

1500型程控全自动隔膜压滤机 高效洗煤压滤机

产品名称	1500型程控全自动隔膜压滤机 高效洗煤压滤机
公司名称	衡水恒飞达压滤机有限公司
价格	298000.00/个
规格参数	样式:厢式 自动化程度:自动 适用对象:煤炭
公司地址	河北省衡水市阜城县光明西路
联系电话	0318-4669360 18831865297

产品详情

箱式隔膜压滤机具体由七部分组成：机架部分、油缸、滤板、液压站、滤布、接液盘、控制系统部分

1机架部分

机架是整套设备的基础,它主要用于支撑过滤机构和拉板机构,由止推板、压紧板、机座、油缸体和主梁等连接组成。支撑过滤机构的主梁，其材质是优质碳素钢，具有机械强度高、抗拉强度大等特点，止推板、压紧板和机座均采用优质碳素钢焊接而成。而油缸体采用无缝钢管加工制造，它们的机械性能良好。设备工作运行时，油缸体上的活塞杆推动压紧板，将位于压紧板和止推板之间的滤板、隔膜板及过滤介质压紧，以保证带有一定压力的滤浆在滤室内进行加压过滤。

2油缸

油缸体采用无缝钢管加工制造，它们的机械性能良好。设备工作运行时，油缸体上的活塞杆推动压紧板，将位于压紧板和止推板之间的滤板、过滤介质压紧，以保证带有一定压力的滤浆在滤室内进行加压过滤。

3滤板（复合式聚丙烯隔膜滤板）

与普通厢式滤板和过滤板框相比，隔膜滤板有一个可前后移动的过滤面——隔膜。当在隔膜后侧通入压榨介质时（如压缩空气或水），这些可移动的隔膜就会向过滤腔室的方向鼓出，从而使过滤腔室中的滤饼在整个过滤面上均匀地受压，也就是说在过滤过程结束以后，对滤饼进行再次挤压。

对于厢式滤板和过滤板框来说，若要达到较高的滤饼含固率，滤腔必须完全充满。随着过滤过程的延续，滤饼厚度逐渐增加，脱水的阻力成倍增大，从而导致处理量的急剧下降。一般对厢式压滤机而言，在过滤的前半周期，处理量超过总处理量的百分之70，而后半周期的处理量就不太经济了。

而隔膜压滤机恰好能克服厢式压滤机的那些缺点。随着隔膜的移动，滤饼的厚度是可变的，人们可以在处理量和过滤时间之间进行选择，实现最佳的进料量，滤饼的含固率则依靠后压榨压力的大小来进行控制。

随着过滤压力的提高，在每次过滤周期行将结束时产生差压的危险性也迅速提高，而隔膜技术主张低压过滤，高压压榨，极大地避免了差压的产生，这是隔膜滤板的又一个优点。

隔膜滤板具有明显的优势：

- (1) 提高整机的处理效率
- (2) 提高滤饼的含固率
- (3) 缩短过滤周期
- (4) 生产工艺可靠稳定
- (5) 滤板寿命长

对于那些滤饼要进行充分洗涤的生产工艺来说，隔膜技术还有其他的优越性。

在滤饼洗涤过程中，滤饼在滤腔内始终处于受压状态，那么在滤饼收缩变薄以后，隔膜向外突出予以填充，使滤饼处于压实状态，这样可避免在洗涤时滤饼中产生裂缝。在洗涤过程结束后，对滤饼实行后压榨，提高滤饼的最终含固率。而对厢式压滤机而言，只能通过长时间向滤饼中吹气来提高含固率。

隔膜滤板给您带来的利益是：

- (6) 洗涤时间短 大大减少洗涤水的用量 改善水洗的效果
- (7) 滤饼含固率明显提高
- (8) 节约能耗
- (9) 处理量大
- (10) 膜板结构：

整体通用隔膜滤板 - um型

通用隔膜滤板设计—um型，具有特殊的专利设计，在实际应用中有很高的可靠性，同时具有最佳的过滤效果，即使在过滤腔室非完全充盈，甚至完全空腔的情况下，通用隔膜滤板的结构也能承受对隔膜挤压，实现保护隔膜片，这就是我们所谓的“反空腔设计”。

对某些矿物质来说，比如金属氢氧化物和氯化物，滤饼的含固率即使增加1%对整个生产过程也显得非常重要。众所周知，由于加热干燥的费用大约是机械脱水的十倍，因此对机械脱水的充分利用就显得格外重要，基于这一点连锦程公司开发了后压榨压力位15个大气压的高压隔膜滤板，并成功地解决了进料处

