

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**BXJHXSMS-025HLLHJV2 / HXSMS-025LHJDDBXJV2 /
SDT-WRA35BXJ00001V2**



Φορητή Αυτόματη Μηχανή Απογύμνωσης Καλωδίων

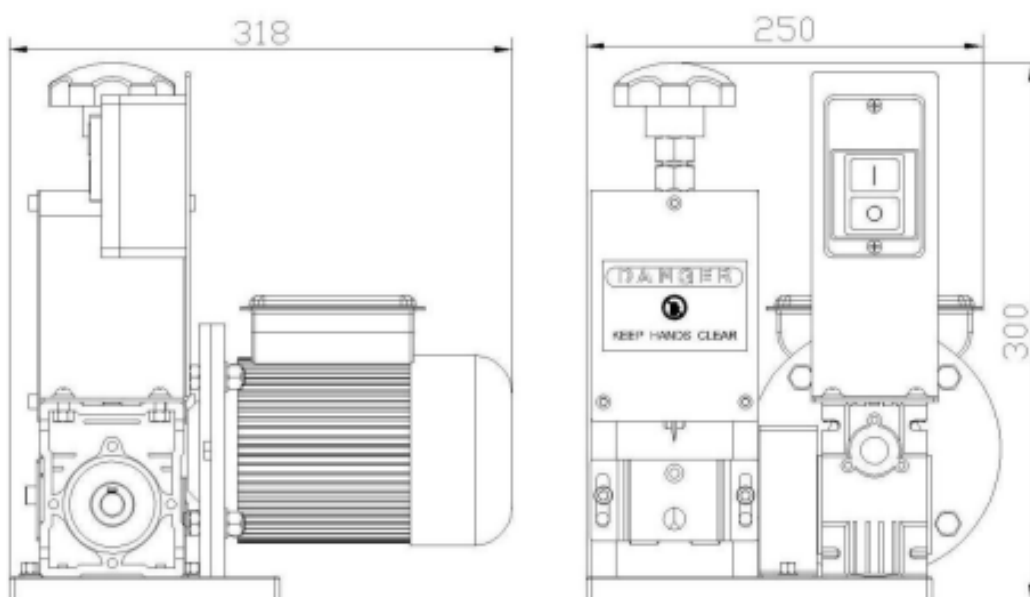
ΟΔΗΓΙΕΣ (INSTRUCTIONS)

Η μηχανή είναι κατασκευασμένη από σώμα αλουμινίου και διαθέτει κινητήρα με περίβλημα αλουμινίου και διπλό πυκνωτή. Είναι ελαφριά, εκλεπτυσμένη, εύκολη στη μεταφορά και απλή στη χρήση. Ο κύλινδρος είναι σχήματος V και κατασκευασμένος από ανάγλυφο χάλυβα **45#** για να εξασφαλίζει την ομαλή διέλευση των καλωδίων χωρίς ολίσθηση.

Δεδομένου ότι είναι ηλεκτρική απογυμνωτική μηχανή καλωδίων, εξοικονομεί εργασία και χρόνο. Είναι κατάλληλη για κατεστραμμένα καλώδια και σύρματα σε εργοστάσια καλωδίων, καθώς και για τα υπόλοιπα σύρματα κατά τη διάρκεια εγκαταστάσεων νερού και ηλεκτρισμού, καθώς και για όλα τα είδη αποβλήτων καλωδίων και συρμάτων.

