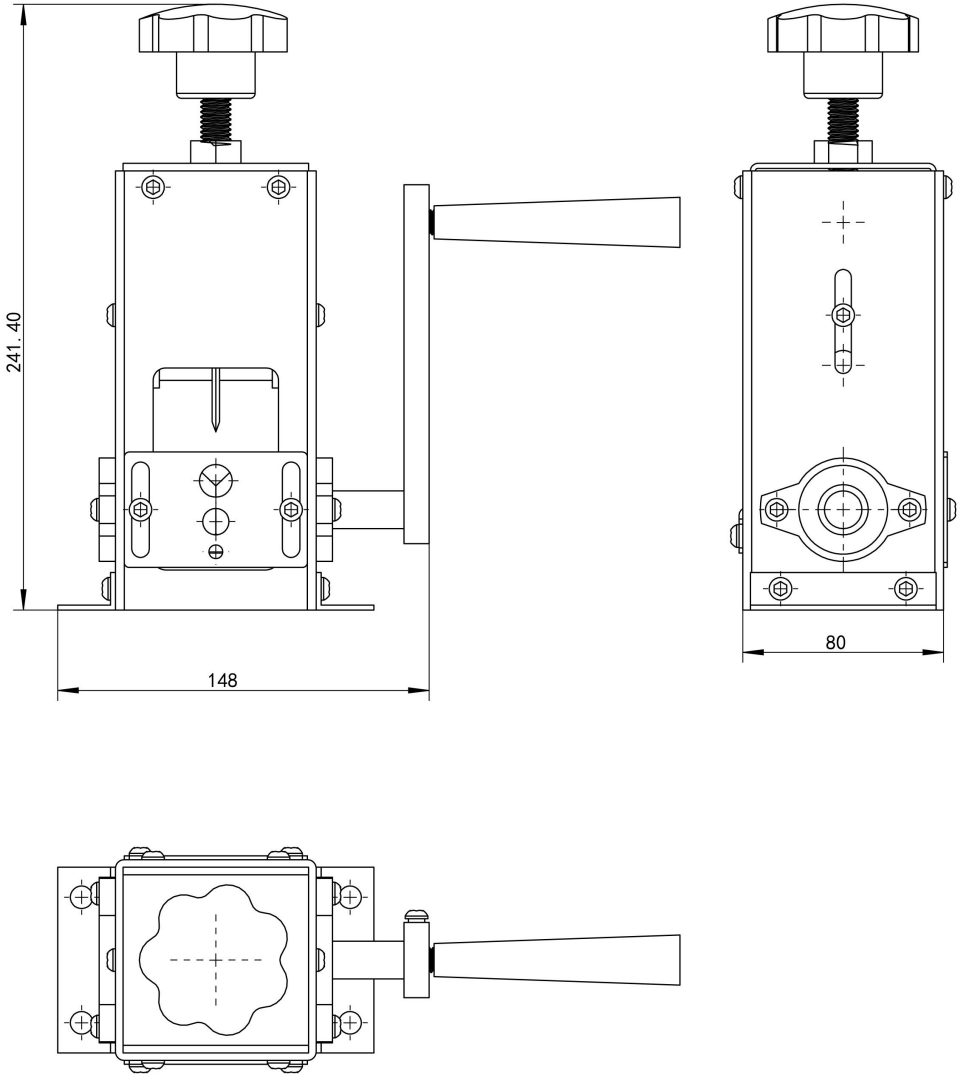
## INSTRUCTIONS

**Diese Abisoliermaschine ist einfach aufgebaut, leicht zu bedienen und zu tragen, sieht leicht aus, ist schön, praktisch in der Leistung, hat einen großen Abisolierbereich und ist eine kostengünstige Maschine.**

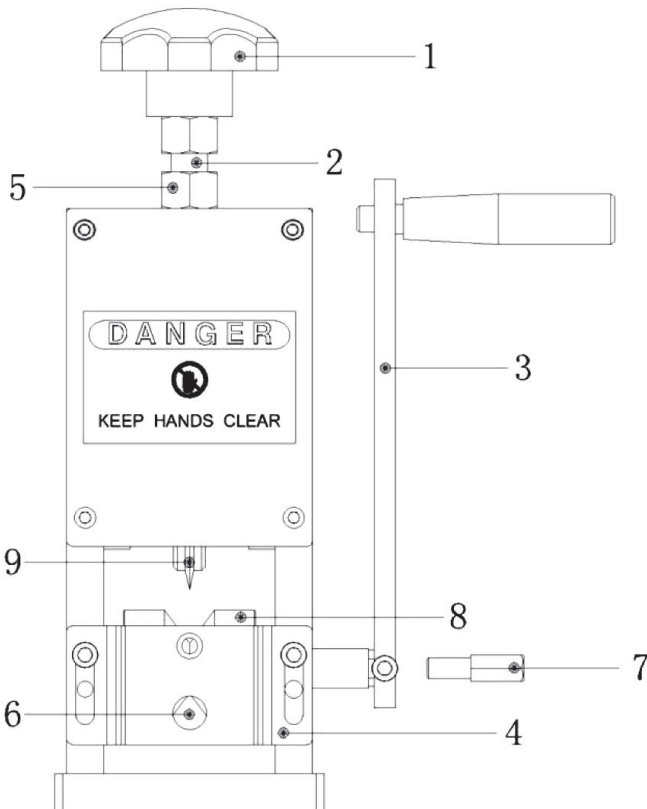
Modell	Dimension ( mm ) L * B * H	Gewicht (kg)	Abisolierbereich ( mm )	Hinweise
SD-30TK	145*95*245	2,8 kg	φ1,5~Φ30	(ausgenommen gepanzerte Silikonkabel)

**Hinweis: Diese Maschine ist nicht für Silikonkautschukkabel oder gepanzerte Kabel geeignet.**

# Dimension



# Hauptkomponenten

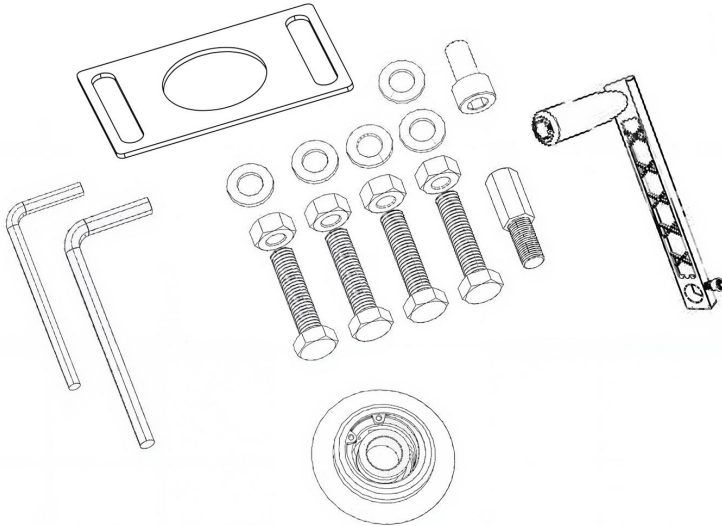


- 1: M14 Kunststoffmutter zum Verstellen der Klinge nach oben und unten
- 2: M14-Schraubenstange zum Verstellen der Klinge nach oben und unten
- 3: Handhaben
- 4: Eingangspanel
- 5: Mutter für Feststellschraubenstange
- 6: Fütterungsloch
- 7: 10#Schraube zum Anschluss des Bohrers

8: Abziehen von Walzwerken

9: Klinge

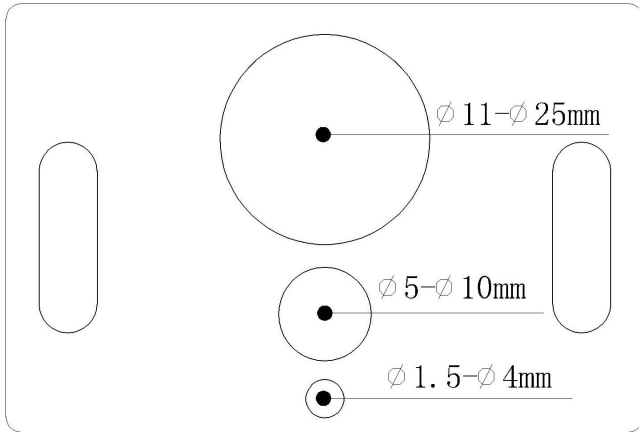
## Zubehör



### Details:

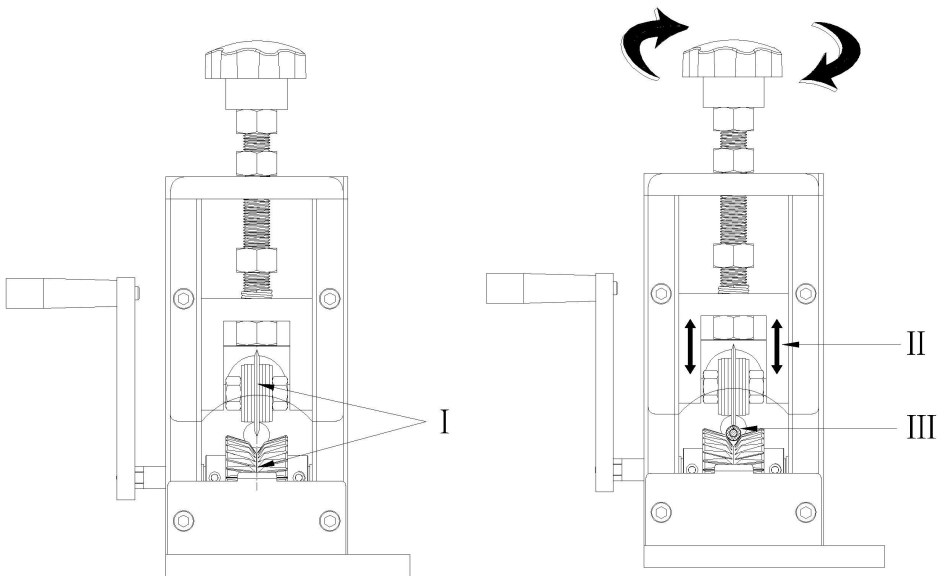
1. Ein 5# -Inbusschlüssel
2. Ein 6 # Inbusschlüssel
3. Eine Fütterungsplatte
4. Fünf  $\varnothing$  8 Dichtungen
5. Vier M8-Muttern
6. Vier M8\*45 Schrauben
7. Eine M8\*16 Innensechskantschraube
8. Eine 10#-Schraube zum Anschluss der elektrischen Bohrmaschine
9. Eine Klinge
10. Eine Kurbel

### Abisolierbereich:



## Anweisung :

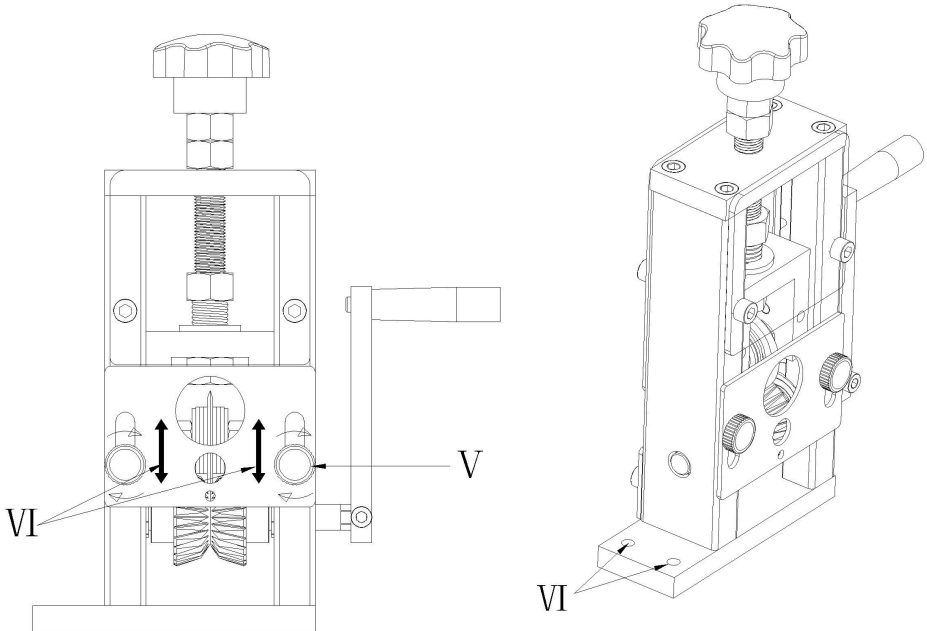
I : Beim Abisolieren muss die Mitte der Klingenkante kollinear mit der Mitte der V-Nut (der zwischen zwei Rollzahnradern gebildeten Nut) sein.



II : Passen Sie die Höhe des Schiebers und der

**Klinge** je nach Drahtstärke durch Drehen der Kunststoff-Griffmutter an.

**III:** Am besten lässt man die Klinge die Isolierung von Draht und Kabel abziehen, ohne den Kupferkern zu beschädigen.

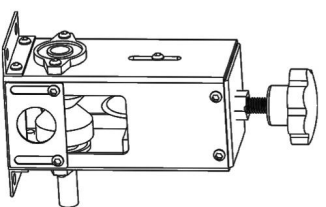
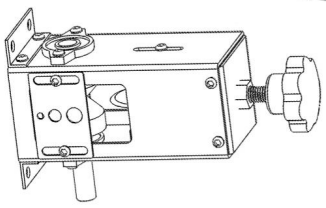
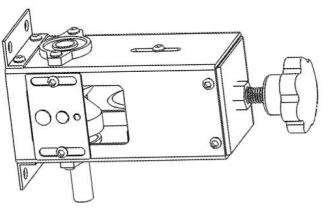
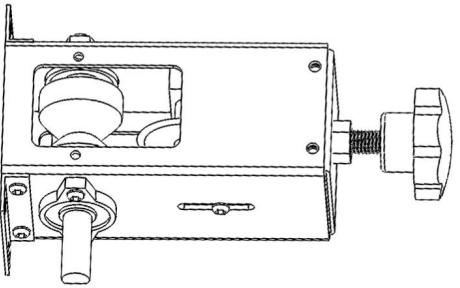


**IV :** Lösen Sie die Befestigungsschrauben der Drahtzufuhrplatte gegen den Uhrzeigersinn (sowohl die linke als auch die rechte Seite sollten gelöst werden), stellen Sie die Höhe des Drahtzufuhrlochs entsprechend der Dicke des Drahts auf die entsprechende Höhe ein und ziehen Sie dann die Befestigungsschrauben der Drahtzufuhrplatte im Uhrzeigersinn fest.

