WIRE STRIPPING MACHINE
INSTRUCTION MANUAL

WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL:SMS-025

Operation Guide Video

WARNINGS

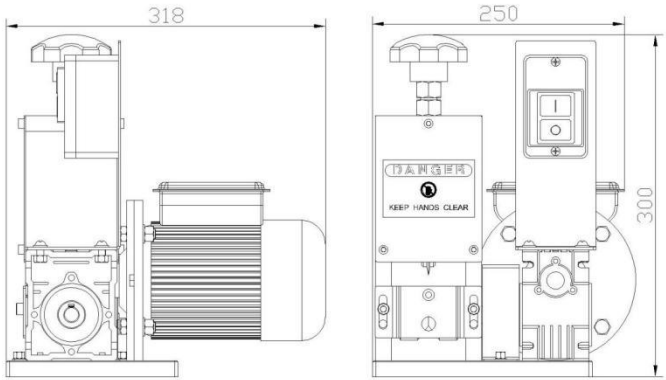
Read carefully and understand all ASSEMBLY AND OPERATION INSTRUCTION before operating. When using the wire stripping machine, basic safety precautions should always be followed, including the following:

1. Read and follow all instructions before using the machine.
2. To prevent the risk of electrical shock, do not immerse in water or other liquids. Use a damp cloth to clean the motor housing.
3. Children shall not play with the appliance. Cleaning and user maintenance shall not be done by children without supervision.
4. When not in use, unplug from the outlet before installing or removing parts and before cleaning.
5. Avoid contacting moving parts.
6. Do not operate any machine with a damaged cord or plug or after the appliance malfunctions or is dropped or damaged in any manner. Return the appliance to the nearest authorized service facility for examination, repair, or electrical or mechanical adjustment.
7. The use of attachments not sold by the manufacturer is not recommended and may cause fire, electric shock, or injury.
8. Do not use outdoors.
9. Do not allow the cord to hang over the edge of the table or counter.
10. Never run the machine unattended.
11. Type Y attachment: If the supply cord is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its service agent, or similarly qualified persons in order to avoid a hazard.

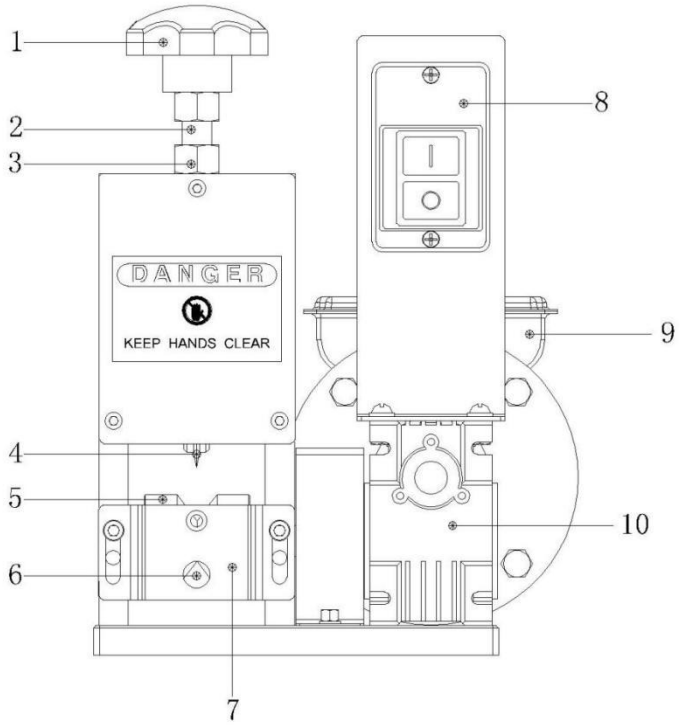
TECHNICAL PARAMETER

Model	Dimension (L*W*H mm)	Weight (kg)	Voltage	Power (KW)	Stripping Range (mm)
SMS-025	318×250×300	10.8kg	220V-240V~ 50Hz	0.18	⌀ 1.5～⌀ 25
			110V~ 60Hz		

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



Parts List



1:M14 plastic nut for regulating blade up and down

2:M14 screw rod for regulating blade up and down

3:Nut for locking screw rod

4:Blade

5:Rolling Gear

6:Feeding Hole

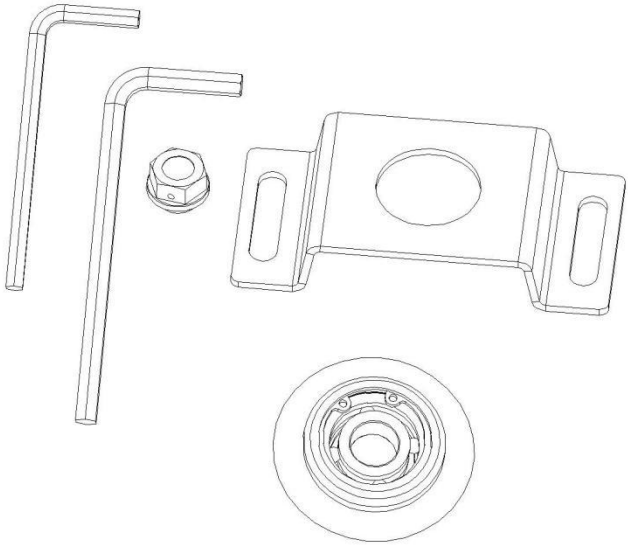
7:Incoming Panel

8:Switch

9:Motor

10:Reducer

Accessories



Details：

1、One 4# allen key　　2、One 5# allen key

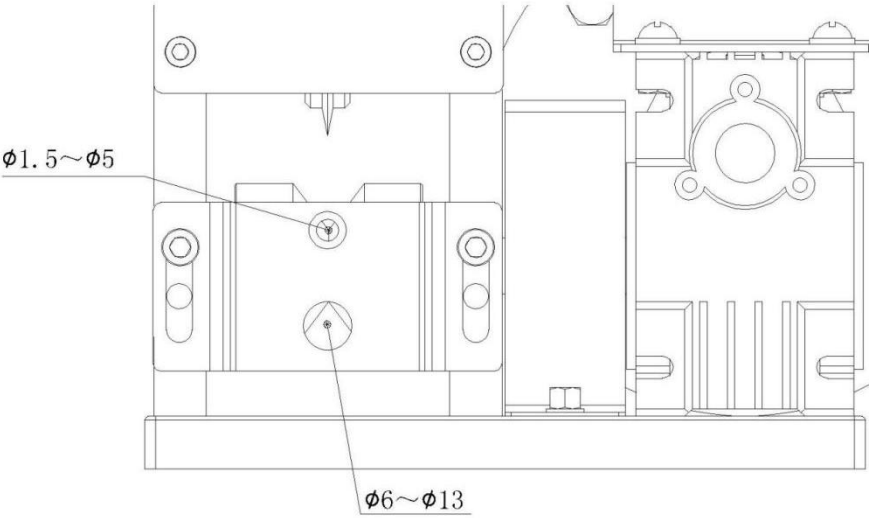
3、One feeding panle with one hole

4、Plastic nut for exhaust of reducer

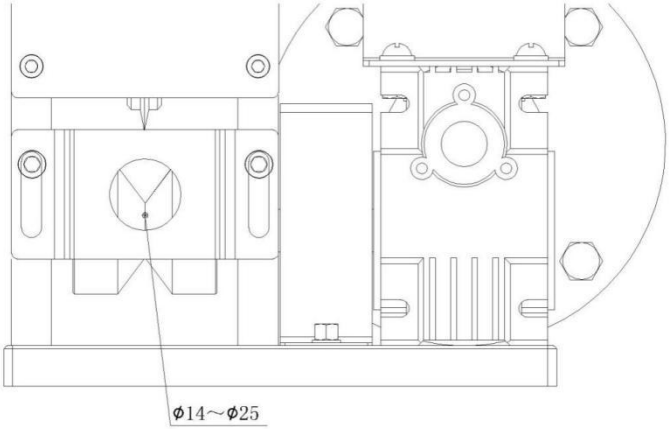
5、One blade

Operation Instruction

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

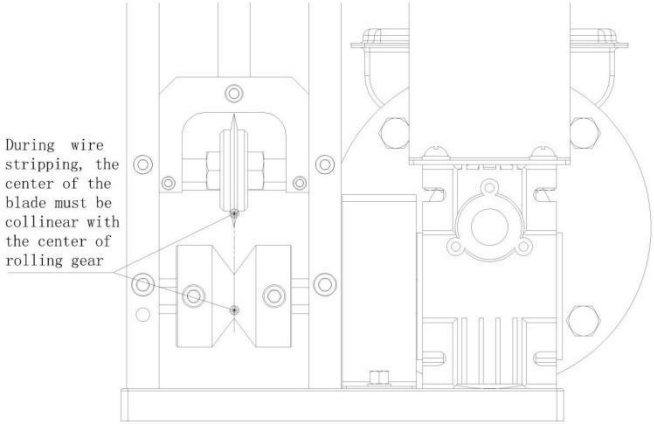


When the diameter of the wires to be treated does not exceed 13mm, select the two hole incoming board

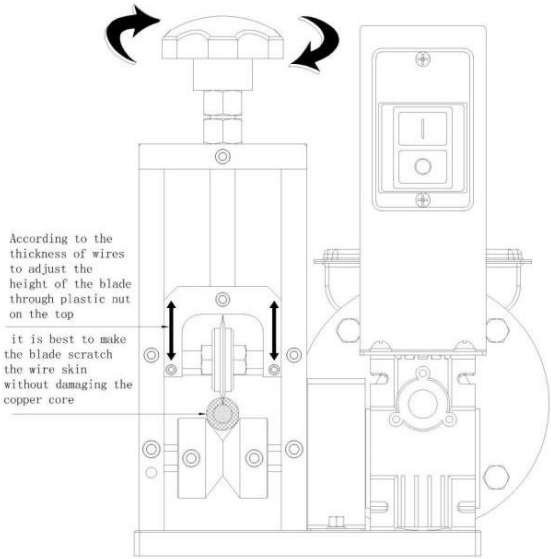


When the diameter of the wires to be treated exceeds 13mm, select the one hole incoming board

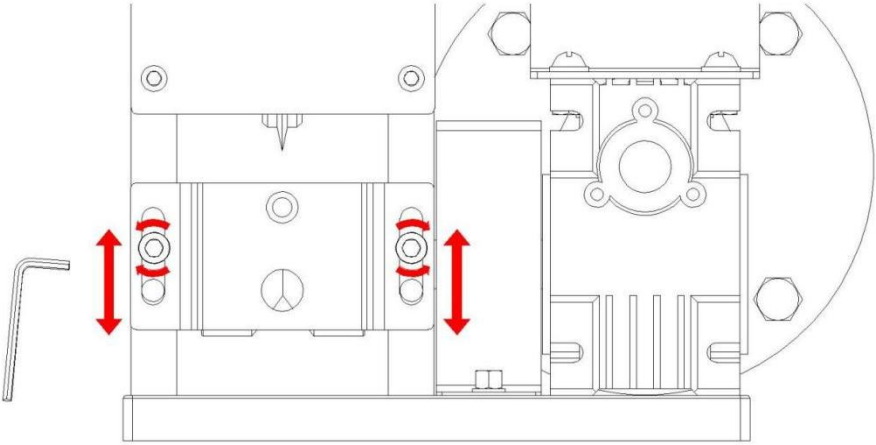
2.During wire stripping, the center of the blade must be collinear with the center of the rolling gear (as shown below)



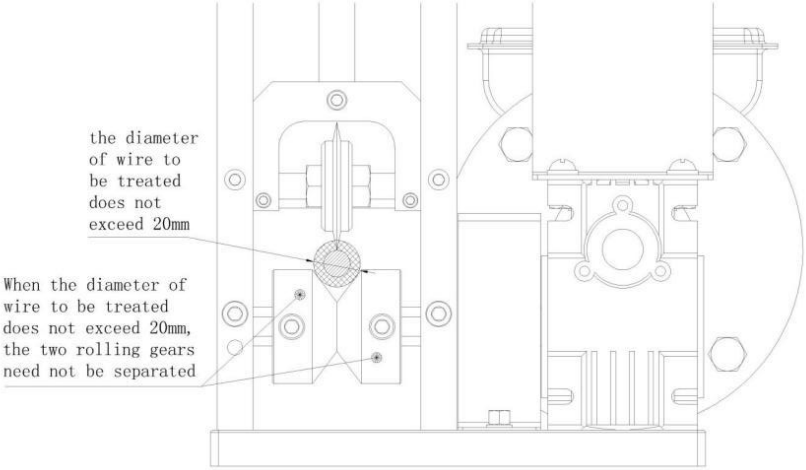
3. Adjust the height of the blade, and it is best to make the blade scratch the wire skin without damaging the copper core by rotating the plastic handle screw (clockwise rotation is downward and counterclockwise rotation is upward), as shown below.



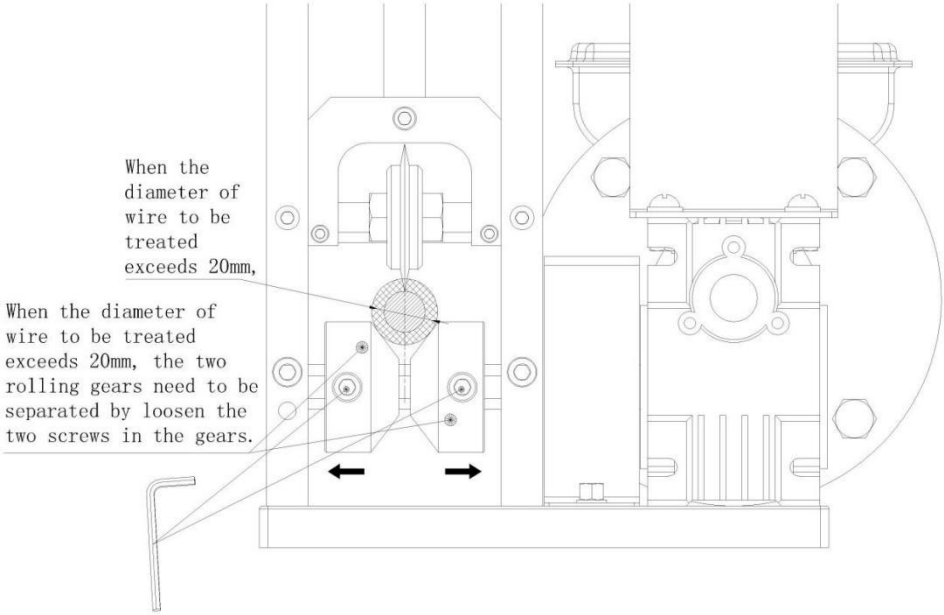
4.When stripping, adjust the height of the feeding plate according to the thickness and hardness of the wire (generally, the feeding panel should be adjusted for thick wire and hard wire and lower for soft wire and thin wire). In this way, the wire is not easy to be eccentric when stripping



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



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



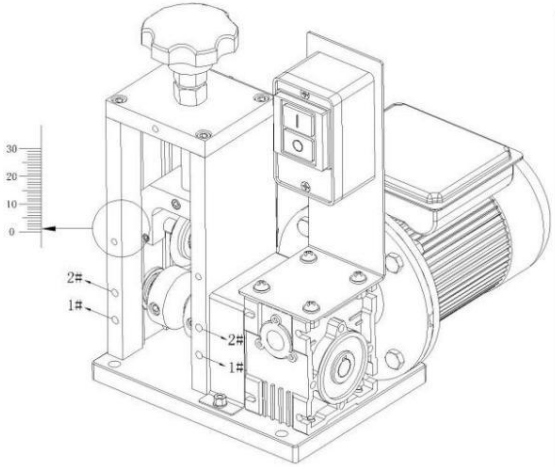
6. If the machine cannot strip the wire, there may be several reasons:

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 as the center of the rolling gear

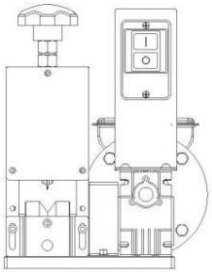
③ The blade is not sharp

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

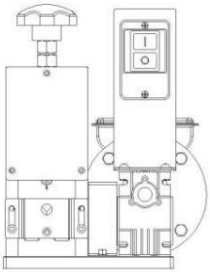


Incoming board 1
(5MM+13MM)

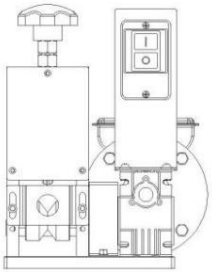
Incoming board 2
(25MM)



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

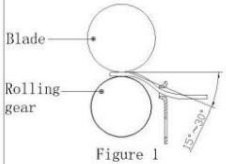


Figure 1

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

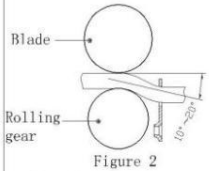


Figure 2

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

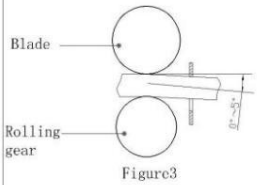


Figure3

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

Environmental Protection

This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheelie bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked with this symbol cannot be discarded with normal household waste but must be taken to an electrical and electronic equipment collection point for recycling.

MACHINE À DÉNUDER LES FILS

MANUEL D'INSTRUCTIONS

WIRE STRIPPING MACHINE

MODÈLE : SMS-025

Operation Guide Video

WARNINGS

Lisez attentivement et comprenez toutes les INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE ET D'UTILISATION avant d'utiliser l'appareil . Lors de l'utilisation de la machine à dénuder les fils, des précautions de sécurité de base doivent toujours être respectées , notamment les suivantes :

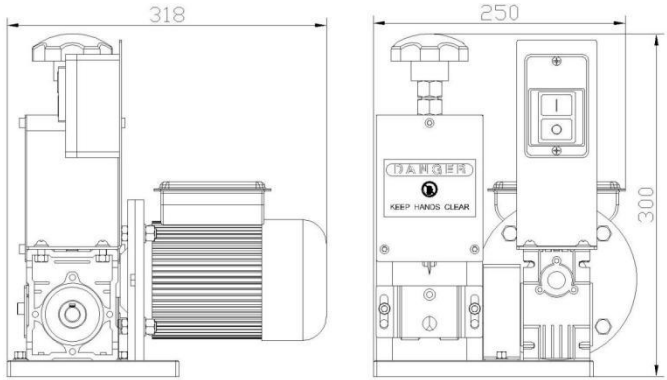
12. Lisez et suivez toutes les instructions avant d'utiliser la machine .
13. Pour éviter tout risque de décharge électrique , ne pas immerger le moteur dans l'eau ou dans tout autre liquide . Utiliser un chiffon humide pour nettoyer le boîtier du moteur.
14. Les enfants ne doivent pas jouer avec l'appareil. Le nettoyage et l'entretien de l'appareil ne doivent pas être effectués par des enfants sans surveillance.
15. Lorsqu'il n'est pas utilisé, débranchez-le de la prise avant d'installer ou de retirer des pièces. et avant le nettoyage.
16. Évitez tout contact avec les pièces mobiles.
17. N'utilisez pas d' appareil dont le cordon ou la fiche est endommagé ou après un dysfonctionnement de l'appareil. ou est tombé ou endommagé de quelque manière que ce soit. Rapportez l' appareil au centre de service agréé le plus proche pour examen, réparation ou réglage électrique ou mécanique.
18. L'utilisation d'accessoires non vendus par le fabricant n'est pas recommandée et peut provoquer un incendie, un choc électrique ou des blessures.
19. Ne pas utiliser à l'extérieur.
20. Ne laissez pas le cordon pendre du bord de la table ou du comptoir.
21. Ne faites jamais fonctionner la machine sans surveillance.
22. Fixation de type Y : Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit

être remplacé par le fabricant, son agent de service ou des personnes de qualification similaire afin d'éviter tout danger.

