



ОКОПРОМ

okoprom.ru

+7 (995) 900-66-26
okoprom@gmail.com

Московская область
г.о. Люберцы
квартал 30131, д. 159

Заводской №

Дата выпуска

«__» _____ 20__ г.

ПАСПОРТ · ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРО-40 1 ряд

Станок для разделки кабеля (аналог К-45-10), с реверсом

Один ряд валов · кабель Ø 1-35 мм · 1,5 кВт, 220 В · реверс

Перед работой прочитайте этот паспорт. Храните его вместе со станком.



1. Технические характеристики

Модель	ПРО-40 1 ряд (аналог К-45-10)
Диаметр зачистки	1-35 мм
Входных отверстий	10: 8 круглых, 2 прижимных
Количество ножей	8 шт.
Схема	1 ряд: пара валов (по перечню запчастей)
Скорость зачистки	37 м/мин
Мощность двигателя	1,5 кВт
Напряжение	220 В
Реверс	есть
Габариты (Д × Ш × В)	560 × 580 × 840 мм
Масса станка	61 кг
Упаковка: дерев. ящик	630 × 630 × 980 мм, 85 кг
Упаковка: обрешётка	670 × 630 × 940 мм, 75 кг

2. Назначение

Станок снимает изоляцию с проводов и кабелей диаметром 1-35 мм. На выходе — чистая жила, которую сдают как медь или алюминий, а не как кабель, и отдельно оболочка.

- многопроволочная («распушённая») жила — по описанию производителя, с автоматическим раскрытием;
- медная и алюминиевая жила в оболочке;
- стальной трос в оболочке.

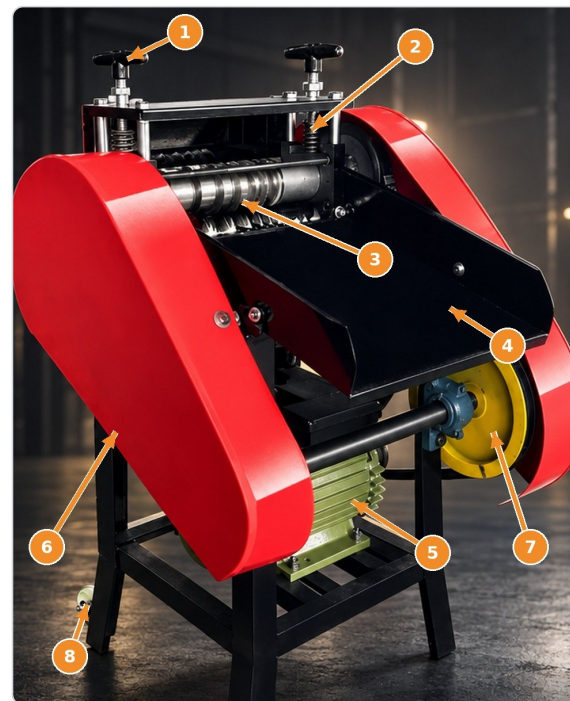
Для бронированного кабеля подходящий станок уточняйте у менеджера.

3. Комплект поставки

- станок ПРО-40 1 ряд в сборе — 1 шт.;
- паспорт / инструкция по эксплуатации — 1 шт.

Запчасти — список на последней странице; чего в списке нет — по запросу у менеджера.

Общий вид



- 1 Т-образные рукоятки (на фото 2 шт.)** — прижим верхнего вала и глубина реза
- 2 Пружины прижима** — под рукоятками, видны на фото
- 3 Валы** — одна пара: ножи, зубчатые кольца (на фото)
- 4 Лоток** — по нему выходят жила и оболочка
- 5 Электродвигатель** 1,5 кВт; направление вращения меняет реверс
- 6 Защитные кожухи привода** — ремни и шкивы
- 7 Жёлтый шкив** — на приводном валу
- 8 Колесо** — для перемещения станка

4. Как устроен и как работает

Кабель вставляют в подходящее отверстие на панели. Дальше станок всё делает сам: валы с зубьями захватывают кабель и протягивают его, ножи в это же время разрезают оболочку вдоль, а жила выходит отдельно. Оператор только направляет кабель. Главное отличие этой модели от ПРО-40 (2 ряда) — один ряд валов: кабель проходит одну пару валов.