**XV:** Feste Schrauben für die Kabeleinführungsplatte

**V :** Feste Schrauben für die Kabeleinführungsplatte

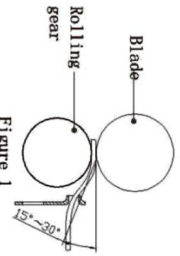
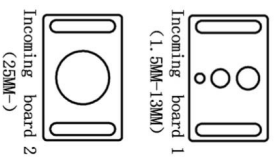
**VI:** Befestigungslöcher der Maschine



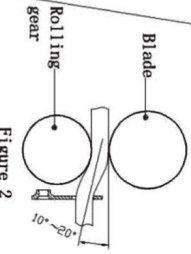
Small hole is on the top, and the inlet plate is fixed with screws at hole 1 #

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

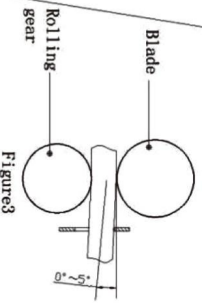
The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #



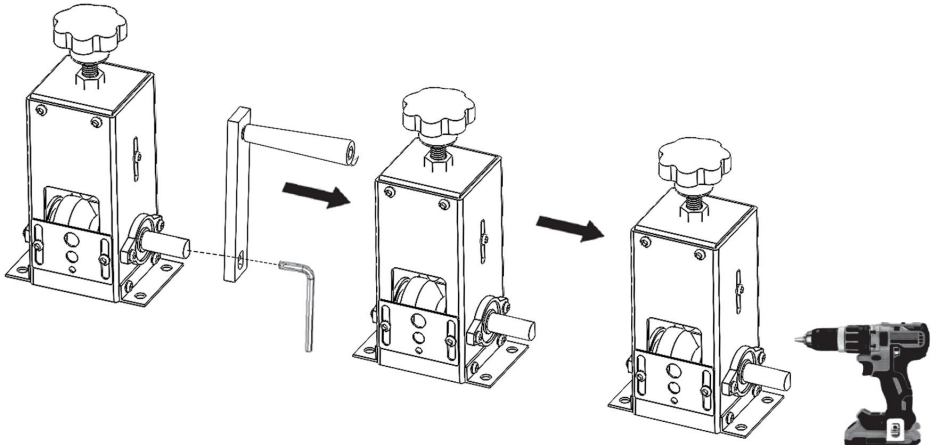
Incoming board 1  
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



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



**Lösen Sie zunächst mit einem Schraubenschlüssel die Befestigungsschraube des Griffs, entfernen Sie den Griff und setzen Sie dann die elektrische Bohrmaschine wieder ein, um die elektrische Abisolierung durchzuführen.**

3 : Wenn die Abisoliermaschine beim Abisolieren des Kabels nicht abisoliert, kann dies mehrere Gründe haben:

1. Der Durchmesser des abisolierten Kabels ist zu klein
2. Die Mitte der Klinge und die Mitte der V-Nut, die durch die beiden Rollräder gebildet wird , liegen nicht auf einer Linie
3. Vielleicht ist die Klingenkante nicht scharf

Stecken Sie Ihre Hand nicht in die laufende Maschine (halten Sie die Maschine unbedingt zuerst an, drücken Sie die Stopptaste und überprüfen Sie dann die Maschine und beheben Sie Fehler). Berühren Sie die Schneide nicht direkt mit der Hand, um ein Abschneiden des Griffs zu vermeiden.

**Hersteller:** Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

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

**Importiert nach AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

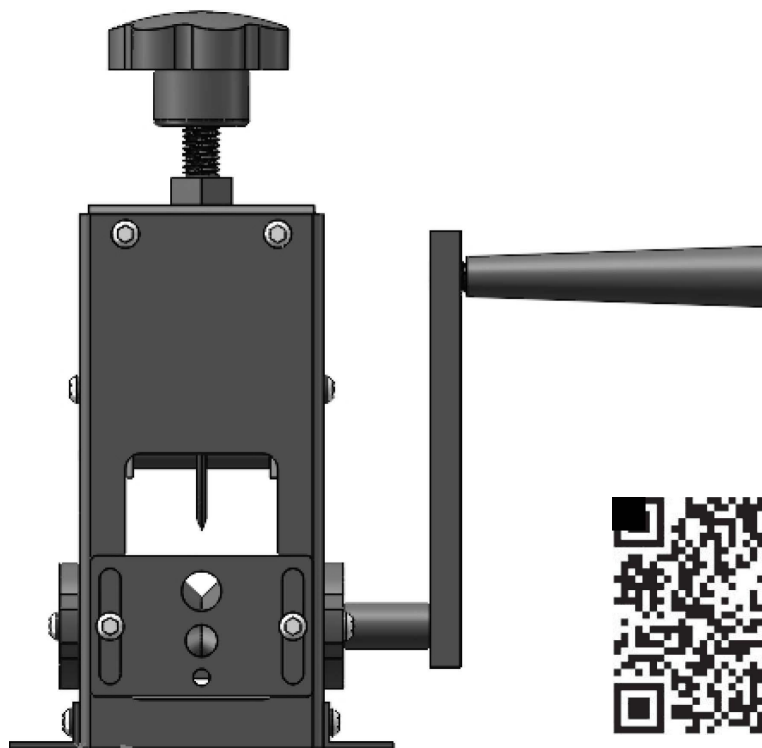
## **MACCHINA SPELAFILI**

**MODELLO: SD-30TK**

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODELLO:SD-30TK



Video guida operativa

Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva la piena interpretazione del proprio manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di scusarci se non vi informeremo più in caso di aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.



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

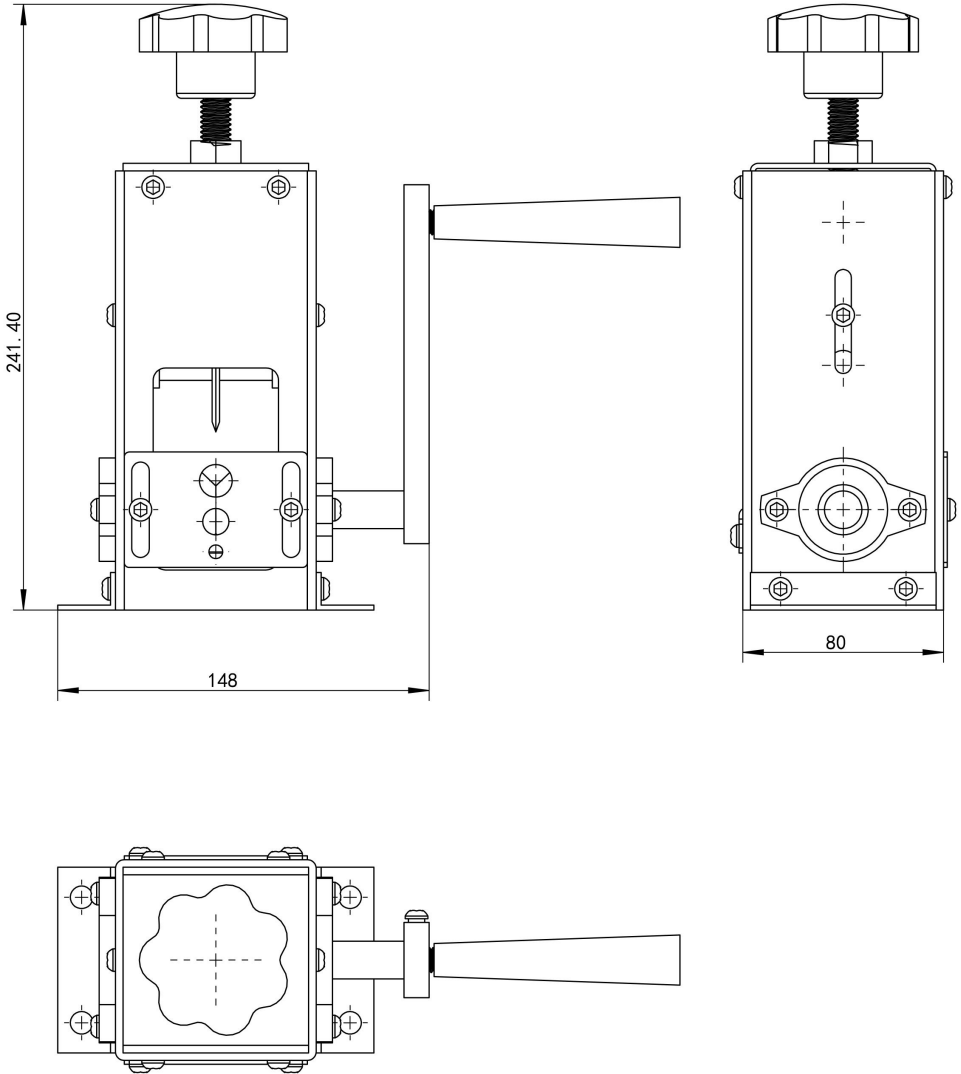
## INSTRUCTIONS

**Questa macchina spelafili è semplice nella struttura, facile da usare e trasportare, leggera nell'aspetto, bella, pratica nelle prestazioni, ampia nella gamma di spelafili ed è una macchina conveniente.**

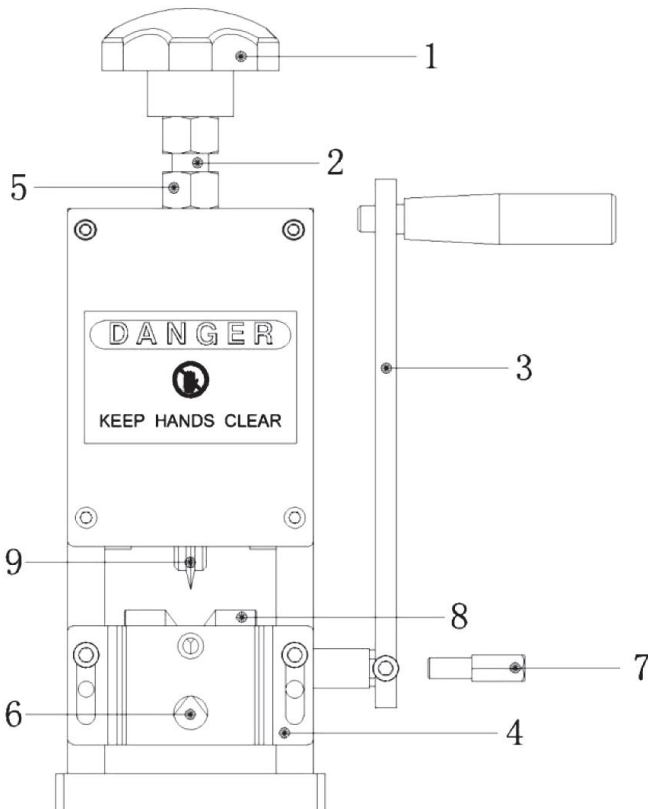
Modello	Dimensione ( mm) L * P * A	Peso (kg)	Intervallo di spogliatura ( mm )	Osservazioni
SD-30TK	145*95*245	2,8 kg	$\varphi 1,5 \sim \Phi 30$	(tranne cavi in silicone corazzati)

**Nota: questa macchina non è adatta ai cavi in gomma siliconica o ai cavi armati.**

# Dimensione

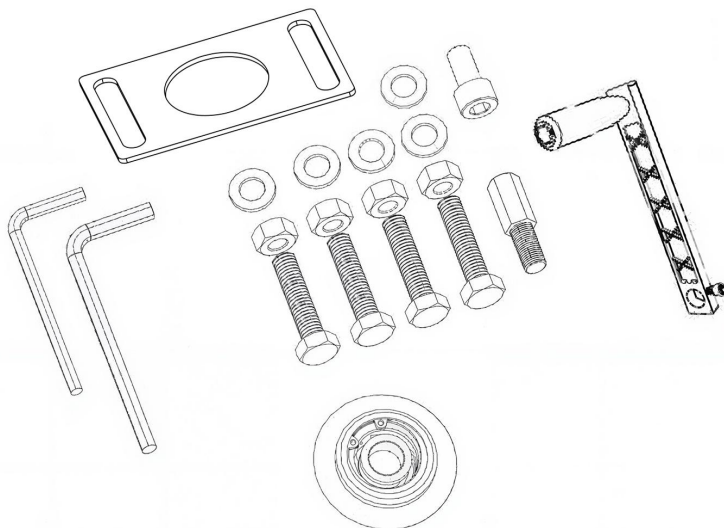


## Componenti principali



- 1: Dado in plastica M14 per regolare la lama su e giù
- 2: Asta filettata M14 per la regolazione della lama su e giù
- 3: Maniglia
- 4: Pannello in arrivo
- 5: Dado per vite di bloccaggio asta
- 6: Foro di alimentazione
- 7: 10#Vite per il collegamento del trapano
- 8: Smontaggio degli ingranaggi rotanti
- 9: Lama

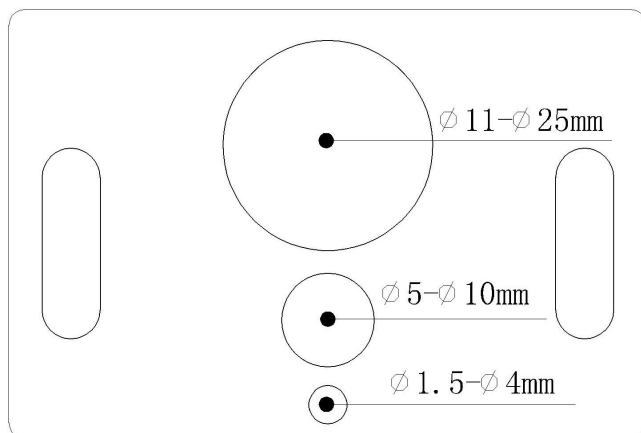
## Accessori



Dettagli:

