



# 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.

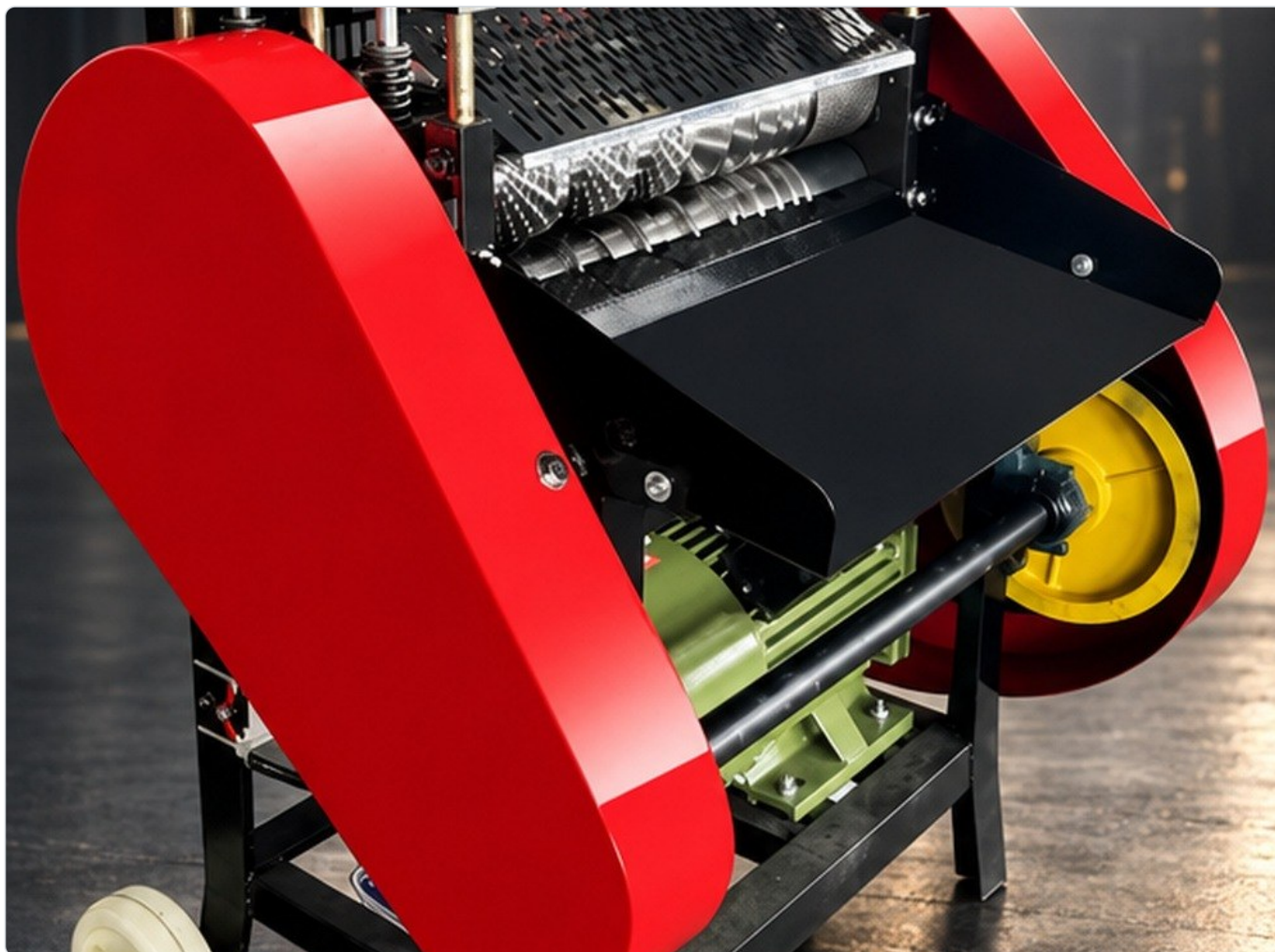
ПАСПОРТ · ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