Схема: один ряд валов. Валов два: верхний над нижним. По перечню запчастей на сайте ножи стоят на верхнем валу (вал «в сборе с ножами»), нижний вал — без ножей. У ПРО-40 (2 ряда) пар валов две.

Ножи (8 шт. по карточке). На фото ножи — диски на верхнем валу, между ними проставочные втулки (комплект втулок продаётся отдельно). Отдельных ножей в списке запчастей нет: верхний вал продаётся в сборе с ножами. Замена и заточка ножей — уточняйте у менеджера.

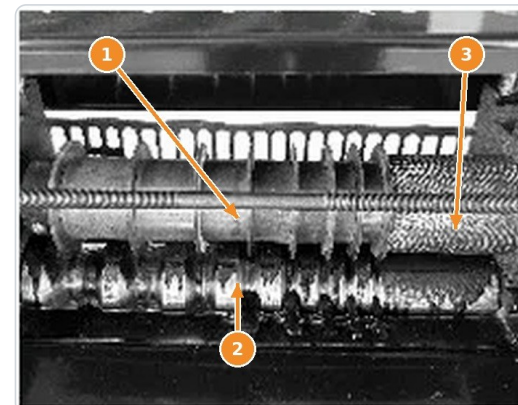
Тянущие кольца и насечка. На фото рядом с ножами на валах видны кольца с зубьями, а справа — участок с мелкой насечкой. Они держат кабель и тянут его. Скорость зачистки по карточке — 37 м/мин.

Пружины и регулировка. Сверху на фото две Т-образные рукоятки — по одной с каждого края, под ними пружины сжатия. Рукоятка крутит винт, винт через пружину прижимает верхний вал к нижнему: закручиваете — прижим сильнее, рез глубже, откручиваете — слабее. Пружина даёт валу подняться на утолщениях кабеля.

Привод. Электродвигатель 1,5 кВт вращает валы через клиновые ремни и шкивы; в приводе есть шестерни и цепь (они есть в списке запчастей). Верхний и нижний валы вращаются навстречу друг другу и протягивают кабель. Всё закрыто красными кожухами.

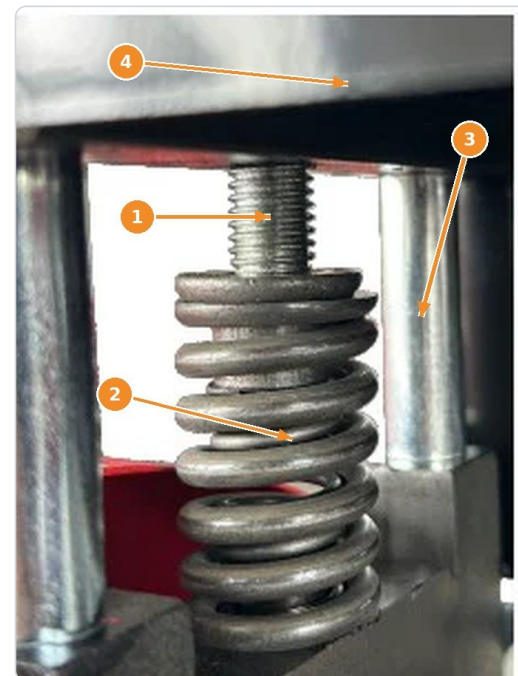
Реверс. Реверс есть: он разворачивает валы в обратную сторону, и кабель выходит назад из станка. Нужен, когда кабель застрял. Как он включается и где органы управления — смотрите на станке или спросите менеджера. Включать реверс только после полной остановки валов.