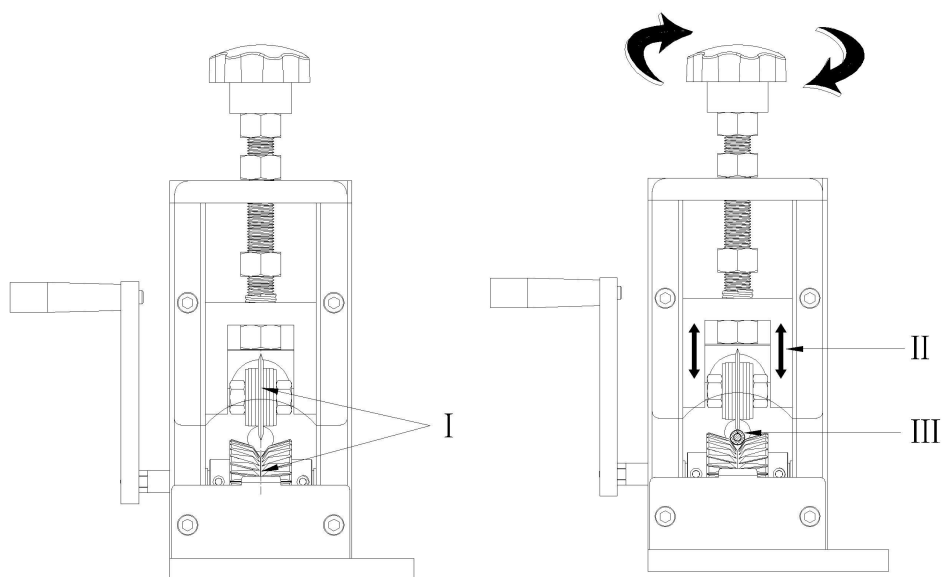
- 1 chiave a brugola da 5 pollici      2. Una chiave a brugola da 6#      3. Un piatto di alimentazione
4. Cinque guarnizioni  $\varnothing 8$       5. Quattro dadi M8      6. Quattro viti M8\*45
7. Una vite esagonale interna M8\*16
8. Una vite da 10# per collegare il trapano elettrico
9. Una lama      10. Una manovella

**Intervallo di spogliatura:**



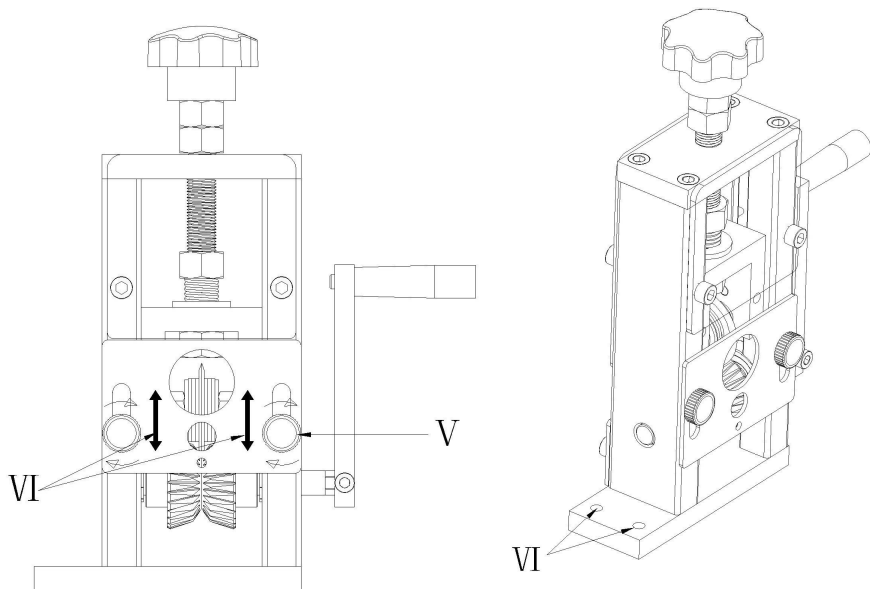
## Istruzioni :

I : Il centro del bordo della lama deve essere allineato con il centro della scanalatura a V (la scanalatura formata tra due ingranaggi rotanti ) durante la spogliatura.



**II :** A seconda dello spessore del filo , regolare l'altezza del cursore e della lama ruotando il dado dell'impugnatura in plastica.

**III:** È meglio far sì che la lama stacchi l'isolamento del filo e del cavo senza danneggiare il nucleo di rame.

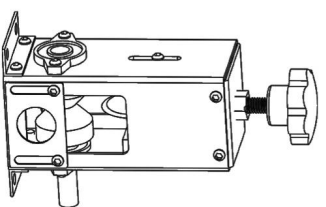
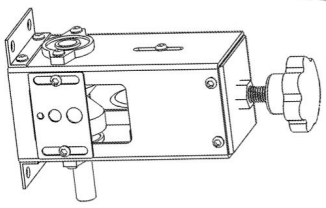
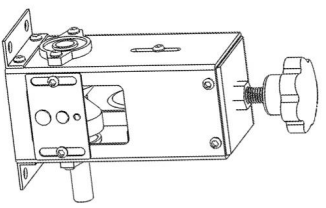
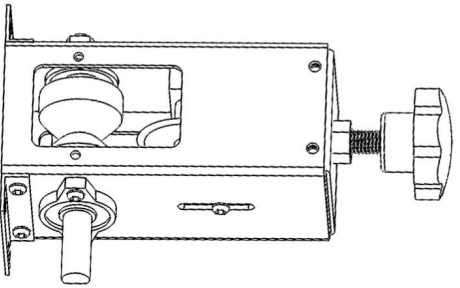


**IV :** Allentare le viti di fissaggio della piastra di alimentazione del filo in senso antiorario (allentare sia il lato sinistro che quello destro), regolare l'altezza del foro di alimentazione del filo all'altezza appropriata in base allo spessore del filo, quindi serrare le viti di fissaggio della piastra di alimentazione del filo in senso orario.

**XV:** Viti fisse per la scheda di inserimento dei fili

**V :** Viti fisse per la scheda di inserimento dei fili

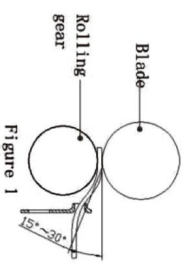
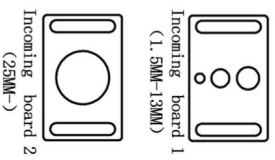
**VI:** Fori di montaggio della macchina



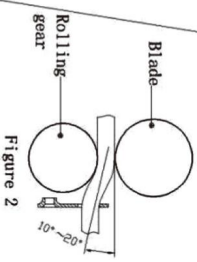
Small hole is on the top, and the inlet plate is fixed with screws at hole 1 #

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

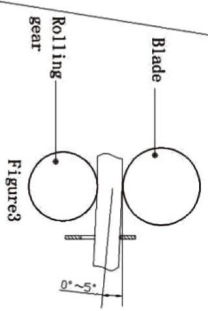
The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #



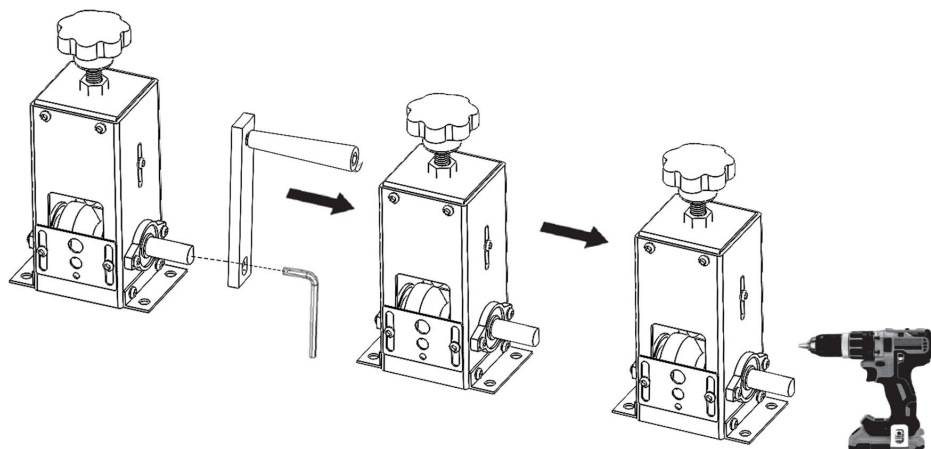
Incoming board 1  
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



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



**Per prima cosa, utilizzare una chiave inglese per allentare la vite di fissaggio della maniglia, rimuovere la maniglia e quindi sostituire il trapano elettrico per realizzare la spelatura elettrica.**

3 : Se la macchina spelafili non riesce a spelare il filo durante il processo di spelatura, le cause potrebbero essere diverse:

1. Il diametro del filo spelato è troppo piccolo
2. Il centro della lama e il centro della scanalatura a V formata dai due ingranaggi rotanti non sono allineati
3. Forse il filo della lama non è affilato

Non mettere le mani nella macchina quando è in funzione (assicurarsi prima di arrestarla, premere il pulsante di arresto e quindi controllare, eseguire il debug e risolvere i problemi della macchina). Non toccare direttamente il tagliente con le mani per evitare di tagliare l'impugnatura.

**Produttore:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Importato in AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

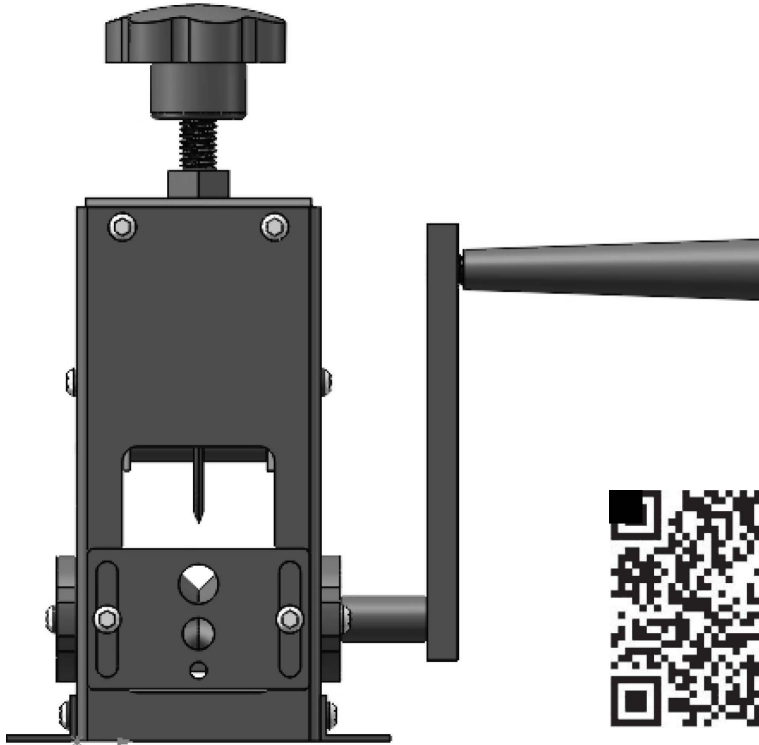
## **MÁQUINA PELADORA DE CABLES**

**MODELO: SD-30TK**

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODELO: SD-30TK



Vídeo de la guía de  
funcionamiento

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar este manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido. Le rogamos que nos disculpe si no le informamos de nuevo si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.



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

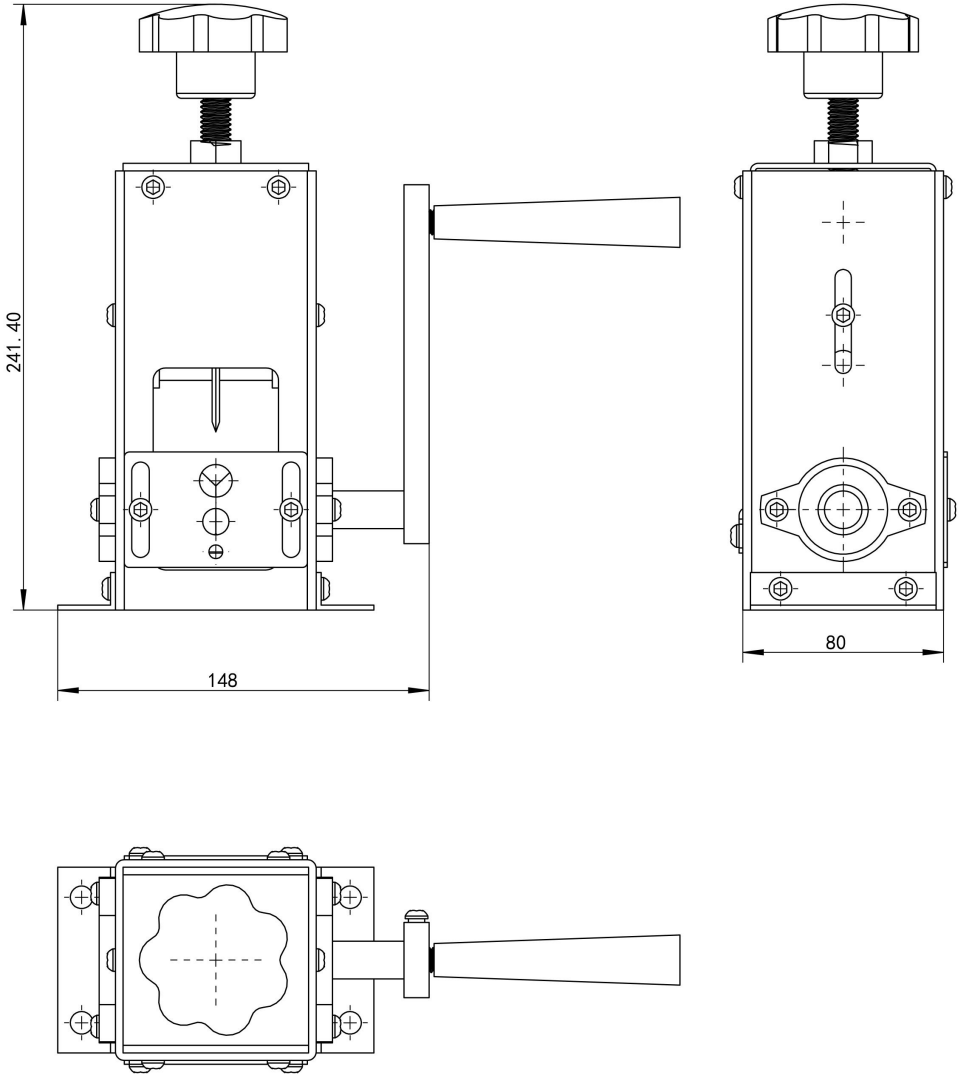
## INSTRUCTIONS

**Esta máquina peladora tiene una estructura simple, es fácil de operar y transportar, es liviana en apariencia, hermosa, práctica en rendimiento, tiene un amplio rango de pelado y es una máquina rentable.**

