WIRE STRIPPING MACHINE
USER MANUAL

MODEL:SMS-025

WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL:SMS-025

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

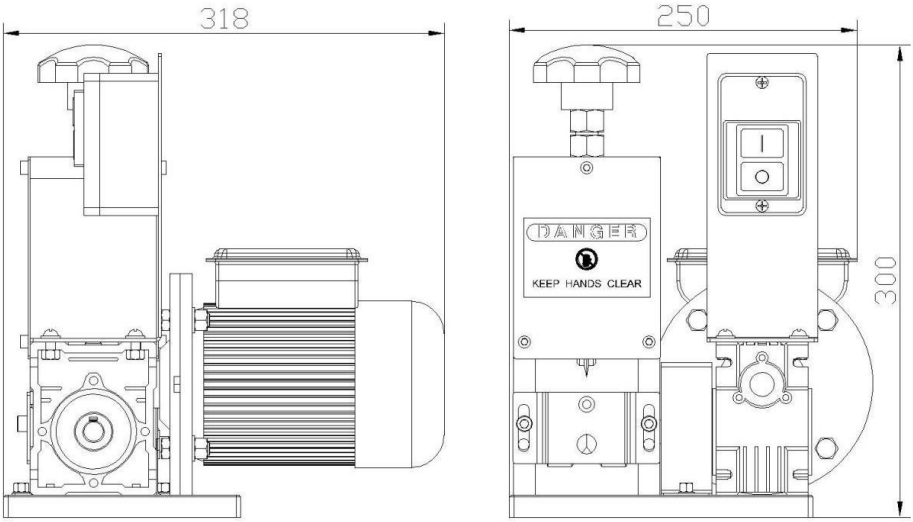
	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.

INSTRUCTIONS

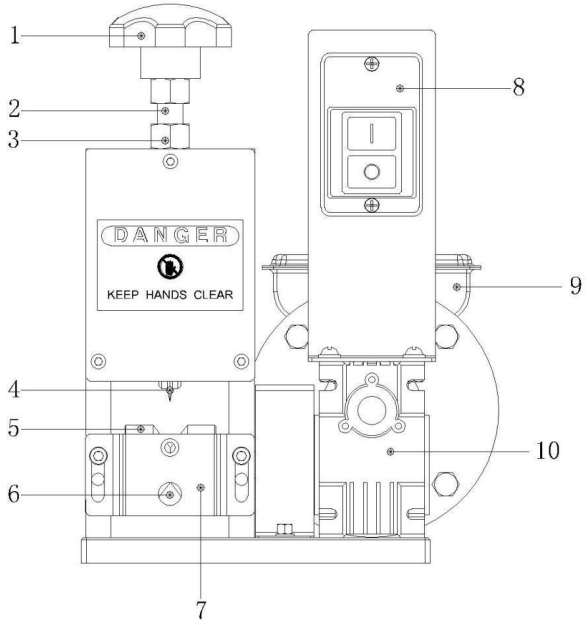
The machine adopts an all aluminum body, and the motor is an aluminum shell double capacitor motor. Machine is light, exquisite, easy to carry,and simple to operate. The roller is V-shaped and made of 45 # embossing roller to ensure wire passing without slipping. Since the machine is an electric wire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

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

Machine appearance and dimension

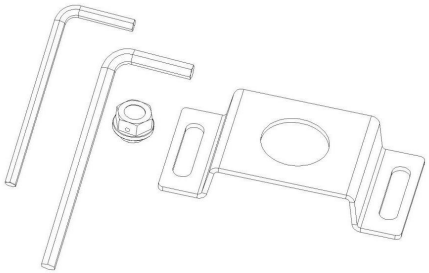


Description of main components of the machine



1:M14 plastic nut for regulating blade up and down
2:M14 screw rod for regulating blade up and down
3: Nut for locking screw rod
4:Blade
5:Rolling gear
6:Feeding hole
7:Incoming panel
8:Switch
9:Motor
10:Reducer

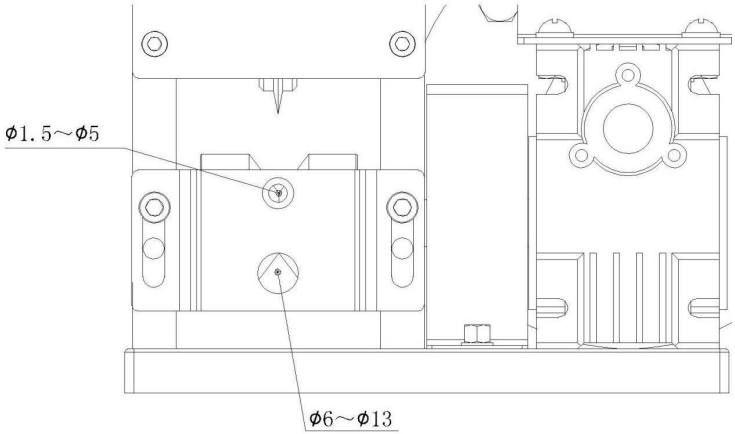
Accessories



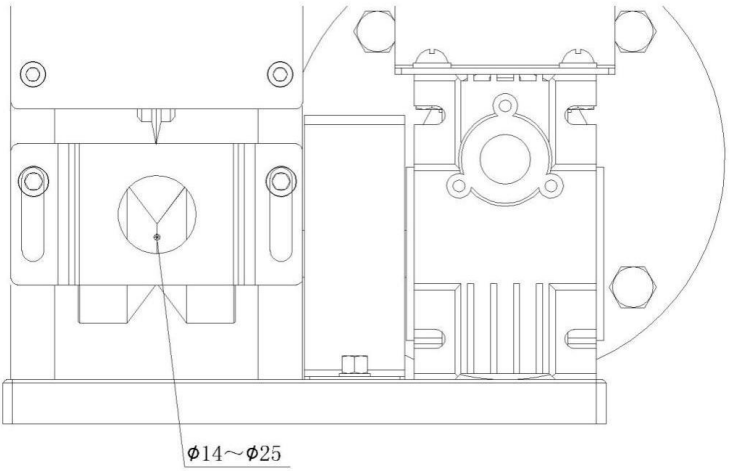
Details:
1.one 4# allen key
2.one 5# allen key
3.One feeding panle with one hole
4.Plastic nut for exhaust of reducer

Operation instruction:

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

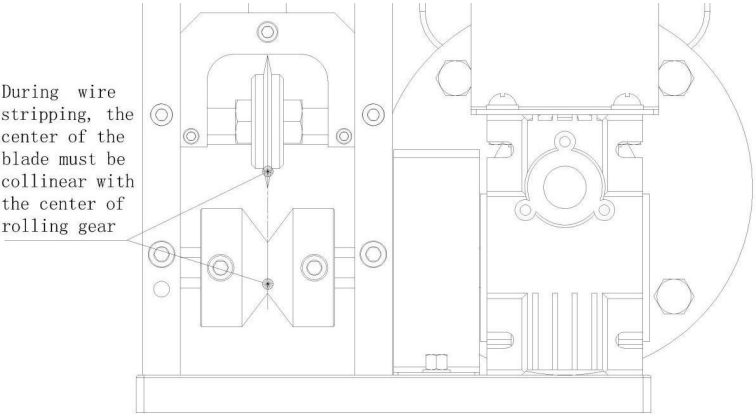


when the diameter of the wires to be treated does not exceed 13mm, select the two hole incoming board

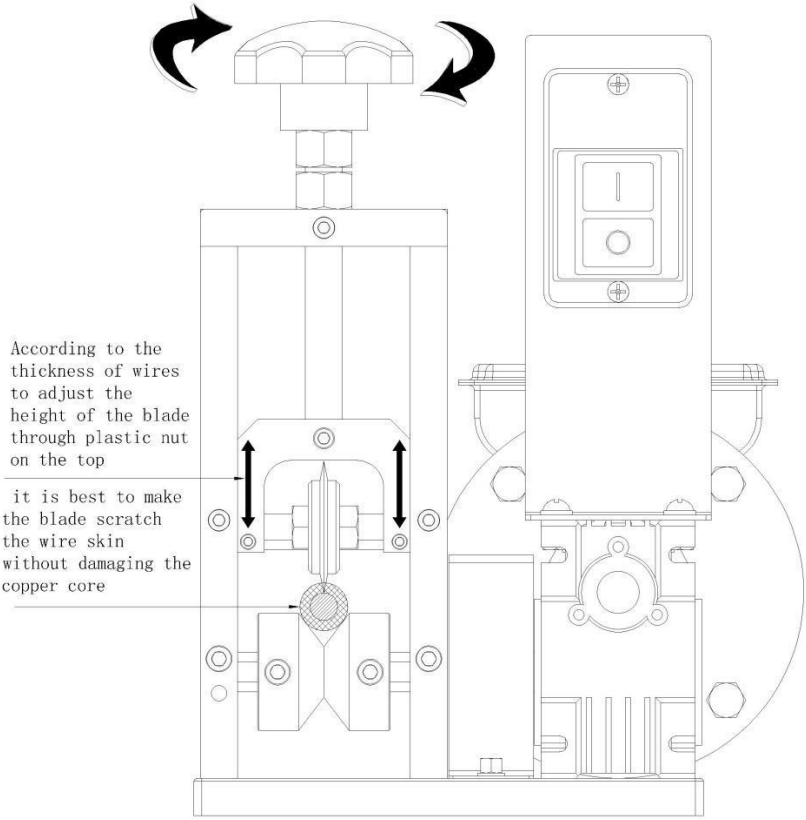


when the diameter of the wires to be treated exceeds 13mm, select the one hole incoming board

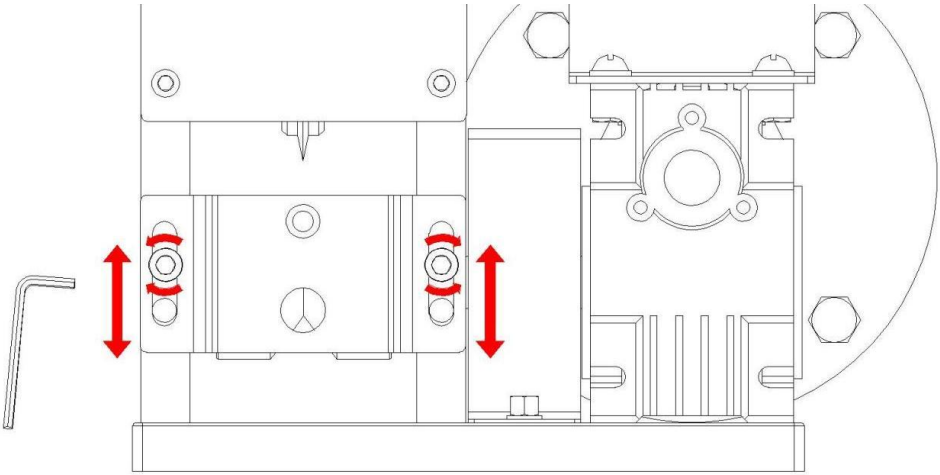
(2) : During wire stripping, the center of the blade must be collinear with the center of rolling gear (as shown below)



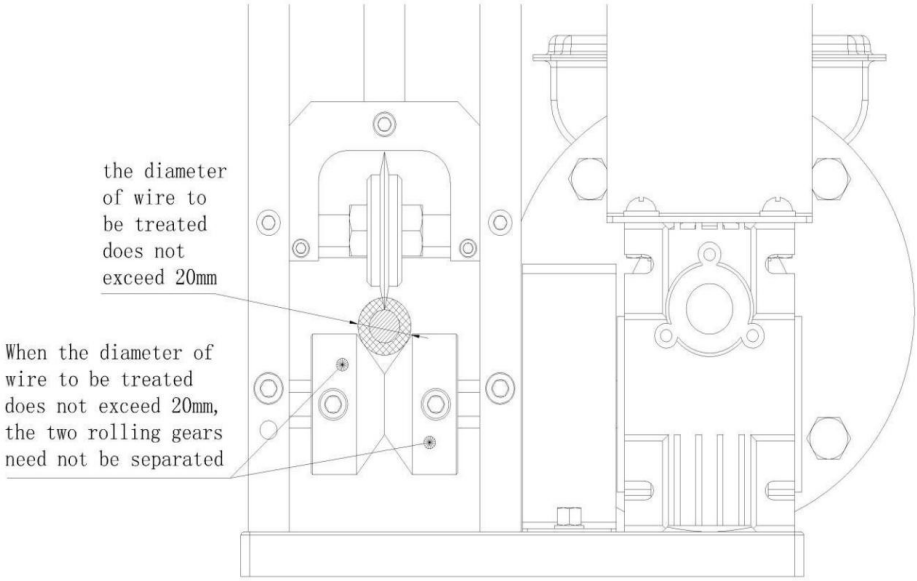
2: Adjust the height of the blade, and it is best to make the blade scratch the wire skin without damaging the copper core by rotating the plastic handle screw (clockwise rotation is downward and counterclockwise rotation is upward) as shown below



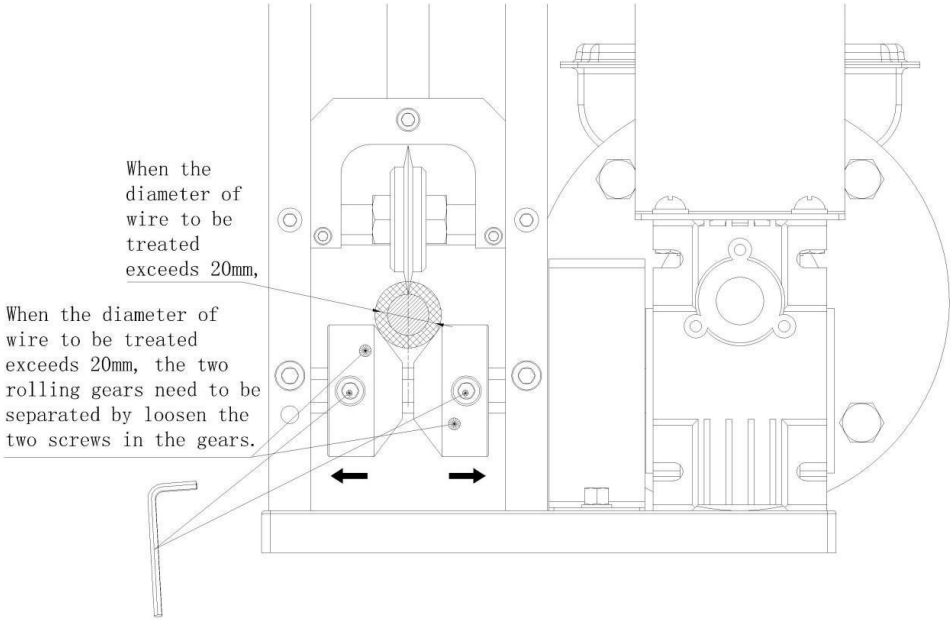
(3) : when stripping, adjust the height of the feeding plate according to the thickness and hardness of the wire (generally, the feeding panel should be adjusted higher for thick wire and hard wire, lower for soft wire and thin wire). In this way, the wire is not easy to be eccentric when stripping



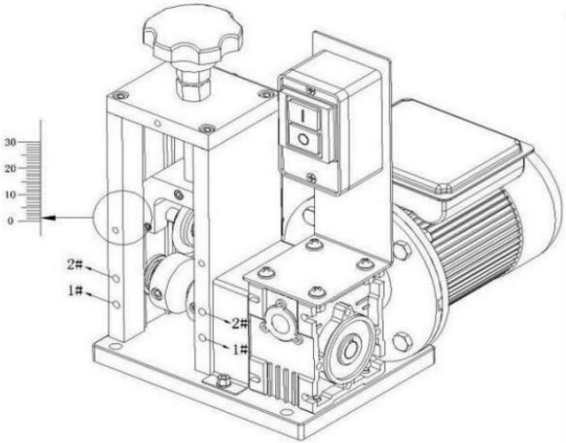
(4) : when the diameter of wire to be treated does not exceed 20mm, the two rolling gears need not be separated

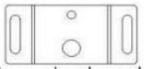


when the diameter of wire to be treated exceeds 20mm, the two rolling gears need to be separated by loosen the two screws in the gears.



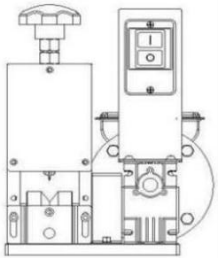
3: If the machine cannot strip the wire, there may be several reasons:
(1) The diameter of the stripped wire is too small (the diameter of the wire to be treated, including the outer skin, shall not be less than 1.5mm)
(2) The center of the blade is not on the same line with center of the rolling gear
(3) The blade is not sharp
Never put your hand in when the machine is running (you must stop the machine before checking, debugging and troubleshooting the machine). To avoid cutting your hand,do not touch the blade directly with your hand



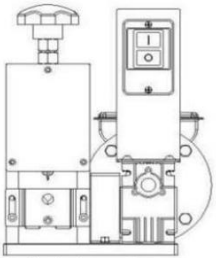


Incoming board 1
(5MM+13MM)

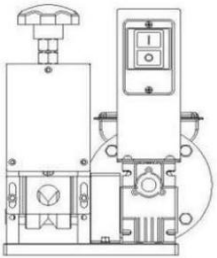
Incoming board 2
(25MM)



Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



The inlet plate is fixed with screws at hole 2#

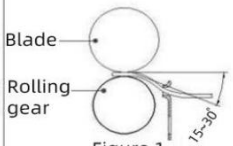


Figure 1

Inconging board 1

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

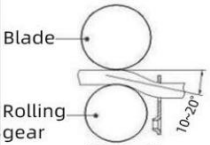


Figure 2

Inconging 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

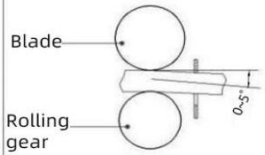
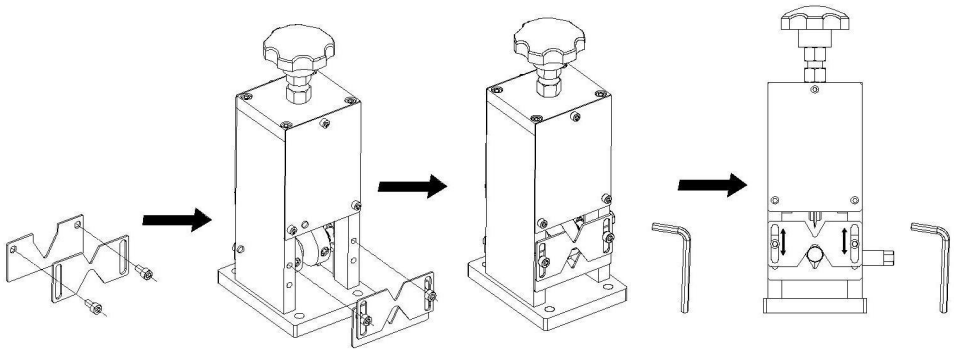


Figure 3

Inconging board 2

The concave side faces the blade and the inlet hole is basically allgned with the tangent line or slinghtly lower



(1) (2) (3) (4)

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

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

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

MACHINE À DÉNUDER LES FILS
MANUEL D'UTILISATION

MODÈLE : SMS-025

WIRE STRIPPING MACHINE

MODÈLE : SMS-025

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

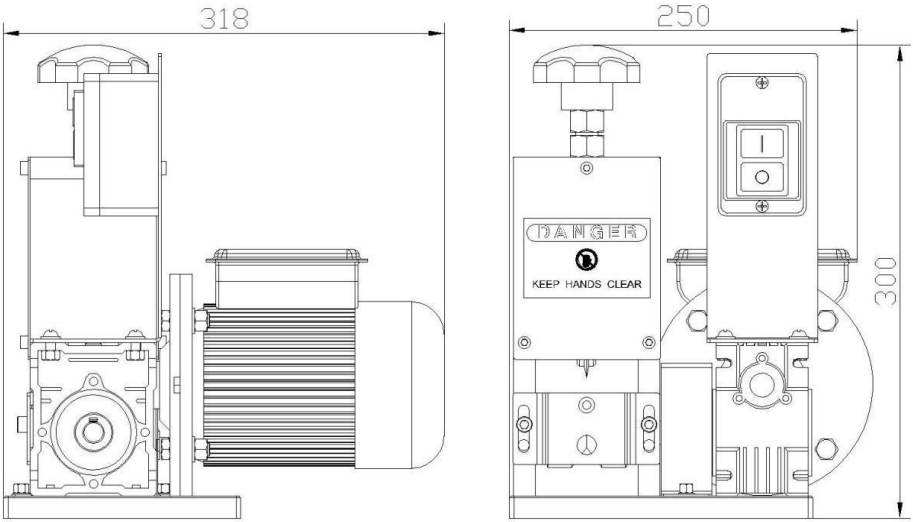
	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.