Пара валов



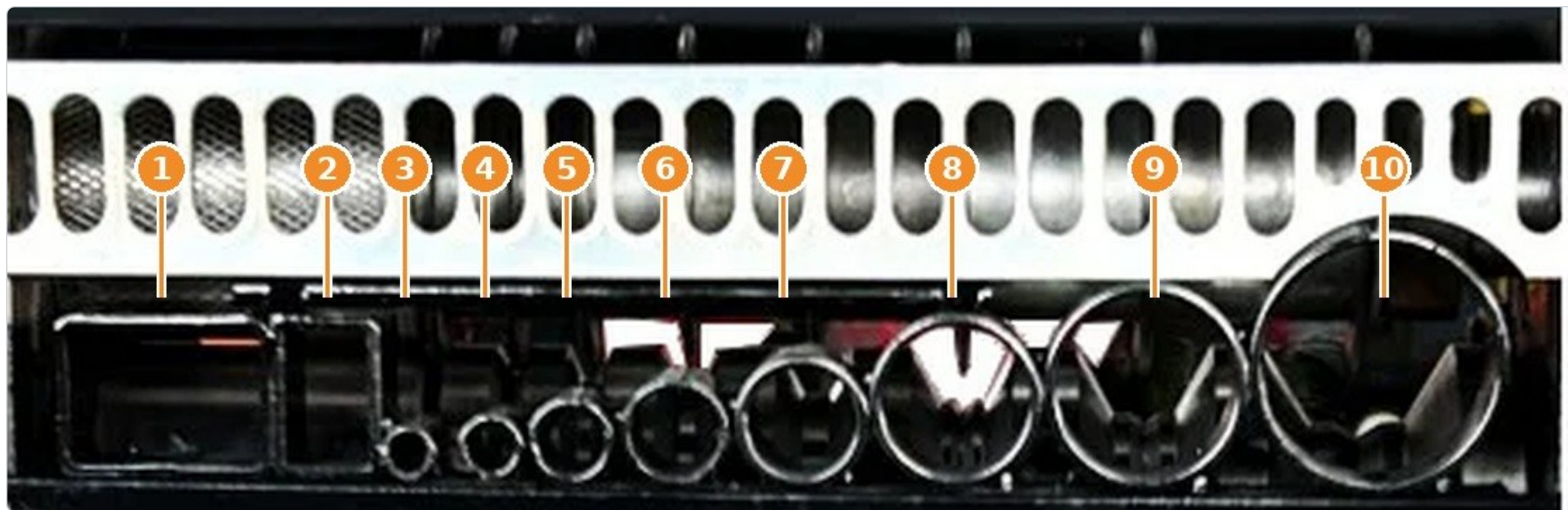
1 — верхний вал 2 — нижний вал 3 — участок с мелкой насечкой

Узел прижима с пружиной



1 — винт 2 — пружина сжатия 3 — стальная стойка 4 — верхняя плита

5. Входные отверстия



1-2 **Отверстия 1 и 2 — прижимные (по карточке):** на фото 1-е — большой прямоугольный проём, 2-е частично закрыто. Круглый кабель в них не вставляйте — берите круглый канал. Для чего именно они — уточняйте у менеджера.

3-10 **Отверстия 3-10 — круглые каналы:** на фото размер растёт слева направо; самый крупный (10) — под верхний предел диапазона, до 35 мм. Внутри видны ручьи и зубья валов.

По данным производителя всего 10 входов: 8 круглых и 2 прижимных.

Как выбрать канал

- Берите самый маленький канал, в который кабель входит свободно, без усилия.
- Слишком большой канал — нож не дотягивается, оболочка режется не до конца.
- Слишком тесный — кабель упирается, жилу мнёт, станок может заклинить.
- Новый тип кабеля сначала пропустите коротким пробным отрезком.
- Кабель должен быть ровным, без узлов, гвоздей, хомутов и камней.