## ПРО-70

Станок для разделки кабеля

Двухвальный, ножи на верхнем и нижнем валах · кабель Ø 1-70 мм · 4 кВт, 220 В

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



## 1. Технические характеристики

|                           |                                               |
|---------------------------|-----------------------------------------------|
| Модель                    | <b>ПРО-70</b>                                 |
| Диаметр зачистки          | <b>1-70 мм</b>                                |
| Входных отверстий         | <b>14: 11 круглых, 2 под нож, 1 прижимное</b> |
| Количество ножей          | <b>11 + 9 шт.</b>                             |
| Схема                     | <b>2 вала, ножи сверху и снизу</b>            |
| Скорость зачистки         | <b>до 50 м/мин</b>                            |
| Мощность двигателя        | <b>4 кВт</b>                                  |
| Напряжение                | <b>220 В, силовая вилка</b>                   |
| Габариты (Д × Ш × В)      | <b>710 × 600 × 870 мм</b>                     |
| Реверс                    | <b>есть, переключатель направления</b>        |
| Масса станка              | <b>130 кг</b>                                 |
| Упаковка: деревянный ящик | <b>760 × 660 × 1000 мм, 140 кг</b>            |
| Упаковка: обрешётка       | <b>890 × 690 × 950 мм, 140 кг</b>             |

## 2. Назначение

Станок снимает изоляцию с медных и алюминиевых кабелей и проводов диаметром 1–70 мм. На выходе — чистая жила, которую сдают как медь или алюминий, а не как кабель, и отдельно оболочка.

- многопроволочная («распушённая») жила — после разреза оболочка раскрывается сама;
- медная и алюминиевая жила в оболочке;
- стальной трос в оболочке.

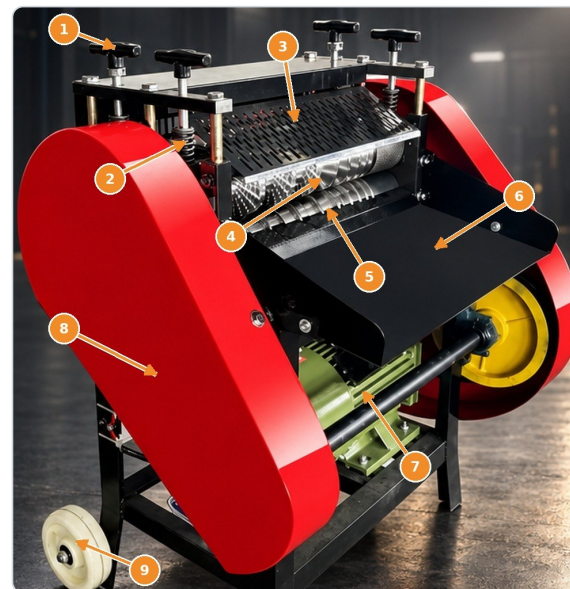
Для бронированного кабеля у нас есть станки серии БРОНЯ.

## 3. Комплект поставки

- станок ПРО-70 в сборе — 1 шт.;
- паспорт / инструкция по эксплуатации — 1 шт.

Запасные ножи и другие детали поставляются отдельно (см. стр. 6).

## Общий вид



- 1 Т-образные рукоятки (4 шт.)** — прижим верхнего вала и глубина реза
- 2 Пружины прижима** — на каждом регулировочном винте
- 3 Защитный кожух** — перфорированная крышка над валами
- 4 Верхний вал** — зубчатые тянущие кольца и дисковые ножи
- 5 Нижний вал** — такие же кольца и ножи, режет снизу
- 6 Лоток**
- 7 Электродвигатель** 4 кВт, 220 В
- 8 Кожух привода** — закрывает привод валов
- 9 Колёса** — для перемещения станка

## 4. Принцип работы

Кабель вставляют в подходящее отверстие на панели. Дальше станок всё делает сам: зубчатые кольца верхнего и нижнего валов захватывают кабель и протягивают его через станок, а дисковые ножи в это же время разрезают оболочку вдоль — одновременно сверху и снизу. На выходе оболочка распадается на две половины, жила выходит отдельно. Оператор только направляет кабель.