INSTRUCTIONS

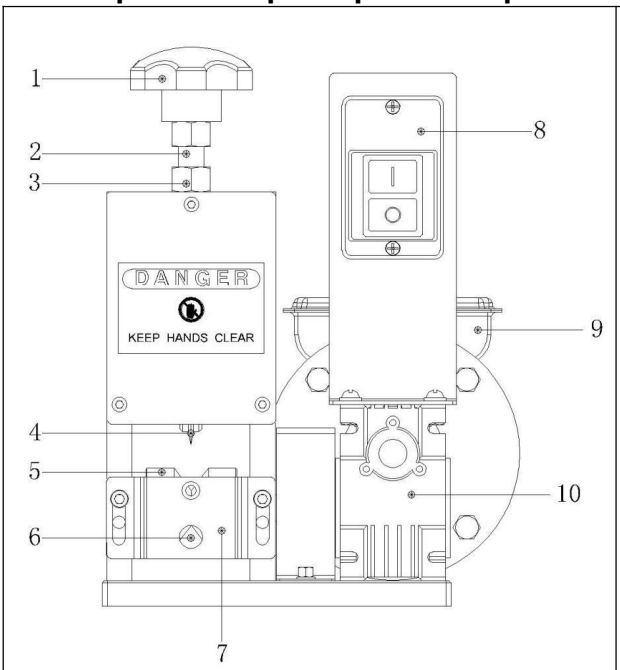
La machine adopte un corps entièrement en aluminium et le moteur est en aluminium Moteur à double condensateur à coque. La machine est légère, exquise, facile à transporter et simple à utiliser. Le rouleau est en forme de V et fabriqué en gaufrage 45 # rouleau pour assurer le passage du fil sans glissement.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

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

Aspect et dimensions de la machine



Description des principaux composants de la machine



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

2: Tige filetée M14 pour réguler la lame vers le haut et vers le bas

3 : Écrou pour tige filetée de blocage

4 : Lame

5 : Engrenage roulant

6 : Trou d'alimentation

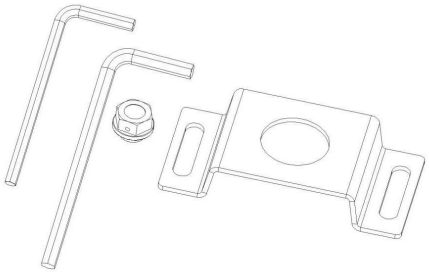
7 : Panneau entrant

8 : Interrupteur

9 : Moteur

10 : Réducteur

Accessoires

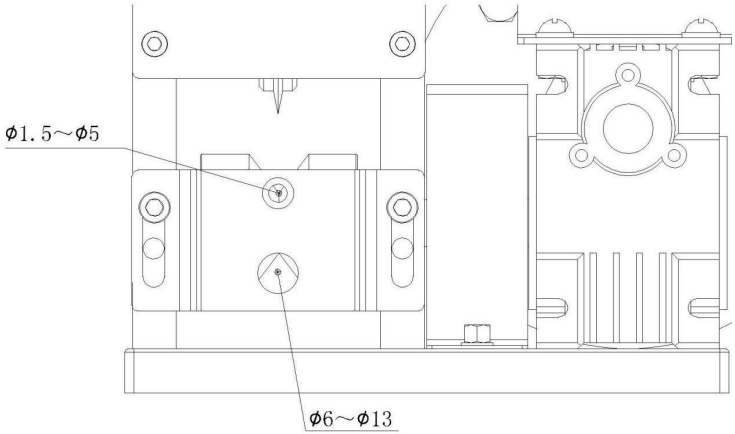


Détails:

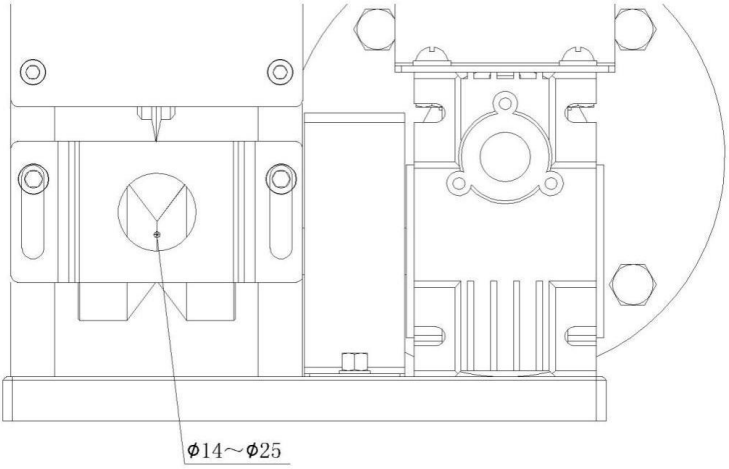
1. une clé Allen de 4#
2. une clé Allen de 5#
3. Un panneau d'alimentation avec un trou
4. Écrou en plastique pour l'échappement du réducteur

Mode d'emploi :

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

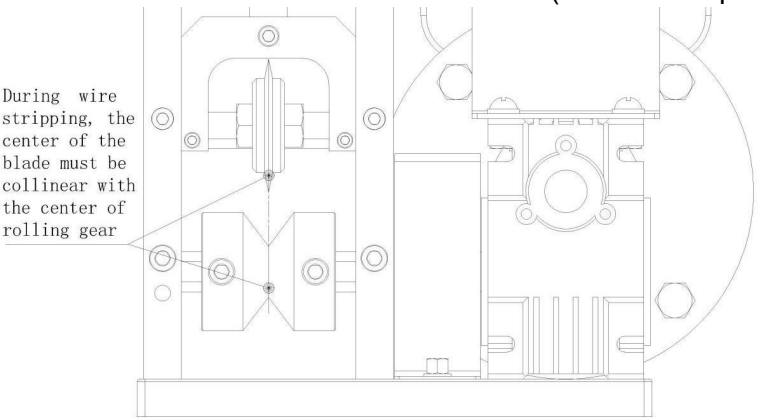


lorsque le diamètre des fils à traiter ne dépasse pas 13 mm, sélectionnez la carte entrante à deux trous

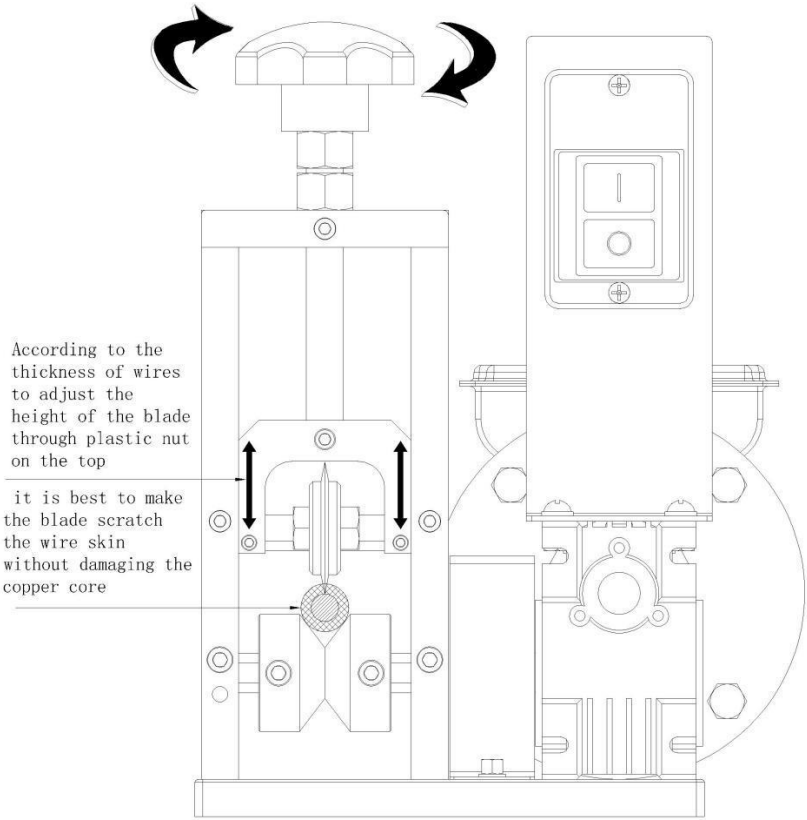


lorsque le diamètre des fils à traiter dépasse 13 mm, sélectionnez la carte entrante à un trou

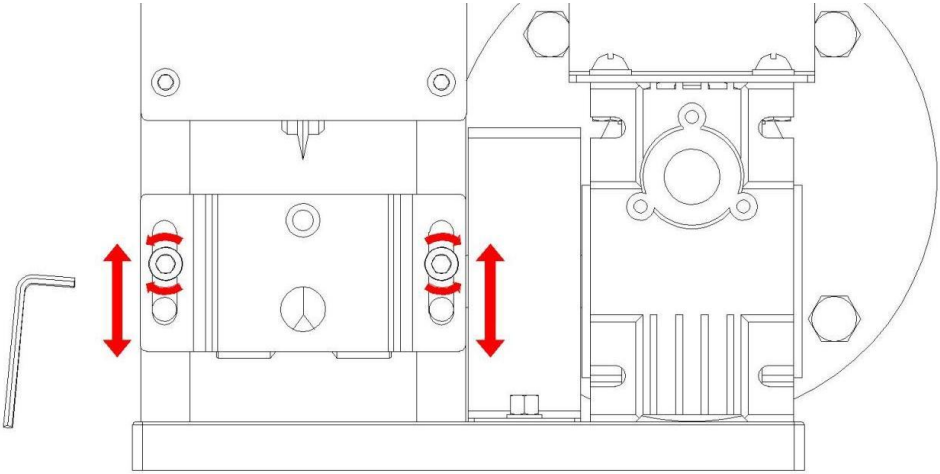
(2) : Lors du dénudage des fils, le centre de la lame doit être colinéaire avec le centre du mécanisme de roulement (comme indiqué ci-dessous)



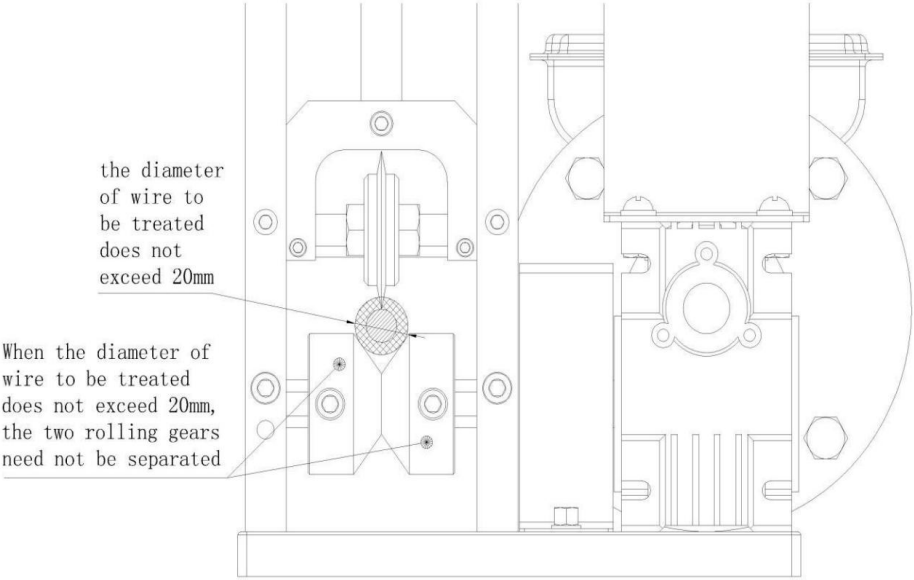
2 : Ajustez la hauteur de la lame, et il est préférable que la lame raye la peau du fil sans endommager le noyau en cuivre en tournant la vis de la poignée en plastique (la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre est vers le bas et la rotation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre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



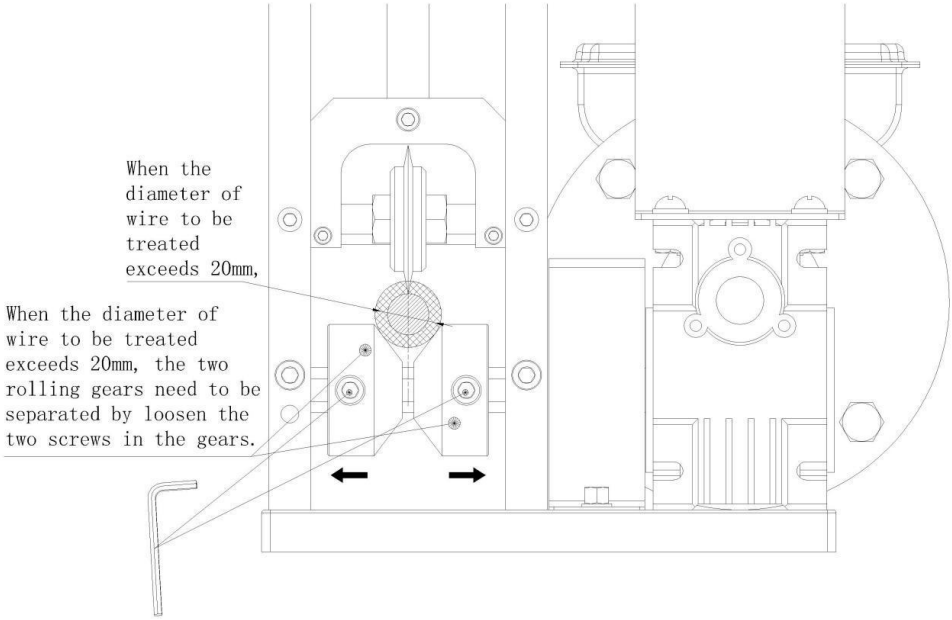
(3) : lors du décapage, ajustez la hauteur de la plaque d'alimentation en fonction de la
épaisseur et dureté du fil (généralement, le panneau d'alimentation doit être réglé plus haut pour le fil épais et le fil dur, plus bas pour le fil mou et le fil fin). De cette façon, le fil n'est pas facile à excentrer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



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



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



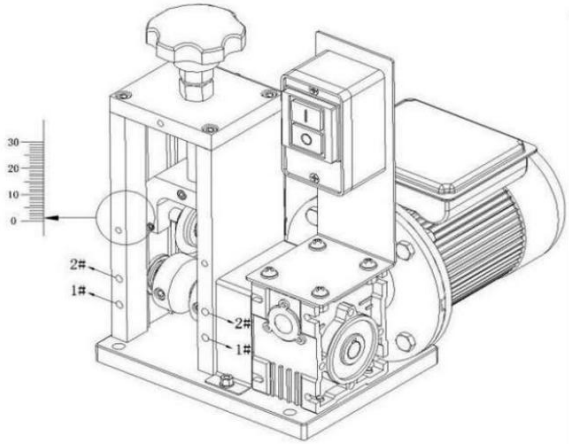
3 : Si la machine ne parvient pas à dénuder le fil, il peut y avoir plusieurs raisons :

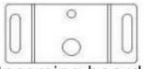
(1) Le diamètre du fil dénudé est trop petit (le diamètre du fil à traiter, y compris la peau extérieure, ne doit pas être inférieur à 1,5 mm)

(2) Le centre de la lame n'est pas sur la même ligne que le centre du mécanisme de roulement

(3) La lame n'est pas tranchante

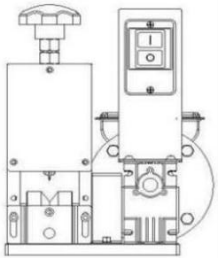
Ne mettez jamais vos mains dans l'appareil lorsque celui-ci est en marche (vous devez arrêter l'appareil avant de le vérifier, de le dépanner et de le dépanner). Pour éviter de vous couper la main, ne touchez pas directement la lame avec votre main.



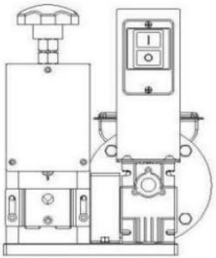


Incoming board 1
(5MM+13MM)

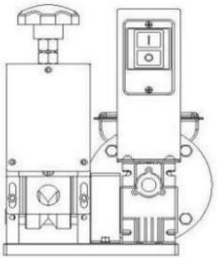
Incoming board 2
(25MM)



Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



The inlet plate is fixed with screws at hole 2#

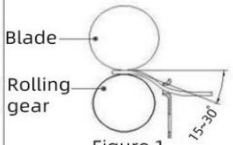


Figure 1

Inconging board 1

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

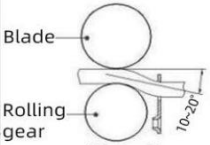


Figure 2

Inconging 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

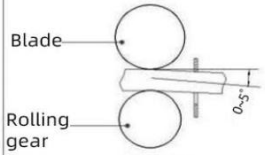
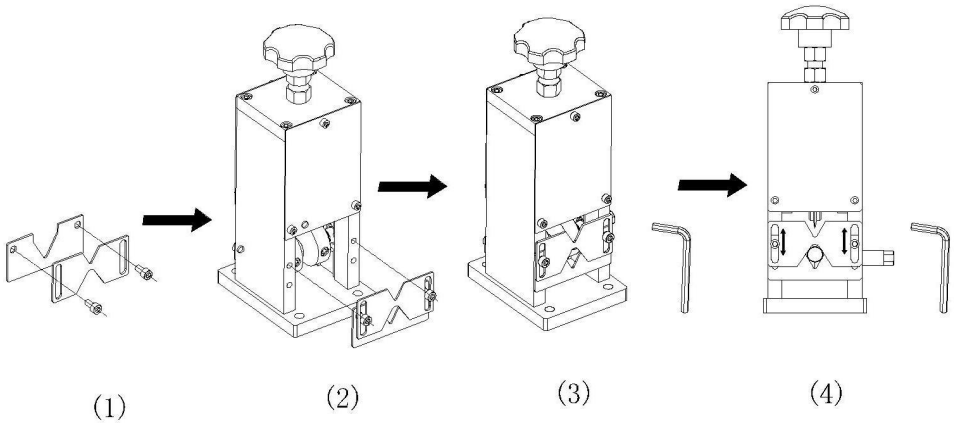


Figure 3

Inconging board 2

The concave side faces the blade and the inlet hole is basically allgned with the tangent line or slinghtly lower



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

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

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

ABISOLIERMASCHINE
BENUTZERHANDBUCH

MODELL: SMS-025

WIRE STRIPPING MACHINE

MODELL: SMS-025

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

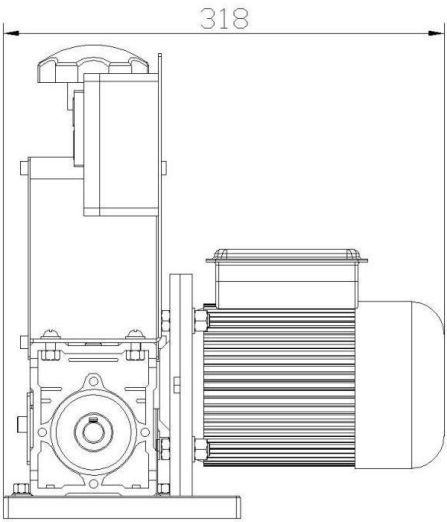
	Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.