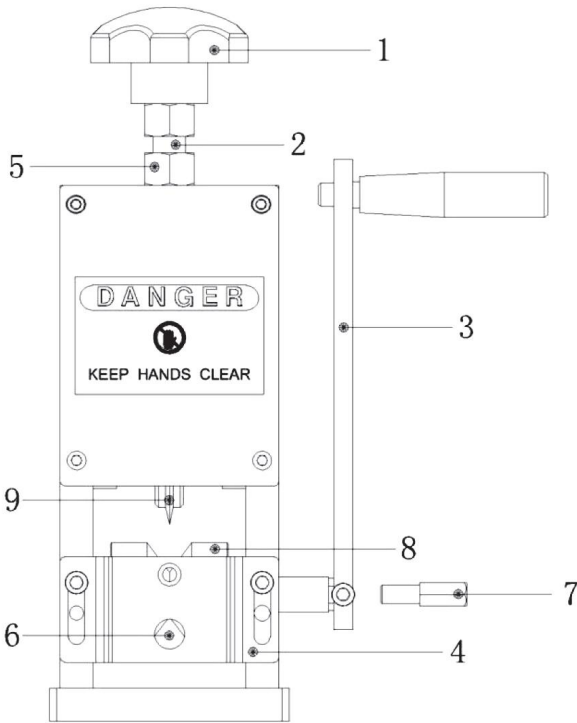
Modelo	Dimensión ( mm) Largo * Ancho * Alto	Peso (kg)	Rango de decapado ( mm )	Observaciones
SD-30TK	145*95*245	2,8 kilos	$\varphi 1,5 \sim \Phi 30$	(excepto cables de silicona blindados)

**Nota: esta máquina no es aplicable a cables de caucho de silicona ni a cables blindados.**

# Dimensión

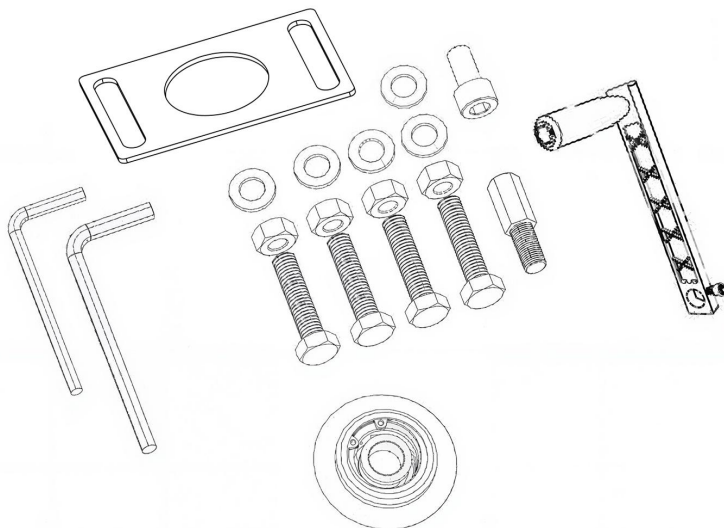


## Componentes principales



- 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: Manejar
- 4: Panel entrante
- 5: Tuerca para varilla roscada de bloqueo
- 6: Orificio de alimentación
- 7: 10#Tornillo para conectar taladro
- 8: Desmontaje de engranajes rodantes
- 9: Cuchilla

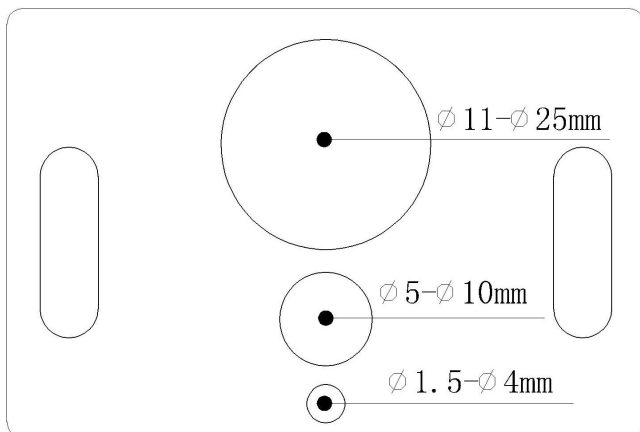
## Accesorios



### Detalles:

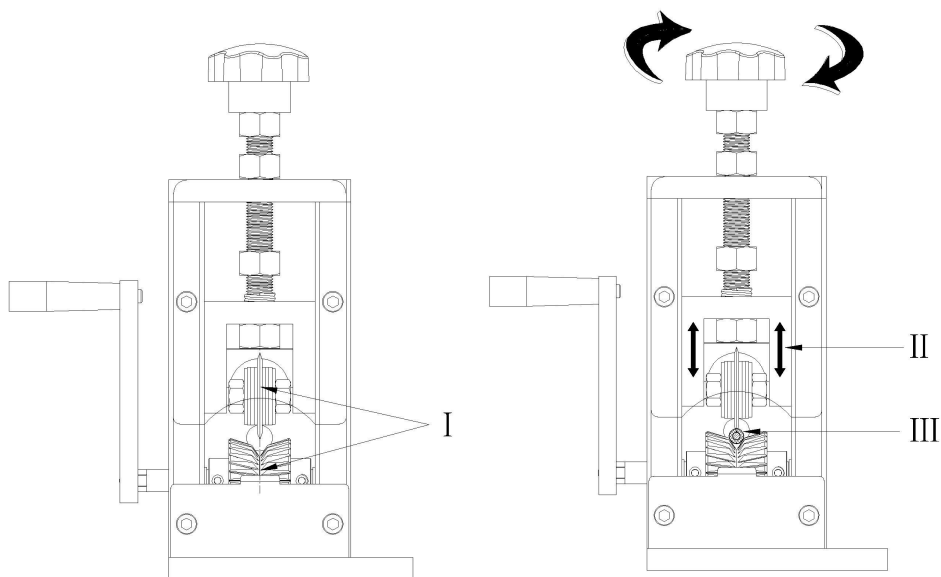
1. Una llave Allen de 5#
2. Una llave Allen de 6#
3. Un plato de alimentación
4. Cinco juntas  $\varnothing$  8
5. Cuatro tuercas M8
6. Cuatro tornillos M8\*45
7. Un tornillo hexagonal interior M8\*16
8. Un tornillo n.º 10 para conectar el taladro eléctrico
9. Una cuchilla
10. Una manivela

### Rango de pelado:



## Instrucciones :

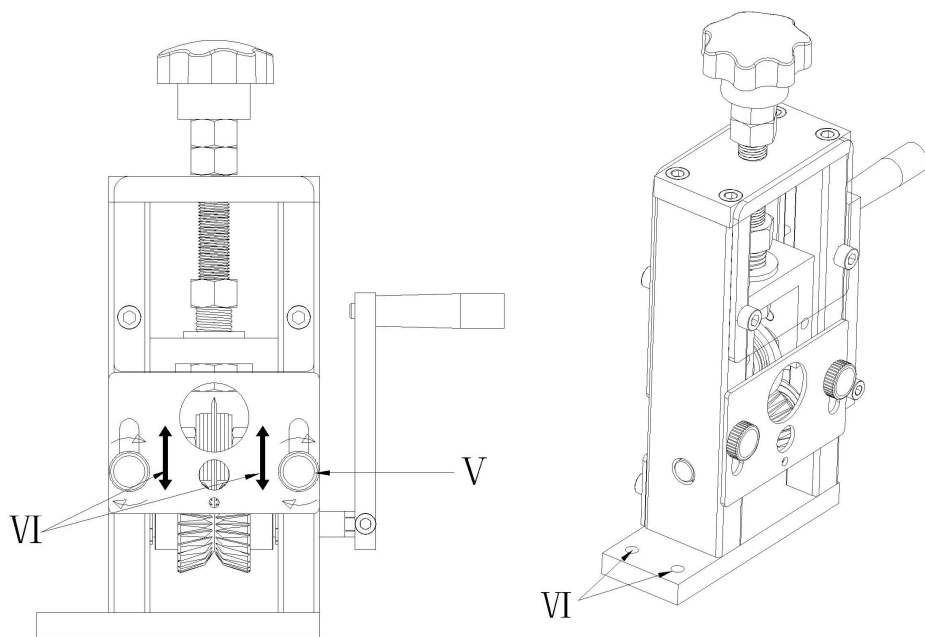
I : El centro del borde de la cuchilla debe estar colineal con el centro de la ranura en V (la ranura formada entre dos engranajes rodantes ) al pelar.



II : Dependiendo del grosor del alambre , ajuste la altura del control

deslizante y la cuchilla girando la tuerca del mango de plástico.

**III:** Lo mejor es hacer que la cuchilla retire el aislamiento del cable y del alambre sin dañar el núcleo de cobre.

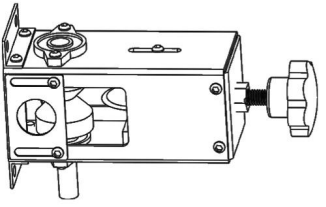
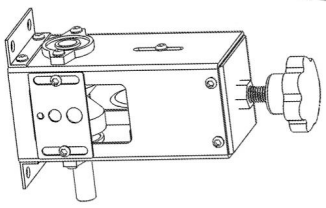
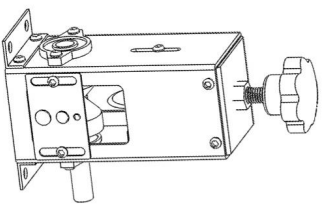
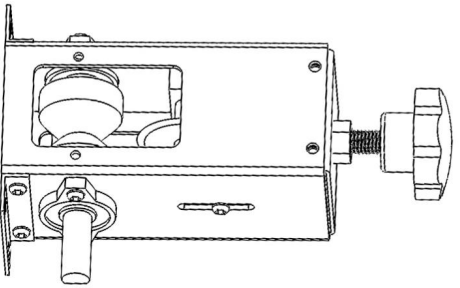


**IV :** Afloje los tornillos de fijación de la placa de alimentación de alambre en sentido antihorario (deben aflojarse tanto el lado izquierdo como el derecho), ajuste la altura del orificio de alimentación de alambre a la altura adecuada de acuerdo con el grosor del alambre y luego apriete los tornillos de fijación de la placa de alimentación de alambre en el sentido de las agujas del reloj.

**XV:** Tornillos fijos para placa de inserción de cables

**V :** Tornillos fijos para placa de inserción de cables

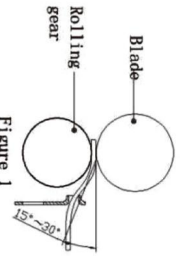
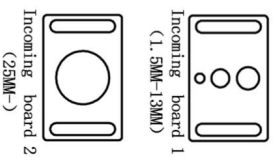
**VI:** Orificios de montaje de la máquina



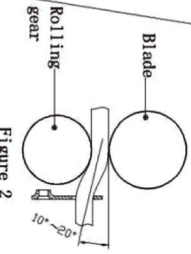
Small hole is on the top, and the inlet plate is fixed with screws at hole 1 #

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

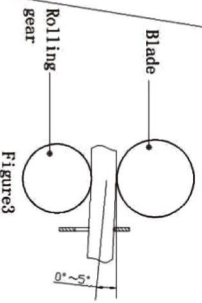
The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #



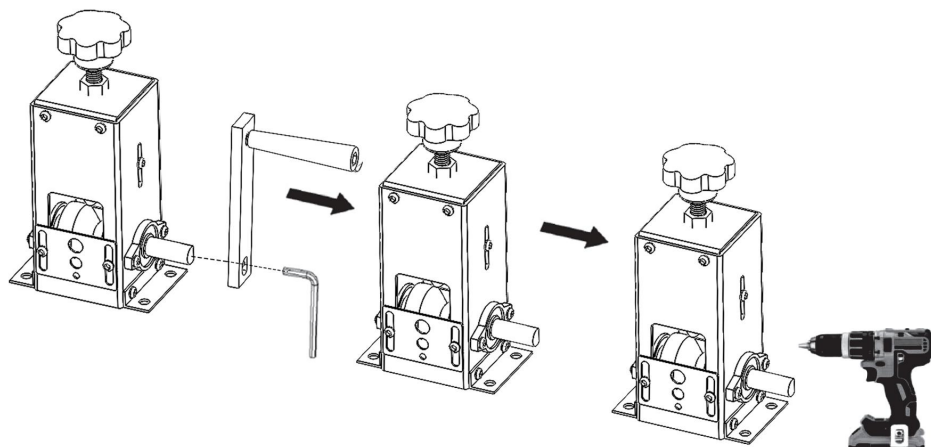
Incoming board 1  
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



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



**Primero use una llave para aflojar el tornillo de fijación del mango, retire el mango y luego vuelva a colocar el taladro eléctrico para realizar el pelado eléctrico.**

3 : Si la máquina peladora no logra pelar el cable durante el proceso de pelado, puede haber varias razones:

1. El diámetro del cable pelado es demasiado pequeño.
2. El centro de la cuchilla y el centro de la ranura en V formada por los dos engranajes rodantes no están en línea.
3. Quizás el filo de la cuchilla no esté afilado.

No introduzca la mano en la máquina mientras esté en funcionamiento (asegúrese de detenerla primero, presionar el botón de parada y luego revisarla, depurarla y solucionar los problemas). No toque el filo directamente con la mano para evitar cortarse el mango.

**Fabricante:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Importado a AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, EASTWOOD, NSW 2122, Australia

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



# VEVOR

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

## **MASZYNA DO ŚCІĄGANIA IZOLACJI Z PRZEWODÓW**

**MODEL: SD-30TK**

**Centrum wsparcia VEVOR**



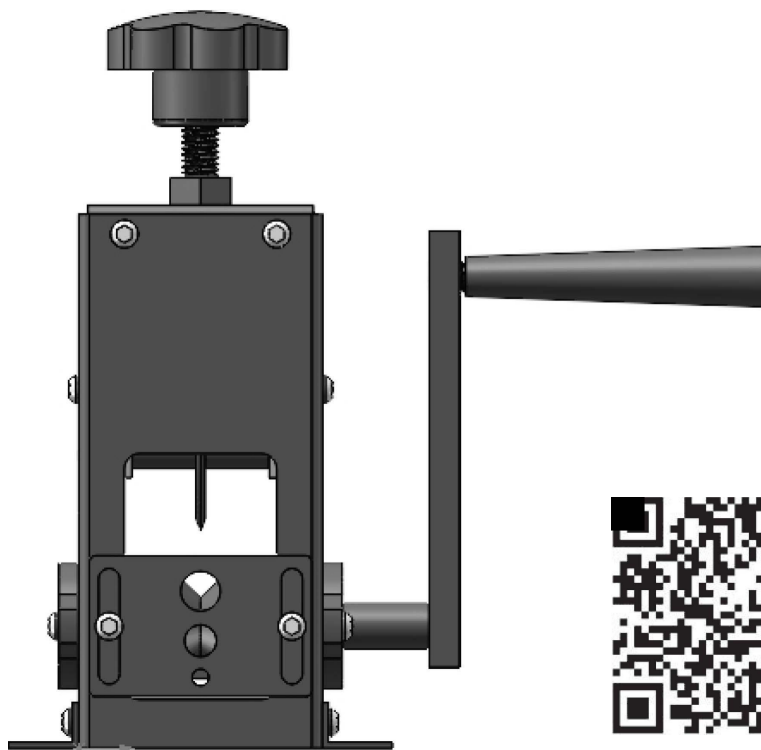


# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

## WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL:SD-30TK



Instrukcja obsługi w formie  
filmu

To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.



