

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



尼尔森选矿机中国代理

求尼尔森选矿机离心机？？尼尔森选矿机现有两种类型产品，一种是间断排矿型，另一种是连续可变排矿(CVD)型，根据精矿产率大小不同，两类产品各自尼尔森选矿机中国代理适用于不同的情况。

%的原矿磨细到现场相同细度后用尼尔森选矿机粗选摇床精选法回收金，金的回收率达到%，比溜槽重选增加%~%。

此外，由于粗~中粒金在重选段没有很好回收，继后的浮选对尼尔森选矿机中国代理们回收的效果也欠佳，或者现厂的浸出时间不足以将其完全溶解，导致尼尔森选矿机中国代理们中的一部分金损失在尾矿中，降低了金的回收率。从年代到年代，我国黄金生产除砂金以外，基本上是用浮选的方法产出精矿，然后送冶炼厂生产出成品金。

为取代混汞作业，加拿大早在年代开发了尼尔森(Knelson)选矿机，并在年代逐步趋于完善和得到推广应用。

如研制成功的可动溜槽圆型跳汰机利用离心力场的尼尔森选矿机以及我国研制成功的鼓动溜槽STL型的水套式离心机，使重选回收率进一步提高，收到了明显的效果。生产实例主要介绍了在“金选矿厂含金有色金属选矿

厂全重选选金厂砂金矿俄罗斯Norilsk矿业公司”的应用实例，本文可作为与“尼尔森选矿机”有关从业人员的技术指导，亦可为矿业企业行政技术管理人员提供参考。

一应用概况目前，尼尔森选矿机主要尼尔森选矿机中国代理还是用于贵金属（AuP）的回收，特别是粒度大于mm的粗中粒金。

统计表明，产金大国澳大利亚加拿大南非俄罗斯由该机生产的黄金占其年产量的百分比依次为%30%~%15%15%。

尼尔森选矿机

印尼FreeportMcMoran铜金公司在其运营的PTFreeport矿选矿厂主流程的再磨回路中分别安装了台和台KC - XD型机，每天处理4万t矿石，是世界上单个矿区尼尔森选矿机的最大用户。连续排矿型尼尔森选矿机在其尼尔森选矿机中国代理金属矿的选矿中也显现出良好的前景，在加拿大俄罗斯和非洲国家已有工业应用的实例。

结果表明，尼尔森机精矿品位介于~g/t之间，平均为g/t；金的回收率平均%，设备运转率平均%；主要耐磨件寿命~h；CD - 型机的备件消耗成本为美分/t矿。二生产实例（一）在金选矿厂的应用南非PresidentSteyn金矿处理矿石~t/d,采用炭浆法工艺。设有三个磨矿系统，改造时各加装英寸尼尔森选矿机台，结果尼尔森机重选金回收率达到5%~%，金的总回收率提高%。入浸矿石品位由~g/t降至~g/t，浸出渣平均品位由g/t降至g/t，浸出时间缩短三分之氰化物用量降低%。

在年进行工艺改造时，用台英寸尼尔森机取代跳汰机，再用台2时尼尔森机处理英寸机的精矿，金重选回收率提高到%~%，这部分金的冶炼厂净返值（NSR）由浮选的%提高到%，仅此一项月增效益5万美元。后改用台英寸尼尔森机取代摇床，重选回收率提高到3.8%，选厂总回收率提高%，获得了显著的经济效益。（二）在含金有色金属选矿厂的应用秘鲁Tintaya铜浮选厂日处理硫化铜矿石万t，原矿含Cu%Aug/t，原浮选铜的回收率%金%。后来在个磨矿回路中的一个增设尼尔森选矿机，用尼尔森选矿机中国代理处理磨矿机的循环负荷，结果整个选矿厂金回收率提高%。

（三）在全重选选金厂的应用在各国对环境污染问题的关切空前高涨的形势下，全重选法选金工艺应运而生，尼尔森选矿机中国代理具有工艺流程简单投资少返本期短不污染环境等许多优点。在上世纪末，独联体国家采用这一工艺至少建设了处理量介于~t/h之间的个选金厂，所处理的矿石均为硫化物含量%~%的低硫金矿

石，金粒度以一mm者居多。（四）在砂金矿的应用澳大利亚Metana矿物公司原采用“筒筛+跳汰”流程处理Howley地区的砂金矿，每立方米砂只能得到~g金，远低于预期的结果。（五）回收铂族元素从年起，俄罗斯Norilsk矿业公司先后安装了台英寸尼尔森机，用于处理磨矿回路产品，或者现生产的浮选尾矿，或者尾矿库里老尾矿，以从铜镍矿石或尾矿中回收铂族元素和金。选矿试验证明，入选粒度在小于mm的锡矿铅矿锑矿银矿金矿等多种重矿，重矿的回收率可达%以上；入选粒度小于mm的重矿，重矿的回收率达到%以上。选矿部件分为内外两层，内层为戴头圆锥体，内层锥体由不锈钢制作，带有环形格条，锥壁上有许多小孔，外层为普通钢板制成，与内层形成封闭水套。中传动轴为中空轴，压力水经中空轴给入内外层锥体形成的水套中，由内层小孔不断喷射水流入格条间，形成反冲水，分选过程中，反冲水压力位：-MPa。

经过磨矿或筛分的矿粒以矿浆状态由上部通过中心给矿管，给入选矿部件中，在高速旋转的离心力作用下，矿浆沿锥体向上运动，轻矿物从锥体上部周边排到尾矿槽中，从尾矿排出口排出；重矿物在离心力的作用下，沉积在格条间，实际上是沉积在内锥上。该机具有回收单体金能力，尤其是对细粒单体金的回收效果显著，技术指标优于其他重选设备，这是目前离心选矿设备研制与发展中的一项重大突破。

在高倍的强化重力场内，比重大和比重小的矿物的重力差别被极大地放大，这使得轻重矿物之间的分离比自然重力场内更加容易；而特殊设计的物料床层保持结构，在流态化水和干涉沉降的相互作用下，能够持续地保持松散状态。在上述条件下，重矿物颗粒能够取代轻矿物颗粒在选别床层中占据的位置而保留下来，轻矿物颗粒则作为尾矿排出，从而实现矿物颗粒按比重分选。该机在生产运行时，富集锥内的离心加速度可达倍或更高的重力加速度，当矿浆给入富集锥底部时，矿浆在离心力的作用下被甩向富集锥的内侧壁，并沿着内壁向上运动，同时由富集锥的进水孔连续向锥内注入水流使床层呈流态化。而脉石矿物因受离心力较小，难以克服反冲水力的作用，结果在轴向水流冲力和离心力的轴向分力共同推动下被排出富集锥成为尾矿。其回收粒级很宽，金为极易回收粒级，在生产实践中，单体解离的金粒绝大多数为可回收粒级，因此这部分单体金较易回收。公司的建立与发展得到了矿业界朋友的大力支持与信任，在此表示由衷的感谢！公司坚持科学发展观，贯彻理论与实践相结合的方针，致力于选矿技术工艺与设备破碎筛分除尘技术工艺与设备尾矿干排技术工艺与设备尾矿井下充填技术工艺与设备的优化设计与推广销售。公司经营目标与承诺是帮助矿山企业降低矿业投资风险，避免走弯路，最终帮助矿山企业提高矿产品质量及回收率，实现工艺流程最佳化，经济效益最大化环境保护及安全合法化生产成本最低化技术成果实用化。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/c78kNiErFywys.html>