

工厂污水处理工程 工厂污水处理 酬精废水处理厂家

产品名称	工厂污水处理工程 工厂污水处理 酬精废水处理厂家
公司名称	云南酬精机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	云南省昆明市官渡区碧海秋月9幢1503
联系电话	18213905200 18213905200

产品详情

污泥处理系统向来是污水处理厂的地方，设备完好运行也不能保证脱水能到达的效果，一旦损坏更是威胁到污水处理工艺段。

日常维护管理

- A、经常观察、检测脱水机的脱水效果，若发现泥饼含固率下降、分离液浑浊、固体回收率下降，应及时分析情况，采取针对措施予以解决。
- B、日常应保证脱水机的足够冲洗时间，以便使脱水机停机时，机器内部及周身冲洗干净，保证清洁，降低恶臭。否则积泥干后冲洗非常困难。每天要保证6h以上的冲洗时间，冲洗水压一般不低于0.6MPa。另外，应定期对机身内部进行清洗，工厂污水处理，以保证清洁，降低恶臭。
- C、密切注意观察污泥脱水装置的运行状况，针对不正常现象，工厂污水处理工程，采取纠偏措施，保证正常运行。如防止滤带打滑、滤带堵塞、滤带跑偏。防止离心脱水机中进入粗大砂粒、浮渣在螺旋上的缠绕。
- D、由于污泥脱水机的泥水分离效果受污泥温度的影响，因此在冬季应加强保温或增加污泥投药量。
- E、按照脱水机说明书的要求，工厂污水处理公司，做好经常观测项目的观测和机器的检查维护。例如水压表、泥压表、油压表和张力表等运行控制仪表。
- F、经常注意检查脱水机易磨损件的磨损情况，必要时予以更换。例如滤布、转辊。
- g.及时发现脱水机进泥中粗大砂粒对滤带或转鼓和螺旋输送器的影响或破坏情况，损坏严重时应立即停机更换。

污泥脱水配套螺杆泵的运行维护管理

螺杆泵在初次启动前，应将所有构筑物、管道的进行清理，防止杂物进入泵体。大量的坚硬的杂物会减少定子和转子的使用寿命。

平时启动前应打开进出口阀门，启动时应充满介质，不允许空转，输送的介质对泵体有冷却和润滑作用。

在运转前和大修后，应校验同轴度，以保证平稳运行。

在运行过程中，基座螺栓的松动会造成机体的振动、移动、管线等现象。尤其是万向节和挠性轴连接处的螺栓，工厂污水处理多少钱，经常检查螺栓的牢固性。

正常运行时，填料函处会滴水，水起到润滑作用，正常应每分钟50~100滴，超过时应紧螺栓或更换盘根。

螺杆泵的润滑部位主要有变速箱、轴承内的滚动轴、联轴节。不同部位所用的润滑剂是不一样的，运行中根据使用说明书的要求加以润滑。

对运转中的螺杆泵巡视，白天2h一次。晚上4h一次。并应注意如下事项。

- a.地脚螺栓、法兰盘、联轴器是否松动。
- b.变速箱油位是否正常，是否漏油，是否升温，轴承是否升温。
- c.注意吸入管上的真空表和出泥管的压力表的读数，可发现泵是否空转，管路是否堵塞。
- d.听运转时有无异常声音。

认真填写运行记录，主要记录的内容有工作时间与累计时间、介质状况、轴承温度、加换油记录，填料滴水情况及大中小修记录等。

定子和转子应定期更换，更换方法、周期参照使用说明书的有关要求进行。

污水在迁移、流动和汇集过程中不可避免会混入泥砂。污水中的砂如果不预先沉降分离去除，则会影响后续处理设备的运行。沉砂池主要用于去除污水中粒径大于0.2mm，密度大于2.65t/立方米的砂粒，以保护管道、阀门等设施免受磨损和阻塞。其工作原理是以重力分离为基础，故应控制沉砂池的进水流速，使得比重大的无机颗粒下沉，而有机悬浮颗粒能够随水流带走。工厂污水处理工程-工厂污水处理-酬精废水处理厂家(查看)由云南酬精机械设备有限公司提供。云南酬精机械设备有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！