



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.

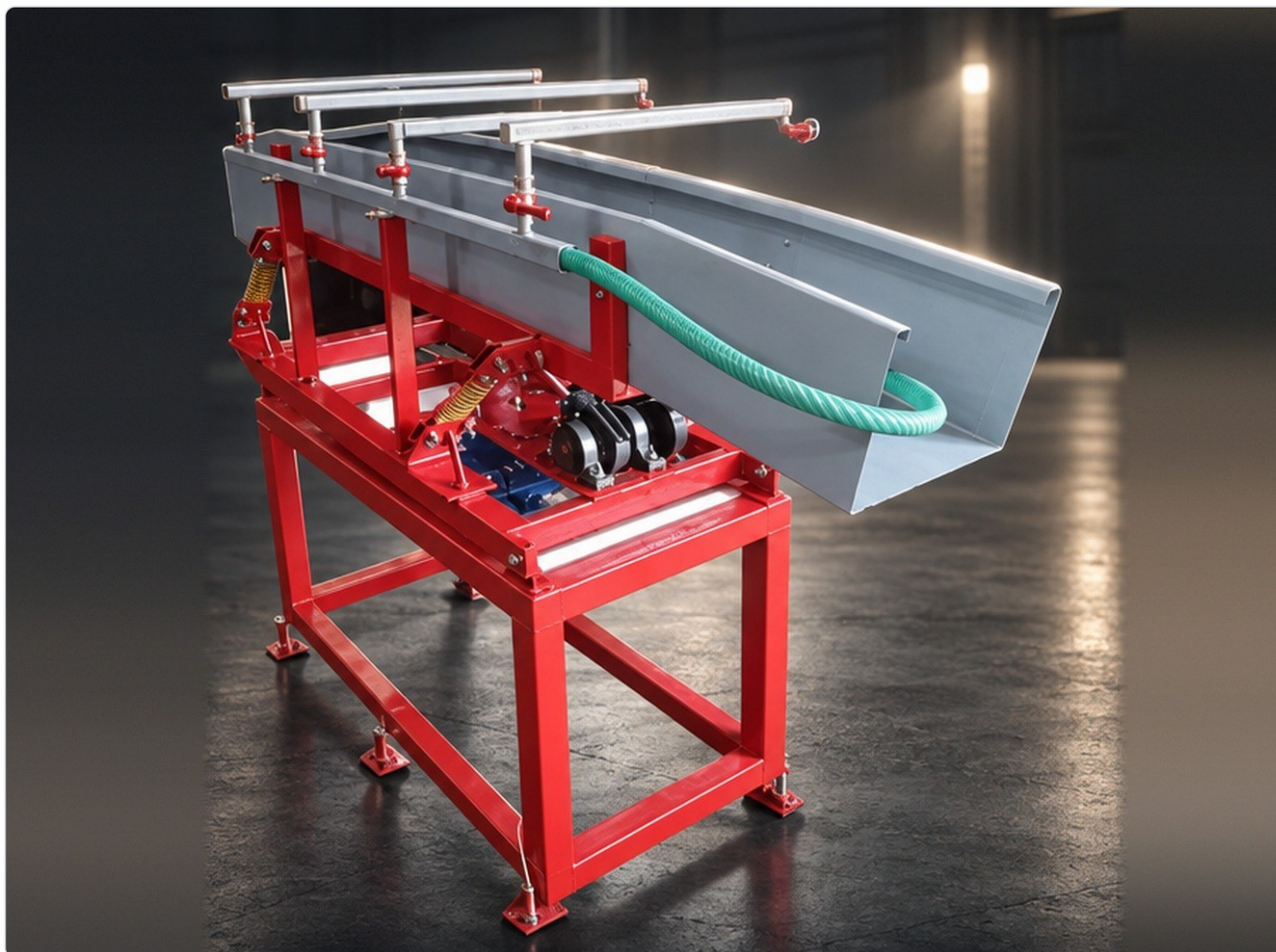
ПАСПОРТ · ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