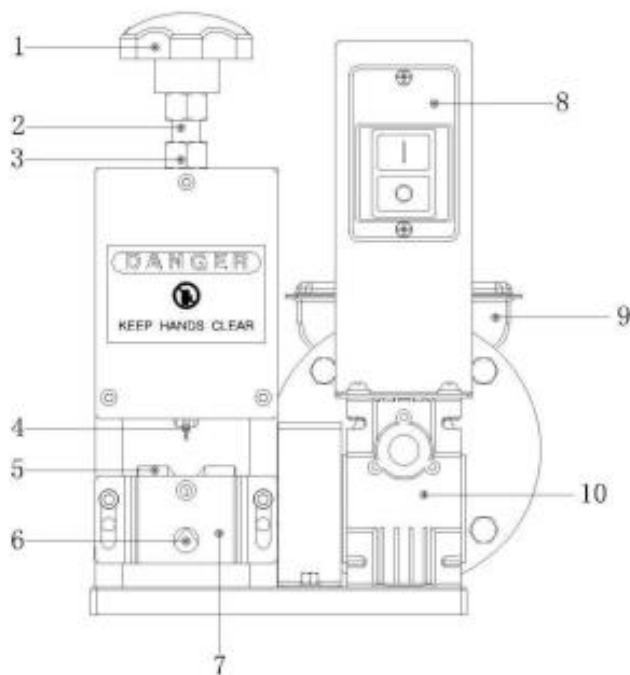
Τεχνικά Χαρακτηριστικά (Specifications)

Μοντέλο (Model)	Διαστάσεις (Μ/Υ) mm	Βάρος (kg)	Ισχύς (KW)	Εύρος Απογύμνωσης (mm)	Παρατηρήσεις (Remark)
SMS-025	318 × 250 × 300	10	0.18	1.5~25	Το περίβλημα καλωδίων δεν πρέπει να είναι μεταλλικό ή από σιλικόνη



Περιγραφή των κύριων εξαρτημάτων της μηχανής (Description of Main Components of the Machine)

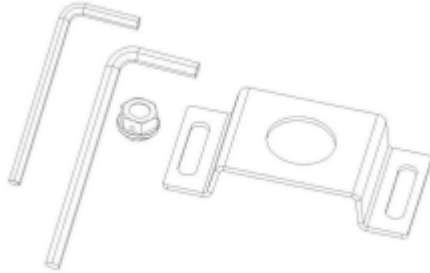
1. **Πλαστικό παξιμάδι M14** - Για ρύθμιση της λεπίδας πάνω και κάτω
2. **Κοχλίας M14** - Για ρύθμιση της λεπίδας πάνω και κάτω
3. **Παξιμάδι κλειδώματος του κοχλίου** - Για σταθεροποίηση του κοχλίου ρύθμισης
4. **Λεπίδα (Blade)** - Για την κοπή και απογύμνωση των καλωδίων
5. **Γρανάζι κύλισης (Rolling Gear)** - Για την ομαλή προώθηση των καλωδίων
6. **Οπή εισαγωγής (Feeding Hole)** - Σημείο όπου εισάγονται τα καλώδια για επεξεργασία
7. **Πάνελ εισόδου (Incoming Panel)** - Οδηγός για την εισαγωγή καλωδίων
8. **Διακόπτης (Switch)** - Για ενεργοποίηση και απενεργοποίηση της μηχανής
9. **Κινητήρας (Motor)** - Για την παροχή ισχύος στη μηχανή
10. **Μειωτήρας (Reducer)** - Για μείωση της ταχύτητας και αύξηση της ροπής του κινητήρα



Αξεσουάρ (Accessories)

Λεπτομέρειες (Details):

