

轻工机械卷

日用陶瓷机械分册

中国
轻工
工业
标准
汇编



中国标准出版社



中国轻工业标准汇编

轻工机械卷

日用陶瓷机械分册

国家轻工业局行业管理司质量标准处 编

中国标准出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

中国轻工业标准汇编. 轻工机械卷. 日用陶瓷机械分册/国家轻工业局行业管理司质量标准处编. —北京:

中国标准出版社, 2002

ISBN 7-5066-3029-X

I. 中… II. 国… III. ①轻工业-标准-汇编-中国
②日用陶瓷-机械-标准-汇编-中国 IV. TS-65

中国版本图书馆CIP数据核字 (2002) 第098535号

中国标准出版社出版

北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码: 100045

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 5 $\frac{3}{4}$ 字数 166 千字

2003年4月第一版 2003年4月第一次印刷

*

印数 1—1 000 定价 19.00 元

网址 www.bzcbbs.com

版权专有 侵权必究

举报电话: (010)68533533

前 言

为更好地为轻工各领域服务,更符合使用者的需求,《中国轻工业标准汇编》已由原来策划的二十八卷三十一册,调整、增加为三十卷四十二册。

中国轻工业标准汇编按行业分类立卷,分别由造纸卷(上、下)、制盐与制糖卷、自行车卷、缝纫机卷、钟表卷、日用玻璃与玻璃仪器卷、日用陶瓷卷、眼镜卷、灯具卷、洗涤用品卷、香精与香料卷、化妆品卷、油墨卷、日用杂品与日用制品卷、毛皮与制革卷、制鞋卷、工艺美术品卷、地毯卷、玩具卷、日用五金卷、工具五金卷、建筑五金卷、文教用品卷、体育用品卷、乐器卷、家具卷、衡器卷、感光材料卷、塑料制品卷(上、下)、轻工机械卷常用基础标准分册、食品机械分册、塑料机械分册、毛皮制革机械分册、制鞋机械分册、服装机械分册、日用陶瓷机械分册、家具机械分册、造纸机械基础标准与通用技术条件分册、造纸机械产品质量分册、日用与日化机械分册三十卷,四十二册组成。

近年来随着日用陶瓷机械行业的不断发展,其产品的内在质量也在不断提高。为进一步提高日用陶瓷机械产品的质量,便于管理部门对日用陶瓷机械产品的质量监督,国家轻工业局行业管理司质量标准处及轻工机械研究与生产等有关部门根据我国轻工行业的实际,及时地把先进、成熟的科技成果转化为标准,使日用陶瓷机械生产的各个环节按标准进行生产,并不断地强化标准化在生产中的作用。为解决日用陶瓷机械生产行业、研究机构、使用单位等相关部门缺少标准和标准收集不全的实际困难,特出版此书。本汇编中行业标准部分由国家轻工业局行业管理司质量标准处提供,并由中国标准出版社第一编辑室负责加工、编辑。

本汇编收集了截至2002年11月底以前批准、发布的现行有关日用陶瓷机械行业的基础标准及产品质量标准共计10项。

本书可供轻工机械生产企业、研究部门、质量检验监督机构使用。

本书如有错误之处,请批评指正。

编 者

2002年11月

目 录

一、基础标准

QB/T 1081—1991	日用陶瓷机械术语	3
QB/T 1763—1993	日用陶瓷机械产品型号编制方法	38

二、产品质量标准

QB/T 1067—1991	链式干燥机	47
QB/T 1068—1991	液压推车机	51
QB/T 1069—1991	螺旋桨搅拌机	54
QB/T 1244—1991	滚压成型机	58
QB/T 1764—1993	湿式磁选机	63
QB/T 1765—1993	液压自动压砖机	69
QB/T 2101—1995	真空练泥机	77
QB/T 2102—1995	陶瓷工业用球磨机	82

注：本汇编收集的国家标准的属性已在本目录上标明(GB或GB/T)，年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准是在国家标准清理整顿前出版的，现尚未修订，故正文部分仍保留原样；读者在使用这些国家标准时，其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