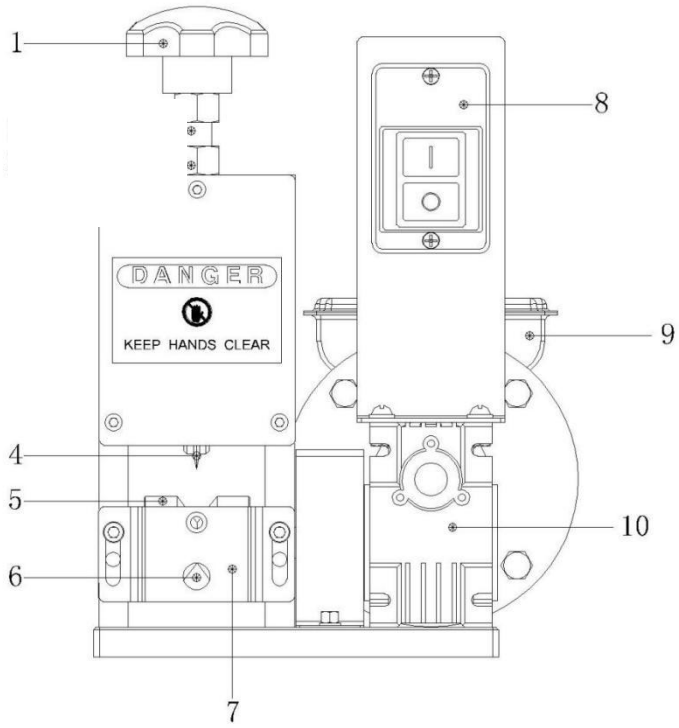
TECHNICAL PARAMETER

Modèle	Dimension (L x l x H mm)	Poids (kg)	Tension	Pouvoir (KW)	Gamme de décapage (mm)
SMS -0 25	318×250×300	10,8 kg	220V-240V~ 50Hz	0,18	⌀ 1,5 ⌀ 25
			110 V ~ 60 Hz		

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



Parts List



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

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

3 : Écrou pour tige de vis de blocage

4 : Lame

5 : Engrenage roulant

6 : Trou d' alimentation

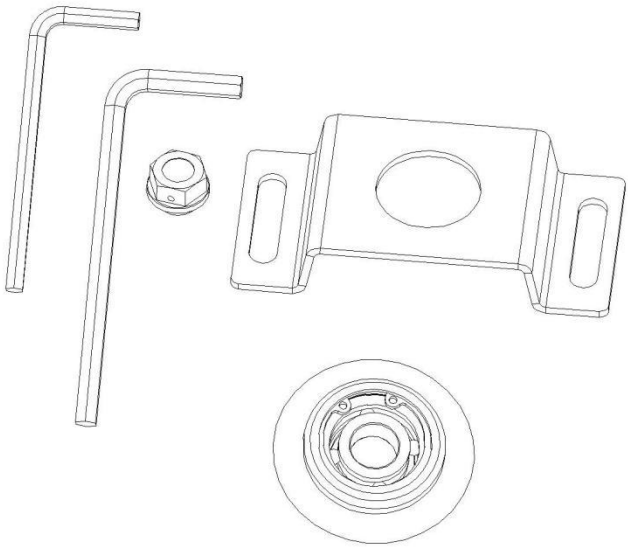
7 : Panneau entrant

8 : Interrupteur

9 : Moteur

10 : Réducteur

Accessoires



Détails:

1、 Un 4#Clé Allen 2、 Un 5#Clé Allen

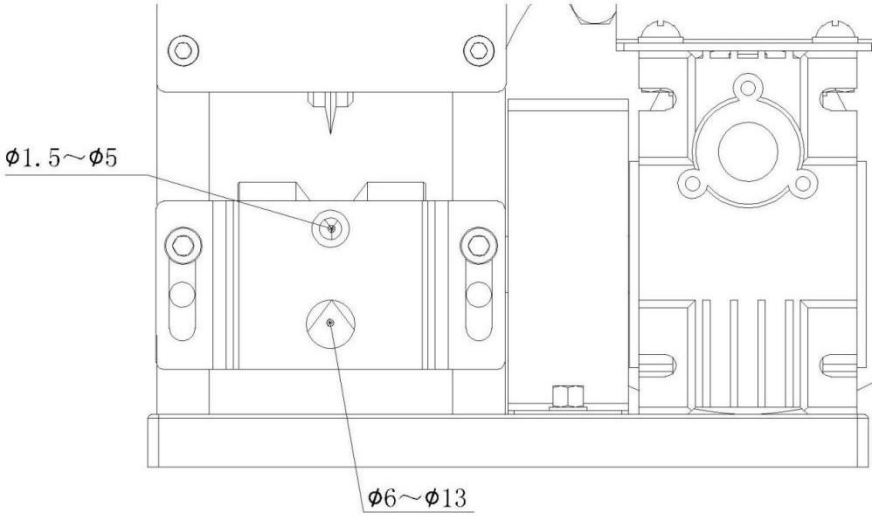
3、Un panneau d'alimentation avec un trou

4、Écrou en plastique pour l'échappement du réducteur

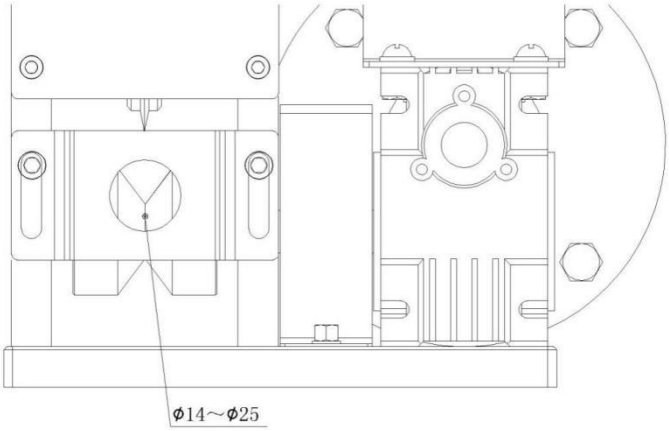
5、Une lame

Operation Instruction

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

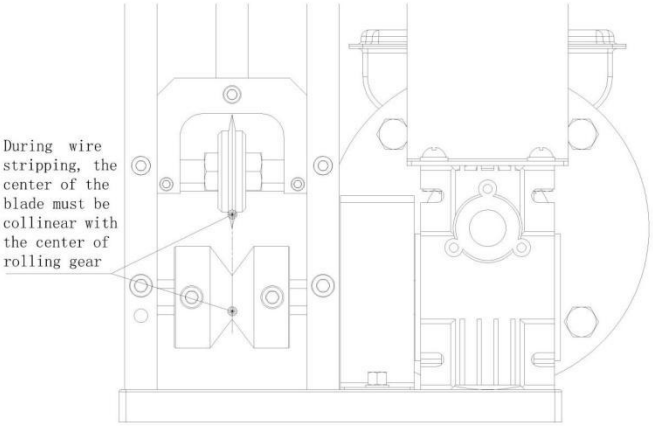


Lorsque le diamètre des fils à traiter ne dépasse pas 13 mm, sélectionnez la carte entrante à deux trous



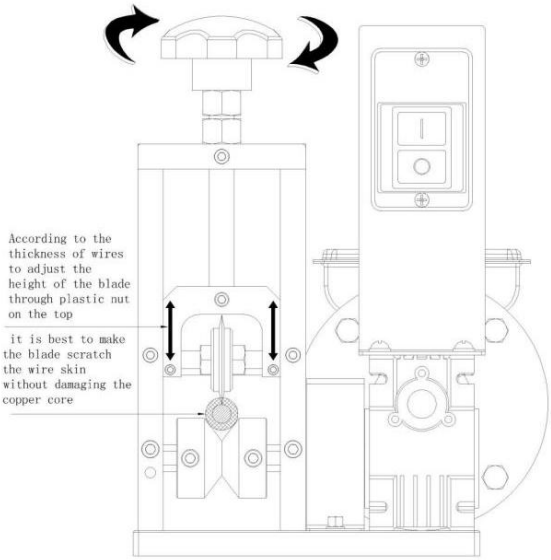
Lorsque le diamètre des fils à traiter dépasse 13 mm, sélectionnez la carte entrante à un trou

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

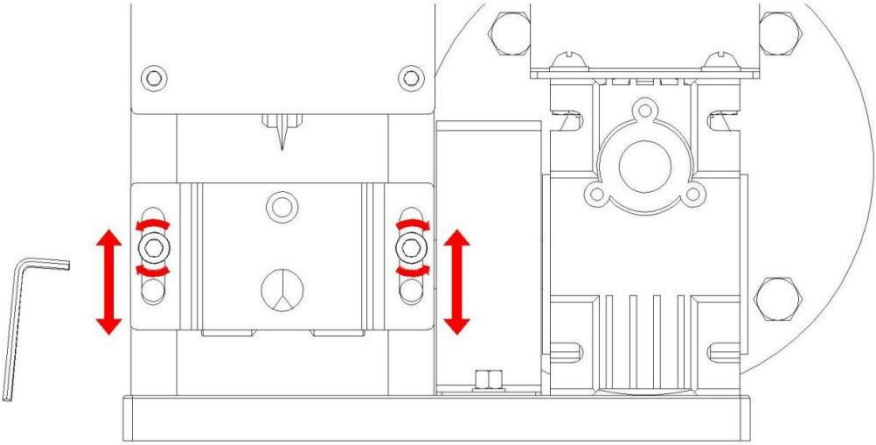


4. Ajustez la hauteur de la lame et il est préférable que la lame raye la peau du fil sans endommager le noyau en cuivre en tournant la vis de la poignée en plastique (la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre est vers le bas et la rotation dans le sens inverse des aiguilles d'une

montre est vers le haut) , comme indiqué ci-dessous .

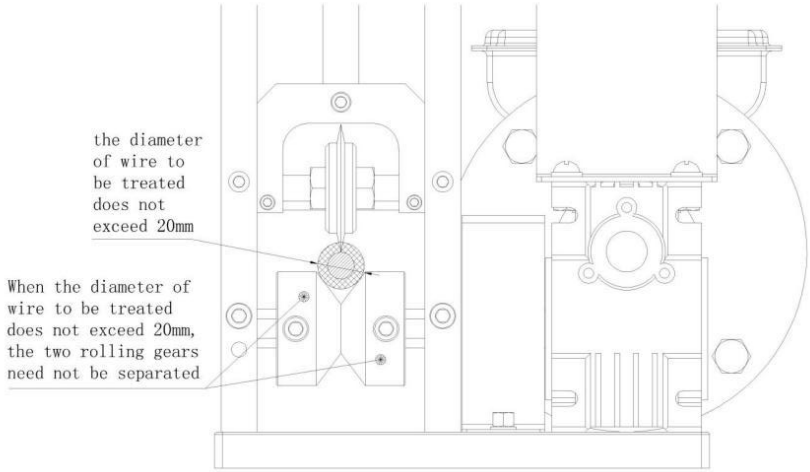


4. Lors du dénudage, ajustez la hauteur de la plaque d'alimentation en fonction de l'épaisseur et de la dureté du fil (en général, le panneau d'alimentation doit être réglé pour les fils épais et les fils durs et plus bas pour les fils mous et les fils fins). De cette façon, le fil n'est pas facile à excentrer lors du dénudage

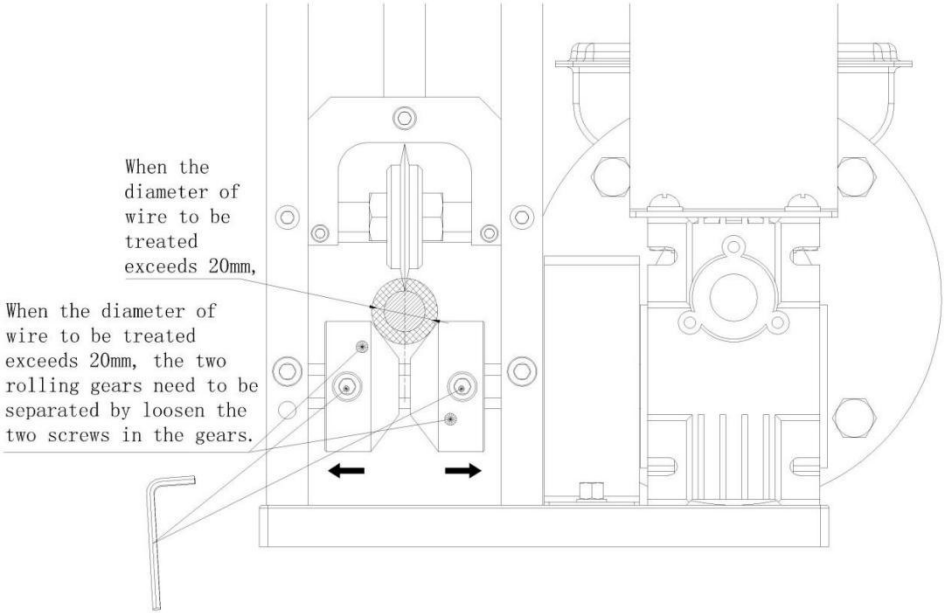


5. Lorsque le diamètre du fil à traiter ne dépasse pas 20 mm , les deux

engrenages roulants n'ont pas besoin d'être séparés



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



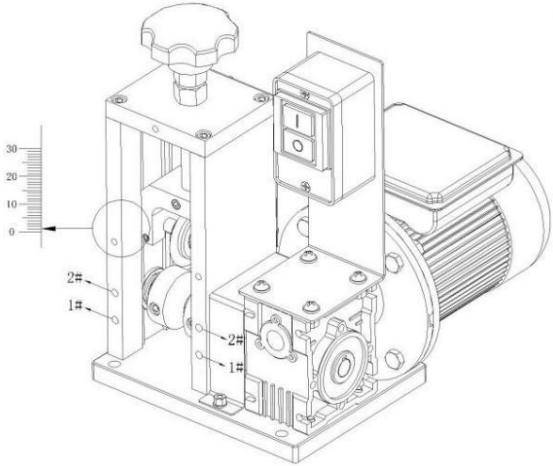
6. Si la machine ne parvient pas à dénuder le fil, il peut y avoir plusieurs raisons :

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

② Le centre de la lame n'est pas sur la même ligne que le centre de l'engrenage roulant

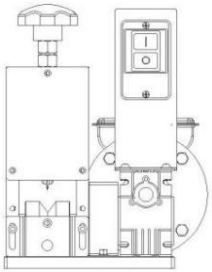
③ La lame n'est pas tranchante

REMARQUE : Ne mettez jamais votre main dans la machine lorsque celle-ci est en marche (vous devez arrêter la machine avant de la vérifier, de la dépanner et de la dépanner). Pour éviter de vous couper la main, ne touchez pas la lame directement avec votre main .

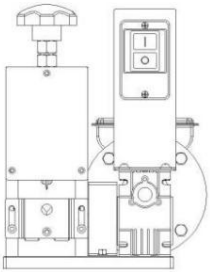


Incoming board 1
(5MM+13MM)

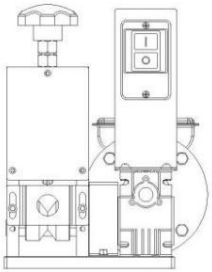
Incoming board 2
(25MM)



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

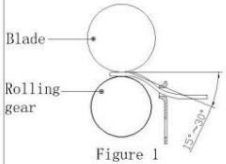


Figure 1

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

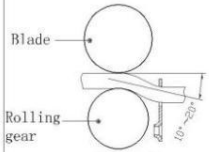


Figure 2

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

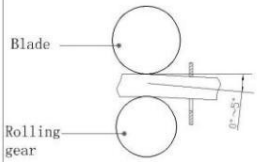


Figure3

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

Environmental Protection

Ce produit est soumis à la réglementation européenne Directive 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit doit faire l'objet d'une collecte sélective des déchets dans l'Union européenne. Cela s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués de ce symbole ne peuvent pas être jetés avec les ordures ménagères normales mais doivent être déposés dans un point de collecte des équipements électriques et électroniques en vue de leur recyclage.

