

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

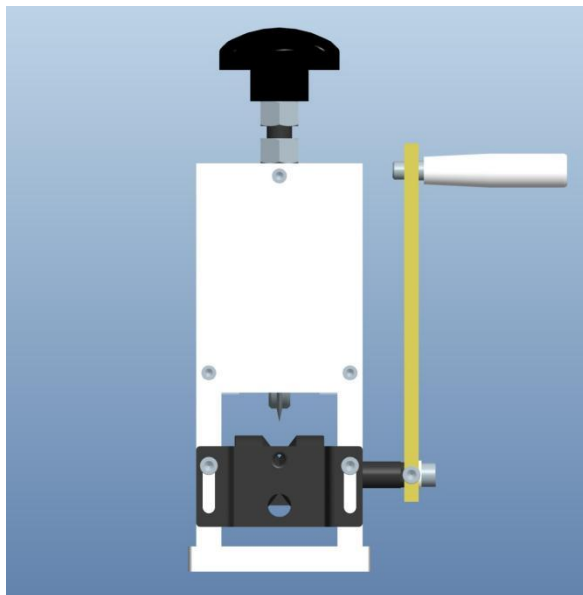
WIRE STRIPPING MACHINE INSTRUCTION MANUAL

We continue to be committed to providing you with tools at a competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represent an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when placing an order with us if you are actually saving half compared to the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MODEL:SD-25



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

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

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

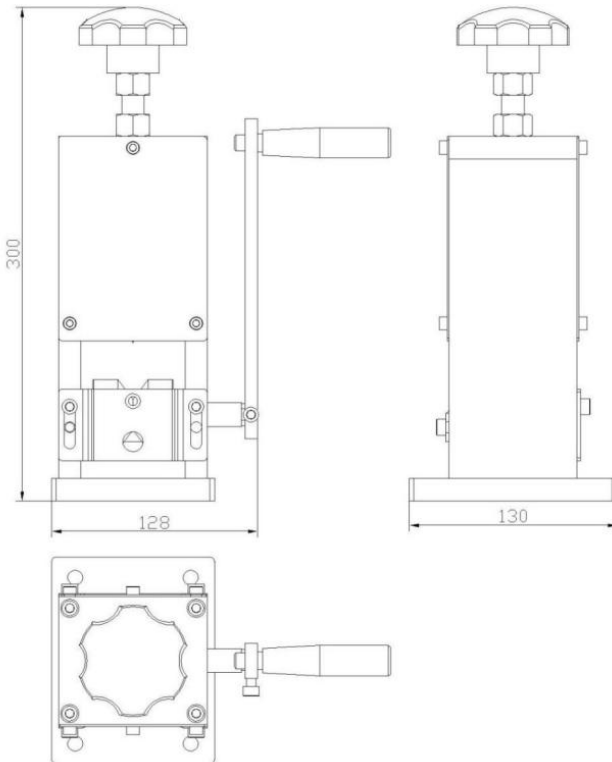
Operation Guide video



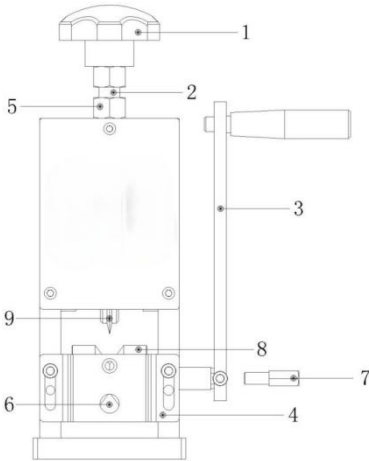
Technical Parameter

Model	Dimension (L*W*H mm)	Weight (kg)	Stripping Range (mm)
SD-25	100×130×300	3.35kg	∅ 1.5~∅ 25

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



Parts List



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

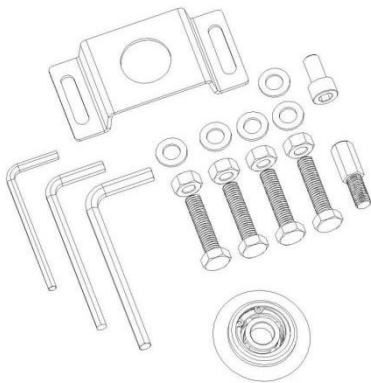
6:Feeding hole

7:10#Screw for connecting drill

8: Stripping rolling gear

9:Blade

Accessories



Details:

1.One 4# allen key

2. One 5# allen key

3. One 6# allen key

4. One feeding plate

5. Five D8 gaskets

6. Four M8 nut

7. Four M8*35 screw

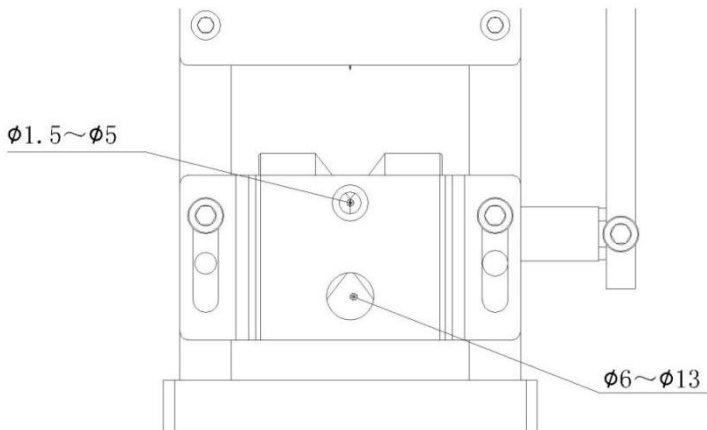
8. One M8*16 inner-hexagon screw

9. One 10#screw for connecting the electric drill

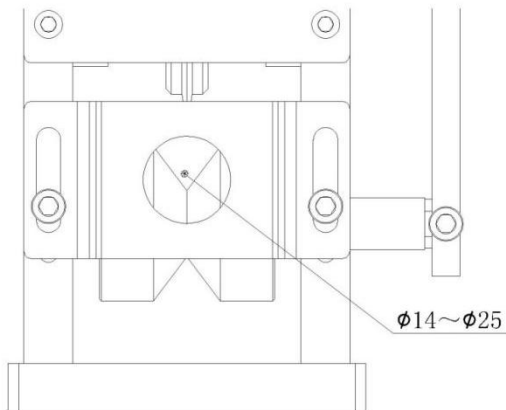
10. One blade

Operation Instruction

1. Select the appropriate feeding hole according to the wire diameter.



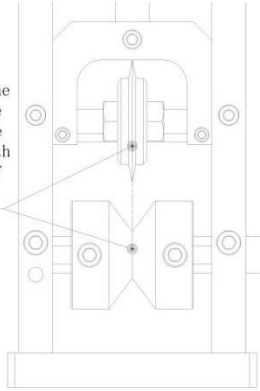
2. When the diameter of the wires to be treated does not exceed 13mm, select the two hole incoming board.



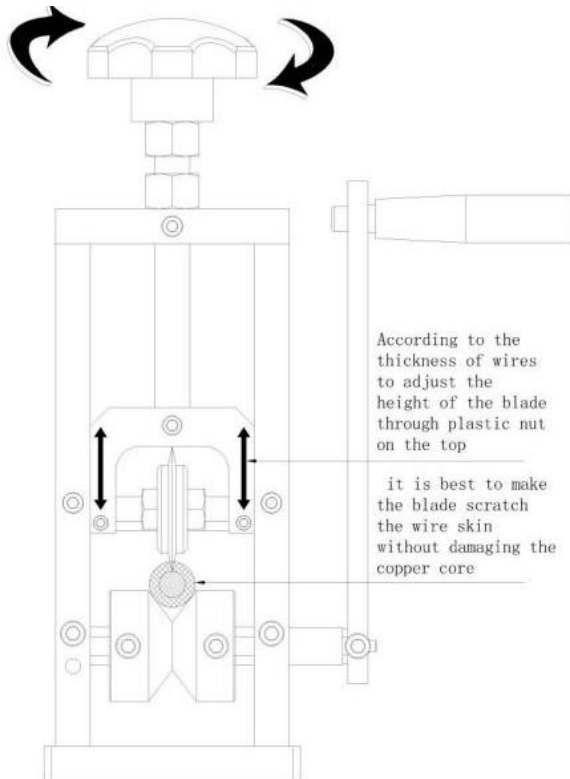
3. When the diameter of the wires to be treated exceed 13mm, select the one hole incoming board.

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

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



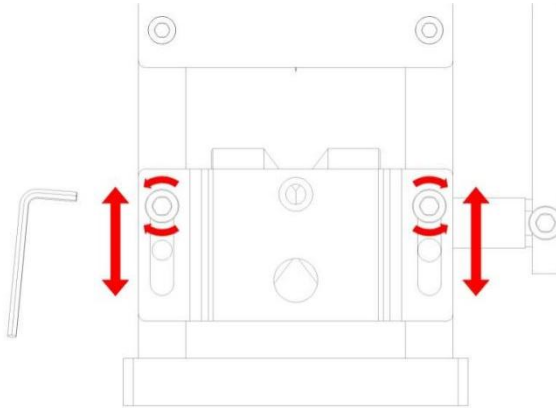
5. Adjust the height of the blade. It is best to make the blade scratch the wire skin without damaging the copper core by rotating the plastic handle screw (clockwise rotation is downward and counterclockwise rotation is upward), as shown below.



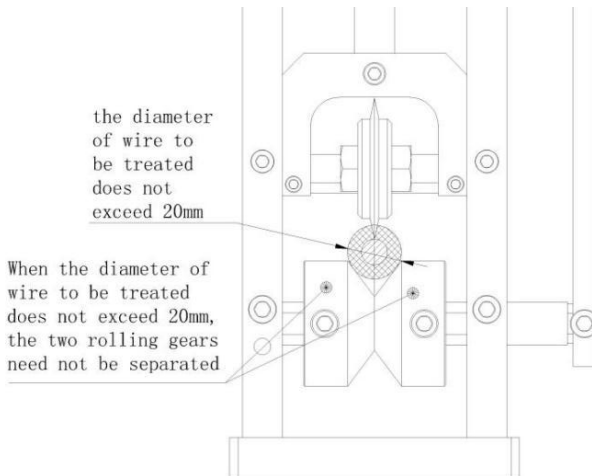
According to the thickness of wires to adjust the height of the blade through plastic nut on the top

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

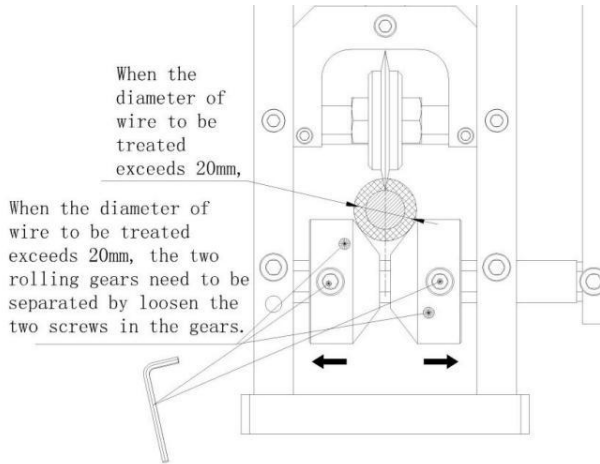
6. When stripping, adjust the height of the feeding plate according to the thickness and hardness of the wire (generally, the feeding panel should be adjusted higher for thick and hard wires and lower for soft and thin wires). In this way, the wire is not easy to be eccentric when stripping.



7. When the diameter of wire to be treated does not exceed 20mm, the two rolling gears need not be separated.



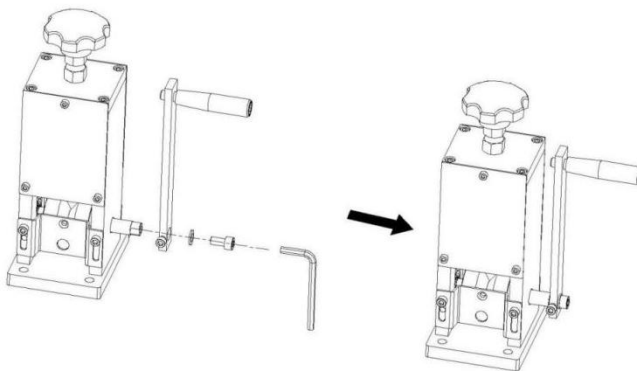
When the diameter of the wire to be treated exceeds 20mm, the two rolling gears need to be separated by loosening the two screws in the gears.



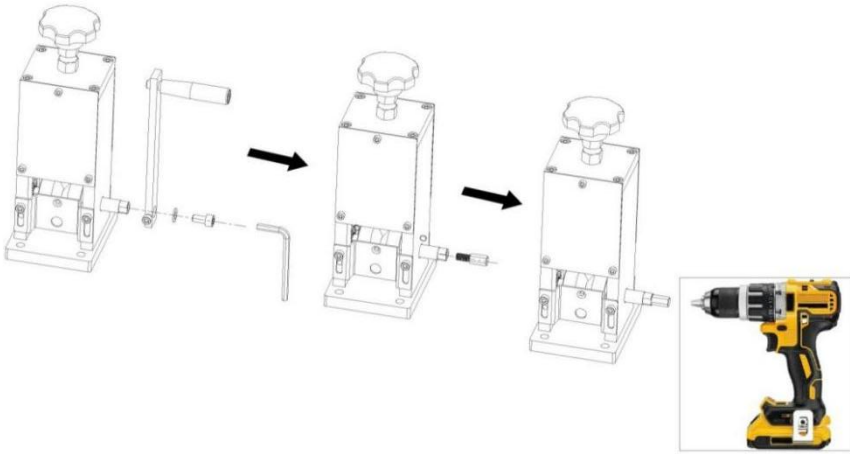
8.If the machine cannot strip the wire, there may be several reasons:

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

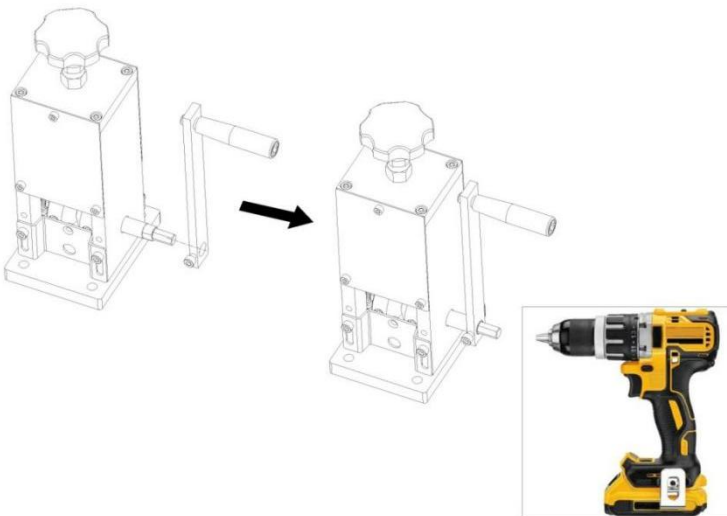
9.When the machine is operated by hand, install the handle (as shown in the figure)



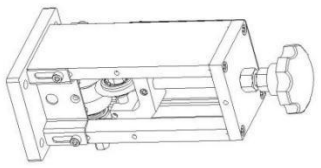
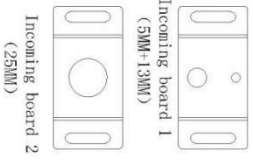
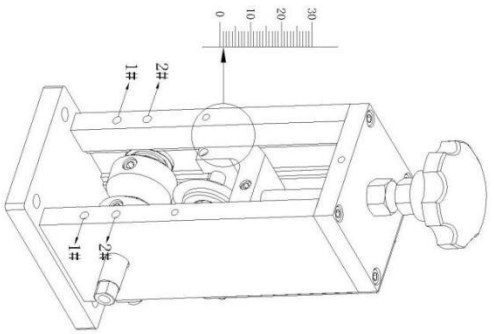
10.When the machine is driven by an electric drill, remove the handle first, then install the connecting screw for the drill(Do not install a gasket when installing the screw), and use the electric drill last.



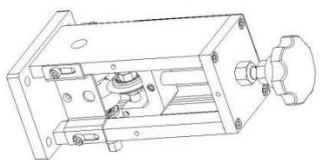
11. When it is necessary to remove the screw for the drill (as shown in the figure above), install the handle and tighten it with a wrench at first, then hold the handle with one hand and clamp the screw with the drill by the other hand (be sure to start counterclockwise), so that the screw for drill can be removed.



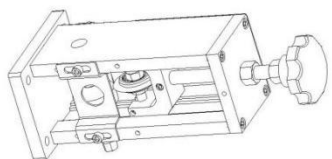
NOTE: Never put your hand in when the machine is running (you must stop the machine before checking, debugging, and troubleshooting the machine). To avoid cutting your hand, do not touch the blade directly with your hand.



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

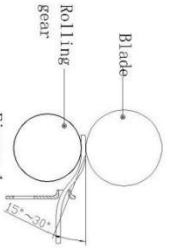


Figure 1

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

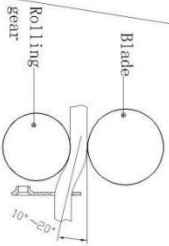


Figure 2

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

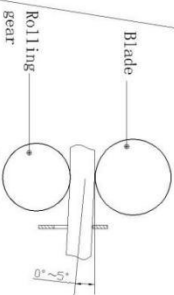


Figure 3

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

MACHINE À DÉNUDER LES FILS

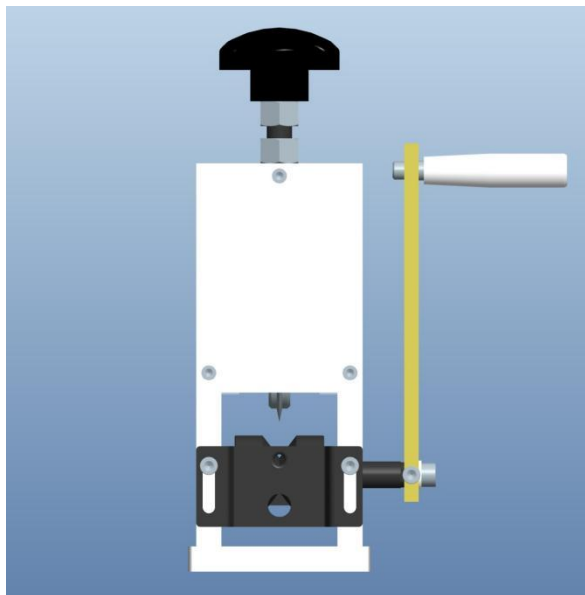
MANUEL D'INSTRUCTIONS

Nous maintenons notre engagement à vous proposer des outils à des prix compétitifs. « Moitié Économisez », « Moitié Prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représentent qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvrent pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous invitons à vérifier attentivement, lors de votre commande, si vous économisez réellement la moitié du prix par rapport aux grandes marques.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MODÈLE : SD-25



NEED HELP? CONTACT US!