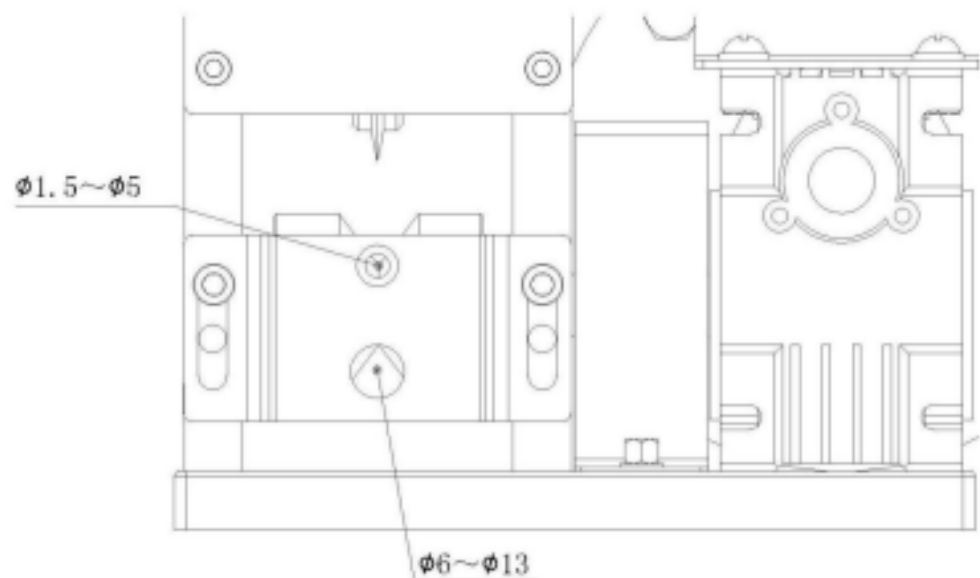
1. Ένα κλειδί άλεν 4# (4# Allen Key)
2. Ένα κλειδί άλεν 5# (5# Allen Key)
3. Ένα πάνελ εισαγωγής με μία οπή (One Feeding Panel with One Hole)
4. Πλαστικό παξιμάδι για την εξαέρωση του μειωτήρα (Plastic Nut for Exhaust of Reducer)



Οδηγίες Λειτουργίας (Operation Instructions)

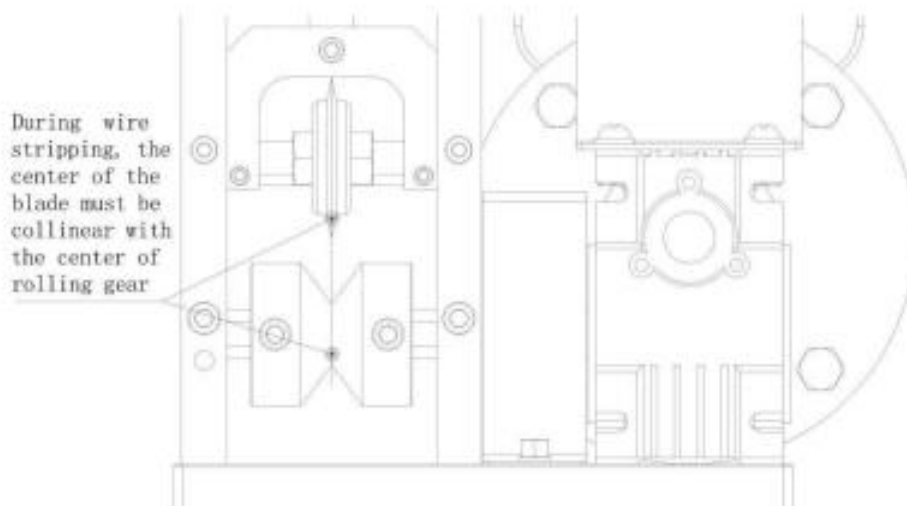
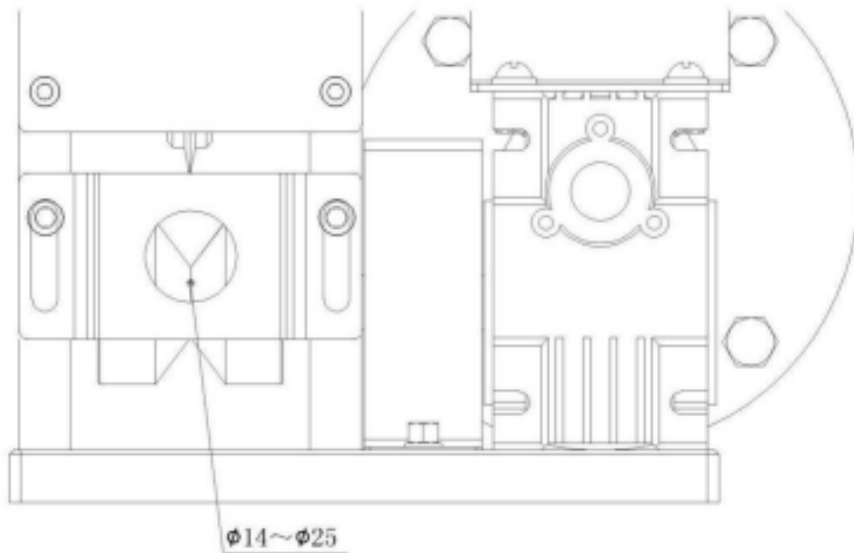
1. Επιλογή κατάλληλης οπής εισαγωγής (Feeding Hole Selection):

