



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

MWS25

Ручной станок для разделки кабеля (стриппер)

Ручной привод или дрель · кабель до 25 мм · одно отверстие, регулируемый нож

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



1. Технические характеристики

Модель	MWS25
Тип	ручной стриппер
Диаметр кабеля	до 25 мм
Входных отверстий	1, с регулируемым ножом
Регулировка реза	барашком, под диаметр и изоляцию
Обрабатываемый материал	медь, алюминий, СИП
Привод	ручка; можно подключить дрель
Производительность	до 300 кг в сутки
Габариты (Д × Ш × В)	360 × 170 × 170 мм
Масса станка	4,3 кг
Масса с упаковкой	4,5 кг
Страна-изготовитель	Китай

2. Назначение

Станок снимает изоляцию с проводов и кабелей диаметром до 25 мм. На выходе — чистая жила: её сдают как медь или алюминий, а не как кабель. Отверстие одно, нож в нём регулируется — один раз настроили под кабель и работаете.

- медный и алюминиевый провод;
- кабель СИП;
- пункты приёма металла, электрики, мастерские.

Подходит, когда вы работаете с одним типом кабеля или меняете его нечасто. Если диаметры меняются постоянно — смотрите станки с несколькими отверстиями в каталоге okoprom.ru.

3. Комплект поставки

- станок MWS25 с установленным ножом — 1 шт.;
- паспорт / инструкция по эксплуатации — 1 шт.

Дрель в комплект не входит.

Общий вид



- 1 Барашек** — им выставляют глубину реза
- 2 Винт** — связывает барашек с узлом ножа
- 3 Корпус** — закрывает механизм; на нём предупреждающая наклейка
- 4 Рукоятка** — за неё крутят
- 5 Рычаг рукоятки** — крепится на вал
- 6 Отверстие подачи** — сюда заводят кабель, внутри нож и ролики
- 7 Конец вала** — на нём рычаг рукоятки
- 8 Основание** — плита с отверстиями (их можно использовать для крепления к столу)

4. Как устроен и как работает

Кабель заводят в отверстие на передней панели. Вы крутите рукоятку (или дрель): рифлёные ролики захватывают кабель и протягивают его через станок, а нож в это же время разрезает оболочку вдоль. Жила остаётся целой, оболочку разводят в стороны и снимают. Электрики в станке нет — всё держится на механике и на вашей настройке.

Корпус и основание. Корпус закрывает механизм, на нём предупреждающая наклейка. Станок стоит на плите-основании. В плите есть отверстия: через них станок можно закрепить на верстаке, чтобы он не ходил при вращении рукоятки (болты в комплект не входят).

Отверстие подачи. Одно, на передней панели. Кабель заходит в него, как в направляющую: внутри стоят нож и ролики. Отверстие универсальное — под разный диаметр станок не перестраивают, меняют только положение ножа.

Нож. Нож один, круглый, стоит в станке с завода. Он режет только оболочку. Глубина реза задаётся барашком: слишком мелко — оболочка не разрежется, слишком глубоко — нож заденет жилу.

Барашек и винт. Барашек сидит на винте над корпусом. Поворот барашка смещает узел ножа: в одну сторону нож идёт глубже, в другую — мельче. Какая сторона какая, проверьте пробным отрезком кабеля. Настроили — на этом же кабеле больше ничего не трогайте.

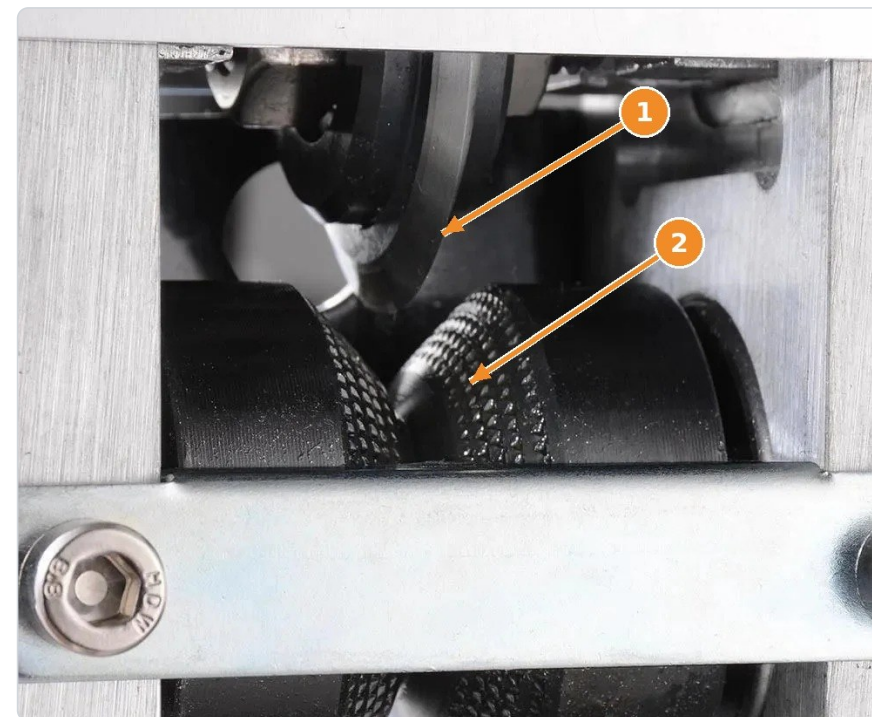
Рифлёные ролики. Ролики с насечкой по рабочей поверхности вдавливаются в оболочку и тянут кабель вперёд без проскальзывания. Если насечка забита крошкой изоляции, ролики начинают буксовать — их надо чистить.