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

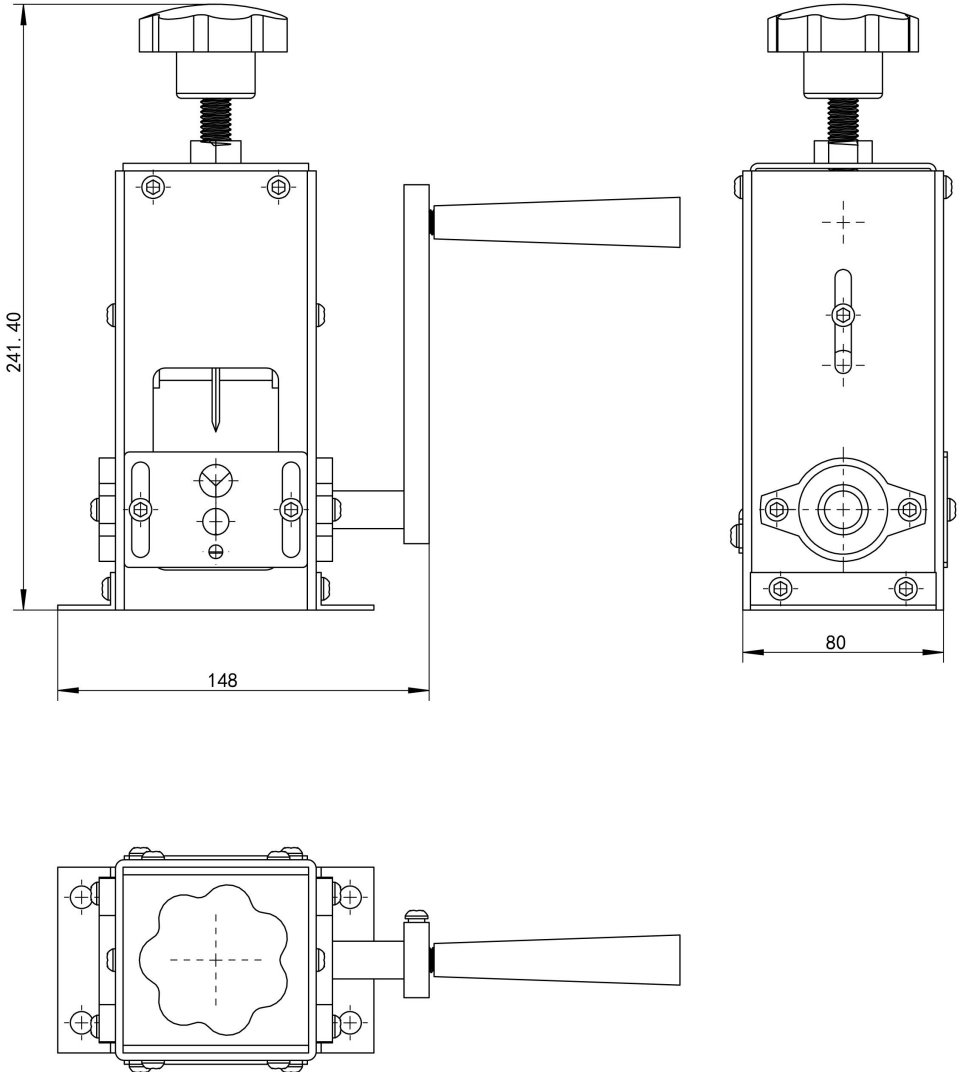
## INSTRUCTIONS

Ta maszyna do zdejmowania izolacji jest prosta w konstrukcji, łatwa w obsłudze i przenoszeniu, lekka, estetyczna, praktyczna, ma duży zakres pracy i jest urządzeniem ekonomicznym.

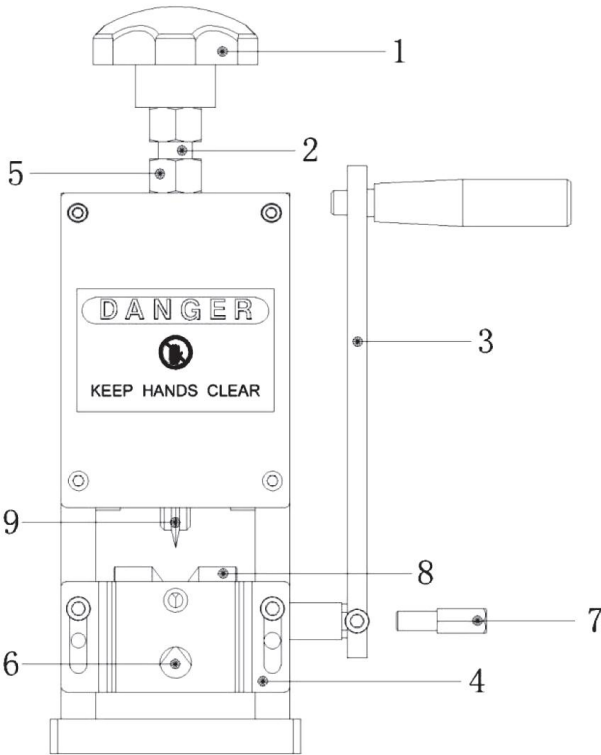
Model	Wymiar ( mm) Dł. * Szer. * Wys.	Waga (kg)	Zakres zdejmowania izolacji ( mm )	Uwagi
SD-30TK	145*95*245	2,8 kg	φ1,5~Φ30	(z wyjątkiem kabli silikonowych pancernych)

**Uwaga:** urządzenie to nie nadaje się do kabli z gumy silikonowej ani kabli pancernych.

# Wymiar

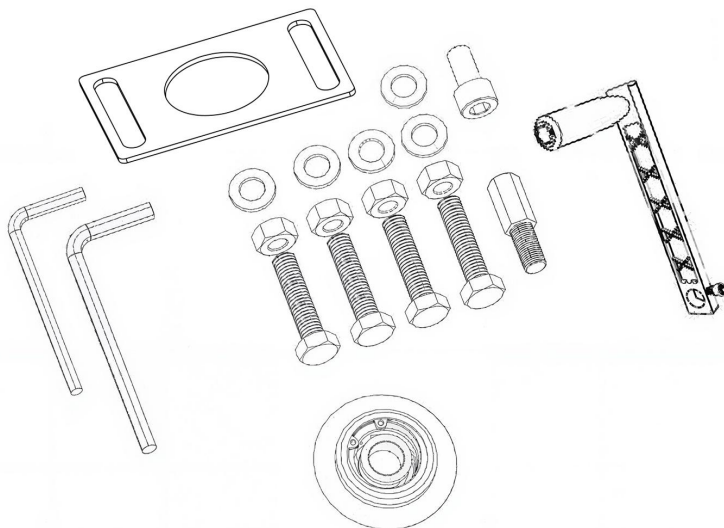


## Główne składniki



- 1: Nakrętka plastikowa M14 do regulacji położenia ostrza w górę i w dół
- 2: Pręt śrubowy M14 do regulacji położenia ostrza w górę i w dół
- 3: Uchwyt
- 4: Panel przychodzący
- 5: Nakrętka do pręta śruby blokującej
- 6: Otwór do karmienia
- 7: 10#Śruba do podłączenia wiertła
- 8: Rozbieranie mechanizmu tocznego
- 9: Ostrze

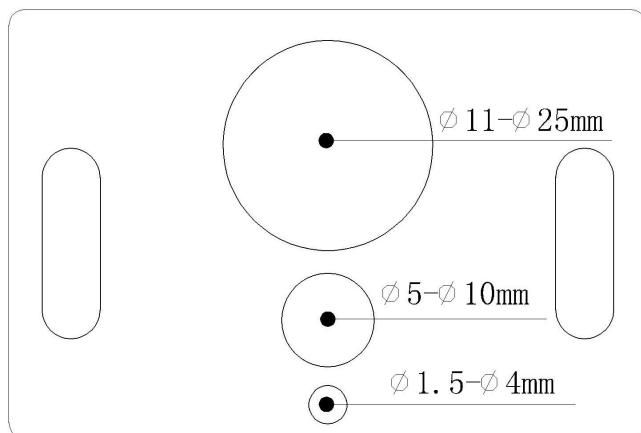
## Aksesoria



Bliższe dane:

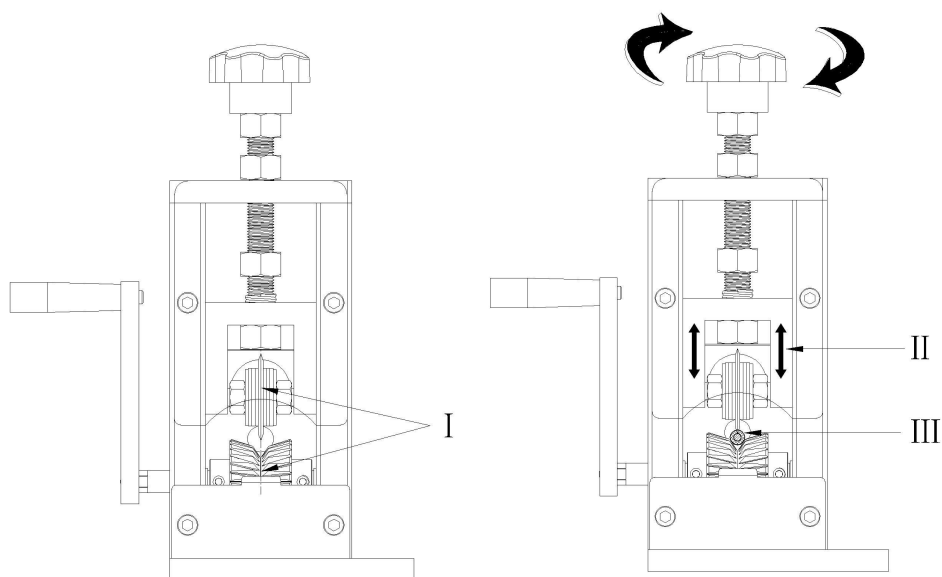
1. Jeden klucz 5# A
2. Jeden klucz 6# A Ilen
3. Jeden talerz do karmienia
4. pięć uszczelek  $\varnothing 8$
5. Cztery nakrętki M8
6. Cztery śruby M8\*45
7. Jedna śruba z łbem sześciokątnym wewnętrznym M8\*16
8. Jedna śruba 10# do podłączenia wiertarki elektrycznej
9. Jedno ostrze
10. Jedna korba

**Zakres zdejmowania izolacji:**



## Instrukcja :

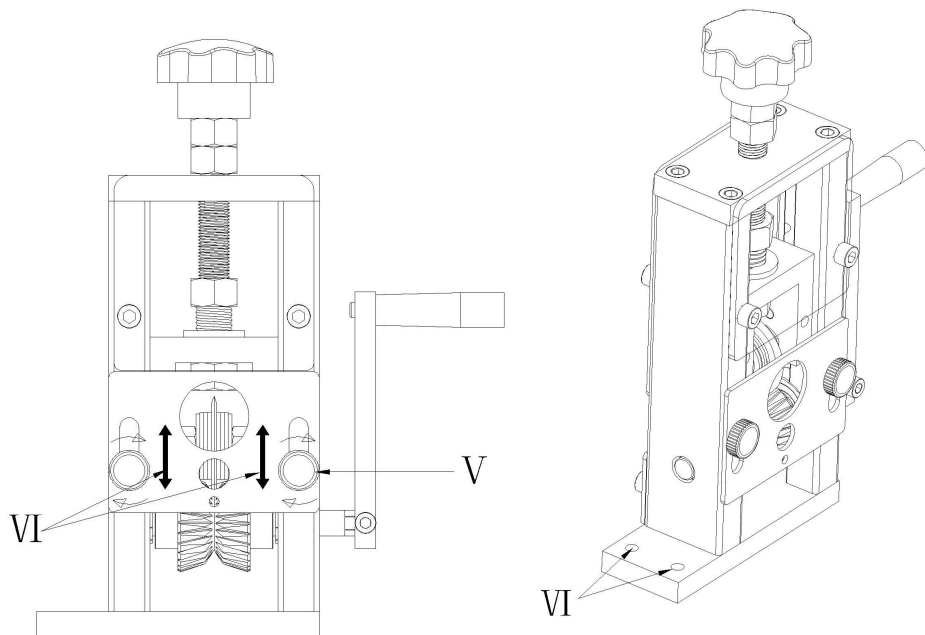
**I** : Podczas zdejmowania izolacji środek krawędzi ostrza musi być współliniowy ze środkiem rowka w kształcie litery V (rowek utworzony pomiędzy dwoma kołami zębatymi ).



**II**: W zależności od grubości drutu dostosuj wysokość suwaka i ostrza,

obracając plastikową nakrętkę uchwytu.

