VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

WIRE STRIPPING MACHINE

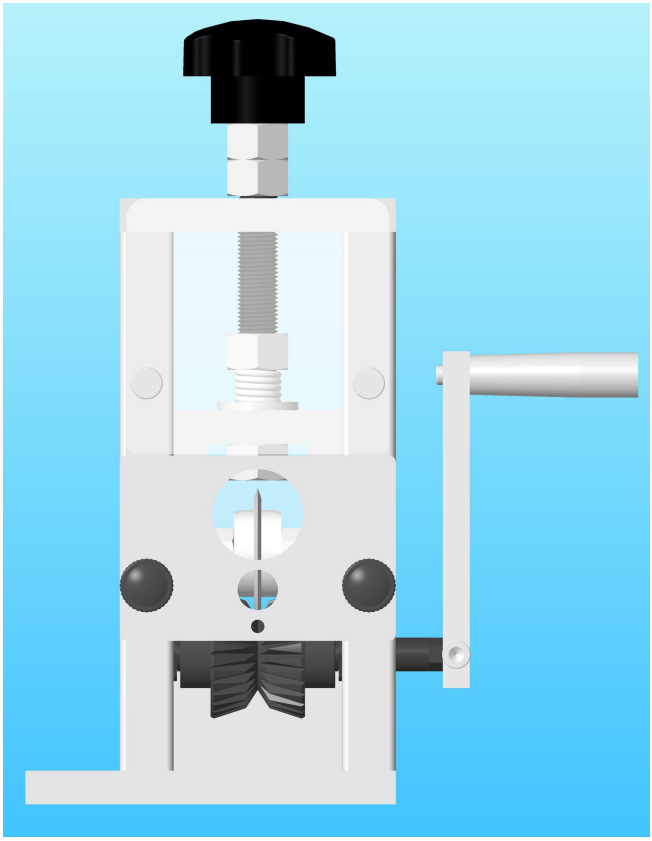
MODEL: SD-004

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

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL:SD-004



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.

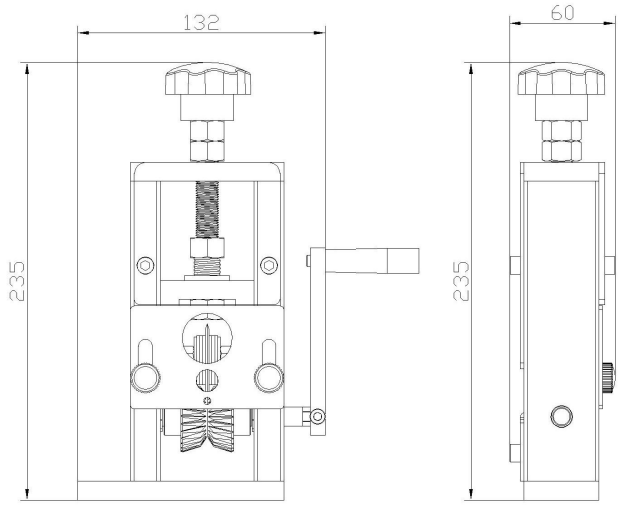
	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.

INSTRUCTIONS

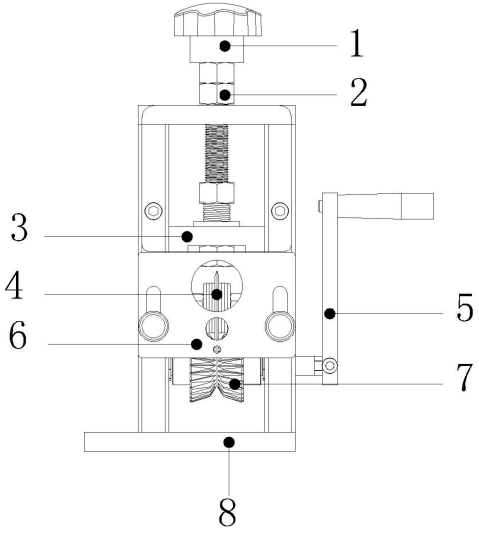
This stripping machine is simple in structure, easy to operate and carry, light in appearance, beautiful, practical in performance, large in stripping range, and is a cost-effective machine.

Name	Model	Dimension (mm) L*W*H	Weight (kg)	Stripping Range (mm)	Remarks
Aluminum Alloy Manual Stripping Line Machine	SD-004	132x60x235	1.7	ϕ1.5～ ϕ25	(except armoured silicone cables)

Dimension

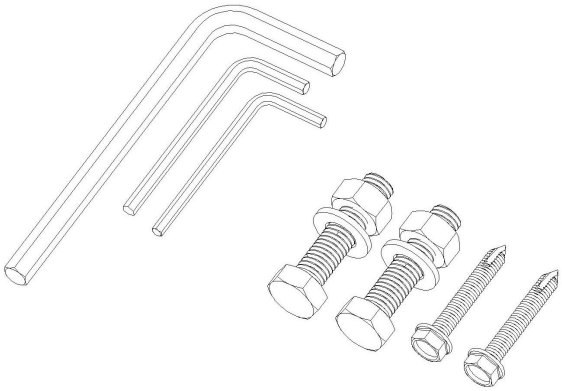


Main components



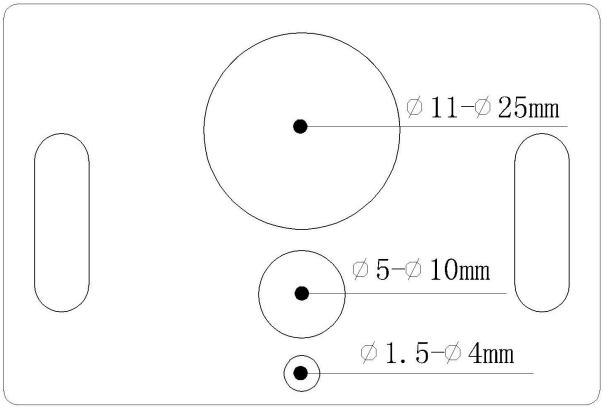
1：M12 Plastic Nut
2：Blade Height Adjustment Lock Nut
3：Blade Mounting U-Block
4：Blade
5：Hand Crank
6：Incoming Board
7：Rolling Gear
8：Baseboard

Accessories



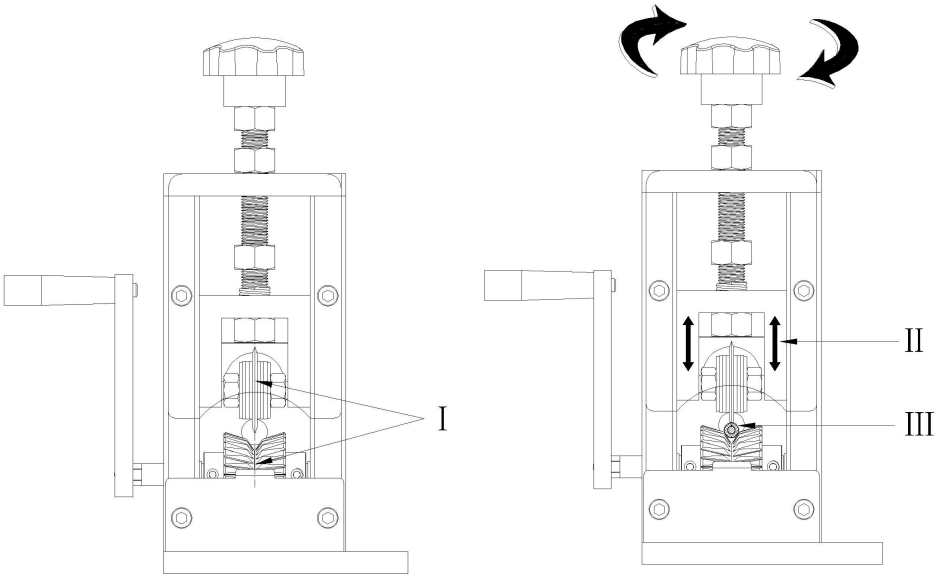
5(#) hexagon wrench for M6 Allen screws
2(#) hexagon wrench for M4 stud screws
3(#) hexagon wrench for M6 stud screws
M8*30 hexagon screw with washer and nut two sets
Hexagon flange face self-drilling tapping screw M5*32

SD-004 stripping range：



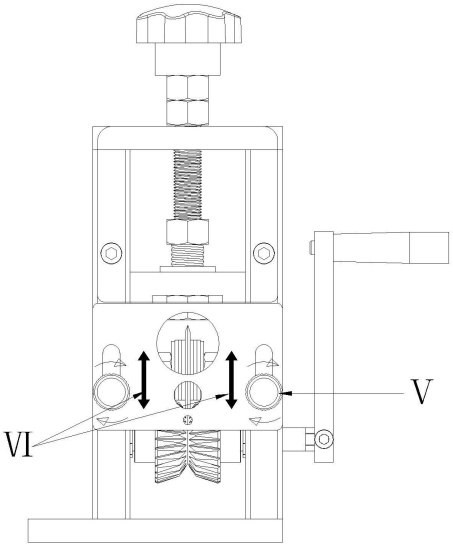
SD-004 Instruction：

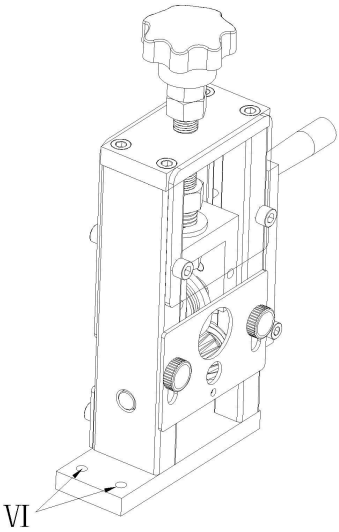
Ⅰ：The center of the blade edge must be collinear with the center of the V-groove (the groove formed between two rolling gear) when stripping.



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.



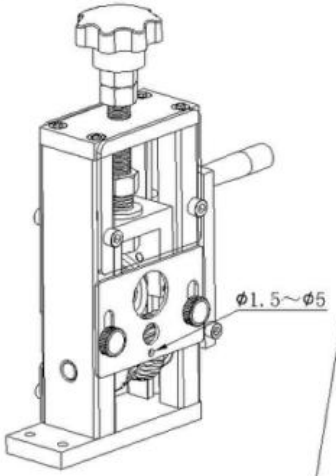


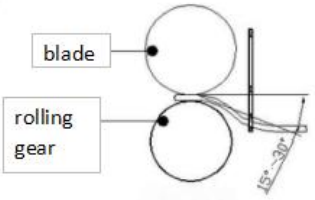
IV： Loosen the fixing screws of the wire feeding plate counterclockwise (both left and right sides should be loosened), adjust the height of the wire feeding hole to the appropriate height according to the thickness of the wire, and then tighten the fixing screws of the wire feeding plate clockwise.

XV: Fixed screws for wire insertion board

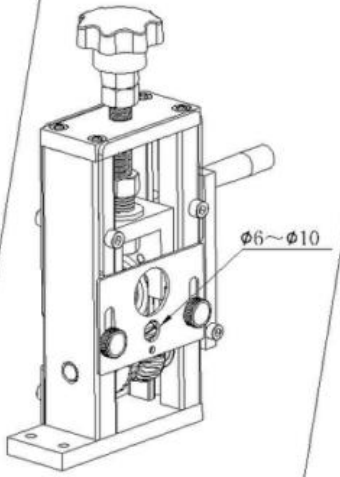
V : Fixed screws for wire insertion board

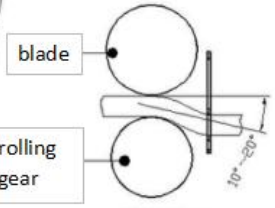
VI： Machine mounting holes



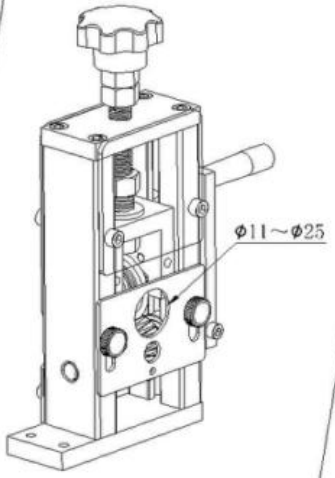


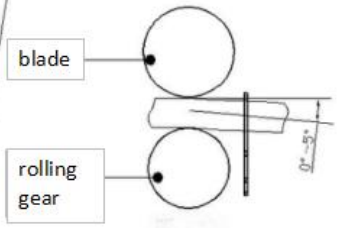
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



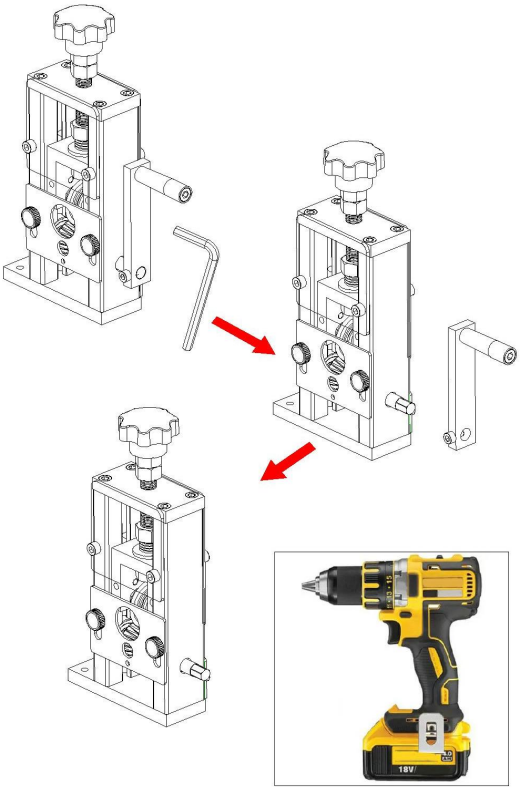


There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line





The inlet hole is basically centered or slightly lower than the tangent line



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

EC	REP

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

UK	REP

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

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

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MACHINE À DÉNUDER LES FILS

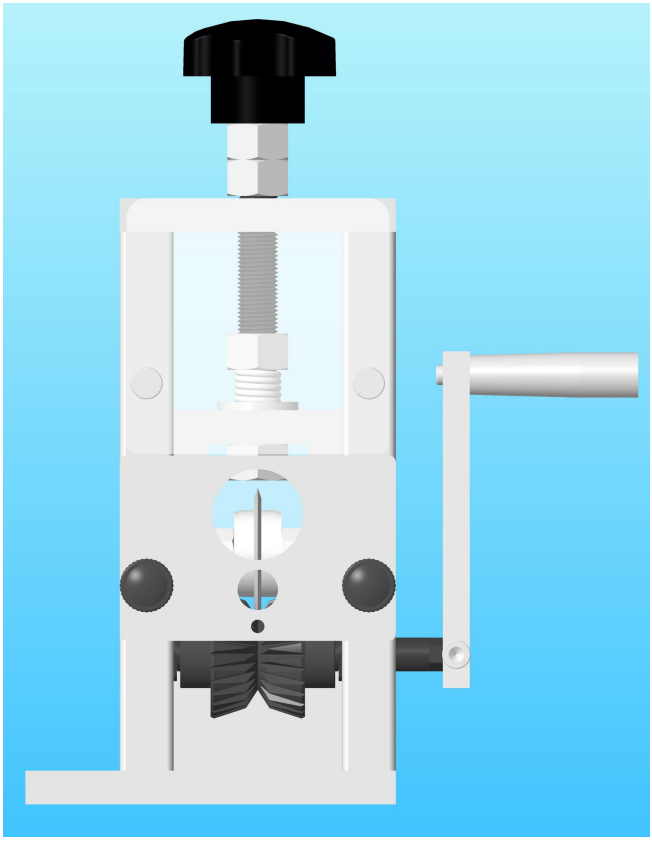
MODÈLE : SD-004

Assistance technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WIRE STRIPPING MACHINE

MODÈLE : SD-004



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 pour les éventuelles mises à jour technologiques ou logicielles.