2WS-300

Водный сепаратор для дроблёного кабеля, один лоток 30 см

Вибролоток с водой · чистота до 98-99 % · до 500 кг/ч · 1,5 кВт, 380 В (по запросу 220 В)

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



1. Технические характеристики

Модель	2WS-300
Тип	водный гравитационный, вибролоток
Лоток	один, ширина 30 см
Производительность	до 500 кг/ч*
Чистота разделения	до 98-99 %
Двигатель	1,5 кВт
Напряжение	380 В; по запросу 220 В
Ввод питания	от 2,2 кВт; при 380 В — 3 фазы
Габариты (Д × Ш × В)	1900 × 600 × 1500 мм
Масса	350-400 кг
Вода	по кругу: бак → насос → трубки

2. Назначение

Сепаратор отделяет металл от пластика в дроблёном кабеле — водой и вибрацией, без пыли. Компактный: подходит для небольшого цеха и для доочистки хвостов после сухих сепараторов. 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.

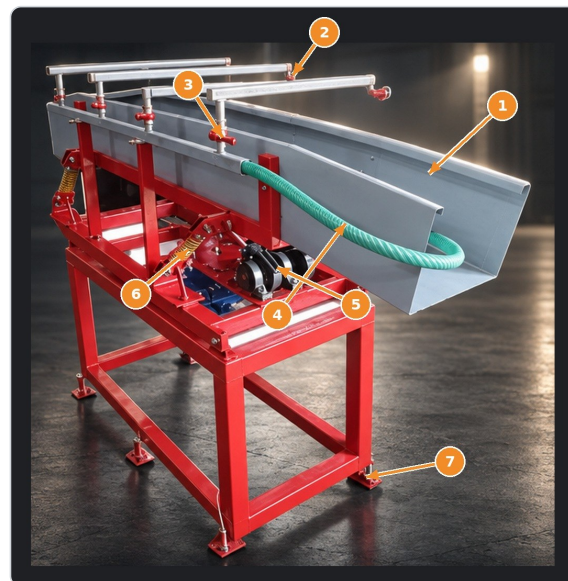
* Зависит от фракции и материала; точную цифру даём после теста вашей смеси.

3. Комплект поставки

- сепаратор 2WS-300 в сборе: лоток, трубки подачи воды с кранами — 1 шт.;
- блок водоочистки — 1 шт.;
- паспорт — 1 шт.

Что входит в блок водоочистки (бак, насос) — уточняйте у менеджера при заказе.

Устройство



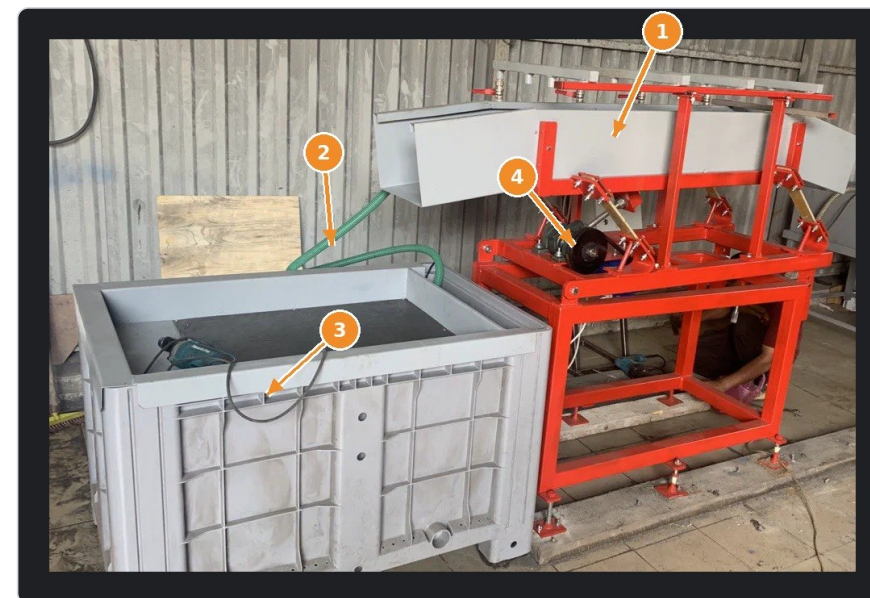
- 1 Лоток** — один, 30 см; сюда засыпают сырьё
- 2 Трубки подачи воды** — ряды поперёк лотка
- 3 Кран** — свой на каждом ряду трубок
- 4 Шланг** — соединяет станок с баком
- 5 Двигатель 1,5 кВт** — раскачивает лоток
- 6 Пружины подвески** — на них качается лоток
- 7 Ножки** — выставить станок по горизонту