**III:** Najlepiej jest zdjąć ostrzem izolację przewodu i kabla, nie uszkodzając miedzianego rdzenia.

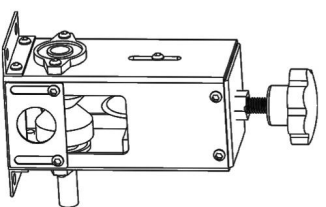
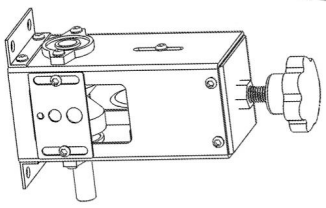
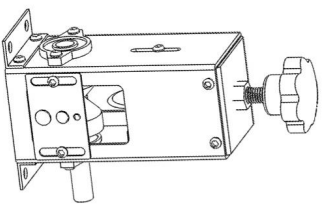
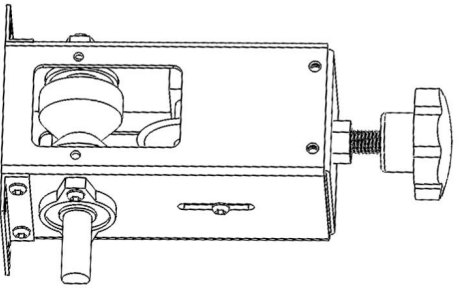


**I :** Odkręć śruby mocujące płytę podającą drut przeciwnie do ruchu wskazówek zegara (powinny być odkręcone zarówno lewa, jak i prawa strona), dostosuj wysokość otworu podającego drut do odpowiedniej wysokości, zależnie od grubości drutu, a następnie dokręć śruby mocujące płytę podającą drut zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

**XV:** Śruby stałe do płytki wprowadzania przewodów

**V :** Śruby stałe do płytki wprowadzania przewodów

**VI:** Otwory montażowe maszyny



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 #

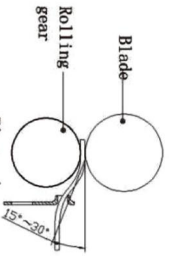
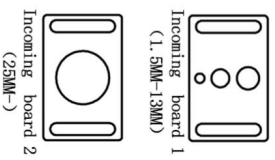


Figure 1

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

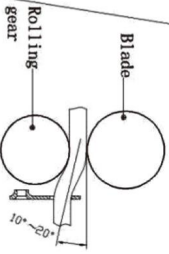


Figure 2

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

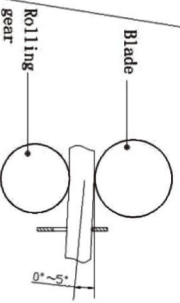
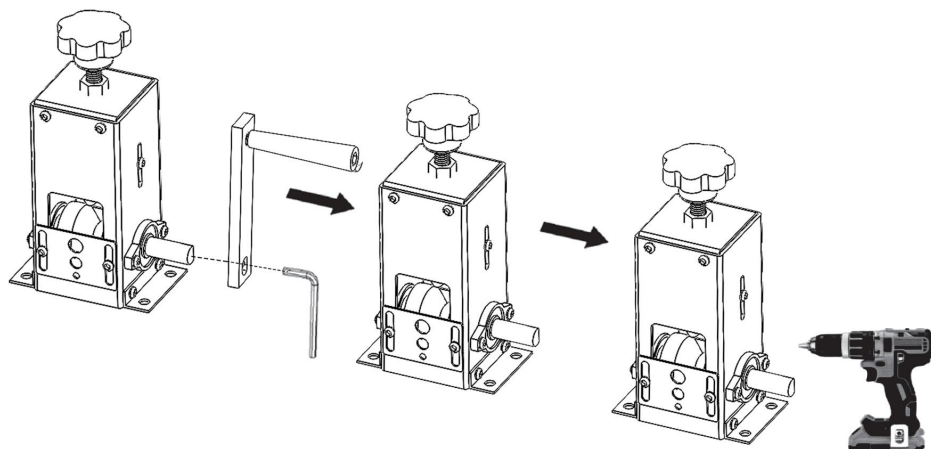


Figure 3

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



**Najpierw odkręć śrubę mocującą uchwyt za pomocą klucza, zdejmij uchwyt, a następnie ponownie użyj wiertarki elektrycznej, aby zdjąć osłonę elektryczną.**

3 : Jeżeli urządzenie do zdejmowania izolacji nie usunie izolacji z przewodu w trakcie procesu zdejmowania izolacji, przyczyn może być kilka:

1. Średnica odizolowanego przewodu jest zbyt mała
2. Środek łopatki i środek rowka w kształcie litery V utworzonego przez dwa koła toczne nie leżą na jednej linii
3. Być może krawędź ostrza nie jest ostra

Nie wkładaj rąk do pracującej maszyny (najpierw zatrzymaj maszynę, naciśnij przycisk STOP, a następnie sprawdź, usuń usterki i rozwiąż problemy). Nie dotykaj ostrza bezpośrednio dłonią, aby uniknąć skaleczenia uchwytu.

**Producent:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Importowane do Australii:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA  
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

## **DRAADSTRIPMACHINE**

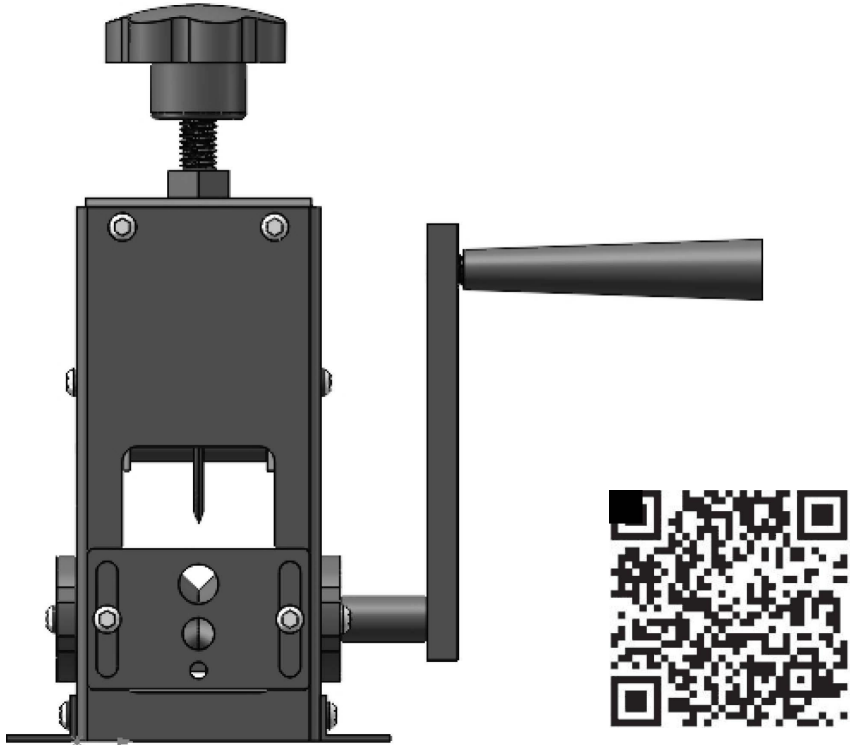
**MODEL: SD-30TK**

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

## WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL: SD-30TK



Video met  
bedieningshandleiding

Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruiksaanwijzing duidelijk te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Neemt u het ons niet kwalijk dat we u niet meer op de hoogte stellen van eventuele technologische of software-updates voor ons product.



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

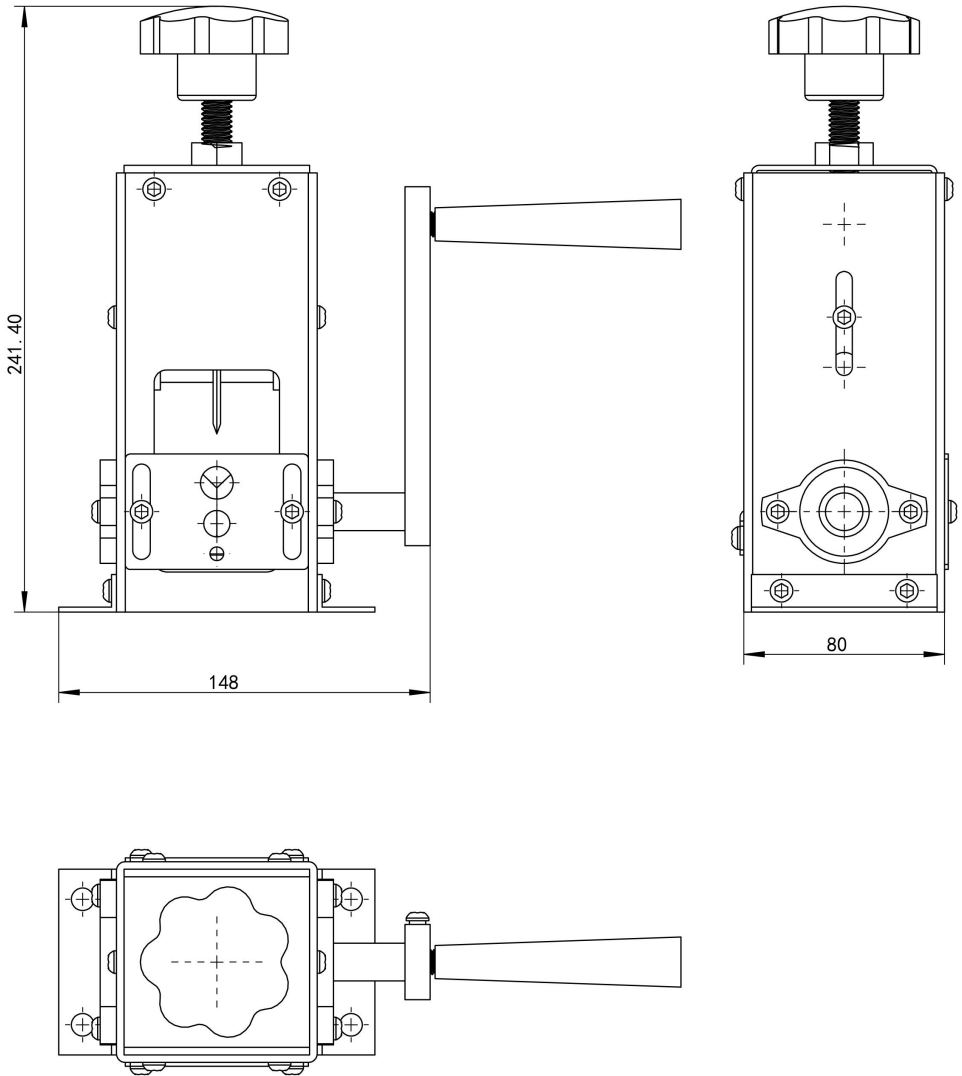
## INSTRUCTIONS

**Deze stripmachine heeft een eenvoudige constructie, is gemakkelijk te bedienen en te vervoeren, is licht van gewicht, mooi van uiterlijk, heeft praktische prestaties, heeft een groot stripbereik en is een kosteneffectieve machine.**

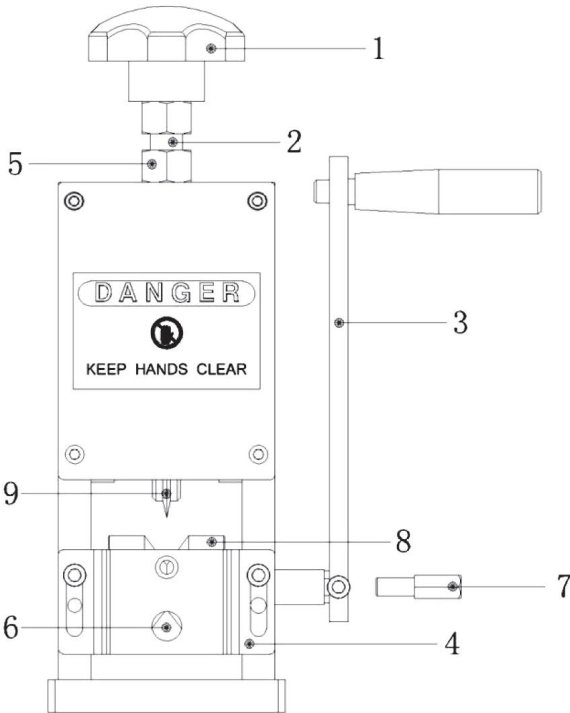
Model	Dimensie ( mm ) L * B * H	Gewicht (kg)	Stripbereik ( mm )	Opmerkingen
SD-30TK	145*95*245	2,8 kg	$\varnothing 1,5 \sim \varnothing 30$	(behalve gepantserde siliconenkabels)