Des questions sur nos produits ? Besoin d'assistance technique ?
N'hésitez pas à nous contacter :

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

Ceci est le mode d'emploi d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions 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 le retard dans la publication de toute mise à jour technologique ou logicielle

concernant notre produit.

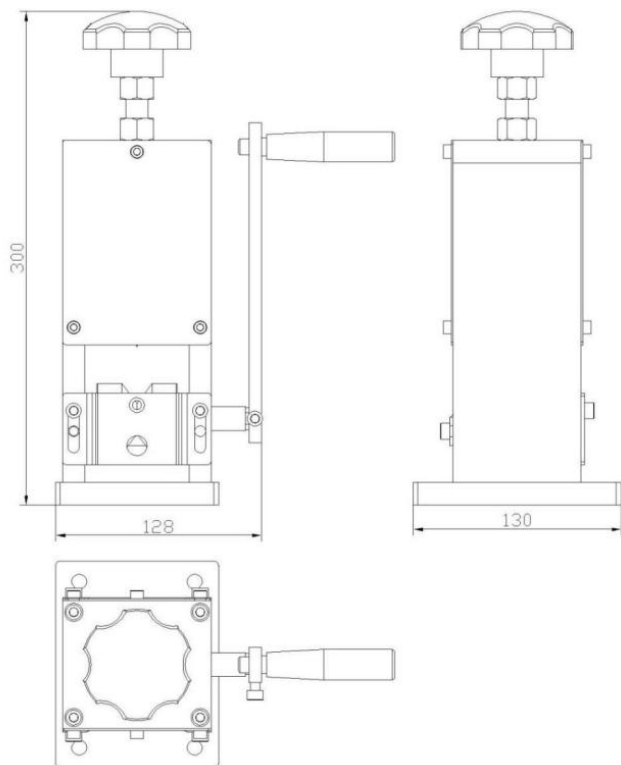
Operation Guide video



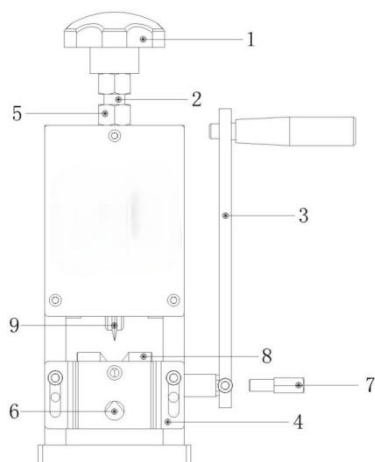
Technical Parameter

Modèle	Dimension (L*I*H mm)	Poids (kg)	Gamme de décapage (mm)
SD-25	100 × 130 × 300	3,35 kg	∅ 1,5~ ∅ 25

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



Parts List



1 : Écrou en plastique M14 pour régler la lame de haut en bas

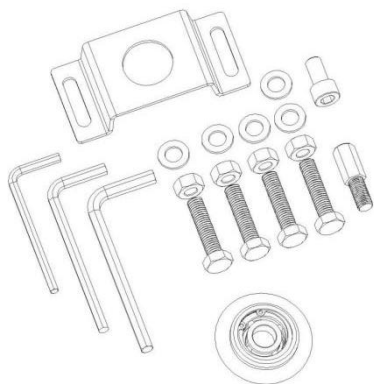
2 : tige filetée M14 pour régler la lame de haut en bas

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: Engrenage de dénudage 9 : Lame

Accessoires

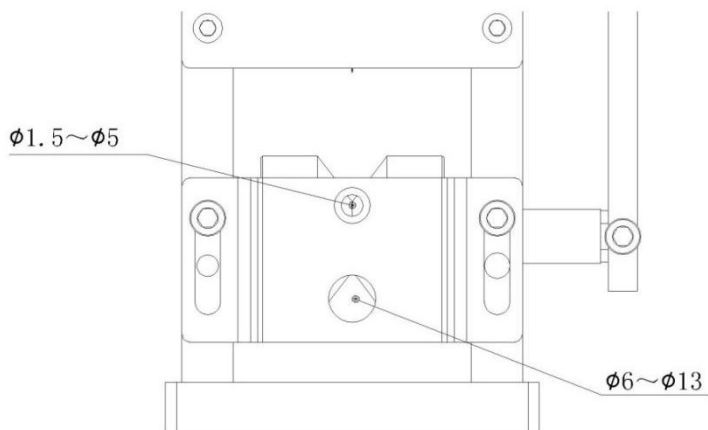


Détails :

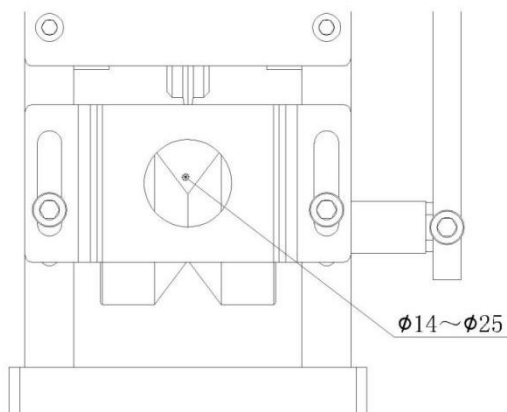
1. Une clé Allen de 4#
2. Une clé Allen de 5 #
3. Une clé Allen de 6#
4. Une assiette d' alimentation
5. Cinq joints D8
6. Quatre écrous M8
7. Quatre vis M8 *35
8. Une vis hexagonale intérieure M8*16
9. Une vis 10# pour connecter la perceuse électrique
10. Une lame

Operation Instruction

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

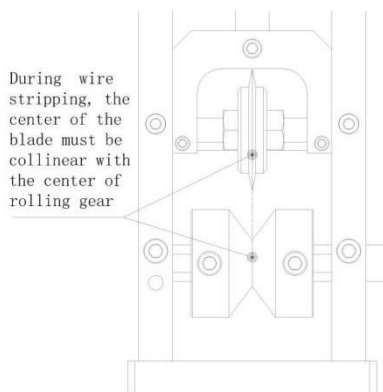


4. Lorsque le diamètre des fils à traiter ne dépasse pas 13 mm, sélectionnez la carte entrante à deux trous.

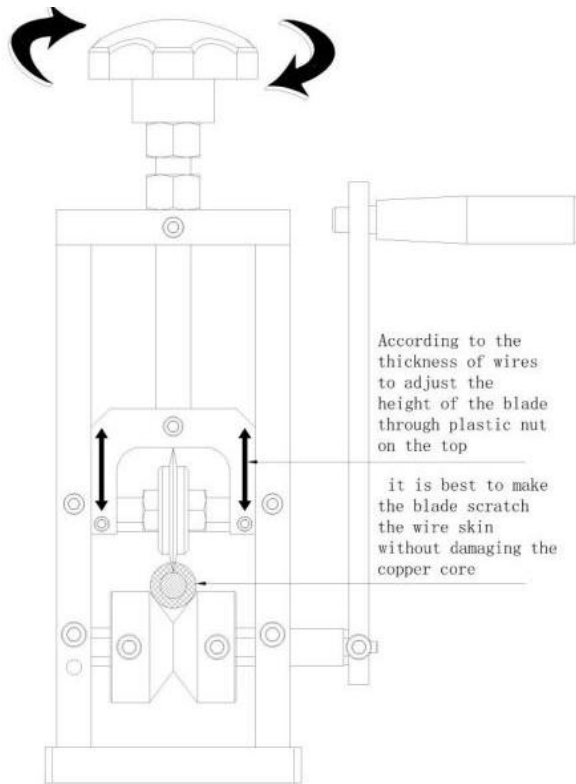


5. Lorsque le diamètre des fils à traiter dépasse 13 mm, sélectionnez la carte entrante à un trou .

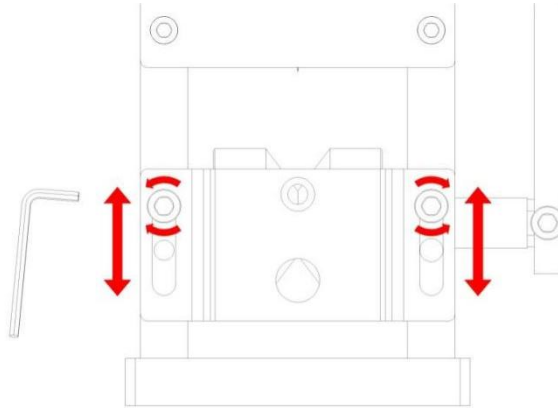
4. Lors du dénudage du fil, le centre de la lame doit être colinéaire avec le centre de l' engrenage roulant (comme indiqué ci-dessous).



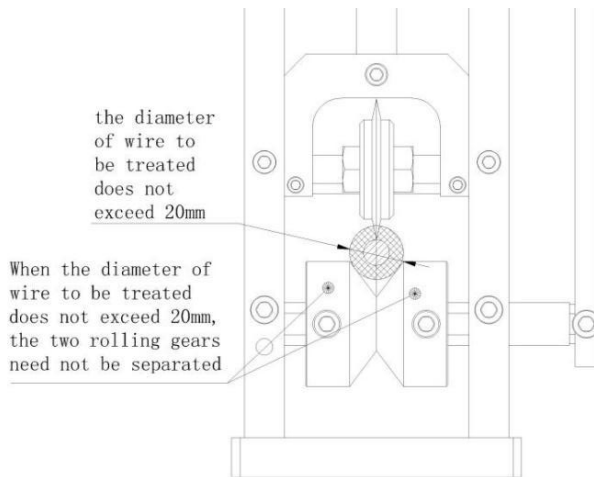
5. Réglez la hauteur de la lame . Il est préférable de faire tourner la vis de la poignée en plastique (dans le sens des aiguilles d'une montre, vers le bas, dans le sens inverse, vers le haut) pour rayer la peau du fil sans endommager le noyau en cuivre , comme illustré ci-dessous .



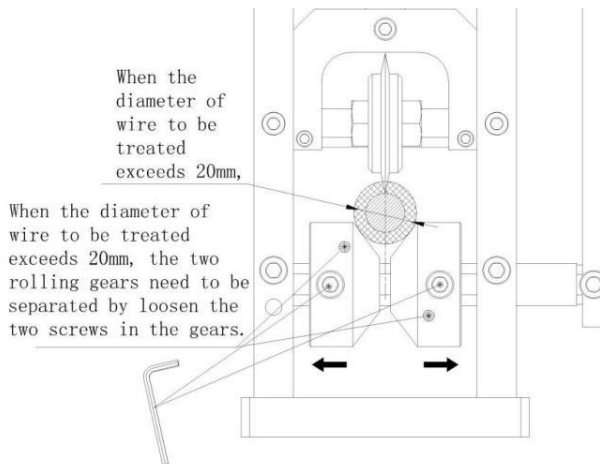
6. Lors du dénudage, ajustez la hauteur du plateau d'alimentation en fonction de l'épaisseur et de la dureté du fil (en général, le plateau d'alimentation doit être réglé plus haut pour les fils épais et durs et plus bas pour les fils mous et fins). Ainsi, le fil ne risque pas de se décentrer lors du dénudage .



7. Lorsque le diamètre du fil à traiter ne dépasse pas 20 mm , les deux engrenages roulants n'ont pas besoin d'être séparés .



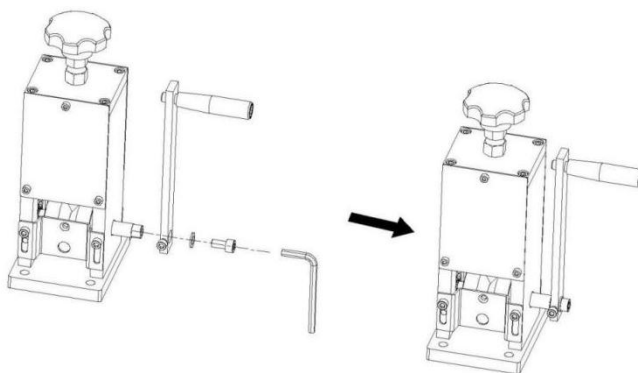
Lorsque le diamètre du fil à traiter dépasse 20 mm, les deux engrenages de roulement doivent être séparés en desserrant les deux vis des engrenages.



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

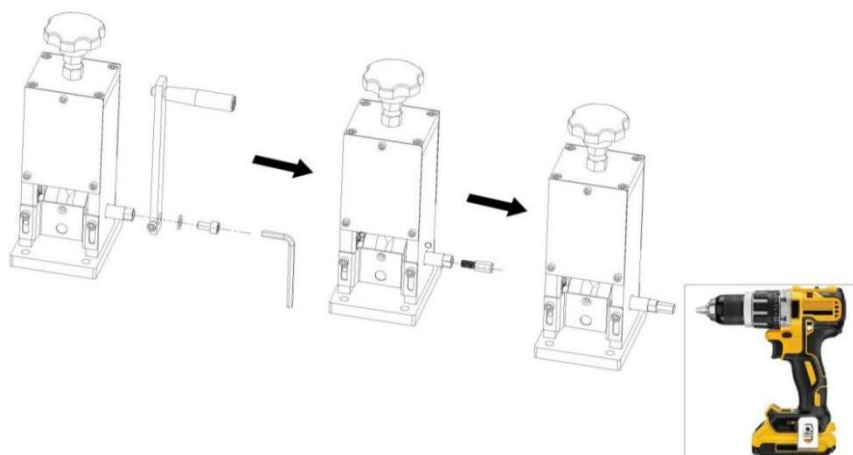
1. Le diamètre du fil dénudé est trop petit (le diamètre du fil à traiter, y compris la peau extérieure, ne doit pas être inférieur à 1,5 mm) .
2. Le centre de la lame n'est pas sur la même ligne que le centre de l'engrenage roulant.
3. La lame n'est pas tranchante .

9. Lorsque la machine est utilisée à la main, installer la poignée (comme indiqué sur la figure)

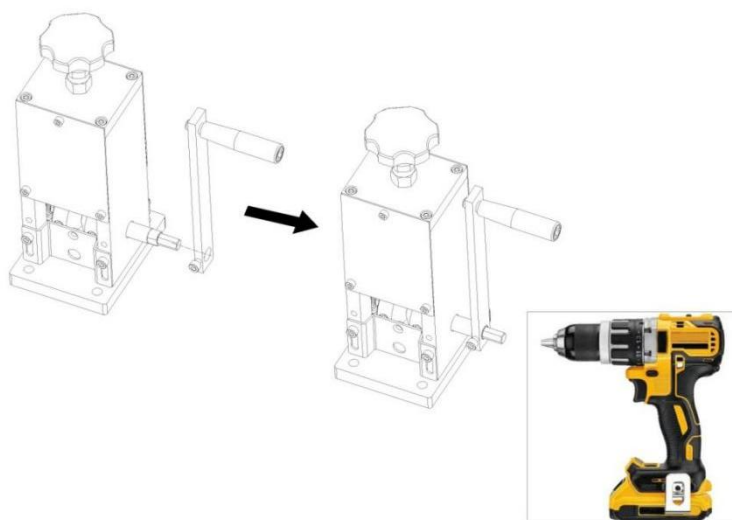


10. Lorsque la machine est entraînée par une perceuse électrique, retirez d'abord la poignée, puis installez la vis de connexion de la perceuse

(n'installez pas de joint lors de l'installation de la vis) et utilisez la perceuse électrique en dernier.

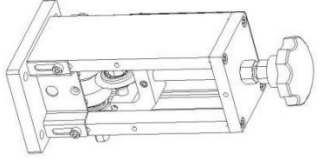
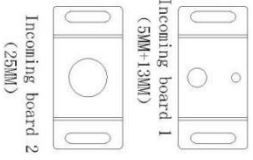
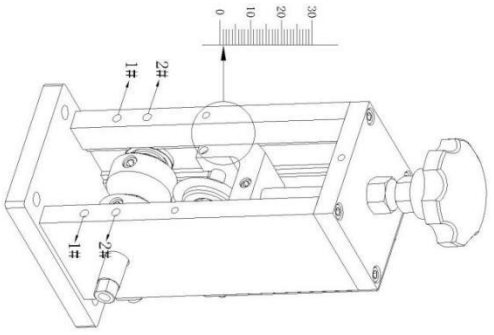


11. Lorsqu'il est nécessaire de retirer la vis de la perceuse (comme indiqué sur la figure ci-dessus), installez la poignée et serrez-la d'abord avec une clé, puis tenez la poignée d'une main et serrez la vis avec la perceuse de l'autre main (assurez-vous de commencer dans le sens inverse des aiguilles d'une montre), afin que la vis de la perceuse puisse être retirée.

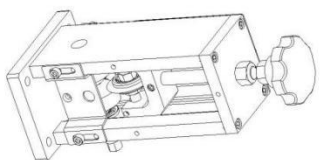


REMARQUE : Ne mettez jamais vos mains dans l'appareil lorsque celui-ci

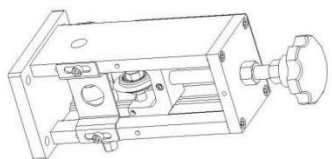
est en marche (vous devez l'arrêter avant de le vérifier, de le dépanner ou de le réparer). Pour éviter de vous couper la main , ne touchez pas la lame directement avec votre main .



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

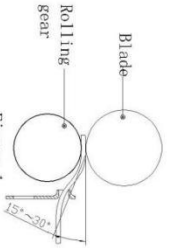


Figure 1

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

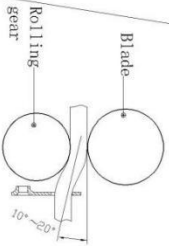


Figure 2

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

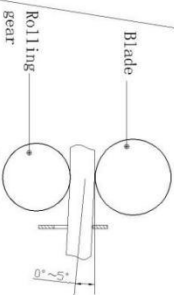


Figure3

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

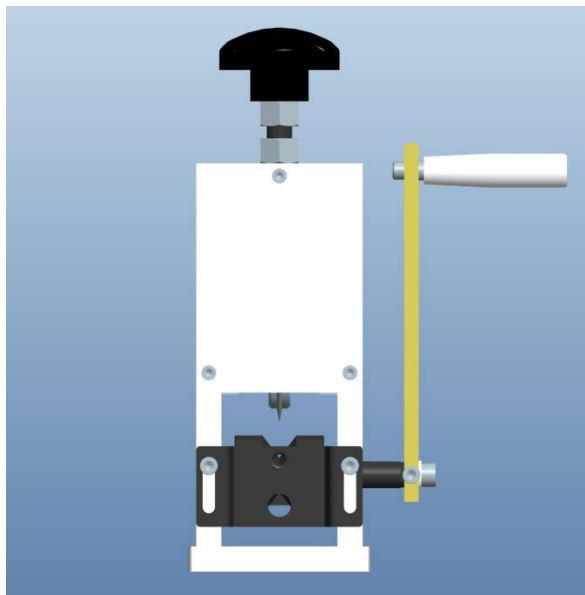
ABISOLIERMASCHINE BEDIENUNGSANLEITUNG

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu einem wettbewerbsfähigen Preis anzubieten. „Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder ähnliche Ausdrücke stellen lediglich eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Top-Marken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Bitte prüfen Sie bei Ihrer Bestellung sorgfältig, ob Sie im Vergleich zu den großen Top-Marken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MODELL:SD-25



NEED HELP? CONTACT US!

