

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



选厂成本管理制度,选厂所需设备

根据不同矿石的性质，对碎矿流程和磨矿流程的矿石排放粒度进行了科学规定，可使碎矿设备的作业率提高近%，球磨机的利用系数提高近%，可以降低破磨总能耗%~%。

强化分级提高分级效率如果磨机的返砂中合适的粒级未被分离出来而又返回磨机中，不但使磨机的磨矿处理量下降，而且选厂成本管理制度,选厂所需设备还会造成矿物的过粉碎，影响产品质量。

在磨矿分级闭路环节中，螺旋分级机因其处理能力大，维护量小而被广泛采用，但其分级效率低，循环负荷大，越来越多地被水力旋流器所替代。采用水力旋流器作为磨矿的分级设备，其分级效率比螺旋分级机高出%~%，同时细筛与磨机组成磨矿分级的能力和分级效率更高，可大大降低单位磨矿成本。

预先富集预选抛废对贫化率较高的矿石，应先采用手选电选光电分选重介质以及干式磁选的方式对矿石进行预先富集预选抛废。在矿石破碎或入磨前经过预先富集，可以丢弃/~ /的原矿量，不仅可以提高原矿品位，而且可以减少矿石的入碎量或入磨量。节约选矿用水，尽量循环用水选厂是用水大户，其用于提水的能耗在选厂总单位成本中也占较大比例，节约用水和厂前回水再用对选厂节能降耗有明显的效果。在重磁选厂回水对选矿用水影响不大，摇床上的洗涤水泵的高压密封水等一些用量不大的可用全新水，其余的几乎都可用回水。选矿

自动化技术选厂靠人工操作很难使生产维持在最优状态，未来矿业发展的趋势是将“专家系统”与最优适时控制结合，达到根据矿石性质变化适时调节生产参数，使选厂生产始终保持在最优状态。矿石综合回收为使矿石中各组分得到最大利用，应以选厂的方法最大限度的将矿石中的各有用矿物加工成独立产品综合回收。

原地浸出技术原地浸出技术通过从地表钻凿的钻孔，向埋藏于某一深度的矿床，在常温下注入可溶性化学溶剂，溶剂在矿层内液流方向渗透，用某种设施从相距一定距离的另一些钻孔内，将产品溶液抽至地表处理车间进行回收，其生产费用与基建建设投资均较低，与露采堆浸法相比，原地浸出法的基建投资降低约1/3，与传统的采—选—冶方法相比生产成本降低~10%。先进节能的选厂设备破碎超细粉碎设备：等国外公司生产的圆锥破碎机，使最终破碎产品粒度平均降低~1mm，入磨粒度由原来的~10mm含量%~7%，降低到~1mm含量9%以上，为提高磨机的磨矿效率创造了条件。压应力料层粉碎与其选厂成本管理制度,选厂所需设备破碎方法相比而言，能量损失小且利用率高，并可大大改善物料的可磨性，提高后续磨矿机产量和细度。磨矿设备方面：应积极应用大规格的高效磨机搅拌磨机，据各种类型矿石磨矿试验证明，搅拌磨机与球磨机相比，可以降低%—10%。细粒筛分分级设备方面：有MVS高频振网筛GYX—高频振动细筛高耐磨水力旋流器新型斜窄流分级设备等，以及美国DERRIC高频振动细筛和德国AFX复式流化分级机分级效率达%以上。矿浆搅拌槽目前国内普遍采用小直径叶轮高转速的搅拌方式，存在消耗功率高，传动机构较大，设备腐蚀严重等缺陷。

采用吸浆型充气机械搅拌式浮选机—KYF—和XCF—联合机组代替“A”型浮选机，单位容积比用A浮选机节能%—10%，操作稳定，节省浮选油%以上。

浮选柱是一种新型节能设备，随着浮柱在设计安装操作和控制系统等方面的技术日趋成熟，其在节能降耗处理细级别矿物和提高精矿品位方面的优越性得到充分显示。浮选柱安装功率为浮机%—10%，因无运动部件，节约生产成本；结构和施工简单，当产能相同时，浮柱占地面积仅为浮机%—10%，土建费用降低%—10%，成本为浮机%—10%。高效浓缩机开发应用：浓缩脱水设备目前运行费用较低的效果好的选厂成本管理制度,选厂所需设备还是浓密机，但是浓密机基建投资大占地面积大。在此发展起来的倾斜板式浓密机，沉降面积成倍增加，脱水效果好，通过生产实践表明倾斜板浓密机占地面积小沉降面积大固液分离效果好，对厂前回水工艺的应用和改造显示出较大优势。精矿脱水设备：高效先进的陶瓷真空过滤机，自动立式压滤机选厂节能降耗途径的思考在新选厂设计建设中在选厂作业中，若生产建设规模小，则投资比(单位分担成本高)高，投资回报期长，收益差。从节能降耗的角度来看，先进的工艺流程也是必不可少的，选厂成本管理制度,选厂所需设备是由许多先进的单体技术或设备所组成，积极将新型高效节能设备和技术，先进设备或技术具体运用于实践，合理衔接匹配，充分发挥各单体技术的作用，就能组成既节能又缩短破磨分级分选工序的工艺流程。

在改造老选厂中首先强化改造现有的矿石破碎磨矿工艺和设备，推行先进的碎磨节能技术，确定合适的矿石入磨粒度（JCFarrant认为：当破碎的粒度为 \sim mm时，破碎的总能耗最低，而国内公认的经验粒度范围为 $1\sim$ mm）可以大幅度提高磨矿产量，降低能耗和改善入选条件。

改造磨矿控制，采用自动化监测仪表检测磨机音频磨机功率及分级机电流，分析磨机工作状态，采用模糊算法和模糊推理，优化磨矿分级控制模型，实现球磨机给矿自动控制磨矿浓度自动控制分级溢流粒度自动控制，充分发挥磨矿分级效率，实现磨机处理能力最大化。

实践证明，自动化控制系统能够优化磨矿分级生产过程，充分发挥设备效率，减少或杜绝球磨机涨肚和空转时间，降低钢球和衬板损耗，降低生产成本经济效益显著。如鞍钢弓长岭选厂采用丹东东方测控公司开发的磨矿分级自动化控制技术，实现球磨机生产能力提高%，能耗降低%~%，劳动生产率提高%~%，金属回收率提高%。采用磁性衬板技术，磁性衬板技术比较成熟，其耐磨与自我保护作用与普通衬板不同，能在表面形成保护层，寿命达 \sim 年，实践证明在不同型号磨机应用磁性衬板后，可降耗%—%。

磨矿介质选用贝氏体钢材质是一种趋势，用户直接以吨矿石耗钢球(棒等)量最少来选择磨矿介质，只需制造厂在产品质量上保证贝氏体材质的优异耐磨损，冲击韧性强的特点。在磨矿过程中加入助磨剂以改变组成矿物各自的表面性质，降低微粒间的粘附作用，降低矿物的硬度，从而在一定程度上可以降低磨矿能耗，取得较好的磨矿效果。其次改造老选厂的用电方式，目前最好的节能方法就是利用变频调速技术，在无须更换原来可靠耐用的鼠笼式三相异步电动机，不影响电网的情况下，如在选厂所有笼型电机上均采用变频调速技术，一般节能在%~%左右。在泵站管道扬程均固定的情况下较宜采用变频调速器改变机组的转速改变泵叶轮的参数等技术改造旧泵，通过变频调速尾矿浆输送泵，实现%高浓度输送或恒浓度输送可节省能耗%~%。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/Z0nbXuanKuangpwLk5.html>