**Let op: deze machine is niet geschikt voor siliconenrubberkabels of gepantserde kabels.**

# Dimensie



# Hoofdcomponenten



1: M14 kunststof moer voor het regelen van de mesbeweging omhoog en omlaag

2: M14 schroefstang voor het regelen van de mesbeweging omhoog en omlaag

3: Hendel

4: Inkomend paneel

5: Moer voor borgschroefstang

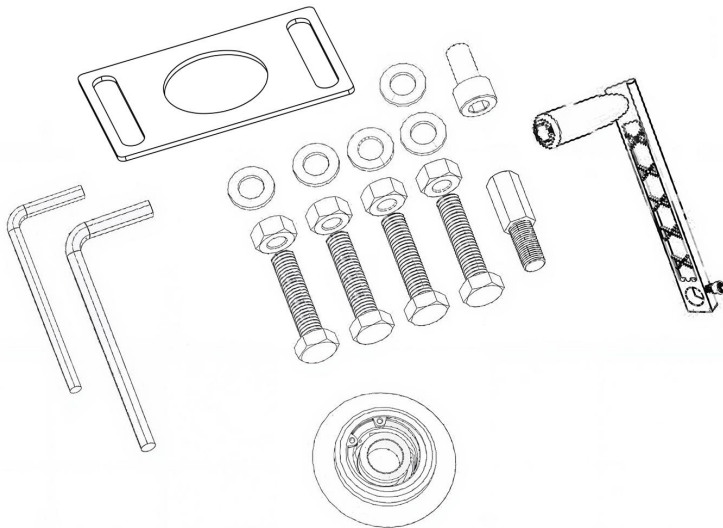
6: Voedergat

7: 10#Schroef voor het aansluiten van de boor

8: Het strippen van rollend materieel

9: Blad

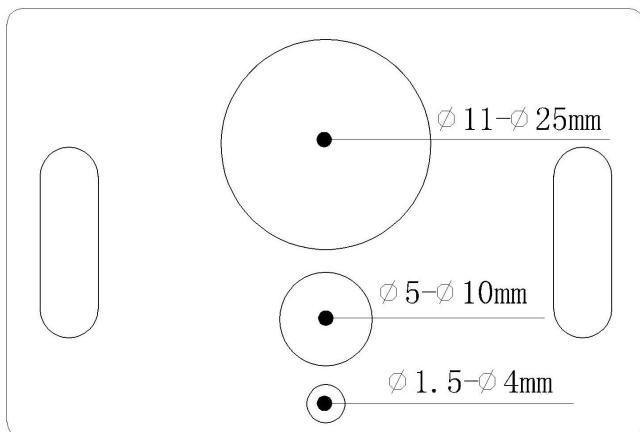
## Accessoires



### Details:

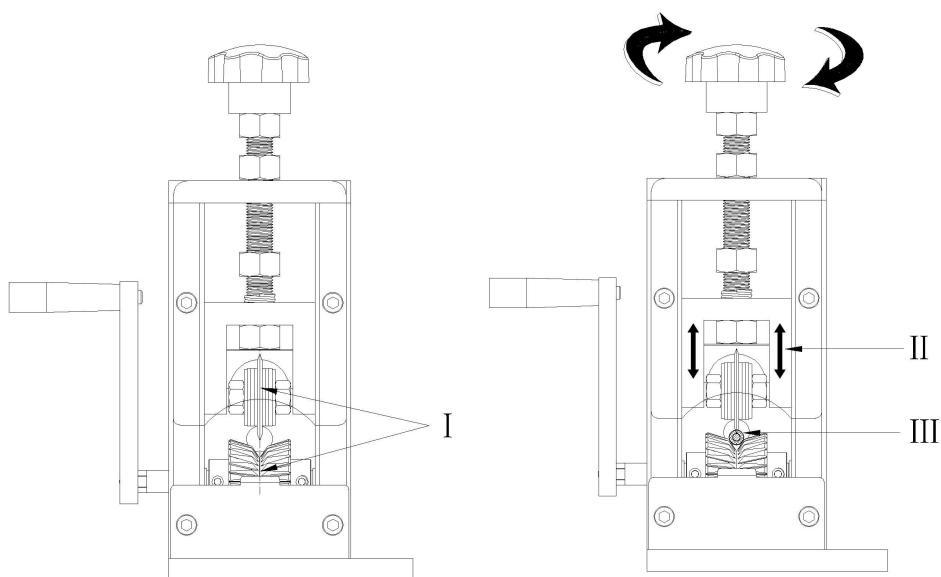
- |   |                          |                         |
|---|--------------------------|-------------------------|
| 1. Eén 5# A Ilen-sleutel  | 2. Een 6# A Ilen sleutel | 3. Eén voerplaat        |
| 4. Vijf $\varnothing$ 8 pakkingen   | 5. Vier M8-moeren        | 6. Vier M8*45 schroeven |
| 7. Eén M8*16 binnenzeskantschroef   |                          |                         |
| 8. Eén schroef van 10# voor het aansluiten van de elektrische boormachine |                          |                         |
| 9. Eén mes  | 10. Een zwengel          |                         |

### Stripbereik:



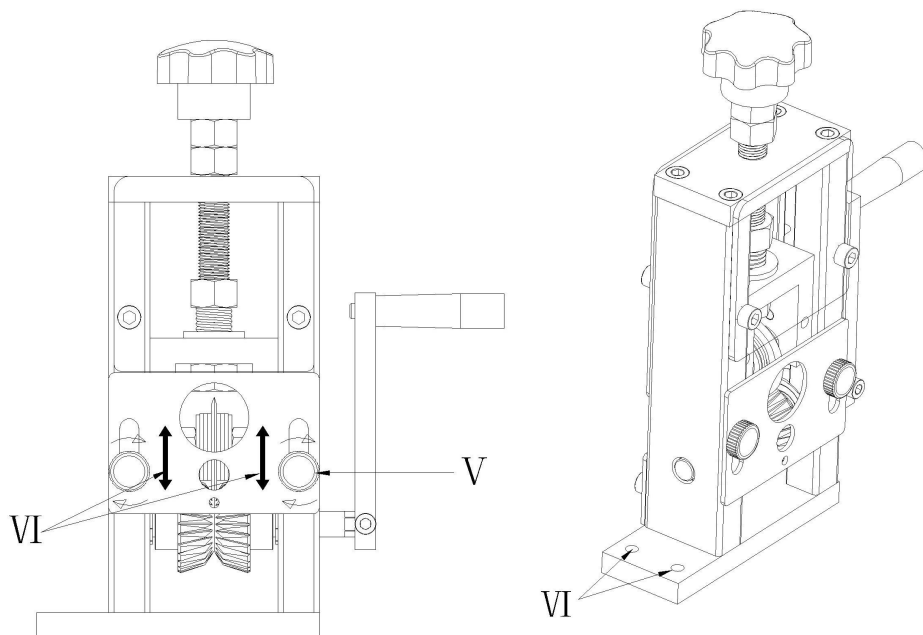
## Instructie :

I : Het midden van de snijkant van het mes moet in één lijn liggen met het midden van de V-groef (de groef die tussen twee rollende tandwielen wordt gevormd ) tijdens het strippen.



**II :** Afhankelijk van de dikte van de draad , kunt u de hoogte van de schuif en het mes aanpassen door aan de moer van de kunststof handgreep te draaien.

**III :** Het beste is om het mes de isolatie van de draad en de kabel los te maken zonder de koperen kern te beschadigen.

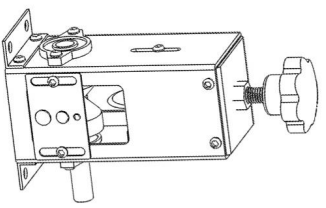
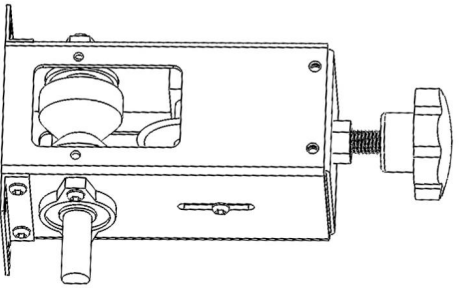


**IV :** Draai de bevestigingsschroeven van de draadaanvoerplaat tegen de klok in los (zowel de linker- als de rechterkant moeten worden losgedraaid), pas de hoogte van het draadaanvoergat aan op de juiste hoogte, afhankelijk van de dikte van de draad, en draai vervolgens de bevestigingsschroeven van de draadaanvoerplaat met de klok mee vast.

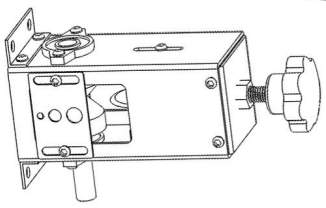
**XV:** Vaste schroeven voor draadinvoerbord

**V :** Vaste schroeven voor draadinvoerbord

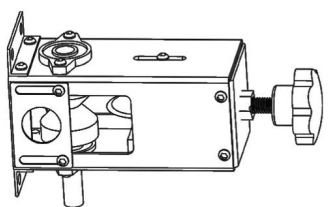
## VI: Montagegaten voor de machine



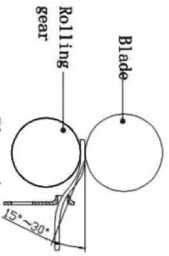
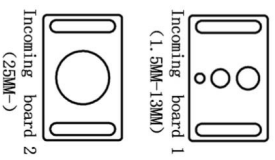
Small hole is on the top, and the inlet plate is fixed with screws at hole 1 #



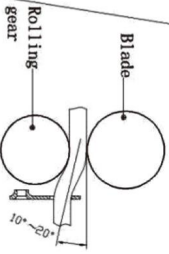
Big hole is on the top, and the inlet plate is fixed with screws at hole 1 #



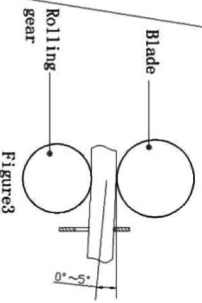
The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #



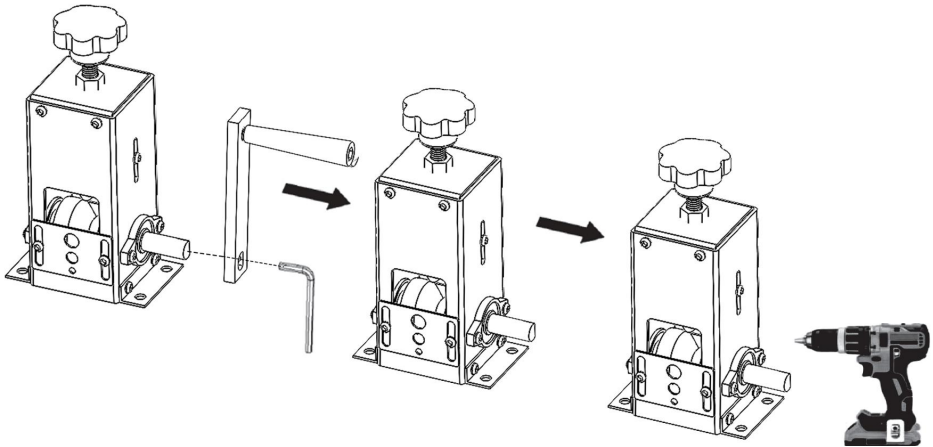
Incoming board 1  
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



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



**Draai eerst de bevestigingsschroef van de handgreep los met een sleutel, verwijder de handgreep en plaats vervolgens de elektrische boormachine terug om de elektrische stripping uit te voeren.**

3 : Als de stripmachine de draad niet stript tijdens het stripproces, kunnen daar verschillende redenen voor zijn:

1. De diameter van de gestripte draad is te klein
2. Het midden van het blad en het midden van de V-groef gevormd door de twee rollende tandwielen liggen niet op één lijn
3. Misschien is de snijkant van het mes niet scherp

Steek uw hand niet in de machine terwijl deze draait (zorg ervoor dat u de machine eerst stopt, op de stopknop drukt en vervolgens de machine controleert, debugt en problemen oplost). Raak de snijkant niet rechtstreeks met uw hand aan om te voorkomen dat u in de handgreep snijdt.

**Fabrikant:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Geïmporteerd naar AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA

STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

## **AVISOLERINGSMASKIN FÖR TRÅD**

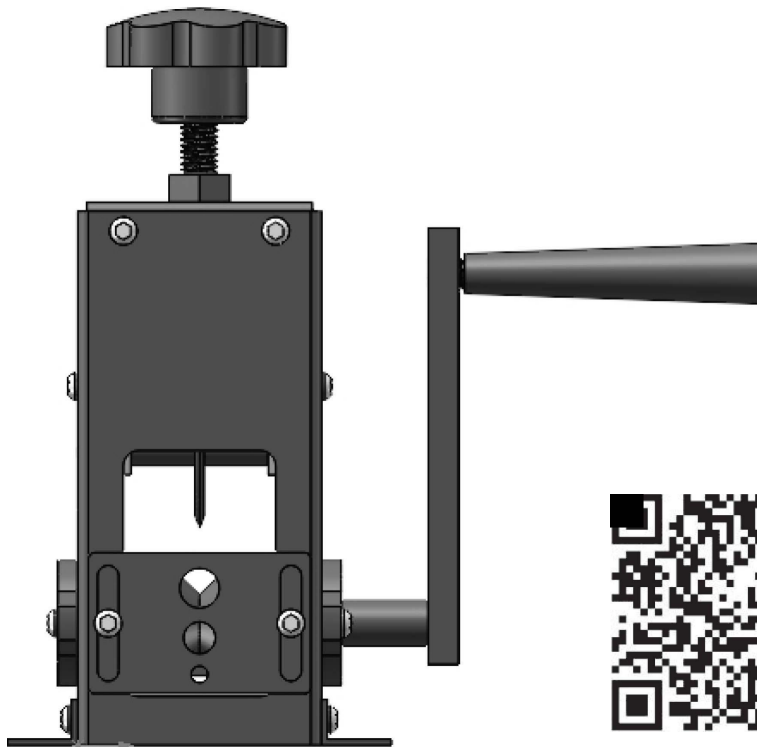
**MODELL: SD-30TK**

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

## WIRE STRIPPING MACHINE

MODELL: SD-30TK



Video med bruksanvisning

Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.



Varning – För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant.

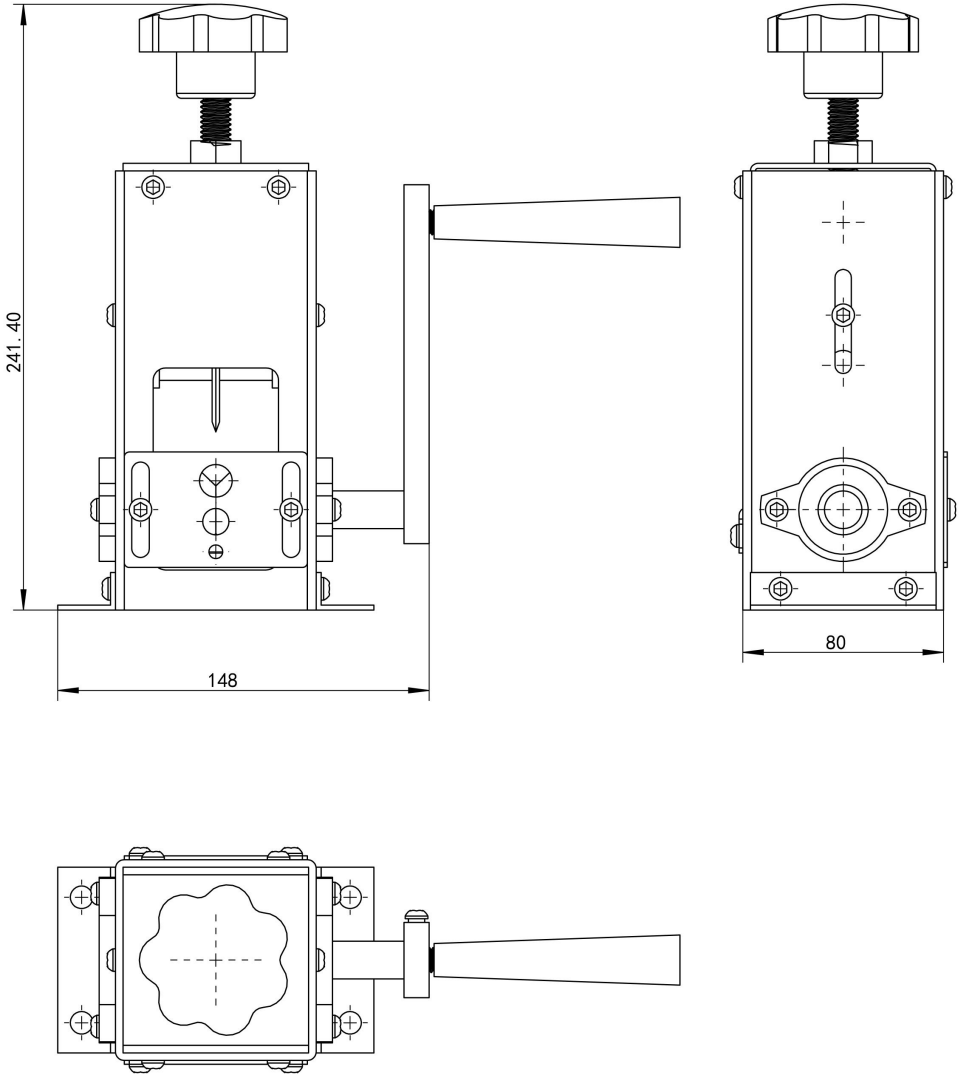
## INSTRUCTIONS

**Denna avisoleringsmaskin är enkel i strukturen, lätt att använda och bära, lätt i utseende, vacker, praktisk i prestanda, stort avisoleringsområde och är en kostnadseffektiv maskin.**

