

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



山东边角料采用细碎诺德伯格hp

始建于年，固定资产原值万，净值万，占地面积平方米，设备先进，检测手段齐全，年生产能力余吨。公司位于湖南省双峰县三塘铺镇朝枫工业区内，距国道潭邵高速上瑞高速只有几公里之遥，交通十分便利。我厂势力雄厚，集生产加工于一体，拥有全套铸钢铸铁设备大型加工设备及相关检测手段，采用先进的“V”法造型和消失模铸造工艺，产品表面光洁，内在结构均匀。现主要生产各式鄂式破碎机耐磨件：齿板(又称牙板)护板压板压条；圆锥破碎机耐磨配件：轧臼壁破碎壁，分料盘，锁紧螺母；球磨机耐磨配件：筒体衬板，端衬板钢球；反击破碎机耐磨配件：板锤衬板；锤式破碎机耐磨件：锤头筛板等合金耐磨铸件。我厂生产的产品已遍布全国各省市自治区，并远销美国欧洲，澳洲，日本，非洲等国家和地区，深受国内外客户好评。我厂山东边角料采用细碎诺德伯格hp还拥有专业的机械工程师，也可根据客户的实物绘图制作加工，加工范围-kg；最大体积m×m×m。你现在的位置：供求商机（诺德伯格）GP系列：GPGPGPGPGPSGSPSGP（诺德伯格）GP系列

：GPGPGPGPGPSGSPSGP详细内容：湖南省双峰县建设机械厂湖南省双峰县建设机械

厂HuNan-ShuangFengConstructionMachineryFactory企业简介湖南省双峰县建设机械厂是专业化铸造生产企业。关键词：细碎入磨工艺设备技术改造中图分类号：TD：TD文献标识码：A文章编号：---“细碎入磨”“多碎少磨”是选矿厂一条重要的技术路线碎矿和磨矿是选矿厂原矿制备系统的重要组成部分。选矿厂在设计和生产中，若

忽视破碎，对入磨矿石粒度控制不严，必然出现磨机给矿粒度超常，给生产带来不良后果：磨矿比增大，处理能力下降，甚至制约选矿厂生产能力的发挥；磨矿产品质量恶化，过粉碎与磨不细加重，跑粗现象突出，甚至大块磨不碎的矿石随矿浆流出；磨机钢耗（介质衬板）增加，单位产品能耗上升。自世纪年代，我国把“细碎入磨”“多碎少磨”作为选矿厂节能的一条技术路线加以宣传和推行以来，“细碎入磨”“多碎少磨”促进了破碎筛分工艺设备的发展，取得了节能降耗的实效。

细碎诺德伯格HP

理论研究与长期的生产实践证明，无论从节能降耗的角度山东边角料采用细碎诺德伯格hp还是从选矿工艺技术的角度上看，“细碎入磨”的技术路线是正确的。经验也说明不同的选矿厂，虽然在原矿性质生产规模破碎设备碎磨流程配置等方面各有差异，但在细碎入磨上只要思想重视认真对待，切实从完善碎矿工艺流程，合理调整各段破碎比及设备负荷，采用先进高效破碎设备，并加强破碎生产过程及产品质量（粒度）监控，都可取得明显成效。

推行“细碎入磨”技术路线，实施破碎系统技术改造自00年个旧地区矿产资源整合后，云锡老厂锡矿拥有十多座选矿厂，日处理锡铜原矿近t，处理的矿石有砂矿氧化矿硫化矿网状矿等，这些选矿厂规模较小，在原矿制备系统中破碎作业问题较多，普遍存在大块矿石入磨，磨矿严重跑粗，效率低下，磨矿成为选矿厂组织满负荷生产的“瓶颈”，成为提高经济效益的薄弱环节。有的选矿厂没有破碎作业，以磨代碎；有的只有一次开路碎矿（中碎）；有的虽有二次破碎，但对碎矿产品粒度控制不严。针对普遍存在的碎矿产品粒度大磨矿效率低的突出问题，老厂锡矿提出推行“细碎入磨”技术路线，把“细碎入磨”作为选矿技术管理的基本要求和选矿厂技术改造的重要内容。两年多来，以降低碎矿粒度为目的，以完善碎矿工艺流程，推广应用先进高效破碎设备为内容，因地制宜，对碎矿系统进行了技术改造，取得了明显的技术经济效果。