6. Подготовка к работе

- 1 Распакуйте станок и осмотрите: кожухи, крепёж, ремни, нет ли повреждений после перевозки. Если ножи и валы смазаны маслом для хранения — перед работой снимите масло.
- 2 Поставьте на ровный сухой пол. Масса 61 кг — переставляйте вдвоём.
- 3 Подключение к сети — по табличке двигателя (220 В), с заземлением и автоматом защиты. Подключает электрик.
- 4 Первый пуск: валы должны затягивать кабель внутрь станка. Если наоборот — остановите станок, дождитесь остановки валов и включите реверс; не помогло — обратитесь к электрику или менеджеру.
- 5 Дайте поработать на холостом ходу, пока не убедитесь: нет стука, рывков и запаха гари.

7. Работа

- 1 Подберите канал по диаметру кабеля (стр. 4).
- 2 Выставьте прижим: начните со слабого и подтягивайте рукоятки понемногу, пока оболочка не будет разрезана полностью, а жила останется целой. Обе рукоятки затягивайте одинаково.
- 3 Вставьте ровный конец кабеля — дальше его тянут зубья. Не проталкивайте силой и не тяните назад.
- 4 Сменили кабель — заново проверьте прижим.
- 5 Кабель застрял: остановите станок, дождитесь полной остановки валов, включите реверс и выведите кабель назад. Не вышел — отключите питание и ослабьте прижим рукоятками.
- 6 После работы выключите станок, отключите питание, очистите валы.

8. Если что-то не так

Оболочка разрезана не до конца: подтяните рукоятки или возьмите канал меньше

На жиле насечки, жила рвётся: ослабьте прижим или возьмите канал больше

Кабель проскальзывает: канал меньше; очистите зубья от крошки изоляции и масла

Кабель застрял, станок гудит и встаёт: остановить станок, дождаться остановки валов, включить реверс и вывести кабель назад; не вышел — питание выкл. и ослабить прижим

Важно

- Защитные очки обязательны. Никакой свободной одежды, шарфов, украшений, длинных волос — затянет в валы.
- Пальцы и руки в отверстия не совать, даже когда кажется, что валы стоят.
- Любая чистка, регулировка, смена ножей — только с отключённым питанием.
- Реверс включать только после полной остановки валов.
- Не работать мокрыми руками и во влажном помещении. Станок должен быть заземлён.
- Включённый станок без присмотра не оставлять.

9. Обслуживание

- Всё обслуживание — при отключённом питании.
- После смены очищайте зубья и ручки от крошки изоляции щёткой.
- Цепь и шестерни держите смазанными (консистентная смазка).
- Проверьте натяжение клиновых ремней и крепление шкивов.
- Ножи осматривайте: затупился или скол — меняйте.
- Храните в сухом помещении; при простое — тонкий слой масла на ножи и валы, перед работой масло снимите.

10. Гарантия

12 (двенадцать) месяцев с даты передачи покупателю — на раму, валы, двигатель, привод и корпуса подшипников при соблюдении этого паспорта.

Гарантия не распространяется на расходные и быстроизнашивающиеся части: ножи, ремни и аналогичные. Не действует при нарушении правил эксплуатации, самостоятельном ремонте, работе не по назначению и попадании посторонних предметов в рабочую зону.

11. Изготовитель

ООО «Окопром». ИНН 5032318518, КПП 503201001, ОГРН 1205000045821. Юр. адрес: 143072, Московская область, г. Одинцово, пгт ВНИИССОК, ул. Дружбы, д. 4, кв. 50. Производство: Московская область, г.о. Люберцы, квартал 30131, д. 159. okoprom.ru · okoprom@gmail.com · +7 (995) 900-66-26.

12. Запасные части

Есть у нас в наличии или под заказ — okoprom.ru, раздел «Комплектующие»:

- вал ПРО-40 (1 ряд): верхний — в сборе с ножами; нижний;
- комплект втулок между ножами (верхний вал);
- ремни клиновые B-1143Li, B-1016Li;
- подшипник 6205DU, обойма BDK1505;
- 2 пружины с грибом (комплект из 2 шт.);
- шестерни, шкивы, цепь 26 звеньев, звёздочка.

Генеральный директор ООО «Окопром»



/ Арсенян Т.А. /

М.П.



Паспорт составлен 06.10.2026. Заводской номер и дата выпуска заполняются при отгрузке.