一、基础标准

日用陶瓷机械术语

1 主题内容与适用范围

本标准规定了日用陶瓷专用和部分通用机械设备及其主要零、部件、主要性能参数的术语和定义或说明。

本标准适用于日用陶瓷机械设备,也适用于其他陶瓷机械设备。

2 基本术语

2.1 零件 part

组成机械设备最基本的单元。

2.2 构件 member

由若干零件刚性连接在一起的不变体系。

2.3 部件 component

由若干零件组合而成,具有某种功能的组合件。

2.4 机构 mechanism

由若干零、部件组成,用以完成某种动作的运动链。当机构中的一个或几个零件作规定运动时,所有其余零件则有完全确定的运动。

2.5 系统 system

为达到一定功能要求,把零件、部件或机器组合而成的整体。

2.6 元件 element

组成液压系统、气压系统或电气系统的产生、贮存、分配、变换或消耗液压能或电能的零件或部件。

2.7 机架 frame

机械的基础件。

2.8 装置 plant, device

在机械、机构中具有某种作用的组合部分。

2.9 振动器 vibrator

激发机体振动的装置。

2.10 支撑弹簧 supporting spring

支撑振动机体,使机体实现所要求的振动的弹簧。

2.11 衬板 guard plate

用耐磨材料制成,镶在粉碎机主要工作件表面,工作时承受物料等的直接冲击、磨剥作用的板状零件。

2.12 筛板 perforated plate

安装在机内排料口部位,使排出物料的尺寸符合要求的多孔板状零件。

2.13 泵 pump

用以增加流体的压力并使之产生流动的机械。

- 2.14 转速 r. p. m.
回转件在单位时间内转动的圈数。
- 2.15 生产能力 capacity
单一机械设备在单位时间内生产的产品数量。
同义词(生产率、产量)
- 2.16 振动频率 vibrating frequency
振动时,振动体在单位时间内的振动次数。
- 2.17 振幅 amplitude
振动时,振动体在相对平衡位置位移的最大值。
- 2.18 单位热耗 specific consumption of heat
干燥机械设备内蒸发单位质量水所消耗的热量。
- 2.19 立式 vertical
轴或柱塞等轴线垂直水平面的结构形式。
- 2.20 卧式 horizontal
轴或柱塞等轴线平行水平面的结构形式。
- 2.21 行程 stroke
零、部件在运动过程中相对移动的距离。
- 2.22 复位 restoration
运动零、部件返回初始位置的过程。
- 2.23 粉碎 crushing and grinding
使固体物料在外力(机械力)作用下,由大块分裂成小块直至细粉的操作。
- 2.24 破碎 crushing
用外力(机械力)克服固体物料各质点间的内聚力,使大块变成小块的过程。
- 2.25 粉磨 grinding
将破碎后的块状物料,在外力(机械力)作用下研磨成细粉的过程。
- 2.26 筛分 screen classification
用筛面将颗粒大小不同的物料分成若干级别的操作。
- 2.27 搅拌 stirring
利用各种方法,使物料在水中分散、均匀混合或使贮存的泥浆、釉浆保持悬浮状态的操作。
- 2.28 磁选 magnetic de-ironing
利用物料磁性的差异进行分选物料的操作。
- 2.29 脱水 dewatering
除去泥浆中多余水分的操作。
- 2.30 练泥 pugging
利用螺旋或螺旋和螺旋桨叶对塑性泥料进行切碎、输送、混练或脱气,使泥料水分均匀、气体逸散、提高可塑性的工艺过程。
- 2.31 成形 shaping
将坯料制成具有一定形状和规格的坯体的操作。
- 2.32 干燥 drying
除去坯体、原料或泥浆等中非化学结合水的过程。
- 2.33 修坯 fettling;trimming
对粗坯或素坯进行加工、修整,使其器型及表面粗糙度达到要求的操作。
- 2.34 施釉 glazing

