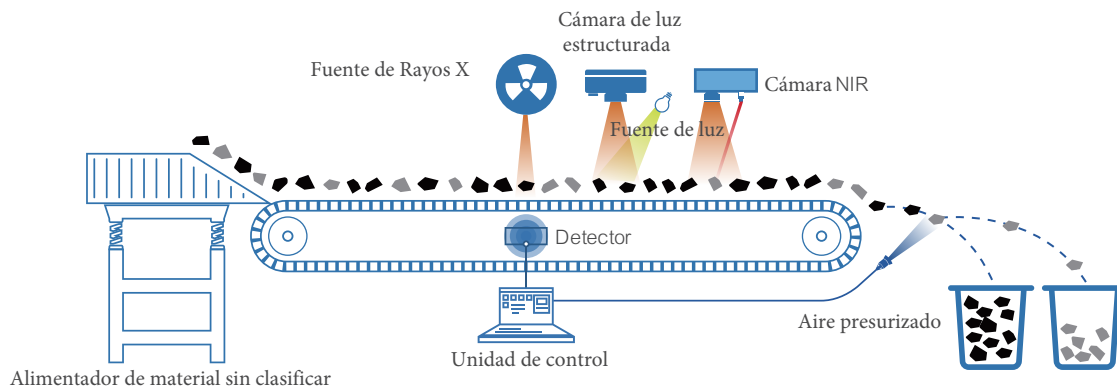


NUCTECH™ MS2000NF

Sistema inteligente de clasificación de minerales

El sistema inteligente de clasificación de minerales NUCTECH™ MS2000NF es un equipo de clasificación de minerales inteligente totalmente automático desarrollado independientemente por NUCTECH. El sistema combina la tecnología de imágenes por transmisión de rayos X (XRT), la tecnología de imágenes de luz estructurada y la tecnología de imágenes NIR para realizar imágenes de fusión de múltiples tecnologías e identificar de forma inteligente minerales metálicos no ferrosos en un determinado rango de tamaño de partículas y separar minerales metálicos de alta calidad. Equipado con un dispositivo avanzado de eyección de aire presurizado, el sistema puede clasificar con precisión minerales de metales no ferrosos en movimiento a alta velocidad, separar grandes cantidades de rocas estériles, reduciendo así los costos de posprocesamiento y mejorando los beneficios económicos de las empresas mineras. Al tener las características de alta precisión de clasificación, gran capacidad de procesamiento, respeto al medio ambiente y alta estabilidad y confiabilidad, el sistema también se puede utilizar para la separación de metales no ferrosos como minerales de estaño, minerales de manganeso, minerales de magnesita, minerales de plomo, zinc, tungsteno, molibdeno, cobre, etc.



→ Alta precisión de clasificación

El sistema adopta la tecnología de imágenes por transmisión de rayos X (XRT) para obtener las características de composición interna de cada mineral e identificar inteligentemente el mineral en función de las características de composición del elemento. Las boquillas de aire del conjunto pueden clasificar los minerales metálicos en movimiento a alta velocidad uno por uno, según los resultados de la identificación.

→ Respetuoso con el medio ambiente

El sistema funciona en modo seco y no requiere agua, por lo que no genera ninguna descarga de contaminantes. El control de expulsión inteligente puede lograr una clasificación precisa con menos aire.

→ Gran capacidad de procesamiento

El sistema se puede personalizar con diferentes velocidades de la correa, ancho de la correa, tamaño de partícula de carbón seleccionado, etc. para cumplir con los requisitos de producción de diferentes plantas de preparación de carbón.

→ Alta estabilidad y confiabilidad

El sistema puede operarse automáticamente y mantenerse de manera inteligente con alta adaptabilidad ambiental, estabilidad y confiabilidad.

Datos técnicos

Modelos	MS1200NF	MS2000NF
Tamaño de partícula	10mm~60 mm	10mm~60 mm
Ancho de cinta	1200 mm	2000 mm
Velocidad de cinta	2~3 m/s	2~3 m/s
Capacidad	20~40 t/h	50~70 t/h
Dimensiones	12.3 m (Largo) × 2.8 m (Ancho) × 2.9 m (Alto)	12.5 m (Largo) × 3.6 m (Ancho) × 3 m (Alto)
Consumo	40 kW	65 kW
Voltaje y frecuencia	380 V/660 V/1140 V, 50 Hz	
Caudal de aire comprimido	15 m ³ /min	
Suministro neumático	0.55 Mpa ~ 0.8 Mpa	
Temperatura operativa	- 15 °C ~ + 40 °C	
Dosis ocupacional efectiva	≤ 1 mSv/y	
Tasa de dosis límite máxima	≤ 1 μSv/h (10 cm desde la superficie del producto)	

Notas: Los anteriores son los parámetros normales del producto, que se pueden ajustar según las solicitudes del cliente.