Почему нож один. Один нож режет оболочку в одном месте, вдоль. После прохода оболочку разводят руками и вынимают жилу. Поэтому станок удобен для однотипного кабеля: настроили нож один раз и пропускаете кабель за кабелем.

Настройка под кабель. Изоляция у разных кабелей разной толщины, а нож один — глубину подбирают пробой. Нужный рез: нож доходит до жилы, но не царапает её. Сменили кабель на другой диаметр — повторите пробу. Для бронированного кабеля смотрите станки серии БРОНЯ в каталоге okoprom.ru.

Привод. Ролики вращает вал. На вал ставят рычаг с рукояткой. Вместо рукоятки, по карточке, можно подключить дрель: скорость обработки растёт многократно. Как именно подключать дрель (на какой конец вала, нужен ли переходник или кронштейн), уточните у менеджера до первого использования. Держите малые обороты и следите за подачей кабеля.

Нож и рифлёные ролики



1 — круглый нож 2 — рифлёный ролик (вид через отверстие подачи)

Рифление роликов крупно



Насечка цепляет оболочку и тянет кабель

5. Подготовка к работе

- 1 Распакуйте станок и осмотрите: корпус, рукоятка, барашек, нож, крепёж, нет ли повреждений после перевозки.
- 2 Закрепите станок на ровном прочном верстаке или столе — через отверстия основания (болты в комплект не входят). Масса 4,3 кг: без крепления станок будет ходить.
- 3 Проверьте, что рукоятка надёжно сидит на валу и вращается свободно, без заеданий.
- 4 Нож уже стоит в станке. Не вынимайте его без необходимости, руки держите вдали от острой кромки.
- 5 Для работы с дрелью: способ подключения (на какой конец вала, нужен ли переходник или кронштейн) уточните у менеджера до первого использования. Включайте на самых малых оборотах, станок закрепите.

6. Работа

- 1 Кабель должен быть без напряжения, ровный, без узлов, гвоздей и хомутов. Диаметр — до 25 мм.
- 2 Выставьте нож барашком: начните с малой глубины и вставьте пробный отрезок кабеля.
- 3 Крутите рукоятку ровно, без рывков, в сторону, в которую ролики затягивают кабель. Затягивает наружу — крутите в обратную.
- 4 Посмотрите на результат: оболочка разрезана по всей длине, жила цела. Не дорезана — добавьте глубину барашком на небольшой угол, повторите. Задет металл — уменьшите.
- 5 Настроили — работайте без остановки. Сменили кабель на другой диаметр — снова проверьте рез.
- 6 Кабель застрял — прекратите вращение, отпустите барашек, аккуратно проверните рукоятку в обратную сторону и выньте кабель.
- 7 С дрелью: малые обороты, дрель держите двумя руками. Не меняйте направление вращения, пока кабель в станке.
- 8 После работы очистите ролики и нож от крошки изоляции.

7. Если что-то не так

Оболочка разрезана не до конца: добавьте глубину барашком

На жиле насечки: уменьшите глубину реза барашком

Кабель проскальзывает: очистите ролики от крошки и масла; кабель должен быть сухим и ровным

Кабель не затягивается: проверьте направление вращения; кабель толще 25 мм не пройдёт

Рукоятка идёт туго: отпустите барашек, уберите кабель, очистите ролики

Важно

- Защитные очки обязательны. Никакой свободной одежды, шарфов, украшений, длинных волос — затянет в ролики.
- Пальцы и руки в отверстие подачи не совать, пока ролики двигаются. Нож острый.
- Кабель обесточьте. Чистку и смену ножа делайте только на остановленном станке.
- С дрелью: на малых оборотах, станок закреплён, дрель выключите, прежде чем вынимать кабель.
- Работайте на закреплённом станке. Детям и посторонним рядом со станком быть нельзя.

8. Обслуживание

- Чистка и регулировка — только на остановленном станке и при отключённой дрели.
- После смены очищайте ролики и нож от крошки изоляции щёткой.
- Подвижные части (вал, винт барашка) можно смазать каплей машинного масла (типовая рекомендация), не допуская масла на рифлёные ролики и режущую кромку.
- Проверяйте крепление станка к верстаку и затяжку рукоятки.
- Нож осматривайте: затупился или скол — меняйте на новый.
- Храните в сухом помещении; при простое можно слегка смазать нож (ролики не смазывать). Перед работой масло снимите: на масле ролики буксуют.

9. Гарантия

6 (шесть) месяцев с даты передачи покупателю при соблюдении этого паспорта.

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

10. 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.

11. Запасные части

На сайте отдельных запчастей к MWS25 пока нет. Запчасти — по запросу у менеджера (okoprom.ru).

Генеральный директор ООО «Окопром»



/ Арсенян Т.А. /

М.П.



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