在坯体表面上覆盖一层釉料的操作。

3 粉碎机械设备 crushing machinery and equipment

通过机械力的作用使固体物料粉碎的机械设备。

整 机

3.1 破碎机 crusher

通过机械力的作用使大块固体物料破碎的机械。

3.1.1 颚式破碎机 jaw crusher

活动颚板相对固定颚板作周期性往复运动的破碎机。

3.1.1.1 复摆式颚式破碎机 complex oscillating jaw crusher

活动颚板相对固定颚板作平面复杂运动的颚式破碎机。

3.1.1.2 简摆式颚式破碎机 simple oscillating jaw crusher

活动颚板相对固定颚板作简单摆动的颚式破碎机。

3.1.1.3 组合式颚式破碎机 compound-type jaw crusher

活动颚板及连杆相对固定颚板均作平面复杂运动,兼有复摆式与简摆式性能的颚式破碎机。

3.1.1.4 液压式颚式破碎机 hydraulic jaw crusher

带液压过载保护和动颚液压调节装置的颚式破碎机。

3.2 粉磨机械设备 grinding machinery and equipment

通过机械力的作用使小块固体物料粉磨的机械。

3.2.1 轮碾机 edge runner

利用碾轮与碾盘的相对运动,使碾盘上的物料受到反复碾压与研磨而粉碎的机械。

3.2.1.1 轮转式轮碾机 wheel-rotating wheel mill

碾盘固定,碾轮既绕立轴公转又借助摩擦作用绕横轴自转的轮碾机。

3.2.1.2 盘转式轮碾机 dish-rotating wheel mill

碾盘转动,碾轮只借助摩擦作用而自转的轮碾机。

3.2.2 球磨机 ball mill

筒体在适宜转速下带动其内的研磨体运动,使物料受到反复冲击、研磨作用而达到一定细度并混合均匀的粉磨机械。

3.2.2.1 周边传动式球磨机 circumferential driving ball mill

利用筒体周边传递扭矩,使筒体转动的球磨机。

3.2.2.2 中心传动式球磨机 axial driving ball mill

扭矩从轴头输入,使筒体转动的球磨机。

3.2.2.3 瓷瓶球磨机 ceramic jar ball mill

借助托辊的转动而使筒体转动的球磨机。

3.2.3 悬辊式环辊磨 suspended roll mill

辊子借助离心力的作用靠贴磨环,使物料受到挤压和研磨作用而粉碎的粉磨机械。

3.2.4 立式离心磨 vertical centrifugal mill

利用圆盘及叶片的高速旋转,使钢球沿筒体内壁运动,钢球因高速回转产生很大离心力将加入的物料滚压磨细的粉磨机械。

3.2.5 振动磨 vibrating ball mill

研磨体在高频振动的筒体内产生强烈的旋转和冲击,使物料受到冲击和研磨作用而磨细的粉磨机械。

3.2.6 流能磨 jet mill

依靠高速喷入粉碎室的气流作用,使物料作高速碰撞而粉碎的粉磨设备。

有管道式和扁平式两种。

同义词(气流粉碎机)

3.2.7 行星式磨机 planetary mill

由两个以上圆筒对称地安装在一个回转半径上,筒体绕此回转半径公转又绕自身的中心自转,使筒内的物料受到钢球强烈的冲击、研磨作用而粉碎的粉磨机械。

同义词(离心式磨机)

3.2.8 擂钵机 mortar grinder

研磨头沿固定研钵(磨体)内壁作行星运动以研磨物料的粉磨机械。

有单头及双头两种形式。

主要零、部件

3.3 动颚 moving jaw

颚式破碎机中作简单摆动或平面复杂运动的主要破碎工作件。

3.4 定颚 fixed jaw

颚式破碎机中,固定的主要破碎工作件。

3.5 推力板 pushing arm

支撑动颚并传递破碎力兼有保险作用的构件。

同义词(肘板)

3.6 排料口调节装置 outlet adjusting

用于调节颚式破碎机出料口大小的装置。

有楔铁式和液压式两种。

3.7 碾轮 muller

安装在轮碾机横轴上,与碾盘共同对物料起碾碎作用的轮子。

3.8 碾盘 pan

轮碾机中承托物料并与碾轮共同对物料起碾碎作用的圆盘。

3.9 刮板 scraper

在粉碎机械中起喂料和翻料作用的部件。

3.10 立轴 vertical shaft

轮碾机中,垂直碾盘安装的主传动轴。

3.11 横轴 horizontal shaft

安装碾轮的水平轴。

3.12 筒身 drum body of mill

用钢板弯卷焊接而成的圆筒件。

3.13 端盖 end cover

安装在筒身两端与两轴头联接的盖。

按结构分为装配式、整体铸造式和整体焊接式三种。

3.14 轴头 axle head

联接在两端盖上的同轴线短轴。

3.15 筒体 cylinder

由筒身、端盖和轴头等组成,形成一个圆筒磨腔的部件。

3.16 主轴承 main bearing

支撑两轴头的轴承。

3.17 托辊 roller

瓷瓶球磨机中,承托筒体并借助摩擦使筒体转动的圆柱件。

3.18 磨辊 grinding roller

安装在悬辊式环辊磨的悬轴上,借助离心力作用贴靠磨环而粉碎物料的零件。

3.19 磨环 grinding ring

安装在悬辊式环辊磨环形风筒内侧,与磨辊配合粉碎物料的短圆筒件。

3.20 星形架 planet shand

安装在悬辊式环辊磨主轴上端,用于铰接悬轴的星状架子。

同义词(梅花架)