Haben Sie Fragen zu unseren Produkten? Benötigen Sie technische Unterstützung? Kontaktieren Sie uns gerne:

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

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.

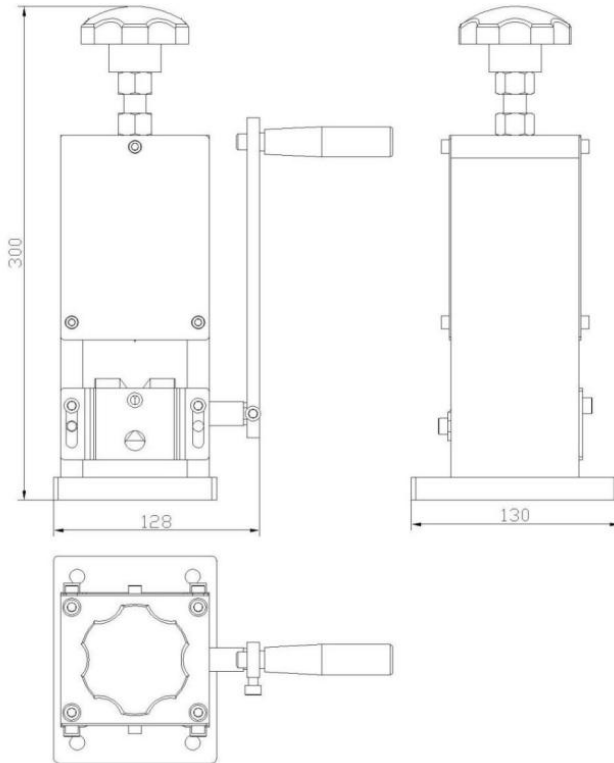
Operation Guide video



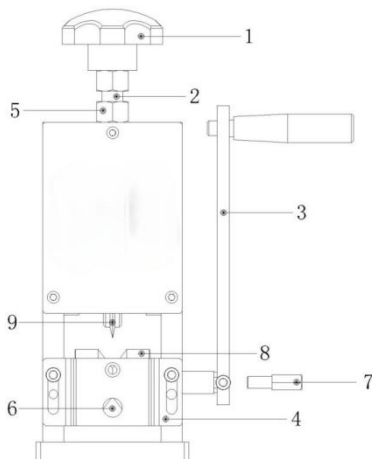
Technical Parameter

Modell	Dimension (L*B*H mm)	Gewicht (kg)	Abisolierbereich (mm)
SD-25	100 × 130 × 300	3,35 kg	∅ 1,5 ~ ∅ 25

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

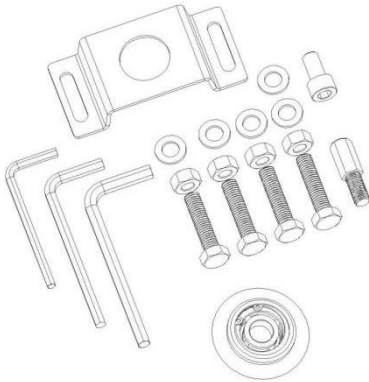


Parts List



- 1: M14 Kunststoffmutter zum Regulieren der Klinge nach oben und unten
- 2: M14-Schraubenstange zum Regulieren der Klinge nach oben und unten
- 3:Griff 4:Eingangspanel
- 5: Mutter für Feststellschraube 6: Zuführloch
- 7:10#Schraube zum Anschluss des Bohrers 8: Abstreifwalze 9 :Klinge

Zubehör

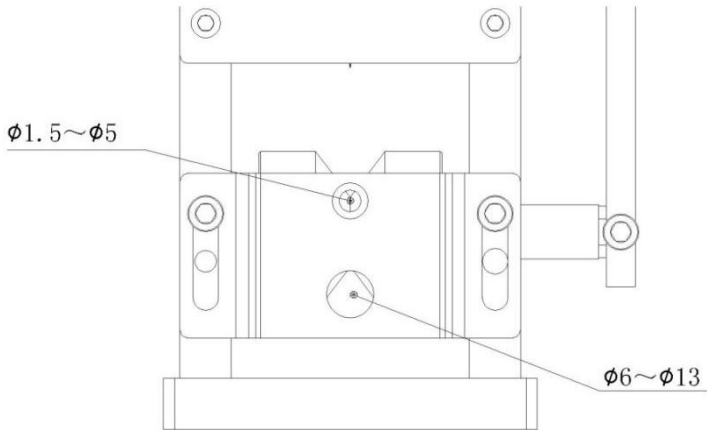


Einzelheiten :

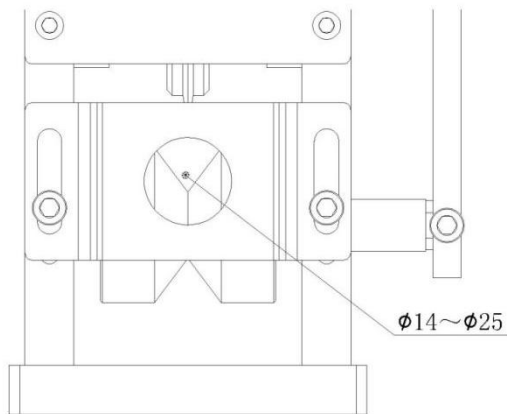
1. Ein 4# Inbusschlüssel
2. Ein 5# Inbusschlüssel
3. Ein 6 # Inbusschlüssel
4. Eine Fütterungsplatte
5. Fünf D8 -Dichtungen
6. Vier M8 Muttern
7. Vier M8*35 Schrauben
8. Eine M8 *16
Innensechskantschraube
9. Eine 10#-Schraube zum
Anschluss der elektrischen
Bohrmaschine
10. Eine Klinge

Operation Instruction

1. Wählen Sie je nach Drahtdurchmesser die entsprechende Zuführungsöffnung aus .

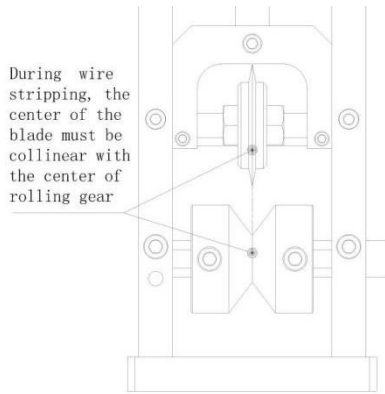


6. Wenn der Durchmesser der zu behandelnden Drähte 13 mm nicht überschreitet, wählen Sie die Eingangsplatine mit zwei Löchern.

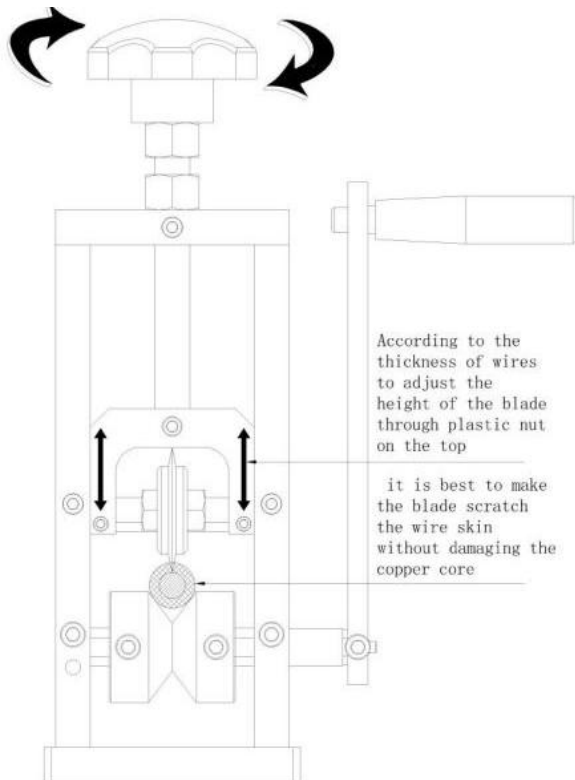


7. Wenn der Durchmesser der zu behandelnden Drähte 13 mm überschreitet, wählen Sie die Eingangsplatine mit einem Loch .

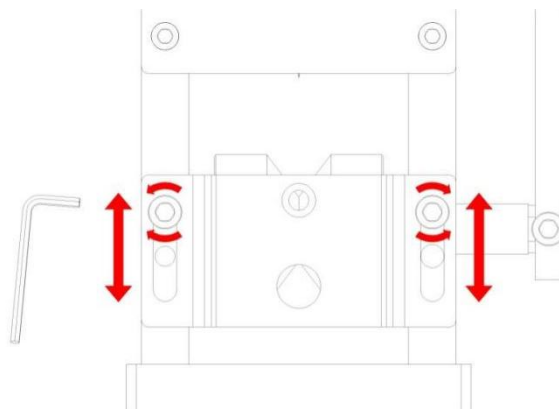
4. Beim Abisolieren der Drähte muss die Mitte der Klinge kollinear mit der Mitte des Rollzahnrad sein (wie unten gezeigt).



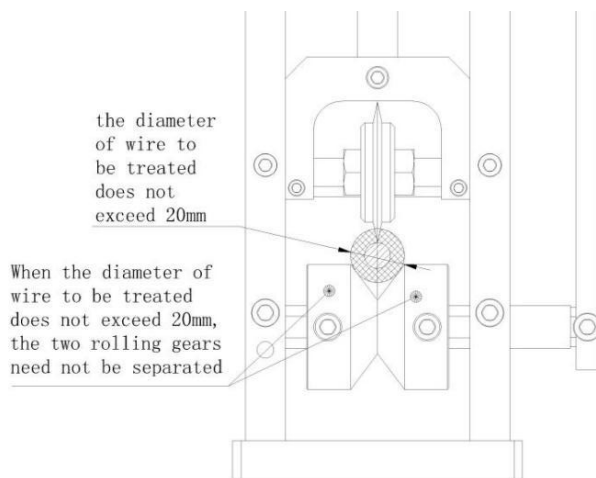
5. Passen Sie die Höhe der Klinge an . Am besten lässt sich die Klinge durch Drehen der Kunststoffgriffschraube (Drehung im Uhrzeigersinn nach unten, Drehung gegen den Uhrzeigersinn nach oben) wie unten gezeigt in die Drahthaut einritzen , ohne den Kupferkern zu beschädigen .



6. Passen Sie beim Abisolieren die Höhe der Zuführplatte an die Dicke und Härte des Drahtes an (im Allgemeinen sollte die Zuführplatte für dicke und harte Drähte höher und für weiche und dünne Drähte niedriger eingestellt werden). Auf diese Weise wird verhindert, dass der Draht beim Abisolieren exzentrisch wird .

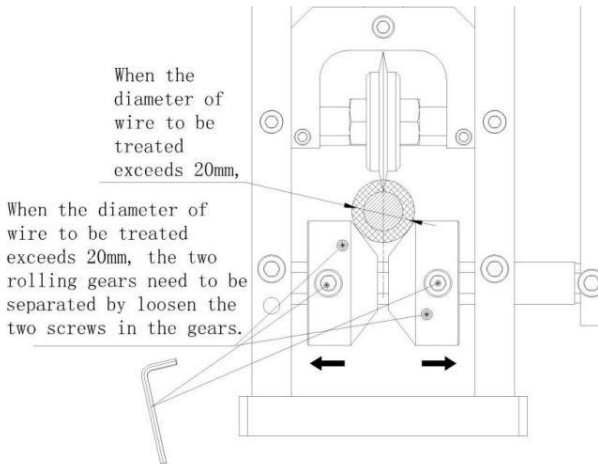


7. Wenn der Durchmesser des zu behandelnden Drahtes 20 mm nicht überschreitet , die beiden Wälzlager müssen nicht getrennt werden .



Wenn der Durchmesser des zu behandelnden Drahtes 20 mm überschreitet, müssen die beiden Rollzahnräder durch Lösen der beiden

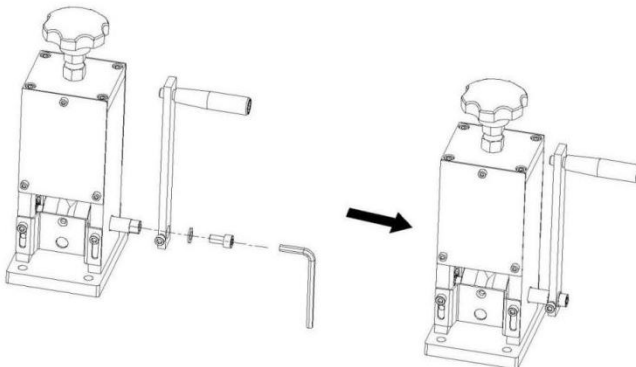
Schrauben in den Zahnrädern getrennt werden.



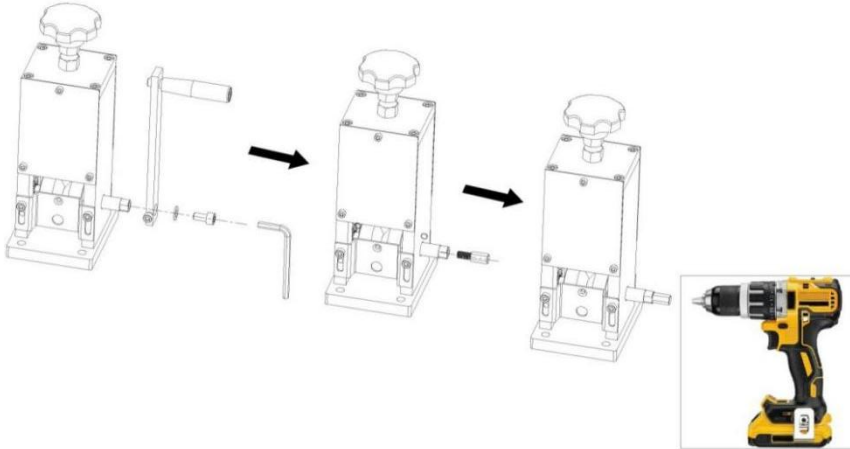
8. Wenn die Maschine den Draht nicht abisolieren kann, kann dies mehrere Gründe haben:

1. Der Durchmesser des abisolierten Drahtes ist zu klein (der Durchmesser des zu behandelnden Drahtes, einschließlich der Außenhaut, darf nicht weniger als 1,5 mm betragen) .
2. Die Mitte der Klinge liegt nicht auf derselben Linie wie die Mitte des Rollzahnrad.
3. Die Klinge ist nicht scharf .

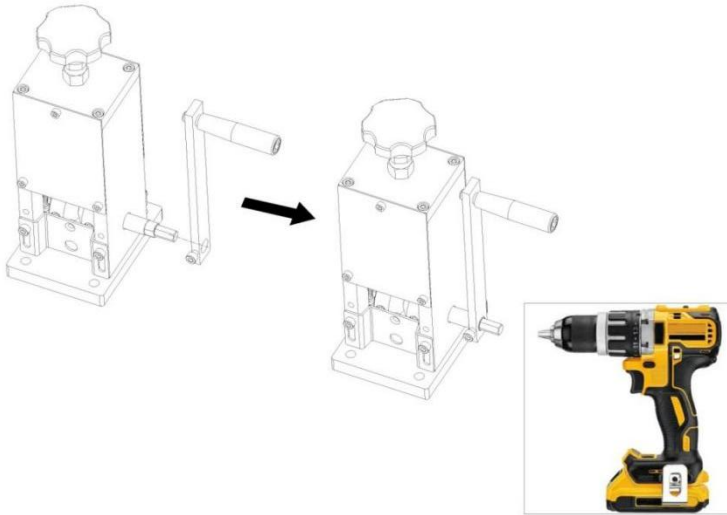
9. Wenn die Maschine von Hand bedient wird, Montieren Sie den Griff (wie in der Abbildung gezeigt)



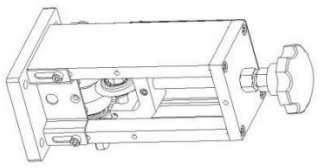
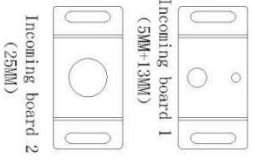
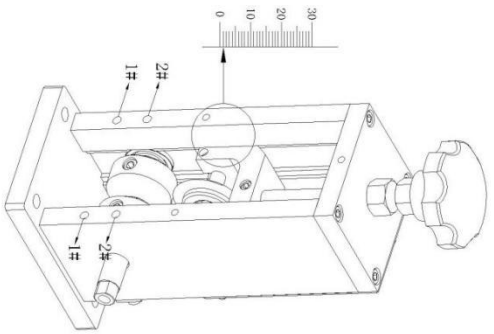
10. Wenn die Maschine von einer elektrischen Bohrmaschine angetrieben wird, entfernen Sie zuerst den Griff, installieren Sie dann die Verbindungsschraube für die Bohrmaschine (installieren Sie beim Installieren der Schraube keine Dichtung) und verwenden Sie die elektrische Bohrmaschine zuletzt.



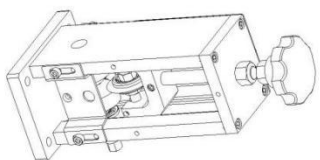
11. Wenn die Schraube für den Bohrer entfernt werden muss (wie in der Abbildung oben gezeigt), installieren Sie den Griff und ziehen Sie ihn zunächst mit einem Schraubenschlüssel fest. Halten Sie dann den Griff mit einer Hand fest und klemmen Sie mit der anderen Hand die Schraube mit dem Bohrer fest (beginnen Sie unbedingt gegen den Uhrzeigersinn), sodass die Schraube für den Bohrer entfernt werden kann.



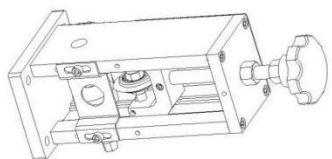
HINWEIS: Greifen Sie niemals in die laufende Maschine (vor der Überprüfung, Fehlerbehebung und Fehlerbehebung muss die Maschine gestoppt werden) . Um Schnittverletzungen zu vermeiden , Berühren Sie die Klinge nicht direkt mit der Hand .