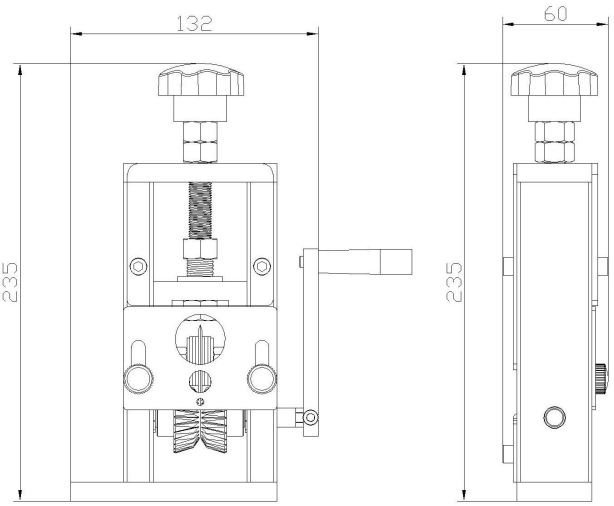
	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.

INSTRUCTIONS

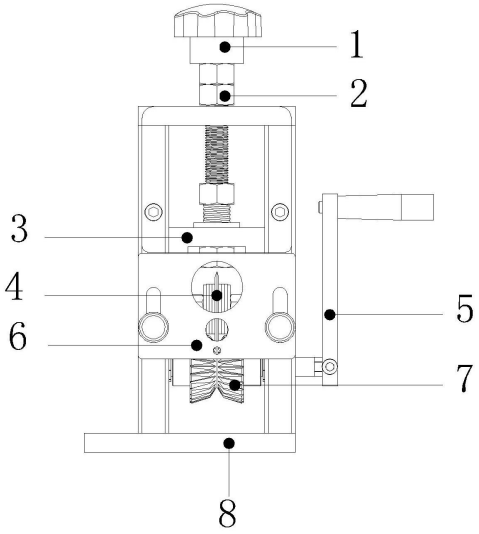
Cette machine à dénuder est de structure simple, facile à utiliser et à transporter, légère en apparence, belle, pratique en termes de performances, large en termes de plage de dénudage et constitue une machine rentable.

Nom	Modèle	Dimension (mm) L * l * H	Poids (kg)	Plage de dénudage (mm)	Remarques
Machine de dénudage manuel d'alliages d'aluminium	SD-004	132 x 60 x 235	1. 7	ϕ 1,5 ～ ϕ 25	(sauf câbles en silicone blindés)

Dimension

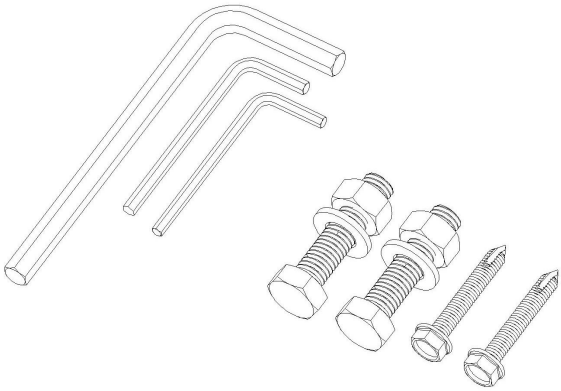


Composants principaux



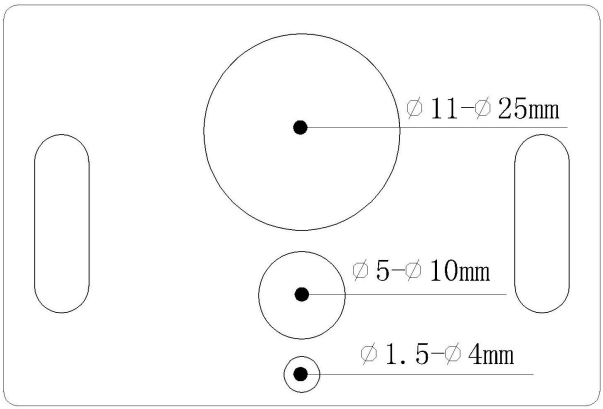
1 : Écrou en plastique M12 2 : Contre-écrou de réglage de la hauteur de la lame
3 : Bloc en U de montage de lame 4 : Lame
5 : Manivelle 6 : Carte entrante
7： Engrenage roulant 8：Plinthe

Accessoires



Clé hexagonale 5(#) pour vis Allen M6
Clé hexagonale 2(#) pour vis à goujon M4
Clé hexagonale 3(#) pour vis à goujon M6
Vis hexagonales M8*30 avec rondelle et écrou deux jeux
Vis autotaraudeuse à tête hexagonale à bride M5*32

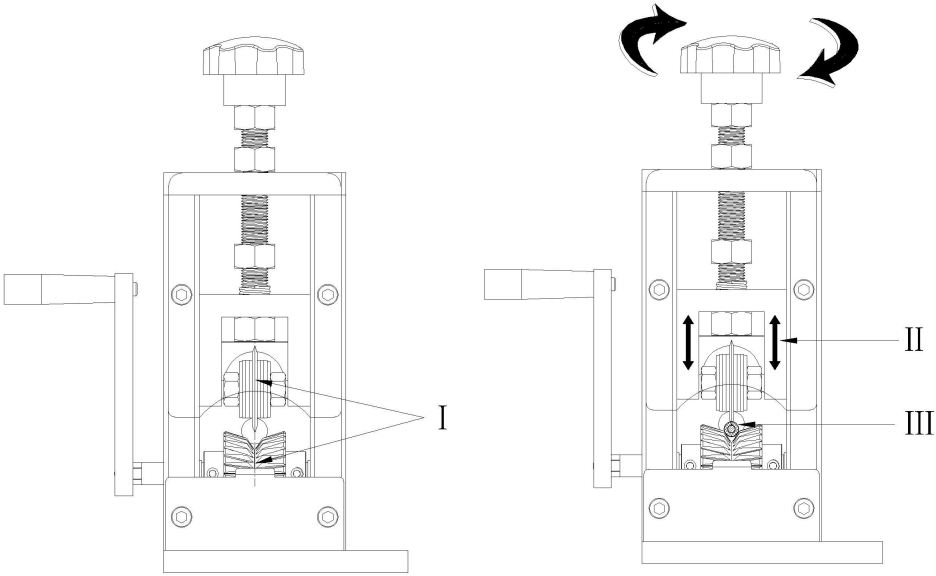
Plage de décapage SD-004 ：



Instructions SD-004 :

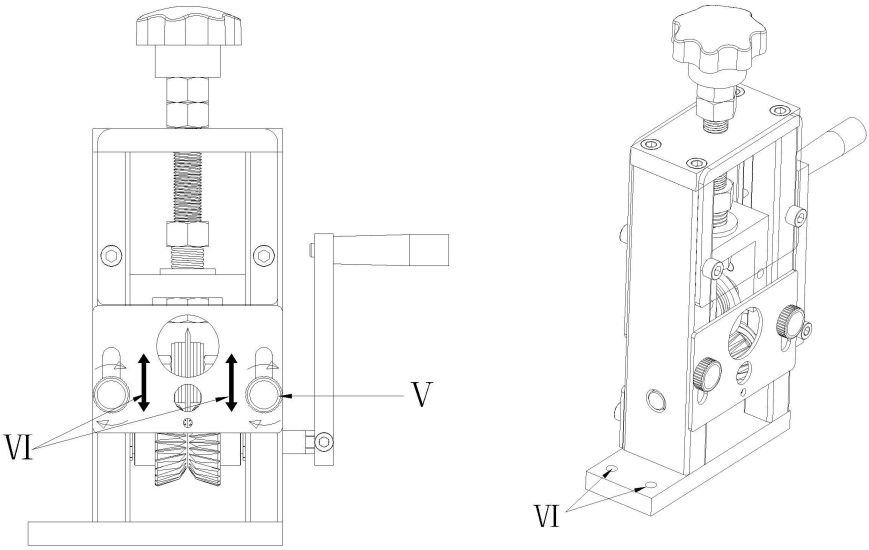
I ： Le centre du bord de la lame doit être colinéaire avec le centre de la

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.

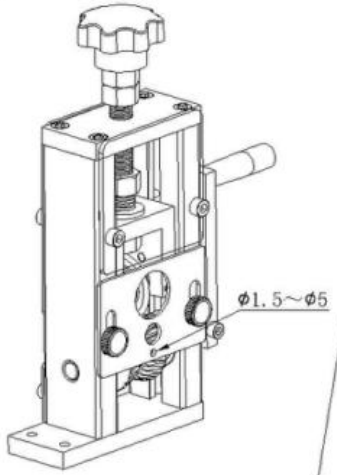


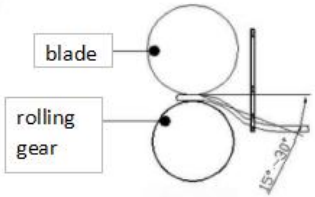
Ⅳ ： Desserrez les vis de fixation de la plaque d'alimentation du fil dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (les côtés gauche et droit doivent être desserrés), ajustez la hauteur du trou d'alimentation du fil à la hauteur appropriée en fonction de l'épaisseur du fil, puis serrez les vis de fixation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

XV ：Vis fixes pour carte d'insertion de fils

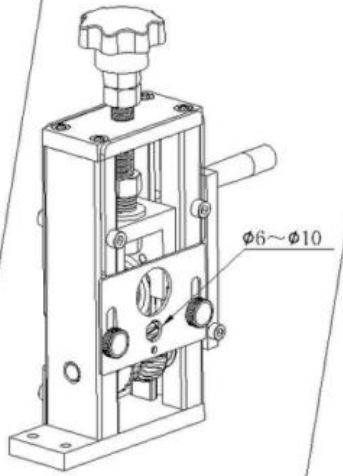
Ⅴ：Vis fixes pour carte d'insertion de fils

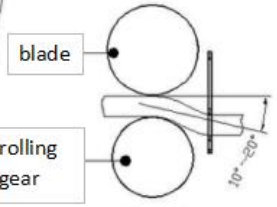
Ⅵ： Trous de montage de la machine



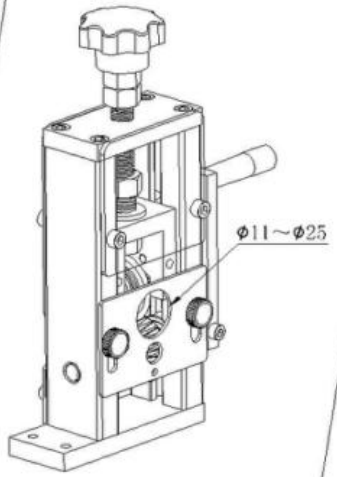


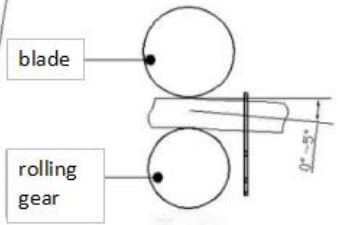
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



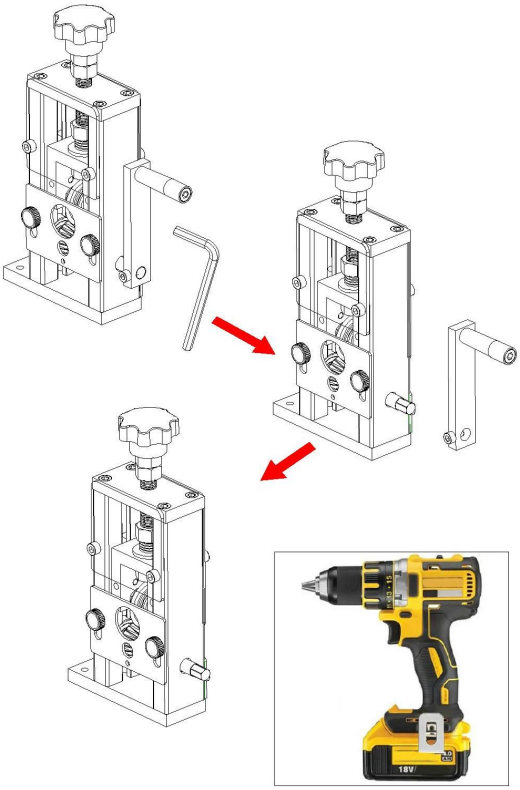


There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line





The inlet hole is basically centered or slightly lower than the tangent line



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 :

4. Le diamètre du fil dénudé est trop petit
5. Le centre de la lame et le centre de la rainure en V formée par les deux engrenages roulants ne sont pas alignés
6. 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

EC	REP

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

UK	REP

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



Assistance technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

ABISOLIERMASCHINE

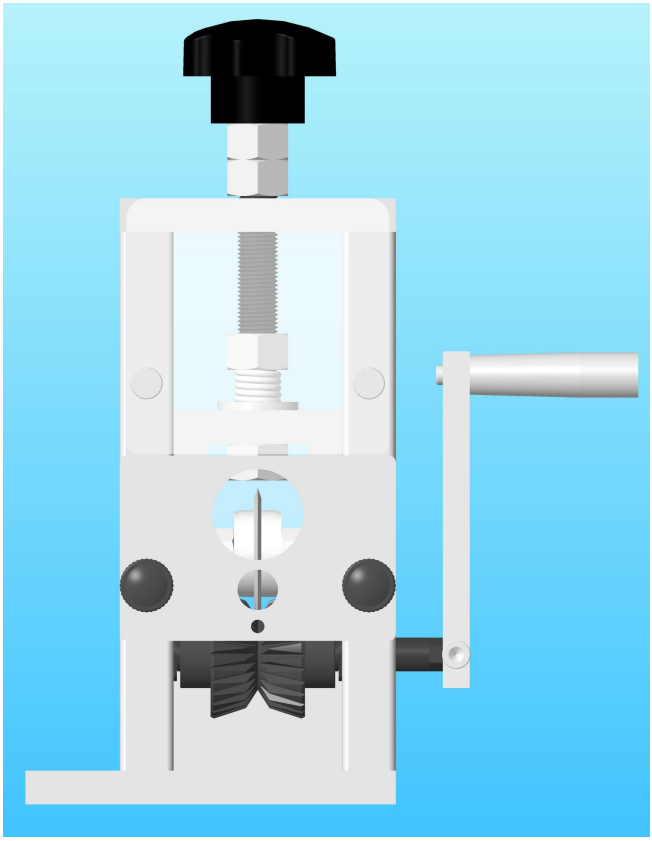
MODELL: SD-004

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

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WIRE STRIPPING MACHINE

MODELL:SD-004



Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich das Recht vor , die Bedienungsanleitung klar und deutlich zu interpretieren. 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.

