



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.

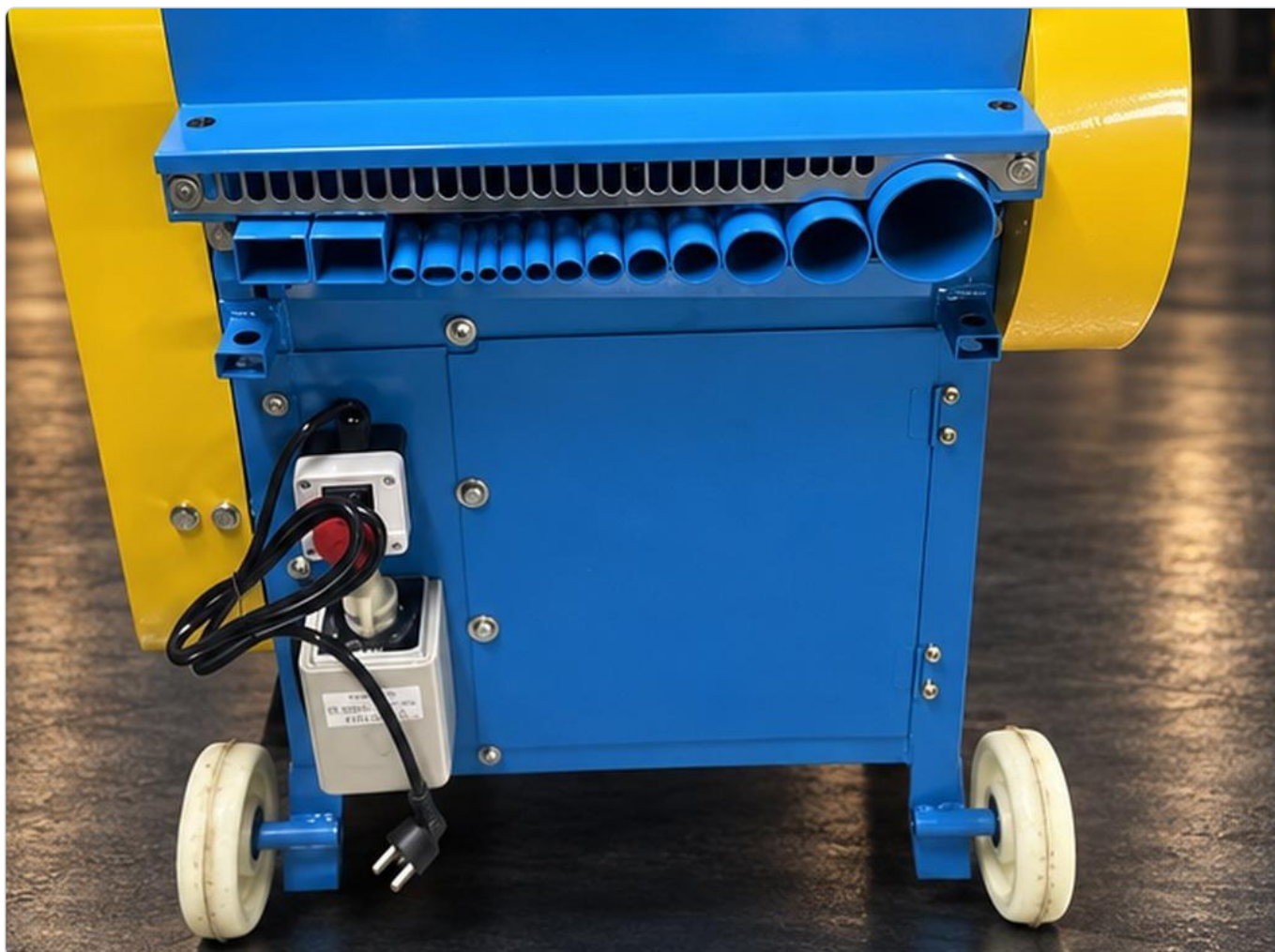
ПАСПОРТ · ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРО-55

Станок для разделки кабеля (аналог К-50-15, СМК R-065)