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

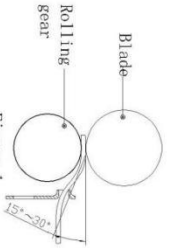


Figure 1

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

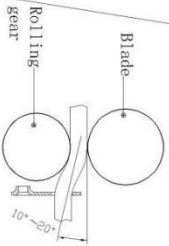


Figure 2

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

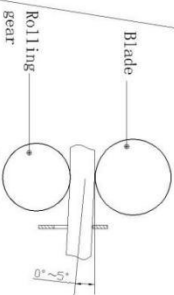


Figure 3

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

MACCHINA SPELAFILI

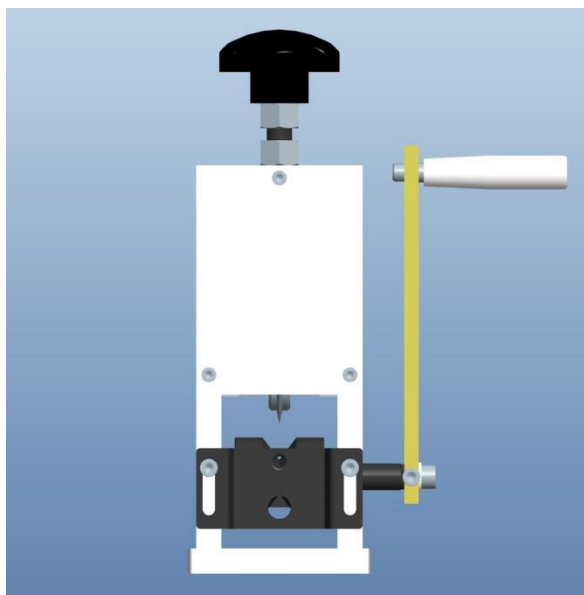
MANUALE DI ISTRUZIONI

Continuiamo a impegnarci per fornirvi utensili a un prezzo competitivo. "Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potreste ottenere acquistando determinati utensili da noi rispetto ai principali marchi e non significa necessariamente che copra tutte le categorie di utensili da noi offerte. Vi ricordiamo di verificare attentamente, al momento dell'ordine, se state effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MODELLO:SD-25



NEED HELP? CONTACT US!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

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

Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare il prodotto. VEVOR si riserva la piena interpretazione del manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di non informarvi ulteriormente in caso di aggiornamenti tecnologici o software relativi al

nostro prodotto.

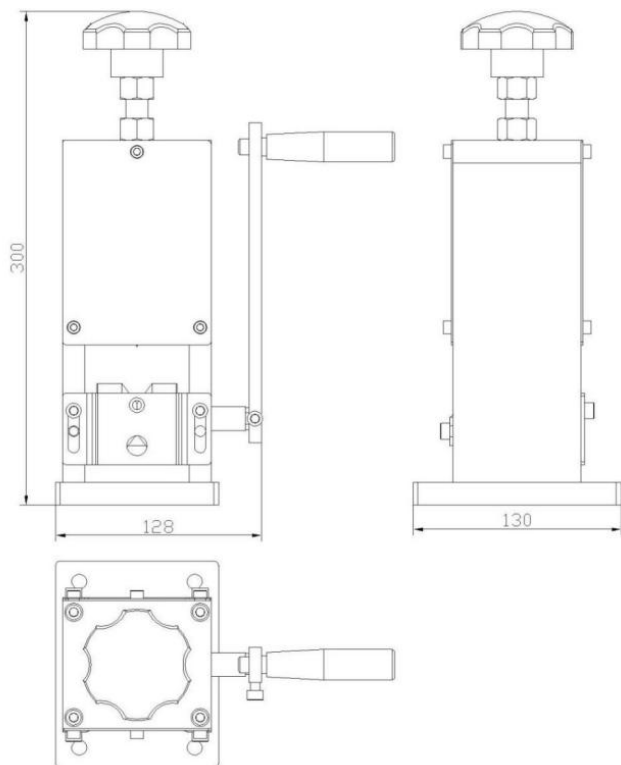
Operation Guide video



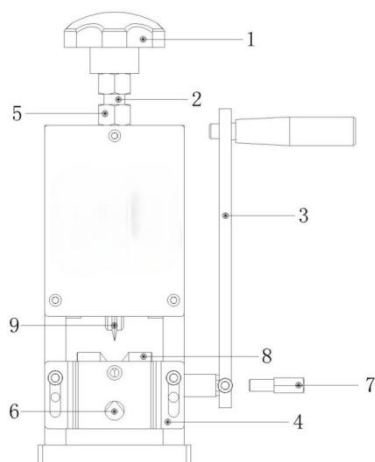
Technical Parameter

Modello	Dimensione (Lunghezza*Larg hezza*Altezza mm)	Peso (kg)	Intervallo di spogliatura (mm)
SD-25	100 × 130 × 300	3,35 kg	∅ 1,5 ~ ∅ 25

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

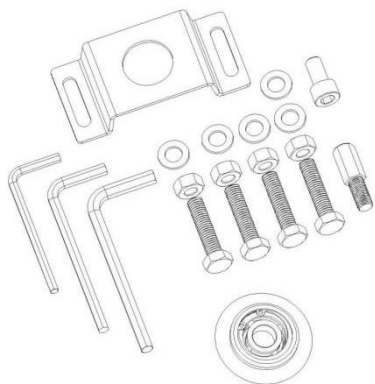


Parts List



- 1: Dado in plastica M14 per la regolazione della lama su e giù
- 2: Barra 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: Ingranaggio rotante spelafili
- 9 : Lama

Accessori

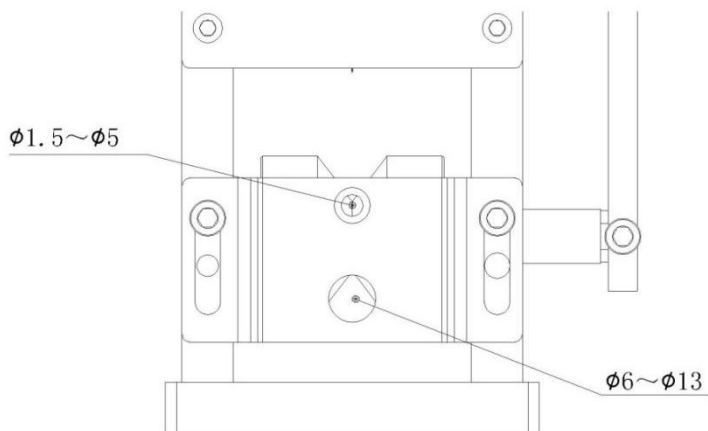


Dettagli :

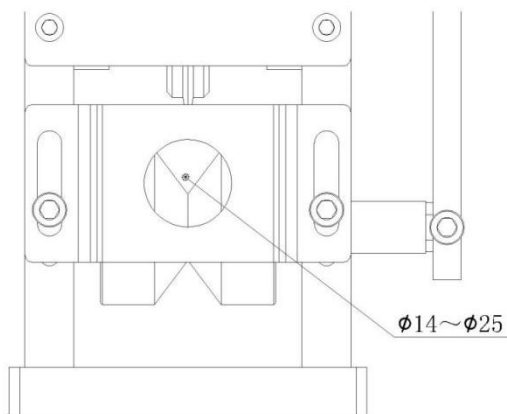
1. Una chiave a brugola da 4#
2. Una chiave a brugola da 5#
3. Una chiave a brugola da 6 #
4. Un piatto di alimentazione
5. Cinque guarnizioni D8
6. Quattro dadi M8
7. Quattro viti M8 * 35
8. Una vite a testa esagonale interna M8* 16
9. Una vite da 10# per il collegamento del trapano elettrico
10. Una lama

Operation Instruction

1. Selezionare il foro di alimentazione appropriato in base al diametro del filo .

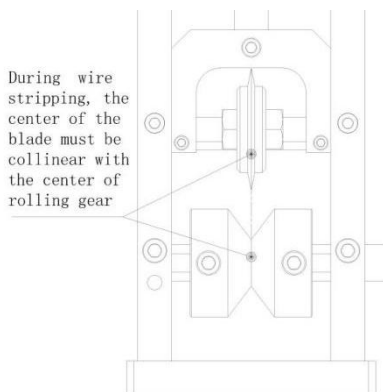


8. Quando il diametro dei fili da trattare non supera i 13 mm, selezionare la scheda in entrata a due fori.

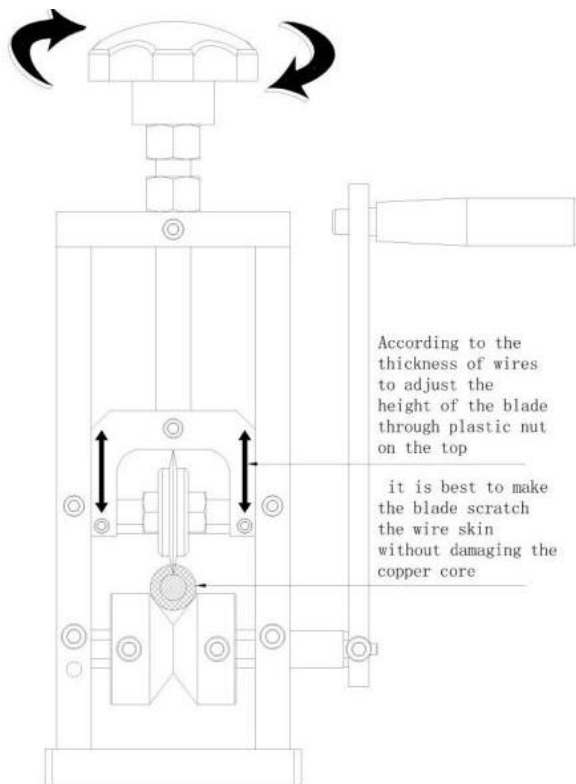


9. Quando il diametro dei fili da trattare supera i 13 mm, selezionare la scheda in entrata con un foro .

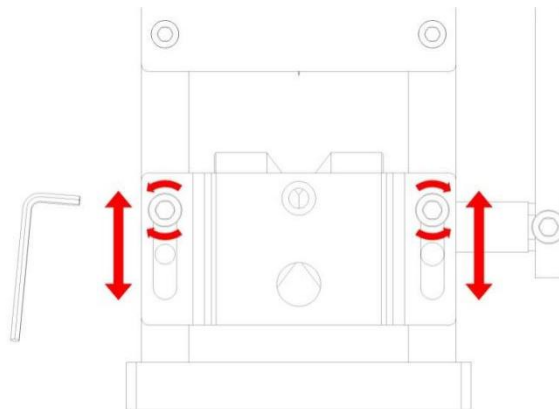
4. Durante la spelatura dei fili, il centro della lama deve essere collineare rispetto al centro dell'ingranaggio di rotolamento (come mostrato di seguito).



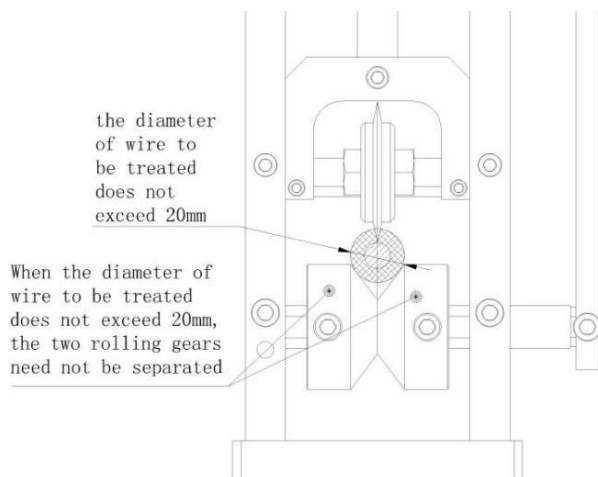
5. Regolare l'altezza della lama . È meglio far sì che la lama graffi la guaina del filo senza danneggiare il nucleo di rame ruotando la vite della maniglia di plastica (rotazione in senso orario verso il basso e rotazione in senso antiorario verso l'alto) , come mostrato di seguito .



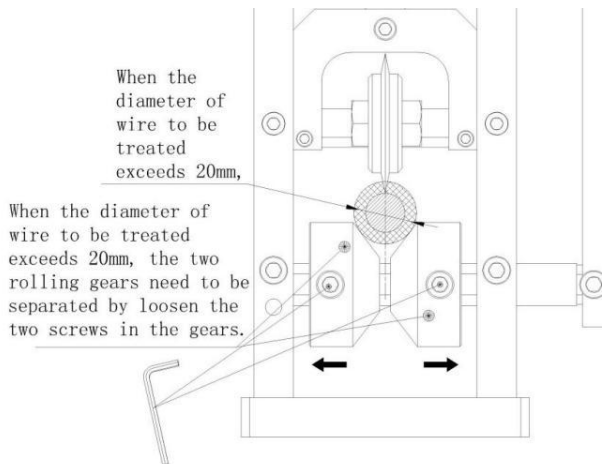
6. Durante la spellatura, regolare l'altezza della piastra di alimentazione in base allo spessore e alla durezza del filo (in genere, la piastra di alimentazione dovrebbe essere regolata più in alto per fili spessi e duri e più in basso per fili morbidi e sottili). In questo modo, il filo non sarà facilmente eccentrico durante la spellatura .



7. Quando il diametro del filo da trattare non supera i 20 mm , non è necessario separare i due ingranaggi rotanti .



Quando il diametro del filo da trattare supera i 20 mm, è necessario separare i due ingranaggi di rotolamento allentando le due viti sugli ingranaggi.

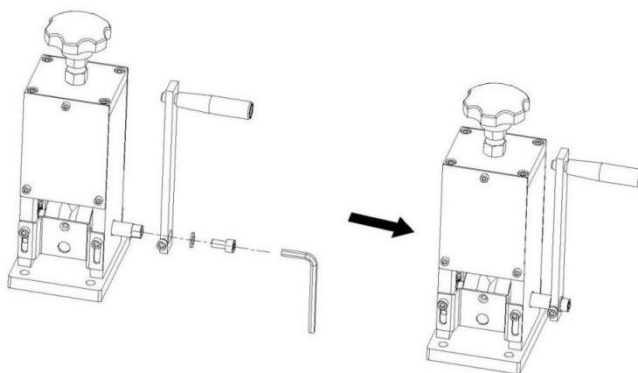


8. Se la macchina non riesce a spellare il filo, le cause potrebbero essere diverse:

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

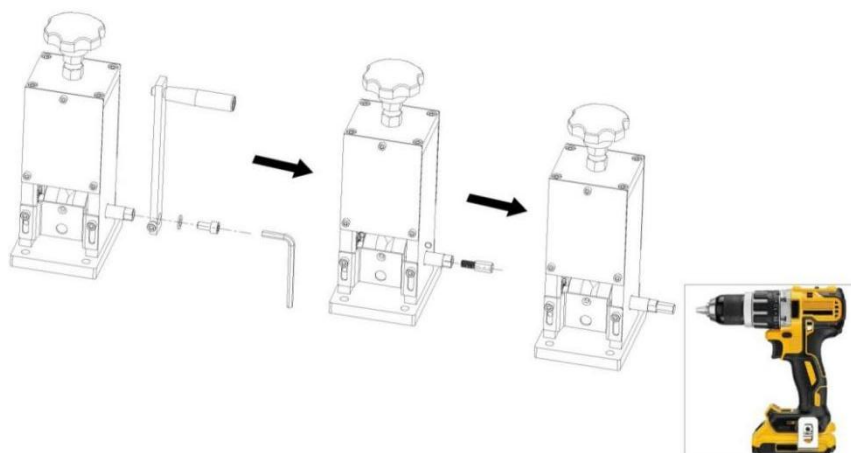
3. La lama non è affilata .

9. Quando la macchina viene azionata manualmente, installare la maniglia (come mostrato in figura)

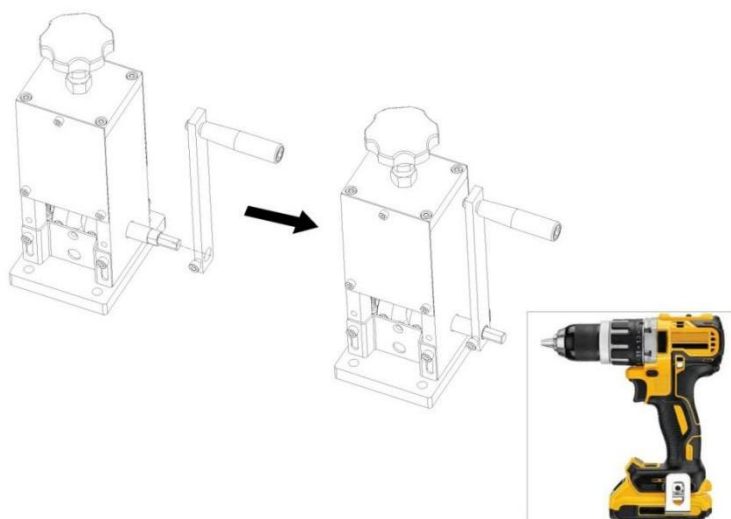


10. Quando la macchina è azionata da un trapano elettrico, rimuovere prima la maniglia, quindi installare la vite di collegamento per il trapano

(non installare una guarnizione durante l'installazione della vite) e utilizzare il trapano elettrico per ultimo.

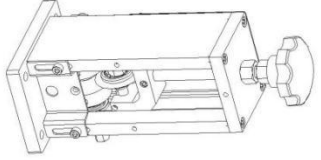
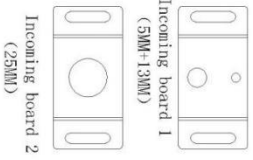
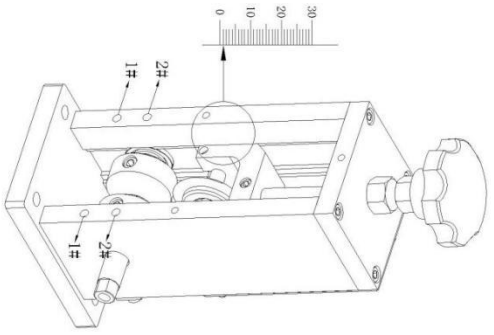


11. Quando è necessario rimuovere la vite del trapano (come mostrato nella figura sopra), installare la maniglia e stringerla prima con una chiave inglese, quindi tenere la maniglia con una mano e bloccare la vite del trapano con l'altra mano (assicurarsi di iniziare in senso antiorario), in modo da poter rimuovere la vite del trapano.

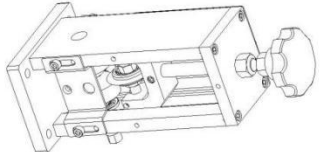


NOTA: non mettere mai le mani quando la macchina è in funzione (è

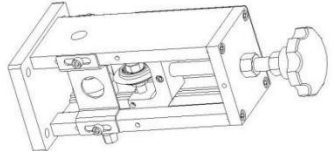
necessario arrestare la macchina prima di controllare, eseguire il debug e risolvere i problemi della macchina). Per evitare di tagliarsi le mani , Non toccare la lama direttamente con la mano .



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

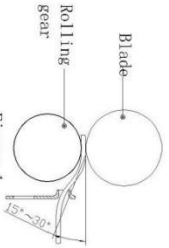


Figure 1

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

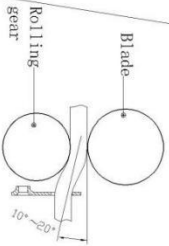


Figure 2

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

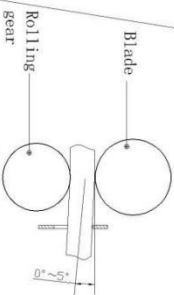


Figure3

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

MÁQUINA PELACABLES

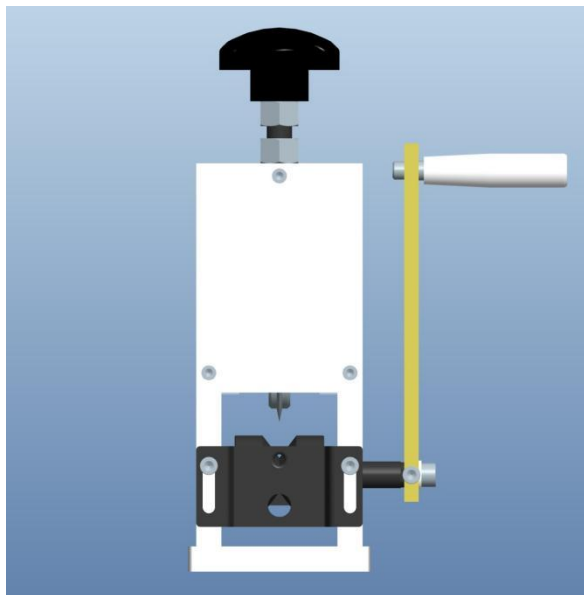
MANUAL DE INSTRUCCIONES

Mantenemos nuestro compromiso de ofrecerle herramientas a un precio competitivo. "Ahorre la mitad", "Mitad de precio" o cualquier expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente abarca todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MODELO: SD-25



NEED HELP? CONTACT US!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en contactarnos:

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

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 no le informemos si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro

producto.