**Валы.** Два параллельных вала — верхний и нижний — вращаются навстречу друг другу. На каждом валу — зубчатые тянущие кольца и дисковые ножи. Каждому отверстию панели соответствует свой участок валов со своим ручьём и ножами — чем больше отверстие, тем крупнее ручей.

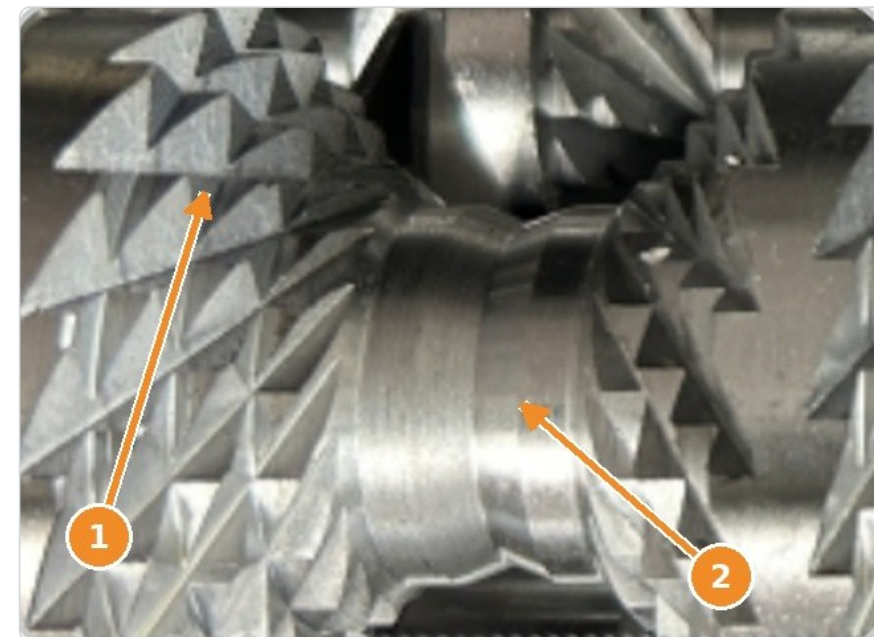
**Ножи (11 + 9 шт.).** Дисковые ножи стоят на обоих валах друг напротив друга. Поэтому оболочка режется с двух сторон и снимается двумя половинами — это быстрее и чище, чем один надрез сверху. Ножи сменные.

**Зубчатая тянущая часть.** Между ножами — кольца с пирамидальными зубьями по всей окружности (фото справа, 1). Зубья вдавливаются в оболочку и тянут кабель со скоростью до 50 м/мин, не давая ему проскальзывать даже на гладкой или масляной изоляции, и держат его по центру ножа. В гладком ручье (2) кабель лежит при резе. Эти зубья видны через все отверстия панели, кроме первого — прямоугольного прижимного.

**Пружины и регулировка.** Верхний вал прижимается к нижнему четырьмя винтами с Т-образными рукоятками — по два у каждого конца вала. Винт проходит через неподвижную траверсу и давит на узел вала через мощную пружину сжатия (фото справа внизу). Закручиваете рукоятку — пружина сжимается, прижим растёт, рез глубже. Откручиваете — рез мельче. Пружина держит постоянный прижим и даёт валу подняться на утолщениях кабеля: жила не перерезается, станок не клинит.

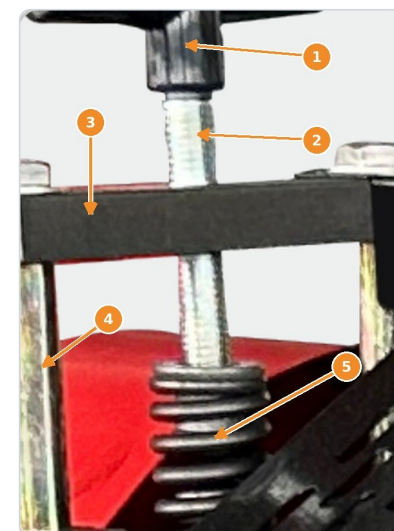
**Привод.** Электродвигатель 4 кВт, 220 В вращает валы. Весь привод закрыт красными кожухами. Реверсивный переключатель меняет направление вращения валов: застрял кабель — станок ставят на паузу и включают реверс, валы выводят кабель обратно.

