



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

2WS-500

Водный сепаратор для дроблёного кабеля, два лотка

Вибростол с водой · чистота до 98-99 % · 300-800 кг/ч · 2,2 кВт, 380 В · AISI-304

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



1. Технические характеристики

Модель	2WS-500
Тип	водный гравитационный, вибростол
Лотки	два: верхний и нижний
Производительность	300-800 кг/ч*
Чистота разделения	до 98-99 %
Двигатель вибростола	2,2 кВт, 380 В, 3 фазы
Габариты (Д × Ш × В)	2500 × 900 × 1600 мм
Масса	≈ 750 кг
Материал рабочей зоны	нержавеющая сталь AISI-304
Управление	щит: кнопки + аварийный стоп
Вода	по кругу через бак-отстойник

2. Назначение

Сепаратор отделяет металл от пластика в дроблёном кабеле — водой и вибрацией, без пыли. Второй, нижний лоток дочищает то, что ушло вниз с верхнего. Что разделяет:

- дроблёный медный и алюминиевый кабель (без стальной брони): металл ↔ пластик;
- медно-алюминиевые радиаторы, края предварительно обрезаны;
- хвосты воздушного сепаратора — пластик с остатком меди или алюминия от 4 %;
- смесь меди и алюминия: медь уходит в продукт, алюминий — во вторую ёмкость.

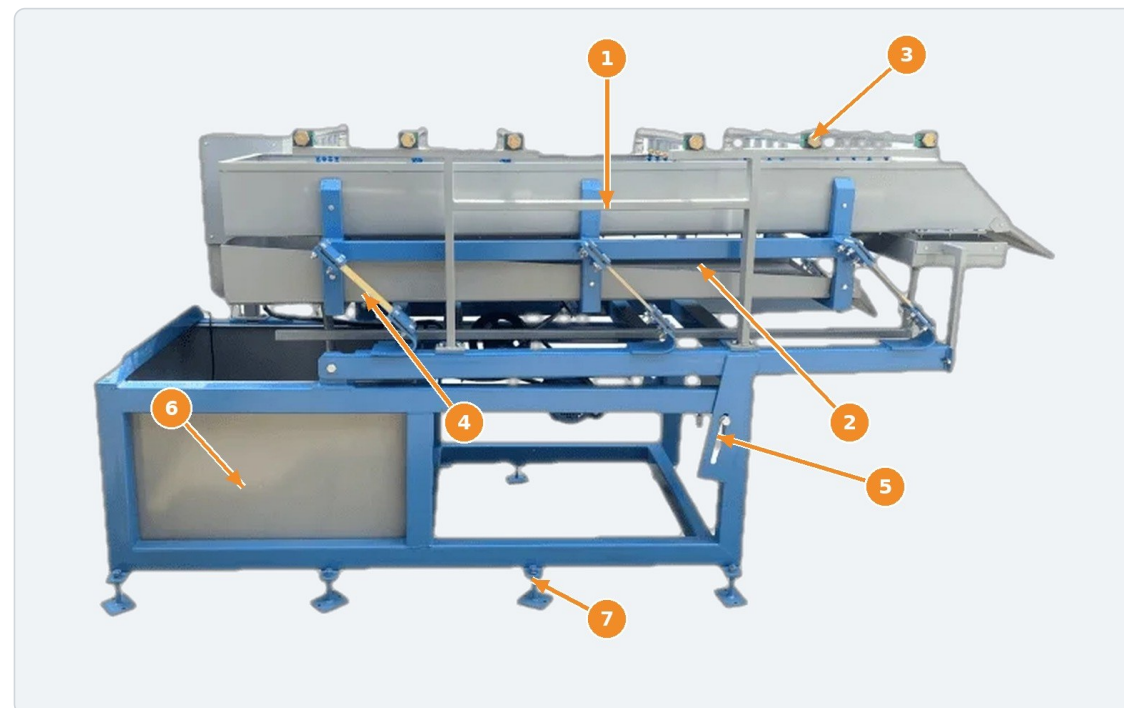
* Для кабельной гранулы мельче 5 мм; зависит от фракции и материала. Параметры могут меняться, уточняйте при заказе.

3. Комплект поставки

- сепаратор 2WS-500 в сборе: вибростол из AISI-304 с двумя лотками, трубы подачи воды с кранами, отстойник, щит управления — 1 шт.;
- паспорт — 1 шт.

Насос и фильтр воды — уточняйте у менеджера при заказе.

Устройство



- 1 Верхний лоток** — сюда засыпают сырьё; металл уходит по нему вверх
- 2 Нижний лоток** — принимает то, что сошло вниз с верхнего
- 3 Краны рядов труб** — напор воды по участкам лотка
- 4 Подвеска** — рычаги с пластинами, на них качается стол
- 5 Опора с прорезью** — по виду угол наклона стола; уточняйте у менеджера
- 6 Бак-отстойник** — в раме; сюда стекает вода, в бак ставят насос
- 7 Ножки** — выставить станок по горизонту

4. Как работает

Сепаратор делит смесь по плотности: тяжёлое и лёгкое расходятся по наклонному лотку в разные стороны. Так это происходит:

1. Засыпка. Дроблёное сырьё понемногу засыпают в центр верхнего лотка, чтобы оно сразу уходило под воду.