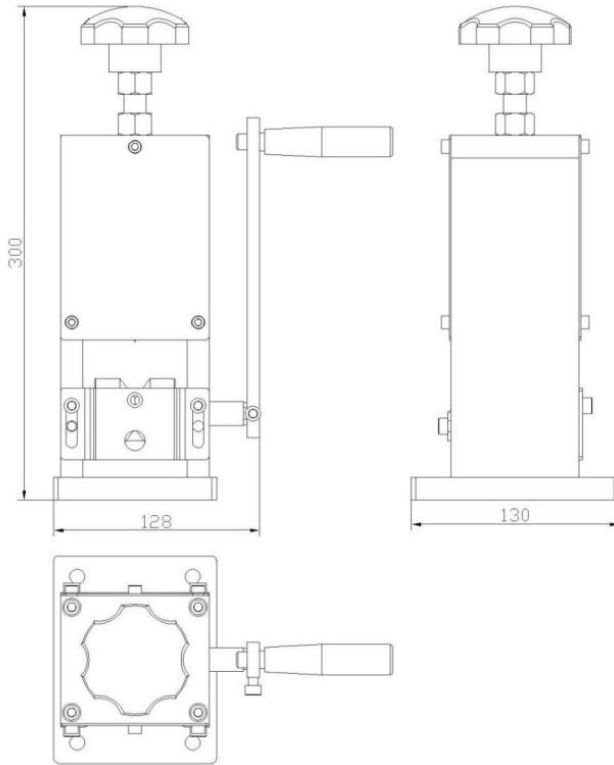
Operation Guide video



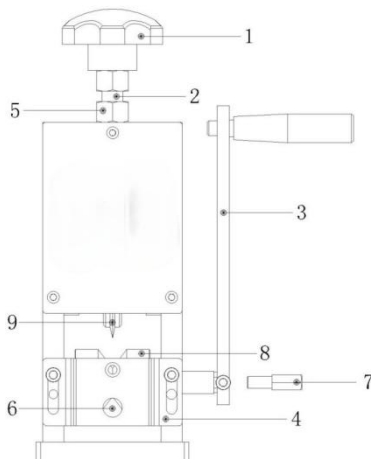
Technical Parameter

Modelo	Dimensión (Largo*Ancho*Alto mm)	Peso (kg)	Rango de desmontaje (milímetros)
SD-25	100 × 130 × 300	3,35 kilogramos	∅ 1,5~ ∅ 25

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



Parts List



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 de entrada

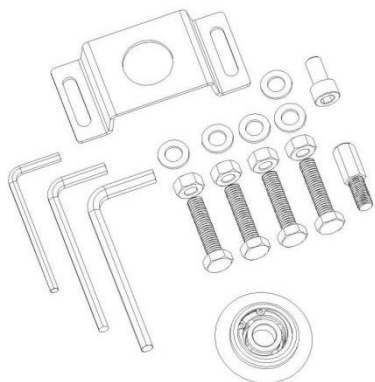
5: Tuerca para bloquear la varilla del tornillo 6: Orificio de alimentación

7: 10# Tornillo para conectar taladro

8: Engranaje de rodadura pelador

9 : Cuchilla

Accesorios

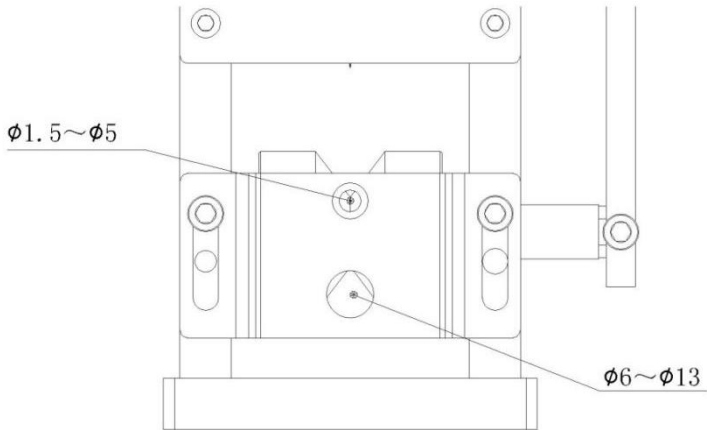


Detalles :

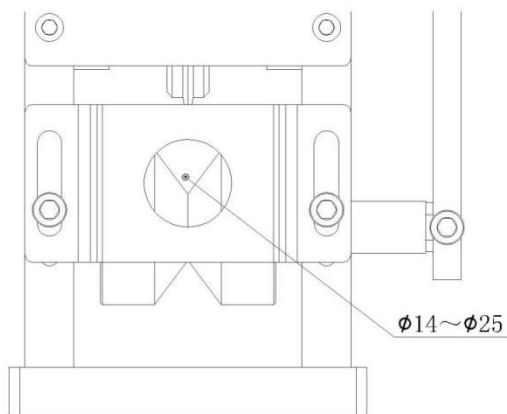
1. Una llave Allen de 4#
2. Una llave Allen de 5 libras
3. Una llave Allen de 6 #
4. Un plato de alimentación
5. Cinco juntas D8
6. Cuatro tuercas M8
7. Cuatro tornillos M8* 35
8. Un tornillo hexagonal interior M8* 16
9. Un tornillo de 10# para conectar el taladro eléctrico .
- 10 . Una cuchilla

Operation Instruction

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

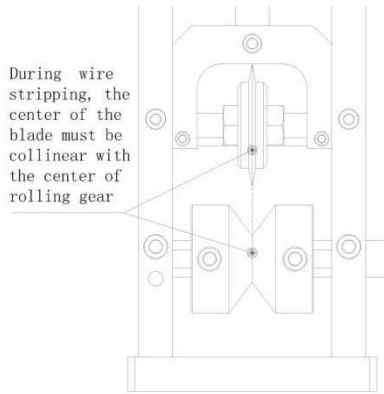


10. Cuando el diámetro de los cables a tratar no supere los 13 mm, seleccione la placa de entrada de dos orificios.

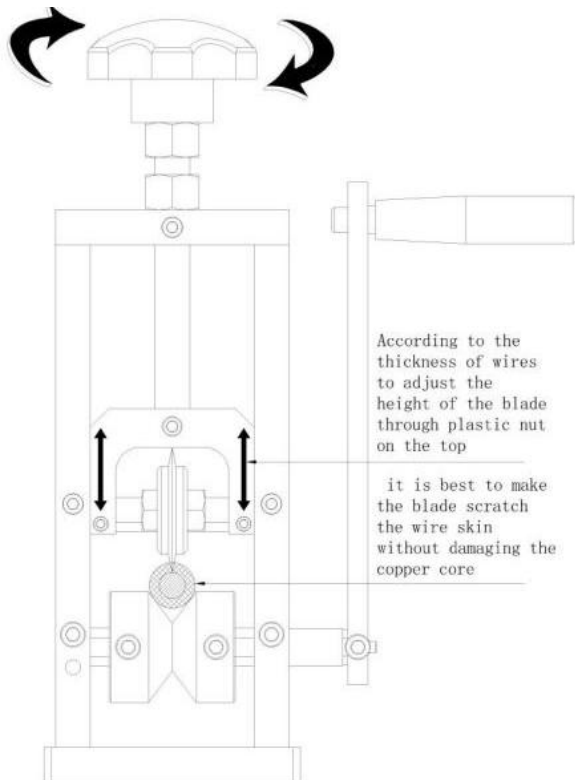


11. Cuando el diámetro de los cables a tratar supere los 13 mm, seleccione la placa de entrada de un solo orificio .

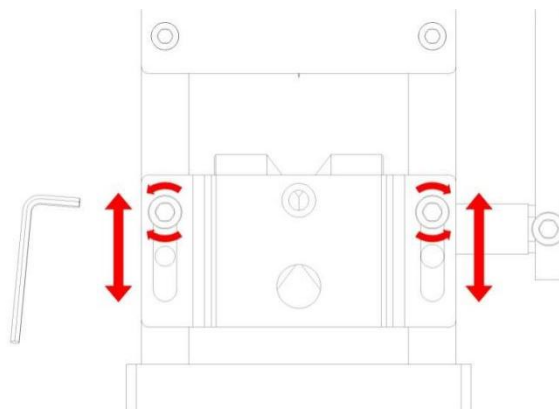
4. Durante el pelado de cables, el centro de la cuchilla debe estar colineal con el centro del engranaje rodante (como se muestra a continuación).



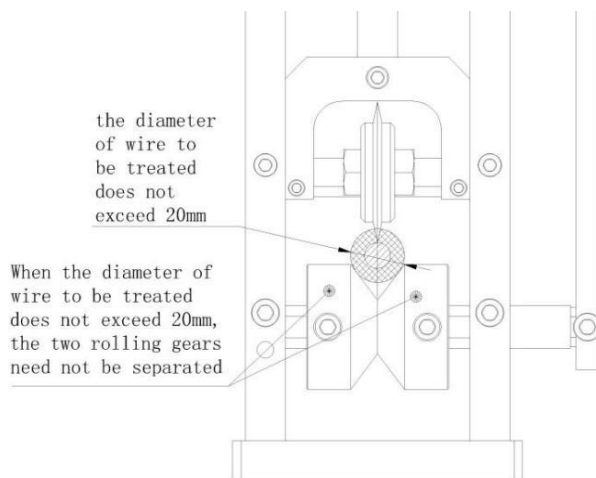
5. Ajuste la altura de la cuchilla . Para que la cuchilla raspe la piel del cable sin dañar el núcleo de cobre, gire el tornillo de plástico del mango (girando hacia abajo en sentido horario y hacia arriba en sentido antihorario) , como se muestra a continuación .



6. Al pelar, ajuste la altura de la placa de alimentación según el grosor y la dureza del alambre (generalmente, el panel de alimentación debe ajustarse más alto para alambres gruesos y duros, y más bajo para alambres blandos y delgados). De esta manera, el alambre no se descentra fácilmente al pelar .

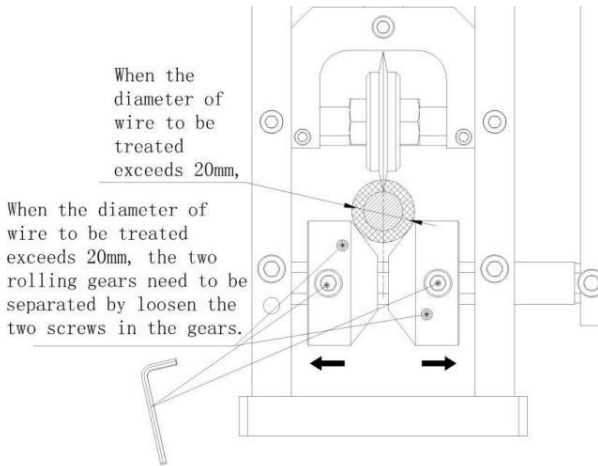


7. Cuando el diámetro del alambre a tratar no exceda los 20 mm , No es necesario separar los dos engranajes rodantes .



Cuando el diámetro del alambre a tratar supera los 20 mm, es necesario separar los dos engranajes rodantes aflojando los dos tornillos de los

engranajes.



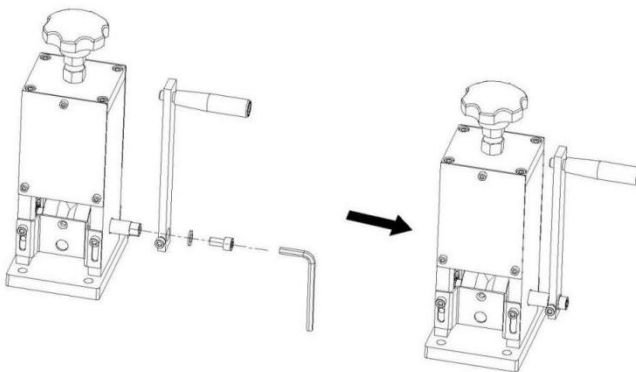
8. Si la máquina no puede pelar el cable, puede haber varias razones:

1. El diámetro del cable pelado es demasiado pequeño (el diámetro del cable a tratar, incluyendo la capa exterior, no debe ser inferior a 1,5 mm) .

② El centro de la cuchilla no está en la misma línea que el centro del engranaje rodante.

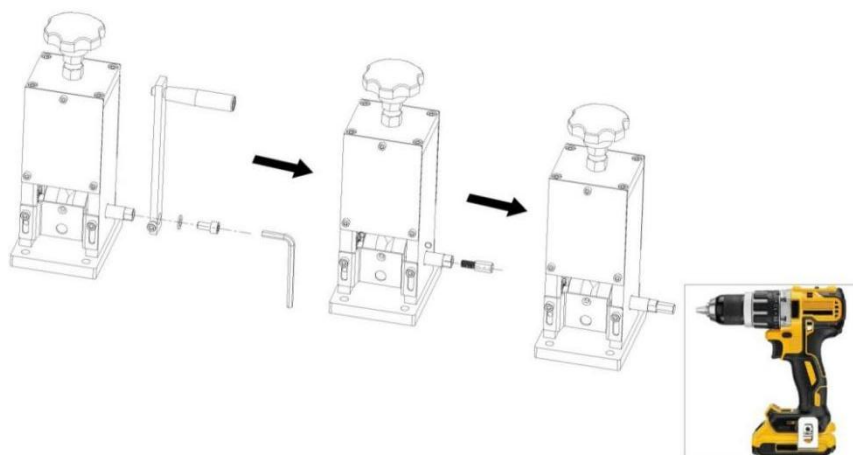
3. La cuchilla no está afilada .

9. Cuando la máquina se opera manualmente, Instale el mango (como se muestra en la figura)

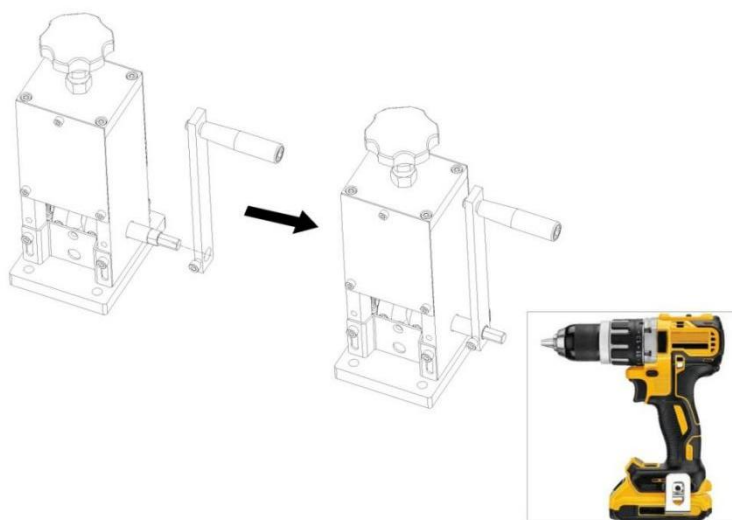


10. Cuando la máquina sea accionada por un taladro eléctrico, retire primero el mango, luego instale el tornillo de conexión para el taladro (no

instale una junta al instalar el tornillo) y utilice el taladro eléctrico por último.

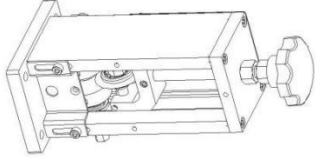
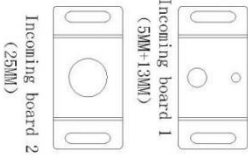
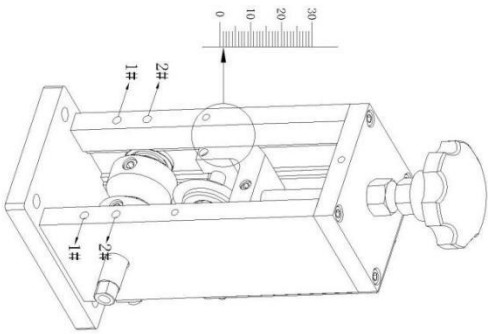


11. Cuando sea necesario quitar el tornillo del taladro (como se muestra en la figura anterior), instale el mango y apriételo con una llave al principio, luego sujete el mango con una mano y sujete el tornillo con el taladro con la otra mano (asegúrese de comenzar en sentido antihorario), de modo que se pueda quitar el tornillo del taladro.

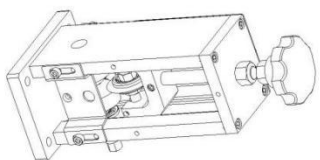


NOTA: Nunca introduzca la mano cuando la máquina esté en

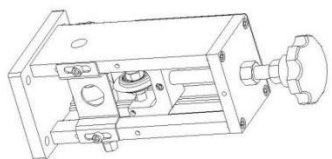
funcionamiento (debe detenerla antes de revisarla, depurarla o solucionar problemas). Para evitar cortarse la mano , No toque la cuchilla directamente con la mano .