- Όταν η διάμετρος των καλωδίων που πρόκειται να επεξεργαστούν **δεν υπερβαίνει τα 13mm**, επιλέξτε την **πλάκα εισαγωγής με δύο οπές**.
- Όταν η διάμετρος των καλωδίων που πρόκειται να επεξεργαστούν **υπερβαίνει τα 13mm**, επιλέξτε την **πλάκα εισαγωγής με μία οπή**.



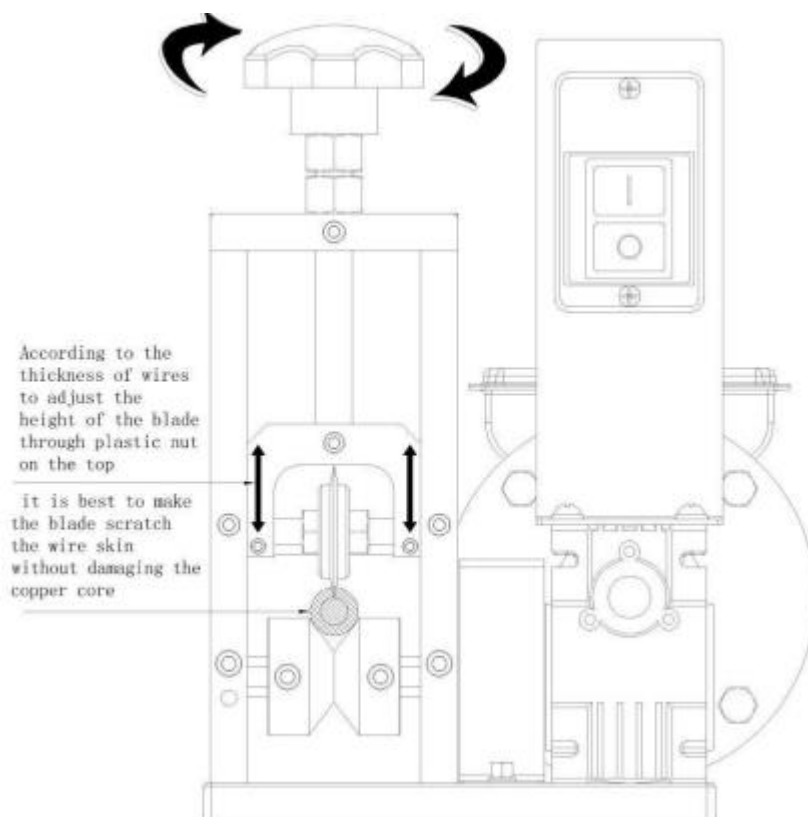
2. Κεντράρισμα λεπίδας (Blade Alignment):

- Κατά την απογύμνωση των καλωδίων, το κέντρο της λεπίδας πρέπει να είναι **συνευθειακό** με το κέντρο του γραναζιού κύλισης (όπως φαίνεται παρακάτω).