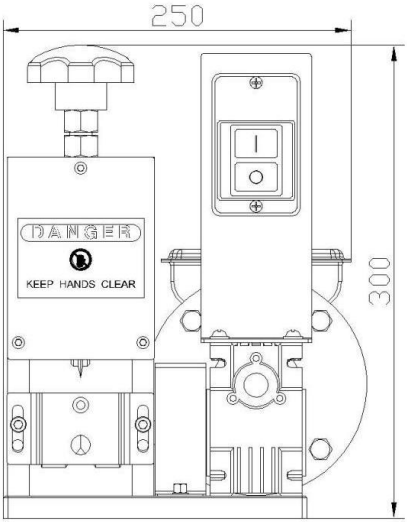
INSTRUCTIONS

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

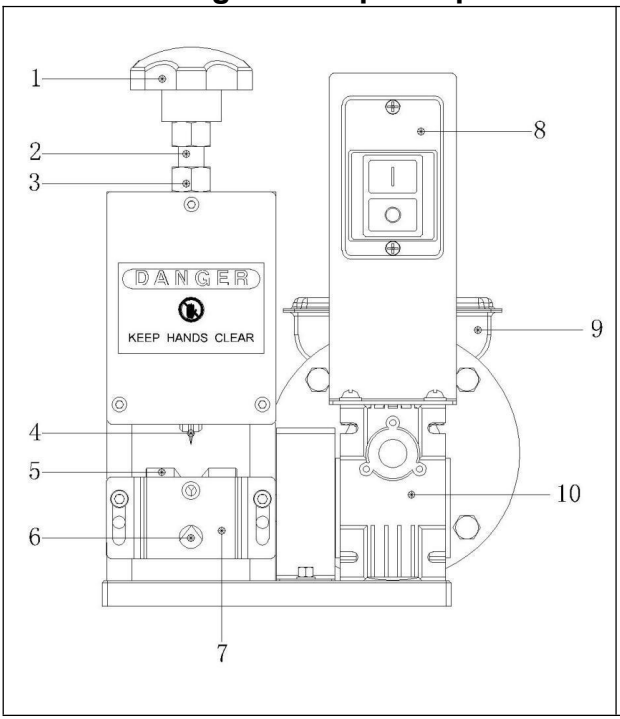
Modell	Dimension (L*B*H) mm	Gewicht (kg)	Leistung (KW)	Abisolierbereich (mm)	Bemerkung
SMS-025	318×250×300	10	0,18	a1,5~025 Drähte und Kabel Scheide darf nicht eine Metallpanzerung sein oder Silikonhülle	

Aussehen und Abmessungen der Maschine



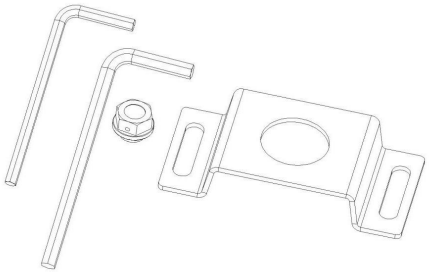


Beschreibung der Hauptkomponenten der Maschine



1: M14 Kunststoffmutter zum Regulieren der Klinge nach oben und unten
2: M14-Gewindestange zum Regulieren der Klinge nach oben und unten
3: Mutter für Feststellschraubenstange
4:Klinge
5:Rollendes Getriebe
6:Fütterungsloch
7:Eingehendes Panel
8:Schalter
9:Motor
10: Reduzierstück

Zubehör

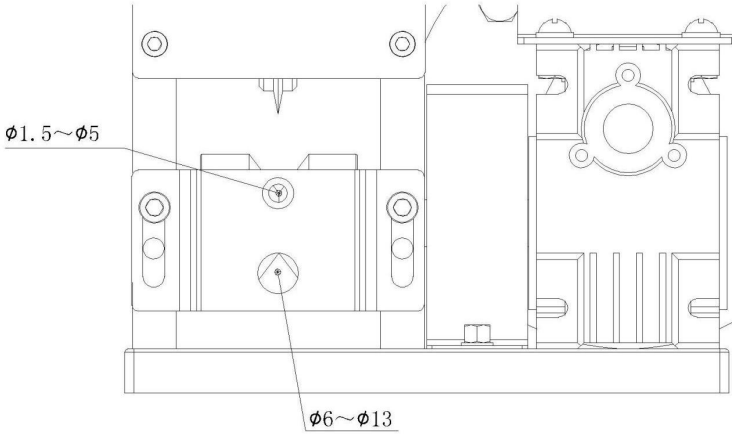


Details:

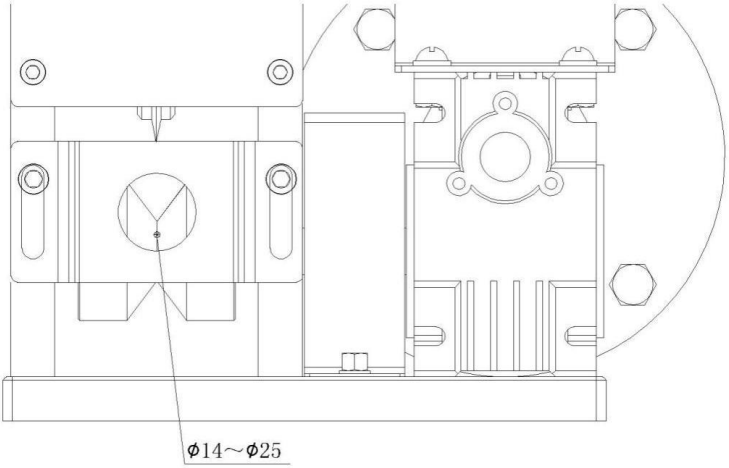
1. ein 4# Inbusschlüssel
2. ein 5# Inbusschlüssel
3. Eine Fütterungsplatte mit einem Loch
4. Kunststoffmutter für den Auslass des Reduzierstücks

Bedienungsanleitung:

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

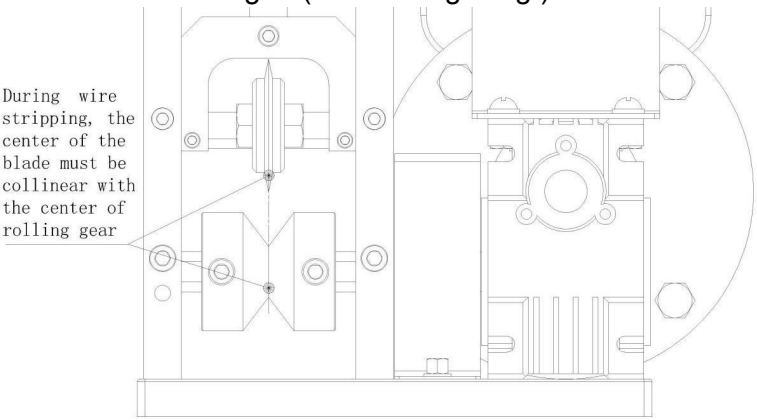


Wenn der Durchmesser der zu behandelnden Drähte 13 mm nicht überschreitet, wählen Sie die Eingangsplatine mit zwei Löchern

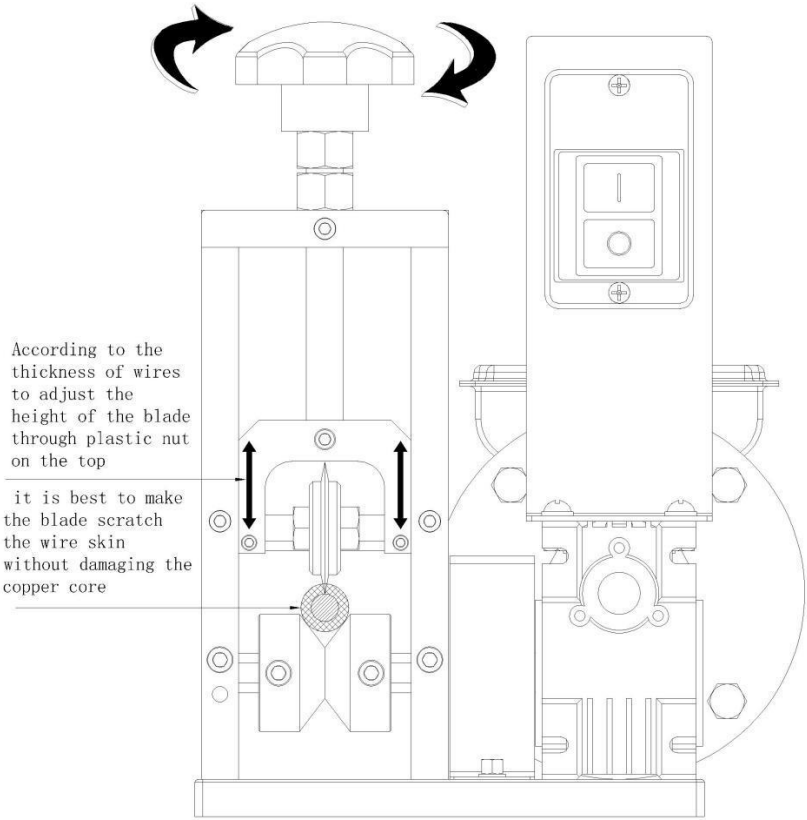


Wenn der Durchmesser der zu behandelnden Drähte 13 mm überschreitet, wählen Sie die Eingangsplatine mit einem Loch.

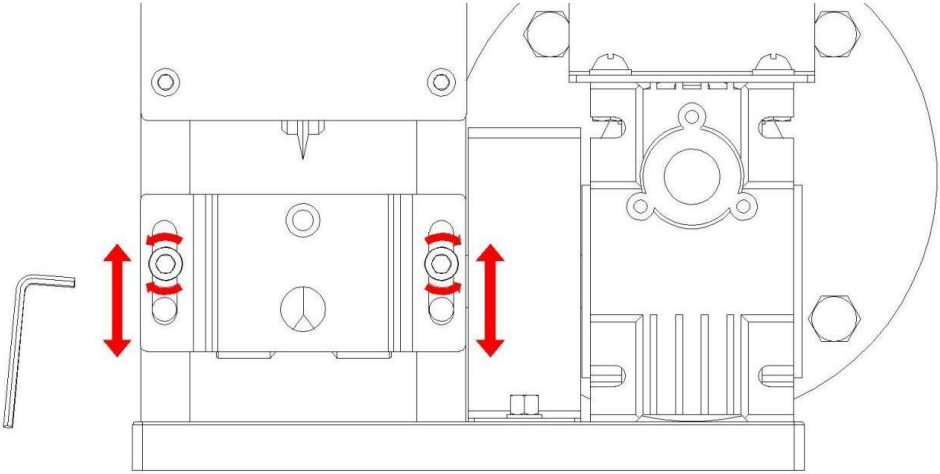
(2): Beim Abisolieren muss die Mitte der Klinge auf einer Linie mit der Mitte des Rollzahnrads liegen (wie unten gezeigt).



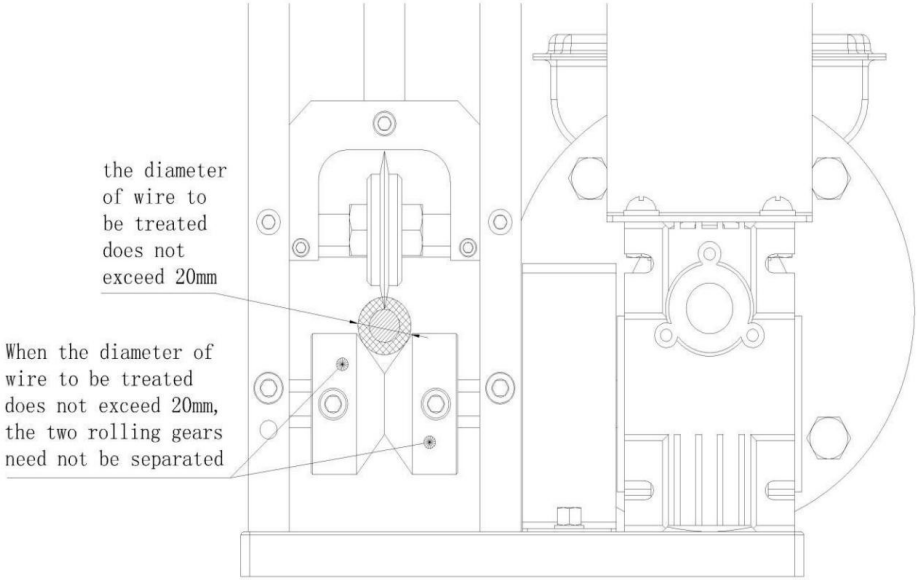
2: Passen Sie die Höhe der Klinge an. Am besten ist es, wenn die Klinge die Drahthaut zerkratzt, ohne den Kupferkern zu beschädigen, indem Sie die Kunststoffgriffschraube drehen. (Drehung im Uhrzeigersinn führt nach unten, Drehung gegen den Uhrzeigersinn führt nach oben), wie unten gezeigt



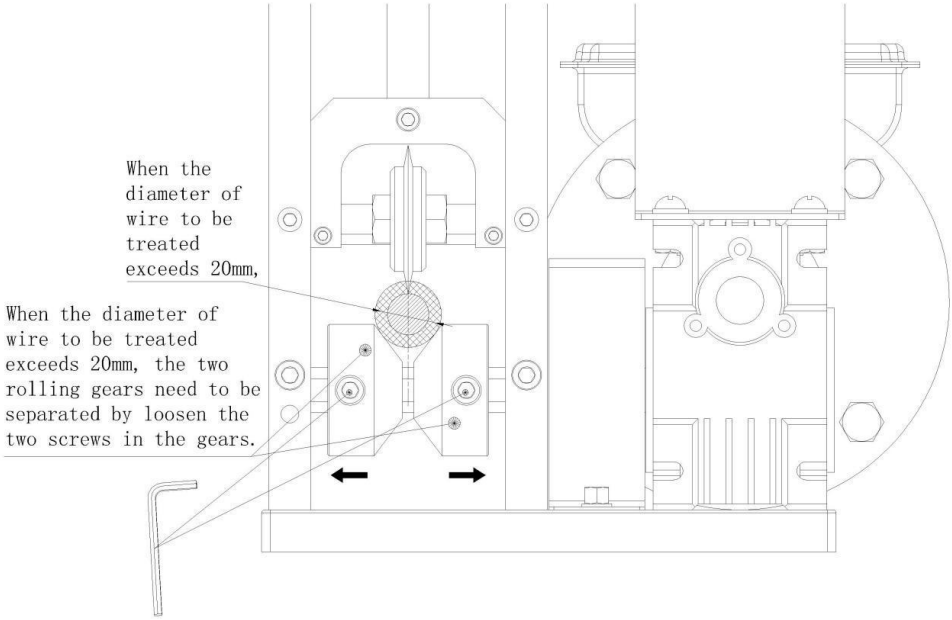
(3) : Beim Abisolieren die Höhe der Zuführplatte entsprechend der Dicke und Härte des Drahtes (im Allgemeinen sollte die Zuführplatte für dicken und harten Draht höher eingestellt werden, für weichen und dünnen Draht niedriger). Auf diese Weise ist es nicht leicht, dass der Draht exzentrisch ist, wenn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



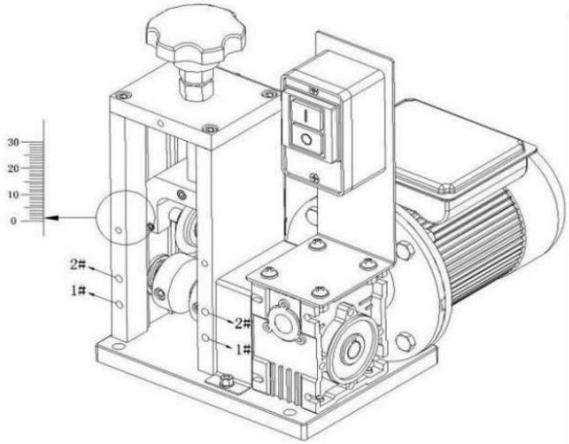
(4): Wenn der Durchmesser des zu behandelnden Drahtes 20 mm nicht überschreitet, müssen die beiden Walzwerke nicht getrennt werden.

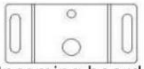


Wenn der Durchmesser des zu behandelnden Drahtes 20 mm überschreitet, müssen die beiden Rollzahnräder durch Lösen der beiden Schrauben in den Zahnrädern getrennt werden.



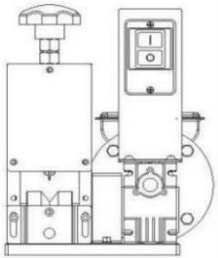
3: Wenn die Maschine den Draht nicht abisolieren kann, kann dies mehrere Gründe haben:
(1) Der Durchmesser des abisolierten Drahtes ist zu klein (der Durchmesser des zu behandelnden Drahtes, einschließlich der Außenhaut, darf nicht weniger als 1,5 mm betragen).
(2) Der Mittelpunkt des Blattes liegt nicht auf einer Linie mit dem Mittelpunkt des Walzwerks.
(3) Die Klinge ist nicht scharf
Stecken Sie Ihre Hand niemals in die laufende Maschine (Sie müssen die Maschine anhalten, bevor Sie sie überprüfen, Fehler beheben oder Fehler beheben). Um Schnittverletzungen zu vermeiden, berühren Sie das Messer nicht direkt mit der Hand.



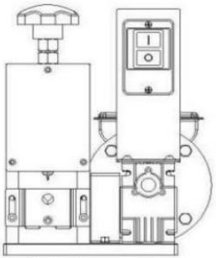


Incoming board 1
(5MM+13MM)

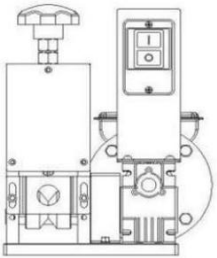
Incoming board 2
(25MM)



Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



The inlet plate is fixed with screws at hole 2#

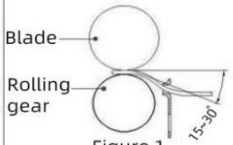


Figure 1

Inconging board 1

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

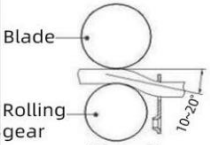


Figure 2

Inconging 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

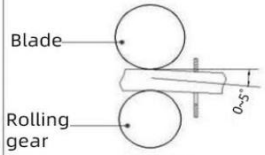
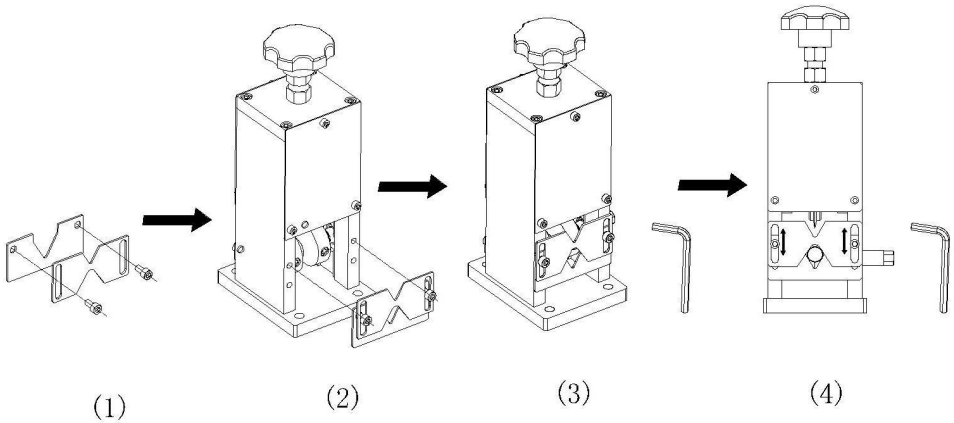


Figure 3

Inconging board 2

The concave side faces the blade and the inlet hole is basically allgned with the tangent line or slinghtly lower



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

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

MACCHINA SPELAFILI
MANUALE D'USO

MODELLO: SMS-025

WIRE STRIPPING MACHINE

MODELLO: SMS-025

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

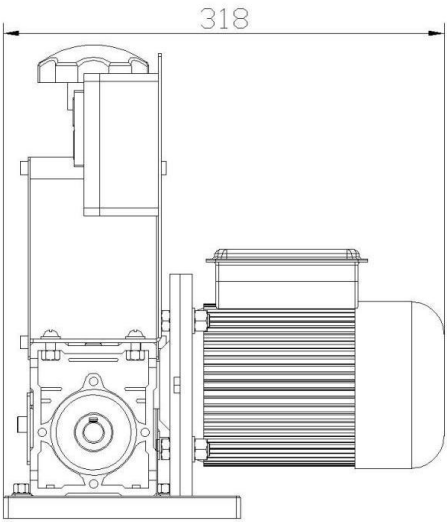
	Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.

