



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-120

Станок для разделки бронированного кабеля (аналог MS-120, СМК R-120)

Два ножевых вала, один широкий канал · кабель Ø 10-120 мм · 3 кВт, 380 В · реверс

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



1. Технические характеристики

Модель	БРОНЯ-120 (аналог MS-120, СМК R-120)
Диапазон входа	10-120 мм
Канал	один широкий, регулируется
Схема	2 вала: нижний фиксирован, верхний по высоте
Количество ножей	2 шт.
Реверс	есть
Мощность двигателя	3 кВт
Напряжение	380 В
Габариты (Д × Ш × В)	670 × 580 × 1100 мм
Масса станка	110 кг

2. Назначение

Станок разделяет кабель диаметром от 10 до 120 мм с любой оболочкой: ПВХ, резина, свинец, сталь, ПЭХ — и особенно бронированный кабель. Два глубокопроникающих ножа справляются с толстой бронёй.

- нефтепогружной кабель;
- бронированный кабель (железо, свинец, алюминий);
- толстые многослойные оболочки.

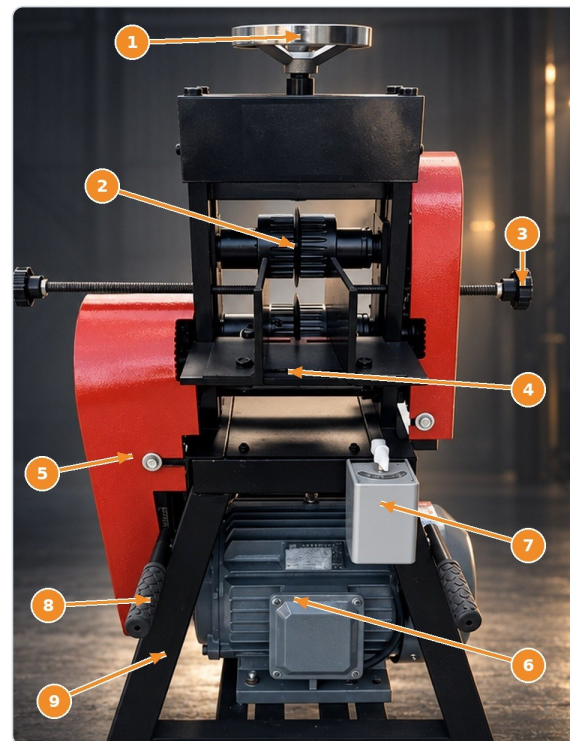
Кабель тоньше 10 мм не подходит: двойные ножи могут сместить его с линии реза.

3. Комплект поставки

- станок БРОНЯ-120 в сборе — 1 шт.;
- паспорт / инструкция по эксплуатации — 1 шт.

Запасные детали поставляются отдельно (см. последнюю страницу).

Общий вид



- 1 Маховик** — сверху, ставит высоту верхнего вала
- 2 Верхний вал с ножом** — поднимается и опускается
- 3 Боковые вентили** — двигают направляющие по ширине
- 4 Лоток с направляющими** — задаёт ширину канала
- 5 Кожух привода** — красный, закрывает цепь
- 6 Электродвигатель** 3 кВт, 380 В
- 7 Серая коробка с рычажком** — под рамой справа, по виду пульт управления; что именно она включает, уточняйте у менеджера
- 8 Ручки для транспортировки**
- 9 Рама** — на ножках

4. Как устроен и как работает

Кабель кладут в один широкий канал между двумя валами. Рифлёные барабаны валов захватывают кабель и тянут его через станок, а на каждом валу стоит дисковый нож (виден на фото), который прорезает оболочку и броню. Ширину канала и высоту верхнего вала настраивают под кабель.

Валы и ножи. Нижний вал неподвижен по высоте. Верхний вал настраивается по высоте — маховиком, под диаметр кабеля и толщину оболочки. На каждом валу один дисковый нож и рифлёные барабаны с продольными пазами. Ножи глубокопроникающие, сменные: затупился — меняйте нож, а не весь вал.

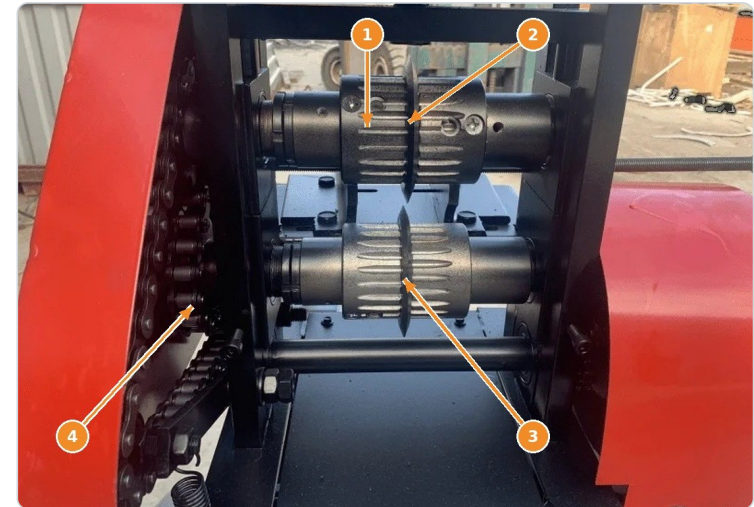
Маховик. Маховик стоит сверху на раме. Вращаете в одну сторону — верхний вал идёт вниз, рез глубже; в другую — вверх, рез мельче. Для нового кабеля высоту выставляют заново.

Канал и вентили. Канал ограничен двумя вертикальными пластинами лотка. По бокам станка выходят резьбовые оси с рукоятками-вентилем: ими сводят и разводят пластины. Узкий канал держит кабель на линии реза, широкий — пропускает толстый.

