

СССР**СТРОИТЕЛЬНЫЙ КАТАЛОГ****Часть 2****ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ, ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ**

**ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ
ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ**
409-023-53.87

УДК 691.002

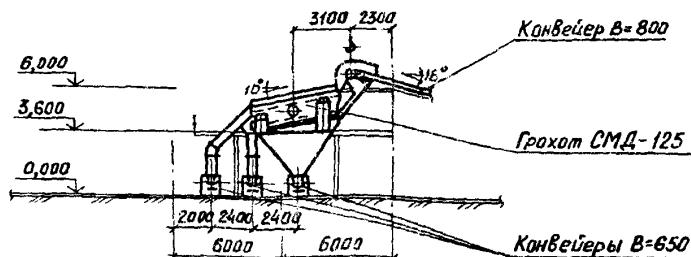
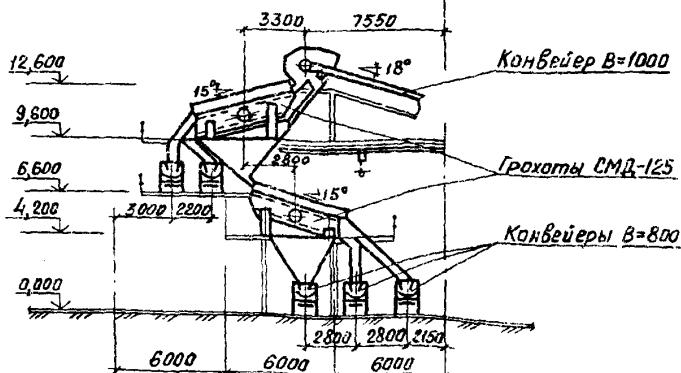
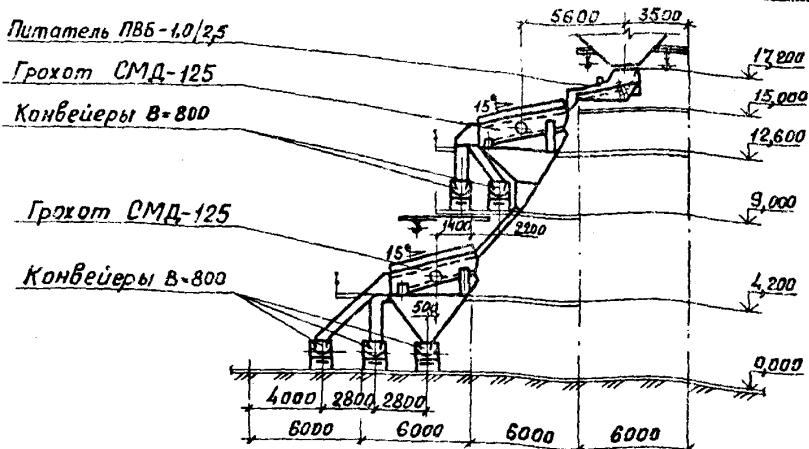
ЦИТП

МАРТ

1988

**УЗЛЫ ГРОХОЧЕНИЯ
ЩЕБЕНОЧНЫХ И ГРАВИЙНО-ЩЕБЕНОЧНЫХ ЗАВОДОВ**

На 2-х листах
На 3-х страницах
Страница 1

ОДНОЛИНЕЙНАЯ ОДНОКАСКАДНАЯ КОМПОНОВОЧНАЯ СХЕМА**ОДНОЛИНЕЙНАЯ ДВУХКАСКАДНАЯ КОМПОНОВОЧНАЯ СХЕМА****МНОГОЛИНЕЙНАЯ ДВУХКАСКАДНАЯ КОМПОНОВОЧНАЯ СХЕМА**

УЗЛЫ ГРОХОЧЕНИЯ
ЩЕБЕНОЧНЫХ И ГРАВИЙНО-ЩЕБЕНОЧНЫХ ЗАВОДОВ

ТИПОВЫЕ
МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ
ПРОЕКТИРОВАНИЯ
409-023-53.87