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 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 лоток на пружинах. Толчки гонят тяжёлые гранулы — металл — вверх по наклону, к верхнему краю лотка.
 - 4. Разделение.** Лёгкий пластик вибрация не удерживает: поток воды смывает его вниз, к нижнему краю. Металл сходит с верхнего края в ёмкость продукта, пластик — с нижнего во вторую ёмкость.
 - 5. Медь и алюминий.** Вверх уходит то, что тяжелее в этой смеси. В кабельной сечке это металл, внизу пластик — отходы. В смеси меди и алюминия вверх уходит медь, а внизу собирается алюминий — второй продукт.
 - 6. Вода по кругу.** С лотка вода стекает в бак, осадок оседает на дне, насос снова подаёт воду на трубки. Канализация не нужна, воду только доливают.
- Один лоток.** У 2WS-300 один лоток: всё, что сошло с нижнего края, сразу попадает во вторую ёмкость. У 2WS-500 под ним есть второй, нижний лоток.

Рабочая установка



1 — лоток 2 — шланг 3 — бак с насосом 4 — двигатель

5. Настройка: вода, засыпка, угол



- 1 **Сначала вода.** Краны крутят на ходу. Каждый кран меняет напор на своём участке 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 лотка — только на остановленном станке с отключённым питанием. Как он меняется на вашем станке — уточните у менеджера.

На фото: 1 — кран ряда 2 — трубка подачи воды 3 — пружина подвески 4 — шланг.

Как понять, что настроено

- В ёмкости продукта — чистый металл, без пластика.
- Во второй ёмкости металла нет или почти нет.
- Сырьё не плавёт 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, лоток, трубки, краны, шланги, двигатель — 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 сеть по исполнению: три фазы 380 В или, если заказано, 220 В; ввод от 2,2 кВт, с заземлением, автоматом и УЗО.
- 4 Поставьте бак рядом, налейте воду, опустите в бак насос, подключите шланги. Насос — в розетку с УЗО.
- 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.
- 2 Включите двигатель. Станок не должен сдвигаться от вибрации.
- 3 Откройте краны и задайте напор (стр. 4).
- 4 Засыпайте сырьё понемногу в центр лотка.
- 5 Следите за обеими ёмкостями и подстраивайте краны (стр. 4).
- 6 Остановка: прекратите засыпку, дайте лотку освободиться, выключите двигатель, затем насос, отключите питание.
- 7 Смойте остатки сырья с лотка.

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 шланги, краны, трубки, насос

Важно

- Рядом вода: питание только через УЗО, станок заземлён. Розетки и кабели держите сухими, мокрыми руками не трогайте.
- Краны крутят на ходу. Угол лотка, крепёж и механику — только на остановленном станке с отключённым питанием.
- Не перемещайте станок во время работы. 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, доливайте воду.
- Проверяйте анкеры и болты: вибрация их ослабляет. Горизонт — ножками.
- Осматривайте пружины подвески: трещин и люфта быть не должно.
- После работы смывайте остатки сырья с лотка, 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.