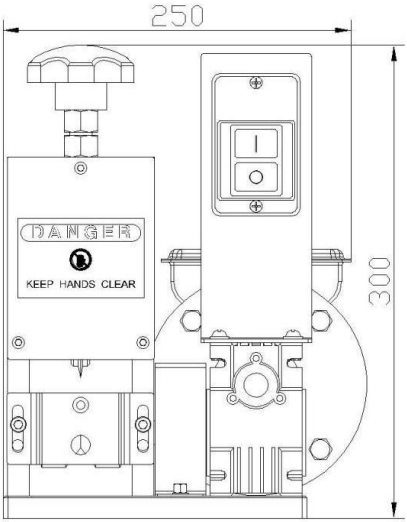
INSTRUCTIONS

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

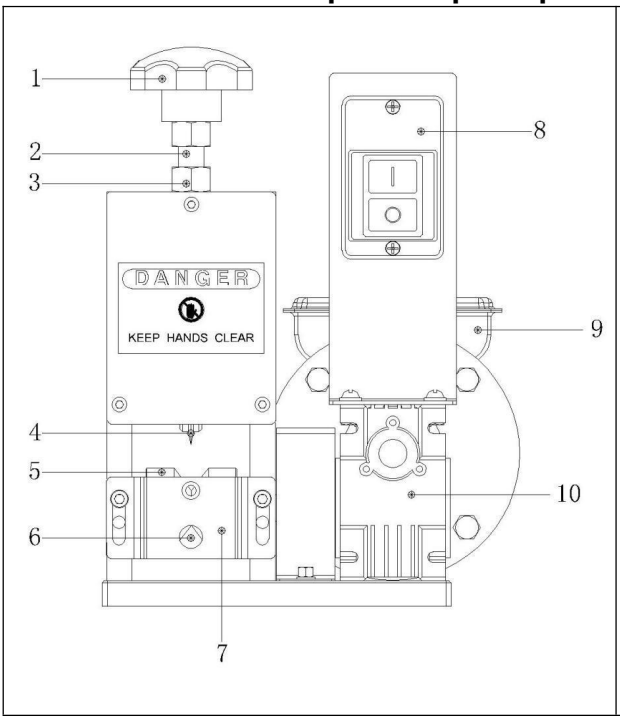
Modello	Dimensione (Lunghezza*Larghezza*Altezza) mm	Peso (kg)	Energia (KW)	Gamma di spogliatura (mm)	Osservazione
SMS-025	Dimensioni: 318×250×300	10	0,18	un1.5~025 Fili e cavi la guaina non deve essere un'armatura di metallo o guaina in silicone	

Aspetto e dimensioni della macchina



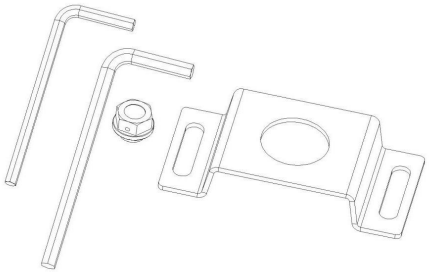


Descrizione dei componenti principali della macchina



1: Dado in plastica M14 per regolare la lama su e giù
2: Barra filettata M14 per regolare la lama su e giù
3: Dado per vite di bloccaggio asta
4: Lama
5:Carrello portaoggetti
6:Foro di alimentazione
7: Pannello in arrivo
8: Cambia
9:Motore
10: Riduttore

A ccessori

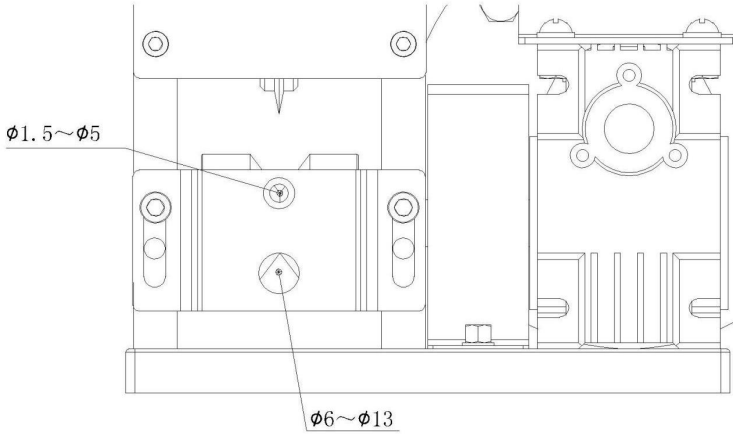


Dettagli:

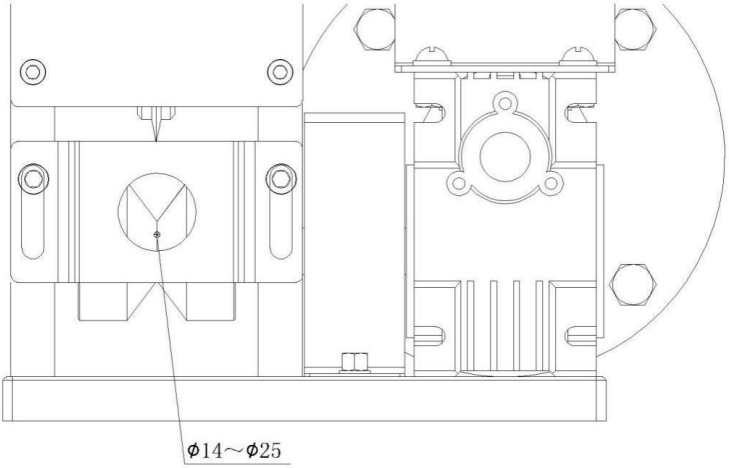
1. una chiave a brugola da 4#
2. una chiave a brugola da 5#
3. Un pannello di alimentazione con un foro
4. Dado in plastica per scarico riduttore

Istruzioni per l'uso:

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

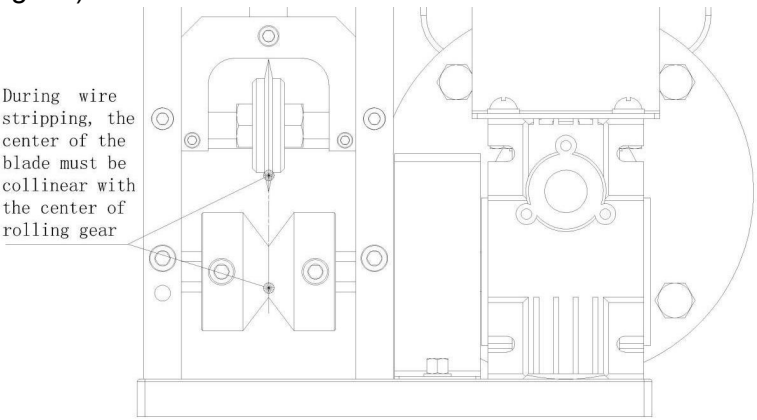


quando il diametro dei fili da trattare non supera i 13mm, selezionare la scheda in entrata a due fori

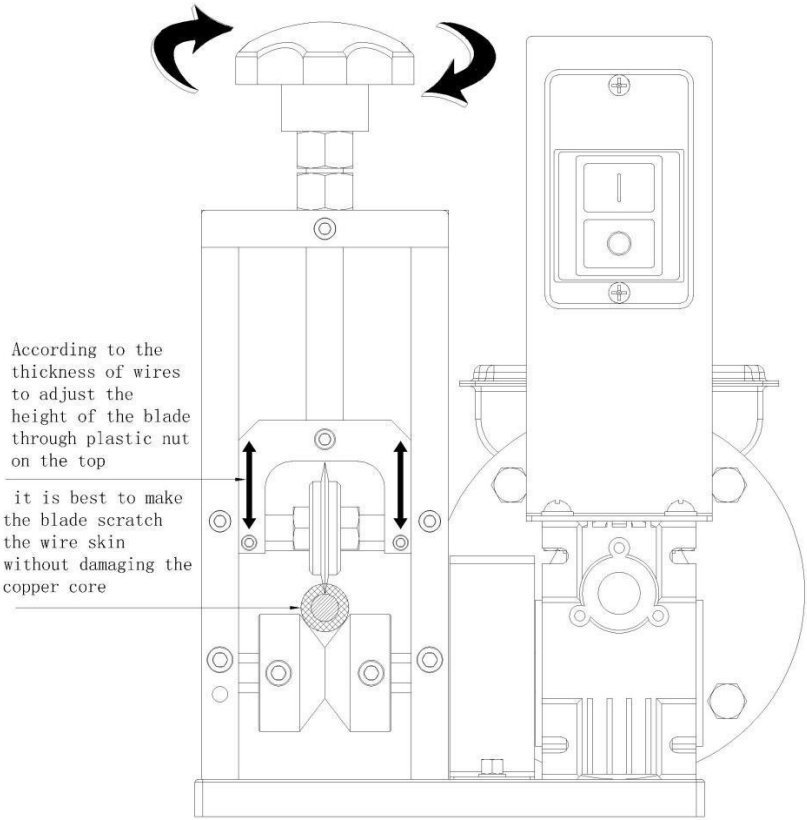


quando il diametro dei fili da trattare supera i 13mm, selezionare la scheda in entrata con un foro

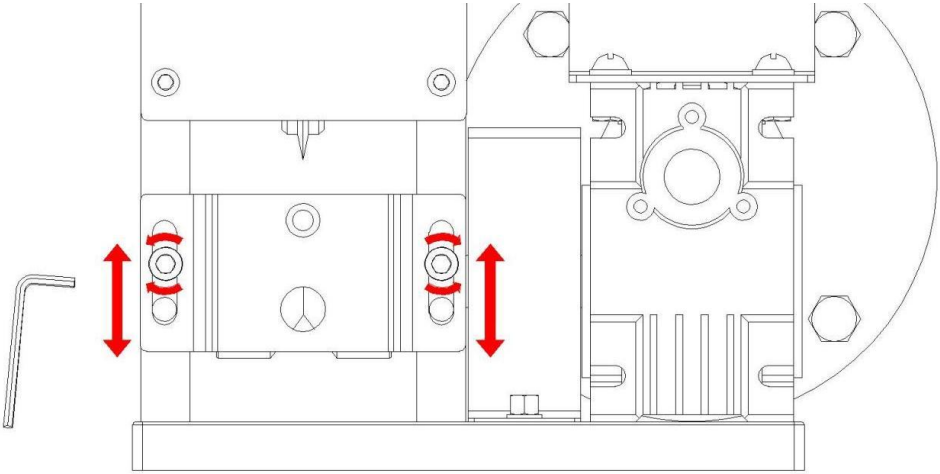
(2) : Durante la spellatura del filo, il centro della lama deve essere collimante con il centro dell'ingranaggio di rotolamento (come mostrato di seguito)



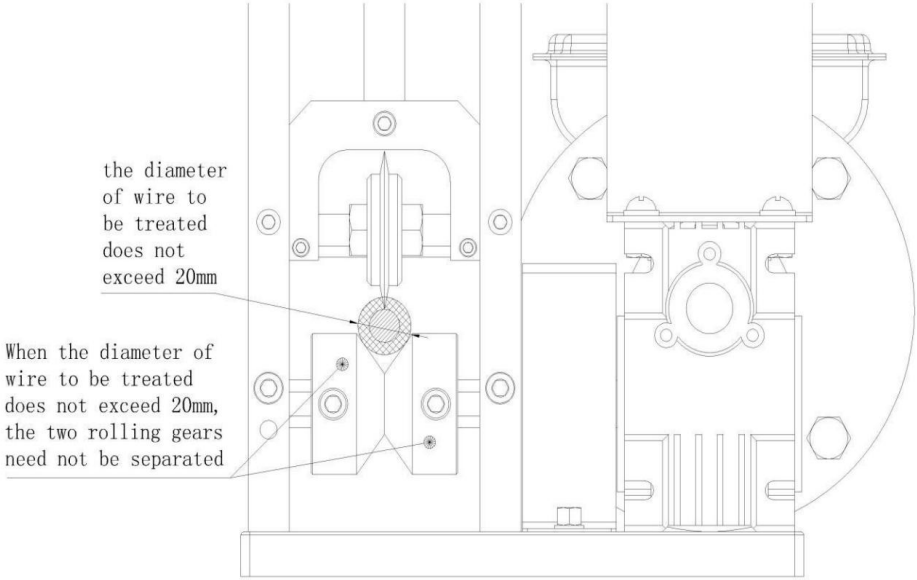
2: Regolare l'altezza della lama, ed è meglio far sì che la lama graffi la pelle del filo senza danneggiare il nucleo di rame ruotando la vite dell'impugnatura in plastica (la rotazione in senso orario è verso il basso e la rotazione in senso antiorario è verso l'alto) come mostrato di seguito



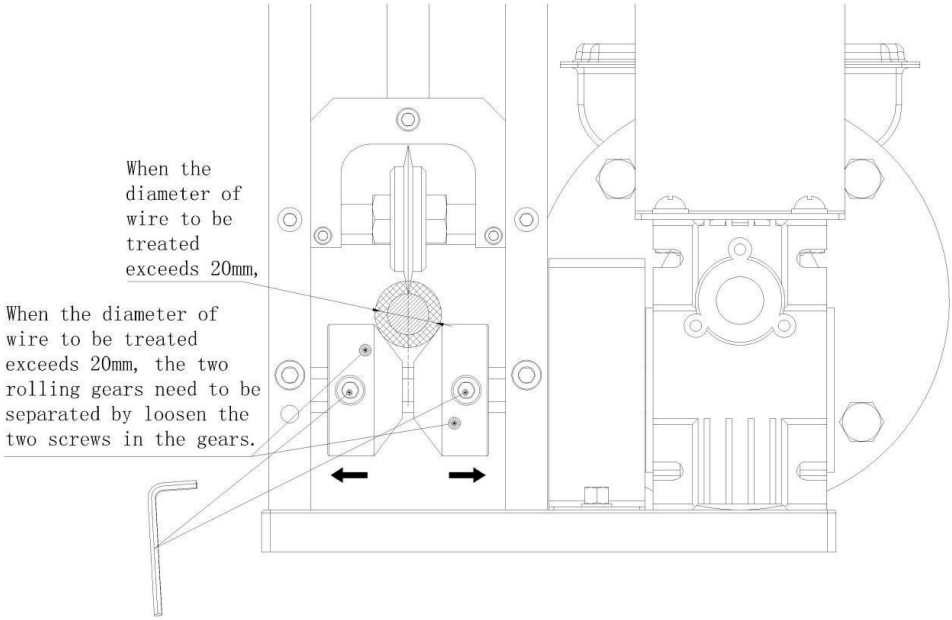
(3) : durante la spogliatura, regolare l'altezza della piastra di alimentazione in base alla
spessore e durezza del filo (in genere, il pannello di alimentazione dovrebbe essere regolato più in alto per filo spesso e filo duro, più in basso per filo morbido e filo sottile). In questo modo, il filo non è facile da essere eccentrico quando spogliarello



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



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



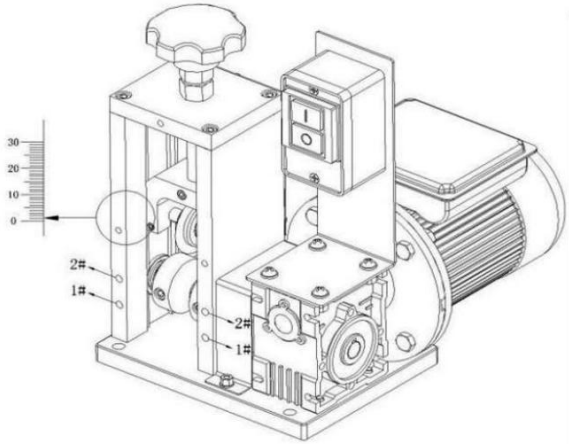
3: Se la macchina non riesce a spellare il filo, le ragioni potrebbero essere diverse:

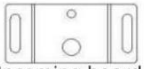
(1) Il diametro del filo spellato è troppo piccolo (il diametro del filo da trattare, compresa la guaina esterna, non deve essere inferiore a 1,5 mm)

(2) Il centro della pala non è sulla stessa linea con il centro dell'ingranaggio di rotolamento

(3) La lama non è affilata

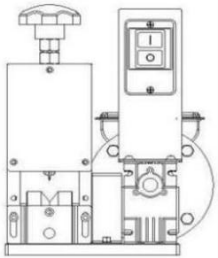
Non mettere mai la mano quando la macchina è in funzione (è necessario fermare la macchina prima di controllare, eseguire il debug e la risoluzione dei problemi della macchina). Per evitare di tagliarsi la mano, non toccare la lama direttamente con la mano



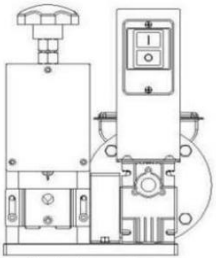


Incoming board 1
(5MM+13MM)

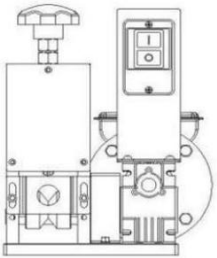
Incoming board 2
(25MM)



Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



The inlet plate is fixed with screws at hole 2#

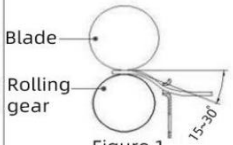


Figure 1

Inconging board 1

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

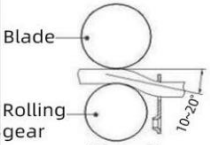


Figure 2

Inconging 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

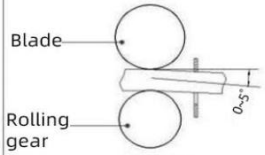
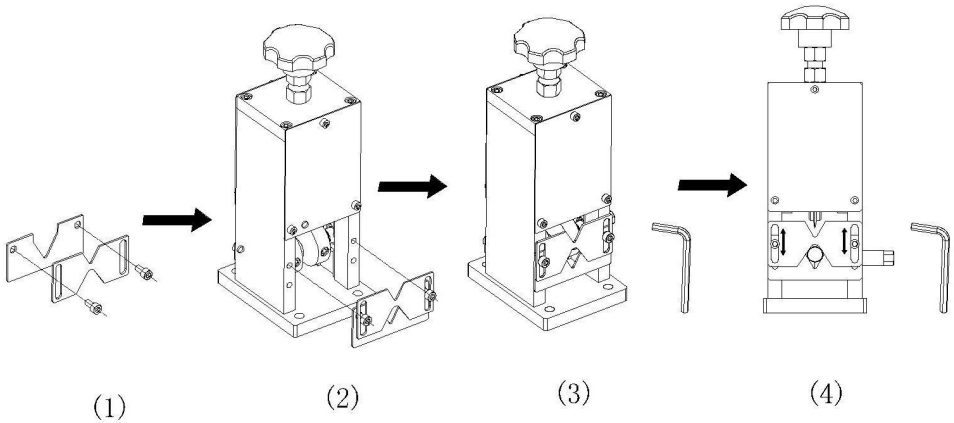


Figure 3

Inconging board 2

The concave side faces the blade and the inlet hole is basically allgned with the tangent line or slinghtly lower



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

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

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

MÁQUINA PELACABLE
MANUAL DEL USUARIO

MODELO: SMS-025

WIRE STRIPPING MACHINE

MODELO: SMS-025

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

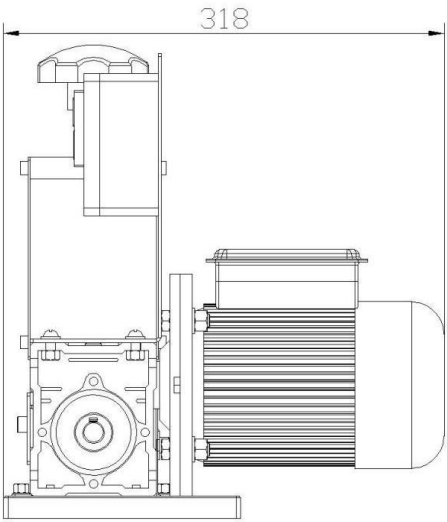
	Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.