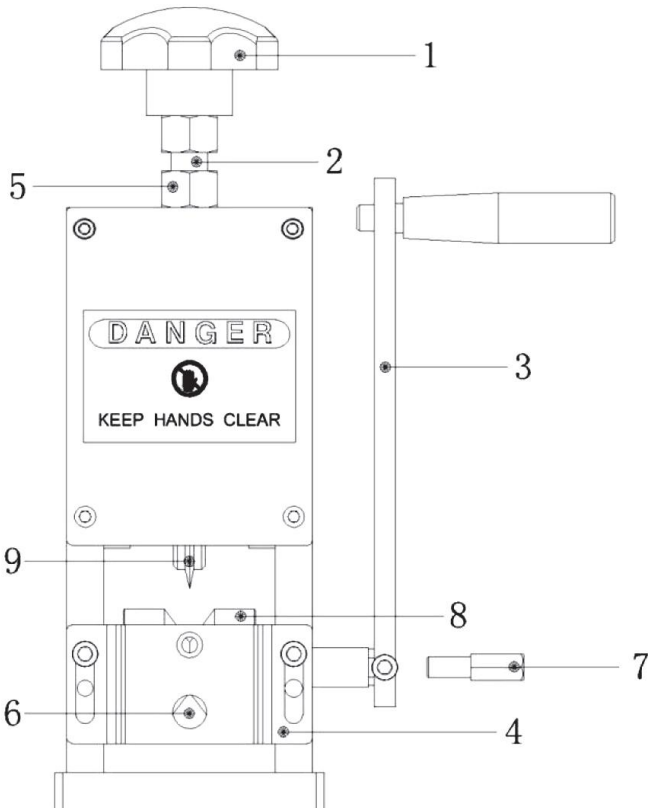
Modell	Dimensionera ( mm ) L * B * H	Vikt (kg)	Avisoleringsområde ( mm )	Anmärkingar
SD-30TK	145*95*245	2,8 kg	φ1,5 ~ Φ30	(förutom armerade silikonkablar)

**Obs: denna maskin är inte tillämplig på silikongummikablar eller armerade kablar.**

# Dimensionera

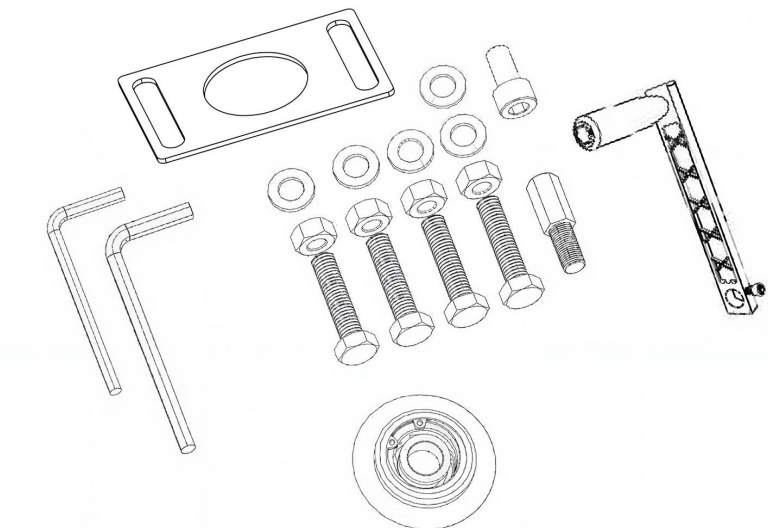


## Huvudkomponenter



- 1: M14 plastmutter för att reglera bladet upp och ner
- 2: M14 skruvstång för att reglera bladet upp och ner
- 3: Hantera
- 4: Inkommande panel
- 5: Mutter för låsskruvstång
- 6: Matningshål
- 7: 10#Skruv för anslutning av borrh
- 8: Avisolering av rullande redskap
- 9: Blad

## Tillbehör



### Detaljer:

1 x En 5-punkts A -nyckel      2. En 6# A -insatsnyckel      3. En matningsplatta

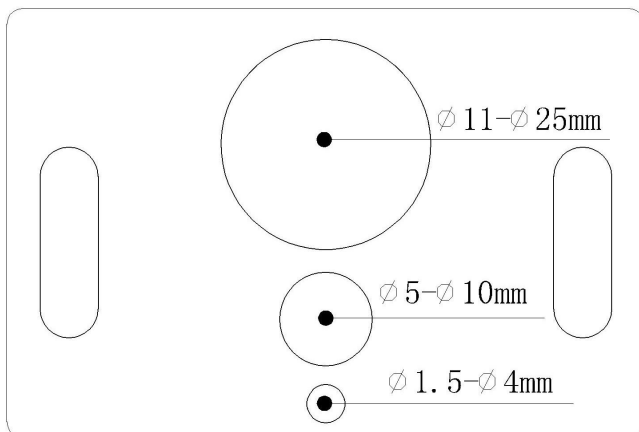
4 , fem  $\varnothing 8$  -packningar      5. Fyra M8-muttrar      6. Fyra M8\*45-skruvar

7. En M8\*16 invändig sexkantsskruv

8. En 10-tums skruv för att ansluta den elektriska borren

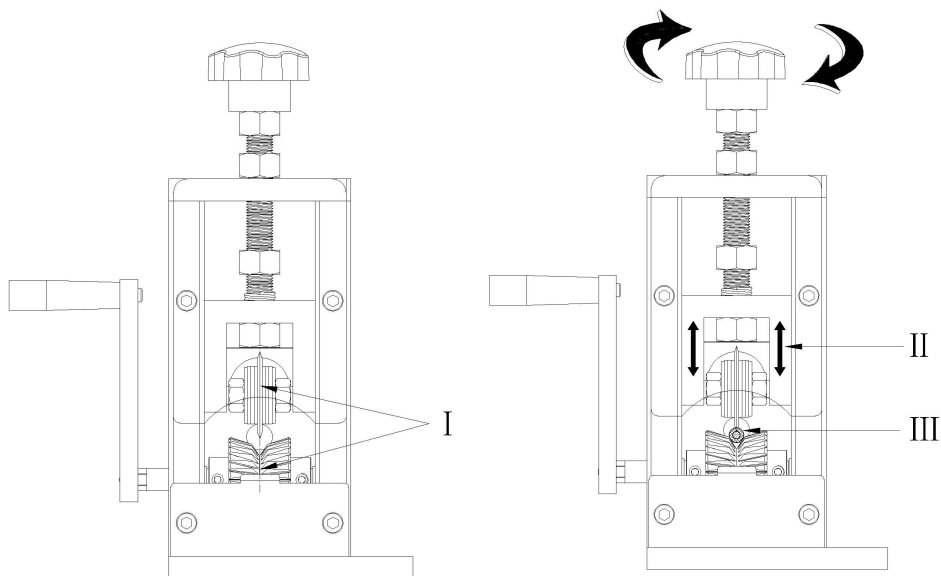
9. Ett blad      10、 En vev

### **Avisoleringsområde:**



## Instruktion :

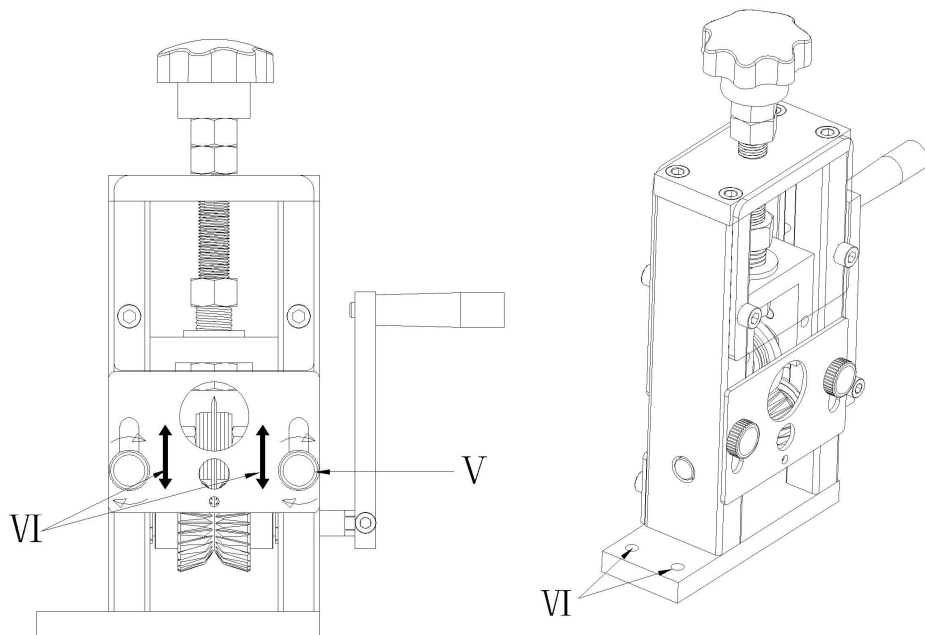
I : Mitten av bladeggen måste vara i linje med mitten av V-spåret (spåret som bildas mellan två rullande kugghjul ) vid avisolering.



II : Beroende på trådtjockleken , justera höjden på skjutreglaget och

bladet genom att vrida på plasthandtagets mutter.

**III:** Det är bäst att få bladet att skala av isoleringen från tråden och kabeln utan att skada kopparkärnan.

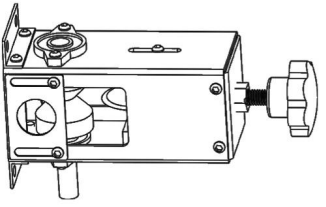
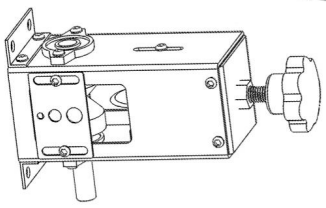
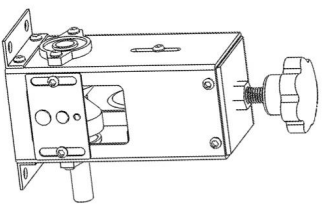
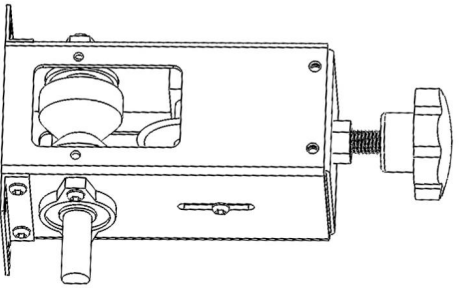


**IV :** Lossa trådmatningsplattans fästsruvar moturs (både vänster och höger sida ska lossas), justera höjden på trådmatningshålet till lämplig höjd beroende på trådens tjocklek och dra sedan åt trådmatningsplattans fästsruvar medurs.

**XV:** Fasta skruvar för kabelinsättningskortet

**V :** Fasta skruvar för kabelinföringskortet

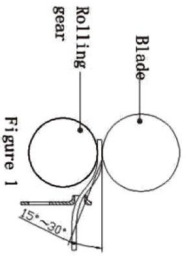
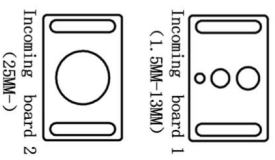
**VI:** Maskinens monteringshål



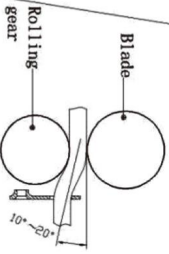
Small hole is on the top, and the inlet plate is fixed with screws at hole 1 #

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

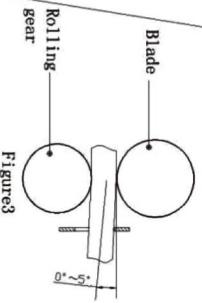
The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #



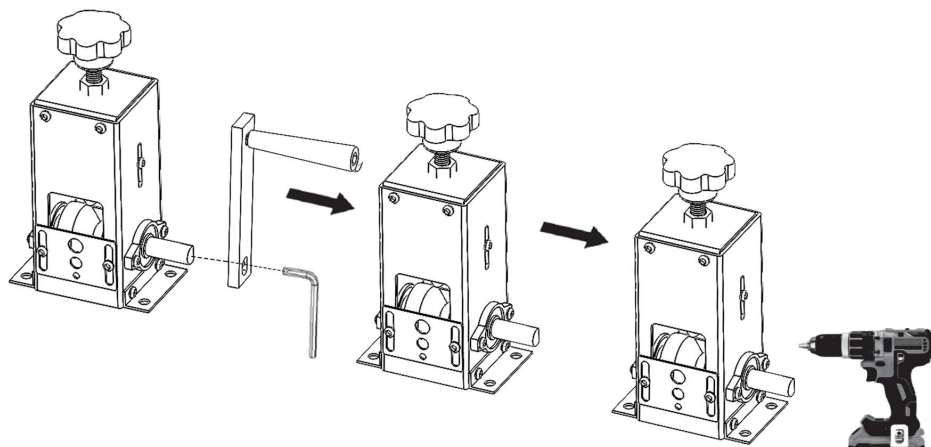
Incoming board 1  
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



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



**Använd först en skiftnyckel för att lossa handtagets fästskruv, ta bort handtaget och byt sedan ut borren för att utföra den elektriska avisoleringen.**

3 : Om avisoleringsmaskinen inte lyckas avisoleringa tråden under avisoleringsprocessen kan det finnas flera orsaker:

1. Den avskalade trådens diameter är för liten
2. Bladets mitt och V-spårets mitt som bildas av de två rullande kugghjulen ligger inte i linje.
3. Kanske är bladets egg inte vass

Stoppa inte in handen i maskinen när den är igång (se till att stoppa maskinen först, tryck på stoppknappen och kontrollera, felsök och åtgärda fel sedan). Rör inte skäreppen direkt med handen för att undvika att skära dig i handtaget.

**Tillverkare:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Importerad till Australien:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA  
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