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

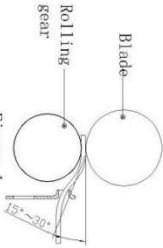


Figure 1

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

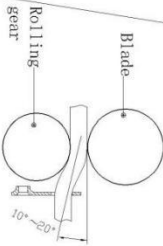


Figure 2

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

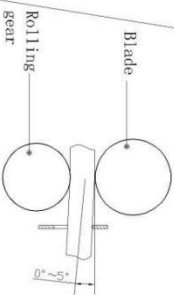


Figure 3

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

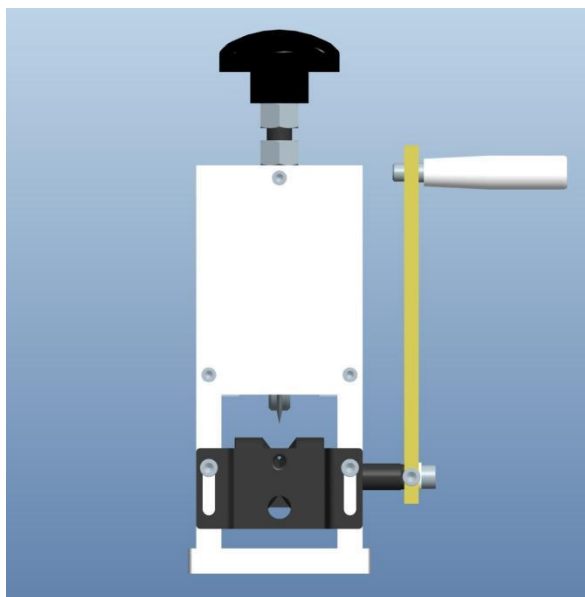
MASZYNA DO ŚCIAĞANIA IZOLACJI Z PRZEWODÓW INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nadal staramy się dostarczać Ci narzędzia w konkurencyjnej cenie. „Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić przy składaniu zamówienia, czy faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MODEL:SD-25



NEED HELP? CONTACT US!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

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

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 jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

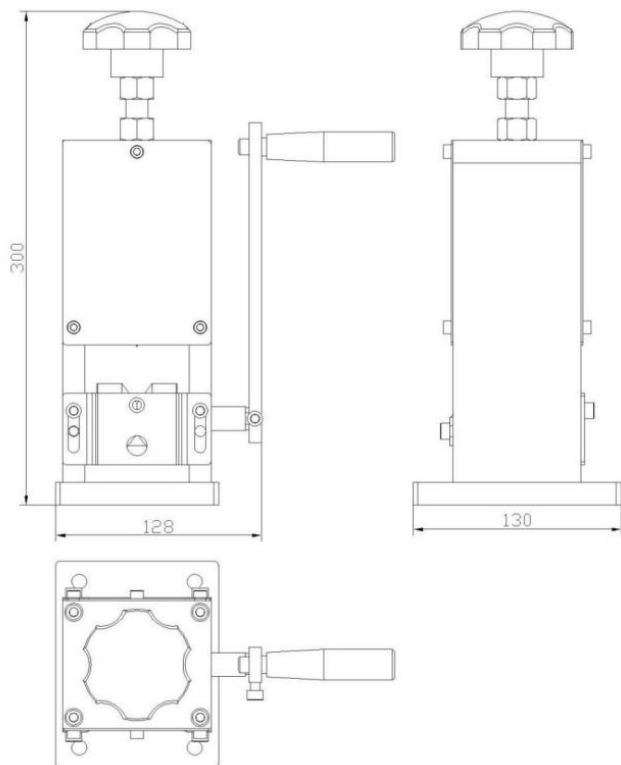
Operation Guide video



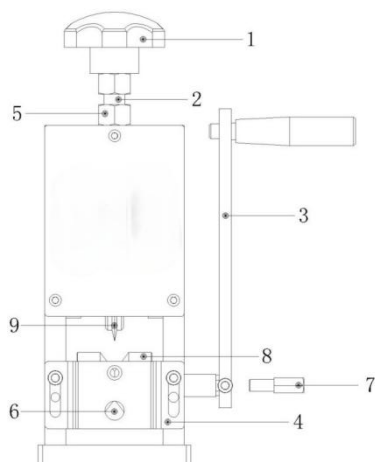
Technical Parameter

Model	Wymiar (Dł.*Szer.*Wys. mm)	Waga (kg)	Zakres robienia (mm)
SD-25	100 × 130 × 300	3,35kg	∅ 1,5 ~ ∅ 25

Uwaga: urządzenie to nie jest przeznaczone do kabli z gumy silikonowej i kabli pancernych .



Parts List



1: M14 plastikowa nakrętka do regulacji położenia ostrza w górę i w dół

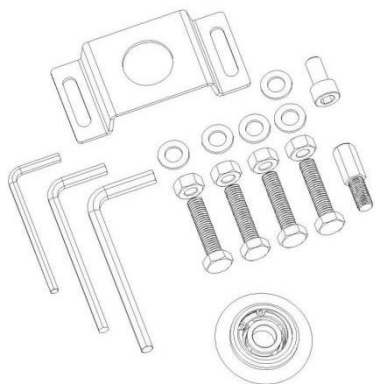
2: Pręt śrubowy M14 do regulacji położenia ostrza w górę i w dół

3: Uchwyt 4: Panel przychodzący

5: Nakrętka do blokowania pręta śruby 6: Otwór podający

7: 10# Śruba do łączenia wiertła 8: Zdejmowanie koła zębatego 9: Ostrze

Akcesoria

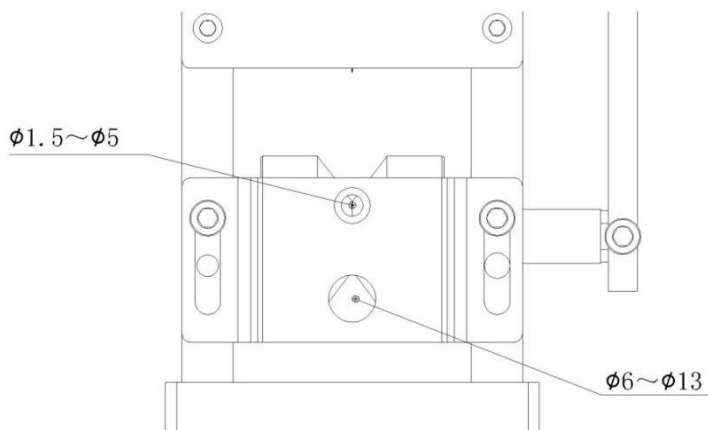


Szczegóły :

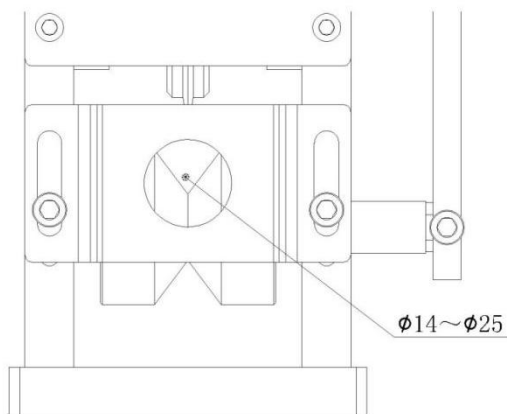
1. Jeden klucz imbusowy 4#
2. Jeden klucz imbusowy 5#
3. Jeden klucz imbusowy 6 #
4. Jedna tacka do karmienia
5. Pięć uszczeltek D8
6. Cztery nakrętki M8
7. Cztery śruby M8* 35
8. Jedna śruba z łbem sześciokątnym wewnętrznym M8*16
9. Jedna śruba 10# do podłączenia wiertarki elektrycznej
10. Jedno ostrze

Operation Instruction

1. Wybierz odpowiedni otwór podający w zależności od średnicy drutu .

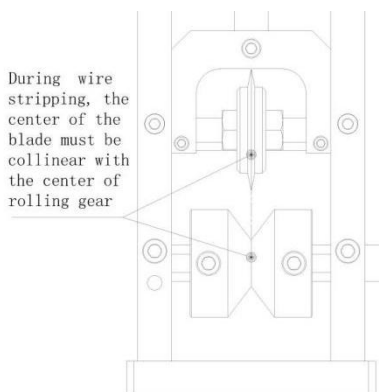


12. Jeżeli średnica przewodów przeznaczonych do obróbki nie przekracza 13 mm, należy wybrać płytę wejściową z dwoma otworami.

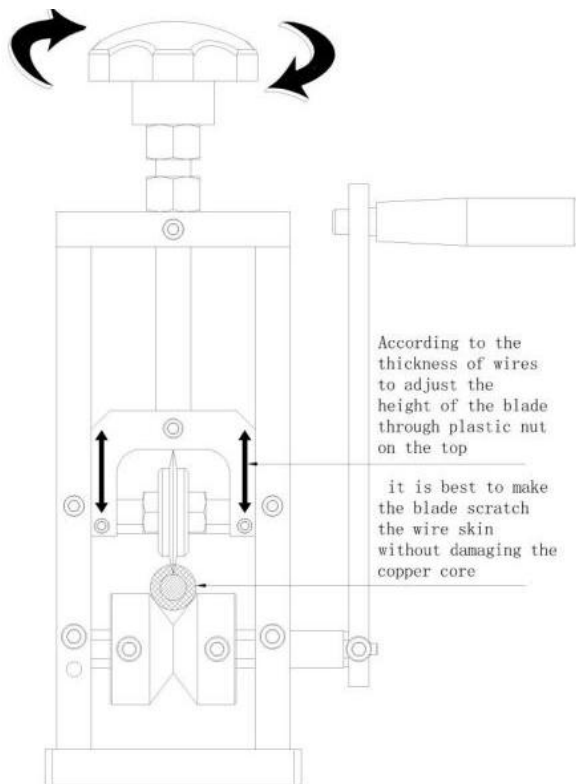


13. Jeżeli średnica przewodów przeznaczonych do obróbki przekracza 13 mm, należy wybrać płytę wejściową z jednym otworem .

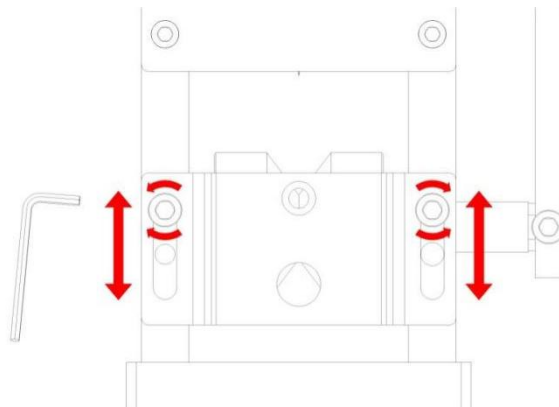
4. Podczas zdejmowania izolacji środek ostrza musi być współliniowy ze środkiem mechanizmu tocznego (jak pokazano poniżej).



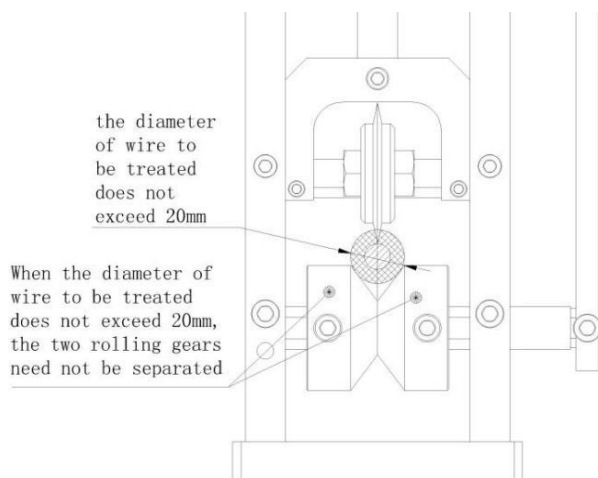
5. Wyreguluj wysokość ostrza . Najlepiej jest, aby ostrze zarysowało powłokę przewodu bez uszkodzania miedzianego rdzenia, obracając plastikową śrubę uchwytu (obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara oznacza obrót w dół, a obrót w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara oznacza obrót w górę) , jak pokazano poniżej .



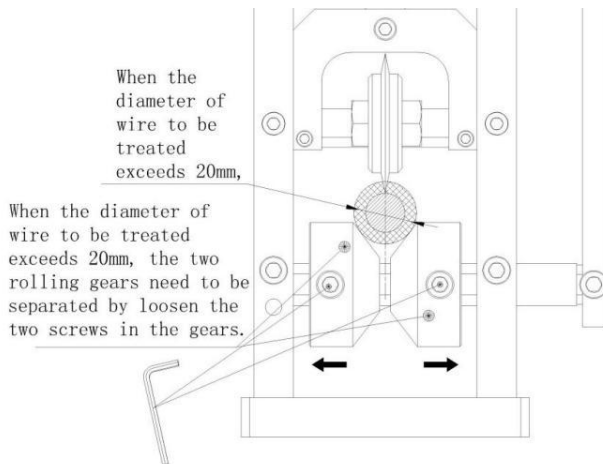
6. Podczas zdejmowania izolacji należy dostosować wysokość płyty podającej do grubości i twardości drutu (zwykle panel podający należy ustawić wyżej w przypadku grubych i twardych drutów, a niżej w przypadku miękkich i cienkich drutów). W ten sposób drut nie będzie łatwo zachowywać się mimośrodowo podczas zdejmowania izolacji .



7. Jeżeli średnica drutu poddawanego obróbce nie przekracza 20 mm , Nie ma konieczności rozdzielania dwóch kół tocznych .



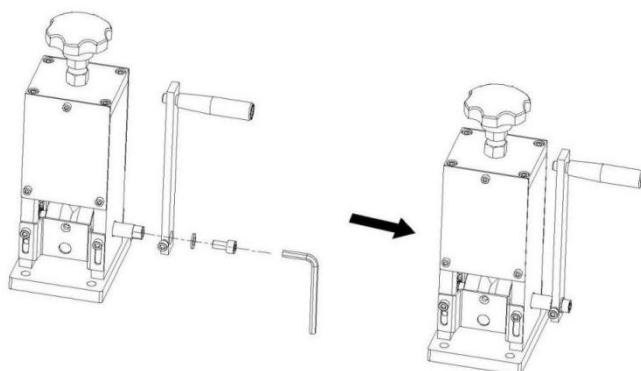
Jeżeli średnica drutu poddawanego obróbce przekracza 20 mm, należy rozdzielić dwa koła zębate poprzez poluzowanie dwóch śrub w kołach zębatych.



8. Jeżeli maszyna nie może zdjąć izolacji z przewodu, przyczyn może być kilka:

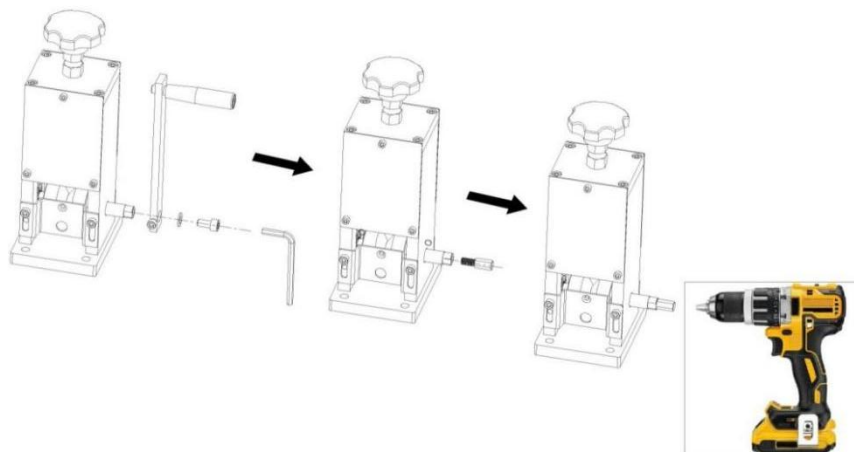
- ①. Średnica odizolowanego przewodu jest zbyt mała (średnica przewodu przeznaczonego do obróbki, wliczając zewnętrzną powłokę, nie może być mniejsza niż 1,5 mm) .
- ② Środek łopatkki nie znajduje się na tej samej linii co środek mechanizmu tocznego.
- ③. Ostrze nie jest ostre .

9. W przypadku obsługi maszyny ręcznie, zamontuj uchwyt (jak pokazano na rysunku)

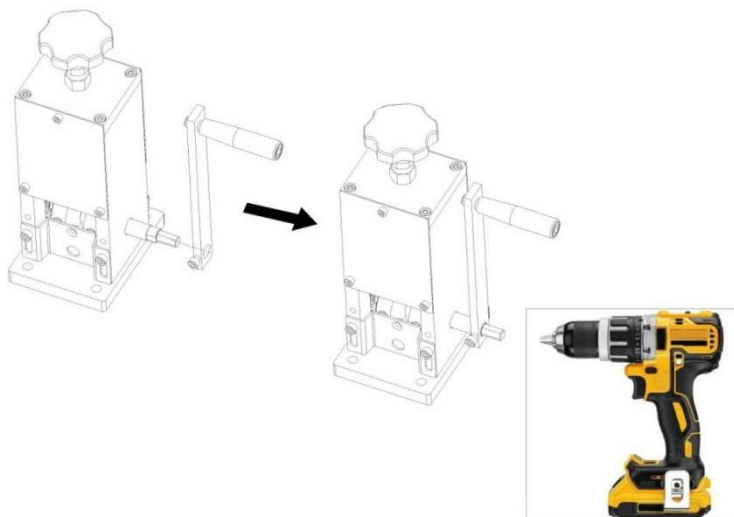


10. Jeśli maszyna jest napędzana wiertarką elektryczną, najpierw zdejmij

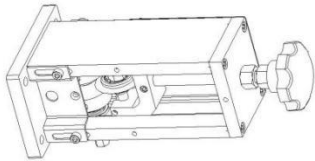
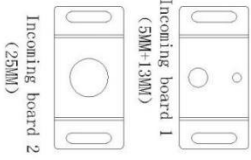
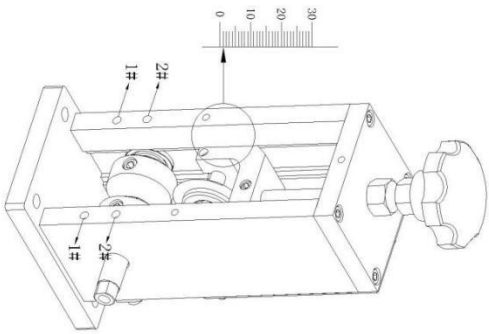
uchwyt, następnie zamontuj śrubę łączącą wiertarkę (nie zakładaj uszczelki podczas instalowania śruby) i na końcu użyj wiertarki elektrycznej.



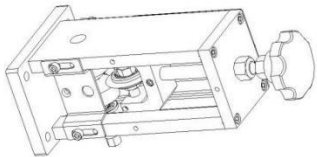
11. Gdy znajdzie potrzeba wykręcenia śruby wiertarki (jak pokazano na rysunku powyżej), zamontuj uchwyt i dokręć go najpierw kluczem, następnie przytrzymaj uchwyt jedną ręką i zaciśnij śrubę wiertarką drugą ręką (upewnij się, że zaczniesz w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara), tak aby można było wykręcić śrubę wiertarki.



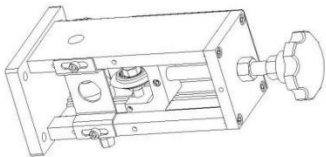
UWAGA: Nigdy nie wkładaj ręki do urządzenia, gdy jest ono uruchomione (musisz je zatrzymać przed sprawdzeniem, debugowaniem i rozwiązywaniem problemów). Aby uniknąć skaleczenia ręki , nie dotykaj ostrza bezpośrednio ręką .