Лист I
Страница 2

Д11А ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наименование	Крупность исходного материала, мм	Крупность получаемого материала, мм	Производительность по исходному материалу, т/ч
I. Однолинейные компоновочные схемы.			
I.1. Однокаскадные.			
I.1.1. Конвейер В=800 мм - грохот СМД-I2I - конвейеры В=650 мм	0...20,40	10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	230
I.1.2. Конвейер В=1000 мм - грохот СМД-I25 - конвейеры В=800 мм	0...20,40	10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	270
I.1.3. Конвейер В=1000 мм - грохот ГИСТ-72 - конвейеры В=800 мм	0...20,40	10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	400
I.2. Двухкаскадные.			
I.2.1. Конвейер В=800 мм - грохот СМД-I2I - грохот СМД-I2I - конвейеры В=650 мм	0...70	20...40, 40...70, 10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	230
I.2.2. Конвейер В=1000 мм - грохот СМД-I25 - грохот СМД-I25 - конвейеры В=800 мм	0...70	20...40, 40...70, 10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	270
I.2.3. Конвейер В=1200 мм - грохот ГИСТ-72 - грохот ГИСТ-72 - конвейеры В=800 мм	0...70,90	20...40, 40...70, 10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	400
I.2.4. Конвейер В=1000 мм - грохот СМД-I2I - грохот СМД-I25 - конвейеры В=800 мм	0...70	20...40, 40...70, 10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	230
I.2.5. Конвейер В=1000 мм - грохот СМД-I25 - грохот ГИСТ-72 - конвейеры В=800 мм	0...70,90	20...40, 40...70, 10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	270
2. Двухлинейные компоновочные схемы.			
2.1. Однокаскадные.			
2.1.1. Конвейер В=1000 мм - два грохota СМД-I2I - конвейеры В=800 мм	0...20,40	10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	460
2.1.2. Конвейер В=1000 мм - два грохota СМД-I25 - конвейеры В=800 мм	0...20,40	10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	540
2.2. Двухкаскадные.			
2.2.1. Конвейер В=1000 мм - два грохota СМД-I2I - два грохota СМД-I2I - конвейеры В=800 мм	0...70	20...40, 40...70, 10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	460
2.2.2. Конвейер В=1000 мм - два грохota СМД-I2I - два грохota СМД-I25 - конвейеры В=800 мм	0...70	20...40, 40...70, 10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	460
2.2.3. Конвейер В=1200 мм - два грохota СМД-I25 - два грохota СМД-I25 - конвейеры В=800 мм	0...70,90	20...40, 40...70, 10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	540
2.2.4. Конвейер В=1200 мм - два грохota СМД-I25 - два грохota ГИСТ-72 - конвейеры В=800 мм	0...70,90	20...40, 40...70, 10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	540
3. Многолинейные компоновочные схемы.			
3.1. Питатель ПЭВ-4xI2 (ПВБ-1,0/2,5) - грохот СМД-I25 - грохот СМД-I25 - конвейеры В=800 мм	0...70,90	20...40, 40...70, 10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	270 ^{x)}
3.2. Питатель ПЭВ-4xI2 (ПВБ-1,0/2,5) - грохот ГИСТ-72 - грохот ГИСТ-72 - конвейеры В=800 мм	0...70,90	20...40, 40...70, 10...20, 20...40, 5...10,20,0...5	400 ^{x)}

^{x)} Производительность дана на одну линию.

С2ВА УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Унифицированные узлы грохочения предназначаются для применения в проектах нового строительства, расширения, реконструкции и технического перевооружения действующих предприятий отрасли нерудных строительных материалов, а также использования в качестве нормативной базы для автоматизации проектных работ на ЭВМ.

Узлы грохочения разработаны для технологических схем заводов (линий) с сухим способом производства щебня (гравия) на базе нового модернизированного сортировочного оборудования, серийно выпускаемого отечественной промышленностью: грохоты СМД-121 (ГИС-52), СМД-125 (ГИС-62) и ГИСТ-72 с площадью сит 8, 9, 10, 15 м².

В составе типовых материалов для проектирования разработаны варианты сочетания различных типов грохотов с конвейерами и питателями различных типоразмеров с учетом оптимальных технологических схем для заводов (линий) в диапазоне мощностей от 400 до 2000 тыс.м³ нерудных строительных материалов в год, а также для заводов большой мощности (свыше 2000 тыс.м³) при многолинейной компоновке.

Пропускная способность каждого узла зависит от технологического режима, характеристики исходного материала и производительности технологического оборудования. Для каждого узла приводится ориентировочная техническая характеристика, которая должна уточняться при конкретной привязке.

Выбор грузоподъемного оборудования производится по весу наиболее тяжелого сменного узла или детали установленного грохота.

При использовании унифицированных узлов грохочения в проектах щебеночных и гравийно-щебеночных заводов в зависимости от характеристики перерабатываемого материала, требуемой производительности и условий компоновки должны уточняться следующие параметры:

- а) фактическая производительность узла,
- б) необходимая эффективность грохочения,
- в) необходимая аппартура сит,
- г) ширина ленты и типоразмер привода питающего конвейера (при однолинейных и двухленточных схемах компоновки),
- д) типоразмер питателя (при многолинейных схемах компоновки),
- е) направление и тип уходящих конвейеров,
- ж) тип и решение строительных конструкций,
- з) тип и установка грузоподъемных средств.

В7ЕА СОСТАВ ПРОЕКТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

АЛЬБОМ I. ПЗ - Пояснительная записка. ТХ - Технология основного производства.

Объем проектных материалов, приведенных к формату А4, - 108 форматок.

В7ЕА АВТОР ПРОЕКТА Союзгипронеруд, 193144, Ленинград, Старорусская ул., 5/3.

В7НА УТВЕРЖДЕНИЕ Утверждены Министерством промышленности строительных материалов СССР, протокол от 22.09.87 г. и введены в действие институтом Союзгипронеруд 16.09.87 г., приказ № 81а.
Срок действия - 1995 г.

В7КА ПОСТАВЩИК Киевский филиал ЦПП, 252057, Киев, 57, ул.Эмана Потье, 12.

Инв.№
Катал.л.№ 059414