3.21 喷嘴 nozzle

流能磨中,使压缩气体高速喷入粉碎室的装置。

3.22 集气室 air collecting chamber

管道式流能磨中,与管道相联,使压缩空气均匀稳定地分配入各喷嘴的部件。

3.23 叶片式分离器 vane separator

安装在管道式流能磨物料排出口,由若干倾斜可调的叶片状挡板组成,能使达到细度要求的颗粒分离出去的装置。

3.24 研磨头 pestle

安装在擂钵机磨头架下面的倾斜小轴上,工作时可沿小轴轴线方向伸缩,下端为球面的圆柱形零件。

3.25 磨头架 pestle frame

联接研磨头倾斜小轴并直接驱使研磨头作行星运动的部件。

主 要 参 数

3.26 公称粉碎比 nominal crushing ratio

破碎机允许的最大进料口尺寸与最大出料口尺寸之比。

$$i = \frac{D}{d} \dots\dots\dots (1)$$

式中: i ——公称粉碎比;

D ——破碎机允许的最大进料口尺寸,mm;

d ——破碎机允许的最大出料口尺寸,mm。

3.27 平均粉碎比 average reduction ratio

物料粉碎前后的平均粒径之比。

3.28 钳角 clamp angle

物块和粉碎机工作件接触点两切线所夹的锐角。

同义词(啮角)

3.29 入料粒度 particle-size of feed-in

可喂入粉碎机进行粉碎的物料粒径。

3.30 出料粒度 outgoing particle-size

经粉碎机粉碎卸出的合格物料粒径。

3.31 偏心轴转速 eccentric shaft r. p. m.

同义词(动颚摆动次数)

3.32 进料口宽度和长度 feeding hole size

颚式破碎机进料口宽度方向和长度方向的内尺寸。

3.33 碾轮直径和宽度 wheel diameter and thickness

3.34 轮碾机立轴转速 vertical shaft r. p. m. of wheel mill

3.35 磨机工作转速 working r. p. m. of mill

磨机实际工作时筒体的转速。

3.36 磨机最佳工作转速 optimum r. p. m. of mill

磨机粉磨效率最高时筒体的转速。

3.37 临界转速 critical r. p. m.

由于离心力的作用,最外层研磨体随筒体一起回转,不再发生抛落和冲击运动时筒体的最低转速。

3.38 超临界转速 supercritical r. p. m.

磨机筒体的实际转速超过惠特(H. A. White)理论临界转速公式计算得出的转速。

3.39 研磨体装载量 grinding media charge

装入磨机中研磨体的质量。

3.40 填充系数 percentage loading of mill

装入磨机内研磨体的体积与磨机有效容积之比值。

3.41 公称装料量 nominal charge

设计时规定球磨机一次装入物料的质量。

3.42 粉磨速度 grinding rate

单位时间内被磨物料粒径缩小的变化速率。

一般以粉磨产品的粒径分布或比表面积的增加速度($\text{cm}^2/\text{g} \cdot \text{s}$)表示。

3.43 粉磨效率 grinding efficiency

固体物料粉磨后新增表面积所需之理论功耗与实际粉磨作业所消耗的功之比。

4 筛分机械设备 sieving machinery and equipment

用于筛分物料的机械设备。

整 机

4.1 固定筛 stationary screen

筛面倾斜安装,并固定不动的筛分设备。

主要用于粗物料的筛分。

4.2 摇动筛 shaking screen

用曲柄连杆机构驱使筛框作往复运动的筛分机械。

同义词(摆动筛)

