



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.

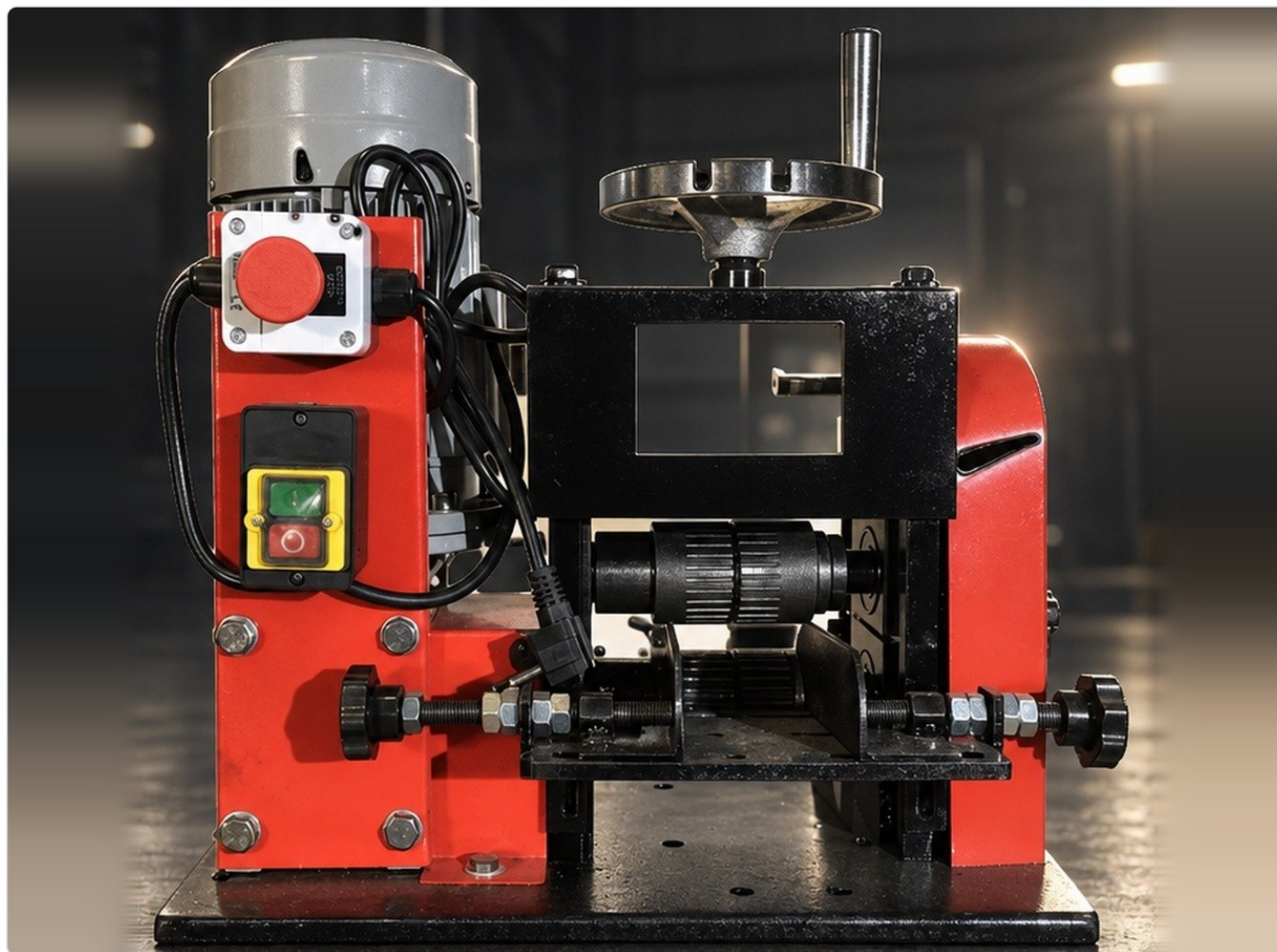
ПАСПОРТ · ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