ABISOLIERMASCHINE

BEDIENUNGSANLEITUNG

WIRE STRIPPING MACHINE

MODELL: SMS-025

Operation Guide Video

WARNINGS

Lesen Sie die MONTAGE- UND BEDIENUNGSANLEITUNG sorgfältig durch und stellen Sie sicher, dass Sie sie verstanden haben, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen . Bei der Verwendung der Abisoliermaschine sollten immer grundlegende Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden , darunter die folgenden:

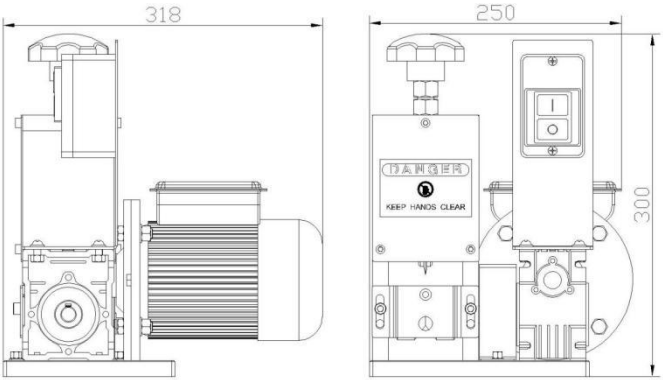
23. Lesen und befolgen Sie alle Anweisungen, bevor Sie die Maschine verwenden .
24. Um das Risiko eines Stromschlags zu vermeiden , tauchen Sie das Gerät nicht in Wasser oder andere Flüssigkeiten . Reinigen Sie das Motorgehäuse mit einem feuchten Tuch.
25. Kinder dürfen nicht mit dem Gerät spielen. Reinigung und Benutzerwartung dürfen nicht von Kindern ohne Beaufsichtigung durchgeführt werden.
26. Bei Nichtgebrauch vor dem Installieren oder Entfernen von Teilen den Stecker aus der Steckdose ziehen und vor der Reinigung.
27. Vermeiden Sie den Kontakt mit beweglichen Teilen.
28. Betreiben Sie keine Maschine mit beschädigtem Kabel oder Stecker oder nach einer Fehlfunktion des Geräts oder heruntergefallen oder auf sonstige Weise beschädigt wurde. Bringen Sie das Gerät zur Überprüfung, Reparatur oder elektrischen bzw. mechanischen Einstellung zum nächstgelegenen autorisierten Servicezentrum .
29. Die Verwendung von Zubehör, das nicht vom Hersteller verkauft wurde, wird nicht empfohlen und kann zu Feuer, Stromschlag oder Verletzungen führen.
30. Nicht im Freien verwenden.
31. Lassen Sie das Kabel nicht über die Tisch- oder Thekenkante hängen.

32. Lassen Sie die Maschine niemals unbeaufsichtigt laufen.
33. Anschlusstyp Y: Wenn das Netzkabel beschädigt ist, muss es vom Hersteller, seinem Kundendienst oder einer ähnlich qualifizierten Person ersetzt werden, um Gefährdungen zu vermeiden.

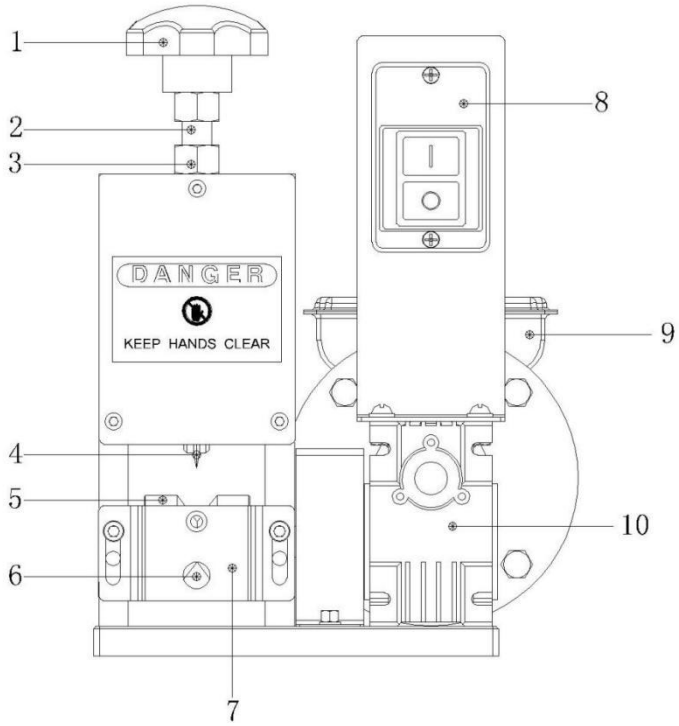
TECHNICAL PARAMETER

Modell	Dimension (L*B*H mm)	Gewicht (kg)	Stromspannung	Leistung (KW)	Abisolierbereich (mm)
SMS- 025	318×250×300	10,8 kg	220 V – 240 V ~ 50 Hz	0,18	⌀ 1,5～ ⌀ 25
			110 V ~ 60 Hz		

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



Parts List



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

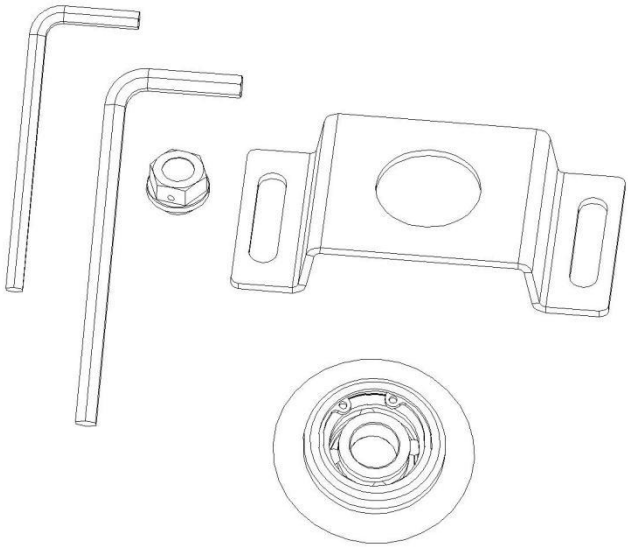
7: Eingehendes Panel

8:Schalter

9:Motor

10: Reduzierstück

Zubehör



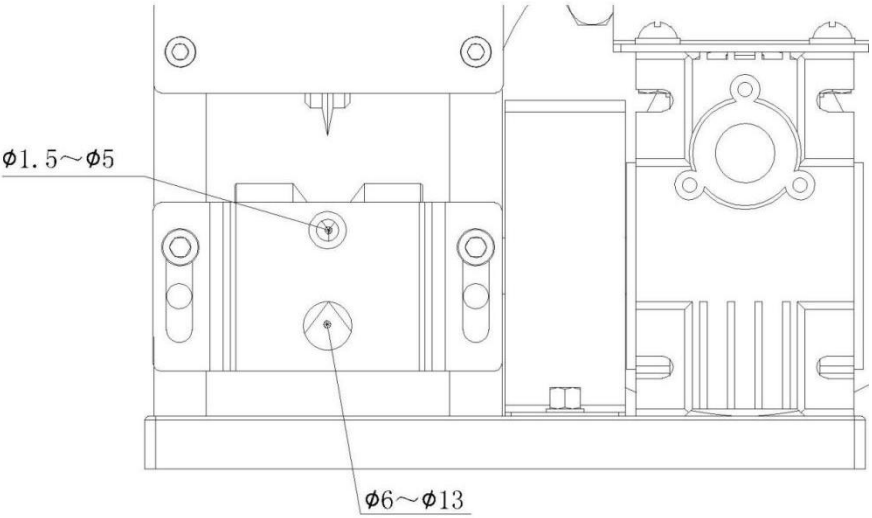
Einzelheiten:

1、 Ein 4#-Inbusschlüssel 2、 Ein 5# -Inbusschlüssel

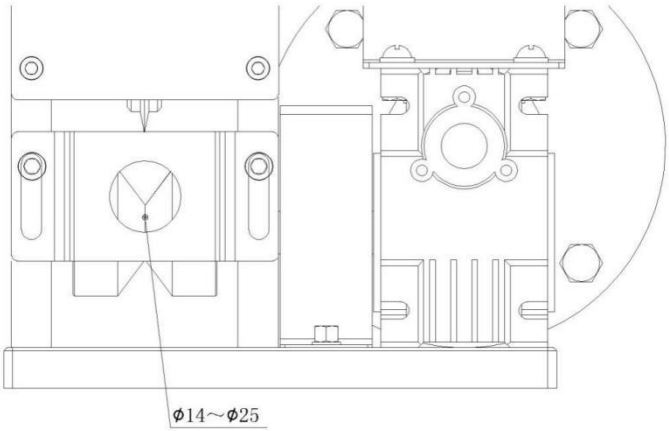
3. Eine Fütterungsplatte mit einem Loch
4. Kunststoffmutter für den Auspuff des Reduzierstücks
5. Eine Klinge

Operation Instruction

1. Wählen Sie je nach Drahtdurchmesser das entsprechende Zuführungsloch aus .

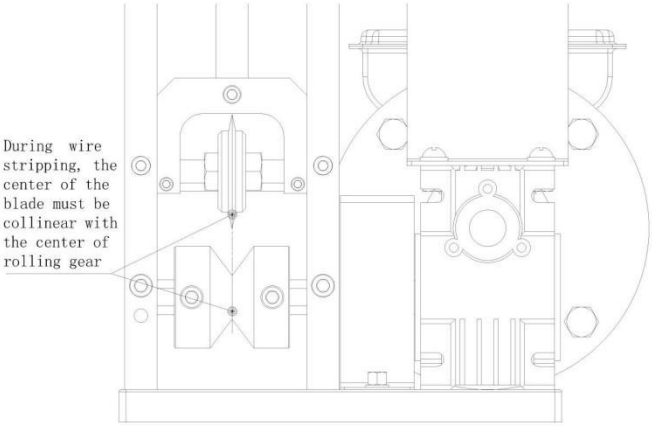


Wenn der Durchmesser der zu behandelnden Drähte 13 mm nicht überschreitet, wählen Sie die Eingangsplatine mit zwei Löchern

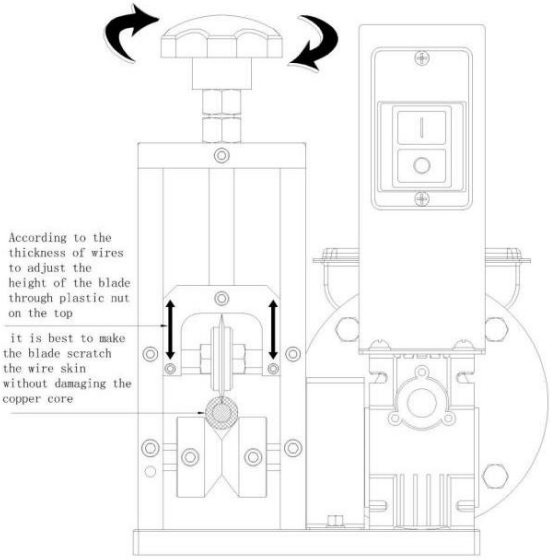


Wenn der Durchmesser der zu behandelnden Drähte 13 mm überschreitet, wählen Sie die Einloch-Eingangsplatine

2. Beim Abisolieren muss die Mitte der Klinge auf einer Linie mit der Mitte des Rollzahnrads liegen (siehe Abbildung unten) **.**

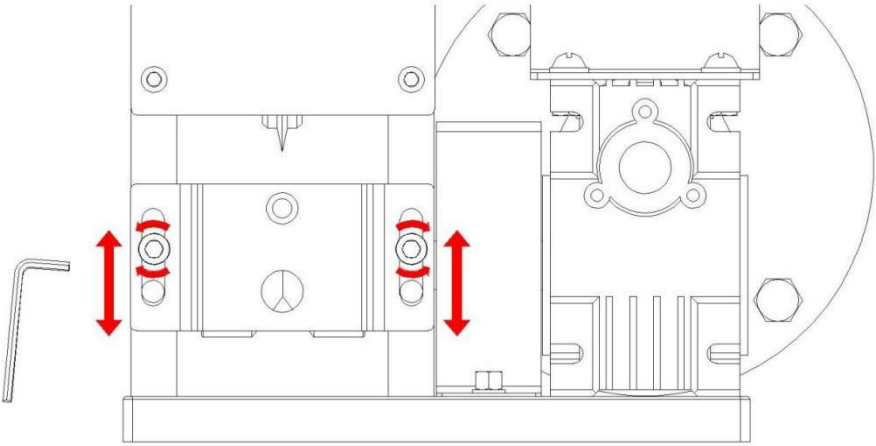


5. Passen Sie die Höhe der Klinge an. Drehen Sie dazu die Kunststoffgriffschraube (Drehung im Uhrzeigersinn führt nach unten, Drehung gegen den Uhrzeigersinn führt nach oben) und lassen Sie die Klinge so die Drahthaut kratzen, ohne den Kupferkern zu beschädigen , wie unten gezeigt .

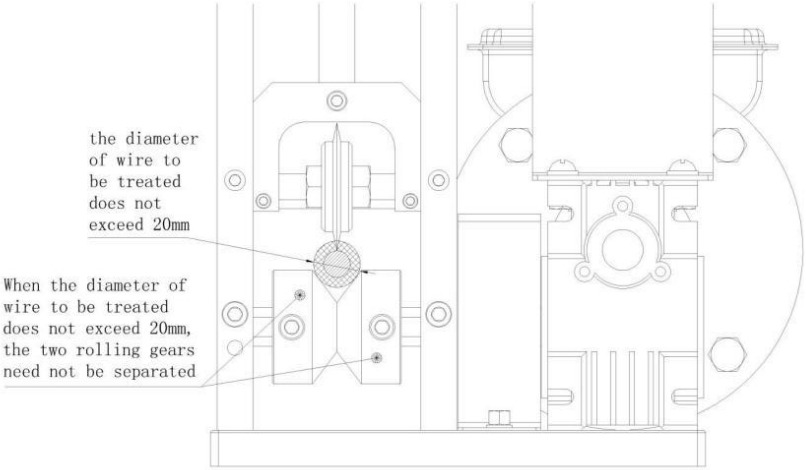


4. Passen Sie beim Abisolieren die Höhe der Zuführplatte entsprechend der Dicke und Härte des Drahtes an (im Allgemeinen sollte die Zuführplatte für dicken und harten Draht und niedriger für weichen und dünnen Draht

eingestellt werden). Auf diese Weise kann der Draht beim Abisolieren nicht leicht exzentrisch werden

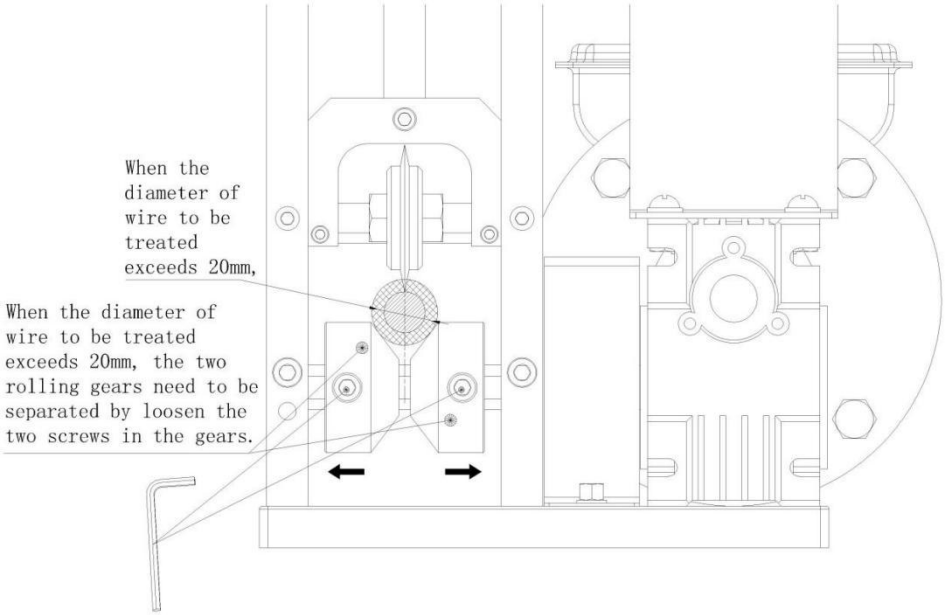


5. Wenn der Durchmesser des zu behandelnden Drahtes 20 mm nicht überschreitet , die beiden Wälzlager müssen nicht getrennt werden



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

Schrauben in den Zahnrädern getrennt werden.



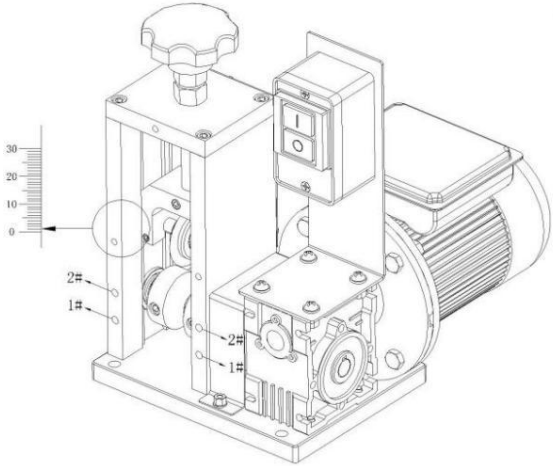
6. Wenn die Maschine den Draht nicht abisolieren kann, kann dies mehrere Gründe haben:

① Der Durchmesser des abisolierten Drahtes ist zu klein (der Durchmesser des zu behandelnden Drahtes, einschließlich der Außenhaut, darf nicht weniger als 1,5 mm betragen)

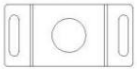
② Die Mitte der Klinge liegt nicht auf derselben Linie wie die Mitte des Rollzahnrads

③ Die Klinge ist nicht scharf

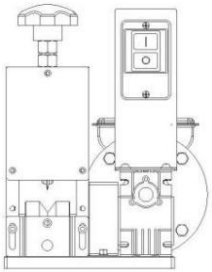
HINWEIS: Stecken Sie niemals Ihre Hand in die laufende Maschine (Sie müssen die Maschine anhalten, bevor Sie sie überprüfen, debuggen und Fehler beheben). Um Schnittverletzungen zu vermeiden, Berühren Sie die Klinge nicht direkt mit der Hand .



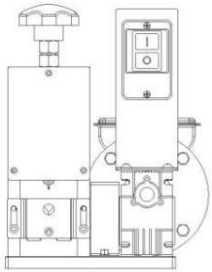
Incoming board 1
(5MM+13MM)



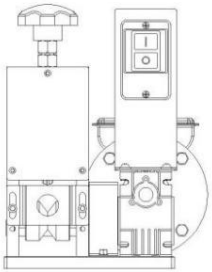
Incoming board 2
(25MM)



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

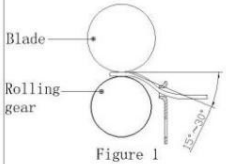


Figure 1

Incongming board 1
Therc is an obvious anglc between the inlet hole and the tangent line

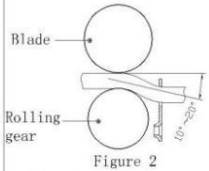
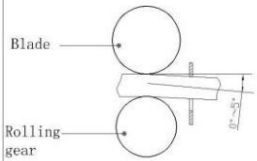


Figure 2

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



Figurc3

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

Environmental Protection

Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der Europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne auf Rädern weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Produkte, die mit diesem Symbol gekennzeichnet sind, dürfen nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen zum Recycling an einer Sammelstelle für Elektro- und Elektronikgeräte abgegeben werden.