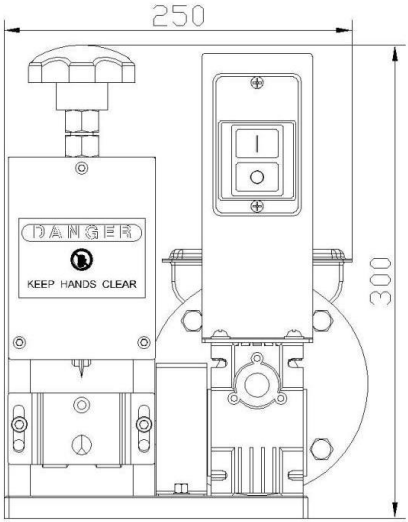
INSTRUCTIONS

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

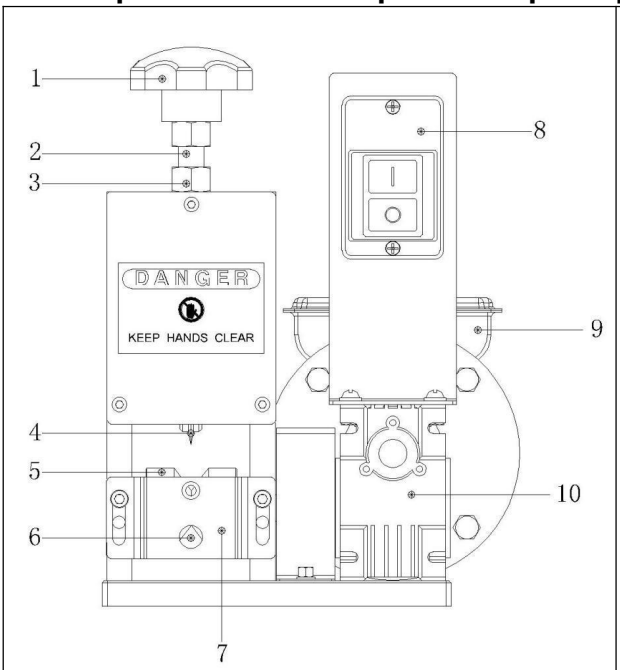
Modelo	Dimensión (Largo*Ancho*Alto) mm	Peso (kilogramo)	Fuerza (KW)	Gama de desmontaje (mm)	Observación
SMS-025	318×250×300	10	0,18	a1.5~025 Alambre y cable La vaina no deberá ser armadura de metal o funda de silicona	

Aspecto y dimensión de la máquina



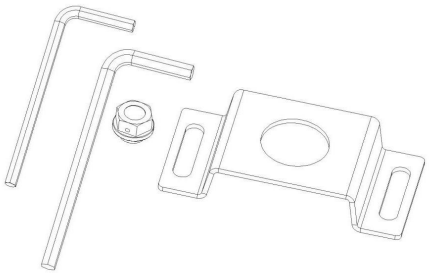


Descripción de los componentes principales de la máquina.



1: Tuerca de plástico M14 para regular la cuchilla hacia arriba y hacia abajo
2: Varilla roscada M14 para regular la cuchilla hacia arriba y hacia abajo
3: Tuerca para bloquear la varilla del tornillo
4:Hoja
5: Engranaje rodante
6: Orificio de alimentación
7: Panel de entrada
8:Cambiar
9:Motor
10: Reductor

Accesorios

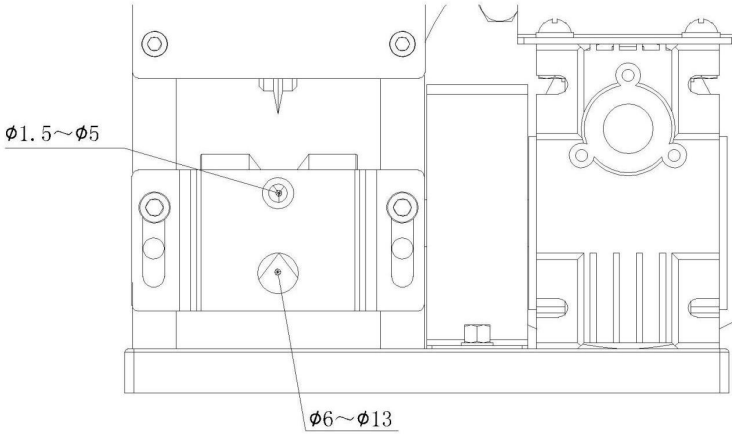


Detalles:

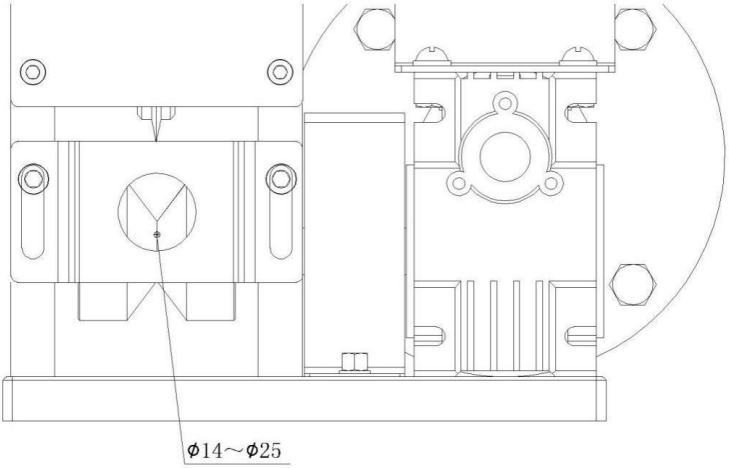
1. una llave Allen de 4#
2. una llave Allen de 5#
3. Un panel de alimentación con un orificio.
4. Tuerca de plástico para escape del reductor

Instrucciones de funcionamiento:

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

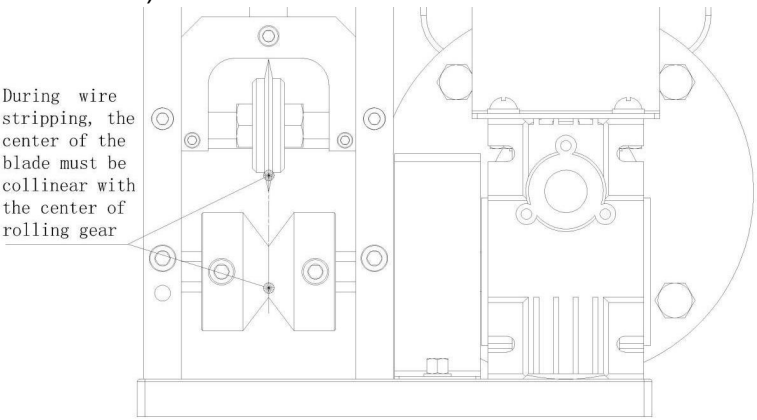


Cuando el diámetro de los cables a tratar no supere los 13 mm, seleccione la placa de entrada de dos orificios.

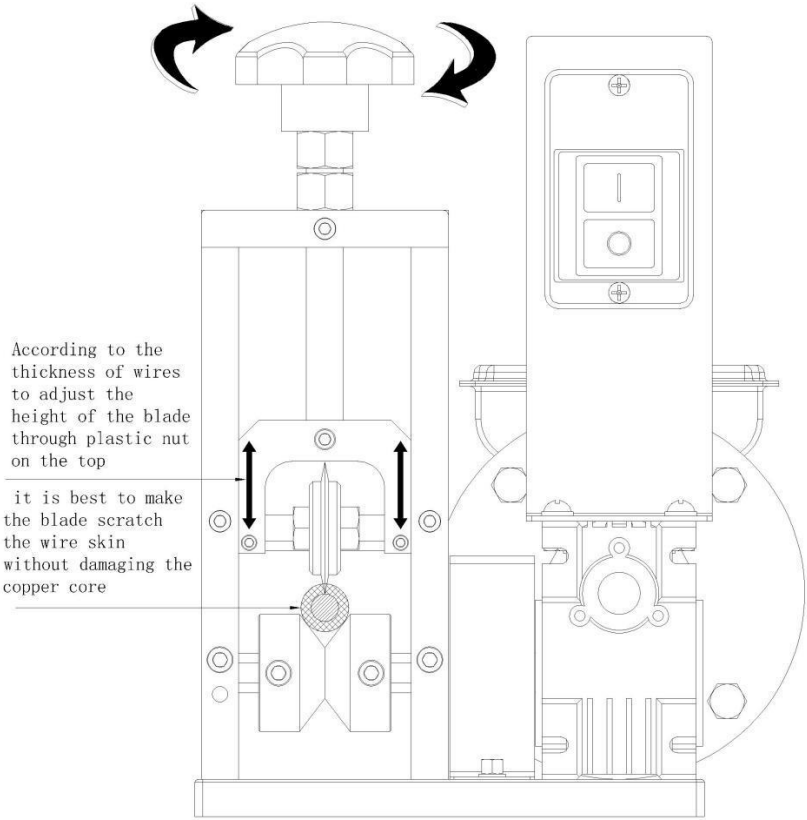


Cuando el diámetro de los cables a tratar supere los 13 mm, seleccione la placa de entrada con un solo orificio.

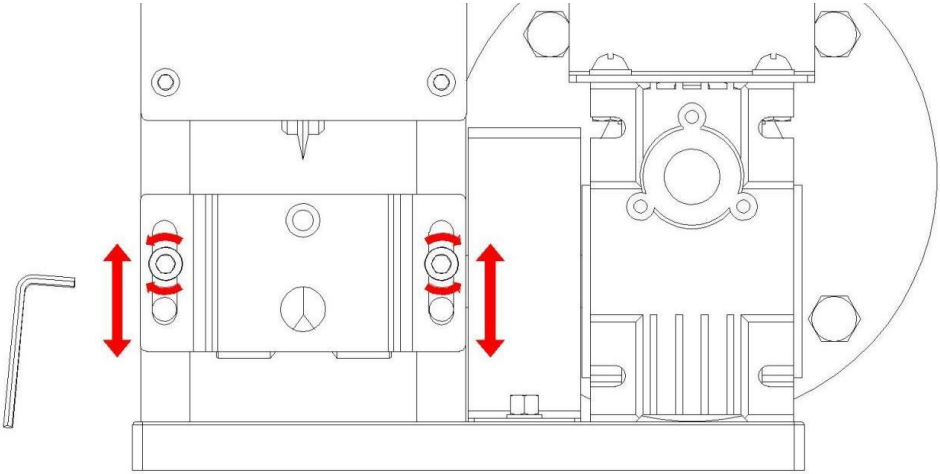
(2) : Durante el pelado de cables, el centro de la cuchilla debe estar alineado con el centro del engranaje rodante (como se muestra a continuación)



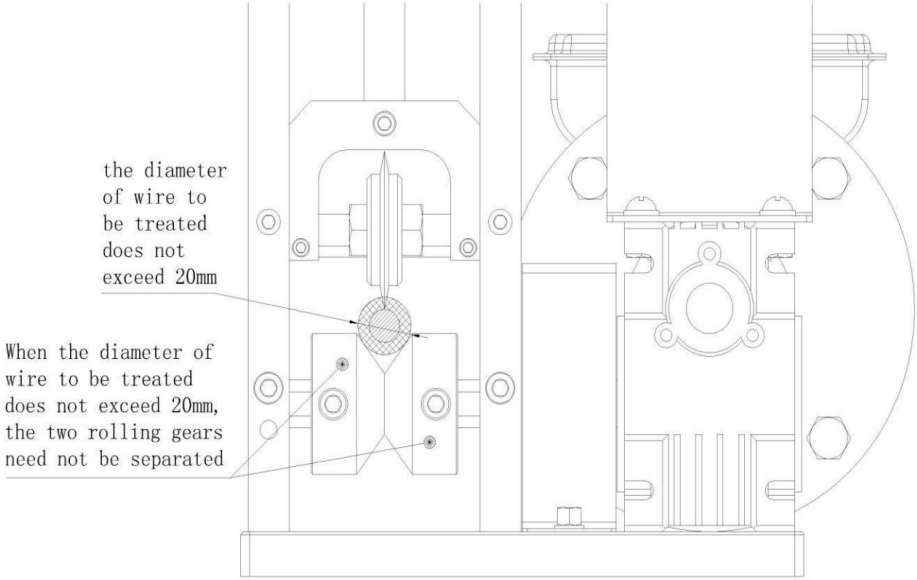
2: Ajuste la altura de la cuchilla. Lo mejor es hacer que la cuchilla raspe la piel del cable sin dañar el núcleo de cobre girando el tornillo del mango de plástico. (la rotación en el sentido de las agujas del reloj es hacia abajo y la rotación en el sentido contrario a las agujas del reloj es hacia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



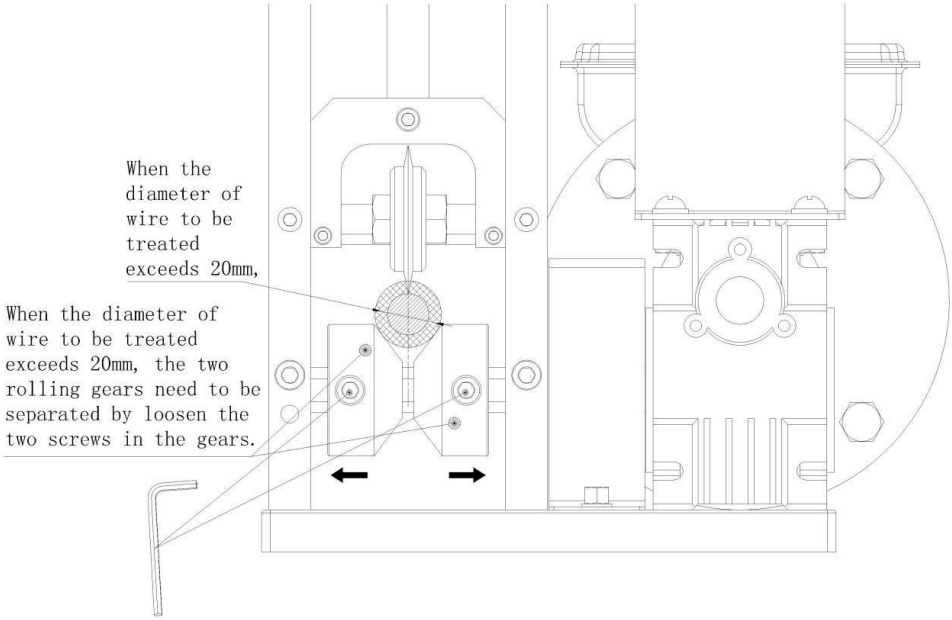
(3) : al pelar, ajuste la altura de la placa de alimentación de acuerdo con la Espesor y dureza del alambre (generalmente, el panel de alimentación debe ajustarse más alto para alambre grueso y alambre duro, más bajo para alambre blando y alambre delgado). De esta manera, el alambre no es fácil que se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



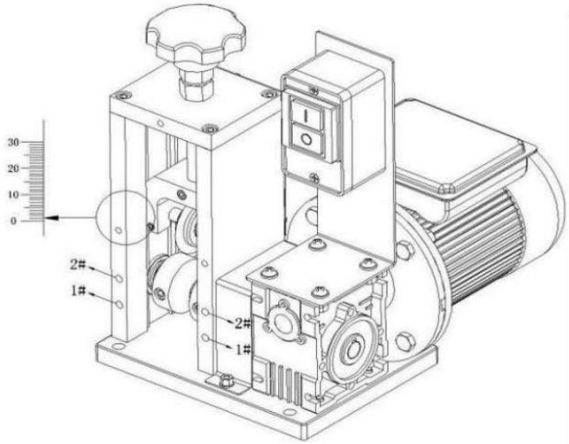
(4) : cuando el diámetro del alambre a tratar no exceda los 20 mm, no es necesario separar los dos engranajes rodantes.

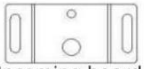


Cuando el diámetro del alambre a tratar excede los 20 mm, los dos engranajes rodantes deben separarse aflojando los dos tornillos en los engranajes.



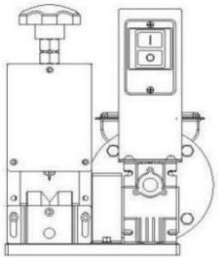
3: Si la máquina no puede pelar el cable, puede haber varias razones:
(1) El diámetro del cable pelado es demasiado pequeño (el diámetro del cable a tratar, incluida la capa exterior, no debe ser inferior a 1,5 mm).
(2) El centro de la cuchilla no está en la misma línea que el centro del engranaje rodante.
(3) La hoja no está afilada
Nunca introduzca la mano cuando la máquina esté en funcionamiento (debe detener la máquina antes de comprobar, depurar y solucionar problemas). Para evitar cortarse la mano, no toque la cuchilla directamente con la mano.