2. Вода. Насос подаёт воду из бака на ряды трубок над лотком. Вода течёт по лотку вниз по наклону. Краном на каждом ряду задают, сколько воды идёт на этот участок.

3. Вибрация. Двигатель раскачивает стол. Толчки гонят тяжёлые гранулы — металл — вверх по наклону; с верхнего края они сходят в ёмкость продукта.

4. Верхний лоток. Лёгкий пластик вибрация не удерживает: поток воды смывает его вниз, к нижнему краю. Угол лотка регулируется и задаёт, какие гранулы смогут подняться вверх.

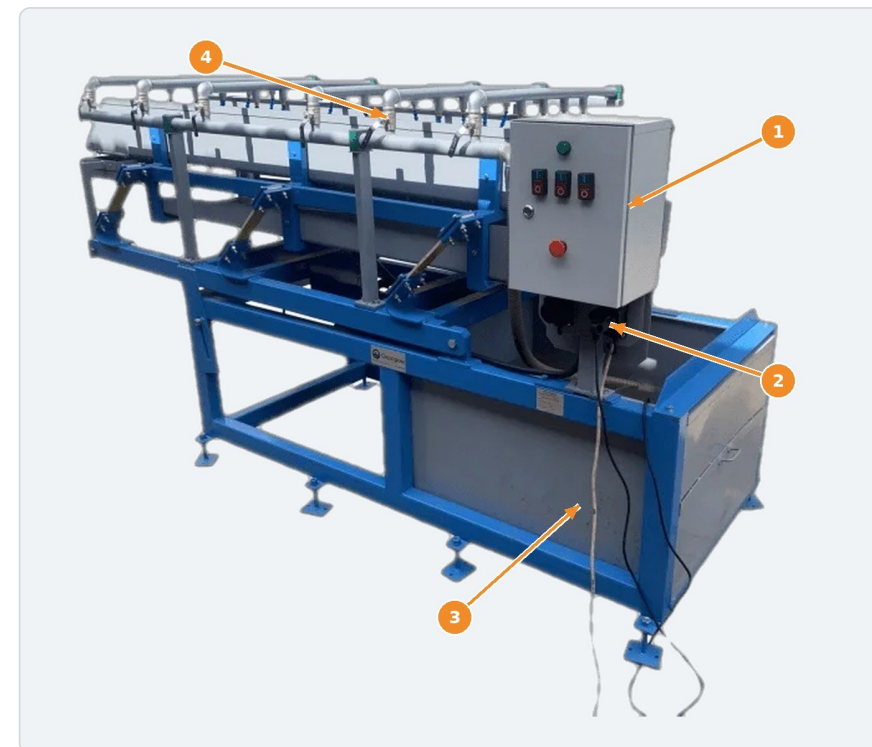
5. Нижний лоток. Всё, что сошло вниз с верхнего лотка, падает на нижний. Там вода отходит, а гранулы так же движутся по лотку, пока не дойдут до второй ёмкости.

6. Медь и алюминий. Вверх уходит то, что тяжелее в этой смеси. В кабельной сечке это металл, во второй ёмкости — пластик (отходы). В смеси меди и алюминия вверх идёт медь, а во второй ёмкости — алюминий.

7. Вода по кругу. Вода стекает в бак-отстойник, осадок оседает на дне, насос снова подаёт воду на трубки. Канализация не нужна, воду только доливают.

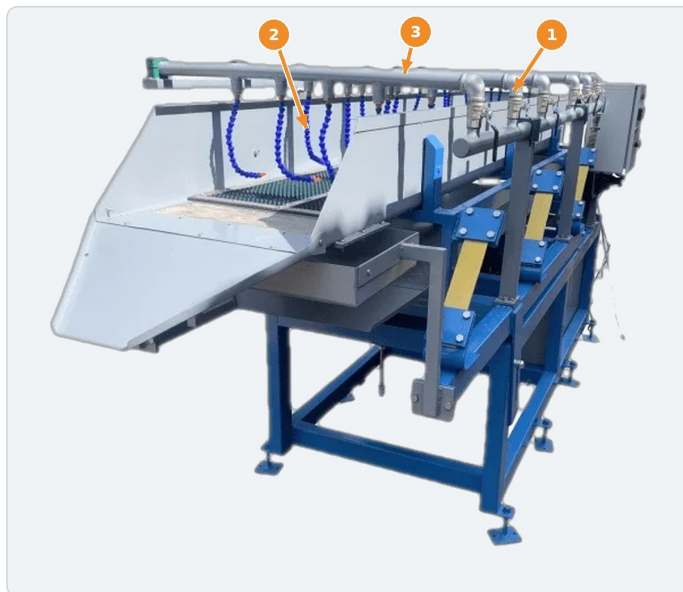
Щит. Три кнопки и аварийный стоп. Средняя кнопка — двигатель; крайние включают две розетки под щитом: для насоса и резервную, под фильтр. Какая где — по маркировке на вашем щите.