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

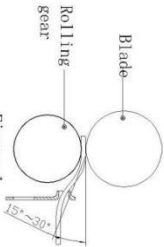


Figure 1

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

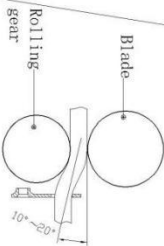


Figure 2

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

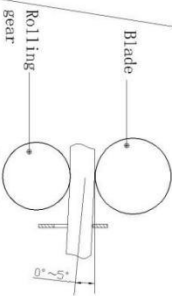


Figure 3

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

DRAADSTRIPMACHINE GEBRUIKSAANWIJZING

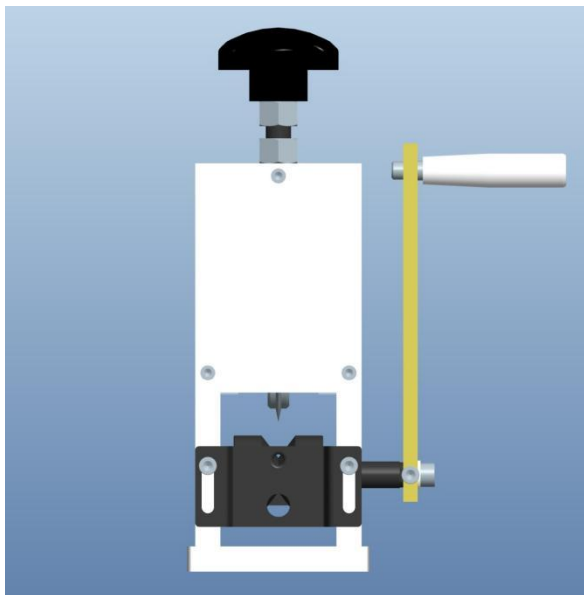
Wij blijven ons inzetten om u gereedschap tegen een concurrerende prijs te bieden. "Bespaar de helft", "halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven slechts een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en omvatten niet noodzakelijkerwijs alle categorieën gereedschap die wij aanbieden.

Wij herinneren u eraan om bij het plaatsen van een bestelling zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart ten opzichte van de grote topmerken.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MODEL: SD-25



NEED HELP? CONTACT US!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

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

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.

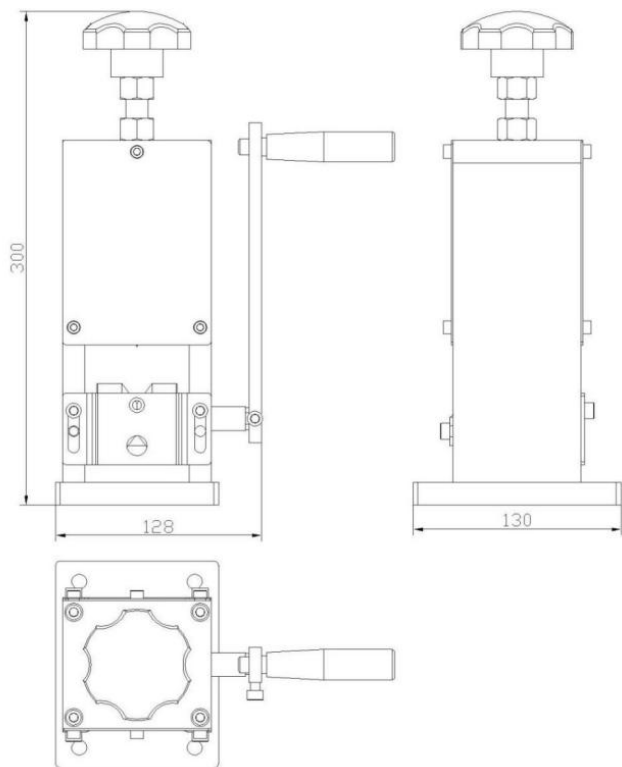
Operation Guide video



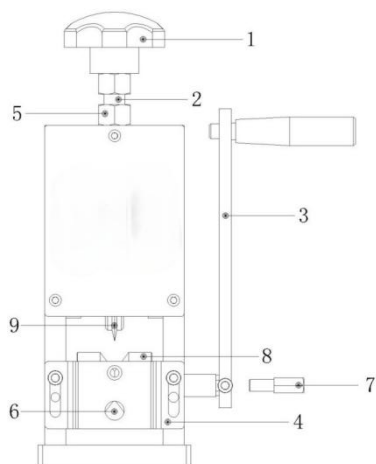
Technical Parameter

Model	Dimensie (L*B*H mm)	Gewicht (kg)	Strippen bereik (mm)
SD-25	100 × 130 × 300	3,35 kg	∅ 1,5~ ∅ 25

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



Parts List



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

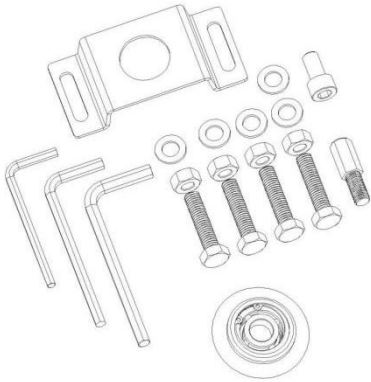
2: M14 schroefstang voor het regelen van de mes omhoog en omlaag

3: Handvat 4: Inkomend paneel

5: Moer voor borgschroefstang 6: Voedinggat

7: 10# Schroef voor het aansluiten van de boormachine 8: Strippen van het rollende tandwiel 9: Blad

Accessoires

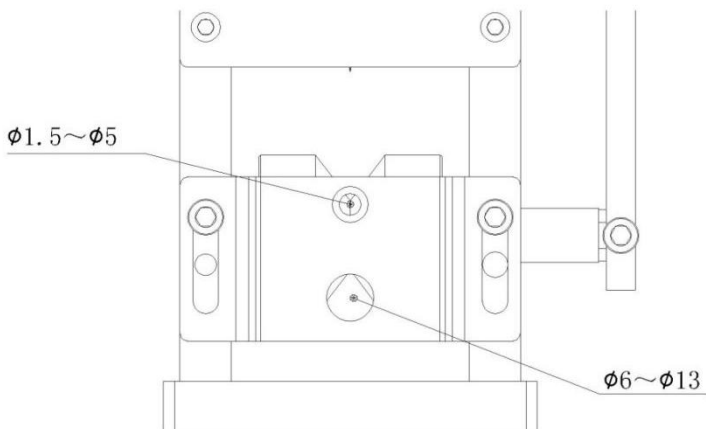


Details :

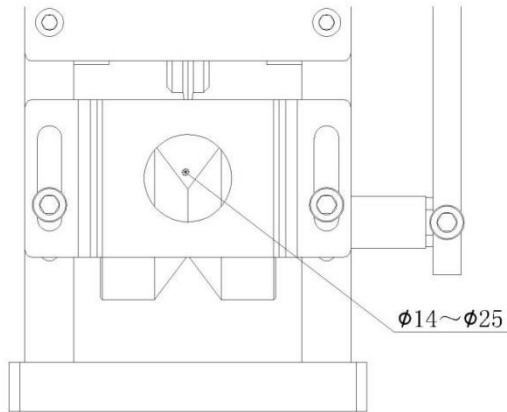
1. Een 4# inbussleutel
2. Eén 5# inbussleutel
3. Een 6 # inbussleutel
4. Eén voerplaat
5. Vijf D8 -pakkingen
6. Vier M8- moeren
7. Vier M8 *35 schroeven
8. Eén M8 *16 binnenzeskantschroef
9. Eén 10 # schroef voor het aansluiten van de elektrische boor
10. Eén mes

Operation Instruction

1. Selecteer het juiste voedingsgat op basis van de draaddiameter .

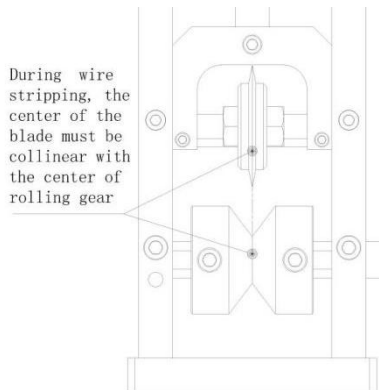


14. Wanneer de diameter van de te behandelen draden niet groter is dan 13 mm, kiest u voor de invoerplaat met twee gaten.

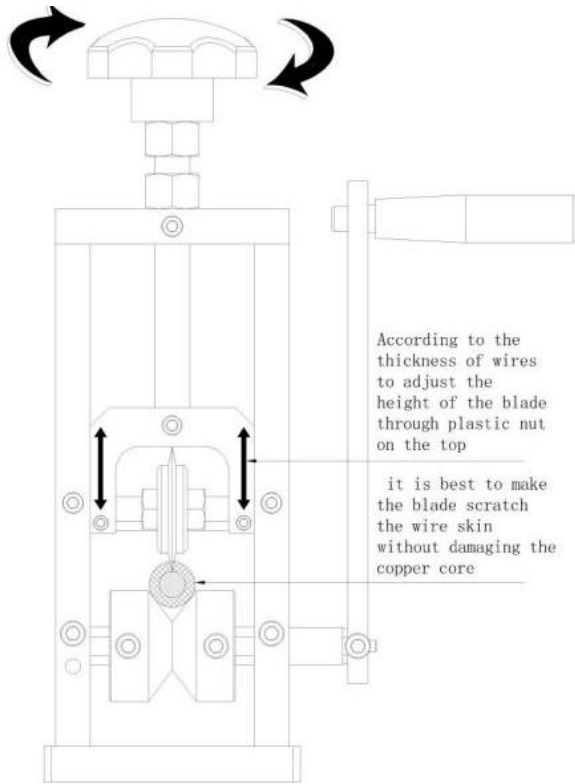


15. Wanneer de diameter van de te behandelen draden groter is dan 13 mm, selecteer dan de invoerplaat met één gat .

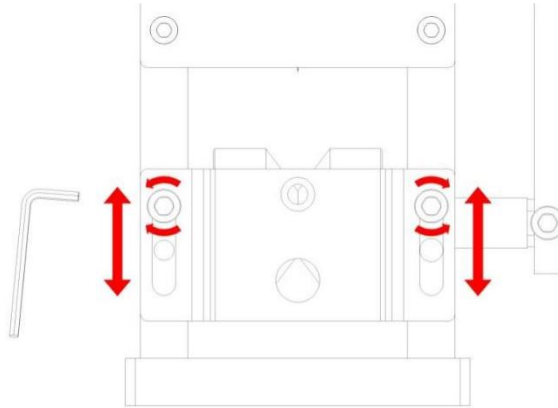
4. Tijdens het strippen van draad moet het midden van het mes in één lijn liggen met het midden van het rollende tandwiel (zoals hieronder weergegeven).



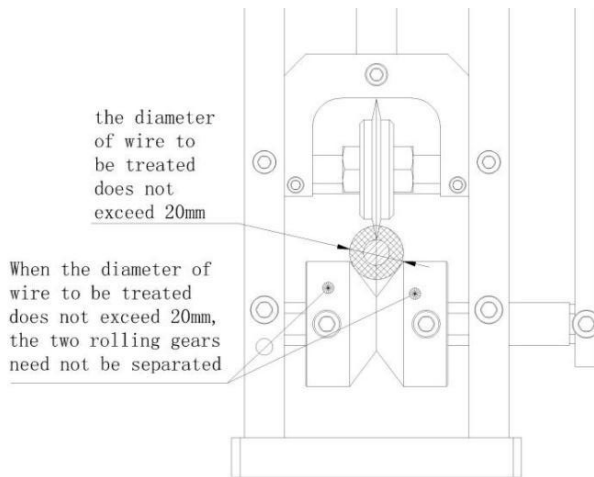
5. Pas de hoogte van het mes aan . Het is het beste om het mes de draadhuid te laten krassen zonder de koperen kern te beschadigen door de schroef van de kunststof handgreep te draaien (draaien met de klok mee is naar beneden en tegen de klok in is naar boven) , zoals hieronder weergegeven .



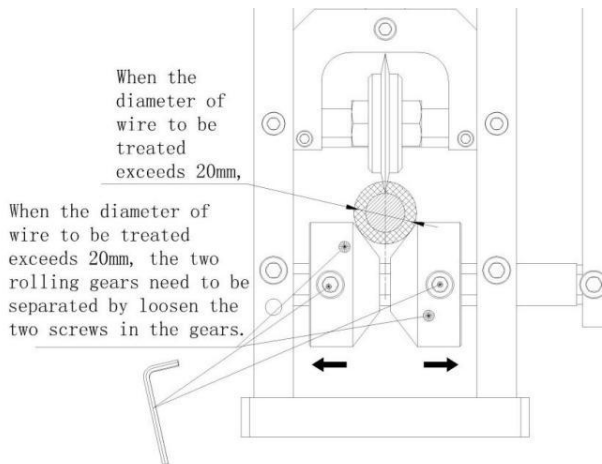
6. Pas tijdens het strippen de hoogte van de aanvoerplaat aan op basis van de dikte en hardheid van de draad (over het algemeen moet de aanvoerplaat hoger worden ingesteld voor dikke en harde draden en lager voor zachte en dunne draden). Zo voorkomt u dat de draad excentrisch wordt tijdens het strippen .



7. Wanneer de diameter van de te behandelen draad niet groter is dan 20 mm , de twee rollende wielen hoeven niet gescheiden te worden .



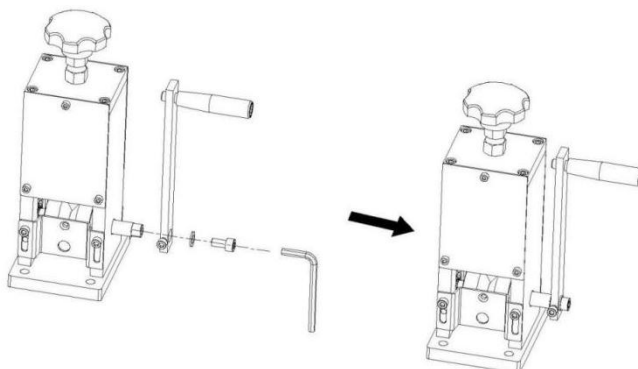
Wanneer de diameter van de te behandelen draad groter is dan 20 mm, moeten de twee rollende tandwielen van elkaar worden gescheiden door de twee schroeven in de tandwielen los te draaien.



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

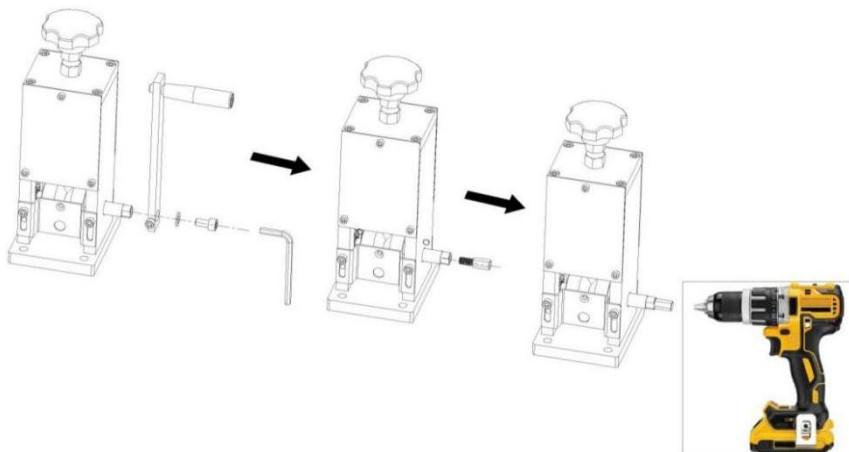
- ①. De diameter van de gestripte draad is te klein (de diameter van de te behandelen draad, inclusief de buitenmantel, mag niet kleiner zijn dan 1,5 mm) .
- ②. Het midden van het blad ligt niet op dezelfde lijn als het midden van het rollende onderstel.
- ③. Het mes is niet scherp .

9. Wanneer de machine met de hand wordt bediend, installeer de handgreep (zoals afgebeeld)

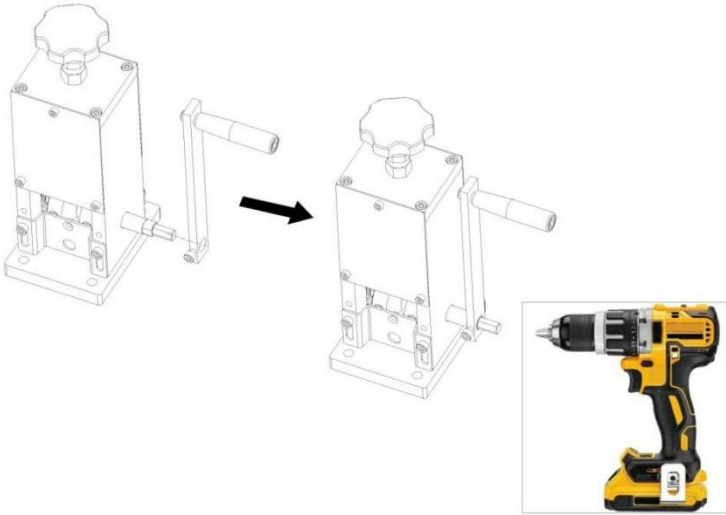


10. Wanneer de machine wordt aangedreven door een elektrische

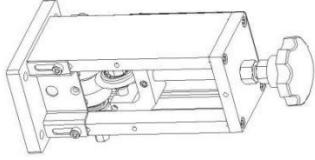
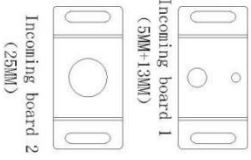
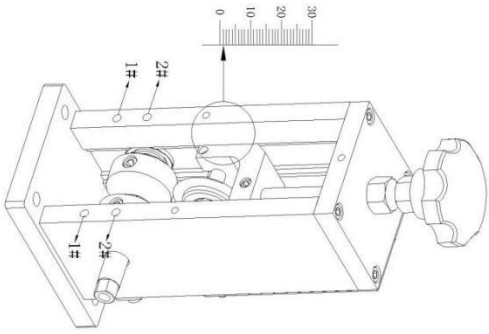
boormachine, verwijdert u eerst de hendel en installeert u vervolgens de verbindingsschroef voor de boormachine (plaats geen pakking bij het installeren van de schroef) en gebruikt u als laatste de elektrische boormachine.



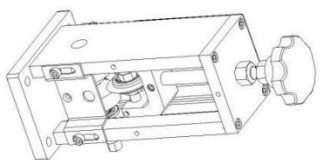
11. Wanneer het nodig is om de schroef voor de boor te verwijderen (zoals weergegeven in de afbeelding hierboven), installeer dan eerst de handgreep en draai deze vast met een sleutel. Houd vervolgens de handgreep met één hand vast en klem de schroef met de boor vast met de andere hand (zorg ervoor dat u tegen de klok in begint), zodat de schroef voor de boor kan worden verwijderd.



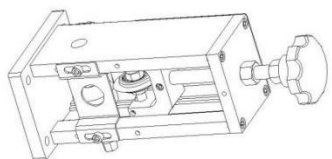
OPMERKING: Steek nooit uw hand in de machine terwijl deze draait (u moet de machine stoppen voordat u de machine controleert, debugt en problemen oplost). Om te voorkomen dat u uw hand snijdt , Raak het mes niet rechtstreeks met uw hand aan .