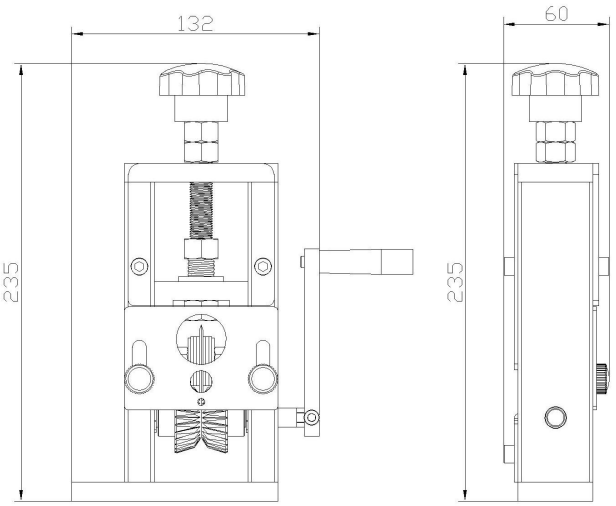
	Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.

INSTRUCTIONS

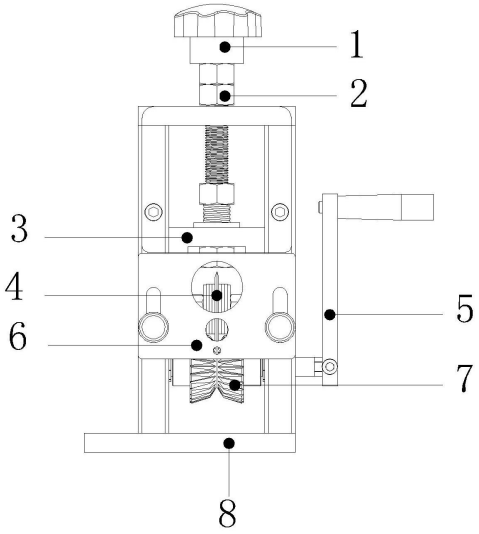
Diese Abisoliermaschine ist einfach aufgebaut, leicht zu bedienen und zu tragen, sieht leicht aus, ist schön, praktisch in der Leistung, hat einen großen Abisolierbereich und ist eine kostengünstige Maschine.

Name	Modell	Dimension (mm) L * B * H	Gewicht (kg)	Abisolierbereich (mm)	Bemerkungen
Manuelle Abisolierlinie aus Aluminiumlegierung	SD-004	132 x 60 x 235	1. 7	ϕ 1,5 ～ ϕ 25	(außer gepanzerte Silikonkabel)

Dimension

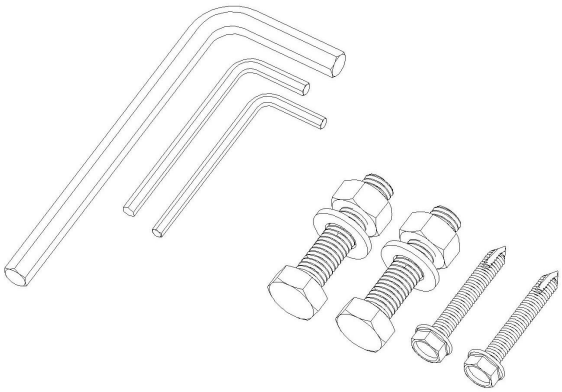


Hauptkomponenten



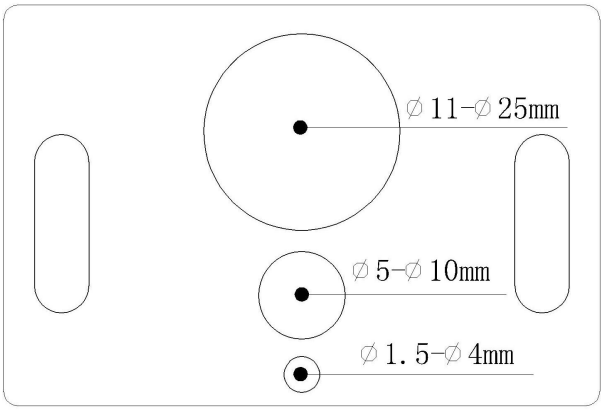
1: M12-Kunststoffmutter 2: Kontermutter zur Einstellung der Klingenhöhe
3: U -Block zur Klingenmontage 4: Klinge
5: Handkurbel 6: Eingangsplatine
7: Rollgetriebe 8: Fußleiste

Zubehör



5(#) Sechskantschlüssel für M6-Inbusschrauben
2(#) Sechskantschlüssel für M4-Stiftschrauben
3(#) Sechskantschlüssel für M6-Stiftschrauben
M8*30 Sechskantschraube mit Unterlegscheibe und Mutter, zwei Sätze
Selbstbohrende Sechskant-Blechschraube mit Flanschfläche M5*32

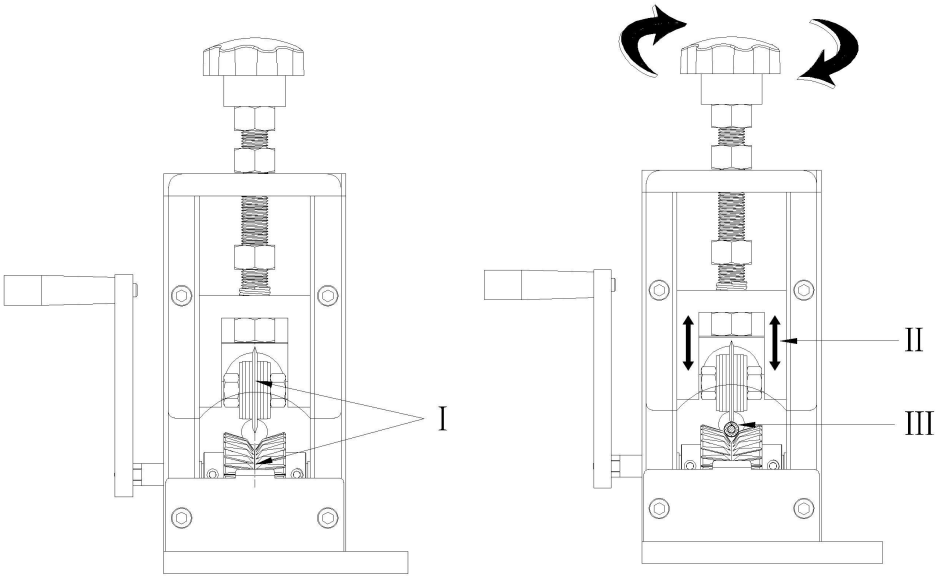
SD-004 Abisolierbereich :



SD-004 Anleitung :

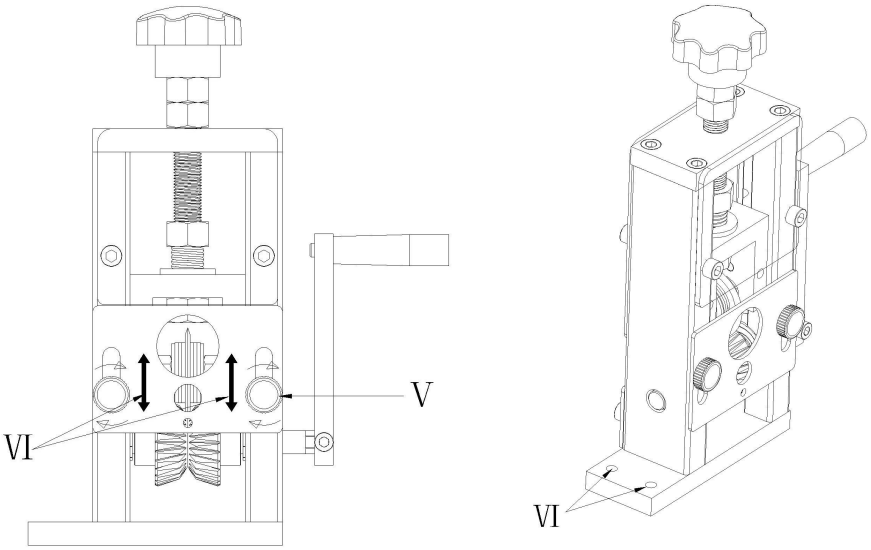
Ⅰ：Beim Abisolieren muss die Mitte der Klingenkante kollinear mit der

Mitte der V-Nut (der Nut zwischen zwei Rollrädern) 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.

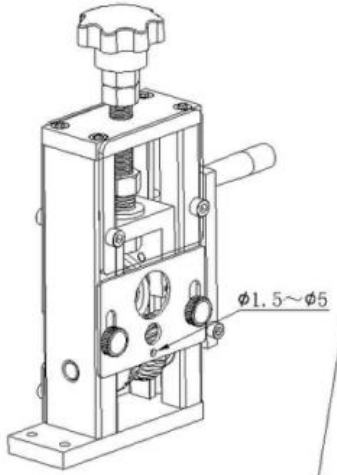


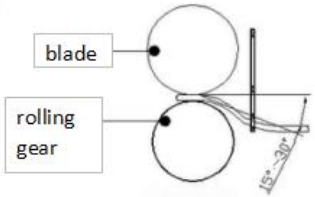
Ⅳ：Lösen Sie die Befestigungsschrauben der Drahtzufuhrplatte gegen den Uhrzeigersinn (sowohl die linke als auch die rechte Seite sollten gelöst werden), stellen Sie die Höhe des Drahtzufuhrlochs entsprechend der Dicke des Drahts auf die entsprechende Höhe ein und ziehen Sie dann die Befestigungsschrauben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

XV ：Feste Schrauben für die Kabeleinführungsplatte

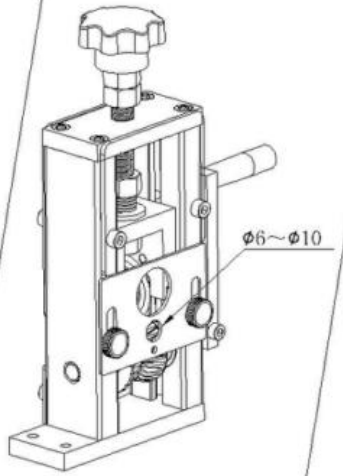
Ⅴ：Feste Schrauben für die Kabeleinführungsplatte

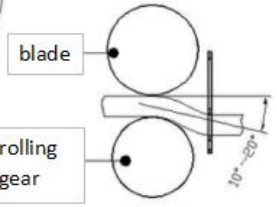
Ⅵ：Befestigungslöcher der Maschine



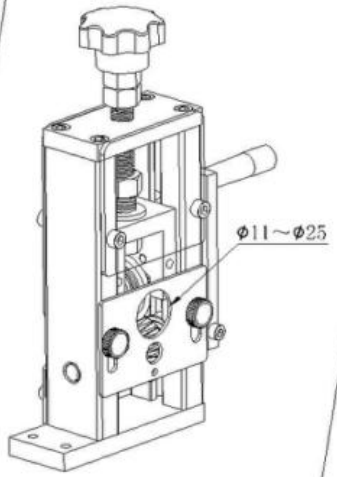


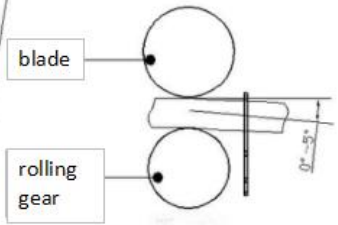
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



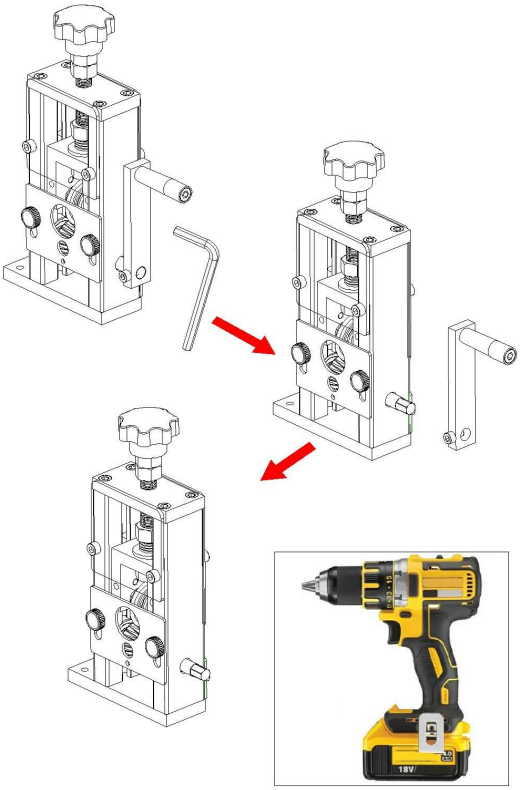


There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line





The inlet hole is basically centered or slightly lower than the tangent line



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 es der Abisoliermaschine beim Abisolieren nicht gelingt, den Draht abzuisolieren, kann dies mehrere Gründe haben:

7. Der Durchmesser des abisolierten Kabels ist zu klein
8. Die Mitte der Klinge und die Mitte der V-Nut, die durch die beiden Rollräder gebildet wird , liegen nicht auf einer Linie
9. 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 anschließend die Maschine, um Fehler zu beheben). Berühren Sie die Schneide nicht direkt mit der Hand, um ein Einschneiden des Griffs zu vermeiden.