Сторона щита



1 — щит: кнопки и аварийный стоп 2 — двигатель 3 — бак-отстойник 4 — кран ряда трубок

5. Настройка: вода, засыпка, угол



- 1 **Сначала вода.** Краны крутят на ходу. Каждый кран меняет напор на своём участке верхнего лотка.
- 2 **Пластик идёт вверх, в продукт:** прибавьте воду краном на этом участке, пока пластик не перестанет подниматься.
- 3 **Металл уходит вниз:** убавьте воду на этом участке — сильный поток сносит и металл.
- 4 **Потом засыпка.** Больше засыпка — быстрее, но грязнее; меньше — медленнее, но чище.
- 5 **Последним — угол.** Если краны и засыпка не помогли, меняют угол стола — только на остановленном станке с отключённым питанием. Как он меняется на вашем станке — уточните у менеджера.

На фото: 1 — кран ряда 2 — гибкие трубки подачи воды 3 — коллектор, от него вода идёт на трубки.

Как понять, что настроено

- В ёмкости продукта — чистый металл, без пластика.
- Во второй ёмкости металла нет или почти нет.
- Сырьё не плывёт по поверхности, а сразу уходит под воду.
- Сменили сырьё — настраивайте заново, с кранов.
- Чистоты нет при любой настройке — проверьте, что сырьё раздроблено полностью.

6. Подготовка к работе

- 1 Распакуйте и осмотрите станок: рама, лотки, трубки, краны, щит, кабели — нет ли повреждений.
- 2 Поставьте на ровный бетонный пол, закрепите клиновыми анкерами (Ø 8 мм, глубина около 100 мм). Ножками выставьте станок строго по горизонту.
- 3 Электрик подключает к разъёму три фазы 380 В, от 2,2 кВт, с заземлением, автоматом и УЗО.
- 4 Налейте воду в бак, опустите в него дренажный насос, включите насос в розетку под щитом.
- 5 Сырьё раздробите полностью: пластик отдельно, металл отдельно. Гранула меди в изоляции легче чистой меди, но тяжелее пластика — уйдёт куда угодно и испортит результат.

7. Работа

- 1 Пуск: включите насос, двигатель пока не включайте. Проверьте, что нигде не течёт и вода идёт по кругу; дайте воде заполнить машину.
- 2 Включите двигатель (средняя кнопка на щите). Станок не должен сдвигаться от вибрации.
- 3 Откройте краны и задайте напор (стр. 4).
- 4 Засыпайте сырьё понемногу в центр верхнего лотка.
- 5 Следите за обеими ёмкостями и подстраивайте краны (стр. 4).
- 6 Остановка: прекратите засыпку, дайте лоткам освободиться, выключите двигатель, затем насос, отключите питание.
- 7 Смойте остатки сырья с лотков.

8. Если что-то не так

Пластик идёт в продукт: прибавьте воду краном на этом участке; не помогло — меньше засыпка, затем угол

Металл уходит вниз: убавьте воду на этом участке; не помогло — меньше засыпка, затем угол

Чистота низкая везде: засыпайте меньше; проверьте, что сырьё раздроблено полностью

Сырьё плывёт по воде: засыпайте понемногу и в центр лотка

Станок сдвигается: выключите двигатель; закрепите анкерами, выставьте ножки

Вода не идёт или течёт: выключите двигатель и насос; проверьте насос, шланги, краны, трубки

Важно

- Рядом вода: питание только через УЗО, станок заземлён. Щит и розетки держите сухими, мокрыми руками не трогайте.
- Краны крутят на ходу. Угол стола, крепёж и механику — только на остановленном станке с отключённым питанием.
- Опасность — нажмите аварийный стоп. Включённый станок без присмотра не оставлять.
- Пол вокруг сухой, без луж. Посторонним и детям вход запрещён.
- Не работайте на повреждённом станке. Ремонт согласуйте с изготовителем.

9. Обслуживание

- Ремонт и чистка — при отключённом питании.
- Каждую смену при работающем насосе (двигатель выключен) проверьте: вода идёт по кругу, нет течей, трубки не забиты.
- Убирайте осадок со дна бака-отстойника, доливайте воду.
- Проверяйте анкера и болты: вибрация их ослабляет. Горизонт — ножками.
- Осматривайте рычаги и пластины подвески: трещин и люфта быть не должно.
- После работы смывайте остатки сырья с лотков, убирайте вокруг станка.

10. Гарантия

12 (двенадцать) месяцев с даты передачи покупателю при соблюдении этого паспорта.

Гарантия не распространяется на расходные и быстроизнашивающиеся части: шланги и гибкие трубки 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 — по запросу у менеджера: okoprom@gmail.com, +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.