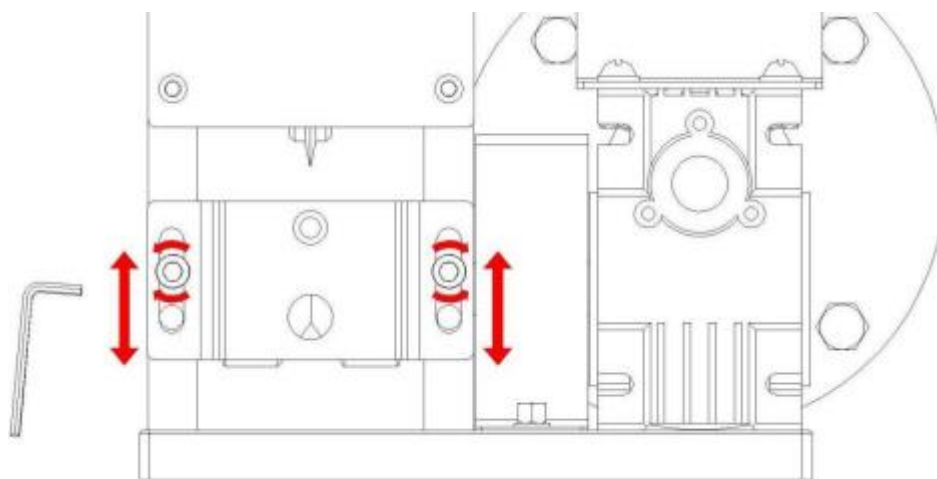
2. Ρύθμιση Ύψους Λεπίδας (Adjusting Blade Height)

- Ρυθμίστε το ύψος της λεπίδας έτσι ώστε να **αγγίζει το εξωτερικό περίβλημα** του καλωδίου χωρίς να καταστρέφει τον **χάλκινο πυρήνα**.
- Αυτό γίνεται περιστρέφοντας το **πλαστικό χειροτροχό**:
 - **Περιστροφή προς τα δεξιά (δεξιόστροφα)** - η λεπίδα κινείται προς τα κάτω.
 - **Περιστροφή προς τα αριστερά (αριστερόστροφα)** - η λεπίδα κινείται προς τα πάνω.
- Ρυθμίστε προσεκτικά για να αποφύγετε ζημιές στον εσωτερικό αγωγό του καλωδίου.



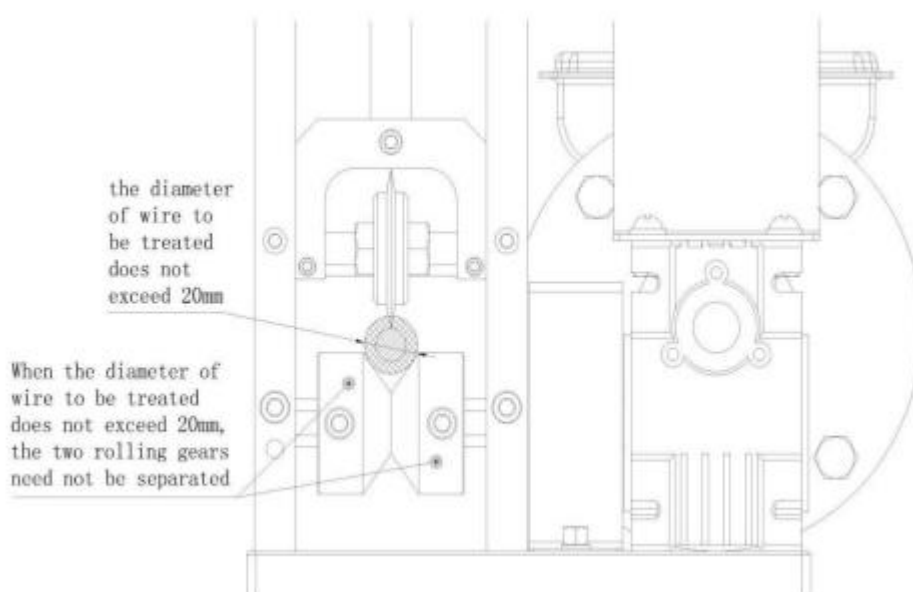
3. Ρύθμιση Ύψους Πάνελ Εισαγωγής (Adjusting the Height of the Feeding Plate)

- Κατά την απογύμνωση των καλωδίων, ρυθμίστε το ύψος της πλάκας εισαγωγής ανάλογα με το πάχος και τη σκληρότητα του καλωδίου:
 - **Για παχιά και σκληρά καλώδια:** Ρυθμίστε την πλάκα εισαγωγής πιο ψηλά.
 - **Για λεπτά και μαλακά καλώδια:** Ρυθμίστε την πλάκα εισαγωγής πιο χαμηλά.
- Με αυτόν τον τρόπο, το καλώδιο παραμένει στη σωστή θέση και **δεν μετατοπίζεται** κατά τη διαδικασία απογύμνωσης.