БРОНЯ-80

Станок для разделки бронированного кабеля (аналог MR-80, СМК V-080)

Два вала, на каждом нож · кабель Ø 5-80 мм · 1,5 кВт, 220 В

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



1. Технические характеристики

Модель	БРОНЯ-80 (аналог MR-80, СМК V-080)
Диапазон входа	5-80 мм
Схема	2 вала, на каждом по ножу
Глубина реза	втулки у ножей, 2 положения
Мощность двигателя	1,5 кВт
Напряжение	220 В
Габариты (Д × Ш × В)	480 × 370 × 630 мм
Масса станка	55 кг

2. Назначение

Станок разделяет кабель диаметром от 5 до 80 мм: режет оболочку и броню вдоль, чтобы можно было достать жилу. Рассчитан на кабель с разными типами оболочек.

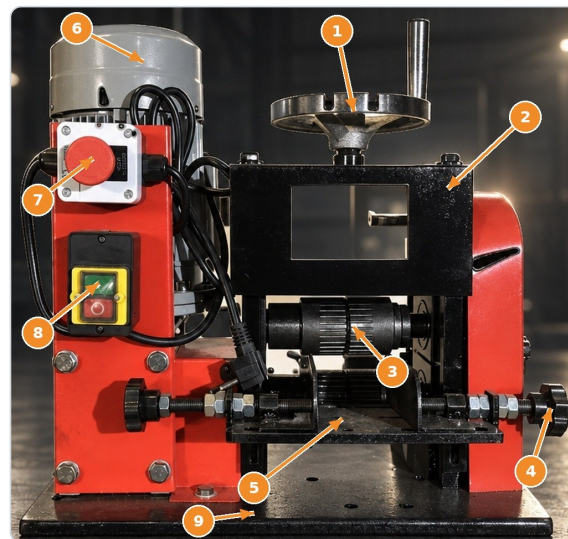
- кабель с железной бронёй;
- кабель с алюминиевой бронёй;
- кабель со свинцовой бронёй;
- нефтепогружной кабель;
- кабель в металлических оболочках.

3. Комплект поставки

- станок БРОНЯ-80 в сборе — 1 шт.;
- паспорт / инструкция по эксплуатации — 1 шт.

Запасные детали поставляются отдельно (см. последнюю страницу).

Общий вид



- 1 Маховик с рукояткой** — сверху; назначение уточняйте у менеджера (в карточке не описан)
- 2 Чёрная рама с окном** — закрывает верхний вал, через окно видно рабочую зону
- 3 Вал с ножом** — верхний и нижний, на каждом по ножу
- 4 Боковые рукоятки** — на резьбовых осях; по виду, ими двигают направляющие лотка
- 5 Направляющий лоток** — держит кабель по линии реза
- 6 Электродвигатель** 1,5 кВт, 220 В
- 7 Красная кнопка «СТОП»** — аварийная
- 8 Выключатель ПУСК / СТОП** — зелёная и красная кнопки
- 9 Основание** — плита с крепёжными отверстиями

4. Как устроен и как работает

Кабель кладут в лоток между двумя валами. Валы затягивают кабель и протягивают его через станок. На каждом валу стоит нож: он прорезает оболочку и броню. Глубину реза задают втулками у ножей. Оператор только направляет кабель и следит за резом.

Валы и ножи. Два вала — верхний и нижний. На каждом — один нож. Поверхность валов рифлёная, она цепляет кабель и тянет его. Вал в сборе есть в запчастях.