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
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

EC	REP

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

UK	REP

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

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

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MACCHINA SPELAFILI

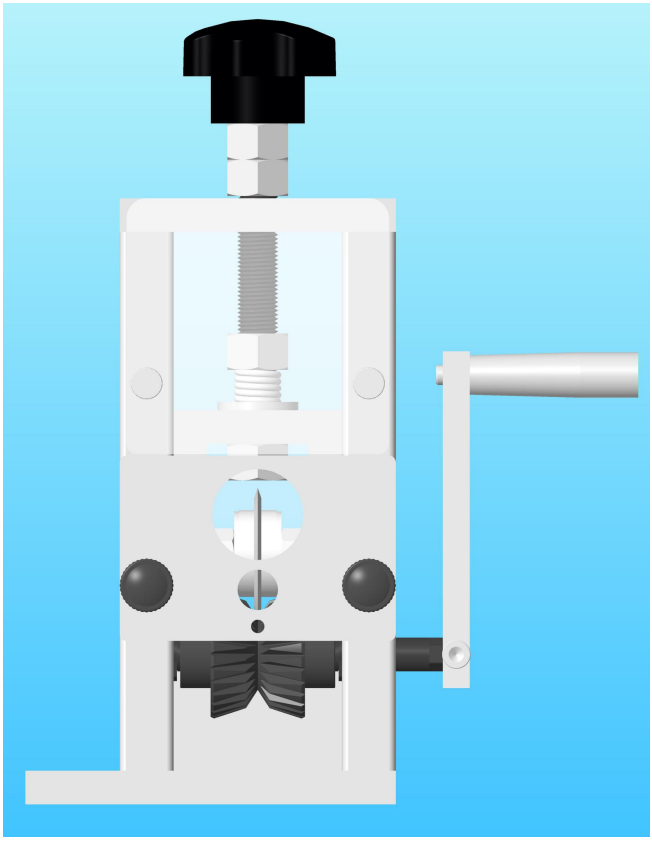
MODELLO: SD-004

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

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WIRE STRIPPING MACHINE

MODELLO:SD-004



Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

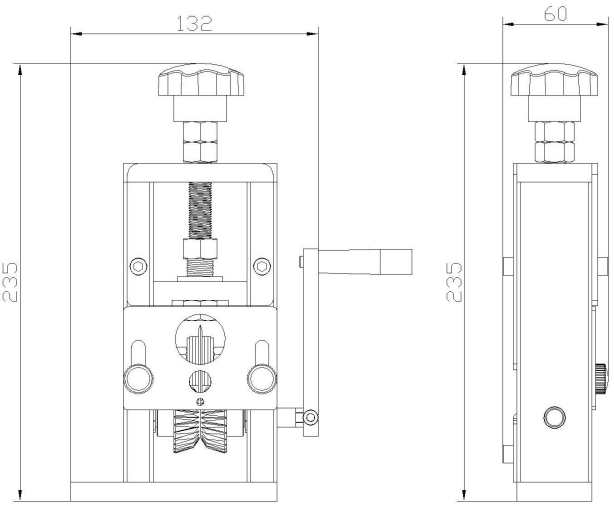
	Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.

INSTRUCTIONS

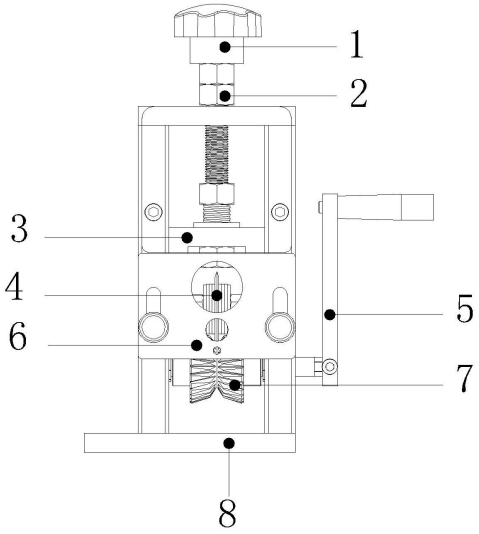
Questa macchina spelafili è semplice nella struttura, facile da usare e trasportare, leggera nell'aspetto, bella, pratica nelle prestazioni, ampia nella gamma di spelafili ed è una macchina conveniente.

Nome	Modello	Dimensione (mm) L * P * A	Peso (kg)	Intervallo di spogliatura (mm)	Osservazioni
Macchina per la linea di spogliatura manuale in lega di alluminio	Codice SD-004	Dimensioni : 132x60x2,35	1. 7	ϕ 1 .5 ～ ϕ 25	(tranne cavi in silicone corazzati)

Dimensione

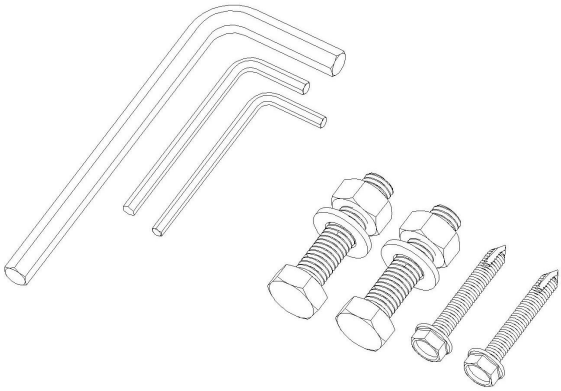


Componenti principali



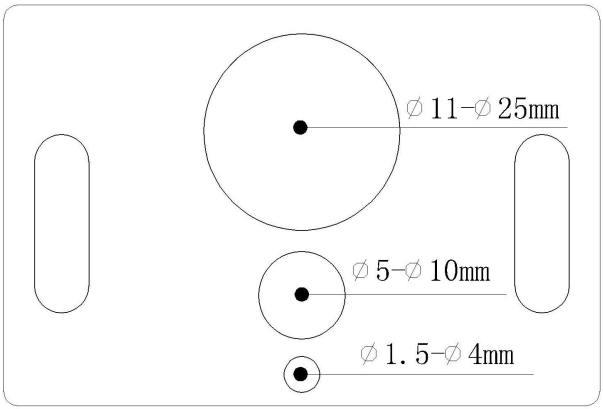
1: Dado in plastica M12 2: Dado di bloccaggio per la regolazione dell'altezza della lama
3: Blocco a U per montaggio lama 4: Lama
5: Manovella 6: Scheda in arrivo
7: Carrello di rotolamento 8: Battiscopa

Accessori



Chiave esagonale da 5(#) per viti a brugola M6
2(#) chiave esagonale per viti prigioniere M4
Chiave esagonale da 3(#) per viti prigioniere M6
Vite esagonale M8*30 con rondella e dado due set
Vite autofilettante con flangia esagonale M5*32

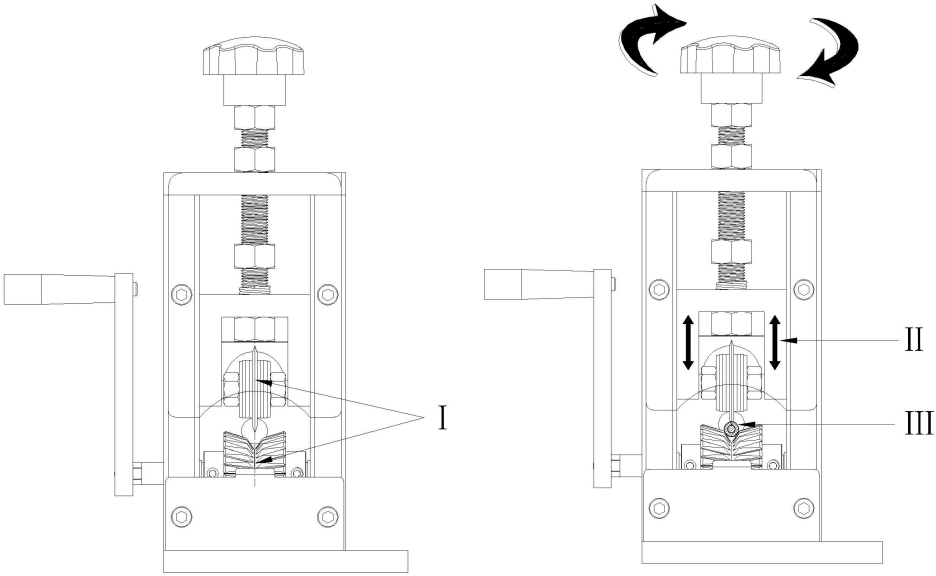
Intervallo di stripping SD-004 :



Istruzioni SD-004 :

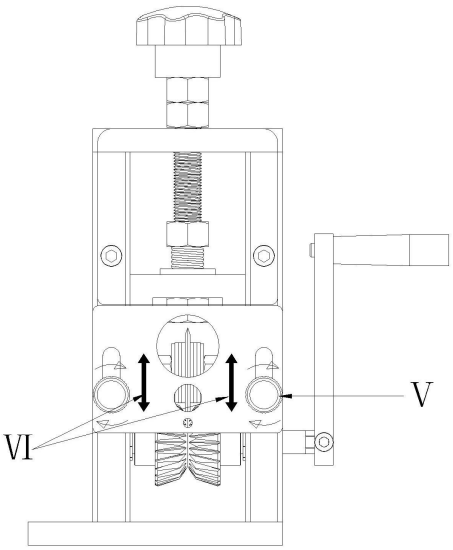
I : Il centro del bordo della lama deve essere allineato con il centro della

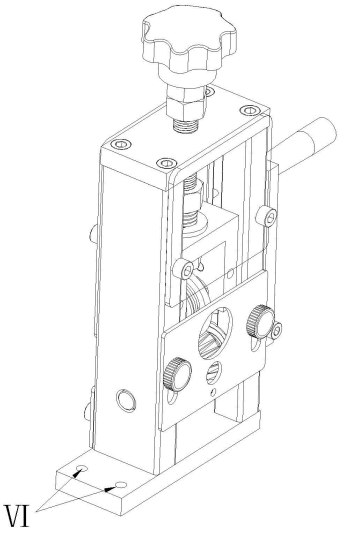
scanalatura a V (la scanalatura formata tra due ingranaggi volventi) durante la spogliatura.



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.



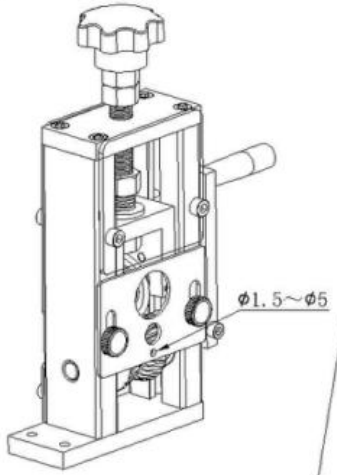


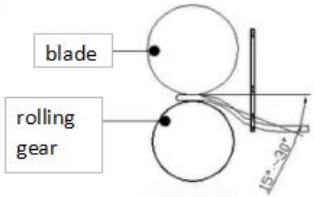
Ⅳ ： Allentare le viti di fissaggio della piastra di alimentazione del filo in senso antiorario (allentare sia il lato sinistro che quello destro), regolare l'altezza del foro di alimentazione del filo all'altezza appropriata in base allo spessore del filo, quindi serrare le viti di fissaggio della piastra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

XV ：Viti fisse per scheda inserimento fili

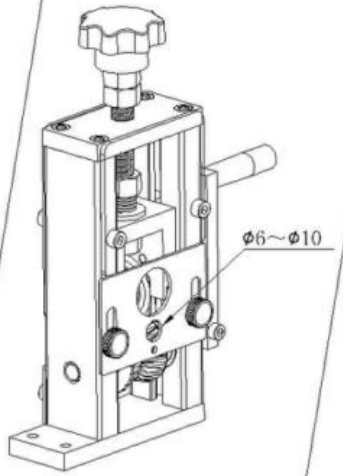
Ⅴ：Viti fisse per la scheda di inserimento fili

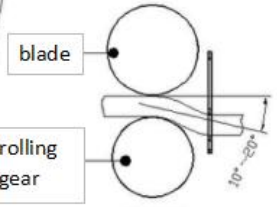
Ⅵ： Fori di montaggio della macchina



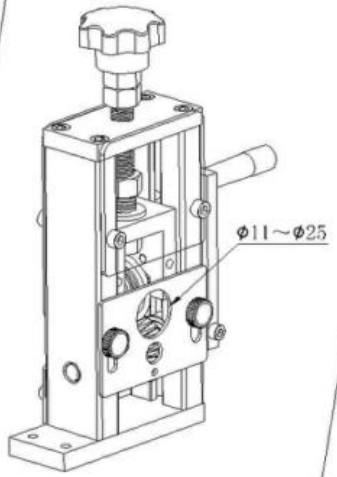


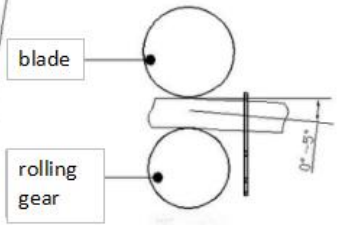
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



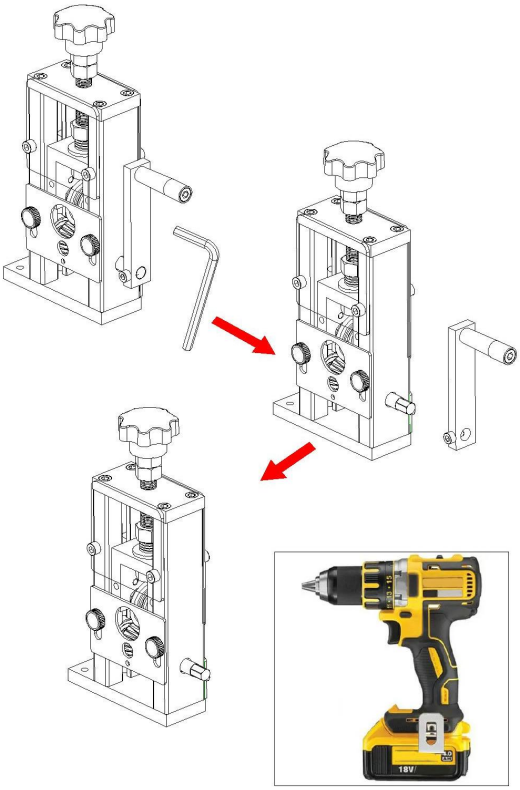


There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line





The inlet hole is basically centered or slightly lower than the tangent line



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:

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

Non mettere le mani nella macchina quando è in funzione (assicurarsi di fermare prima la macchina, premere il pulsante di arresto e quindi controllare, eseguire il debug e risolvere i problemi della macchina). Non toccare il tagliente direttamente 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

EC	REP

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

UK	REP

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

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

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MÁQUINA PELADORA DE CABLES

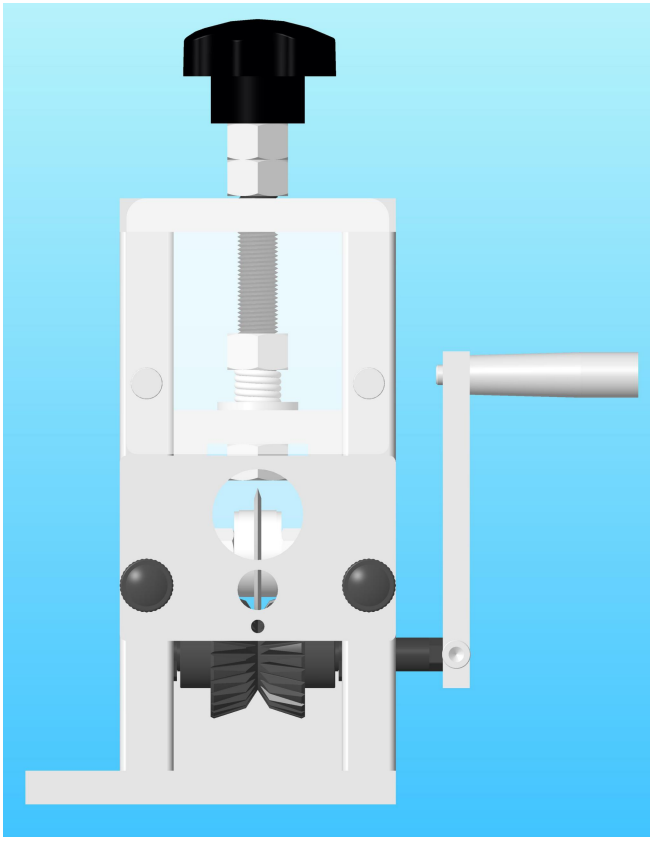
MODELO: SD-004

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WIRE STRIPPING MACHINE

MODELO: SD-004



Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar su 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.