### Зубчатые тянущие кольца



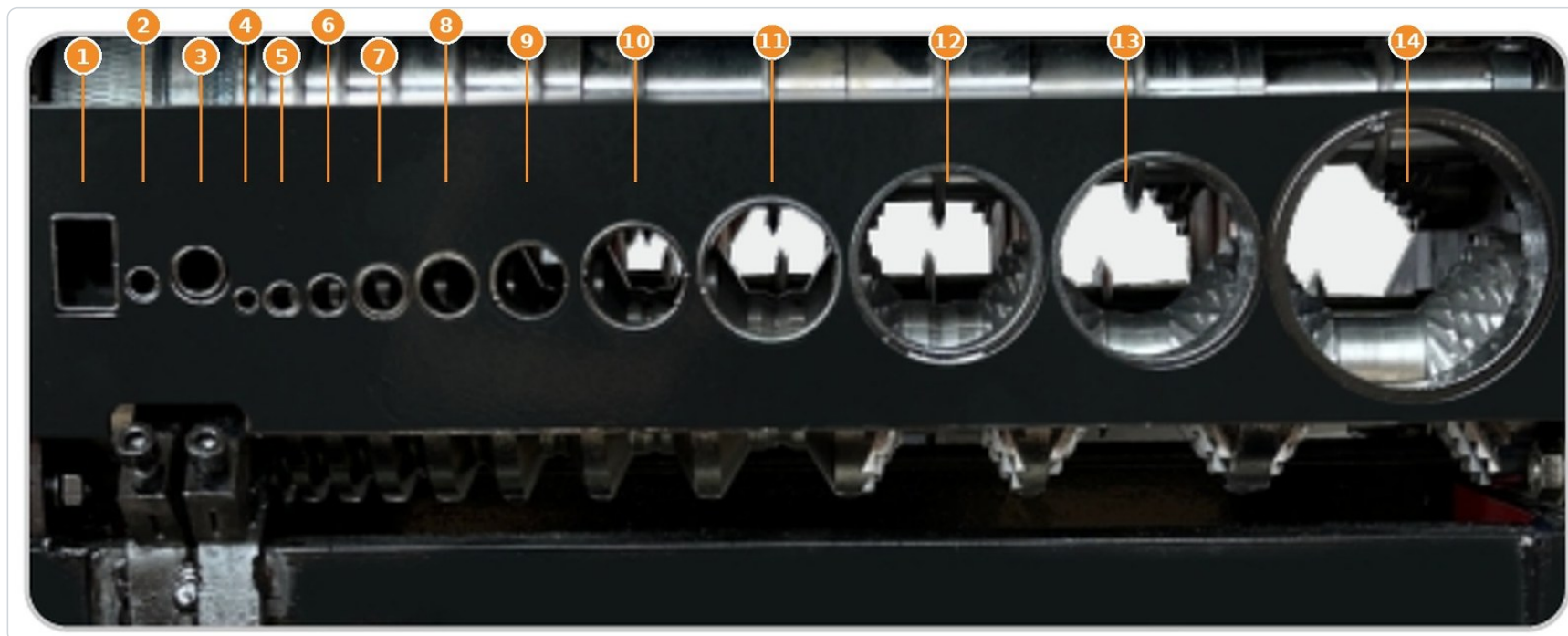
1 — кольцо с пирамидальными зубьями 2 — гладкий ручей

### Узел прижима с пружиной



- 1 Т-рукоятка
- 2 винт
- 3 траверса
- 4 стойка
- 5 пружина сжатия

## 5. Входные отверстия



**1 Отверстие 1 — прижимное (пресс):** прямоугольное, без зубьев — для плоских проводов и обжатия перед резом.

**2-14 Отверстия 2-14 — рабочие каналы:** диаметр растёт слева направо, самый крупный (14) принимает кабель до 70 мм. Внутри каждого канала видны зубья тянущих колец — они и затягивают кабель.