Привод. Электродвигатель 3 кВт, 380 В через редуктор (мотор-редуктор) и цепь вращает валы. Цепь закрыта кожухом. Усиленный привод даёт стабильную тягу на толстом кабеле.

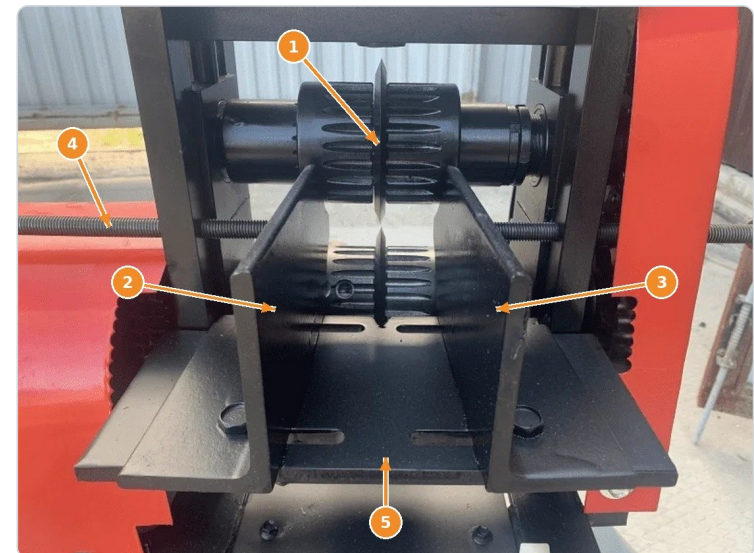
Реверс. Реверс меняет направление вращения валов. Вперёд — валы затягивают кабель. Назад — выталкивают его. Где и как включается реверс на вашем станке, покажет менеджер при покупке. Реверс нужен, чтобы вывести застрявший кабель. Переключать направление можно только после полной остановки валов.

Валы, ножи и цепь



1 — рифлёный барабан верхнего вала 2 — нож верхнего вала 3 — нижний вал с ножом 4 — цепь под кожухом

Лоток и направляющие



1 — нож 2, 3 — направляющие пластины 4 — резьбовая ось с вентилем 5 — лоток

5. Подготовка к работе

- 1 Распакуйте станок и осмотрите: кожухи, цепь, крепёж, нет ли повреждений после перевозки.
- 2 Поставьте на ровный пол. Масса 110 кг — переставляйте вдвоём или подъёмником, берите за ручки для транспортировки.
- 3 Подключение к сети — по табличке двигателя (380 В), с заземлением и автоматом защиты. Подключает электрик.
- 4 Первый пуск: в положении «вперёд» валы должны затягивать кабель внутрь станка. Если наоборот — Стоп, электрик меняет подключение фаз.
- 5 Проверьте реверс: Стоп, дождитесь полной остановки валов, переключите направление и включите. Дайте поработать на холостом ходу, пока не убедитесь: без стука, рывков и запаха гари.

6. Работа

- 1 Вентилями сведите направляющие по ширине кабеля: он должен лежать в канале без перекоса. Перед работой снимите масло с ножей и валов, если станок стоял со смазкой.
- 2 Маховиком выставьте верхний вал под диаметр кабеля и толщину оболочки. Начните с неглубокого реза.
- 3 Включите «вперёд». Вставьте ровный конец кабеля — дальше его тянут валы. Не проталкивайте силой.
- 4 Пробный отрезок: оболочка или броня не прорезаны — опустите верхний вал; режет жилу — поднимите.
- 5 Сменили кабель — заново проверьте высоту верхнего вала. Ножи верхнего и нижнего валов не должны касаться друг друга.
- 6 Кабель застрял: Стоп, дождитесь полной остановки валов, переключите на реверс и выведите кабель назад. Не вышел — отключите питание и ослабьте прижим маховиком.
- 7 После работы выключите станок, отключите питание, очистите валы и лоток.

7. Если что-то не так

Оболочка или броня разрезана не до конца: опустите верхний вал маховиком на небольшой шаг

Режет жилу: поднимите верхний вал маховиком

Кабель уходит в сторону от реза: сведите направляющие вентилями

Кабель проскальзывает: очистите барабаны от масла и крошки; опустите верхний вал

Кабель застрял, станок гудит и встал: Стоп; дождитесь остановки валов; переключите на реверс и выведите кабель назад; не вышел — питание выкл., ослабьте прижим

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.
- Направление вращения переключайте только после полной остановки валов.
- Пальцы и руки в канал не совать, даже когда кажется, что валы стоят.
- Любая чистка, регулировка, смена ножей — только с отключённым питанием.
- Ножи верхнего и нижнего валов не должны касаться друг друга: столкнувшиеся 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 барабаны, пазы и лоток щёткой от крошки изоляции и металла.
- Цепь и звёздочки держите смазанными; какую смазку применять — уточните у менеджера.
- Следите за натяжением цепи и состоянием кожуха.
- Ножи осматривайте: затупился или скол — меняйте.
- 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 и привод 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» — позиции «для станка 120 (усиленный)» (так же назван аналог MS-120). Наличие и срок уточняйте у менеджера:

- вал верхний с ножом;
- вал нижний приводной;
- цепь;
- звёздочка большая, 12 зубьев;
- шестерня большая;
- шестерня одинарная (18 зубьев, на маленький вал);
- редуктор;
- кожух металлический верхний;
- комплект вал / шестерня / звезда.

Генеральный директор ООО «Окопром»

/ Арсенян Т.А. /

М.П.



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