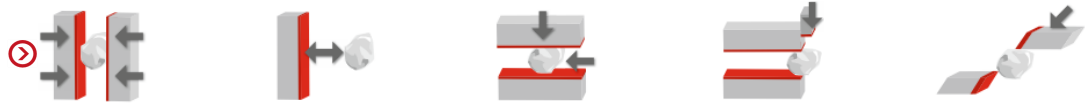


实验报告一

实验编号: BJ-03-003

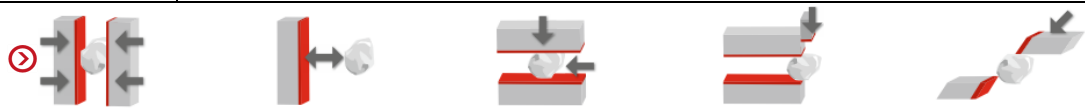



日期: 2017.03.22

样品名称:	黑砂	所属领域:	地矿
进样尺寸:	块状, 最大直径<6cm	期望细度:	~100 μ m
样品量:	164g	后续分析:	
其他要求:			
			
<p>解决方案: 对于较大的矿物样品, 我们建议先使用颚式破碎机 Pulverisette 1 预粉碎, 然后再使用盘式研磨机 Pulverisette 13 精细粉碎</p>			
所选机型:	颚式破碎机 Pulverisette 1 加强型		
配置:	碳化钨颚板		
间隙:	1.5mm		
研磨时间:	10sec		
最终细度:	预粉碎		
实验说明:	<ol style="list-style-type: none"> 1、将颚板研磨间隙调整到 1.5mm 位置, 运行仪器。 2、颚板运行平稳后, 将样品通过进料漏斗加入到仪器腔内。 3、样品可顺利预粉碎, 调整到更细的间隙亦是可行的。 		

实验报告二

实验编号: BJ-03-004

日期: 2017.03.22

样品名称:	黑砂	所属领域:	地矿
进样尺寸:	经 P1 预粉碎, <2cm	期望细度:	~100 μ m
样品量:	164g	后续分析:	
其他要求:			
			
解决方案: 对于较大的矿物样品, 我们建议先使用颚式破碎机 Pulverisette 1 预粉碎, 然后再使用盘式研磨机 Pulverisette 13 精细粉碎			
所选机型:	盘式研磨机 Pulverisette 13 加强型		
配置:	碳化钨研磨盘		
间隙:	0.2mm		
研磨时间:	~15sec		
最终细度:	70% <100 μ m		
实验说明:	<ol style="list-style-type: none"> 1、将研磨盘间隙调整到 0.2mm 位置, 运行仪器。 2、仪器运行平稳后, 将样品通过进料漏斗加入到研磨腔内。 3、样品可顺利研磨, 调整到更细的间隙亦是可行的。 4、将收集槽内的样品称重, 过 100μm 筛: <ul style="list-style-type: none"> ■ 总重: 147.83g ■ 过 100μm 筛样品重量: 103.5g, 占比 70% ■ 未过 100μm 筛样品重量: 44.33g, 占比 30% 		
实验图片说明:	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>P1 预粉碎</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>P13 精细粉碎</p> </div> </div>		

说明：由上述实验可知，样品经 P13 研磨后有一定的样品损耗，因此，收集样品时，尽量将研磨盘上残留的样品收集到槽内。

为了获得更多满足细度要求的样品，我们将第二块样品（重量：150g）经 P1 预粉碎后，再经 P13（间隙设定为 0.05mm）精细研磨，获得的样品信息如下：

- 总重：143.37g
- 过 100 μ m 筛样品重量：108.25g，占比 75.5%
- 未过 100 μ m 筛样品重量：35.12g，占比 24.5%

为了进一步了解杯式研磨机 Pulverisette 9 对此类样品的研磨效果，我们将未过 100 μ m 筛的 35.12g 样品经 P9 研磨 20sec 后，过筛，获得如下信息：

- 过 100 μ m 筛样品重量：26.61g，占比 75.77%
- 未过 100 μ m 筛样品重量：8.51g，占比 24.23%

经 P9 研磨可知，20sec 后，其结果和 P13 加强型研磨的结果相差不大，如要获得占比更多的样品，使用 P9 研磨的时间则需更长。