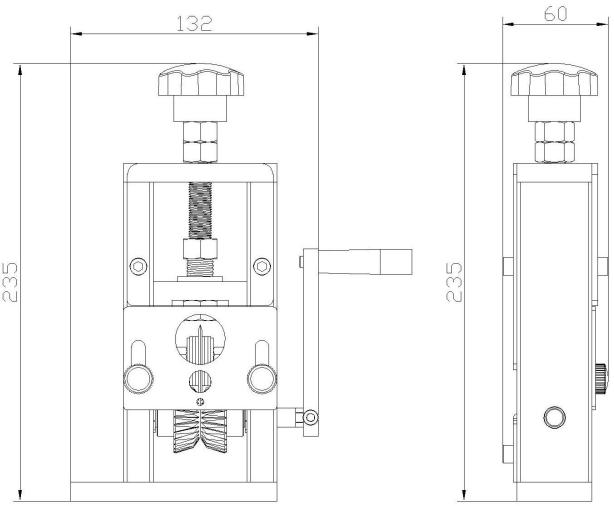
Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.

INSTRUCTIONS

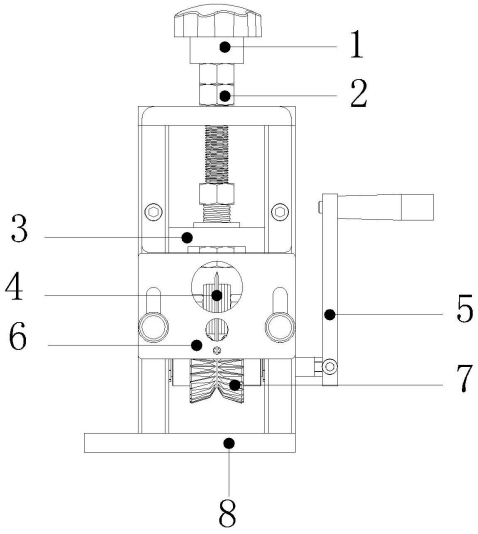
Esta máquina peladora tiene una estructura simple, es fácil de operar y transportar, es liviana en apariencia, hermosa, práctica en rendimiento, tiene un amplio rango de pelado y es una máquina rentable.

Nombre	Modelo	Dimensión (mm) Largo * Ancho * Alto	Peso (kg)	Rango de decapado (mm)	Observaciones
Máquina de línea de pelado manual de aleación de aluminio	SD-004	132 x 60 x 235	1.7	ϕ 1 .5 ～ ϕ 25	(excepto cables de silicona blindados)

Dimensión

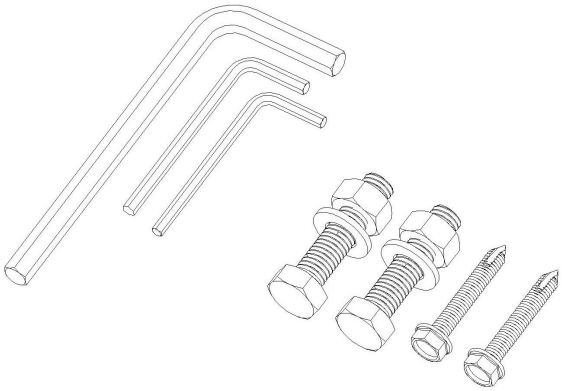


Componentes principales



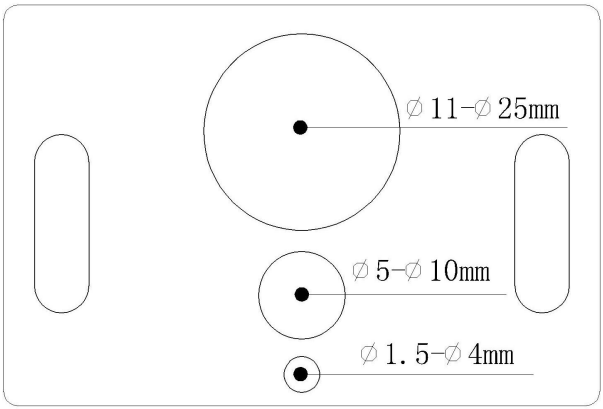
1: Tuerca de plástico M12 2: Tuerca de seguridad para ajuste de altura de la cuchilla
3: Bloque en U para montaje de cuchillas 4: Cuchilla
5: Manivela 6: Tablero de entrada
7: Engranaje rodante 8: Zócalo

Accesorios



Llave hexagonal 5(#) para tornillos Allen M6
2(#) llave hexagonal h para tornillos prisioneros M4
Llave hexagonal 3(#) para tornillos prisioneros M6
Tornillo hexagonal M8*30 con arandela y tuerca, dos juegos
Tornillo autorroscante con brida hexagonal M5*32

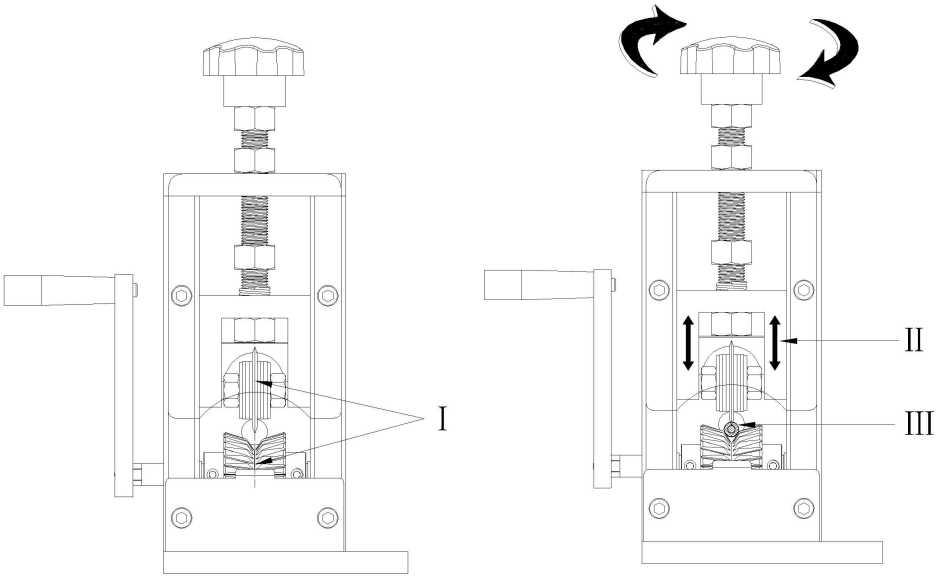
Rango de pelado SD-004 :



Instrucciones SD-004 :

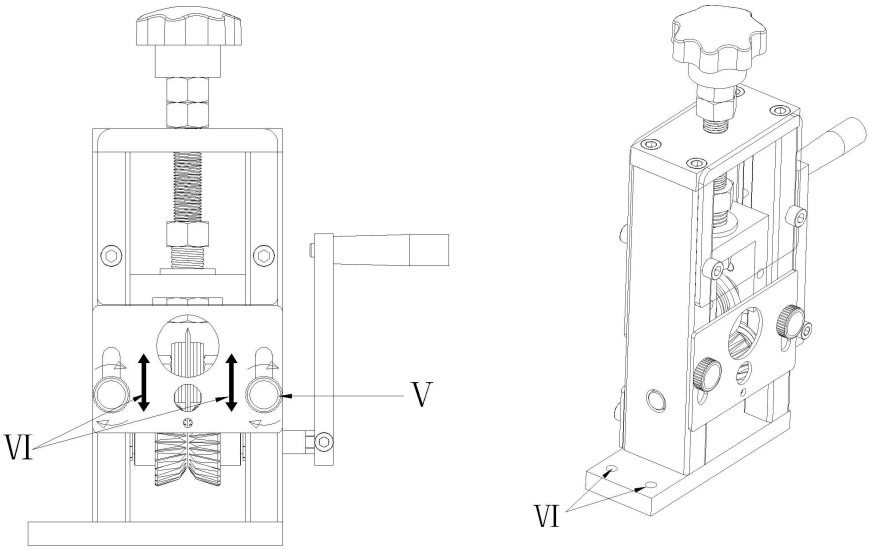
I : El centro del borde de la cuchilla debe estar colineal con el centro de

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.

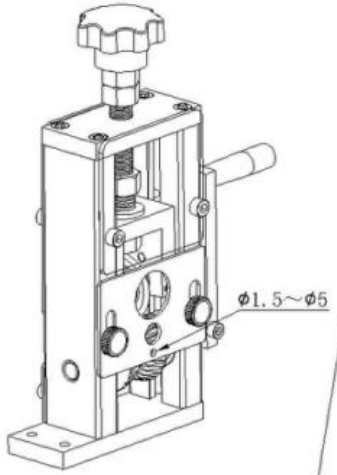


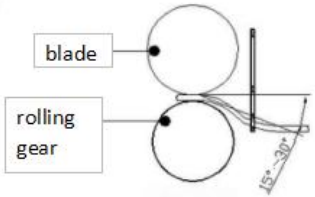
Ⅳ ： Afloje los tornillos de fijación de la placa de alimentación de alambre en sentido antihorario (deben aflojarse tanto el lado izquierdo como el derecho), ajuste la altura del orificio de alimentación de alambre a la altura adecuada de acuerdo con el grosor del alambre y luego apriete los tornillos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

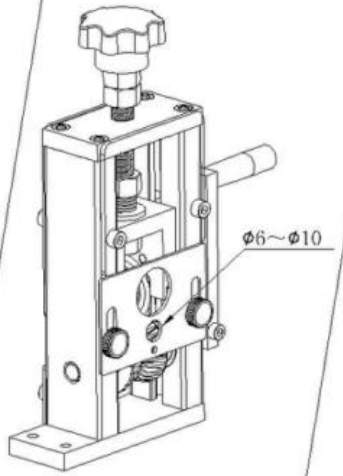
Ⅴ：Tornillos fijos para placa de inserción de cables

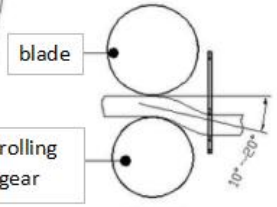
Ⅵ： Orificios de montaje de la máquina



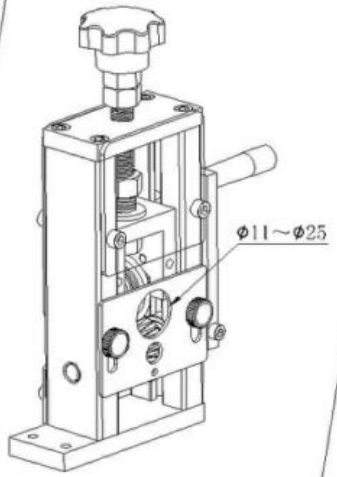


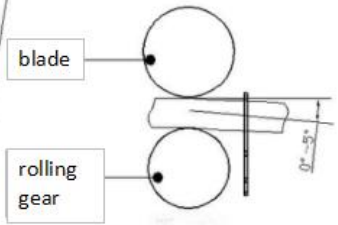
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



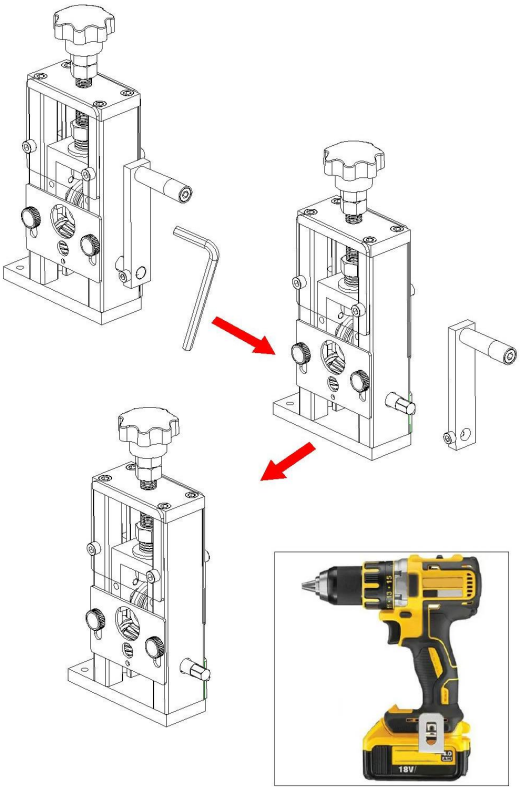


There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line





The inlet hole is basically centered or slightly lower than the tangent line



Primero use una llave para aflojar el tornillo de fijación del mango, retire el mango y luego reemplace 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:

13. El diámetro del cable pelado es demasiado pequeño
14. El centro de la cuchilla y el centro de la ranura en V formada por los dos engranajes rodantes no están en línea.
15. 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