加强技术管理源兴采选车间硫化矿选矿厂，破碎流程为两段开路破碎，使用颚式破碎机，由于对排矿口没有严格控制，碎矿产品最大粒度达mm左右，造成 ϕ mm \times mm一段棒磨机能力下降。在年技术改造中加强了破碎机排矿口定期检查调整，使碎矿产品最大粒度降至mm左右，同时解决磨机变速箱发热介质添加量偏低等问题。在处理竹叶山矿时，选矿厂处理量由月份的98.9t/d上升到~月份的1t/d，上升9.9%，选矿作业成本月份比改造前的月份下降9.9%。完善破碎流程黄茅山选矿厂年增加了二次碎矿作业（台mm \times mm颚式破碎机），入磨最大矿石粒度由00mm降至mm以下，一段磨矿（ ϕ 0mm \times mm）效率提高，选矿厂日处理量由t上升到t，处理量提高%，选矿作业成本下降%。后根据现场位置，改造为先筛分，筛上产物再进行二段（串联）碎矿（增加了一台mm \times mm颚式破

破碎机)，使入磨粒度由1mm以上减小到mm以下，在处理矿块较多的硫氧混合矿时，选矿厂日处理能力由t上升到t，提高%，选矿作业成本下降约%。使用先进高效的破碎设备网状矿选矿厂原设计处理大陡山网状矿，年后，选矿厂逐步改造为日处理t氧化矿及氧硫混合矿。年用台ZDSM直线筛代替耗水量大的圆筒格筛，增加台PEF50mm×mm破碎机加强二次碎矿，产品一部分入一台PEFmm×mm破碎机进行三段破碎，对减少磨矿机给矿中+mm粒级的含量产生一定效果。根据网状矿选矿碎磨系统现场高差的实际情况，采用三段一闭路流程不现实，最好的办法是采用先进高效的细碎设备作三段破碎。在调研基础上，决定技术改造的基本方案是采用具有世界先进水平的诺德伯格GP圆锥破碎机代替台PEF50mm×mm和一台PEFmm×mm颚式破碎机。为保证诺德伯格圆锥破碎机正常高效运行，实现碎矿产品粒度在mm以下的技术要求，我们在制定技术方案时，着重考虑了以下几个问题：合理选择GP00圆锥破碎机腔型。

GP圆锥破碎具有粗（C）中（M）中细（MF）细（F）和超细（EF）五种腔型，考虑到需要的产品粒度和必要的处理能力（t/h左右），决定选用中细（MF）腔型，GPMF型，其技术参数如下：诺德伯格GPMF型，给矿口1mm，最大给料粒度mm，电机功率~kW，冲程2025mm，更换衬板最大起吊重量13kg，整机重量57kg。表GP00MF圆锥破碎机生产能力及相关参数表中破碎机产量等技术参数是基于中等硬度密度.6t/m的花岗岩，实际产量将根据给料硬度粒度组成和含水率等相应变化。

层压破碎过程中，既有单颗粒破碎中对物料的挤压弯曲冲击研磨作用，更主要的是物料之间相互挤压等各种破碎形式，每个矿粒在破碎腔内得到多次破碎，因而能显著提高破碎比和产量，更好地满足多碎少磨的工艺要求。技术改造后的经济效益网状矿选矿厂这次以采用GPMF圆锥破碎机为主要内容的破碎系统技术改造，投资多万元（设备费多万元），在不影响生产情况下，历时三个月于年月日正式投入生产，根据投产后的考察，碎矿产品粒度明显降低，粒度较为均匀稳定；磨矿能力提高，实现碎磨系统节能降耗；磨矿产品质量提高，“磨不细”与“过粉碎”同时减少，从而为选矿厂满负荷高效率低成本生产创造了条件。

表改造前后破碎产品粒级组成分析结果/%从表可以看出破碎最终产品中+mm-+mm两个级别已经消失（基本在mm以下）而+0mm粒级的产率在处理硫化矿时已由改造前的%以上降到0%以下；在处理氧化矿时，由改造前的%以上降到0%以下。磨矿机处理能力提高，开机时间缩短，碎磨系统实现节能降耗.1磨矿机处理能力提高，开机时间缩短改造前后磨机处理能力对比见表。

据统计，碎磨系统用电单耗改造前（年）为kW·h/t，改造后为kW·h/t，用电减少kW·h/t，下降%，按年处理原矿万t计算年可节电万kW·h。另外，由于磨机开机时间减少等原因，用水随之减少，系统用水单耗由改造前m/t

山东边角料采用细碎诺德伯格hp

(200年)下降为m/t,减少05m/t,下降%,年节约水万m,节约提水用电约万kW·h。磨矿介质及衬板等钢耗下降由于磨机给矿粒度减小处理量增加等原因,磨矿介质(钢棒)及衬板消耗随之减少。优点:外国品牌确是不错,性能很好也很耐用,一般机械就年,的差不多能有年左右,高设计人性化组装,对于日常的检修和故障检修非常的轻松,破碎效果也很好缺点:价格相对来说偏高,作为投资生产,前期的投资能换来好的设备,后面山东边角料采用细碎诺德伯格hp还是能赚回来。

原文地址:<http://jawcrusher.biz/ptsb/QGIVShanDongk7be4.html>