实际金属回收率的区别及计算

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务

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

实际金属回收率的区别及计算

商品平衡是根据选矿厂实际处理的原矿量及原矿品位和所得到的精矿量及精矿品位，计算出精矿回收率，这个回收率就是实际金属回收率。实际回收率计算公式：ε实际=（精矿重量×精矿品位）/（原矿重量×原矿品位）×%理论回收率计算公式：ε理论={β（α-σ）/α（β-σ）}×%比较理论金属回收率和实际金属回收率，能够揭露出选矿过程金属损失的原因，查明选矿工作中的不正常情况，以及在取样称重及各种分析与测量的误差。商品平衡是根据选矿厂实际处理的原矿量及原矿……选矿厂在一定期间?班日旬季年?，必须编报选矿厂金属平衡表。

商品平衡是根据选矿厂实际处理的原矿量及原矿品位和所得到的精矿量及精矿品位，计算出精矿回收率，这个回收率是实际金属回收率。所以在短时间内不能编制出选矿厂商品平衡，只能根据原矿精矿和尾矿的品位来编制工艺平衡，这是随时根据化验结果可以计算出来的。实际回收率计算公式ε实际=（精矿重量精矿品位）／（原矿重量原矿品位）%理论回收率计算公式ε理论=精矿品位（原矿品位－尾矿品位）／原矿品位（精矿品位－尾矿品位）%比较理论回收率和实际回收率，可以及时发现生产中存在的技术管理设备等方面存在的问题。选矿工艺之理论与实际金属回收率的区别及计算点击数：发布时间：--8154148选矿厂在一定期间マ班日旬季年喎，必须编报选矿厂金属平衡表。

实际金属回收率的区别及计算

实际回收率计算公式ε实际=（精矿重量×精矿品位）／（原矿重量×原矿品位）×%理论回收率计算公式ε理论=精矿品位（原矿品位－尾矿品位）／原矿品位（精矿品位－尾矿品位）×%比较理论回收率和实际回收率，可以及时发现生产中存在的技术管理设备等方面存在的问题。

重选专家—恒昌摇床网是专业的生产节能选矿摇床厂家，专业生产S摇床小型摇床实验摇床双层摇床小槽钢摇床大槽钢摇床玻璃钢摇床木摇床选金摇床云锡摇床，另外我们为了客户方便的使用，我们专门提供各种摇床配件如：摇床面摇床头上下瓦摇杆等。这里有详细的摇床介绍，可以了解摇床型号摇床规格，熟悉摇床分类摇床参数，实际金属回收率的区别及计算还可以学到不少摇床知识，掌握摇床结构摇床安装维修维护知识，并知晓摇床行情摇床价格动态。江西恒昌矿山机械制造厂，致力于摇床制造和生产，我公司生产的摇床积极引进世界先进的技术和设备，在摇床的生产和销售上有着多年的独到的经验，热烈欢迎广大客户前来参观指导！让我们大家一起努力，在摇床的发展上携手并进吧。是利选矿名词解释和选矿指标一名词解释重力选矿法（简称重选法）：是在运动介质（水）中，按粒度比重和粒度的差异进行分选的分法。在矿浆中，金粒被汞（水银）选择性地润湿并形成金汞齐，使实际金属回收率的区别及计算和别的矿物及脉石互相分离，这种方法称为混汞法。二选矿指标处理原矿品位(克/吨)＝处理原矿含金量(克)/处理原矿量(吨)精矿品位：是指平均每吨精矿中的含金量，实际金属回收率的区别及计算是反映精矿质量的指标，计算公式为：精矿品位(克/吨)＝精矿含金量(克)/精矿数量(吨)精矿产率：是指产出的精矿量占原矿量的百分比，实际金属回收率的区别及计算是反映选矿厂质量的指标。

