

ЦВЕТНАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ



Отходы
техногенных
месторождений
(цинковый концентрат)



Задача: просеивание пульпы основных сульфатов цветных металлов с целью очистки сульфата цинка от гипсовой составляющей крупностью +0.04 мм.



Область применения: горно-обогатительные комбинаты цветной металлургии.



Продукт грохочения: переработанные отходы электросталеплавильного производства: разделение гипса от цинковый концентрат класса крупности 0-0.04 мм.



Эффект от применения грохота KROOSH: содержание цинка в концентрате после выведения из исходного продукта гипсовой составляющей достигает 45-47% против 25% в исходном продукте, при практическом отсутствии гипса в цинковом концентрате.



Карбонильное
железо 0.04 мм



Задача: увеличение объема выпуска продукции



Область применения: порошковая металлургия.



Продукт грохочения: карбонильное железо класса крупности 0-0.04 мм (контрольная классификация).



Эффект от внедрения технологии Kroosh: обеспечивается получение чистого продукта заданного качества при минимальных потерях продукта.



Быстрая сепарация частиц:

благодаря многочастотным колебаниям сыпучая среда эффективно разрыхляется, перемешивается и сегрегируется, обеспечивая быстрое проникновение мелких частиц к поверхности сетки.



Высокая удельная производительность и высокая эффективность:

так как мелкие частицы быстрее доходят до сетки, это обеспечивает наиболее эффективный режим просеивания наряду с высокой производительностью, и, как итог, значительную экономию по энергозатратам на кг/тонну продукции.



Экономия пространства:

из-за высокой удельной производительности площадь грохочения значительно ниже по сравнению с конвенциональными грохотами.



Самоочистка сеток:

многочастотные колебания сетки создают такие ускорения, которые обеспечивают непрерывную самоочистку сетки во время работы грохота.



Медно-
цинковая
руда



Задача: уменьшение грохочением крупности дроблёной медно-цинковой руды влажностью до 10% в замкнутых циклах дробления обогатительных фабрик.



Область применения: горно-обогатительные предприятия цветной металлургии.



Продукт грохочения: медно-цинковая руда класса крупности 0-8 мм перед подачей на мельницы первой стадии измельчения.




Эффект от применения грохота KROOSH: снижение класса крупности дроблёной руды до 0-8 обеспечивает увеличение производительности измельчительного оборудования и значительно уменьшает удельный расход электроэнергии на измельчение руды.

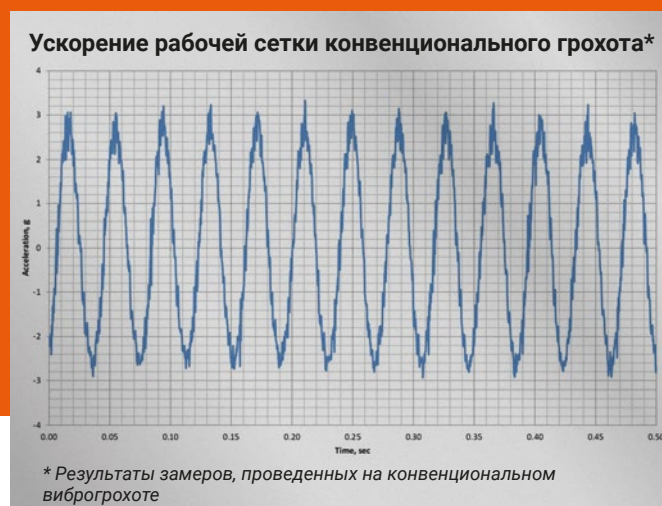
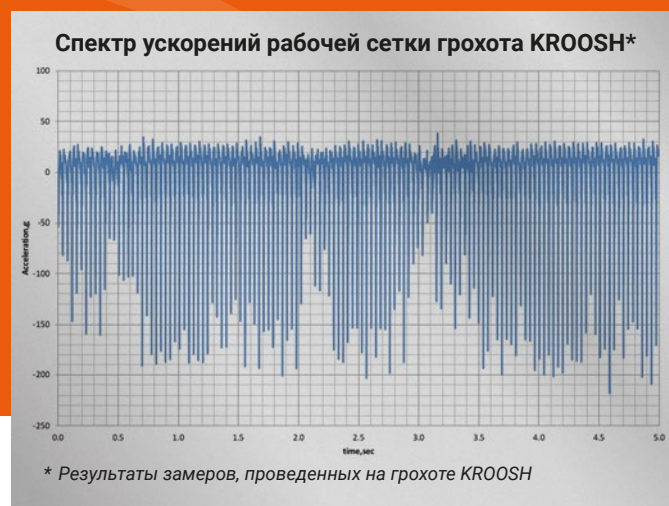
Компания Kroosh Technologies (Израиль), основанная в 1996 году, является технологической компанией, ориентированной на внедрение уникальных технологических решений в процесс механического разделения частиц при просеивании.

Разработав уникальную **многочастотную вибрационную систему**, компания создала единственное решение, обеспечивающее высокие уровни ускорения в сплошном спектре частот колебаний просеивающей поверхности сита с использованием надежного механического устройства.

Грохоты KROOSH обеспечивают решения задач для широкой области промышленных процессов, в первую очередь, **возможность эффективно просеивать влажные и липкие сыпучие материалы, а также суспензии с размером частиц от 10 микрон до 30 мм.**



В нашей компании работают русскоязычные технологи, конструкторы, специалисты по продажам и менеджеры по логистике. Это означает, что вы всегда сможете получить грамотную консультацию на русском языке в кратчайшие сроки.



1. Частотный спектр колебаний сетки:

Он отвечает за самоочистку сетки, за взаимодействие с материалом на сетке и за его быстрое перемешивание с целью быстрого разделения слоев.

- Конвенциональный виброгрохот колеблется только на одной частоте, пусть высокой, но только на одной.
- Многочастотный грохот имеет сплошной спектр частот: ускорение сетки достигает 200g, а на конвенциональном грохоте только 3-4g.

2. Амплитуда колебаний сетки:

Для производительности грохота важна энергия колебаний сетки.

Совокупность **широкого частотного спектра** и **большой амплитуды** колебаний сетки

обеспечивают передачу энергии в слой материала, значительно превышающую энергию на конвенциональных грохотах. Это позволяет получить значительное увеличение производительности многочастотного грохота по сравнению с конвенциональными грохотами.

- В конвенциональном виброгрохоте амплитуда корпуса и амплитуда сетки – это равные между собой величины и равны примерно 4-5мм.
- В многочастотном грохоте амплитуда корпуса может быть даже меньше (например, 1-2мм), но внутри грохота находится вторая масса (система Kroosher™), которая преобразует колебания корпуса в колебания сетки, и амплитуда этой второй массы в 2-3 раза выше чем амплитуда корпуса (например, 6-7мм), а передаваемая амплитуда от системы Kroosher™ на сетку еще выше (например, 10-15мм).