



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

F-300

Шредер двухвальный одномоторный 3 кВт

Два вала Ø60 мм, ножи-крюки Ø180×12 · 3 кВт, 220 В · загрузочное окно 500×500×300 мм

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



1. Технические характеристики

Модель	F-300
Тип	шредер двухвальный, одноmotorный
Диаметр вала	60 мм
Количество ножей	25 шт.
Размер ножей	Ø180 × 12 мм
Мощность двигателя	3 кВт
Напряжение / частота	220 В, 50 Гц
Редуктор	ЖКА-77
Скорость вращения	16 об/мин
Крутящий момент	1696 Н·м
Загрузочное окно	500 × 500 × 300 мм
Габариты (Д × Ш × В)	1050 × 600 × 1400 мм
Масса станка	400 кг

2. Назначение

Шредер рвёт и режет кусковые отходы на мелкие части, чтобы уменьшить объём и подготовить их к переработке или сдаче. Принимает: лёгкий тонкостенный металл (алюминий, медь, тонкая сталь), пластики (HDPE, PET, PVC), резину (шины, шланги), древесину, бумагу и другие лёгкие отходы.

- металл — только лёгкий и тонкостенный: предельная толщина в данных изготовителя не указана, новый металл начинайте с тонкого образца;
- материал должен проходить в загрузочное окно 500 × 500 мм;
- камни, бетон, толстые и закалённые стальные детали — не загружать, ножи сломаются.

Шредер не делает ровную фракцию: размер кусков зависит от материала и подачи.

3. Комплект поставки

- шредер F-300 в сборе — 1 шт.;
- паспорт / инструкция по эксплуатации — 1 шт.

Комплектацию уточняйте при заказе. Запасные части — по запросу у менеджера (см. последнюю страницу).

Общий вид



- 1 Загрузочное окно** — приёмный бункер 500 × 500 × 300 мм с жёлто-чёрной кромкой
- 2 Электродвигатель** 3 кВт, 220 В, стоит сверху на редукторе
- 3 Редуктор** — снижает обороты до 16 об/мин, даёт момент 1696 Н·м
- 4 Корпус камеры** — в нём два вала с ножами-крюками
- 5 Защитный кожух** — закрывает вращающиеся части привода у камеры
- 6 Пульт управления** — кнопки пуска и остановки; назначение — по подписям на пульте
- 7 Рама** — на опорах с отверстиями под крепёж

4. Как устроен и как работает

Материал подают в загрузочное окно, и он падает в камеру. Там два вала с ножами-крюками вращаются медленно и навстречу друг другу. Крюки захватывают кусок, затягивают его между валами, рвут и режут. Измельчённый материал уходит вниз. Станок работает не скоростью, а усилием: низкие обороты и большой момент нужны, чтобы рвать плотный материал в пределах ограничений из раздела 2.

Камера. По данным изготовителя, корпус камеры обработан как одна деталь (монолитный): меньше вибрации и нагрузки на детали. По бокам камеры стоят дуговые щитки; по данным изготовителя, они помогают материалу выходить и повышают выход измельчённого.

Валы. Два параллельных вала Ø60 мм. По данным изготовителя, валы и ножи проходят многократную термообработку и низкотемпературную обработку (глубокое охлаждение): так сталь получается и твёрдой, и вязкой, а нож дольше держит заточку.

Ножи-крюки (25 шт., Ø180 × 12 мм). Крюкообразные ножи двух валов заходят друг между другом (видно на фото справа). Крюк цепляет материал и тянет его в зазор, а края соседних ножей режут. По данным изготовителя, неподвижный нож крепится на крюк — так его быстрее менять. Порядок замены — у менеджера Окопром.

Привод. Один электродвигатель 3 кВт (220 В, 50 Гц, медная обмотка) через редуктор JKA-77 вращает оба вала — отсюда «одномоторный». По таблице изготовителя — 16 об/мин и 1696 Н·м. Узлы привода соединены муфтами.

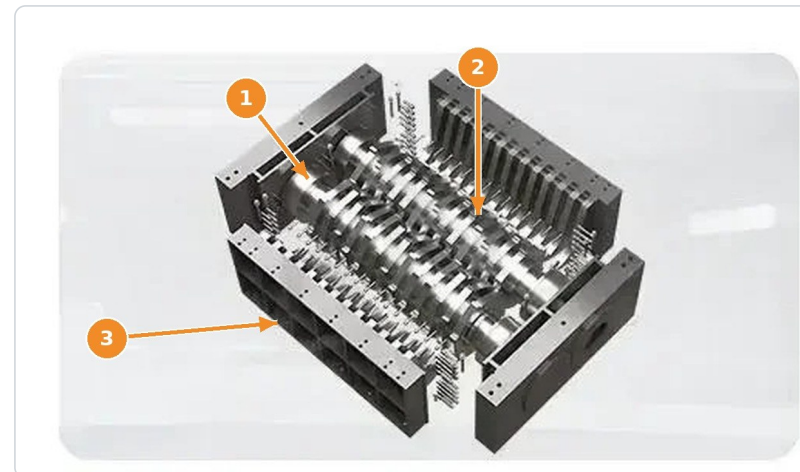
Почему низкие обороты. Быстрый нож бьёт, медленный — режет усилием. Редуктор снижает обороты двигателя до 16 об/мин и увеличивает момент на валу до 1696 Н·м. Поэтому шредер рвёт плотный материал. Но предел есть: слишком толстый или твёрдый кусок останавливает валы и перегружает двигатель.