EC	REP

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

UK	REP

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

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MASZYNA DO ŚCIĄGANIA IZOLACJI Z PRZEWODÓW

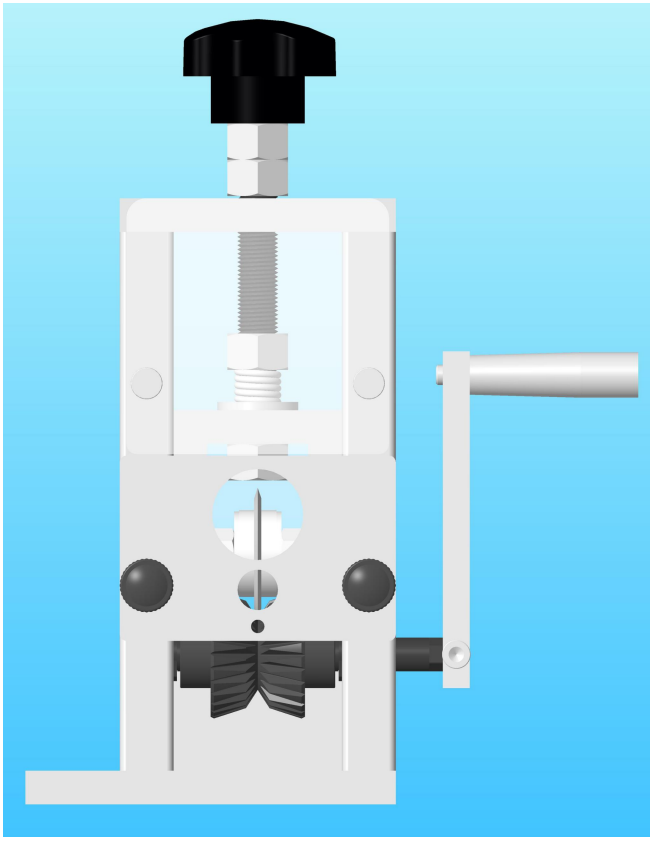
MODELE: SD-004

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

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL:SD-004



To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiekolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

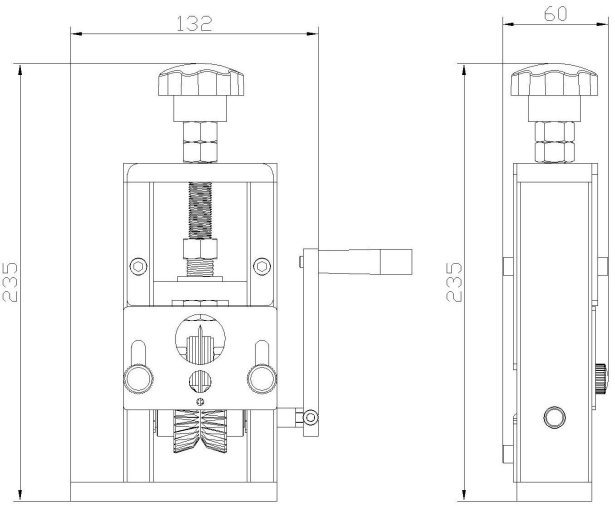
	Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

INSTRUCTIONS

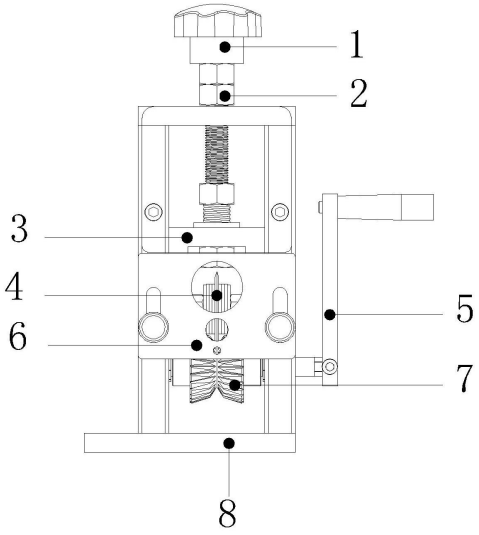
Ta maszyna do zdejmowania izolacji ma prostą konstrukcję, jest łatwa w obsłudze i przenoszeniu, wygląda lekko, ładnie się prezentuje, jest praktyczna, ma duży zakres pracy i jest urządzeniem ekonomicznym.

Nazwa	Model	Wymiar (mm) Dł. * Szer. * Wys.	Waga (kg)	Zakres zdejmowania izolacji (mm)	Uwagi
Maszyna do ręcznego ściągania izolacji ze stopu aluminium	SD-004	Wymiary : 132x60x235	1.7	ϕ1 .5 ～ ϕ25	(z wyjątkiem (kable silikonowe pancerne)

Wymiar

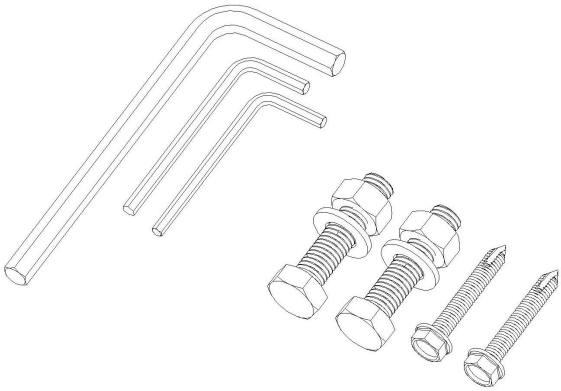


Główne składniki



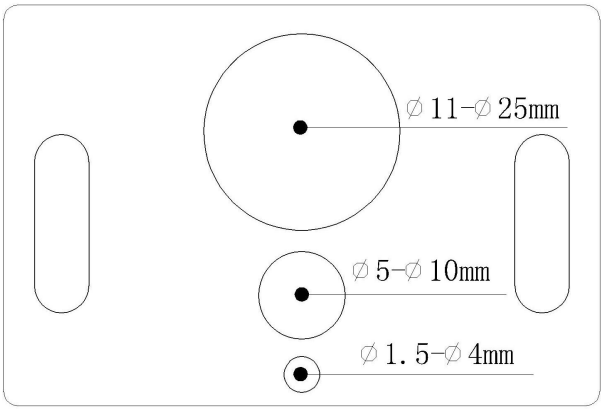
1: Nakrętka plastikowa M12 2: Nakrętka blokująca do regulacji wysokości ostrza
3: Blokada mocowania ostrza w kształcie litery U 4: Ostrze
5: Korba ręczna 6: Płyta przychodząca
7: Koło zębate 8: Listwa przypodłogowa

Akcesoria



Klucz imbusowy 5(#) do śrub imbusowych M6
2(#) klucz imbusowy do śrub szpilkowych M4
3(#) klucz imbusowy do śrub szpilkowych M6
Śruba sześciokątna M8*30 z podkładką i nakrętką, dwa zestawy
Wkręt samowiercący z kołnierzem sześciokątnym M5*32

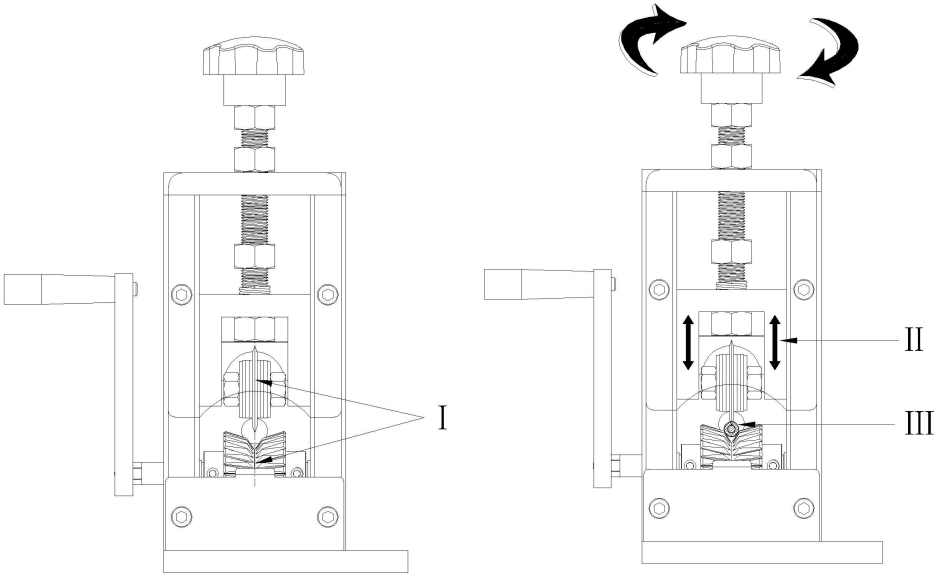
Zakres zdejmowania izolacji SD-004 :



Instrukcja SD-004 :

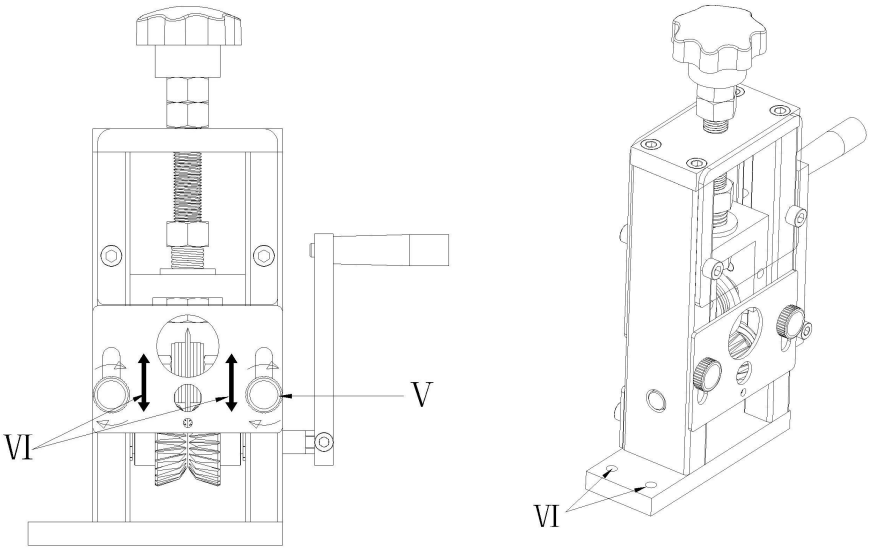
I ： Podczas zdejmowania izolacji środek krawędzi ostrza musi być

współliniowy ze środkiem rowka w kształcie litery V (rowek utworzony pomiędzy dwoma kołami zębatymi).



II: W zależności od grubości drutu wyreguluj wysokość suwaka i ostrza, obracając plastikową nakrętkę uchwytu.

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

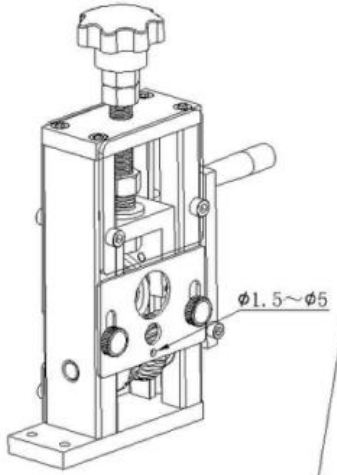


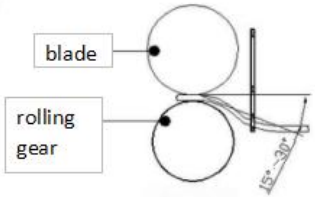
Ⅰ： Odkręć śruby mocujące płytę podającą drut przeciwnie do ruchu wskazówek zegara (powinny być odkręcone zarówno lewa, jak i prawa strona), dostosuj wysokość otworu podającego drut do odpowiedniej wysokości w zależności od grubości drutu, a następnie dokręć śruby mocujące płytę podającą drut zgodnie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

XV ：Stałe śruby do płytki wprowadzania przewodów

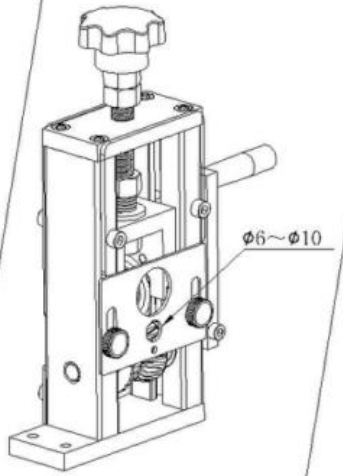
Ⅴ：Śruby stałe do płytki wprowadzania przewodów

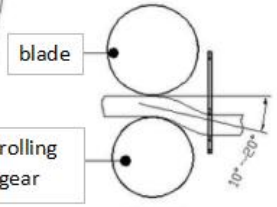
Ⅵ：Otwory montażowe maszyny



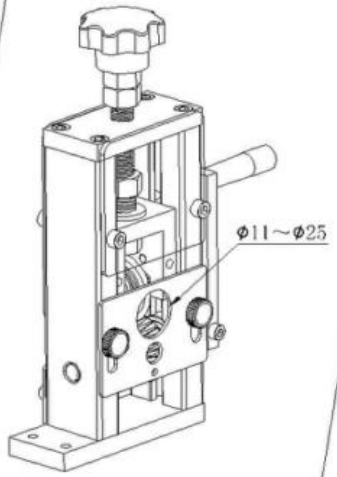


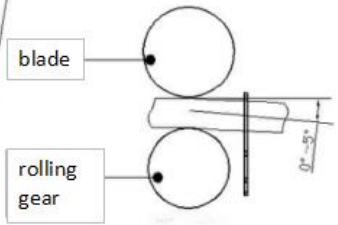
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



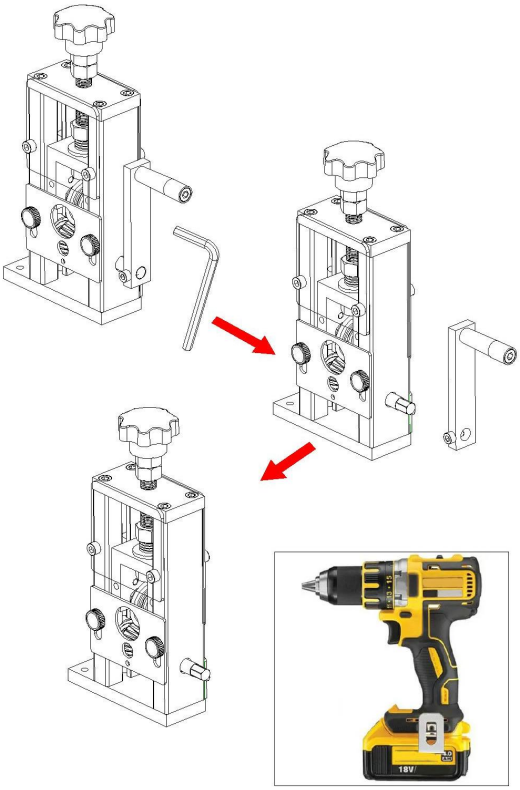


There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line





The inlet hole is basically centered or slightly lower than the tangent line



Najpierw poluzuj śrubę mocującą uchwyt za pomocą klucza, zdejmij uchwyt, a następnie ponownie użyj wiertarki elektrycznej, aby wykonać zdejmowanie izolacji.

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

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

Nie wkładaj ręki do maszyny, gdy jest uruchomiona (najpierw zatrzymaj maszynę, naciśnij przycisk stop, a następnie sprawdź,

usuń błędy i rozwiąż problemy z maszyną). Nie dotykaj ostrza tnącego bezpośrednio ręką, aby uniknąć przecięcia uchwytu.

