

卡拉拉钢球采购选矿工艺技术参数：设备运行参数及历史数据及技术要求

磨机型号	POLYSIUS6.4*10.3m	NIPPON EIRICH KW-1500
转速	12.75r/min	38.87r/min
额定功率 (KW)	4100*2	1150
磨球规格	Φ50mm	Φ20mm
填充率 (%)	35	
台数	4	5
进磨前振动筛尺寸 (MM)	4*16	
矿石入磨粒度粒径分布和比例	-1.7mm50%	35-80μm
磨矿浓度要求 (%)	55	38
排矿细度要求P80 μm		35-60
溢流浓度要求 (%)	24	27
溢流细度要求P80	55-70	35-55
沉砂浓度要求 (%)	83	70
沉砂细度要求 (-200目)	55-80	35-80
分级返砂比 (%)	2	1
出磨料浆PH值	6-9	6-9
矿石主要成分	30<Fe%<45、30<SiO2%<50、MnO%<0.1、CaO%<3、P%<0.3、S%<0.3、MgO%<3、K2O%<3、Na2O%<3、Al2O3%<3	40<Fe%<55、20<SiO2%<40、MnO%<0.1、CaO%<3、P%<0.3、S%<0.3、MgO%<3、K2O%<3、Na2O%<3、Al2O3%<4
给矿粒度	<3mm	<100 μm
卡拉拉轧球使用数据 (轧球材质)	C0.72-1.02%、Si0.15-0.37%、Mn0.7-0.9%、Cr0.25-0.6%、P<0.025%、S<0.025%	
卡拉拉轧球使用数据 (轧球球耗)	0.53	0.13
卡拉拉高铬铸球使用数据 (高铬球材质)	C2.0-3.3%、Si<1.2%、Mn0.3-1.5%、Cr17-19%、P<0.08%、S<0.06%、Ni0.02-1.0%、Mo0.02-1.0%、Cu0.02-10%及其它微量元素	
卡拉拉高铬铸球使用数据 (高铬球球耗)	0.39	0.13
磨机使用衬板材质	2台磁性衬板、2台高锰板衬反	高铬合金衬板
原矿处理量取量标准	CV011皮带量 (高压辊磨给矿量)	CV011皮带量 (高压辊磨给矿量)
加球要求	根据磨机功率变化人工控制加球, 1#、3#功率7800KW以上, 2#、4#功率7200KW以上。	根据磨机功率变化人工加球, 功率950KW以上。