计算公式为：精矿产率(%)＝精矿数量(吨)/原矿数量(吨)%尾矿品位：是指选矿厂排弃的尾矿中，平均每吨尾矿中的含金量。计算公式为：尾矿品位(克/吨)＝尾矿含金量(克)/尾矿数量(吨)尾矿量(吨)＝处理原矿量(吨)－精矿量(吨)选矿回收率：是指采用各种选矿方法获得的最终产品含金量占处理原矿含金量的百分比。选矿理论回收率(%)＝精矿品位(原矿品位－尾矿品位)/(原矿品位(精矿品位－尾矿品位))%=理论回收的金属量(克)/处理原矿金属量(克)%选矿实际回收率(%)＝金精矿含金量(克)/原矿含金量(克)%(浮选回收率)浸出率：是指经浸出作业已溶解金的金属量占氰原矿金属量的百分比。

计算公式为：浸出率＝已溶解金的金属量(克)/氰原矿金属量(克)%=(氰原矿金属量(克)－浸渣金属量(克))/氰原矿金属量(克)%洗涤率：是指贵液中含金量占浸出溶解金的金属量的百分比。计算公式为：洗涤率(%)=贵液含

实际金属回收率的区别及计算

金量(克)/浸出已溶金的金属量(克)%=(氰原矿金属量(克)－浸渣金属量(克)－排液金属量(克))/(氰原矿金属量(克)－浸渣金属量(克))%置换率：是指通过置换沉淀而析出的金泥含金量占贵液含金量的百分比。计算公式为：置换率(%)＝金泥含金量(克)/贵液含金量(克)%氰化回收率：是指氰化金泥含金量占氰原矿含金量的百分比。计算公式为：氰化回收率(%)＝金泥含金量(克)/氰原矿含金量(克)%＝浸出率(%)洗涤率(%)置换率(%)氰化金泥冶炼回收率：是指冶炼后合质金含量占氰化金泥量的百分比。计算公式为：冶炼回收率＝合质金含金量(克)/金泥含金量(克)%氰化选冶回收率：是指氰化厂最终产品合质金含金量占氰原含金量的百分比。

计算公式为：氰化冶炼回收率＝合质金含金量(克)/氰原含金量(克)%＝氰化回收率(%)金泥冶炼回收率(%)＝浸出率(%)洗涤率(%)置换率(%)金泥冶炼回收率选冶总回收率：是指选冶车间加工处理产出的各种最终合格产品的金属量总和与原矿金属量之百分比。

计算公式为：选冶厂回收率(%)＝各种最终产品金属量之和(克)/原矿金属量(克)%选矿比：是指处理原矿量与选出精矿量的比例，每选出一吨金精矿所需要原矿石吨数，以倍数表示：选矿比(倍)＝原矿处理量(吨)/精矿量(吨)磨矿机利用系数：是指磨矿机每立方米有效容积在单位时间(小时)内所处理的新增合格粒度矿量。计算公式为：磨矿机利用系数(吨/立方米台时)＝最终新增合格粒度产出率(%)原矿处理量(吨)/(各台磨矿机容积(立方米)作业小时数之和)磨矿机作业率：是指磨矿机实际作业时间占日历时间的百分比，计算公式为：磨矿机作业率(%)＝各磨矿机实际作业台时数之和/磨矿机日历作业台时数之和%平均日处理量：平均日处理量是指平均每个选矿工作日所处理的原矿量。计算公式为：平均日处理量(吨/日)＝原矿处理量(吨)/选厂作业天数(日)选厂作业天数应以磨矿机是否开动来确定，只要开动就算一天，而不论当天开动时间的多少。

计算公式为：选矿车间全员实物劳动生产率(吨/人)＝原矿处理量(吨)/选冶车间全部职工平均人数(人)选矿车间工人实物劳动生产率：是指选矿厂平均每个工人在报告期内所完成的原矿处理量。计算公式为：选矿车间工人实物劳动生产率(吨/人)＝原矿处理量(吨)/选矿车间工人平均人数(人)选氰物料消耗：是指在选矿氰化过程中每处理一吨原矿石或金精矿所消耗的主要物料数量。计算公式为：物料单耗(消耗量单位/吨)＝某种物料耗用总量(消耗单位)/原矿处理量(吨)或＝某种物料耗用总量(消耗单位)/金精矿量选矿回收率是指精矿中的金属或有用组分的数量与原矿中金属的数量的百分比。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/UZQJShiJiMw9cM.html