MACCHINA SPELAFILI

MANUALE DI ISTRUZIONI

WIRE STRIPPING MACHINE

MODELLO:SMS-025

Operation Guide Video

WARNINGS

Leggere attentamente e comprendere tutte le ISTRUZIONI DI MONTAGGIO E FUNZIONAMENTO prima di utilizzare la macchina spelafili . Quando si utilizza la macchina spelafili, è necessario seguire sempre le precauzioni di sicurezza di base , tra cui le seguenti:

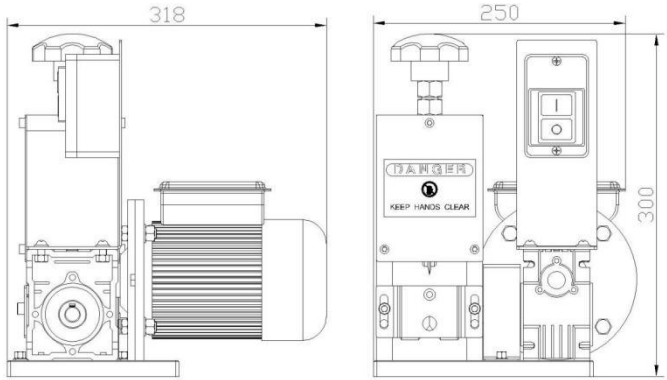
34. Leggere e seguire tutte le istruzioni prima di utilizzare la macchina .
35. Per prevenire il rischio di scosse elettriche , non immergere in acqua o altri liquidi . Utilizzare un panno umido per pulire l'alloggiamento del motore.
36. I bambini non devono giocare con l'apparecchio. La pulizia e la manutenzione da parte dell'utente non devono essere eseguite da bambini senza supervisione.
37. Quando non in uso, scollegare dalla presa prima di installare o rimuovere parti e prima della pulizia.
38. Evitare il contatto con le parti in movimento.
39. Non utilizzare alcuna macchina con un cavo o una spina danneggiati o dopo un malfunzionamento dell'apparecchio o è caduto o è danneggiato in qualsiasi modo. Riportare l' apparecchio al centro di assistenza autorizzato più vicino per l'esame, la riparazione o la regolazione elettrica o meccanica.
40. L'uso di accessori non venduti dal produttore è sconsigliato e potrebbe causare incendi, scosse elettriche o lesioni.
41. Non utilizzare all'aperto.
42. Non lasciare che il cavo penda dal bordo del tavolo o del bancone.
43. Non far funzionare mai la macchina senza sorveglianza.
44. Attacco tipo Y: se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito dal produttore, dal suo agente di assistenza o da personale

qualificato per evitare pericoli.

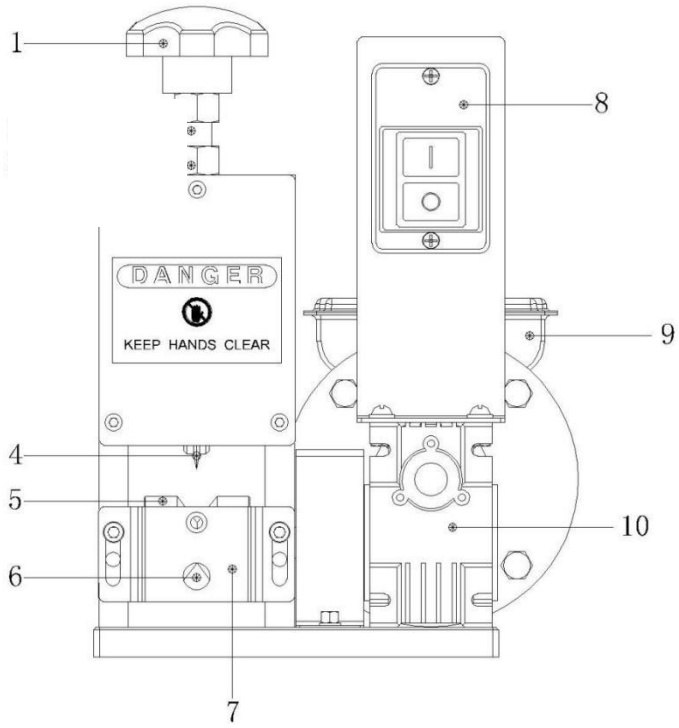
TECHNICAL PARAMETER

Modello	Dimensione (Lunghezza* Larghezza*Altezza mm)	Peso (kg)	Voltaggio	Energia (KW)	Intervallo di spogliatura (mm)
SMS -0 25	Dimensioni: 318×250×300	10,8 kg	220V-240V~ 50Hz	0,18	⌀ 1,5～ ⌀ 25
			110V~ 60Hz		

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



Parts List



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: Ingranaggio rotante

6: Foro di alimentazione

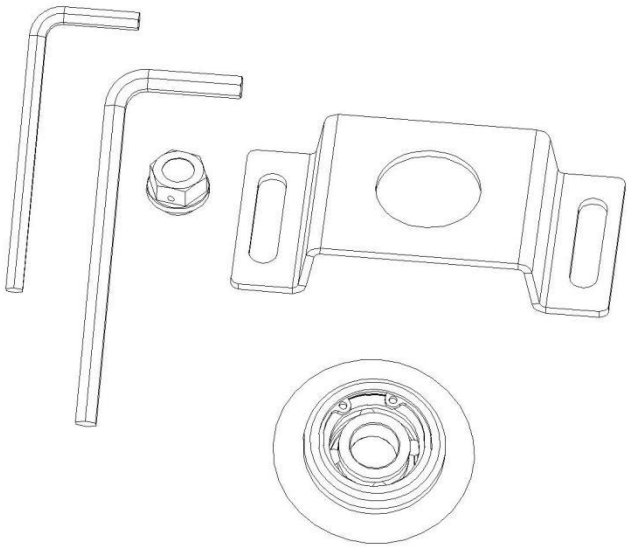
7: Pannello in arrivo

8: Cambia

9:Motore

10: Riduttore

A ccessori



Dettagli:

1、 Una chiave a brugola da 4# 2、 Una chiave a brugola da 5#

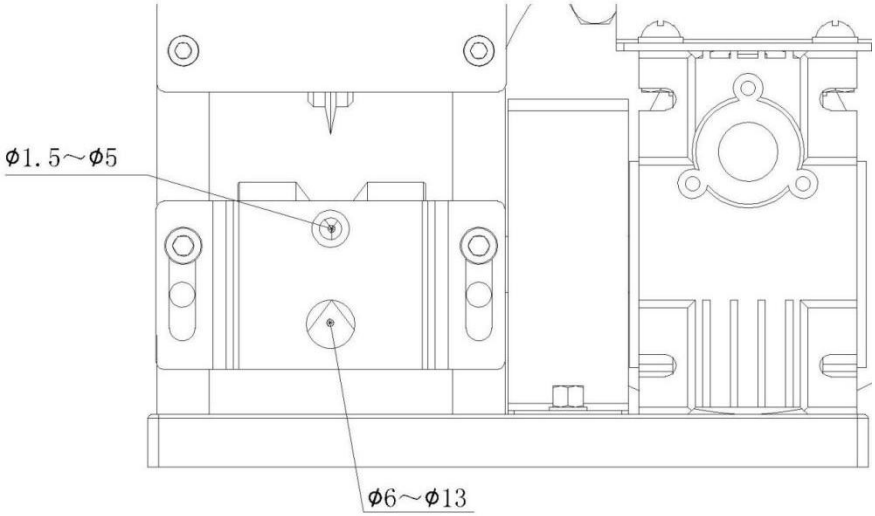
3、Un pannello di alimentazione con un foro

4、Dado in plastica per scarico del riduttore

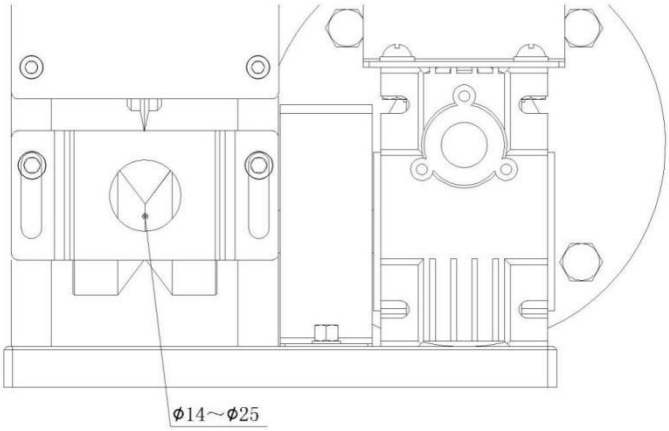
5、Una lama

Operation Instruction

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

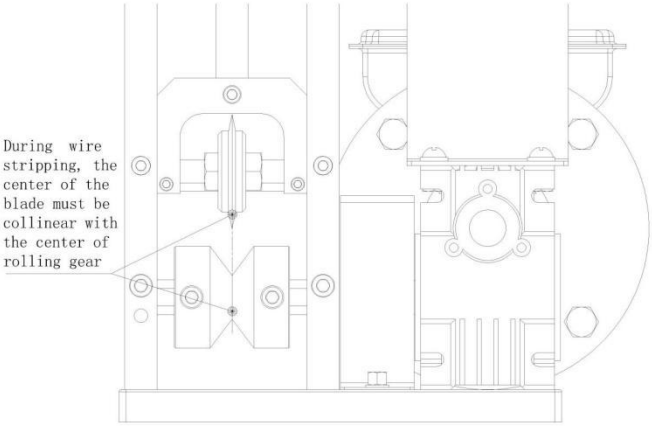


Quando il diametro dei fili da trattare non supera i 13 mm, selezionare la scheda in entrata a due fori

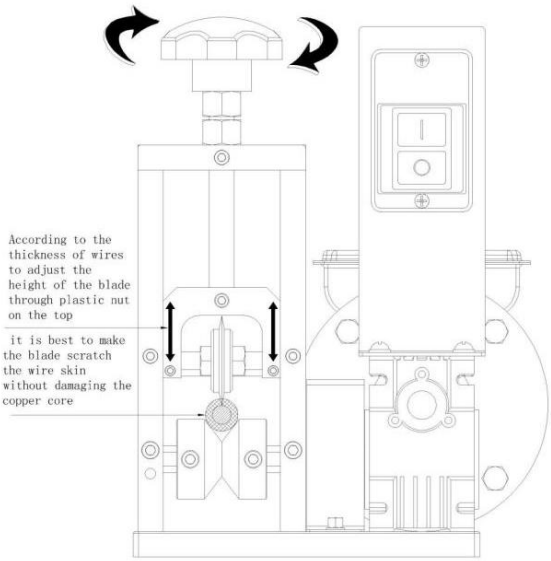


Quando il diametro dei fili da trattare supera i 13 mm, selezionare la scheda in entrata con un foro

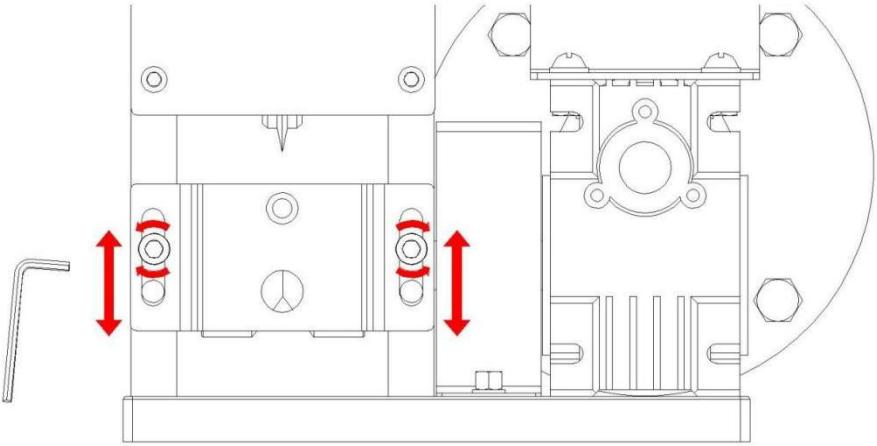
2. Durante la spellatura del filo, il centro della lama deve essere collineare con il centro dell'ingranaggio di rotolamento (come mostrato di seguito)



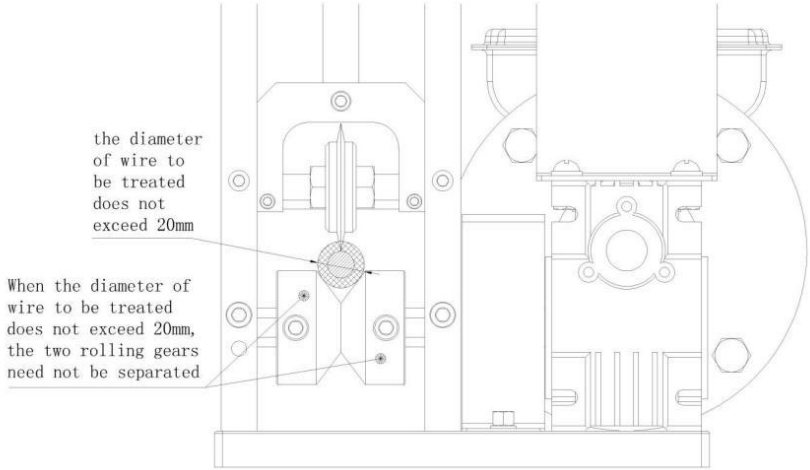
6. Regolare l'altezza della lama ed è meglio far sì che la lama graffi la pellicola del filo senza danneggiare il nucleo di rame ruotando la vite della maniglia di plastica (la rotazione in senso orario è verso il basso e quella in senso antiorario è verso l'alto) , come mostrato di seguito .



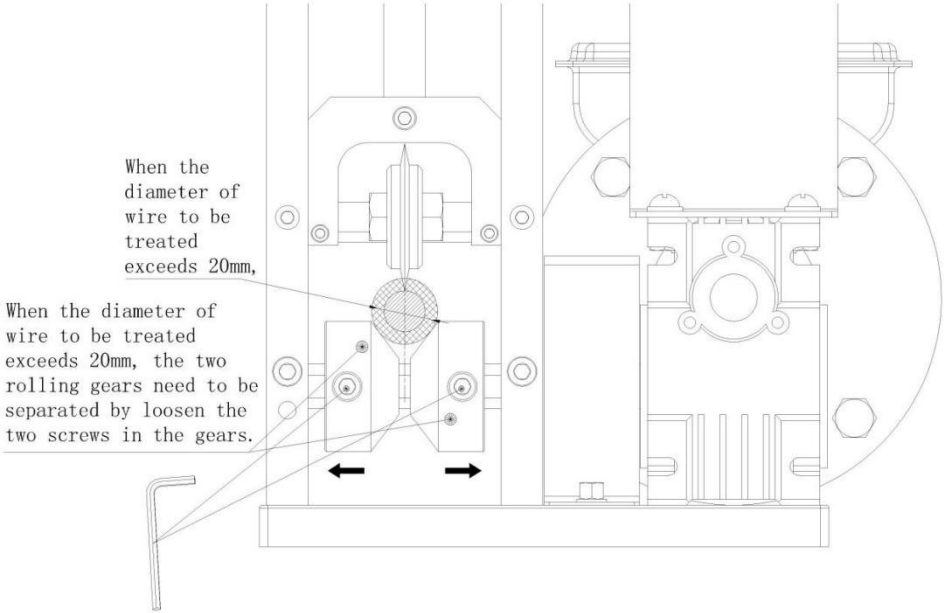
4. Durante la spellatura, regolare l'altezza della piastra di alimentazione in base allo spessore e alla durezza del filo (in genere, il pannello di alimentazione deve essere regolato per filo spesso e filo duro e più basso per filo morbido e filo sottile). In questo modo, il filo non è facile da essere eccentrico durante la spellatura



5. Quando il diametro del filo da trattare non supera i 20 mm , i due ingranaggi rotanti non devono essere separati



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



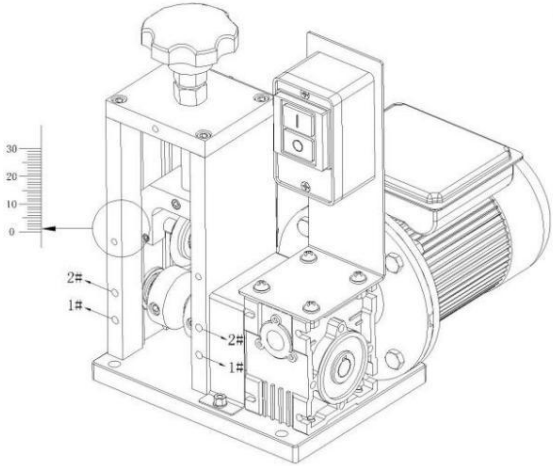
6. Se la macchina non riesce a spellare il filo, le cause potrebbero essere diverse:

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

② Il centro della lama non è sulla stessa linea del centro dell'ingranaggio di rotolamento

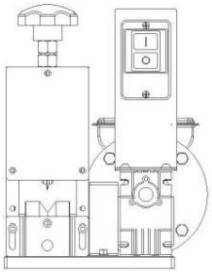
③ La lama non è affilata

NOTA: non mettere mai la mano quando la macchina è in funzione (è necessario arrestare la macchina prima di controllare, eseguire il debug e risolvere i problemi della macchina). Per evitare di tagliarti la mano, non toccare la lama direttamente con la mano .

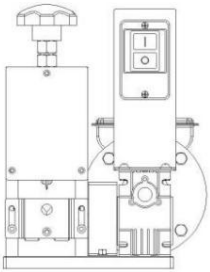


Incoming board 1
(5MM+13MM)

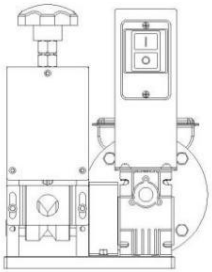
Incoming board 2
(25MM)



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

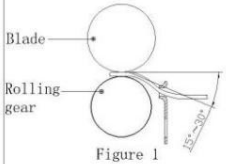


Figure 1

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

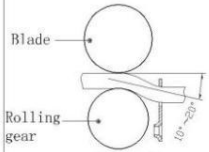


Figure 2

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

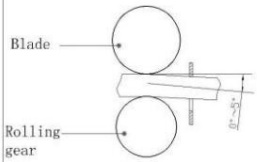


Figure3

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

Environmental Protection

Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della normativa europea Direttiva 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata nell'Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati con questo simbolo non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta di apparecchiature elettriche ed elettroniche per il riciclaggio.

