



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

КОМБО-72

Станок для разделки кабеля с реверсом

Кабель Ø 1,5–72 мм · 12 отверстий, 17 ножей · 3 кВт, 220 В · с реверсом

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



1. Технические характеристики

Модель	КОМБО-72
Диаметр кабеля	1,5-72 мм
Входных отверстий	12
Количество ножей	17
Скорость разделки	30 м/мин
Мощность двигателя	3 кВт
Напряжение	220 В
Реверс	есть, рычаг FORWARD / STOP / REVERSE
Габариты (Д × Ш × В)	620 × 600 × 860 мм
Масса станка	155 кг
Передвижение	на колёсах

2. Назначение

Станок снимает изоляцию с медных и алюминиевых кабелей и проводов диаметром 1,5–72 мм, чтобы сдать чистую жилу как цветной металл. Изоляцию надрезает нож, оболочка снимается, жила выходит целой. Подходит для:

- переработки кабельного лома;
- одножильных и двухжильных медных проводов;
- кабеля и провода в пластиковой и резиновой изоляции.

3. Комплект поставки

- станок КОМБО-72 в сборе с двигателем 3 кВт и ножами — 1 шт.;
- паспорт / инструкция по эксплуатации — 1 шт.

Запасные ножи, ремни и другие детали — по запросу (см. последнюю страницу).

Общий вид



- 1 Т-образные рукоятки (4 шт.)** — сверху; прижим верхнего вала, глубина реза
- 2 Панель отверстий** — 12 входов для кабеля, Ø 1,5-72 мм
- 3 Боковые щитки** — закрывают привод
- 4 Пуск (зелёная) и Стоп (красная)** — кнопки на лицевой панели
- 5 Аварийный стоп** — нижняя красная кнопка; проверьте при первом пуске
- 6 Колёса** — станок перекатывают по площадке

4. Как устроен и как работает

Кабель вставляют в отверстие по его диаметру. Валы затягивают кабель внутрь, ножи надрезают оболочку по длине, и кабель выходит с другой стороны: жила отдельно, изоляция разрезана. Оператор только подаёт и направляет кабель.

Валы и ножи. На верхнем валу — конические ролики и дисковые ножи (всего 17 ножей), на нижнем — ручки, в которых лежит кабель. Ролики центрируют кабель над ножом, нож надрезает оболочку. Ножи сменные (фото справа).

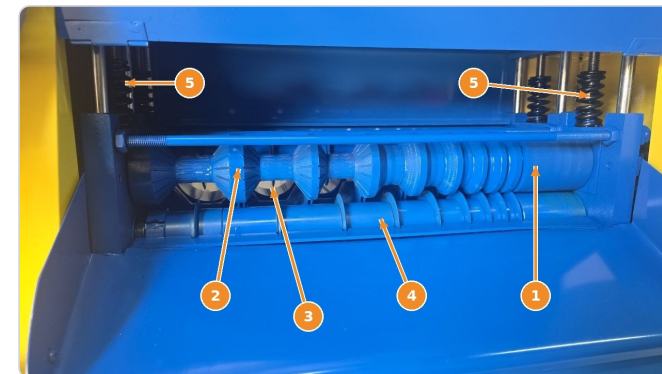
Прижим. Сверху четыре Т-образные рукоятки, по две с каждой стороны, на винтах с пружинами. Ими задают высоту верхнего вала над нижним, то есть глубину реза; пружины держат прижим. Подбирайте пробным отрезком.

Привод. Двигатель 3 кВт, 220 В вращает валы, скорость разделки — 30 м/мин. Привод закрыт боковыми щитками.

Реверс. Рычаг реверса меняет направление вращения валов. FORWARD — вперёд, рабочее направление: валы затягивают кабель. STOP — нейтраль. REVERSE — назад: валы выталкивают кабель обратно. Так застрявший кабель выводят без разборки станка. Переводить рычаг — только после полной остановки валов.

Кнопки. Пуск — зелёная, Стоп — красная. Нижняя красная кнопка — аварийный стоп: если затянуло перчатку, одежду, кабель или есть опасность. В обычной работе — Пуск и Стоп.