4.3 差动筛 differential screen

使筛面上的物料前进和后退速度不同,产生一定方向位移的筛分机械。

4.4 振动筛 vibroseparator

用振动方法将物料筛分的筛分机械。

按结构和振动原理不同,分为偏心式、惯性式、电磁式和共振式几种。

4.4.1 偏心振动筛 eccentric shaft vibroseparator

由偏心轴的转动使筛框产生振动的振动筛。

4.4.2 惯性振动筛 eccentric weight vibroseparator

靠高速转动的偏心重块(或偏心轴)产生的惯性离心力使筛框振动的振动筛。

4.4.2.1 自定中心振动筛 self-centering vibroseparator

筛框的振幅与主轴的偏心距相等,工作时皮带轮中心保持不动的振动筛。

4.4.2.2 双锤振动筛 two-weight vibroseparator

在两块偏心块产生的离心力作用下,筛框等作高频复合振动的振动筛。

4.4.3 共振筛 resonance separator

在接近共振状态下工作的振动筛。

4.4.4 电磁振动筛 electromagnetic vibroseparator

采用电磁振动器使筛框产生振动的振动筛。

4.5 回转筛 rotary cylinder screen

筛面作回转运动的筛分机械。

筛框一般为六角菱台形。

4.6 水力旋流器 hydro-cyclone

用于料浆分级或增稠脱水的设备。

主要零、部件

4.7 偏心块 eccentric weight

安装在主轴上,使振动筛产生振动的偏心重块。

4.8 筛网 sieve net

用金属丝或尼龙丝均匀编织而成的网状制品。

4.9 底流管 bottom flow pipe

水力旋流器中,稠浆或粗粒物料的排出管。

4.10 溢流管 overflow pipe

水力旋流器中,稀浆或清水的排出管。

主要性能、参数

4.11 筛面面积 screen area

筛分工作面面积。

4.12 筛面长、宽 net size

方形筛分工作面的长度和宽度尺寸。

4.13 筛面直径 net diameter

过圆形筛分工作面中心的弦长。

4.14 筛面有效面积 efficient area

筛分工作面上筛孔所占的面积。

4.15 筛面有效面积比 efficient area ratio

筛分工作面筛孔所占面积与整个筛面面积之比。

4.16 筛余 sieving remainder

筛分结束后,筛上残留物的干重占试样总干重的百分数。

4.17 筛余曲线 sieving curve

将筛析得出的数据整理后所绘成的曲线。

通常以粒度为横坐标,筛余量(筛余累计)的百分数为纵坐标。

同义词(筛析曲线)

4.18 筛分效率 sieving efficiency

筛分时实际筛下的筛下级物料质量与原物料含同一级别物料质量之比。

筛分效率按式(2)进行计算:

$$\eta = \frac{a(b-c)}{b(a-c)} \times 100 \dots\dots\dots (2)$$

式中： η ——筛分效率，%；

a ——筛下料中小于筛孔尺寸的筛下级物料含量，%；

b ——原物料中小于筛孔尺寸的筛下级物料含量，%；

c ——筛上料中小于筛孔尺寸的筛下级物料含量，%。

4.19 界限粒径 cut-off size

水力旋流器中，固体颗粒进入溢流或底流而分级的界限直径。

5 搅拌机械设备 blunger machinery and equipment

用于搅拌物料或料浆的机械设备。

整 机

5.1 卧式搅拌机 horizontal mixer

由水平搅拌轴和螺旋搅刀组成，用于搅拌物料并连续输送的搅拌机械。

一般用于干粉料和水或泥浆的混合。

按搅拌轴数分为单轴及双轴式。

5.1.1 卧式单轴搅拌机 single shaft horizontal mixer

5.1.2 卧式双轴搅拌机 double shaft horizontal mixer

5.2 螺旋桨搅拌机 propeller agitator

用于搅拌泥浆，也可用于在水中潮解泥料以制备均质泥浆的搅拌机。

其工作件为螺旋桨。

5.3 平桨搅拌机 plate stirrer

用于搅拌泥浆的搅拌机。

其工作件为平板桨。

5.4 泥浆真空搅拌机 de-airing slurry agitator

用于搅拌泥浆并使泥浆除气的搅拌机。

5.5 石膏真空搅拌机 de-airing plaster agitator

用于搅拌石膏浆并使其除气的搅拌机。

5.6 压缩空气搅拌器 pneumatic agitator

利用压缩空气搅拌泥浆的搅拌设备。

主要零、部件

5.7 桨叶 blade

使料浆产生搅拌、混合运动的片状零件。

工作面为螺旋面的称螺旋桨叶，工作面为平板形的称平板桨叶。

5.8 螺旋桨 screw propeller

由若干个螺旋桨叶组成的工作件。

一般分整体式和组合式。

5.9 平板桨 plate blade

由若干个平板桨叶组成的工作件。

5.10 螺旋搅刀 screw blade

在搅拌机中将粉料和水或泥浆进行混合并输送的零件。

5.11 搅拌轴 shaft

主要用于安装螺旋桨、平板桨或螺旋搅刀的转动轴。

主 要 参 数

5.12 搅拌轴转速 r. p. m. of mixing shaft

5.13 螺旋桨直径 diameter of propeller

过螺旋桨圆心的外圆弦长。

6 磁选机 magnetic de-ironing machine

对物料进行磁选的设备。

同义词(除铁器)