По данным производителя всего 14 входов: 11 круглых, 2 под нож и 1 прижимное.

### 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, кабель болтается.
- Слишком тесный — кабель упирается, жилу мнёт, станок может заклинить.
- Новый тип кабеля сначала пропустите пробным отрезком 0,5–1 м и посмотрите на рез.
- Кабель должен быть ровным, без узлов, гвоздей, хомутов и камней.

## 6. Подготовка к работе

- 1 Распакуйте станок и осмотрите: кожухи, крепёж, провод, нет ли повреждений после перевозки.
- 2 Поставьте на ровный сухой пол. Колёса — только для перемещения: наклоните станок за рукоятку и катите. Масса 130 кг — переставляйте вдвоём.
- 3 Подключение к сети 220 В. Вилка силовая (нестандартная) — нужна ответная силовая розетка, рассчитанная на 4 кВт, с заземлением и автоматом защиты. Подключает электрик.
- 4 Первый пуск: проверьте направление вращения — валы должны затягивать кабель внутрь станка. Если крутятся наоборот — Стоп, проверьте положение переключателя реверса; не помогло — электрик меняет подключение.
- 5 Дайте поработать на холостом ходу 1-2 минуты: без стука, рывков и запаха гари.

## 7. Работа

- 1 Подберите канал 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. Крутите обе рукоятки одного конца одинаково.
- 3 Вставьте ровный конец кабеля — дальше его тянут зубья. Не проталкивайте силой и не тяните назад руками.
- 4 С выхода должно быть свободное место: жила и оболочка выходят раздельно.
- 5 Сменили кабель — заново проверьте прижим: ножи не должны упираться в жилу.
- 6 Кабель застрял — поставьте на паузу (Стоп), дождитесь остановки валов и включите реверс: кабель выйдет назад. Не вышел — отключите питание, ослабьте рукоятки и извлеките вручную.
- 7 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

**Рез уходит в сторону:** канал не по размеру; подавайте кабель ровно, по центру

**Станок гудит и встаёт:** пауза (Стоп), затем реверс — выведите кабель; 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.
- Любая чистка, регулировка, смена ножей — только с отключённым питанием.
- Не работать мокрыми руками и во влажном помещении. Станок должен быть заземлён.
- Реверс включайте только после полной остановки валов — через Стоп.
- Включённый станок без присмотра не оставлять. Посторонним и детям — не подходить.
- Не перегружать: не пихать в канал кабель больше его размера.

## 9. Обслуживание

- Всё обслуживание — при отключённом питании.
- После смены очищайте зубья и ручки от крошки изоляции щёткой — забитые зубья хуже тянут.
- Привод под кожухами: смазка и замена деталей — по указанию менеджера. Появился гул, стук или люфт — остановите станок и позвоните.
- Проверяйте крепёж кожухов и узлов.
- Ножи осматривайте: затупился или скол — меняйте, иначе рез рвёт оболочку и мнёт жилу.
- 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 станка покупателю — на раму, валы, двигатель, привод и корпуса подшипников при соблюдении этого паспорта.

Гарантия не распространяется на расходные и быстроизнашивающиеся части: ножи и аналогичные. Не действует при нарушении правил эксплуатации, самостоятельном ремонте, работе не по назначению и попадании посторонних предметов (металл, камни) в отверстия.

## 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

Запасные части к ПРО-70 — по запросу у менеджера (okoprom.ru, +7 (995) 900-66-26). Подбираем по вашему станку:

- ножи, зубчатые кольца, валы;
- пружины прижима, Т-рукоятки;
- подшипники и детали привода.

Генеральный директор ООО «Окопром»



/ Арсенян Т.А. /

М.П.



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