Двусторонний дисковый рез · кабель Ø 1,5-55 мм · 3 кВт, 220 В · с реверсом

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



1. Технические характеристики

Модель	ПРО-55 (аналог К-50-15, СМК R-065)
Диаметр кабеля	1,5-55 мм
Входных отверстий	уточняется при заказе
Схема	2 пары валов, ножи сверху и снизу
Реверс	есть, переключатель направления вращения
Мощность двигателя	3 кВт
Напряжение	220 В, 50 Гц
Аварийная остановка	красная кнопка «Аварийный Стоп»
Габариты (Д × Ш × В)	670 × 570 × 850 мм
Масса станка	125 кг
Передвижение	на колёсах (роликах), есть ручки

2. Назначение

Станок снимает оболочку с медных и алюминиевых кабелей и проводов диаметром 1,5–55 мм. На выходе — чистая жила, которую сдают как цветной металл, и отдельно оболочка. Не нужно перенастраивать станок под каждый кабель: подходящее отверстие выбирают по диаметру.

- кабель и провод в ПВХ-, резиновой и тканевой оболочке;
- небронированный и легкобронированный кабель;
- медная и алюминиевая жила, в том числе многопроволочная.

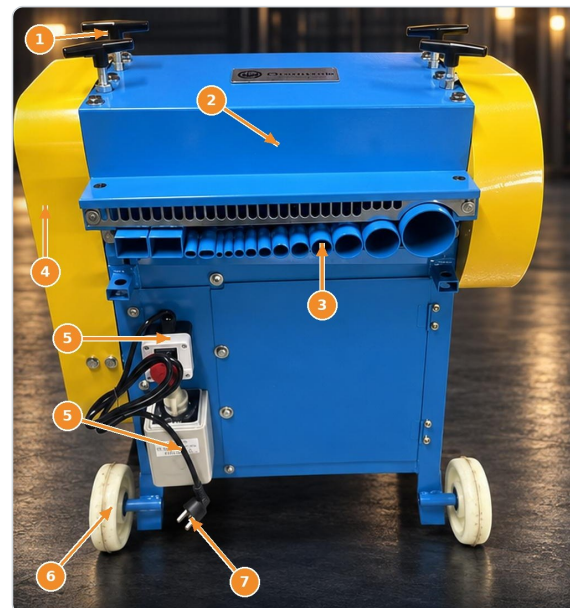
Для сильно бронированного кабеля у нас есть станки серии БРОНЯ.

3. Комплект поставки

- станок ПРО-55 в сборе, двигатель 3 кВт, комплект дисковых ножей — 1 шт.;
- паспорт / инструкция по эксплуатации — 1 шт.

Запасные ножи, ремни и другие детали поставляются отдельно (см. последнюю страницу).

Общий вид



- 1 Т-образные рукоятки (4 шт.)** — прижим верхних валов и глубина реза
- 2 Верхний корпус** — закрывает валы и узлы прижима, на нём шильдик
- 3 Панель входных отверстий** — сюда вставляют кабель
- 4 Боковые кожухи привода** — закрывают ремни и шкивы
- 5 Пульт управления и реверс** — Пуск, Стоп, красная кнопка «Аварийный Стоп», переключатель реверса
- 6 Колёса (ролики)** — для перемещения по площадке
- 7 Сетевой кабель с вилкой** — 220 В

4. Как устроен и как работает

Кабель вставляют в подходящее отверстие на панели. Дальше станок делает всё сам: валы с зубчатыми кольцами захватывают кабель и протягивают его, а дисковые ножи прорезают оболочку вдоль — сверху и снизу. Изоляция раскрывается и снимается руками, жила выходит целой. Оператор только направляет кабель.

Валы. В станке четыре вала: два верхних и два нижних — передняя и задняя пары. Валы вращаются навстречу друг другу и зажимают кабель между собой. Каждый вал собран из колец: зубчатых тянущих, дисковых ножей и проставочных втулок. Каждому отверстию панели соответствует свой участок валов.

Ножи. Дисковые ножи стоят на верхнем и нижнем валах и режут оболочку с двух сторон. Отсюда чистый рез без заклинивания. Втулки между ножами задают расстояние: нож садится точно против своего отверстия.