整 机

6.1 高梯度磁选机 high-gradient magnetic separator

采用均匀分布的纤维状的铁磁性材料(钢毛)作介质,具有较高的磁场梯度的磁选机。

适用于微细粒弱磁性物料的分选。

6.2 湿式磁选机 wet magnetic separator

除去泥浆中含铁杂质的磁选机。

6.2.1 过滤式磁选机 filtering magnetic separator

泥浆通过磁选介质而除去含铁杂质的磁选机。

6.2.2 连续式磁选机 continuous magnetic separator

磁选操作能连续、自动进行,不需要停机清除含铁杂质的磁选机。

6.2.3 间歇式磁选机 intermittent magnetic separator

磁选操作间歇进行、介质箱中的磁介质需拿到机外进行冲洗的磁选机。

6.2.4 半自动磁选机 semi-automatic magnetic separator

磁选操作间歇进行、介质箱中的磁介质在机内进行冲洗的磁选机。

6.2.5 槽式磁选机 ditch magnetic separator

泥浆经溜槽或阶梯槽介质箱而除去含铁杂质的磁选机。

6.3 干式磁选机 dry magnetic separator

除去干粉物料中含铁杂质的磁选机。

主要零、部件

6.4 磁介质 magnetic matrix

在磁选机中能增加磁感应强度,产生磁场梯度和吸附含铁杂质的零件。

一般有栅片、齿板、铁球、钢毛等。

6.5 介质箱 matrix box

磁选机中存放磁介质的零件。

一般有圆筒形和方形等。

主 要 参 数

6.6 励磁电流 magnetization current

磁选机中用于激励磁场的工作电流。

6.7 励磁电压 magnetization voltage

磁选机中用于激励磁场的工作电压。

6.8 励磁功率 magnetization power

建立磁场所需要的功率。

6.9 磁感应强度 magnetic induction intensity

表征磁场中某一点的磁场强弱和方向的物理量。

一般用符号 B 表示。

6.10 磁场强度 magnetic intensity

在任何磁介质中,磁场中某点的磁感应强度 $B(\text{Wb}/\text{m}^2)$ 和同一点的磁导率 $\mu(\text{H}/\text{m})$ 的比值,一般用符号 $H(\text{A}/\text{m})$ 表示。即:

$$H = \frac{B}{\mu} \dots\dots\dots (3)$$

6.11 平均磁感应强度 average magnetic induction intensity

测量线圈所围面积上的平均磁通量。

一般用毫韦表测量磁通量,然后按式(4)计算:

$$B_0 = \frac{\Phi}{S} \dots\dots\dots (4)$$

式中: B_0 ——平均磁感应强度, Wb/m^2 ;

Φ ——磁通量, Wb ;

S ——测量线圈所围面积, m^2 。

6.12 磁场梯度 gradient of magnetic field

单位距离内的磁场强度的变化率。

6.13 除铁效率 de-ironing efficiency

物料经磁选后,被吸附的铁磁性物质的质量和磁选前物料中的铁磁性物质的质量之比。

通常用百分数表示:

$$\eta = \frac{\alpha_1 - \alpha_2}{\alpha_1} \dots\dots\dots (5)$$

式中: η ——除铁效率;

α_1 ——磁选前物料中铁磁物质的质量百分数, %;

α_2 ——磁选后物料中铁磁物质的质量百分数, %。

7 脱水机械 dewatering apparatus

用于泥浆脱水的机械。

整 机

7.1 压滤机 filter press

泥浆加压过滤脱水的设备。

同义词(榨泥机)

7.1.1 厢式压滤机 recessed plate filter press

由厢式滤板和过滤介质交替排列组成滤室的压滤机。

主要有手动、机械、液压、液压-机械、自动五种形式。

7.1.1.1 手动螺旋压滤机 hand screw filter press

采用手动螺杆顶紧的压滤机。

7.1.1.2 机械螺旋压滤机 mechanical screw filter press