

# 制作机加工研磨振磨切削液废水一体化污水处理设备达标排放

产品名称	制作机加工研磨振磨切削液废水一体化污水处理设备达标排放
公司名称	潍坊鲁昌环保设备有限公司
价格	14500.00/套
规格参数	品牌:鲁昌 型号:环保设备 产地:山东潍坊
公司地址	山东省潍坊市潍城区南关街道健康西街108号富丽佳华大厦602
联系电话	18953629577 18953629577

## 产品详情

工作原理：

经加药反应后的污水进入气浮的混合区，与释放后的溶气水混合接触，使絮凝体粘附在细微气泡上，然后进入气浮区。絮凝体在气浮力的作用下浮向水面形成浮渣，下层的清水经集水器流至清水池后，一部分回流作溶气水使用，剩余清水通过溢流口流出。气浮池水面上的浮渣积聚到一定厚度以后，由刮沫机刮入气浮机污泥池后排出。

（一）安装：

- 1、设备安装前，必须夯实地基。并用混凝土砂浆垫高100-150mm。也可架空安装，但基础必须能承受设备运行时的重量。
- 2、设备就位后需调整水平。
- 3、设备需设清洗用下水道，可挖明渠，也可直接采用管道接至调节池，以便冲洗气浮池的水排出去。
- 4、污水进口与反应池之间的联接管道，要求越短越好，以免絮凝体在管道中被破坏。
- 5、清水出口可接通下水道排放，如需进入下道处理工序，可直接与下道处理设备相接。
- 6、污泥出口可接至污泥槽或污泥处理设备。
- 7、电器箱一般应放置在扶梯侧面，环境应干净、清洁。

## (二)、调试：

### A、设备调试前，应做好以下准备工作：

- 1、要清洗水池内所有的脏物、杂物。
- 2、对水泵及空压机等需要润滑部位进行加油润滑。
- 3、接通电源，启动水泵，检查转向是否与箭头所标方向一致。用手动控制启动空压机，检查空压机运转是否正常，发现异常情况应及时查清原因。
- 4、按下刮沫机开关，使其向溶气系统一端行走。运行到头后在行程撞块作用下，刮沫机反向行走，直到污泥槽，行程撞块将刮板翻起，按下停止按钮，停止刮沫。

### B、试运行：

- 1、加水：使气浮机水位达到距污泥池隔板上沿约20-50mm，气浮池水位的高低，可用阀门调节。
- 2、溶气系统运行：关闭所有控制阀，将电器旋钮开关旋至自动位置，启动水泵，此时空压机也进入自动工作状态，然后顺序打开清水泵进水阀、出水阀、控制阀，压力表压力逐渐上升，一般应达到0.4-0.5MPa。此时打开溶气罐出水控制阀门，使溶气水通过释放器，释放至气浮池内，气浮池内出现大量的微细气泡，使清水变成乳白色，溶气系统即为正常，溶气压力越高，释放的溶气水泡密度越高。溶气系统的气体由空压机提供。由于溶气水不断将罐内空气带走，罐内空气逐渐减少，水位上升。当水位上升到一定位置时，浮球液位计将控制空压机工作，使罐内有足够的空气量。
- 3、气浮运行：溶气系统运行正常后，将加药反应后的污水送至气浮混合池。流量先小一些，正常后逐渐增至额定值。
- 4、溶气水：溶气水先用自来水作回流水，正常后，改用处理后的清水作回流水。如废水中洗涤剂量大，泡沫多，影响气浮效果，可一直用清水。
- 5、浮渣积聚到一定厚度后，启动刮沫机。
- 6、设备停机时，应先关闭污水控制阀，再关闭污水泵，将沫刮净，停刮沫机，然后打开清水阀，通入自来水运行30分钟，关闭溶气出水进水控制阀，\*后停清水泵。

## (三)、注意事项及日常维护

- 1、溶气罐上压力表读数不得超过0.6MPa。
- 2、清水泵、空压机、刮沫机要定期加油润滑，一般空压机二个月加一次油，半年换一次油。
- 3、气浮池应视沉淀物多少，定期进行清洗。
- 4、进入气浮机的污水必须加药，否则效果不理想。
- 5、定期检查溶气罐上安全阀是否工作可靠。
- 6、释放器发生堵塞时，可打开抽真空阀，使释放器舌片打开，用清水使其自行清洗，将堵塞物冲洗，然后关闭此阀，该阀门一般只需打开10-20秒。