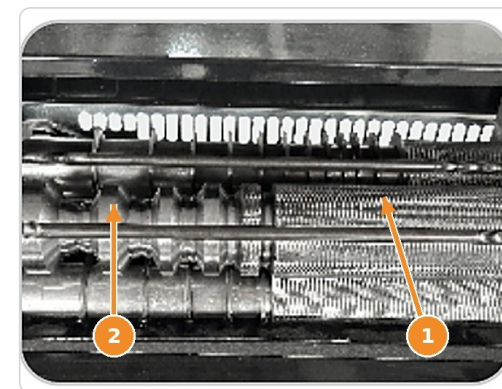
Зубчатые тянущие кольца. Между ножами — кольца с насечкой по окружности. Зубья вдавливаются в оболочку и тянут кабель сквозь станок без проскальзывания.

Прижим и регулировка. Верхние валы прижимаются к нижним винтами с Т-образными рукоятками — по два на левом и правом краю. На винте стоит пружина сжатия: закручиваете рукоятку — зазор между валами меньше, рез глубже; откручиваете — рез мельче. Пружина даёт валу подняться на утолщении кабеля.

Привод. Двигатель 3 кВт / 220 В через клиновые ремни и шкивы вращает валы. Шестерни и цепь связывают валы между собой, подшипники стоят в корпусах. Под боковыми кожухами — ремни и шкивы.

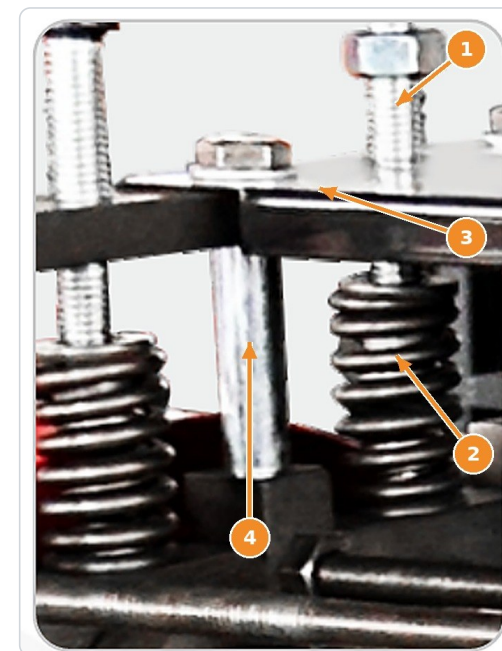
Реверс. Переключатель реверса меняет направление вращения двигателя, а с ним — всех валов. В одну сторону валы затягивают кабель в станок, в другую — выталкивают назад. Если кабель застрял, переключают реверс и кабель выходит назад. Переключать можно только после полной остановки валов.

Валы: тянущие кольца и ручки



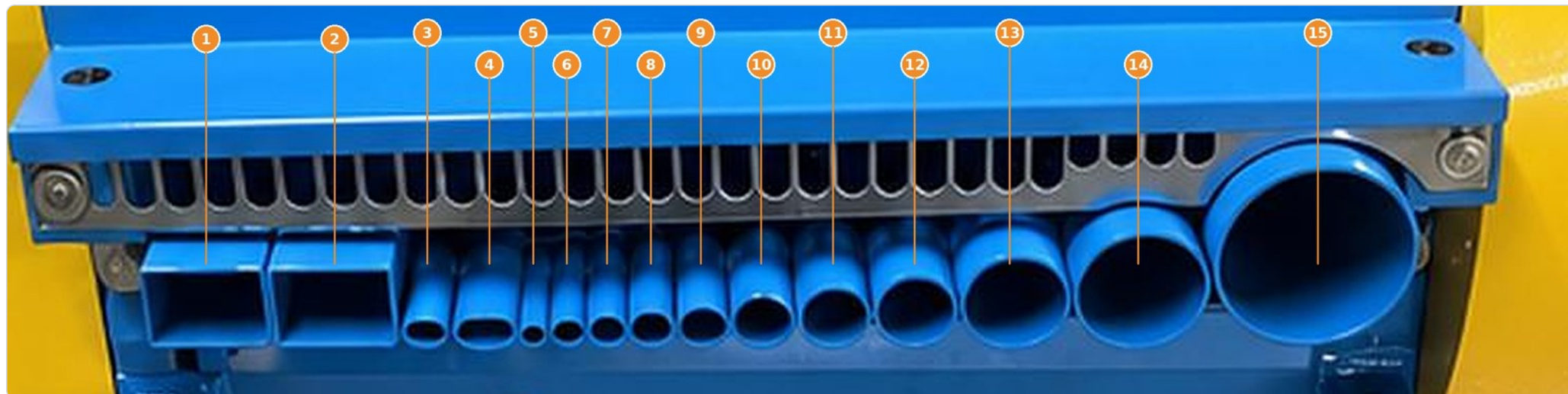
1 — зубчатые тянущие кольца 2 — вал с ручьями под кабель и ножи. Фото узла аналогичной конструкции.