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.
Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia
Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP

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

UK	REP

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

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

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

DRAADSTRIPMACHINE

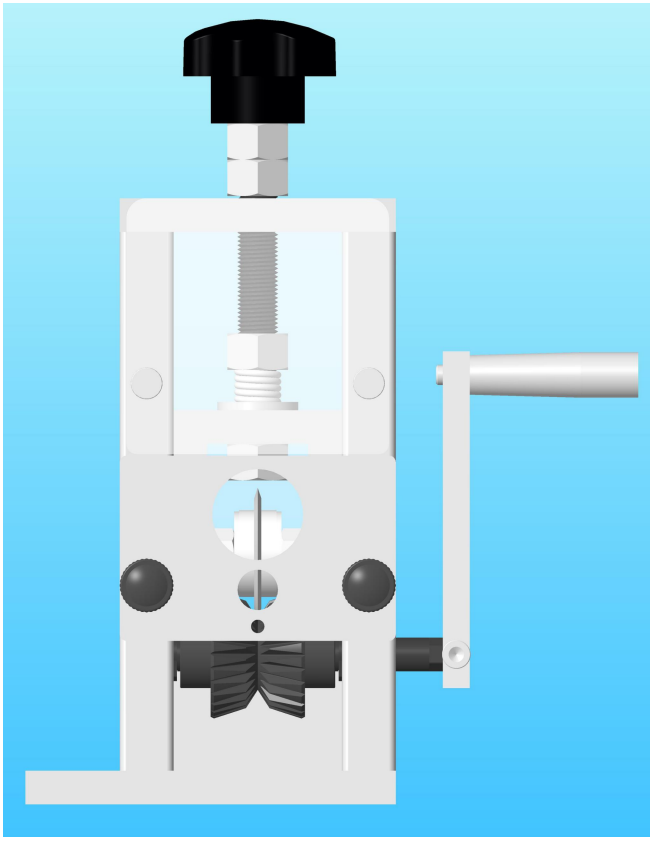
MODEL: SD-004

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL:SD-004



Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn .

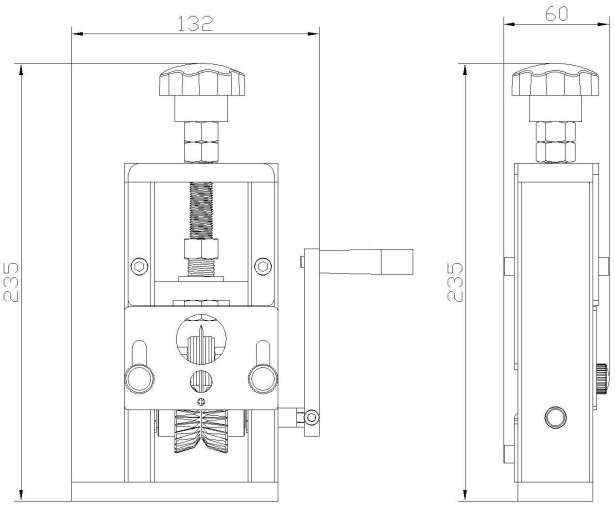
	Waarschuwing: om het risico op letsel te verkleinen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.

INSTRUCTIONS

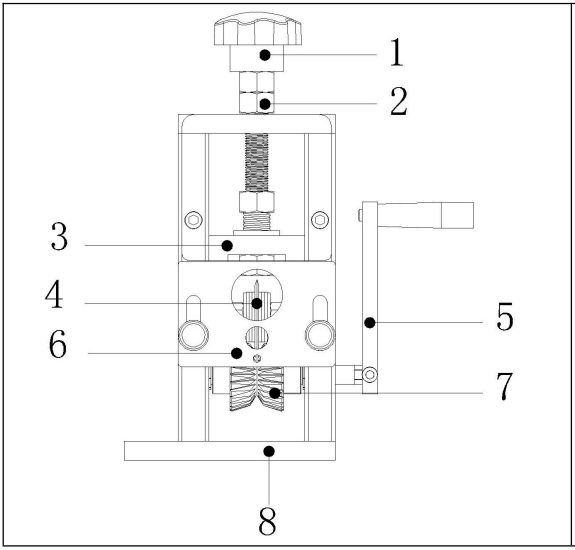
Deze stripmachine heeft een eenvoudige structuur, is gemakkelijk te bedienen en te vervoeren, is licht van uiterlijk, mooi, praktisch in gebruik, heeft een groot stripbereik en is een kosteneffectieve machine.

Naam	Model	Dimensie (mm) L * B * H	Gewicht (kg)	Stripbereik (mm)	Opmerkingen
Handmatige striplijnmachine voor aluminiumlegering	SD-004	132x60x2 35	1.7	ϕ 1 .5 ～ ϕ 25	(behalve gepantserde siliconenkabels)

Dimensie

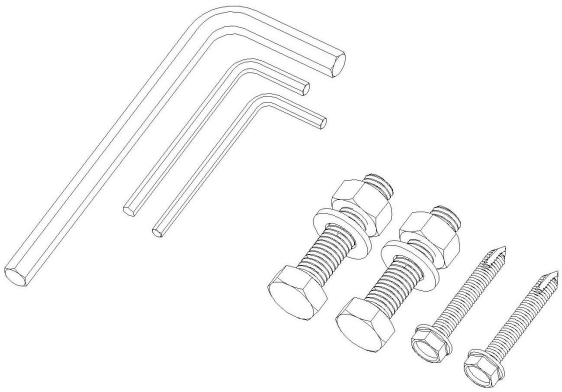


Hoofdcomponenten



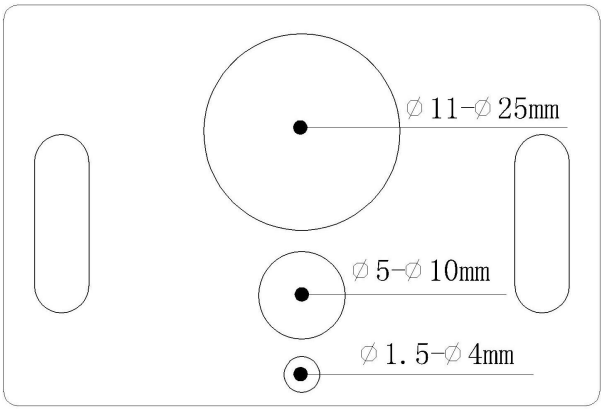
1：M12 kunststof moer 2：Borgmoer voor bladhoogteverstelling
3：Bladmontage U -blok 4：Blad
5：Handcrank 6：Inkomende printplaat
7： Rollend materiaal 8：Plint

Accessoires



5(#) inbussleutel voor M6 inbusschroeven
2(#) inbussleutel voor M4-schroefdraadbouten
3(#) inbussleutel voor M6-schroefdraadbouten
M8*30 zeskantschroef met ring en moer twee sets
Zeskant flensvlak zelfborende tapschroef M5*32

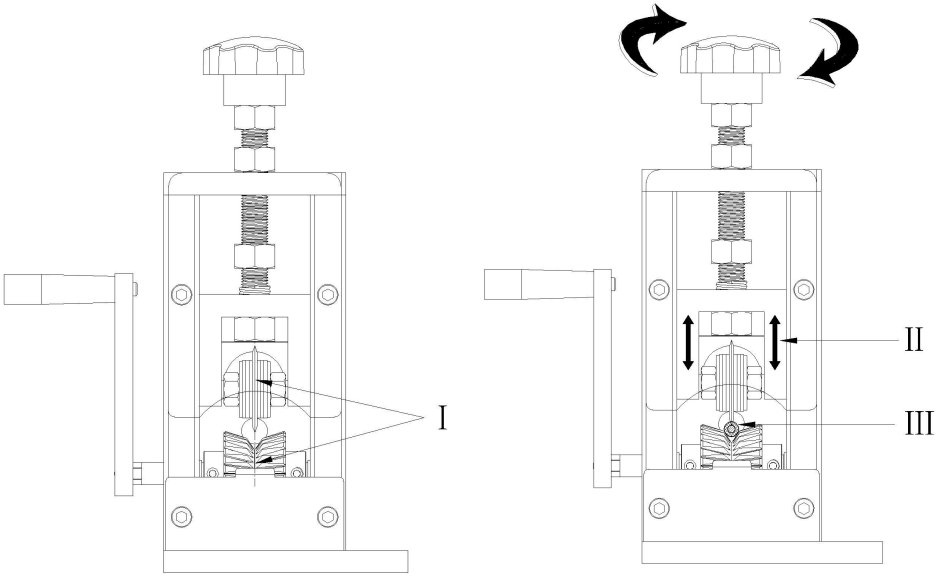
SD-004 stripbereik :



SD-004 Instructie :

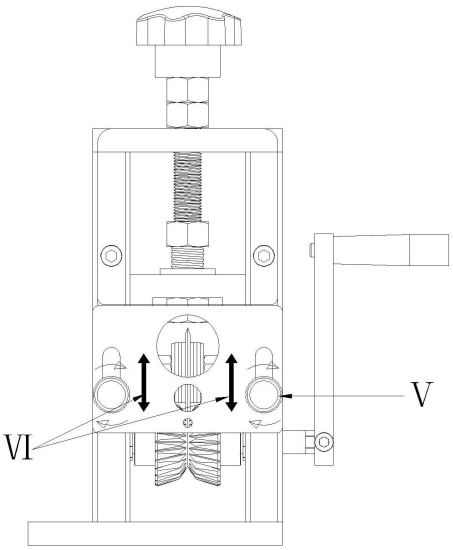
I ： Het midden van de snijkant van het mes moet in lijn liggen met het

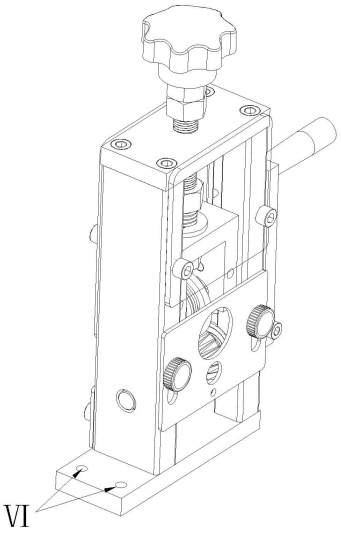
midden van de V-groef (de groef die tussen twee rollende tandwielen wordt gevormd) bij het strippen.



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



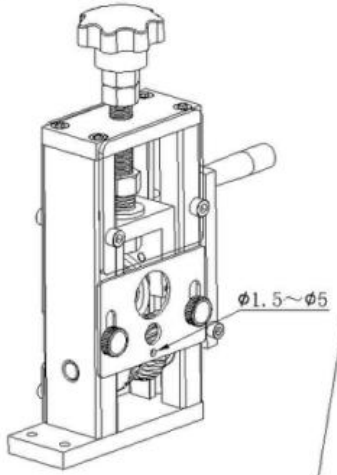


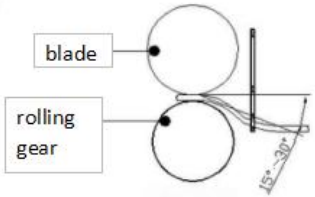
IV ： Draai de bevestigingsschroeven van de draadaanvoerplaat tegen de klok in los (zowel de linker- als de rechterkant moeten worden losgedraaid), pas de hoogte van het draadaanvoergat aan op de juiste hoogte, afhankelijk van de dikte van de draad, en draai vervolgens de bevestigingsschroeven van de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

XV ：Vaste schroeven voor draadinvoerbord

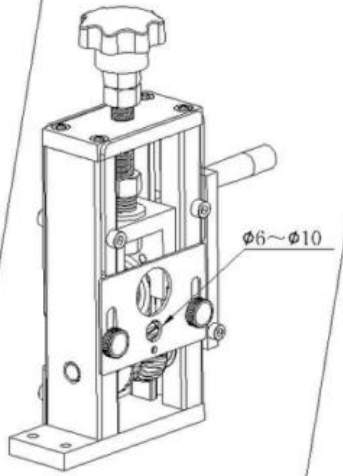
V：Vaste schroeven voor draadinvoerbord

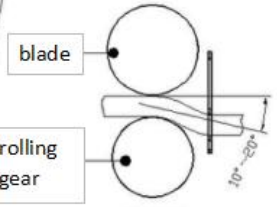
VI： Montagegaten voor de machine



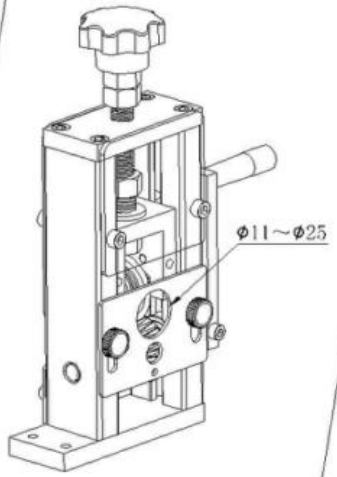


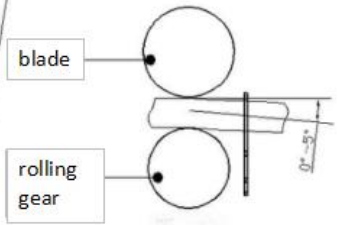
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



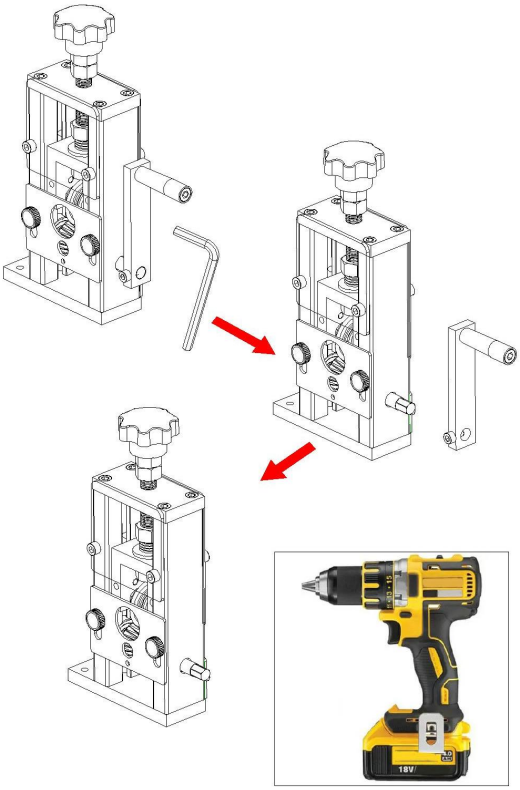


There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line





The inlet hole is basically centered or slightly lower than the tangent line



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:

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

Steek uw hand niet in de machine als deze draait (zorg ervoor dat u eerst de machine 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