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 #

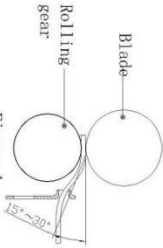


Figure 1

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

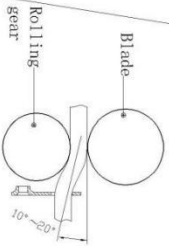


Figure 2

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

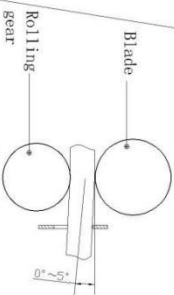


Figure 3

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

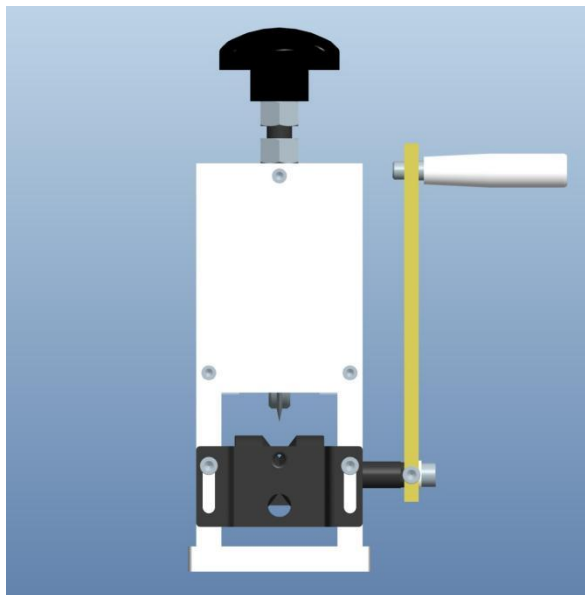
AVISOLERINGSMASKIN FÖR TRÅD INSTRUKTIONSMANUAL

Vi fortsätter att sträva efter att förse dig med verktyg till ett konkurrenskraftigt pris. "Spara hälften", "Halv priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar endast en uppskattning av de besparingar du kan göra genom att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att de täcker alla kategorier av verktyg som vi erbjuder. Vi påminner dig om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften jämfört med de stora toppmärkena.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MODELL: SD-25



NEED HELP? CONTACT US!

Har du frågor om produkten? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

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

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.

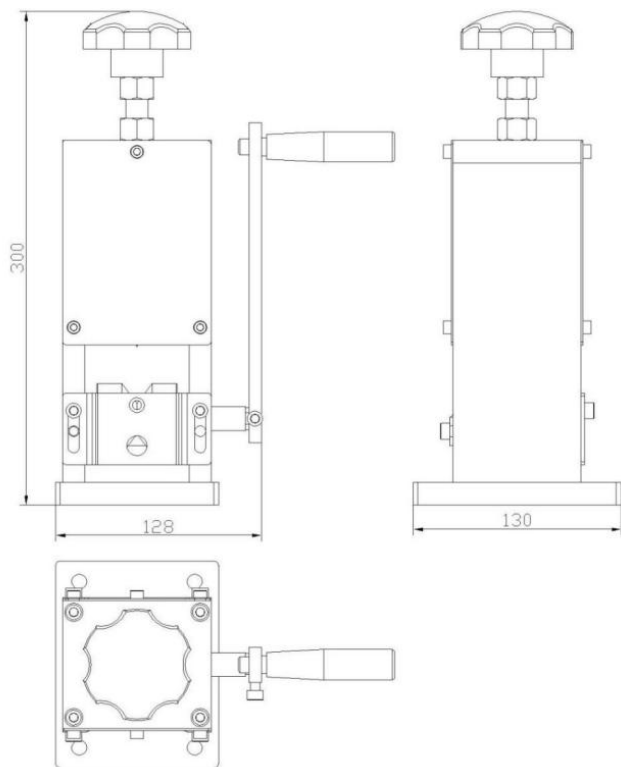
Operation Guide video



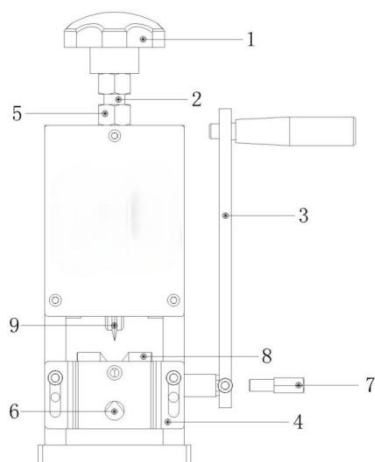
Technical Parameter

Modell	Dimensionera (L*B*H mm)	Vikt (kg)	Strippningsområde (mm)
SD-25	100 × 130 × 300	3,35 kg	∅ 1,5~ ∅ 25

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



Parts List



1: M14 plastmutter för att reglera bladets upp- och nedåtgående vridning

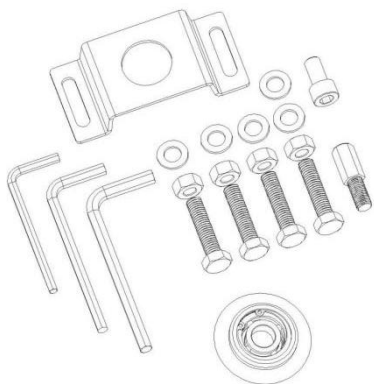
2: M14 skruvstång för att reglera bladet upp och ner

3: Handtag 4: Inkommande panel

5: Mutter för låsskruvstång 6: Matningshål

7: 10#Skruv för anslutning av borrhjul 8: Avisoleringsvalshjul 9 :Klinga

Tillbehör

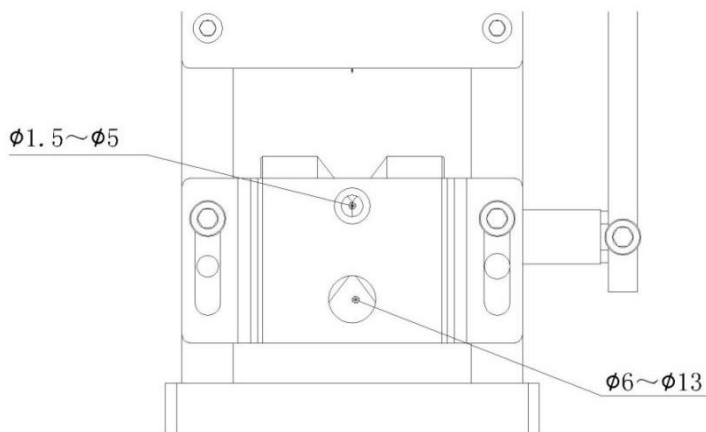


Detaljer :

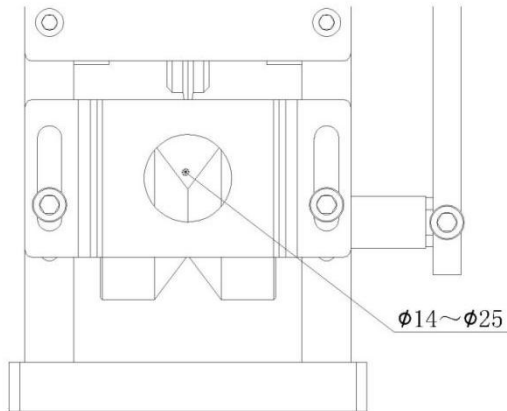
1. En 4# insexnyckel
2. En 5-punkts insexnyckel
3. En 6 -punkts insexnyckel
4. En matningsplatta
5. Fem D8 -packningar
6. Fyra M8 - muttrar
7. Fyra M8*35- skruvar
8. En M8*16 insexskruv
9. En 10-punktsskruv för anslutning av den elektriska borren
10. Ett blad

Operation Instruction

1. Välj lämpligt matningshål beroende på tråddiametern .

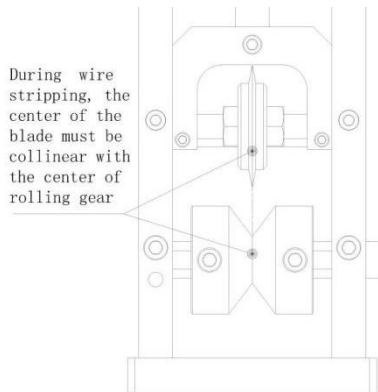


16. När diametern på de trådar som ska behandlas inte överstiger 13 mm, välj ett inkommande kort med två hål.

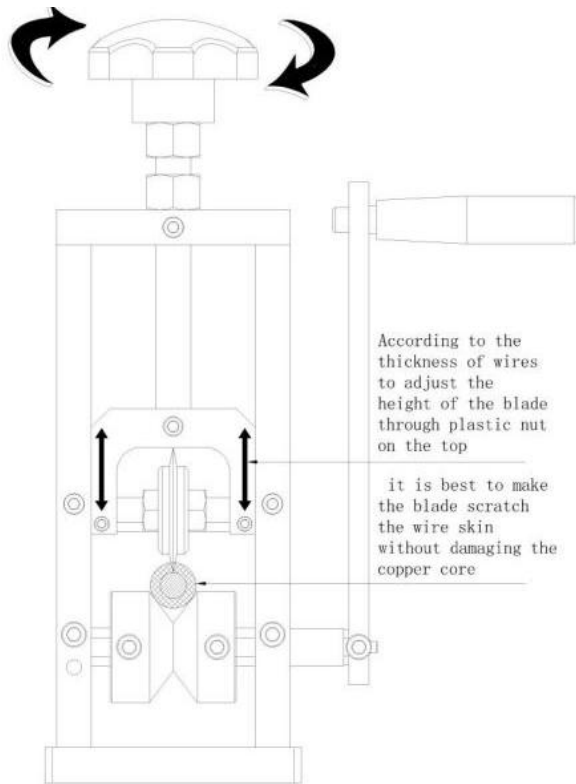


17. När diametern på de trådar som ska behandlas överstiger 13 mm, välj ett inkommande kort med ett hål .

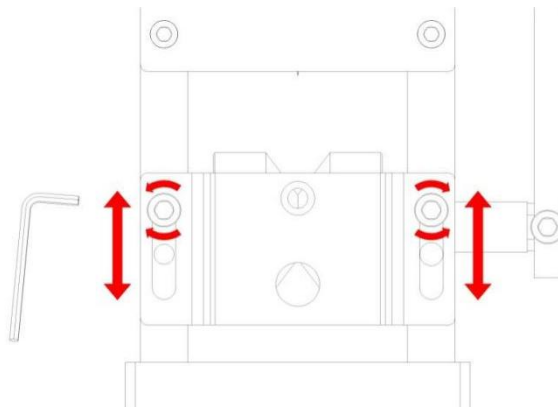
4. Vid avisolering av tråd måste bladets mittpunkt vara i linje med rulldrevets mittpunkt (enligt nedan).



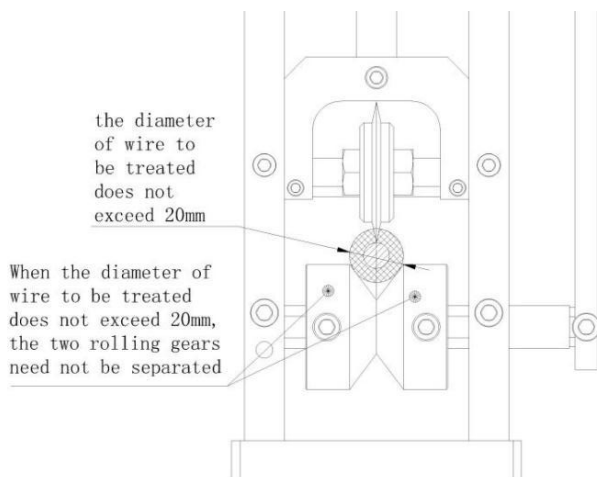
5. Justera bladets höjd . Det är bäst att få bladet att repa trådens yta utan att skada kopparkärnan genom att vrida plastskruven på handtaget (medurs rotation är nedåt och moturs rotation är uppåt) , som visas nedan .



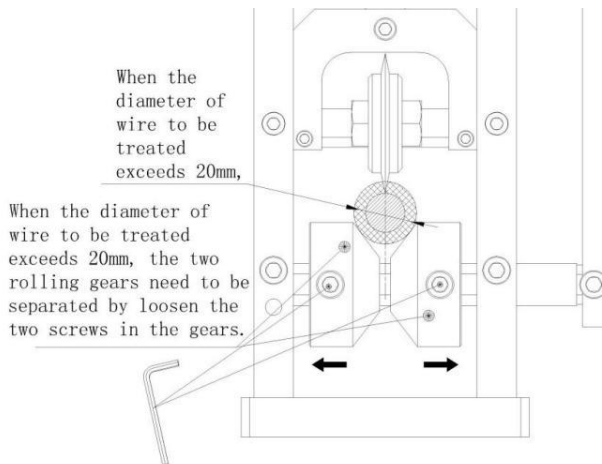
6. Vid avisolering, justera matningsplattans höjd efter trådens tjocklek och hårdhet (generellt bör matningsplattan justeras högre för tjocka och hårda trådar och lägre för mjuka och tunna trådar). På så sätt blir tråden inte lätt excentrisk vid avisolering .



7. När diametern på den tråd som ska behandlas inte överstiger 20 mm ,
De två rullande kugghjulen behöver inte separeras .



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



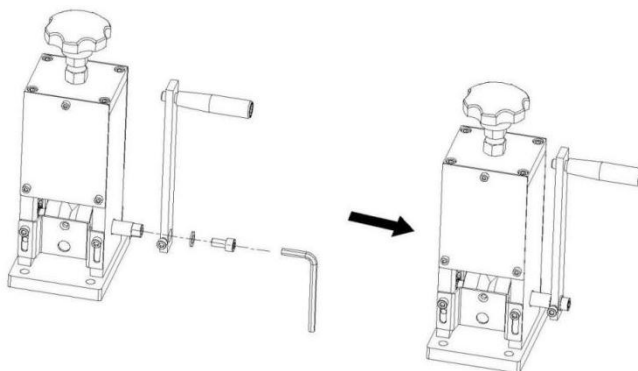
8. Om maskinen inte kan avisolera kabeln kan det finnas flera orsaker:

1. Den avskalade trådens diameter är för liten (diametern på den tråd som ska behandlas, inklusive det yttre skalet, får inte vara mindre än 1,5 mm) .

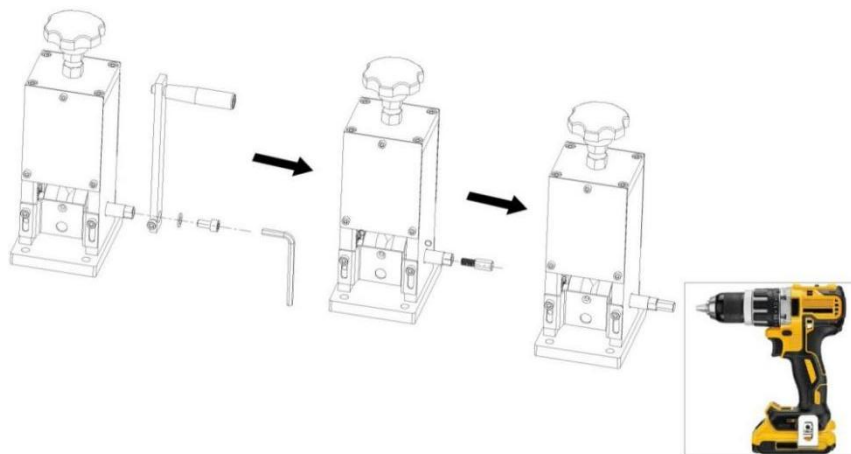
② Bladets mittpunkt ligger inte på samma linje som rullhjulets mittpunkt.

③. Bladet är inte vasst .

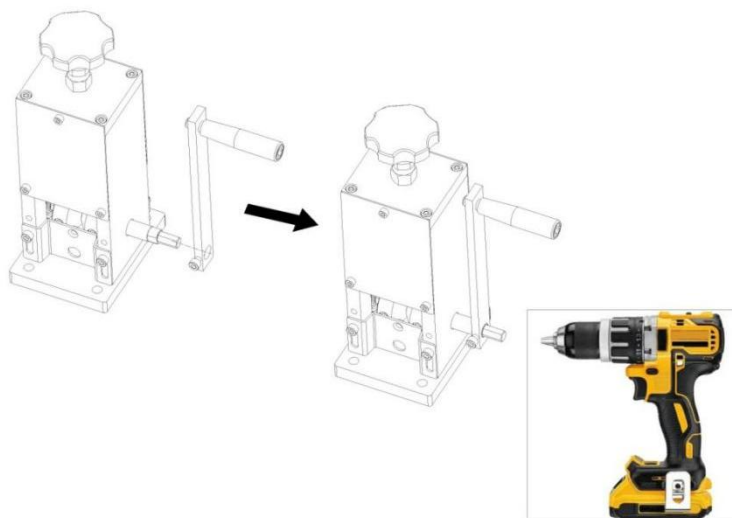
9. När maskinen manövreras för hand, montera handtaget (som visas på bilden)



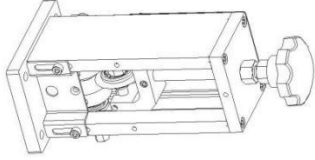
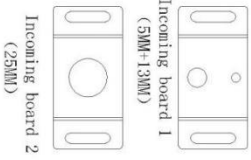
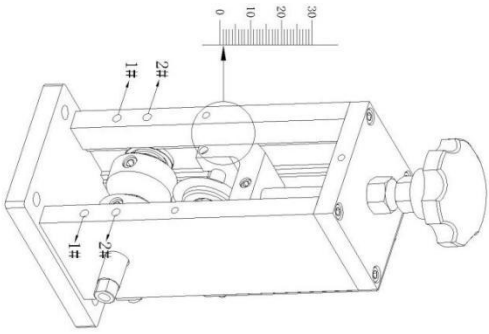
10. När maskinen drivs av en elektrisk bormaskin, ta bort handtaget först, montera sedan borrens anslutningskruv (montera inte en packning när du monterar skruven) och använd borren sist.



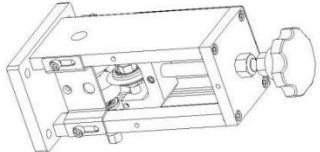
11. När det är nödvändigt att ta bort skruven till borren (som visas i bilden ovan), montera handtaget och dra åt det först med en skiftnyckel, håll sedan handtaget med ena handen och kläm fast skruven med borren med den andra handen (se till att börja moturs), så att skruven till borren kan tas bort.



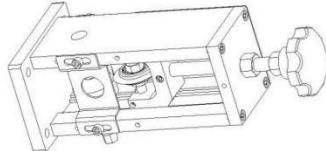
OBS: Stick aldrig in handen när maskinen är igång (du måste stoppa maskinen innan du kontrollerar, felsöker och utför felsökning). För att undvika att skära dig i handen , Rör inte bladet direkt med handen .



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

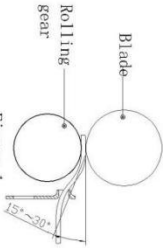


Figure 1

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

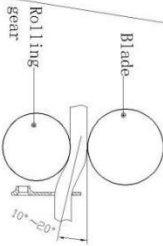


Figure 2

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

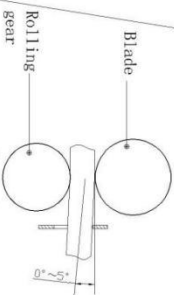


Figure 3

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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