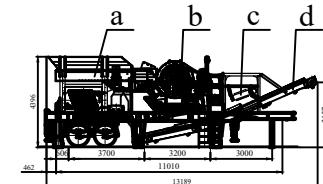
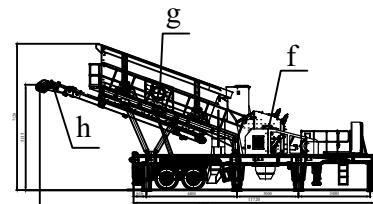


Мобильная щековая дробилка  
A1 NK100J



Мобильная роторная дробилка  
A2 NK1315I-2M



Примечание:

1. Этот процесс разработан в соответствии с параметрами, предоставленными заказчиком исключительно для справки. Фактическая производительность будет варьироваться в зависимости от характеристик сырья, местных условий эксплуатации и управления.
2. Содержание шлама в материале не должно превышать 10%.
3. Содержание бурового раствора будет оказывать существенное влияние на производительность, оборудование и технологический процесс.
4. Это стандартная схема, основанная на плане местности, которая может быть изменена в соответствии с местным рельефом.
5. Для оборудования, не поставляемого нашей компанией, расположение и параметры на чертеже указаны только для справки. Конкретная информация предоставляется производителем.

Мобильная роторная дробилка NK1315I-2M

h	Бортовой ленточный конвейер	B1200×8m	1	15	
g	Виброгрохот	3SKX2160	1	22	
f	Роторная дробилка	PFW1315III	1	200	css=40mm
No.	Оборудование	Модель	Кол-во	Мощность(kW)	Коммент.

Мобильная щековая дробилка NK100J

d	Бортовой ленточный конвейер	B1000×9m	1	15	
c	Железоотделитель	RCYD-8	1	2.2	
b	Щековая дробилка	C6X100	1	110	css=120mm
a	Вибропитатель	FK0936	1	2x2.9	Зазор=120mm Ячейка=20mm
No.	Оборудование	Модель	Кол-во	Мощность(kW)	Коммент.

**EXPRO**

Схема материального потока

250 т/ч  
дробильная схема

General drawing

Design	cc	Check	Vigor	Stage	Version	Weight	Scale
Drawn	cc	Standard		01		1:260	
Review	Mark	Approve		Total 1	Page 1		KXDD169