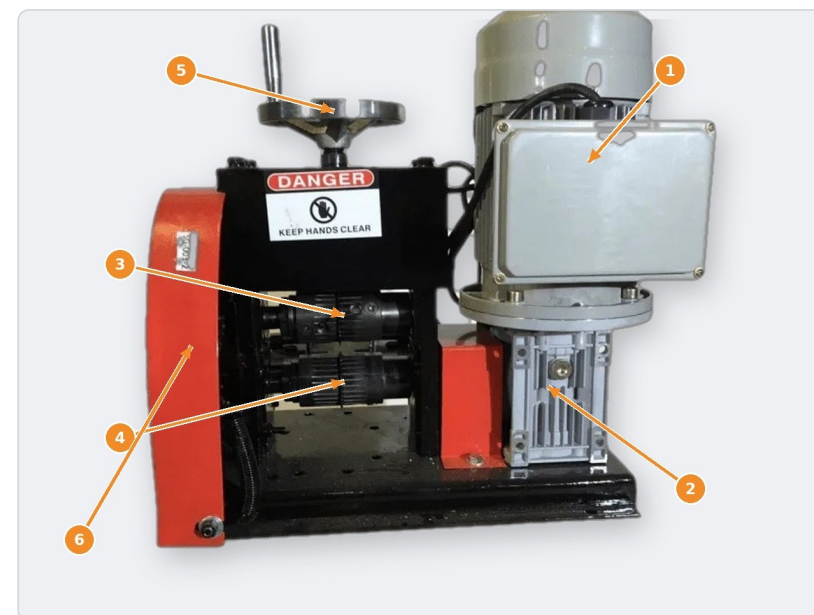
Сдвижные втулки и глубина реза. По бокам от ножей стоят сдвижные втулки — они регулируют глубину реза. Втулки фиксируются в двух положениях. Как именно переставлять втулки — смотрите у менеджера при покупке.

Маховик. Маховик с рукояткой стоит сверху (виден на фото). В карточке его назначение не описано. У БРОНЯ-120 похожим маховиком выставляют высоту верхнего вала — здесь назначение уточните у менеджера до первой настройки. Сменили кабель — проверьте настройку заново.

Направляющие. Боковые чёрные рукоятки сидят на резьбовых осях, на осях стоят направляющие пластины лотка (видно на фото). По виду, рукоятками их сводят и разводят, чтобы кабель шёл по линии реза.

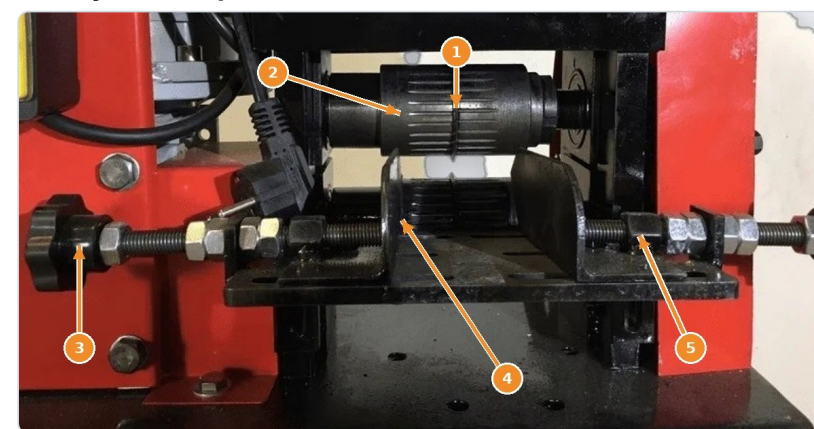
Привод. Электродвигатель 1,5 кВт, 220 В стоит вертикально. Под ним — редуктор, он снижает обороты и даёт большой момент на валах. Редуктор соединён с валом через муфту. Слева под красным кожухом — цепь.