MÁQUINA PELACABLE

MANUAL DE INSTRUCCIONES

WIRE STRIPPING MACHINE

MODELO: SMS-025

Operation Guide Video

WARNINGS

Lea atentamente y comprenda todas las INSTRUCCIONES DE MONTAJE Y FUNCIONAMIENTO antes de utilizar la máquina . Al utilizar la máquina peladora de cables, siempre se deben seguir precauciones de seguridad básicas , incluidas las siguientes:

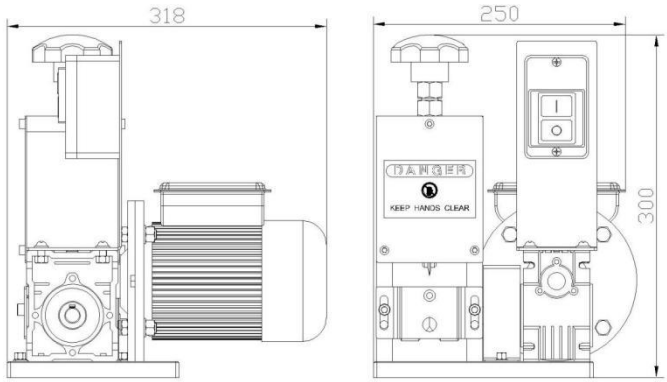
45. Lea y siga todas las instrucciones antes de utilizar la máquina .
46. Para evitar el riesgo de descarga eléctrica , no sumerja el aparato en agua ni en ningún otro líquido . Utilice un paño húmedo para limpiar la carcasa del motor.
47. Los niños no deben jugar con el aparato. La limpieza y el mantenimiento del aparato no deben ser realizados por niños sin supervisión.
48. Cuando no esté en uso, desconéctelo del tomacorriente antes de instalar o quitar piezas. y antes de limpiar.
49. Evite el contacto con piezas móviles.
50. No utilice ninguna máquina con un cable o enchufe dañado o después de que el aparato presente un mal funcionamiento. o se cae o se daña de cualquier manera. Devuelva el aparato al centro de servicio autorizado más cercano para su revisión, reparación o ajuste eléctrico o mecánico.
51. No se recomienda el uso de accesorios no vendidos por el fabricante ya que pueden provocar incendios, descargas eléctricas o lesiones.
52. No utilizar en exteriores.
53. No permita que el cable cuelgue del borde de la mesa o mostrador.
54. Nunca haga funcionar la máquina sin supervisión.
55. Accesorio tipo Y: Si el cable de alimentación está dañado, debe ser reemplazado por el fabricante, su agente de servicio o personas

igualmente calificadas para evitar un peligro.

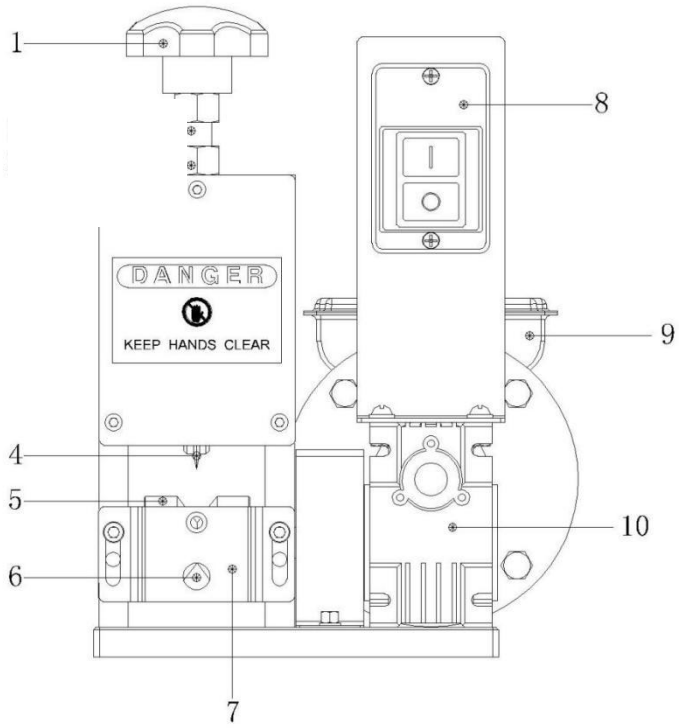
TECHNICAL PARAMETER

Modelo	Dimensión (Largo x Ancho x Alto mm)	Peso (kg)	Voltaje	Fuerza (KW)	Gama de desmontaje (mm)
SMS -0 25	318×250×300	10,8 kilos	220 V-240 V ~ 50 Hz	0,18	⌀ 1,5 ～ ⌀ 25
			110 V ~ 60 Hz		

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



Parts List



1: Tuerca de plástico M14 para regular la cuchilla hacia arriba y hacia abajo

2: Varilla roscada M14 para regular la cuchilla hacia arriba y hacia abajo

3: Tuerca para bloquear la varilla del tornillo

4:Hoja

5: Engranaje rodante

6: Orificio de alimentación

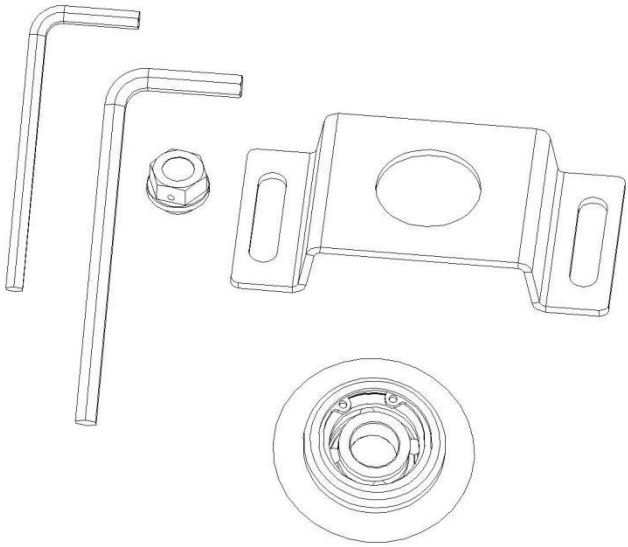
7: Panel de entrada

8:Cambiar

9:Motor

10: Reductor

Accesorios



Detalles:

1、 Una llave allen de 4# 2、 Una llave allen de 5#

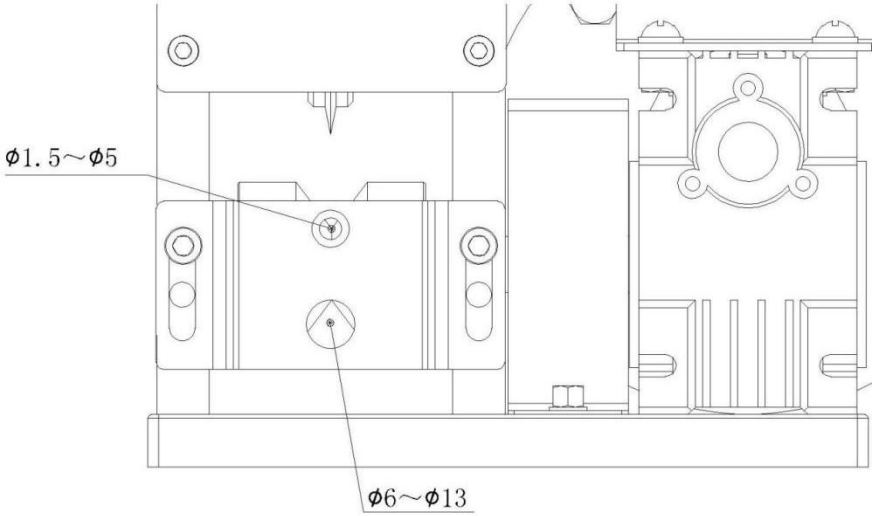
3、Un panel de alimentación con un orificio

4、Tuerca de plástico para escape del reductor

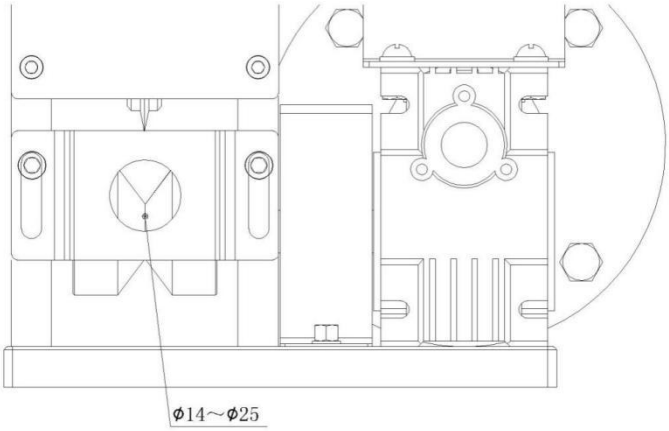
5、Una cuchilla

Operation Instruction

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

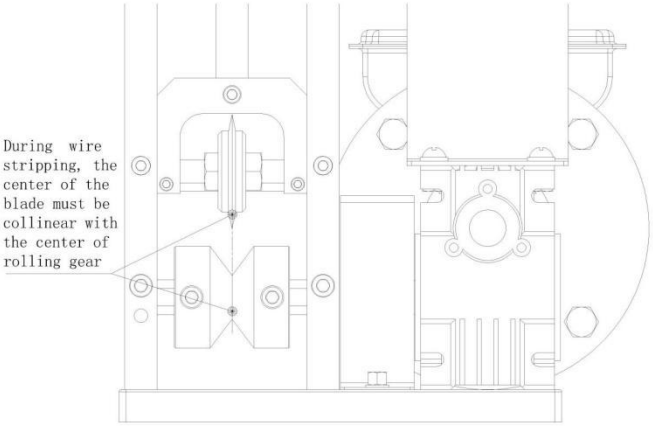


Cuando el diámetro de los cables a tratar no supere los 13 mm, seleccione la placa de entrada de dos orificios.



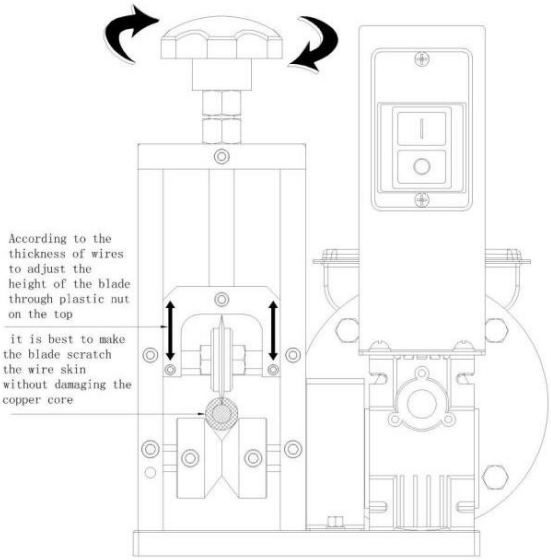
Cuando el diámetro de los cables a tratar supere los 13 mm, seleccione la placa de entrada de un solo orificio.

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) **.**

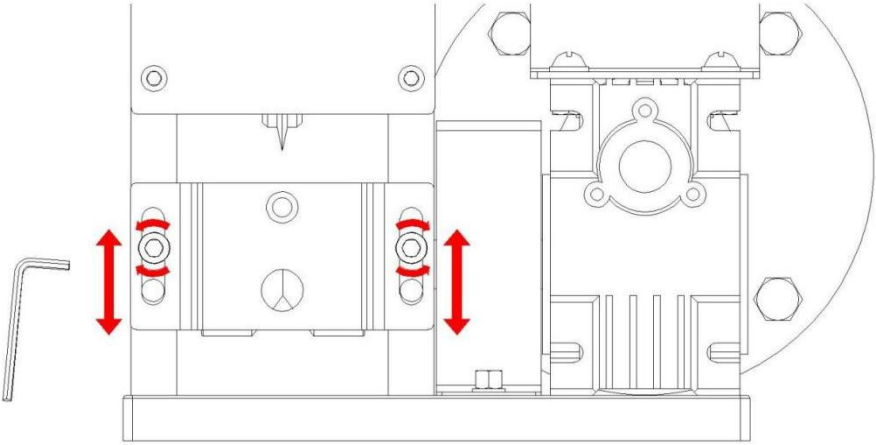


7. Ajuste la altura de la cuchilla, y es mejor hacer que la cuchilla raye la piel del cable sin dañar el núcleo de cobre girando el tornillo del mango de plástico (la rotación en el sentido de las agujas del reloj es hacia abajo y la rotación en el sentido contrario a las agujas del reloj es hacia arriba) ,

como se muestra a continuación .

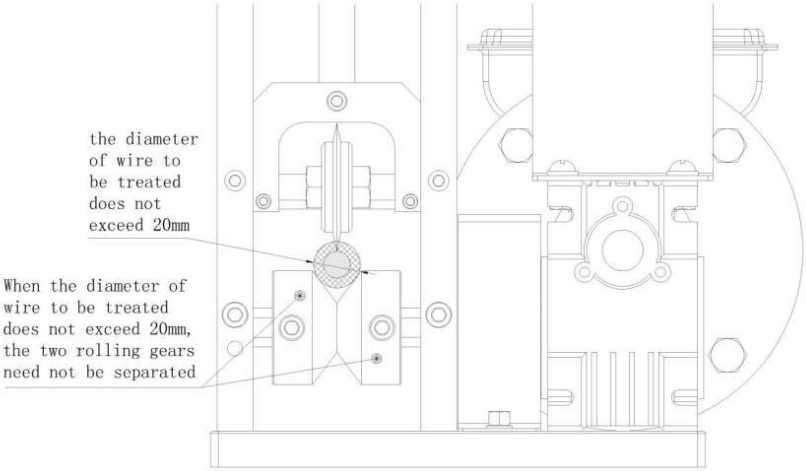


4. Al pelar, ajuste la altura de la placa de alimentación de acuerdo con el grosor y la dureza del alambre (por lo general, el panel de alimentación debe ajustarse para alambre grueso y alambre duro, y más bajo para alambre blando y alambre fino). De esta manera, el alambre no se descentra fácilmente al pelar.

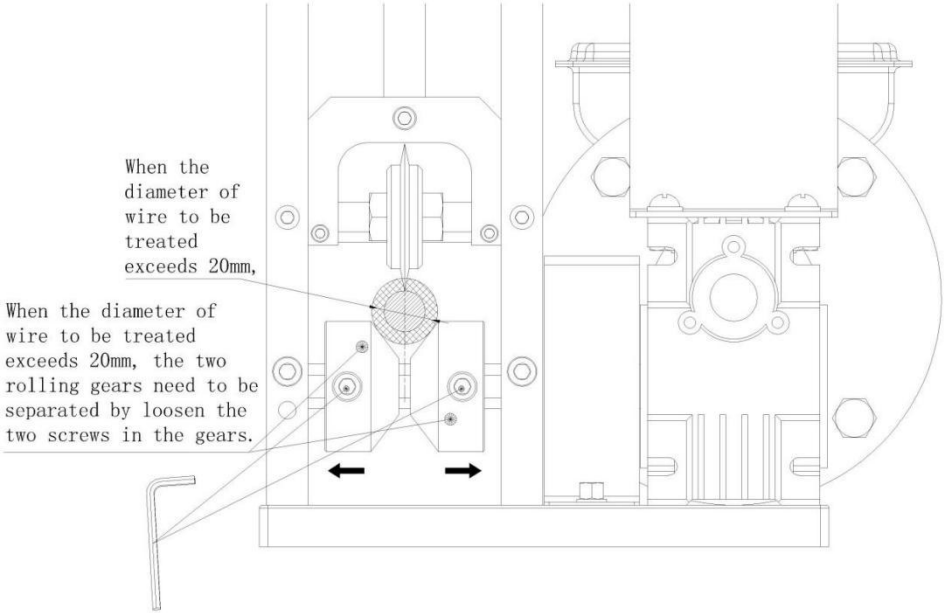


5. Cuando el diámetro del alambre a tratar no exceda los 20 mm , No es

necesario separar los dos engranajes rodantes



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



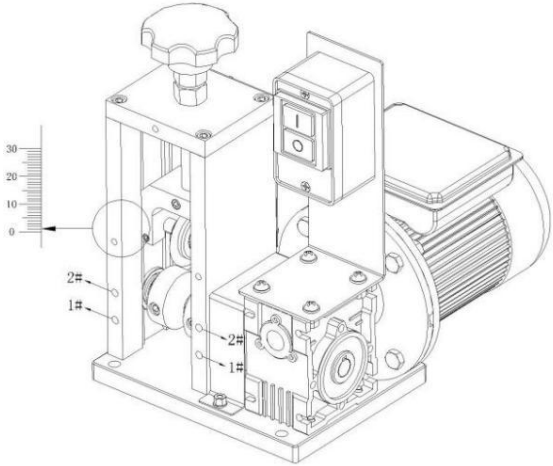
6. Si la máquina no puede pelar el cable, puede haber varias razones:

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.

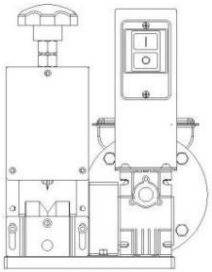
③ La cuchilla no está afilada

NOTA: Nunca introduzca la mano cuando la máquina esté en funcionamiento (debe detener la máquina antes de revisarla, depurarla y solucionar problemas). Para evitar cortarse la mano, No toque la cuchilla directamente con la mano .

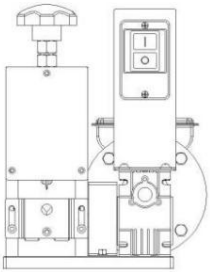


Incoming board 1
(5MM+13MM)

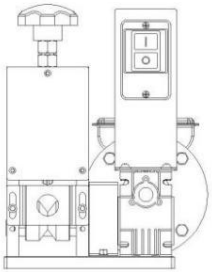
Incoming board 2
(25MM)



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

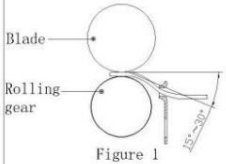


Figure 1

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

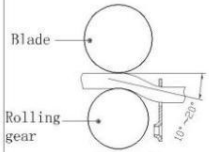


Figure 2

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

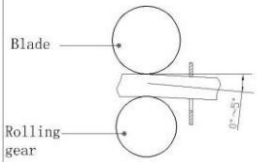


Figure3

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

Environmental Protection

Este producto está sujeto a las disposiciones de la legislación europea. Directiva 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere una recogida selectiva de residuos en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados con este símbolo no se pueden desechar con la basura doméstica normal, sino que se deben llevar a un punto de recogida de equipos eléctricos y electrónicos para su reciclaje.