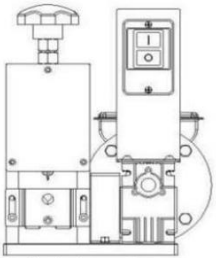


Incoming board 1
(5MM+13MM)

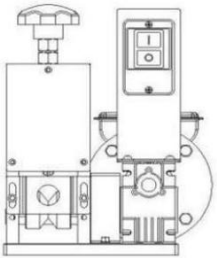
Incoming board 2
(25MM)



Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



The inlet plate is fixed with screws at hole 2#

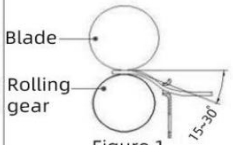


Figure 1

Inconging board 1

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

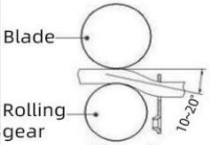


Figure 2

Inconging 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

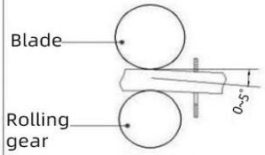
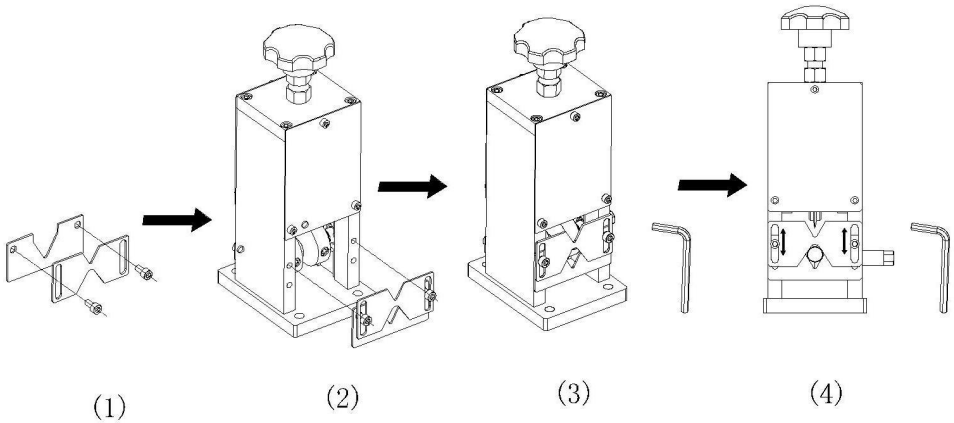


Figure 3

Inconging board 2

The concave side faces the blade and the inlet hole is basically allgned with the tangent line or slinghtly lower



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

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

MASZYNA DO ŚCIĄGANIA IZOLACJI Z PRZEWODÓW
INSTRUKCJA OBSŁUGI

MODEL:SMS-025

WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL:SMS-025

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

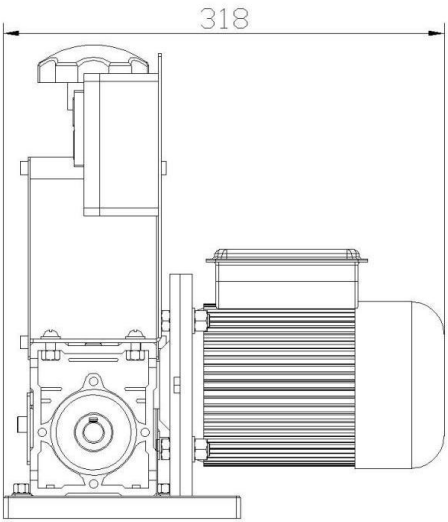
	Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

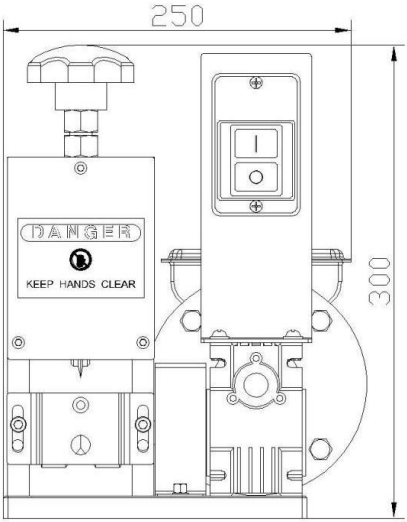
INSTRUCTIONS

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

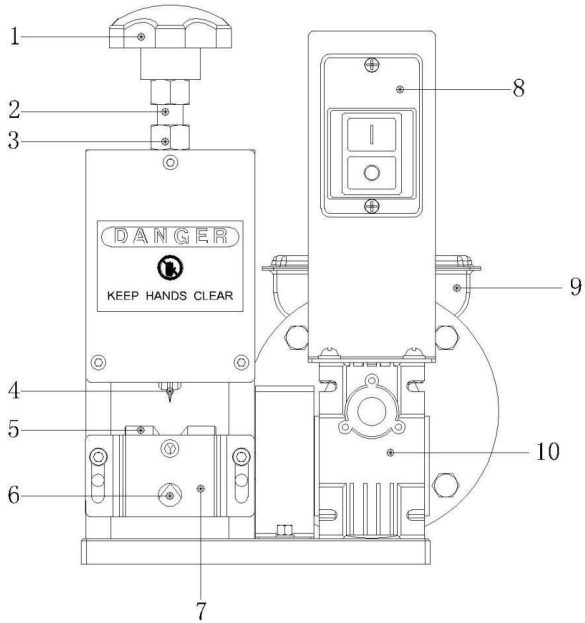
Model	Wymiar (Dł.*Sz.*Wys.) mm	Waga (kg)	Moc (słowo kluczowe)	Zakres zdejmowania izolacji (mm)	Uwaga
SMS-025	318×250×300	10	0,18	a1,5~025 Drut i kabel pochwa nie będzie być metalową zbroją lub osłona silikonowa	

Wygląd i wymiary maszyny



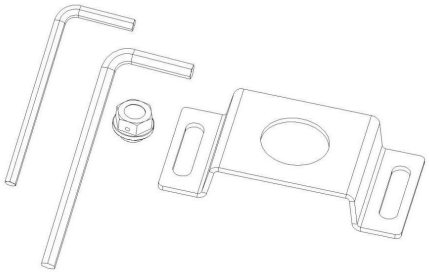


Opis głównych podzespołów maszyny



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

Akcesoria

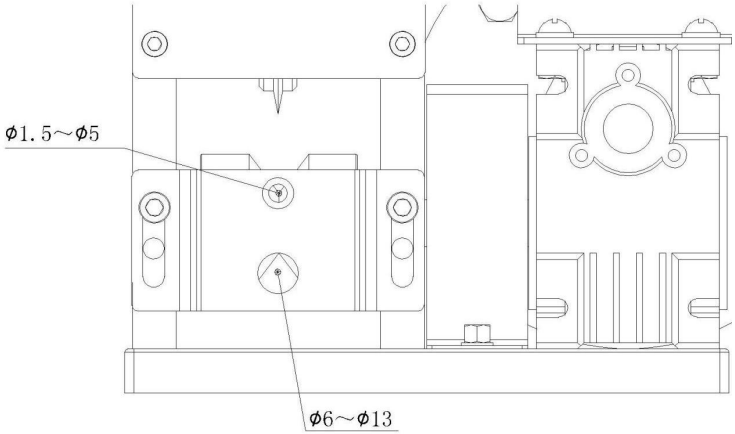


Bliższe dane:

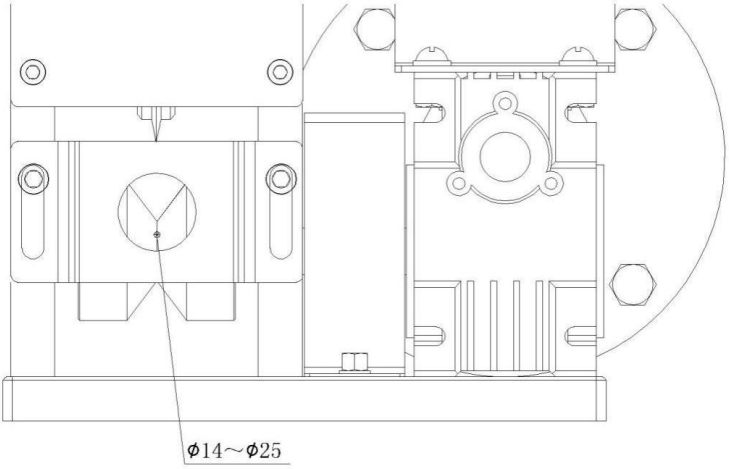
1. jeden klucz imbusowy 4#
2. jeden klucz imbusowy 5#
3. Jeden panel do karmienia z jednym otworem
4. Nakrętka plastikowa do wydechu reduktora

Instrukcja obsługi:

(1) wybierz odpowiedni otwór podający zgodnie ze średnicą drutu

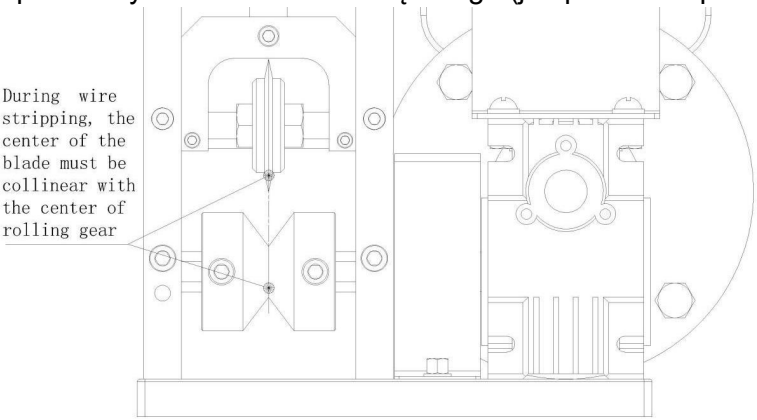


jeśli średnica przewodów przeznaczonych do obróbki nie przekracza 13 mm, należy wybrać płytę wejściową z dwoma otworami

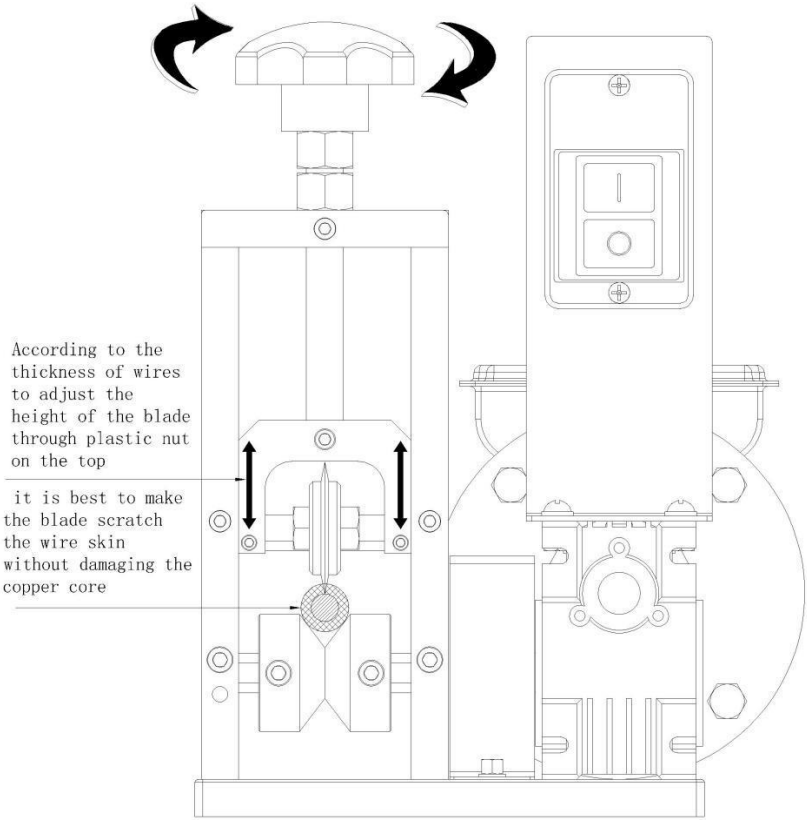


jeśli średnica przewodów przeznaczonych do obróbki przekracza 13 mm, należy wybrać płytę wejściową z jednym otworem

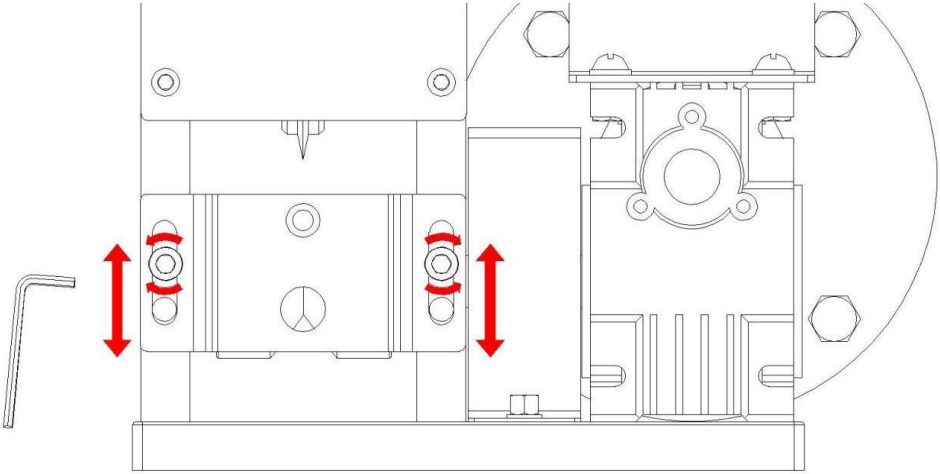
(2): Podczas zdejmowania izolacji z drutu środek ostrza musi być współliniowy ze środkiem koła zębatego (jak pokazano poniżej).



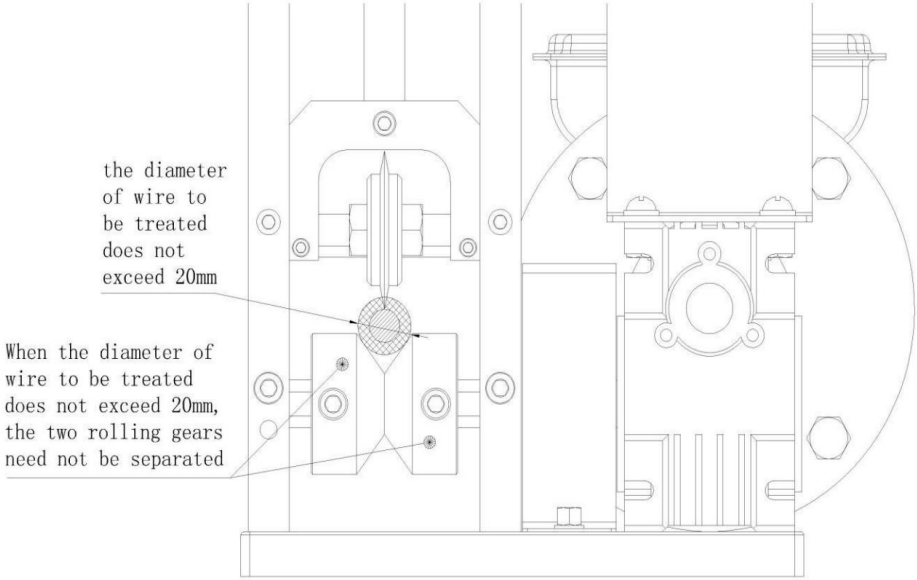
2: Wyreguluj wysokość ostrza, najlepiej obracając plastikową śrubę uchwytu tak, aby ostrze zarysowało powłokę przewodu bez uszkodzenia miedzianego rdzenia. (obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara oznacza ruch w dół, a obrót przeciwnie do ruchu wskazówek zegara oznacza ruch w górę), jak pokazano poniżej



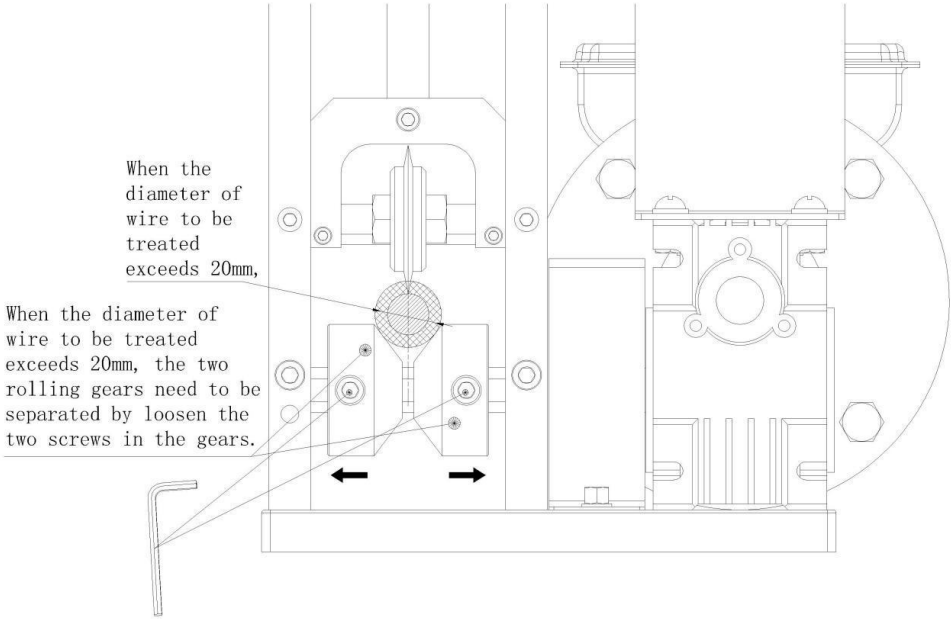
(3): podczas zdejmowania pasów należy dostosować wysokość płyty podającej do
grubość i twardość drutu (zwykle panel podający powinien być ustawiony wyżej dla drutu grubego i twardego, niżej dla drutu miękkiego i cienkiego). W ten sposób drut nie jest łatwy do ekscentrycznego, gdy rozbieranie



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



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



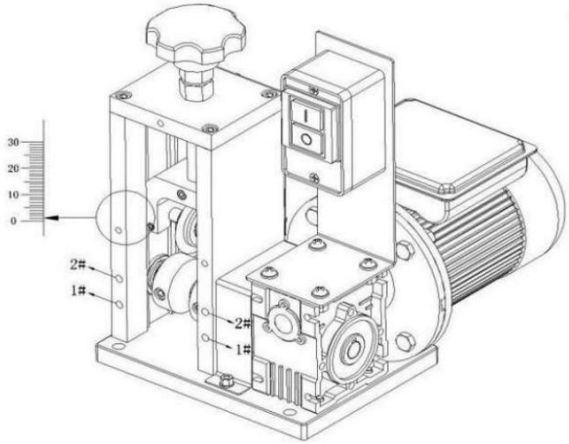
3: Jeśli maszyna nie może zdjąć izolacji z przewodu, przyczyn może być kilka:

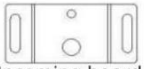
(1) Średnica odizolowanego przewodu jest zbyt mała (średnica przewodu poddawanego obróbce, wliczając zewnętrzną powłokę, nie może być mniejsza niż 1,5 mm)

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

(3) Ostrze nie jest ostre

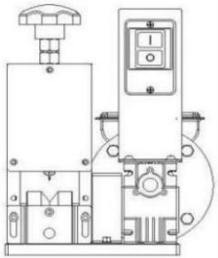
Nigdy nie wkładaj ręki do maszyny, gdy jest ona uruchomiona (musisz zatrzymać maszynę przed sprawdzeniem, debugowaniem i rozwiązywaniem problemów). Aby uniknąć skaleczenia ręki, nie dotykaj ostrza bezpośrednio ręką.



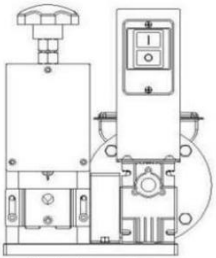


Incoming board 1
(5MM+13MM)

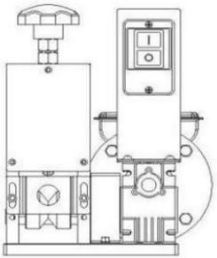
Incoming board 2
(25MM)



Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



The inlet plate is fixed with screws at hole 2#

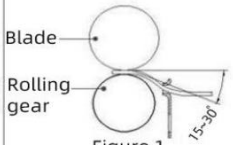


Figure 1

Inconging board 1

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

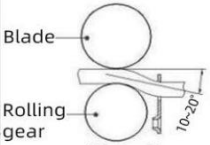


Figure 2

Inconging 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

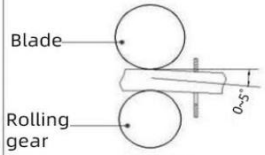
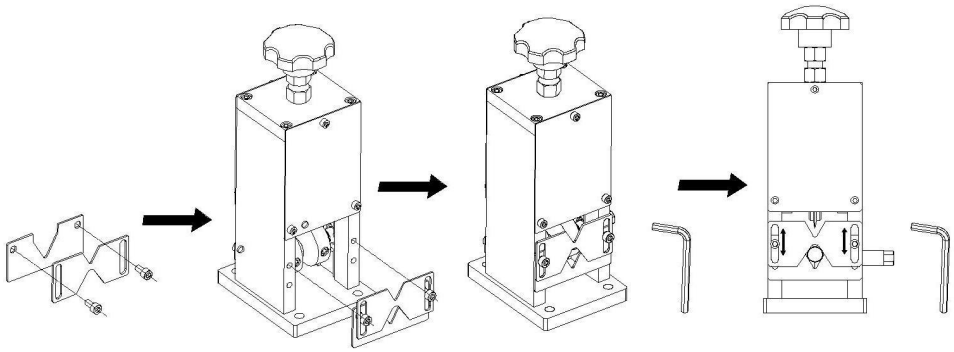


Figure 3

Inconging board 2

The concave side faces the blade and the inlet hole is basically allgned with the tangent line or slinghtly lower



(1) (2) (3) (4)

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

i przesuń zewnętrzną płytę wlotową przewodu z podwójnymi rowkami w

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

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

Poluzuj śrubę kluczem i przesuń zewnętrzną płytkę wlotową przewodu z

podwójnymi rowkami w kształcie litery V w górę i w dół. (Płytkę wlotową przewodu z podwójnymi rowkami w kształcie litery V można obrócić o 180 stopni, aby lepiej zacisnąć wszystkie rodzaje różnych przewodów i płaskie przewody.)

