

全自动切削废液处理设备

产品名称	全自动切削废液处理设备
公司名称	深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司
价格	50000.00/台
规格参数	品牌:科圣达 型号:KSD-FYCL 产地:深圳
公司地址	深圳市龙华新区大浪街道浪口二路92号3楼
联系电话	13823746941

产品详情

全自动切削废液处理设备低温蒸馏技术是目前国际上广泛应用的主流技术之一，控制废水的最高蒸发温度不高于30℃、废水回收率最高可达95%,低温蒸发浓缩系统在处理水性金属加工废液和清洗液方面受到市场和客户的广泛认可和好评。

全自动切削废液处理设备高效的节能工艺：引射系数可调节的蒸汽热压缩装置、全精密传热管、国际先进气流三通等关键部件和材料，完善了智能化控制系统；进行了工艺系统和多项关键参数、传热管等核心材料等关键部件的验证和优化；通过系统优化将有效传热温差控制在2℃左右。

全自动切削废液处理设备低温蒸发浓缩系统适用于切削液、清洗废水的低温蒸发浓缩处理。具体配置包含低温蒸发设备本体、前处理装置、后处理膜系统及相关辅助设备。

全自动切削废液处理设备乙方保证提供的产品符合本技术方案书要求和现行中国或国际通用标准。乙方严格按照中华人民共和国国家标准和规程进行设计、制造和验收。

技术方案概述及技术要求

技术方案概述

甲方废液为: 清洗剂+脱模剂混合废液：未取样测试。

全自动切削废液处理设备客户需求:

- 1)延长其清洗液的使用周期；
- 2)减少废水产出量；

3)降低危废排放量；

经设备处理后水质需达到 国家GB/T31962-2015 中 A 级排放标准（见下表）

全自动切削废液处理设备主体设备一览表

表3-1 工艺设备一览表

序号	名称	规格/型号	数量	单位	主要构成	供应方
1	废液收集桶	1m ³	1	座	PE桶	甲方自备
2	预过滤桶	60 μ m , 304	套	不锈钢滤桶, 滤罐		乙方提供
	油分离器	KSD-500 920*520*910mm	金属滤筒, 沉淀槽, 撇油槽, 集水槽等			
3	中转桶	300L , PE	PE桶, 液位计		乙方提供	
4	消泡剂桶	40L	PE			
5	低温蒸发浓缩系统	JH-HP500	压缩机换热系统, 蒸发系统, 冷却系统, 消泡系统等			
		1430*1200*1730mm N=5kw				
6	纳米级膜过滤系统	JH-CMF-2	增压泵, 陶瓷膜, 控制阀, 配电柜			
		1200*680*1840mm N=0.75kw				
7	净化液储罐	0.5-1m ³	PE桶/铁桶			
8	浓缩液桶	0.2-1m ³				
9	管阀及配件		1	蒸发系统管阀配件		
10	安装		1	套		标准软管连接, 如需工业PVC硬管连接则由甲方提供材料, 乙方根据甲方的要求免费安装 (高空作业除外)

[全自动切削废液处理设备设备操作及维护保养](#)

设备操作

设备开机前需要检查所有管路、线路的连接情况，确保电源电压、气源压力、原液罐的液位等达到设备

正常运行要求才可开机运行；

开机后检查设备的显示界面是否存在安全报警或者其他异常情况，如有异常需按操作规程说明分析原因并及时解决，有解决不了的情况随时联系相关的技术服务工程师；

运行过程中需要确保消泡剂桶的液位正常，原液混有清洗剂易产生泡沫设备运行过程中需自动补充消泡剂，否则可能导致设备停机。

全自动切削废液处理设备设备维护保养

低温蒸发浓缩系统的维护保养：视实际的运行情况（废液的污染程度）定期打开蒸发室顶部的快装螺杆，用系统自带高压喷枪将蒸发室腔体内壁的各种污染物冲洗干净以免影响设备后期的蒸发效率，一般情况下1-2个月冲洗一次。

纳米级膜过滤系统的维护保养：视实际运行情况定期采用常规除油/除垢清洗剂进行化学清洗，一般情况下10-15天清洗一次。

全自动切削废液处理设备交期验收及售后服务

交期

合同生效后 天内交付。

安装周期：乙方在3天（需甲方配合提供的安装条件具备情况下）内完成。

调试周期：乙方4天内完成并交验正式投运。

全自动切削废液处理设备验收标准

外壳钣金采用Q235，表面做防腐、防锈及油漆；主体设备采用316L不锈钢制成，焊接部位无焊瘤、毛刺、锈斑，整体表面光洁明亮。

最终产水外观为无色澄清透明液体，[达到](#)国家GB/T31962-2015 中 A 级排放标准

设备24小时连续运行，处理量达到 500L/天。

全自动切削废液处理设备售后及服务

工艺流程主要适用于甲方现场取样给到乙方测试的废水，实际处理废液应与取样测试的水样成分基本一致或者近似，甲方未经乙方确认改变原有废水成分而导致处理过程中因材料腐蚀问题或密封件不兼容造成的设备损坏，不在保修范围内。

合同签订后增加工艺流程、安装事项、安装配件、系统功能等后续要求需另行报价。

全自动切削废液处理设备保质期：设备验收合格后一年。

乙方

免费为甲方培训管理及上岗技术人员，按工程完工单、培训记录表、点检表和故障排除措施等培训内容进行培训，培训完双方签字确认视作培训完成。

全自动切削废液处理设备承诺服务：

质保期后可由乙方维保，设备故障报修后2小时内电话沟通处理，珠三角、长三角地区48小时内人员到位处理，甲方需承担部分费用。