MASZYNA DO ŚCIĄGANIA IZOLACJI Z PRZEWODÓW

INSTRUKCJA OBSŁUGI

WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL:SMS-025

Operation Guide Video

WARNINGS

Przed rozpoczęciem użytkowania należy uważnie przeczytać i zrozumieć całą INSTRUKCJĘ MONTAŻU I OBSŁUGI . Podczas korzystania z urządzenia do zdejmowania izolacji należy zawsze przestrzegać podstawowych środków ostrożności , w tym następujących:

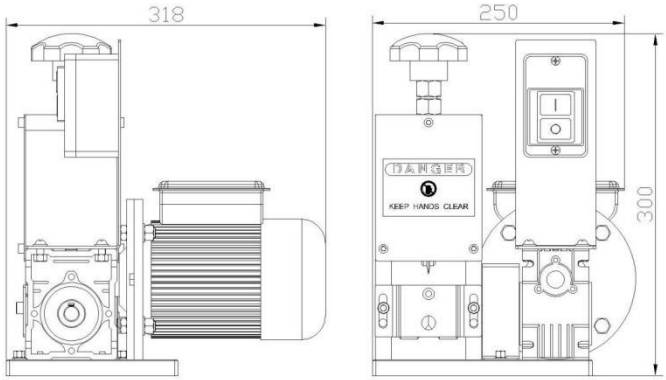
56. Przed użyciem urządzenia należy przeczytać i zastosować się do wszystkich instrukcji .
57. Aby uniknąć ryzyka porażenia prądem , nie zanurzaj w wodzie ani innych płynach . Do czyszczenia obudowy silnika używaj wilgotnej ściereczki.
58. Dzieci nie mogą bawić się urządzeniem. Czyszczenie i konserwacja użytkownika nie mogą być wykonywane przez dzieci bez nadzoru.
59. Jeżeli urządzenie nie jest używane, przed montażem lub demontażem części należy odłączyć je od gniazdka. i przed czyszczeniem.
60. Unikać kontaktu z ruchomymi częściami.
61. Nie używaj żadnej maszyny, jeśli przewód lub wtyczka są uszkodzone lub po awarii urządzenia. lub zostanie upuszczony lub uszkodzony w jakikolwiek sposób. Zwróć urządzenie do najbliższego autoryzowanego serwisu w celu sprawdzenia, naprawy lub regulacji elektrycznej lub mechanicznej.
62. Nie zaleca się stosowania akcesoriów, które nie zostały sprzedane przez producenta. Może to spowodować pożar, porażenie prądem lub obrażenia.
63. Nie stosować na zewnątrz.
64. Nie pozwól, aby przewód zwisał poza krawędź stołu lub blatu.
65. Nigdy nie uruchamiaj maszyny bez nadzoru.
66. Złącze typu Y: Jeśli przewód zasilający jest uszkodzony, musi zostać

wymieniony przez producenta, jego przedstawiciela serwisowego lub podobnie wykwalifikowaną osobę, aby uniknąć zagrożenia.

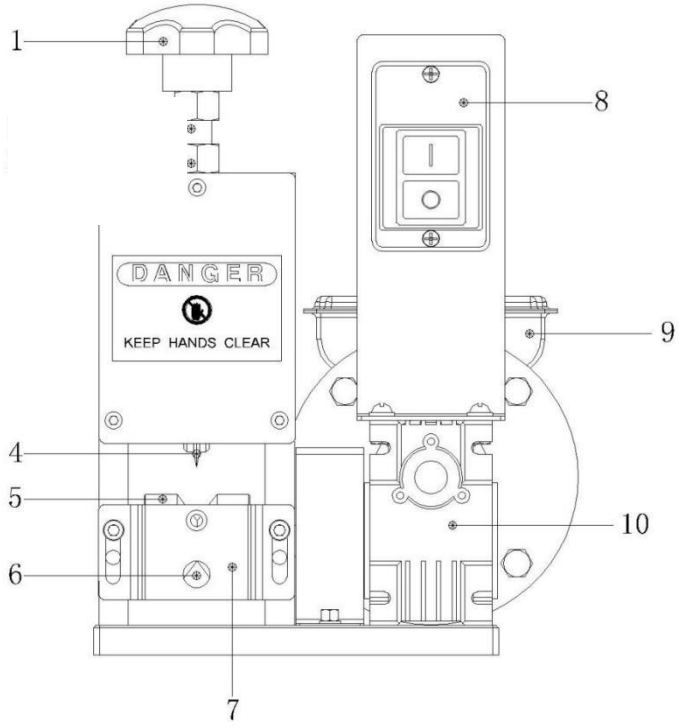
TECHNICAL PARAMETER

Model	Wymiar (Dł.*Szer.*Wys. mm)	Waga (kg)	Woltaż	Moc (słowo kluczowe)	Zakres rozbierania (mm)
SMS- 025	318×250×300	10,8 kg	220 V-240 V~ 50 Hz	0,18	⌀ 1,5～ ⌀ 25
			110 V~ 60 Hz		

Uwaga: Ta maszyna nie jest przeznaczona do kabli z gumy silikonowej i kabli pancernych .



Parts List



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

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

3: Nakrętka do pręta śruby blokującej

4:Ostrze

5: Przekładnia toczna

6: Otwór do karmienia

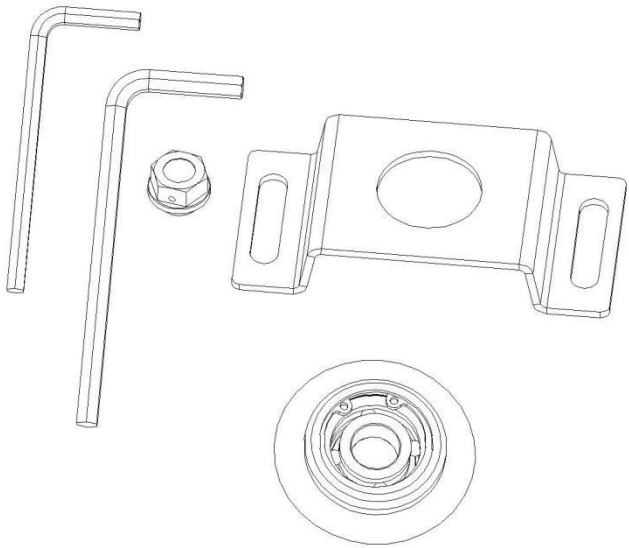
7: Panel przychodzący

8:Przełącznik

9:Silnik

10:Reduktor

Akcesoria



Bliższe dane:

1, jeden klucz imbusowy 4# 2, jeden klucz imbusowy 5#

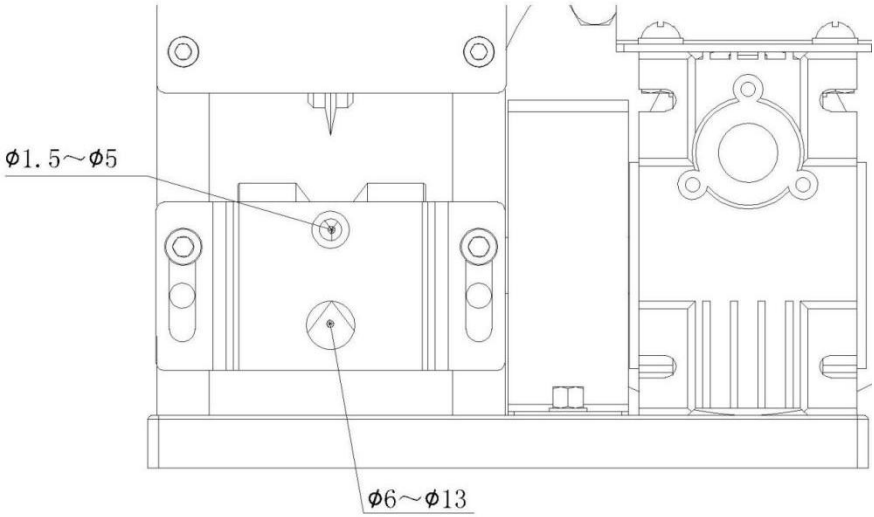
3、Jeden panel do karmienia z jednym otworem

4、Plastikowa nakrętka do wydechu reduktora

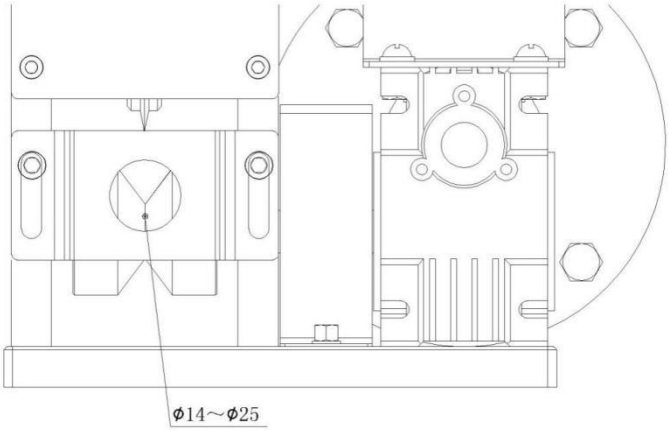
5. Jedno ostrze

Operation Instruction

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

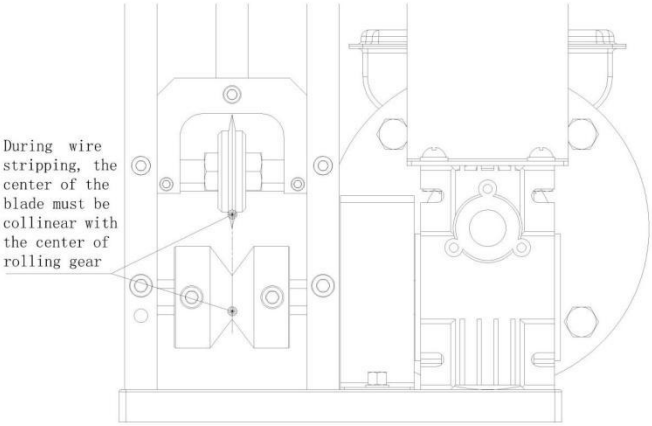


Jeżeli średnica przewodów przeznaczonych do obróbki nie przekracza 13 mm, należy wybrać płytę wejściową z dwoma otworami



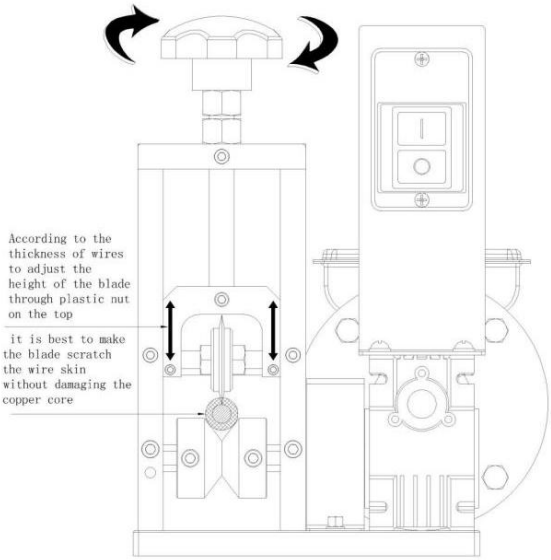
Jeżeli średnica przewodów przeznaczonych do obróbki przekracza 13 mm, należy wybrać płytę wejściową z jednym otworem

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

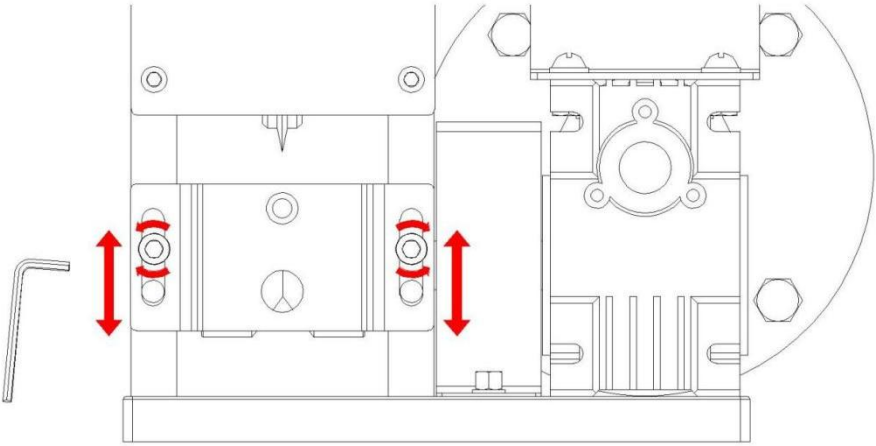


8. Wyreguluj wysokość ostrza, tak aby ostrze zarysowywało powłokę przewodu bez uszkadzania miedzianego rdzenia, obracając plastikową śrubę uchwytu (obrót w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara oznacza cięcie w dół, a obrót w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek

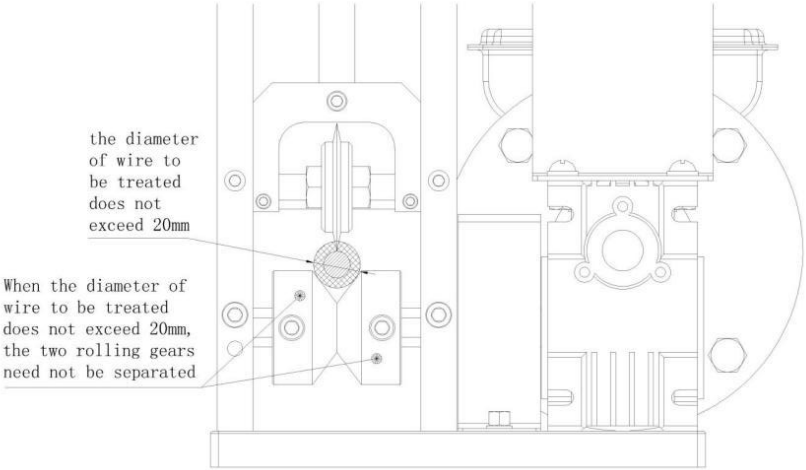
zegara oznacza cięcie w górę) , jak pokazano poniżej .



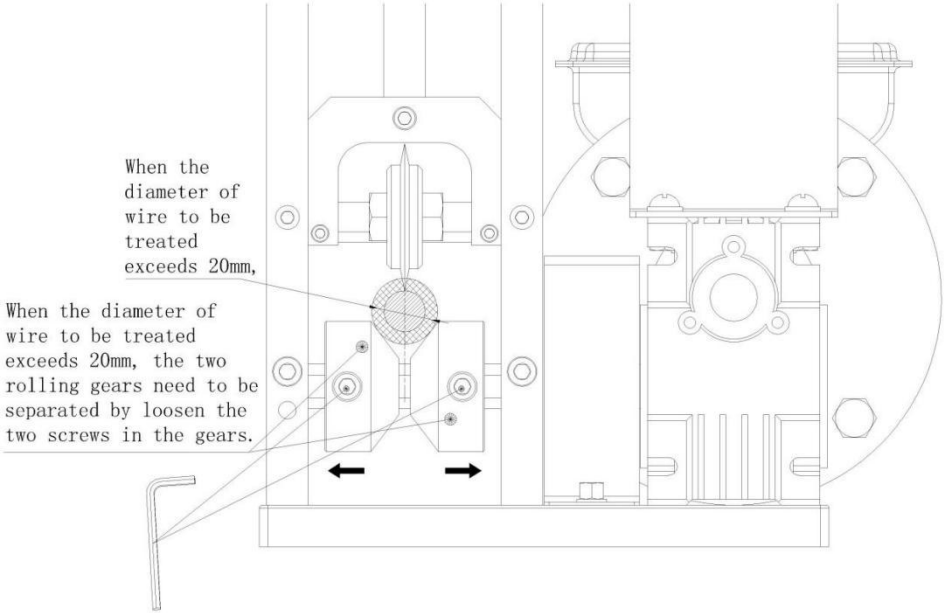
4. Podczas zdejmowania izolacji dostosuj wysokość płyty podającej do grubości i twardości drutu (zwykle panel podający należy dostosować do grubego i twardego drutu, a obniżyć do miękkiego i cienkiego drutu). W ten sposób drut nie będzie łatwo ekscentryczny podczas zdejmowania izolacji.



5. Jeżeli średnica drutu poddawanego obróbce nie przekracza 20 mm , nie ma konieczności rozdzielania dwóch kół zębatych



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



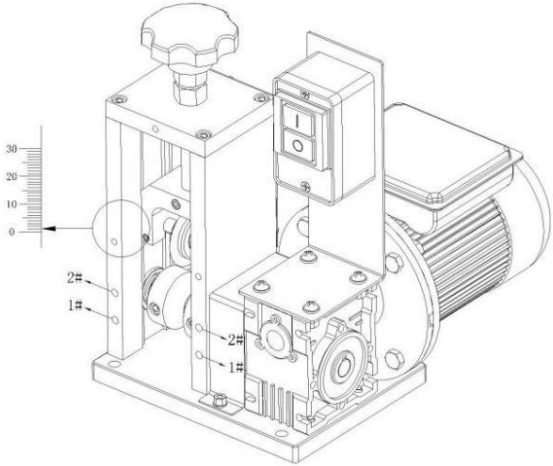
6. Jeżeli maszyna nie może zdjąć izolacji z przewodu, przyczyn może być kilka:

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

② Środek łopatki nie znajduje się na tej samej linii co środek mechanizmu tocznego

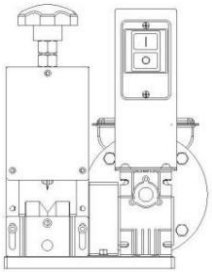
③ Ostrze nie jest ostre

UWAGA: Nigdy nie wkładaj ręki, gdy maszyna pracuje (musisz zatrzymać maszynę przed sprawdzeniem, debugowaniem i rozwiązywaniem problemów). Aby uniknąć skaleczenia ręki, nie dotykaj ostrza bezpośrednio ręką .

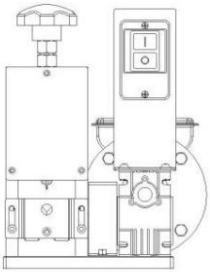


Incoming board 1
(5MM+13MM)

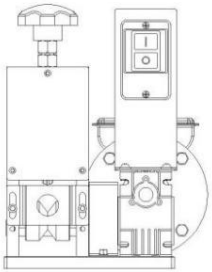
Incoming board 2
(25MM)



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

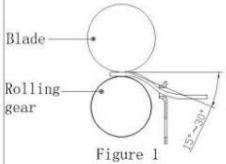


Figure 1

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

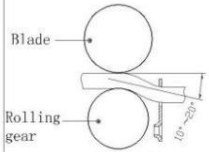


Figure 2

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

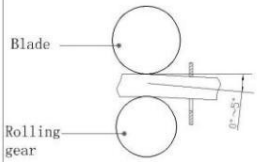


Figure3

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

Environmental Protection

Niniejszy produkt podlega przepisom europejskim Dyrektywa 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci wskazuje, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych tym symbolem nie można wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, ale należy je oddać do punktu zbiórki sprzętu elektrycznego i elektronicznego w celu recyklingu.