Узел прижима с пружиной



1 — винт 2 — пружина сжатия 3 — планка 4 — стойка. Фото узла аналогичной конструкции.

5. Входные отверстия



1-2 Отверстия 1-2 — **прямоугольные**: самые широкие, слева. Для кабеля прямоугольного сечения.

3-4 Отверстия 3-4 — **овальные**: для плоского кабеля и провода.

5-15 Отверстия 5-15 — **круглые**: диаметр растёт слева направо. Самое маленькое берёт кабель от 1,5 мм, самое большое (15) — до 55 мм.

На фото станка 15 отверстий: 2 прямоугольных, 2 овальных и 11 круглых. Точное число и размеры отверстий уточняйте при заказе.

Как выбрать канал

- Берите самое маленькое отверстие, в которое кабель входит свободно, без усилия.
- Слишком большое — нож не дотягивается, оболочка режется не до конца.
- Слишком тесное — кабель упирается, жилу мнёт, станок может заклинить.
- Новый тип кабеля сначала пропустите пробным отрезком 0,5–1 м.
- 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.
- 2 Поставьте на ровный сухой пол. Масса 125 кг — переставляйте вдвоём, станок катится на колёсах.
- 3 Подключите к сети 220 В по табличке двигателя, с заземлением и автоматом защиты. Подключает электрик.
- 4 Первый пуск: валы должны затягивать кабель внутрь станка. Если наоборот — Стоп, дождитесь остановки валов и переключите реверс.
- 5 Дайте поработать на холостом ходу 1-2 минуты: без стука, рывков и запаха гари.
- 6 Проверьте красную кнопку «Аварийный Стоп»: нажали — двигатель остановился.

7. Работа

- 1 Подберите отверстие по диаметру кабеля (стр. 4).
- 2 Выставьте прижим: начните со слабого и подтягивайте рукоятки на $\frac{1}{4}$ – $\frac{1}{2}$ оборота, пока оболочка не будет разрезана полностью, а жила останется целой.
- 3 Нажмите Пуск. Вставьте ровный конец кабеля — дальше его тянут зубья. Не проталкивайте силой.
- 4 Сменили кабель — заново проверьте прижим. Нож не должен касаться нижнего вала.
- 5 Кабель застрял: нажмите Стоп и дождитесь полной остановки валов. Переключите реверс, пустите станок и выведите кабель назад. Не вышел — отключите питание, ослабьте рукоятки прижима и только потом извлекайте.
- 6 Вернули реверс в рабочее направление — только при остановленных валах.
- 7 После работы нажмите Стоп, отключите питание, очистите валы.

8. Если что-то не так

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

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

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

Кабель застрял, станок гудит и встал: Стоп, дождитесь остановки валов, переключите реверс и выведите кабель назад; не помогло — отключите питание и ослабьте 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.
- Реверс переключайте только после полной остановки валов — иначе перегрузка двигателя и привода.
- Красная кнопка «Аварийный Стоп» — только в крайнем случае (затянуло перчатку, кабель). В обычном режиме работайте кнопками Пуск и Стоп.
- Чистка, регулировка, смена ножей — только с отключённым питанием.
- 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, шестерни и подшипники держите смазанными (красная или молибденовая смазка).
- Проверяйте натяжение клиновых ремней и крепление шкивов под боковыми кожухами.
- Ножи осматривайте: затупился или скол — меняйте. Нож не должен касаться нижнего вала.
- Реверсивный переключатель и кнопки держите чистыми и сухими.
- 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-55: верхний передний / задний, нижний передний / задний;
- комплект втулок между ножами (верхний вал);
- 2 пружины с грибком;
- ремни клиновые B-900Li, B-965Li, B-1092Li;
- подшипник 6205DU, корпуса подшипников;
- цепь 26 звеньев, звёздочка, шестерни;
- шкивы: на двигателе и на валах;
- двигатель 3 кВт, 220 В.

Генеральный директор ООО «Окопром»



/ Арсенян Т.А. /

М.П.



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