DRAADSTRIPMACHINE
GEBRUIKERSHANDLEIDING

MODEL:SMS-025

WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL:SMS-025

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

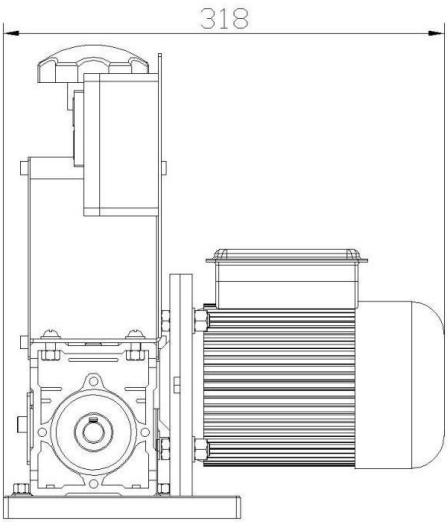
	Waarschuwing: om het risico op letsel te verkleinen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.

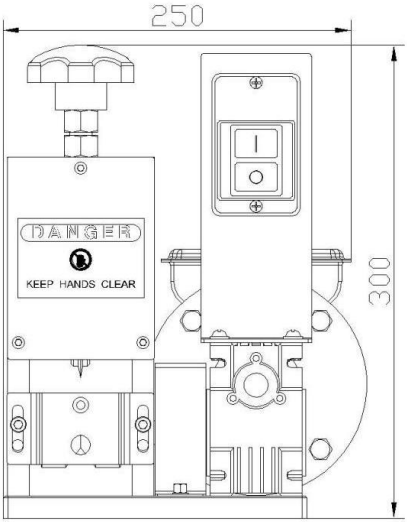
INSTRUCTIONS

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

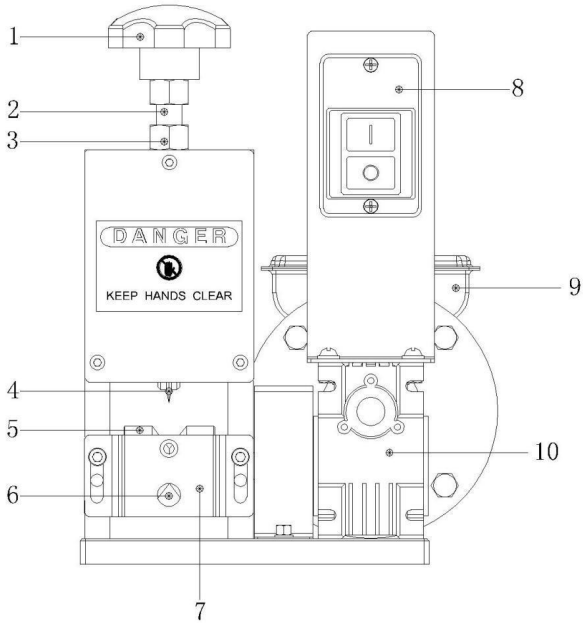
Model	Dimensie (L*B*H) mm	Gewicht (kg)	Stroom (KW)	Stripbereik (mm)	Opmerking
SMS-025	318×250×300	10	0,18	a1.5~025 Draad en kabel schede zal niet zijn metalen pantser of siliconen omhulsel	

Uiterlijk en afmetingen van de machine

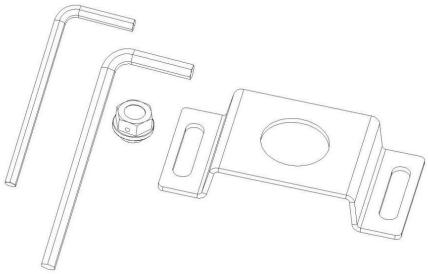




Beschrijving van de belangrijkste componenten van de machine

	1:M14 kunststof moer voor het regelen van de bladbeweging omhoog en omlaag 2: M14 schroefstang voor het regelen van de bladbeweging omhoog en omlaag 3: Moer voor borgschroefstang 4:Blad 5:Rollend onderstel 6:Voedingsgat 7:Inkomend paneel 8:Schakelaar 9:Motor 10:Verloopstuk

Accessoires

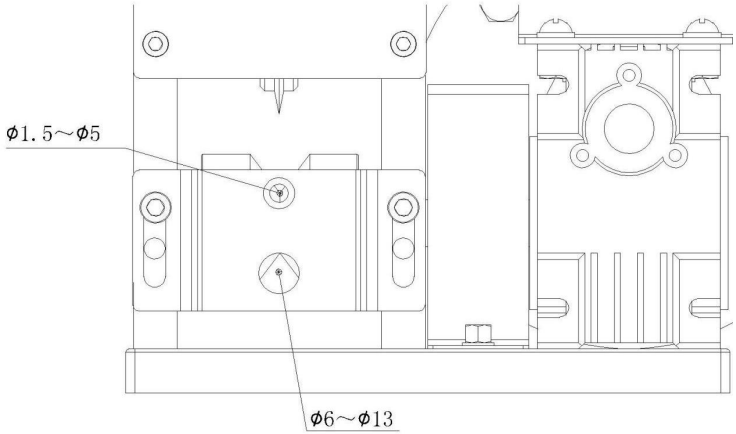


Details:

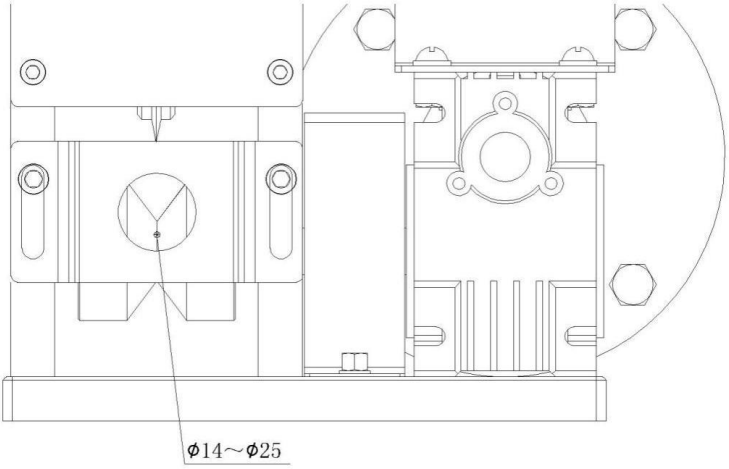
1. een 4# inbussleutel
2. een 5# inbussleutel
3. Eén voederpaneel met één gat
4. Kunststof moer voor uitlaat van reductor

Gebruiksaanwijzing:

(1) Selecteer een geschikt toevoergat volgens de draaddiameter

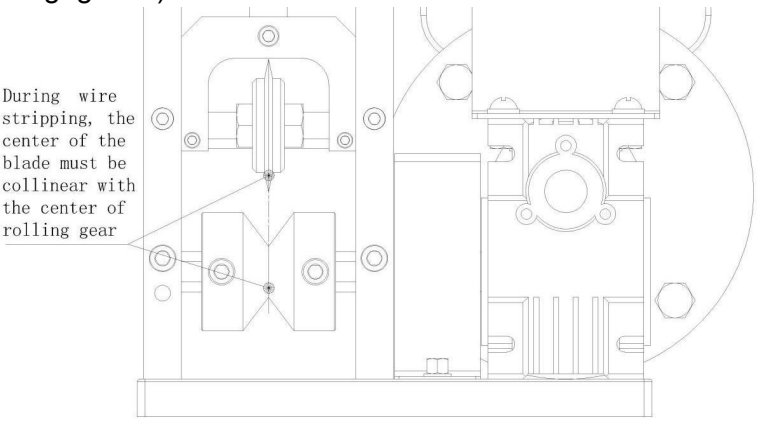


wanneer de diameter van de te behandelen draden niet groter is dan 13 mm, selecteert u de twee gaten in de inkomende kaart

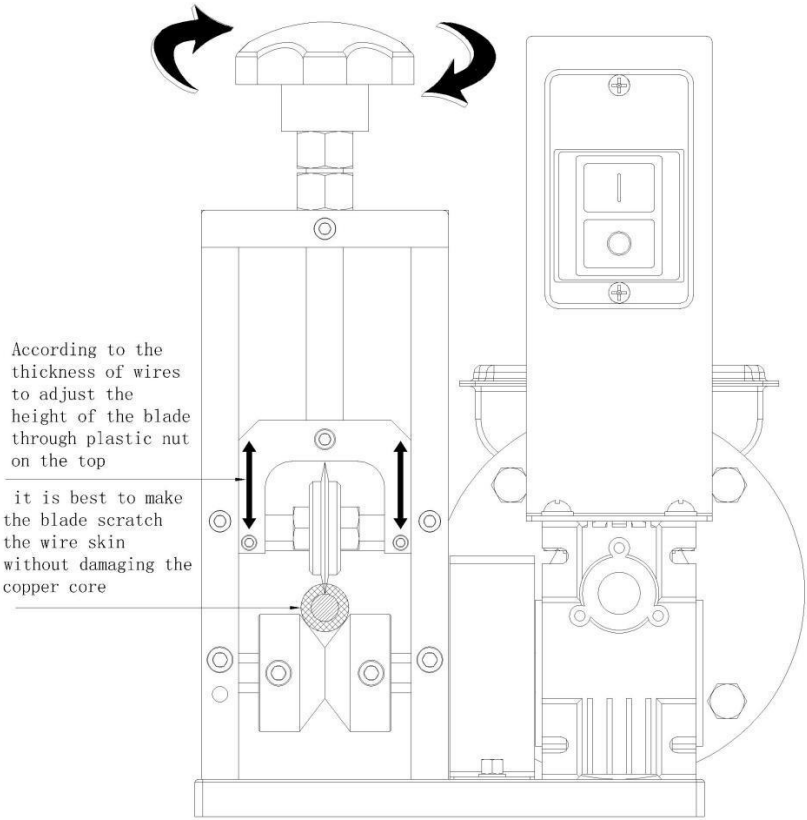


Wanneer de diameter van de te behandelen draden groter is dan 13 mm, selecteert u de inkomende printplaat met één gat

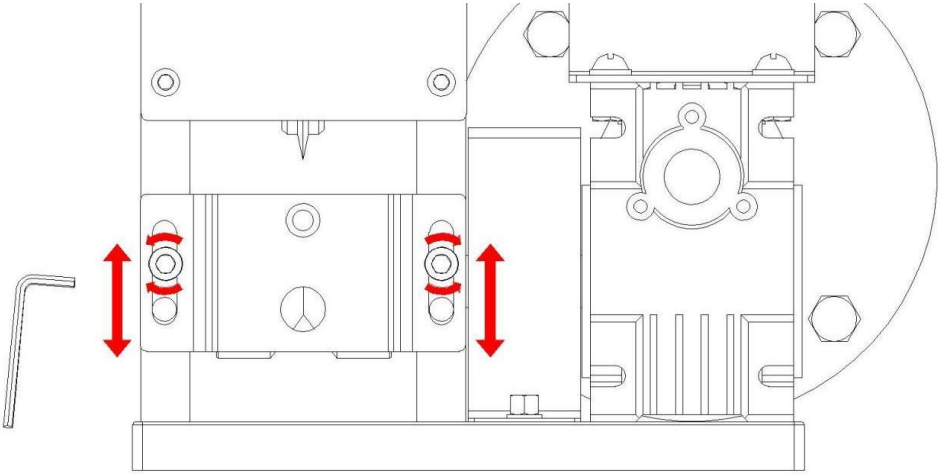
(2) : Tijdens het strippen van draden moet het midden van het blad in één lijn liggen met het midden van het rollende tandwiel (zoals hieronder weergegeven)



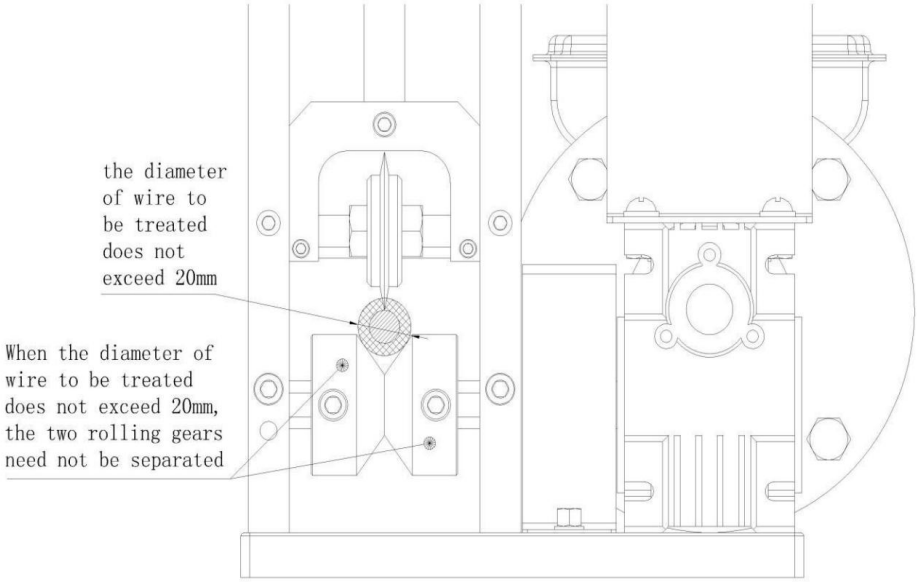
2: Pas de hoogte van het blad aan en zorg ervoor dat het blad de draadhuid krast zonder de koperen kern te beschadigen door de schroef van de plastic handgreep te draaien (rotatie met de klok mee is naar beneden en rotatie tegen de klok in is naar boven) zoals hieronder weergegeven



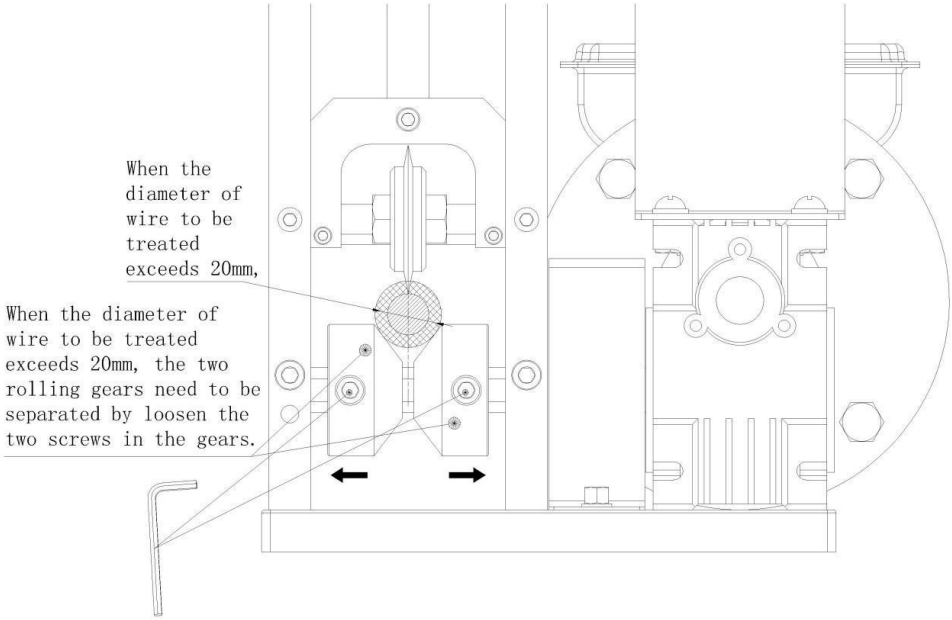
(3) : Pas bij het strippen de hoogte van de invoerplaat aan volgens de dikte en hardheid van de draad (over het algemeen moet het toevoerpaneel hoger worden afgesteld voor dikke draad en harde draad, lager voor zachte draad en dunne draad). Op deze manier is het niet gemakkelijk om de draad excentrisch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



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



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



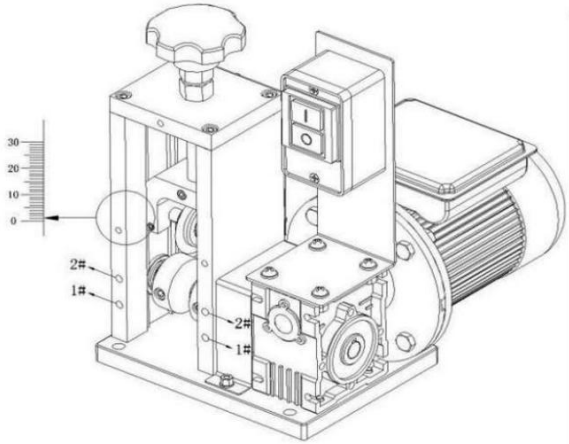
3: Als de machine de draad niet kan strippen, kunnen er verschillende redenen zijn:

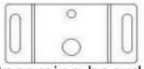
(1) De diameter van de gestripte draad is te klein (de diameter van de te behandelen draad, inclusief de buitenste schil, mag niet kleiner zijn dan 1,5 mm)

(2) Het middelpunt van het blad ligt niet op dezelfde lijn als het middelpunt van het rollende tandwiel.

(3) Het blad is niet scherp

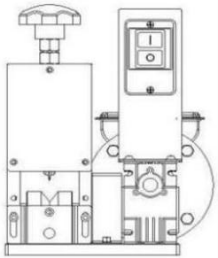
Steek nooit uw hand in de machine als deze draait (u moet de machine stoppen voordat u de machine controleert, debugt en problemen oplost). Raak het mes niet rechtstreeks met uw hand aan om te voorkomen dat u uw hand snijdt.



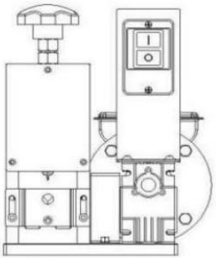


Incoming board 1
(5MM+13MM)

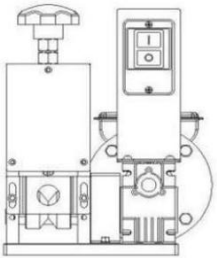
Incoming board 2
(25MM)



Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



The inlet plate is fixed with screws at hole 2#

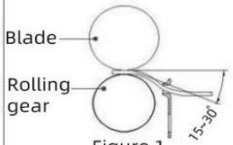


Figure 1

Inconging board 1

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

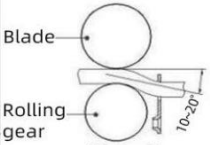


Figure 2

Inconging 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

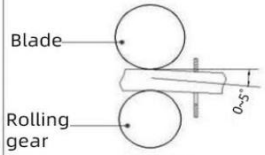
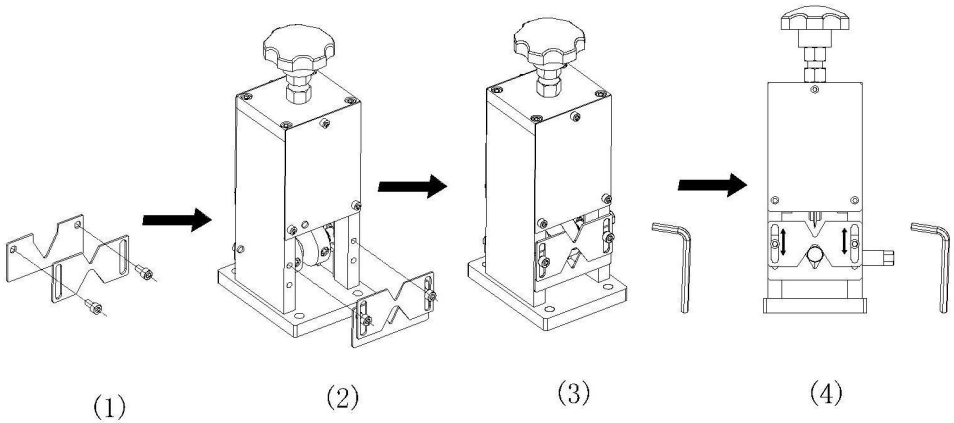


Figure 3

Inconging board 2

The concave side faces the blade and the inlet hole is basically allgned with the tangent line or slinghtly lower



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

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

AVLITAMASKIN FÖR WIRE
ANVÄNDARMANUAL

MODELL: SMS-025

WIRE STRIPPING MACHINE

MODELL: SMS-025

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

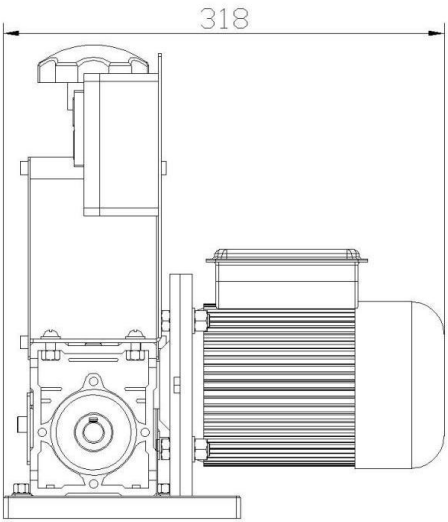
	Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.