DRAADSTRIPMACHINE

GEBRUIKSAANWIJZING

WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL:SMS-025

Operation Guide Video

WARNINGS

Lees alle MONTAGE- EN BEDIENINGSINSTRUCTIES zorgvuldig door en begrijp ze voordat u ze gebruikt . Bij gebruik van de draadstripmachine moeten altijd de basisveiligheidsmaatregelen worden gevolgd , waaronder de volgende:

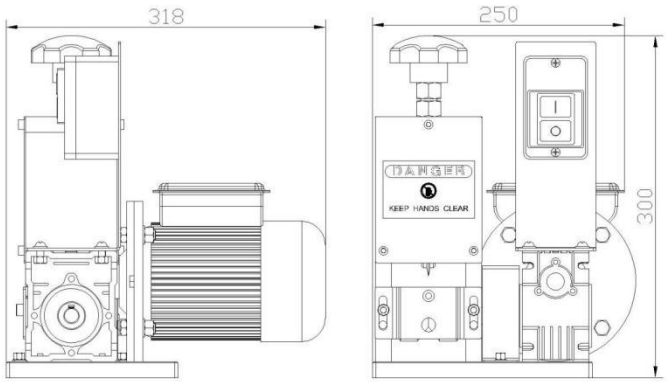
67. Lees en volg alle instructies voordat u de machine gebruikt .
68. Om het risico op een elektrische schok te voorkomen , niet onderdompelen in water of andere vloeistoffen . Gebruik een vochtige doek om de motorbehuizing schoon te maken.
69. Kinderen mogen niet met het apparaat spelen. Reiniging en gebruikersonderhoud mogen niet door kinderen worden uitgevoerd zonder toezicht.
70. Wanneer u het apparaat niet gebruikt, haal dan de stekker uit het stopcontact voordat u onderdelen installeert of verwijdert. en vóór het schoonmaken.
71. Vermijd contact met bewegende delen.
72. Gebruik geen enkel apparaat met een beschadigd snoer of stekker of nadat het apparaat defect is geraakt. of op enigerlei wijze is gevallen of beschadigd. Retourneer het apparaat naar de dichtstbijzijnde geautoriseerde servicefaciliteit voor onderzoek, reparatie of elektrische of mechanische aanpassing.
73. Het gebruik van hulpstukken die niet door de fabrikant worden verkocht, wordt afgeraden en kan brand, elektrische schokken of letsel veroorzaken.
74. Niet buitenshuis gebruiken.
75. Laat het snoer niet over de rand van de tafel of het aanrecht hangen.
76. Laat de machine nooit onbeheerd draaien.

77. Type Y-aansluiting: Als het netsnoer beschadigd is, moet het worden vervangen door de fabrikant, diens serviceagent of personen met vergelijkbare kwalificaties om gevaar te voorkomen.

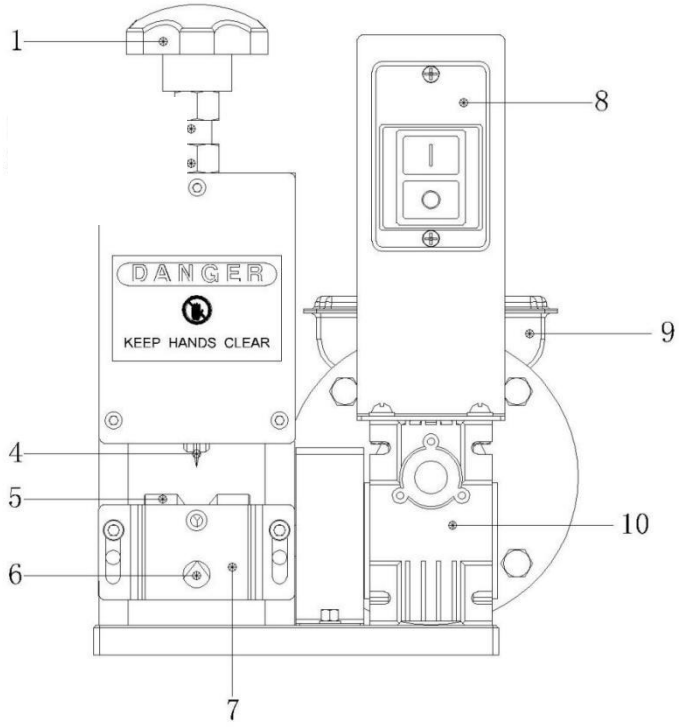
TECHNICAL PARAMETER

Model	Dimensie (L*B*H mm)	Gewicht (kg)	Spanning	Stroom (KW)	Strippen van het assortiment (mm)
SMS -025	318×250×300	10,8 kg	220V-240V~ 50Hz	0,18	⌀ 1,5～ ⌀ 25
			110V~ 60Hz		

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



Parts List



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

2: M14 schroefstang voor het regelen van het blad omhoog en omlaag

3: Moer voor borgschroefstang

4:Blad

5: Rollend tandwiel

6 : Voedingsgat

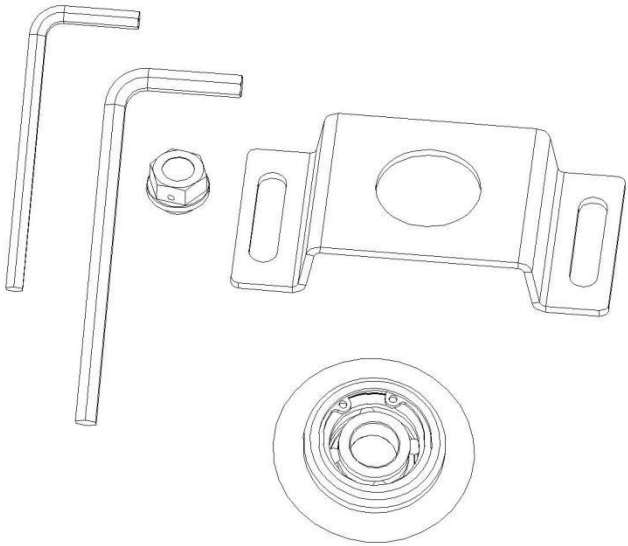
7: Binnenkomend paneel

8:Schakelaar

9:Motor

10:Verloopstuk

Accessoires



Details:

1, Een 4# inbussleutel 2, Een 5# inbussleutel

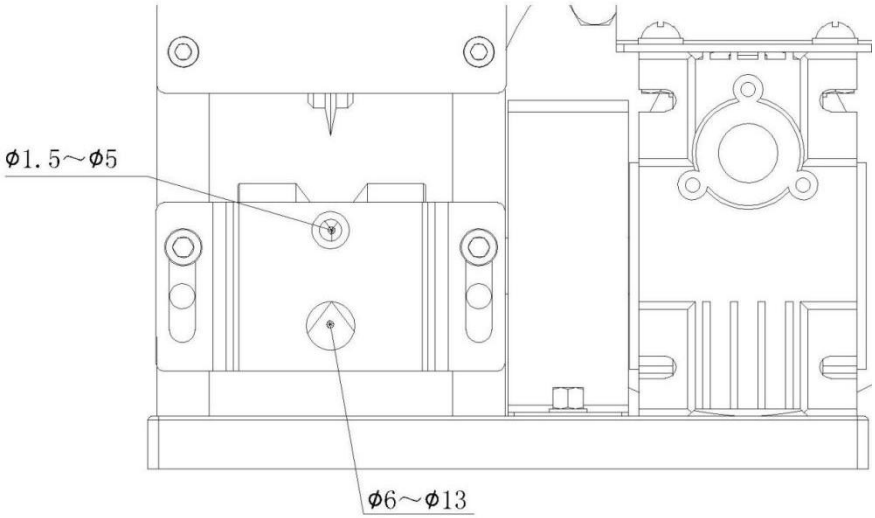
3、Eén voederpaneel met één gat

4、Kunststof moer voor uitlaat van reductor

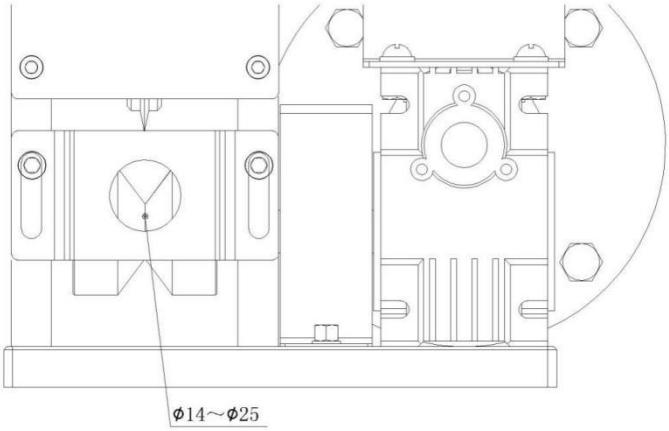
5、Eén mes

Operation Instruction

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

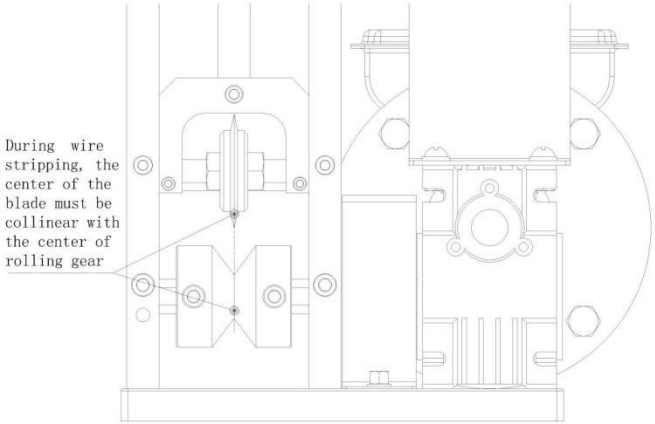


Wanneer de diameter van de te behandelen draden niet groter is dan 13 mm, selecteert u de tweegats inkomende printplaat



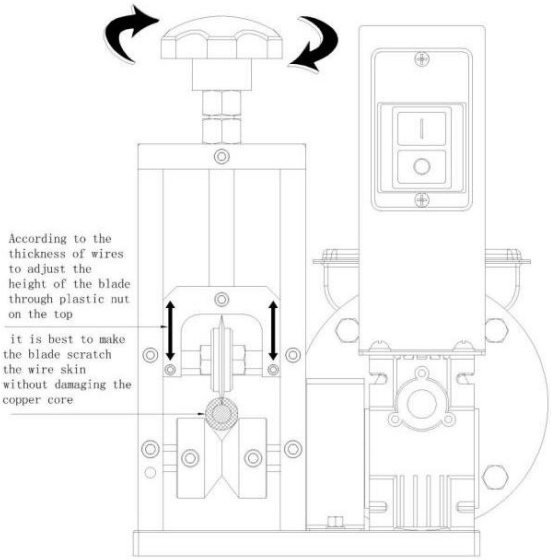
Wanneer de diameter van de te behandelen draden groter is dan 13 mm, selecteert u de inkomende printplaat met één gat

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)

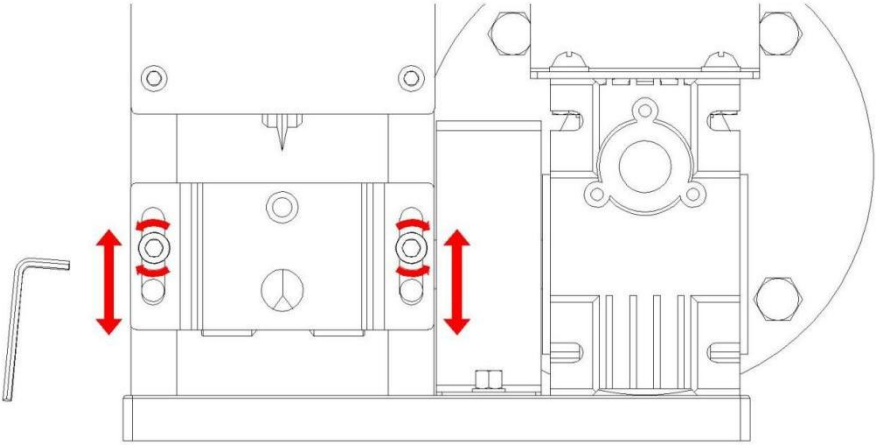


9. Pas de hoogte van het mes aan. Zorg ervoor dat het mes de draadhuid krast zonder de koperen kern te beschadigen door de schroef van de kunststof handgreep te draaien (draaien met de klok mee is naar beneden

en tegen de klok in is naar boven) , zoals hieronder weergegeven .

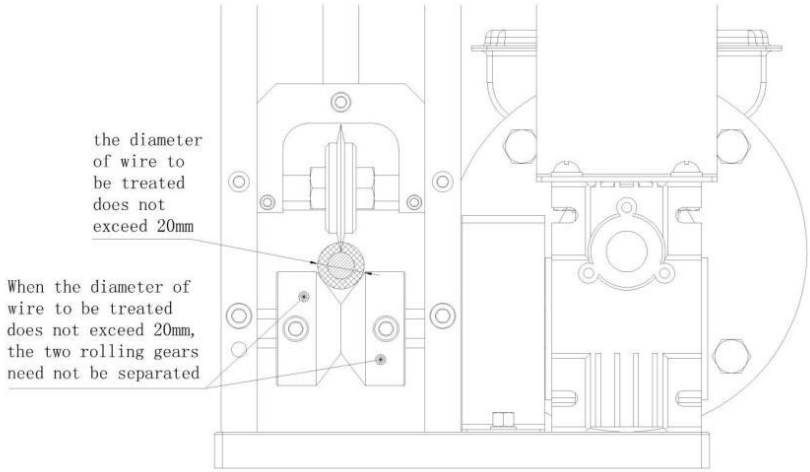


4. Pas bij het strippen de hoogte van de voedingsplaat aan op basis van de dikte en hardheid van de draad (over het algemeen moet het voedingspaneel worden aangepast voor dikke draad en harde draad en lager voor zachte draad en dunne draad). Op deze manier is de draad niet gemakkelijk excentrisch bij het strippen

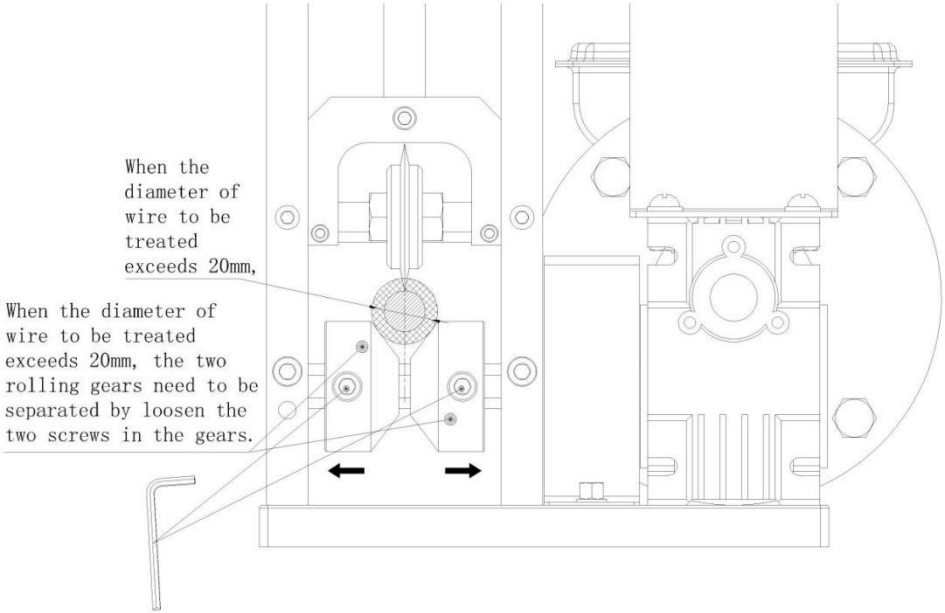


5. Wanneer de diameter van de te behandelen draad niet groter is dan 20

mm , de twee rollende tandwielen hoeven niet gescheiden te worden



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



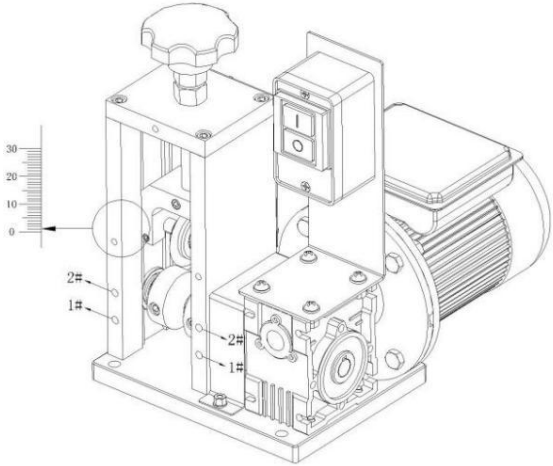
6. Als de machine de draad niet kan strippen, kunnen er verschillende redenen zijn:

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

② Het midden van het blad ligt niet op dezelfde lijn als het midden van het rollende tandwiel

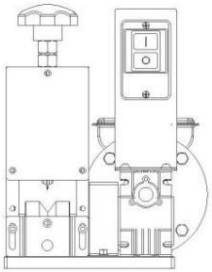
③ Het mes is niet scherp

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

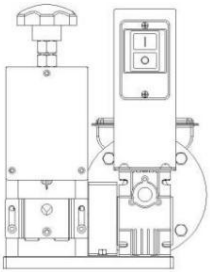


Incoming board 1
(5MM+13MM)

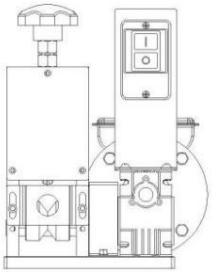
Incoming board 2
(25MM)



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

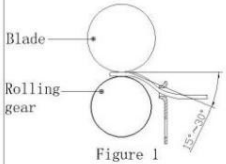


Figure 1

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

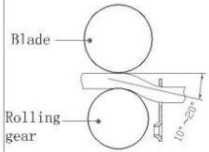


Figure 2

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

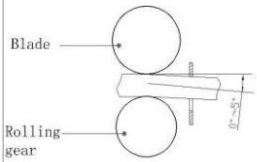


Figure3

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

Environmental Protection

Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese Richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte afvalbak geeft aan dat het product in de Europese Unie gescheiden afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die met dit symbool zijn gemarkeerd, mogen niet met het normale huishoudelijke afval worden weggegooid, maar moeten voor recycling naar een inzamelpunt voor elektrische en elektronische apparatuur worden gebracht.