EC	REP

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

UK	REP

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



Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

TRÅDAVISOLERINGSMASKIN

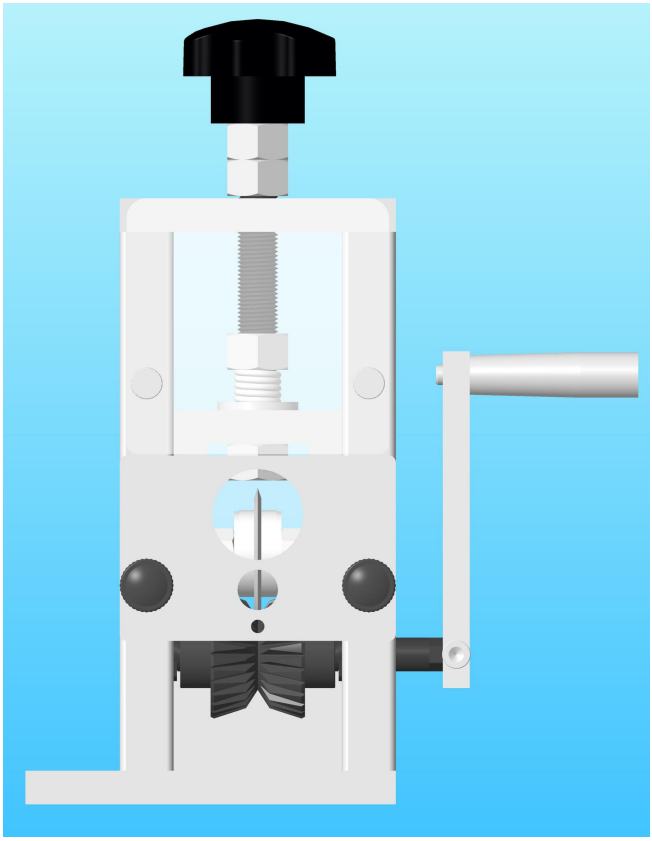
MODELL: SD-004

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

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WIRE STRIPPING MACHINE

MODELL: SD-004



Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

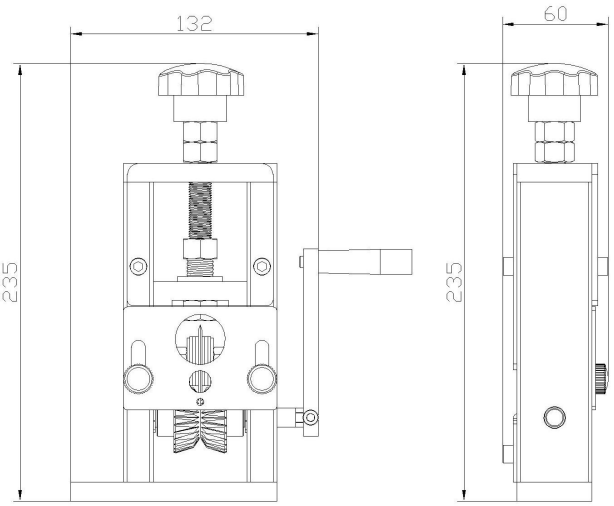
	Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.

INSTRUCTIONS

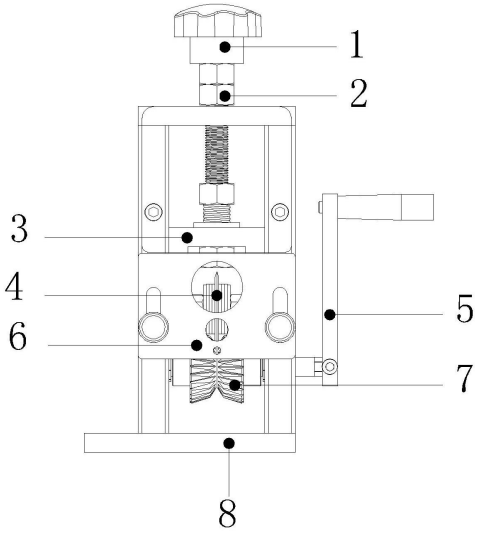
Denna strippningsmaskin är enkel i strukturen, lätt att använda och bära, lätt till utseendet, vacker, praktisk i prestanda, stor i strippningsintervall och är en kostnadseffektiv maskin.

Namn	Modell	Dimensioner a (mm) L * B * H	Vikt (kg)	Avisolerin gsområde (mm)	Anmärkningar
Manuell avisoleringsmaskin av aluminiumlegering	SD-004	132 x 60 x 2 35	1. 7	ϕ 1,5 ～ ϕ 25	(utom bepansrade silikonkablar)

Dimensionera

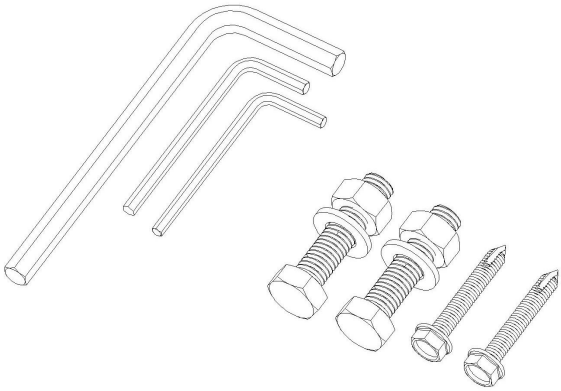


Huvudkomponenter



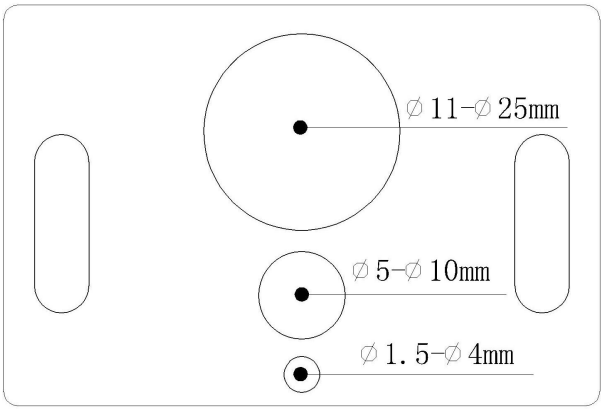
1：M12 plastmutter 2：Låsmutter för bladhöjdsjustering
3： Bladmontering U -Block 4：Blade
5：Handvev 6：Inkommande styrelse
7： Rolling Gear 8：Baseboard

Tillbehör



5(#) sexkantnyckel för M6 insexskruvar
2(#) sexkantnyckel h för M4-bultskruvar
3(#) sexkantnyckel för M6-bultskruvar
M8*30 sexkantskruv med bricka och mutter två set
Sexkantig flänsyta självborrande gängskruv M5*32

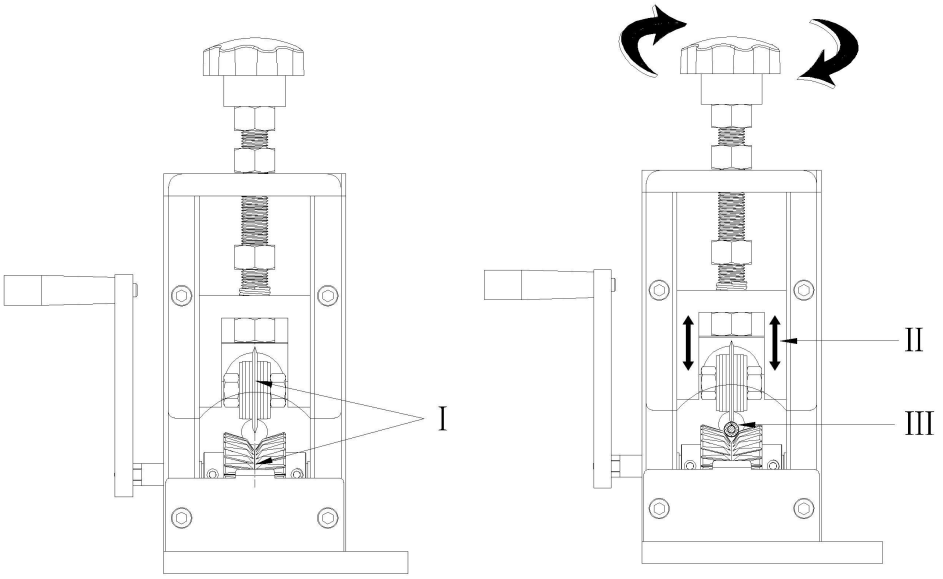
SD-004 strippningsområde ：



SD-004 Instruktion :

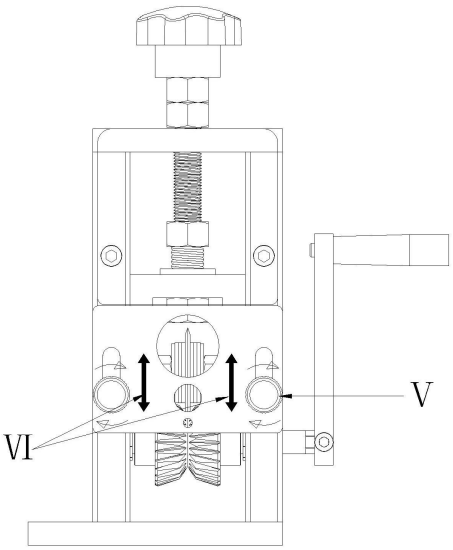
I ： Mitten av bladeggen måste vara i linje med mitten av V-spåret

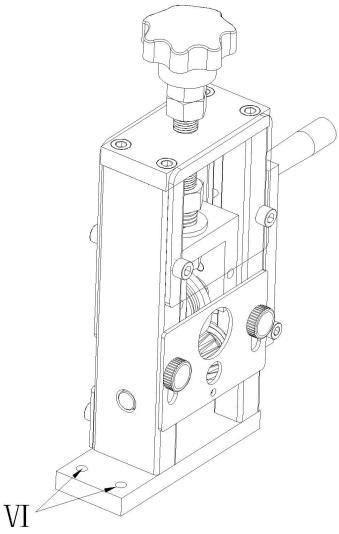
(spåret som bildas mellan två rullande kugghjul) vid strippning.



II： Beroende på trådtjockleken , justera höjden på reglaget och bladet genom att vrida plasthandtagets mutter.

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



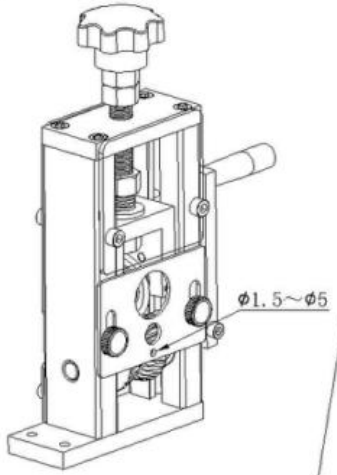


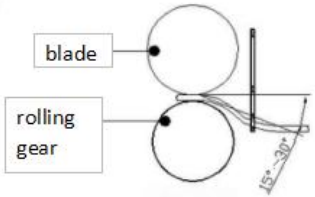
Ⅳ ： Lossa fästskruvarna på trådmatarplattan moturs (både vänster och höger sida ska lossas), justera höjden på trådmatningshålet till lämplig höjd enligt tjockleken på tråden och dra sedan åt fästskruvarna på trådmatarplattan medurs.

XV ：Fasta skruvar för trådinsättningskort

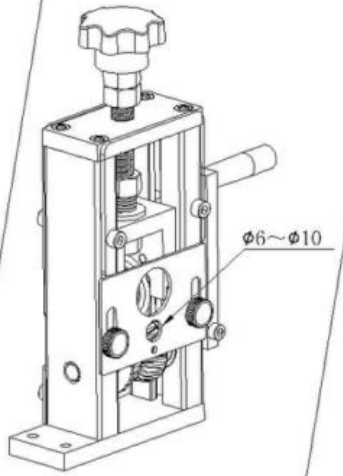
Ⅴ：Fasta skruvar för trådinsättningskort

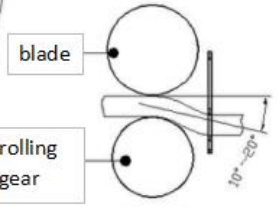
Ⅵ： Maskinmonteringshål



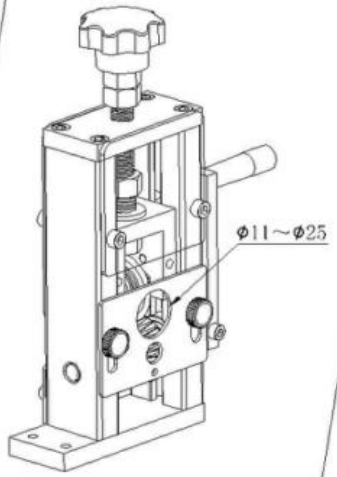


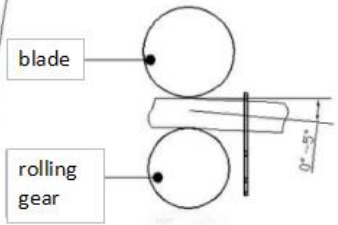
There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line



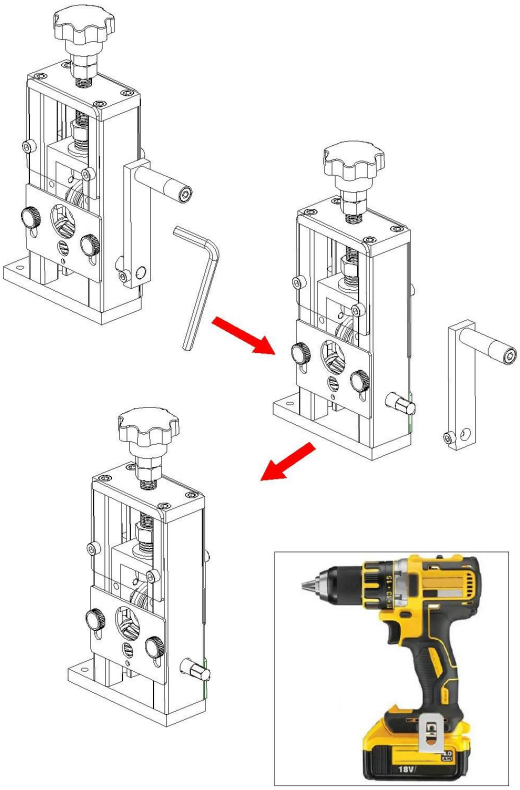


There is an obvious angle between the inlet hole and the tangent line





The inlet hole is basically centered or slightly lower than the tangent line



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

3 **:** Om strippningsmaskinen misslyckas med att strippa tråden under strippningsprocessen kan det finnas flera anledningar:

22. Diametern på den avskalade tråden är för liten
23. Mitten av bladet och mitten av V-spåret som bildas av de två rullande kugghjulen är inte på en linje
24. Kanske är kniveggen inte vass

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

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.
Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien
Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP

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

UK	REP

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

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