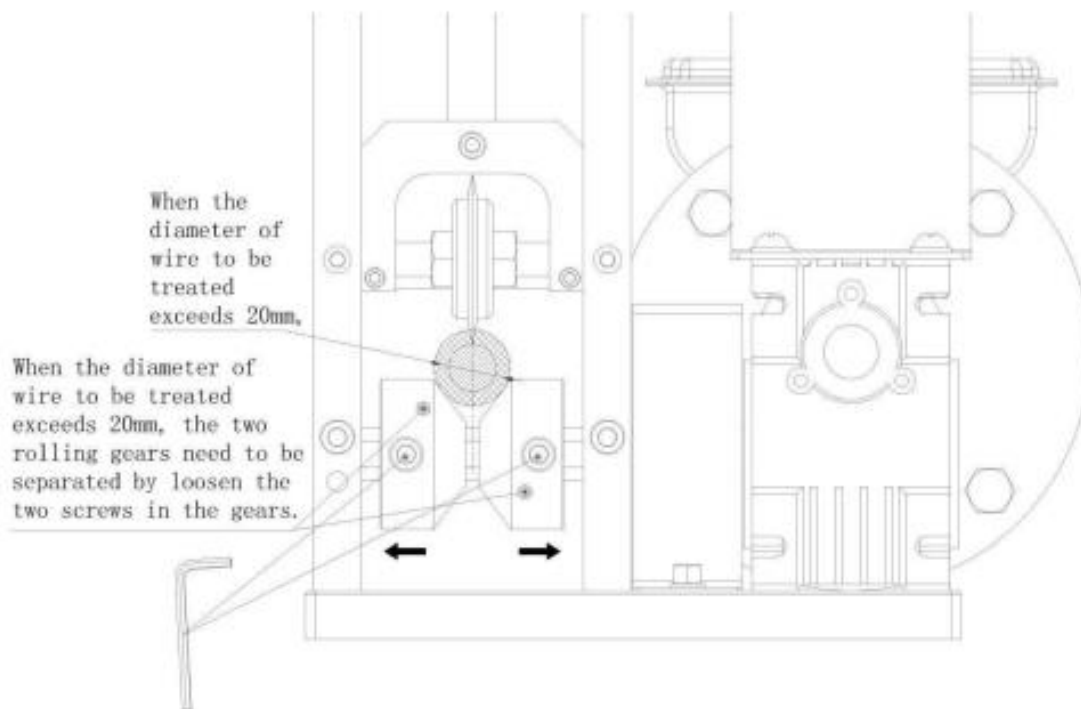
4. Χρήση των Γραναζιών Κύλισης (Using the Rolling Gears)

- Όταν η διάμετρος του καλωδίου που πρόκειται να επεξεργαστεί **δεν υπερβαίνει τα 20mm**, δεν είναι απαραίτητο να χωρίσετε τα δύο γράναζα κύλισης.



5. Διαχωρισμός των Γραναζιών Κύλισης (Separating the Rolling Gears)

- Όταν η διάμετρος του καλωδίου που πρόκειται να επεξεργαστεί **υπερβαίνει τα 20mm**, τα δύο γρανάζια κύλισης πρέπει να διαχωριστούν.
- Χαλαρώστε τις **δύο βίδες** που βρίσκονται στα γρανάζια για να αυξήσετε την απόσταση μεταξύ τους, επιτρέποντας την ελεύθερη κίνηση των μεγαλύτερων καλωδίων.