WIRE STRIPPER MASKIN

BRUKSANVISNING

WIRE STRIPPING MACHINE

MODELL:SMS-025

Operation Guide Video

WARNINGS

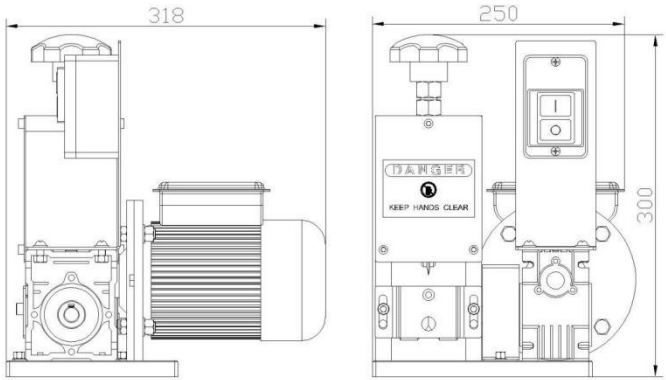
Läs noga och förstå alla MONTERINGS- OCH DRIFTINSTRUKTIONER innan användning . När du använder avisoleringsmaskinen ska grundläggande säkerhetsåtgärder alltid följas , inklusive följande:

78. Läs och följ alla instruktioner innan du använder maskinen .
79. För att förhindra risken för elektriska stötar , doppa inte ned i vatten eller andra vätskor . Använd en fuktig trasa för att rengöra motorhuset.
80. Barn får inte leka med apparaten. Rengöring och användarunderhåll får inte utföras av barn utan tillsyn.
81. När den inte används, koppla ur eluttaget innan du installerar eller tar bort delar och innan rengöring.
82. Undvik att komma i kontakt med rörliga delar.
83. Använd inte någon maskin med en skadad sladd eller kontakt eller efter att apparaten inte fungerar eller tappas eller skadas på något sätt. Lämna tillbaka apparaten till närmaste auktoriserade serviceverkstad för undersökning, reparation eller elektrisk eller mekanisk justering.
84. Användning av tillbehör som inte säljs av tillverkaren rekommenderas inte och kan orsaka brand, elektriska stötar eller skador.
85. Använd inte utomhus.
86. Låt inte sladden hänga över kanten på bordet eller bänken.
87. Kör aldrig maskinen utan uppsikt.
88. Typ Y-tillsats: Om nätsladden är skadad måste den bytas ut av tillverkaren, dess servicerepresentant eller liknande kvalificerade personer för att undvika fara.

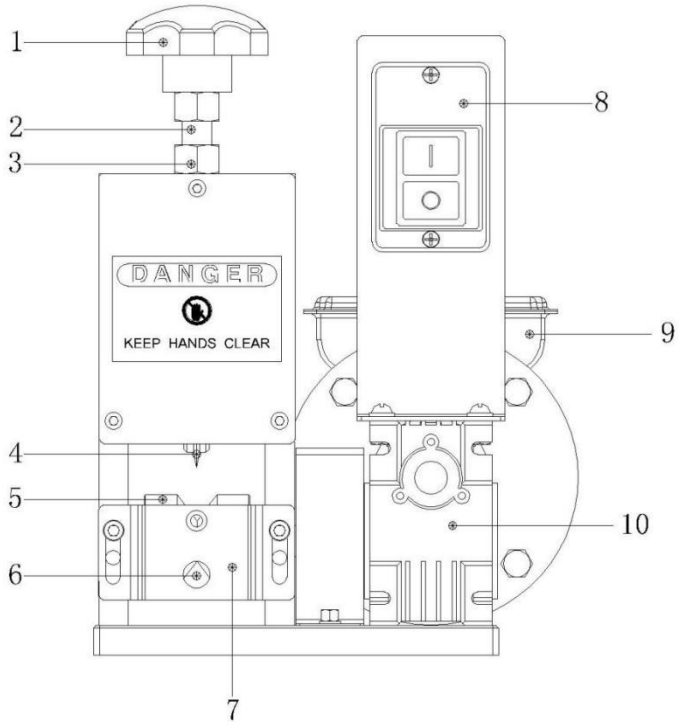
TECHNICAL PARAMETER

Modell	Dimensioner a (L*B*H mm)	Vikt (kg)	Spänning	Driva (KW)	Avisolering Range (mm)
SMS- 0 25	318×250×300	10,8 kg	220V-240V~ 50Hz	0,18	⌀ 1,5～ ⌀ 25
			110V~ 60Hz		

Obs: D esmaskinen är inte användbar för silikongummikablar eller armerade kablar .



Parts List



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:Rullande G öra

6 : Matningshål

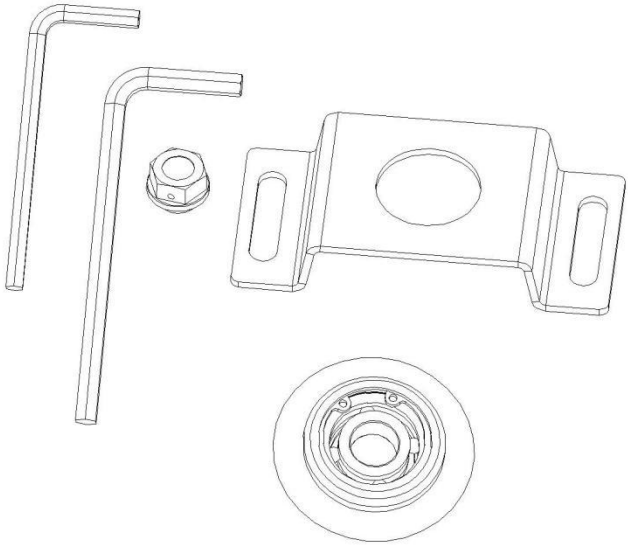
7:Inkommande P anel

8: Byt

9: Motor

10:Reducerare

Ett tillbehör



Detaljer:

1、 En 4# insexnyckel 2、 En 5 # insexnyckel

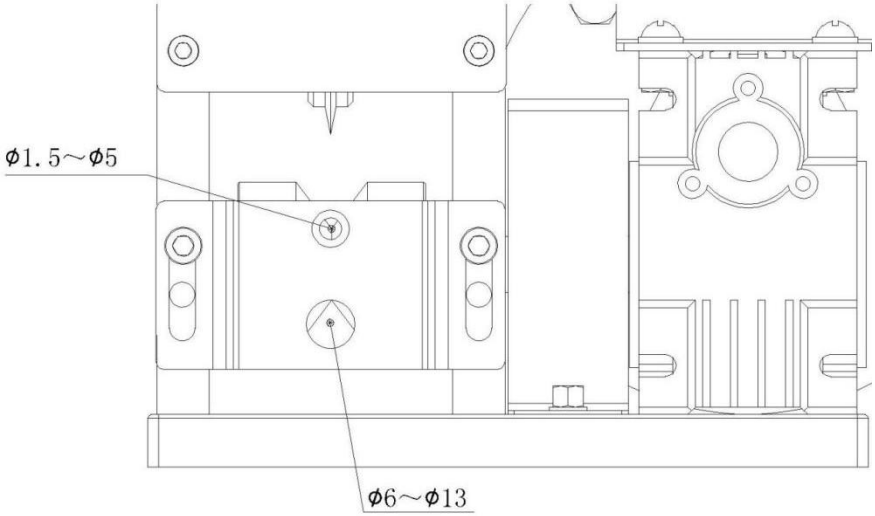
3、 En matarplatta med ett hål

4、Plastmutter för avgasrör från reducer

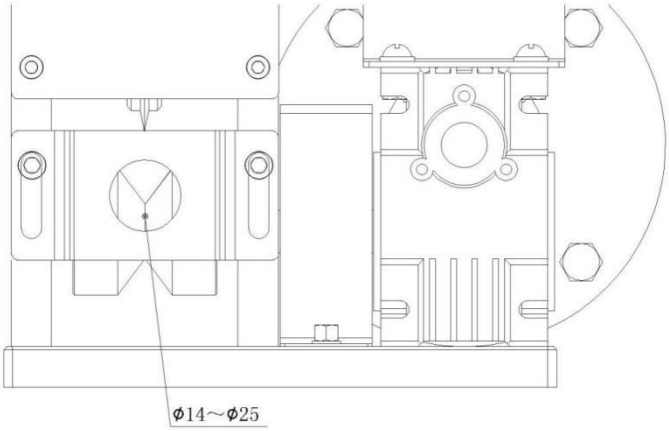
5, Ett blad

Operation Instruction

1. Välj lämpligt matningshål enligt tråddiametern .



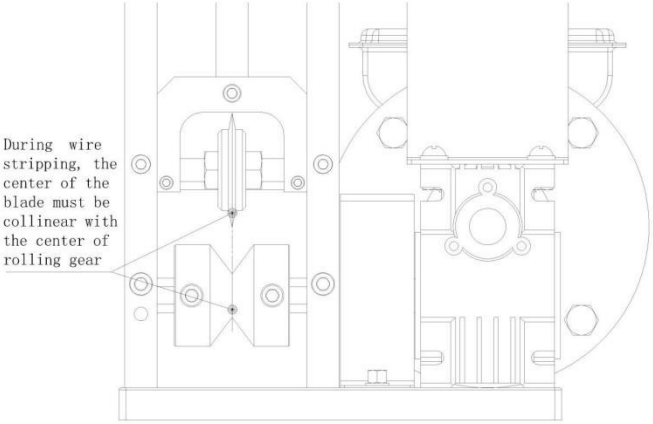
När diametern på trådarna som ska behandlas inte överstiger 13 mm, välj den inkommande brädan med två hål



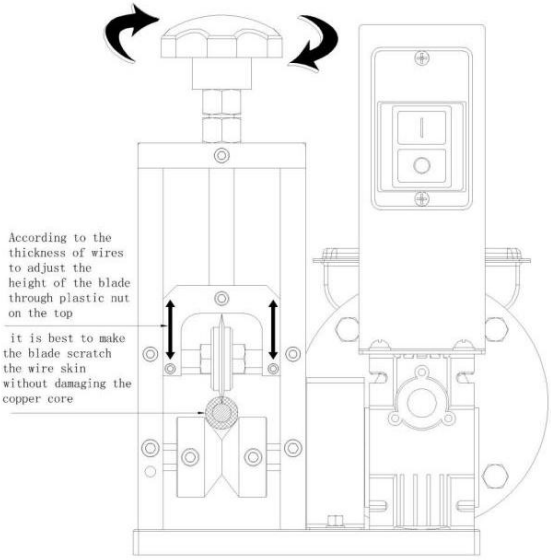
När diametern på trådarna som ska behandlas överstiger 13 mm, välj ett hål för inkommande bräda

2 . Under trådavisolering måste mitten av bladet vara i linje med mitten av

det rullande kugghjulet (som visas nedan)

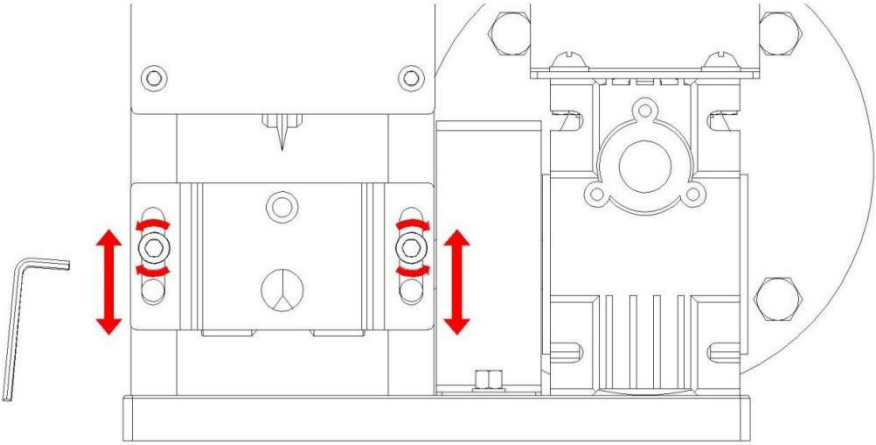


10. Justera bladets höjd, och det är bäst att få bladet att repa trådhuden utan att skada kopparkärnan genom att vrida plasthandtagsskruven (medurs rotation är nedåt och moturs rotation är uppåt) , som visas nedan .

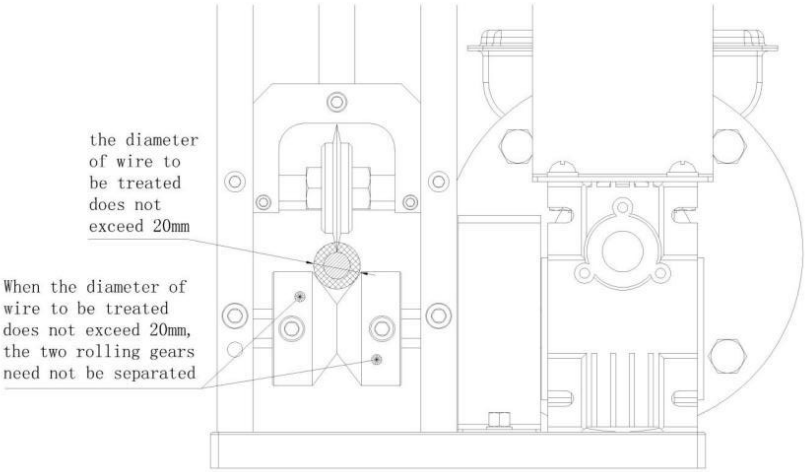


4. Vid strippning, justera höjden på matningsplattan enligt trådens tjocklek och hårdhet (i allmänhet bör matningspanelen justeras för tjock tråd och hård tråd och lägre för mjuk tråd och tunn tråd). På så sätt är tråden inte

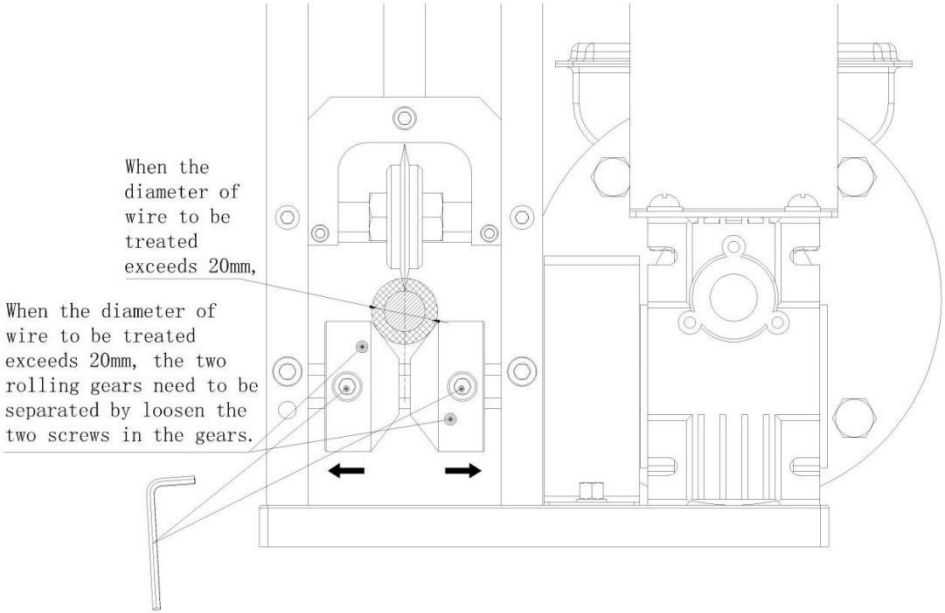
lätt att vara excentrisk vid strippning



5. När diametern på tråden som ska behandlas inte överstiger 20 mm , de två rullande kugghjulen behöver 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.



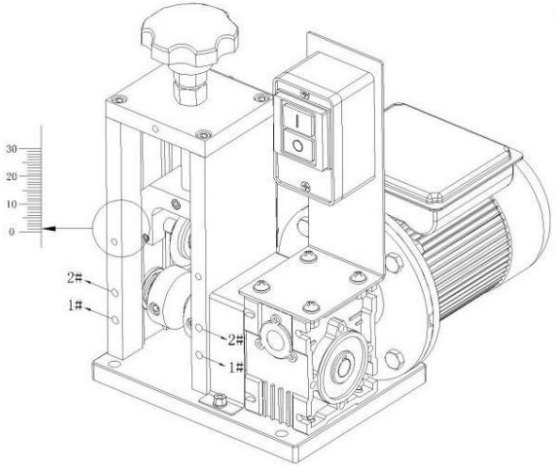
6. Om maskinen inte kan skala tråden kan det finnas flera anledningar:

① Diametern på den avskalade tråden är för liten (diametern på tråden som ska behandlas, inklusive det yttre skalet, ska inte vara mindre än 1,5 mm)

② Mitten av bladet är inte på samma linje som mitten av det rullande kugghjulet

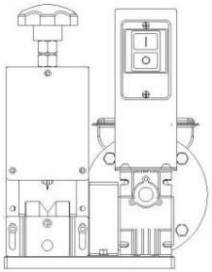
③ Kniven är inte vass

OBS: 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 vid bladet direkt med handen .

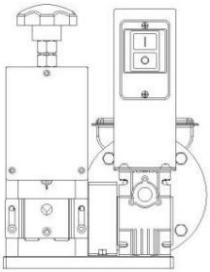


Incoming board 1
(5MM+13MM)

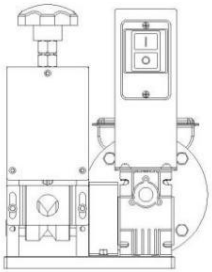
Incoming board 2
(25MM)



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



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



The inlet plate is fixed with screws at hole 2 #

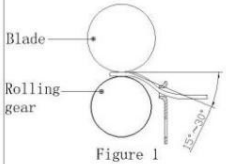


Figure 1

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

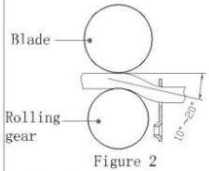


Figure 2

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

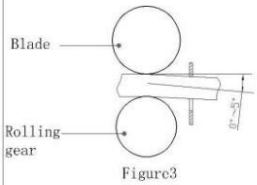


Figure3

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

Environmental Protection

Denna produkt är föremål för tillhandahållande av European Direktiv 2012/19/EG. Symbolen som visar en soptunna korsad anger att produkten kräver separat sophämtning i EU. Detta gäller för produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta med denna symbol kan inte kasseras tillsammans med vanligt hushållsavfall utan måste lämnas till en insamlingsplats för elektrisk och elektronisk utrustning för återvinning.