Внутри: валы



1 — верхний вал 2 — конический ролик 3 — дисковый нож 4 — нижний вал с ручьями
5 — пружины прижима

Рычаг реверса



1 — рычаг. FORWARD — вперёд (работа), STOP — стоп, REVERSE — назад (вывести застрявший кабель).

5. Входные отверстия



1 Прорези слева — узкие щелевые входы над рядом круглых отверстий.

2 Круглые отверстия — диаметр растёт слева направо.

3 Крупные патрубки справа — под толстый кабель.

По карточке — 12 входных отверстий, общий диапазон кабеля 1,5–72 мм. Размер каждого отверстия на карточке не указан — подбирайте по кабелю, новый тип пропускайте пробным отрезком. Для чего каждая прорезь — уточняйте у менеджера.

Как выбрать канал

- Берите самое маленькое отверстие, в которое кабель входит свободно, без усилия.
- Слишком большое — нож не достаёт, оболочка режется не до конца.
- Слишком тесное — кабель упирается, жилу мнёт, станок может заклинить.
- Новый тип кабеля сначала пропустите пробным отрезком.
- Кабель должен быть ровным, без узлов, хомутов и посторонних предметов.

6. Подготовка к работе

- 1 Распакуйте станок и осмотрите: щитки, кнопки, рычаг реверса, провод, нет ли повреждений после перевозки.
- 2 Поставьте на ровный сухой пол. Масса 155 кг — станок перекачивают на колёсах; для подъёма — подъёмная техника.
- 3 Подключение к сети 220 В, с заземлением и автоматом защиты. Подключает электрик.
- 4 Рычаг реверса — в FORWARD. Пустите станок: валы должны затягивать кабель внутрь. Если крутятся наоборот — Стоп, дождитесь остановки валов, проверьте рычаг; не помогло — электрик проверяет подключение.
- 5 Дайте поработать без кабеля: без стука, рывков и запаха гари.
- 6 Проверьте аварийный стоп: нажали — двигатель остановился.

7. Работа

- 1 Подберите отверстие по диаметру кабеля (стр. 4).
- 2 Выставьте прижим: начните со слабого и подтягивайте рукоятки понемногу и одинаково, пока оболочка не будет разрезана полностью, а жила останется целой.
- 3 Рычаг в FORWARD, нажмите Пуск. Вставьте ровный конец кабеля — дальше его тянут валы. Не проталкивайте силой.
- 4 С другой стороны оставьте свободное место для жилы и изоляции.
- 5 Сменили кабель — заново проверьте прижим. Нож не должен касаться нижнего вала.
- 6 Кабель застрял: нажмите Стоп и дождитесь полной остановки валов. Переведите рычаг в REVERSE — валы выведут кабель назад. Не вышел — отключите питание, ослабьте рукоятки и только потом извлекайте.
- 7 Верните рычаг в FORWARD — только при остановленных валах.
- 8 После работы: Стоп, рычаг в STOP, 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 валы от крошки изоляции и масла

Кабель застрял, станок гудит: Стоп, дождитесь остановки валов, рычаг в REVERSE — выведите кабель; не вышел — питание выкл., ослабьте прижим

Не запускается: проверьте питание и автомат; аварийный стоп отжат; рычаг в FORWARD

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.
- Рычаг реверса переводите только после полной остановки валов — иначе перегрузка двигателя и привода.
- Аварийный стоп — при опасности. В обычной работе — 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 валы и ножи от крошки изоляции щёткой.
- Цепи, шестерни и подшипники держите смазанными.
- Регулярно проверяйте ремни, шкивы, люфт валов и крепление ножей.
- Ножи осматривайте: затупился или скол — меняйте. Нож не должен касаться нижнего вала.
- Рычаг реверса 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

Запасные части к КОМБО-72 — по запросу у менеджера: okoprom.ru, +7 (995) 900-66-26.

Генеральный директор ООО «Окопром»



/ Арсенян Т.А. /

М.П.



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