6. Αντιμετώπιση Προβλημάτων (Troubleshooting)

Εάν η μηχανή **δεν μπορεί να απογυμνώσει το καλώδιο**, μπορεί να υπάρχουν διάφοροι λόγοι:

1. **Διάμετρος καλωδίου πολύ μικρή:**
 - Η διάμετρος του καλωδίου, συμπεριλαμβανομένου του εξωτερικού περιβλήματος, **δεν πρέπει να είναι μικρότερη από 1,5mm**.
 2. **Μη σωστή ευθυγράμμιση λεπίδας:**
 - Το κέντρο της λεπίδας μπορεί να μην είναι ευθυγραμμισμένο με το κέντρο του γραναζιού κύλισης.
 3. **Αμβλύ λεπίδα:**
 - Ελέγξτε αν η λεπίδα είναι αρκετά κοφτερή για να κόψει το εξωτερικό περίβλημα του καλωδίου.
-

Προειδοποίηση Ασφαλείας (Safety Warning)

- **Μην τοποθετείτε τα χέρια σας μέσα στη μηχανή** κατά τη λειτουργία της.
- **Σταματήστε τη μηχανή** πριν από οποιονδήποτε έλεγχο, ρύθμιση ή αντιμετώπιση προβλημάτων.
- Για να αποφύγετε τραυματισμούς, **μην αγγίζετε απευθείας τη λεπίδα** με τα χέρια σας.

Αντικατάσταση Πλάκας Εισόδου Καλωδίων με Σχήμα V (Replacing the V-Shaped Wire Entry Plate)

Η αντικατάσταση της **πλάκας εισόδου καλωδίων με σχήμα V** είναι απαραίτητη όταν η διάμετρος του καλωδίου που πρόκειται να επεξεργαστεί διαφέρει σημαντικά από τις διαστάσεις της κυκλικής οπής εισόδου. Αυτό συμβαίνει διότι οι κυκλικές οπές εισόδου διατίθενται σε διάφορες διαμέτρους, αλλά τα ενδιάμεσα μεγέθη μπορεί να είναι μεγάλα, με αποτέλεσμα τα καλώδια να μετατοπίζονται εύκολα κατά την επεξεργασία, προκαλώντας **μη ικανοποιητικά αποτελέσματα απογύμνωσης**.

Διαδικασία Συναρμολόγησης (Assembly Process)

1. **Συναρμολόγηση του μπλοκ εισόδου με σχήμα V:**
 - Συναρμολογήστε το μπλοκ εισόδου καλωδίων με σχήμα V χρησιμοποιώντας τις παρεχόμενες βίδες.
2. **Τοποθέτηση στη μηχανή:**
 - Τοποθετήστε χειροκίνητα το μπλοκ εισόδου καλωδίων με σχήμα V στη μηχανή.
3. **Στερέωση του μπλοκ:**
 - Σφίξτε τις βίδες του μπλοκ εισόδου με σχήμα V χρησιμοποιώντας ένα γαλλικό κλειδί για να εξασφαλίσετε σταθερή θέση.
4. **Ρύθμιση του μπλοκ:**
 - Ρυθμίστε το **ρόμβο** που σχηματίζεται από το μπλοκ εισόδου με σχήμα V σύμφωνα με το μέγεθος του καλωδίου, έτσι ώστε το καλώδιο να **συγκρατείται σταθερά** και να μην μετατοπίζεται αριστερά ή δεξιά.
5. **Προσαρμογή του εξωτερικού πάνελ εισόδου:**
 - Χαλαρώστε τις βίδες με ένα γαλλικό κλειδί και μετακινήστε την **εξωτερική πλάκα εισόδου** με τις διπλές αυλακώσεις σχήματος V πάνω και κάτω, ανάλογα με το πάχος του καλωδίου.
 - Το πάνελ με τις διπλές αυλακώσεις σχήματος V μπορεί να περιστραφεί **κατά 180 μοίρες**, επιτρέποντας την καλύτερη συγκράτηση διαφόρων τύπων καλωδίων και επίπεδων συρμάτων.