

选矿回收率计算公式

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



选矿回收率计算公式

这是一项重要的选矿指标，选矿回收率计算公式反映了选矿过程中金属的回收程度，选矿技术水平以及选矿工作质量。两者进行对比分析 能够揭露出选矿过程机构损失 查明选矿工作中的不正常情况以及在取样计量分析与测量中的误差。

计算公式为 $\text{精矿产率} = \frac{\text{精矿数量吨}}{\text{原矿数量吨}} \times 100\%$ 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。

通常理论回收率都高于实际回收率，但两者不能相差太大，在单一金属浮选厂一般不允许相差。金属平衡表分为理论金属平衡（也称工艺金属平衡）表和实际金属平衡（也称商品金属平衡）表两种。处理原矿量，以进入选矿厂并经过称量或其选矿回收率计算公式测定方法测定的原矿量为准，并折合干量数计算。

选矿回收率计算公式，通常理论回收率高于实际回收率，但两者相差不能太大，在单一金属选矿厂一般相差不允许超过，如果超过该数值，说明该选矿厂金属流失严重，应尽快查明原因，及时进行解决。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/faq/mFqjXuanKuangGvaHb.html>