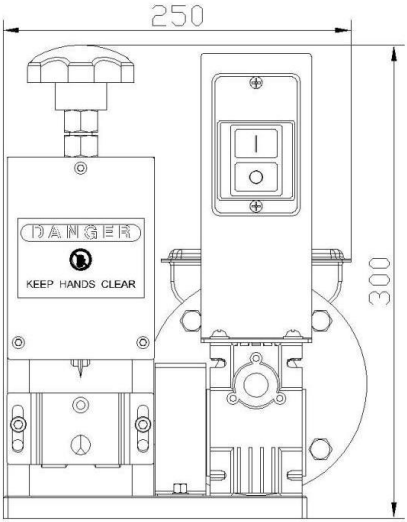
INSTRUCTIONS

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

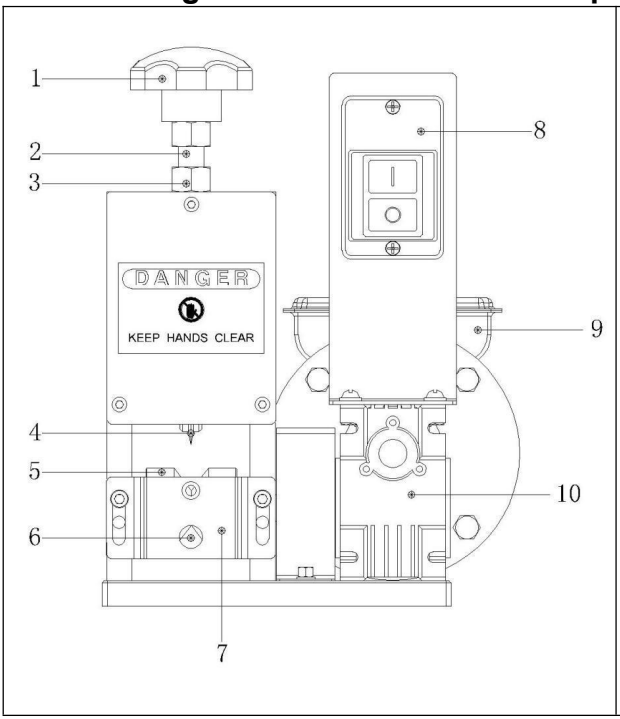
Modell	Dimensionera (L*B*H) mm	Vikt (kg)	Driva (KW)	Avisoleringsområde (mm)	Anmärkning
SMS-025	318×250×300	10	0,18	a1,5~025 Tråd och kabel hölje ska inte vara metallrustning eller silikonhölje	

Maskinens utseende och dimension



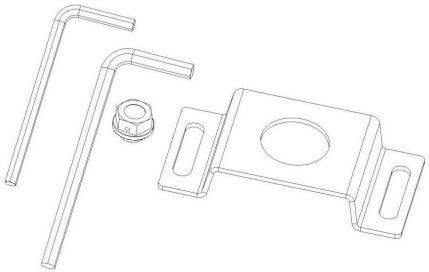


Beskrivning av maskinens huvudkomponenter



1:M14 plastmutter för att reglera blad upp och ner
2:M14 skruvstång för reglering av blad upp och ner
3: Mutter för låsskruvstång
4: Blad
5: Rullutrustning
6: Matningshål
7:Inkommande panel
8: Byt
9: Motor
10:Reducerare

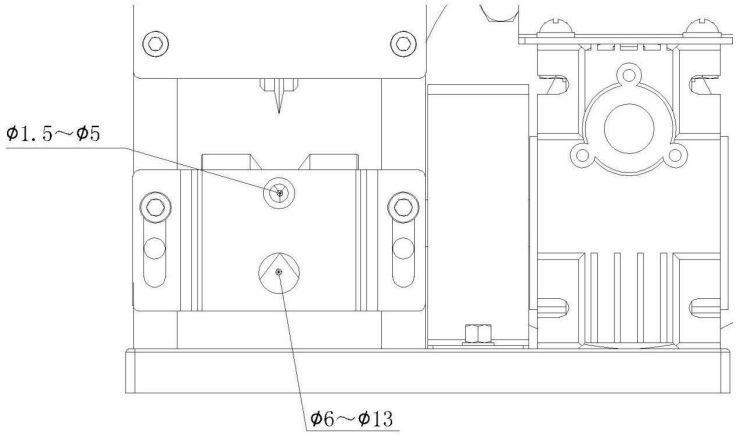
Ett tillbehör



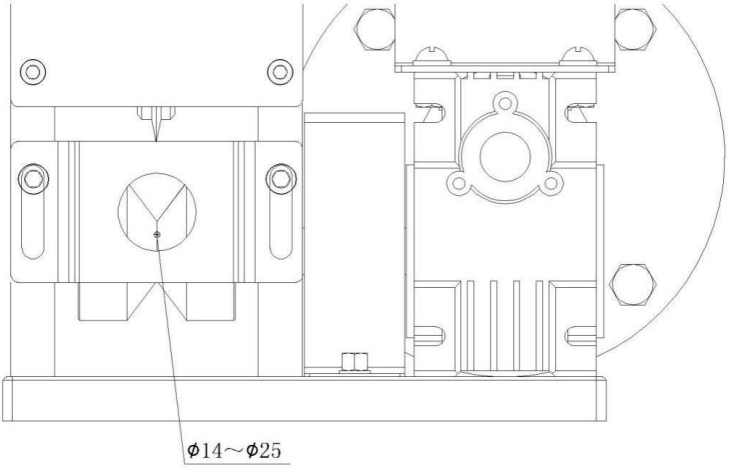
Detaljer:
1. en 4# insexnyckel
2. en 5# insexnyckel
3. En matarplatta med ett hål
4. Plastmutter för utblås från reducering

Driftinstruktion:

(1) välj lämpligt matningshål enligt tråddiametern

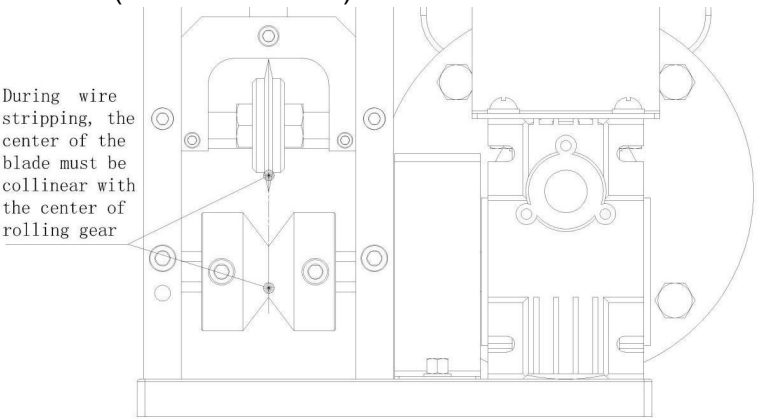


när diametern på trådarna som ska behandlas inte överstiger 13 mm, välj den inkommande brädan med två hål

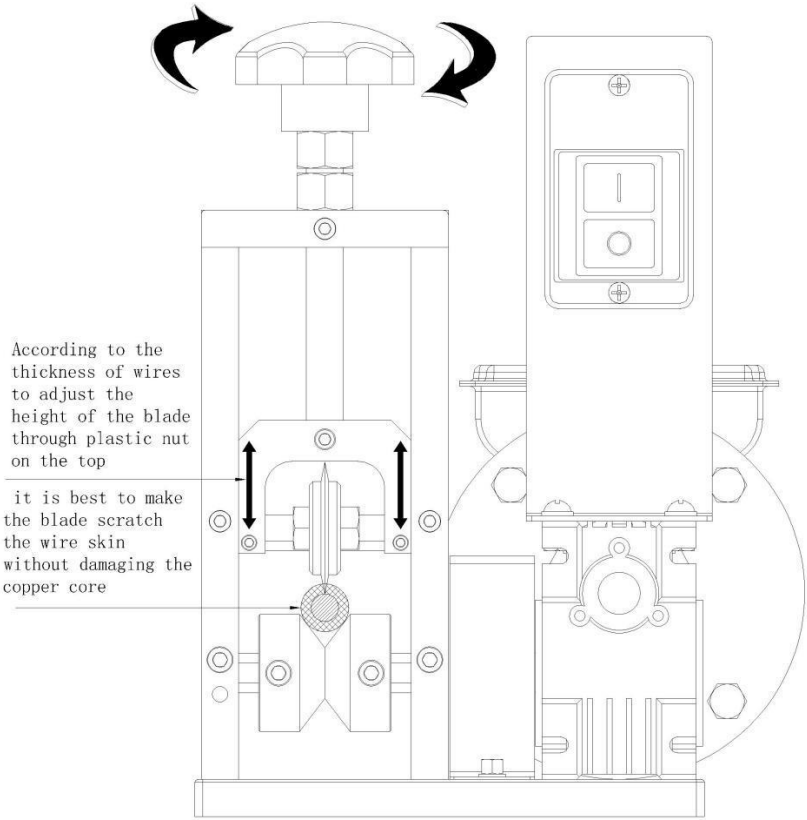


när diametern på trådarna som ska behandlas överstiger 13 mm, välj det ena hålet inkommande kortet

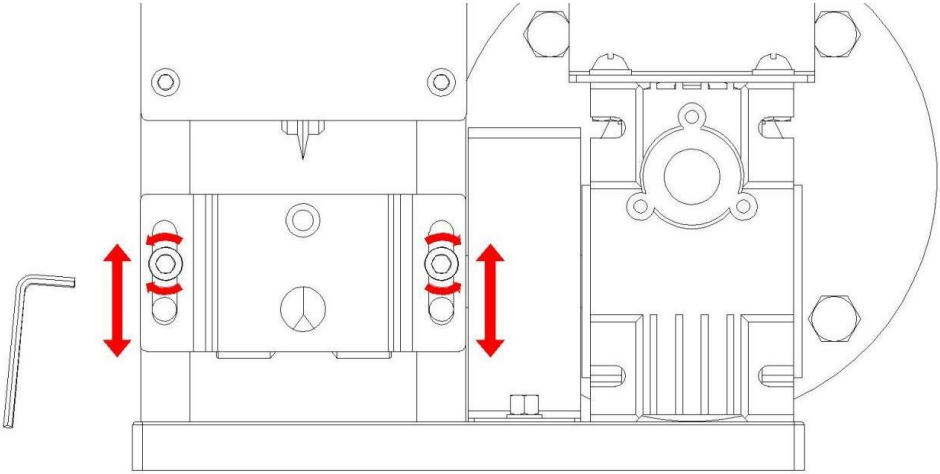
(2) : Under trådavisolering måste mitten av bladet vara i linje med mitten av rullväxeln (som visas nedan)



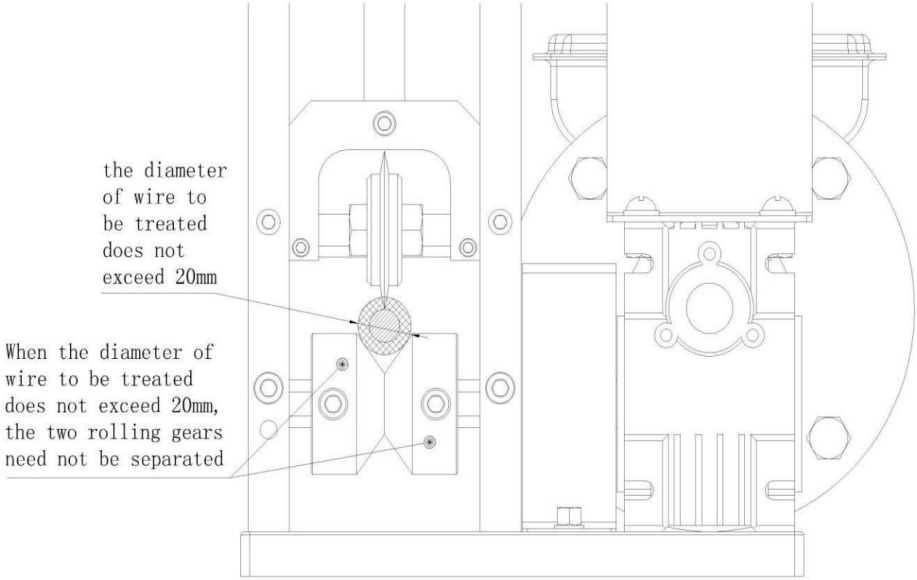
2: Justera höjden på bladet, och det är bäst att få bladet att repa trådhuden utan att skada kopparkärnan genom att vrida plasthandtagsskruven (medurs rotation är nedåt och moturs rotation är uppåt) som visas nedan



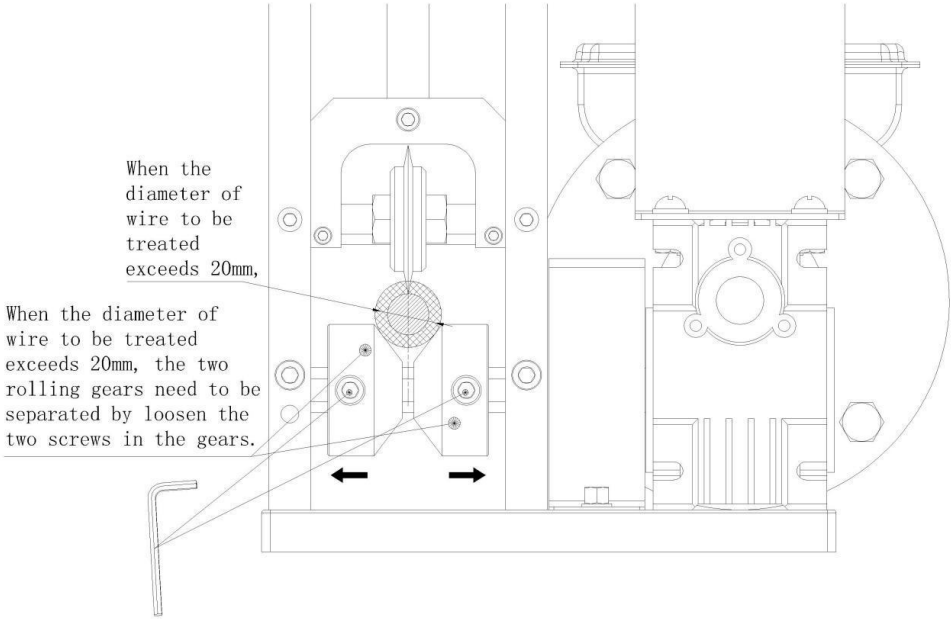
(3): vid strippning, justera höjden på matningsplaten enligt trådens tjocklek och hårdhet (i allmänhet bör matningsrutan justeras högre för tjock tråd och hård tråd, lägre för mjuk tråd och tunn tråd). På så sätt är tråden inte lätt att vara excentrisk när strippning



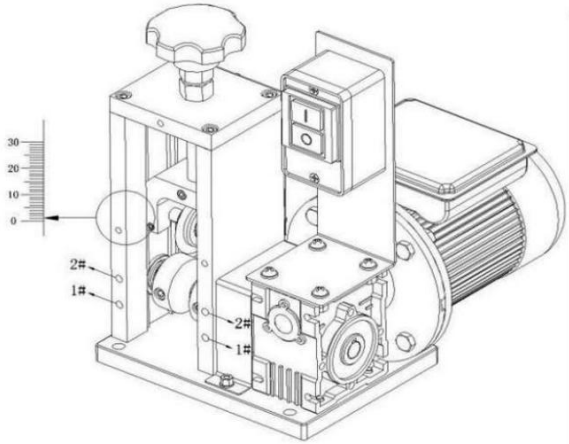
(4): när diametern på tråden som ska behandlas inte överstiger 20 mm behöver de två rullhjulen inte separeras

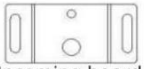


när diametern på tråden som ska behandlas överstiger 20 mm måste de två rullande kugghjulen separeras genom att lossa de två skruvarna i kugghjulen.



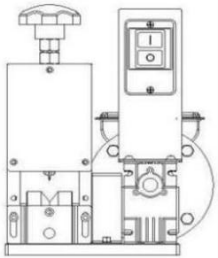
3: Om maskinen inte kan skala tråden kan det finnas flera skäl:
(1) Diametern på den avskalade tråden är för liten (diametern på den tråd som ska behandlas, inklusive ytterhöljet, får inte vara mindre än 1,5 mm)
(2) Mitten av bladet är inte på samma linje som mitten av rullväxeln
(3) Bladet är inte skarpt
Stick aldrig in handen när maskinen är igång (du måste stoppa maskinen innan du kontrollerar, felsöker och felsöker maskinen). För att undvika att skära dig i handen, rör inte bladet direkt med handen



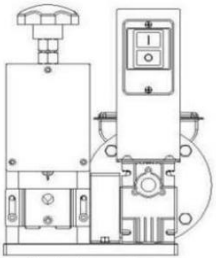


Incoming board 1
(5MM+13MM)

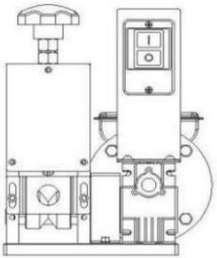
Incoming board 2
(25MM)



Small hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



Big hole is on the top and the inlet plate is fixed with screws at hole1#



The inlet plate is fixed with screws at hole 2#

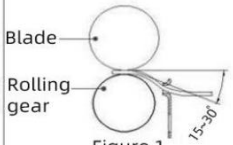


Figure 1

Inconging board 1

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

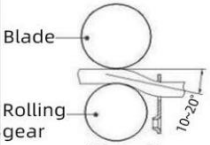


Figure 2

Inconging 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

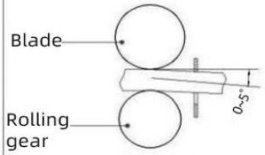
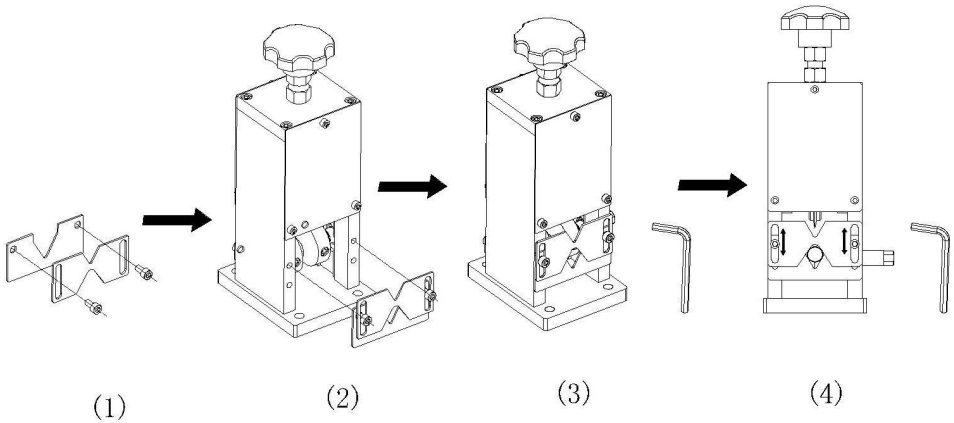


Figure 3

Inconging board 2

The concave side faces the blade and the inlet hole is basically allgned with the tangent line or slinghtly lower



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

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

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