Что перерабатывает. Металлы — только лёгкие и тонкостенные (алюминий, медь, тонкая незакалённая сталь), пластики (HDPE, PET, PVC), резину (шины, шланги), древесину, бумагу и другие лёгкие отходы.

Чего не терпит. Твёрдый предмет (камень, бетон, закалённая сталь) нож не режет: он упирается в ножи, вал встаёт, двигатель перегружается, на ноже появляются сколы.

Управление. На пульте несколько кнопок. По данным изготовителя, у шредера есть аварийная остановка и защита от перегрузки. Перед первым пуском найдите по подписям на пульте кнопки пуска, остановки и аварийной остановки; подписи не читаются — уточните у менеджера Окопром. «Стоп» в этом паспорте — остановка станка кнопкой остановки.

Схема камеры



1 — вал 2 — ножи-крюки на валах 3 — боковая стенка корпуса камеры

Вид в камеру через окно



Крюки двух валов заходят друг между другом

5. Подготовка к работе

- 1 Распакуйте станок и осмотрите: кожухи, крепёж, кабель, нет ли повреждений и подтёков масла на редукторе.
- 2 Масса 400 кг — перемещайте только подъёмной техникой, не руками. Поставьте на ровный прочный пол и закрепите через отверстия в опорах. Оставьте место для загрузки и приёма измельчённого материала.
- 3 Подключение к сети — по табличке двигателя (220 В, 50 Гц), с заземлением и автоматом защиты. Подключает электрик.
- 4 Заглянув в окно, убедитесь, что в камере нет посторонних предметов.
- 5 Первый пуск — без материала. Уточните у менеджера Окопром, в какую сторону должны вращаться валы (обычно крюки затягивают материал вниз, между валами). Есть сомнение — Стоп, вызовите электрика.
- 6 Дайте поработать вхолостую: без стука, рывков, сильной вибрации и запаха гари.

6. Работа

- 1 Включите станок и дайте валам набрать ход.
- 2 Подавайте материал порциями в центр окна, не выше его края. Не заваливайте окно доверху.
- 3 Крупное сначала разрежьте или разберите до размера окна. Длинные заготовки (трубы, профиль, брус) режьте до размера окна: торчащую из окна заготовку не подавайте.
- 4 Слушайте двигатель: если он гудит и тянет тяжело, прекратите подачу и дайте камере доработать.
- 5 Закончили — дождитесь, пока камера опустеет, и только потом нажимайте Стоп.
- 6 Материал застрял или валы встали — Стоп, отключите питание, дождитесь полной остановки и достаньте материал инструментом через окно. Рукой — нельзя.
- 7 После работы отключите питание и очистите камеру и окно.

7. Если что-то не так

Не включается: проверьте питание и автомат; кнопка аварийной остановки должна быть отжата; сработала защита от перегрузки — уберите затор

Валы встали под нагрузкой: Стоп, питание выкл.; достаньте материал и подавайте меньше

Материал не затягивается: режьте кусок меньше; проверьте, не затупились ли ножи; не подавайте слишком толстое и твёрдое

Режет плохо, рвёт: ножи затупились или сколоты — смените, осмотрите крепление

Стук и сильная вибрация: Стоп; посторонний предмет в камере или ослаб крепёж (в том числе ножей)

Запах гари, двигатель горячий: Стоп, дайте остыть; подавайте меньше

Важно

- Защитные очки обязательны. Никакой свободной одежды, шарфов, украшений, длинных волос; перчатки без свободных манжет — затянет в валы.
- Рук, ног и инструмента в окно не совать, пока питание не отключено и валы не встали.
- Чистка, осмотр, смена ножей — только при отключённом питании.
- Не снимайте защитные кожухи. Станок должен быть заземлён.
- В камеру — только то, что подходит по материалу. Никаких камней, бетона, закалённых деталей, баллонов, аккумуляторов и ёмкостей с горючим.
- Включённый станок без присмотра не оставлять.

8. Обслуживание

- Всё обслуживание — при отключённом питании.
- После смены очищайте камеру и валы от остатков, особенно от намотавшихся плёнки, ленты и проволоки.
- Через неделю работы нового станка проверьте затяжку крепежа ножей, затем проверяйте регулярно.
- Подшипниковые узлы смазывайте консистентной смазкой, следите за уровнем и состоянием масла в редукторе.
- Ножи осматривайте: затупились или есть сколы — меняйте. Тупой нож перегружает двигатель и редуктор.
- Проверяйте питающий кабель, заземление, кнопки пульта.
- Храните в сухом помещении, окно закрывайте от осадков и пыли.

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 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

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

Генеральный директор ООО «Окопром»



/ Арсенян Т.А. /

М.П.



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