Вид сбоку: привод и валы



1 — двигатель 2 — редуктор 3 — верхний вал 4 — нижний вал 5 — маховик 6 — красный кожух

Нож, втулки, направляющие



1 — нож 2 — сдвижная втулка 3 — боковая рукоятка 4 — направляющая пластина 5 — резьбовая ось

5. Подготовка к работе

- 1 Распакуйте станок и осмотрите: кожух, рукоятки, кабель питания, нет ли повреждений после перевозки.
- 2 Поставьте на ровную сухую поверхность и закрепите через отверстия в плите основания. Масса 55 кг — поднимайте вдвоём.
- 3 Подключение — к сети 220 В, по табличке двигателя, с заземлением и автоматом защиты. Розетка и вилка исправны.
- 4 Первый пуск: проверьте, что валы вращаются и затягивают кабель внутрь станка. Если нет — Стоп, питание выкл.
- 5 Дайте поработать на холостом ходу, пока не убедитесь: без стука, рывков и запаха гари.

6. Работа

- 1 Выставьте втулки у ножей под диаметр и оболочку кабеля. Если маховик отвечает за положение верхнего вала (уточните у менеджера) — выставьте и его.
- 2 Боковыми рукоятками подведите направляющие к кабелю — он должен идти по линии реза. Перед работой снимите масло с ножей и валов, если станок стоял со смазкой.
- 3 Включите станок. Вставьте ровный конец кабеля в лоток — дальше его тянут валы. Не проталкивайте силой.
- 4 Начните с неглубокого реза на пробном отрезке. Не прорезано — увеличьте глубину реза; режет жилу — уменьшите (втулками или маховиком, если он отвечает за глубину).
- 5 Сменили кабель — заново проверьте настройку глубины реза. Нож не должен касаться нижнего вала.
- 6 Кабель застрял — Стоп, отключите питание и только потом извлекайте кабель. Не идёт — уточните у менеджера, как ослабить прижим.
- 7 После работы выключите станок, отключите питание, очистите валы и лоток.

7. Если что-то не так

Оболочка или броня разрезана не до конца: увеличьте глубину реза на небольшой шаг; проверьте втулки

Режет жилу: уменьшите глубину реза; поправьте втулки

Кабель уходит в сторону: сведите направляющие боковыми рукоятками

Кабель застрял, станок гудит и встал: Стоп, питание выкл.; затем выньте кабель; не идёт — позвоните менеджеру

Важно

- Защитные очки. Перчатки — только плотно облегающие и только при остановленном станке (чистка, смена кабеля). Никакой свободной одежды, шарфов, украшений, длинных волос — затянет в валы.
- Пальцы и руки в лоток и окно не совать, даже когда кажется, что валы стоят.
- Любая чистка, регулировка, смена ножей и втулок — только с отключённым питанием.
- Нож не должен упираться в нижний вал или нож другого вала: ножи крошатся, осколки летят.
- Не работать мокрыми руками и во влажном помещении. Станок должен быть заземлён.
- Включённый станок без присмотра не оставлять.

8. Обслуживание

- Всё обслуживание — при отключённом питании.
- После смены очищайте валы и лоток щёткой от крошки изоляции и металла.
- Цепь и подшипники держите смазанными; какую смазку применять — уточните у менеджера.
- Следите за редуктором: течь, перегрев, посторонний шум — повод остановить станок.
- Ножи осматривайте: затупился или скол — меняйте. Втулки должны сидеть плотно.
- Храните в сухом помещении; при долгом простое — тонкий слой масла на ножи и валы. Перед работой масло снимите.

9. 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, цепь 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

okoprom.ru, раздел «Комплектующие». Наличие и срок уточняйте у менеджера:

- вал верхний / нижний в сборе;
- втулка около ножей;
- пружина;
- цепь малая, 26 звеньев;
- подшипник 6205-2RS;
- планка направляющая для кабеля;
- рукоятка и фиксирующая рукоятка;
- редуктор (для двигателя 1,5 кВт);
- проставка-муфта вала с редуктором;
- двигатель 1,5 кВт, 220 В, YL90L-4.

Генеральный директор ООО «Окопром»

/ Арсенян Т.А. /

М.П.



Паспорт составлен 07.10.2026. Заводской номер и дата выпуска заполняются при отгрузке.