和隔膜边缘折合处的关键技术问题。它的显著优点是：在节约投资，增加处理量，减小运行成本的前提下，可根据要求对滤饼含固率进行准确调整。

过滤部分是整齐排列在主梁上的滤板和夹在滤板之间的过滤介质所组成。增强聚丙烯滤板是选用优质聚丙烯，使用独特配方进行配制，压制而成，机械性能良好，化学性能稳定，具有耐压、耐热、而腐蚀、无毒、重量轻、表面平整光滑、密封好、易洗涤等特点。过滤开始时，滤浆在进料泵的推动下，经止推板的进料口进入各滤室内，滤浆借助进料泵产生的压力进行固液分离，由于过滤介质（滤布）的作用，使固体留在滤室内形成滤饼，滤液由暗流孔排出。

（11）进料

物料通过进料泵向压滤机输送物料，通过控制阀门、止回阀向压滤机进料。进料的开始和停止通过管道路上的电接点隔膜压力表进行控制。当进料压力达到0.8mpa时进料泵停止进料。

4. 液压部分

液压部分是主机完成各种动作的动力装置，在电气控制系统的作用下，通过油缸、油泵及液压元件来完成各种工作。可实现自动压紧、自动补压、自动松开等功能。

（1）自动压紧

开始压紧时，电机及油缸电磁换向阀得电，电机带动油泵开始向油缸高压腔供油，在油压的作用下活塞杆前进，推动压紧板压紧滤板和隔模板，当压力达到电接点压力表的上限时，电机及油缸电磁换向阀失电，电机自动停止运转，进入保压状态。

（2）自动补压

压滤机把滤板和隔模板压紧后，液控单向阀锁紧回路并保压，电磁换向阀芯处于中位，当油压降至电接点压力表下限时，电接点压力表发出电信号，电机及电磁换向阀得电，油泵向油缸后腔供油补压。当压力达到电接点压力表上限时，电机及电磁换向阀失电，电机自动停止运转，如此循环完成自动补压。

（3）自动松开

当过滤完毕时电机及电磁换向阀得电，电机带动油泵向油缸低压腔供油活塞杆带动压紧板后退，当压紧板与限位开关相接触时，电磁换向阀失电，电机同停止转动。

5. 接液盘

位于滤板的下部用于储存突发情况泄露的滤液

6. 控制系统

采用西门子plc控制系统，确保整个系统自动操作，并且操作方便，运行稳定，并对进料泵，进料阀门，出液阀进行控制。可实现压紧-进料-卸料-压紧过程的自动控制。

7设计、检验标准

8乙方在设备出厂前必须提供详细的试验或检验资料，通知甲方到现场进行抽检和验收，如有主项不合格项，甲方可判定设备不合格。

gb/t 15622-2005 《液压缸试验方法》

gb10896-89 《板框压滤机和厢式压滤试验方式》

jb/t 4333.1-2005 《厢式压滤机和板框压滤机 第1部分：形式与基本参数》

jb/t 4333.2-2005 《厢式压滤机和板框压滤机 第2部分：技术条件》

jb/t 4333.3-2005 《厢式压滤机和板框压滤机 第3部分：滤板》

jb/t 4333.4-2005 《厢式压滤机和板框压滤机 第4部分：隔膜滤板》

q/btj10-2006 《压滤机整机出厂诬蔑一规范》

gb1348-88 球墨铸铁件标准

jb/t5943-91 工程机械焊接件通用技术条件

jb/t60646-92 碳钢、低合金钢焊接构件，焊后热处理方法

gb/t5226.1-1996 工业机械电气设备第1部分 通用技术条件

gb3766-83 液压系统 通用技术条件

gb7935-87 液压元件 通用技术条件

gb/t1047-1995 管道元件的公称通径

gb9112-88 钢制管法兰类型

jb/t5946-91 工程机械涂装 通用技术条件

jb/t7217-94 分离机械 涂装 通用技术条件

gb10894-89 分离机械噪声功率的测定——工程法

jb/tq689-88 分离机械 产品抽样和等级评定方法

jb/6418-92 分离机械 清洁度测定方法

本产品的样式是厢式，自动化程度是自动，适用对象是煤炭，滤料类型是无烟煤，品牌是恒飞达，型号是XMYGZ250/1500-U，性能是高效过滤，适用范围是选矿，有效容积是496（L），外形尺寸是9.79*2.5*1.75（m），处理能力是80%，进料含水率是97（%），滤饼含水率是25（%），设备重量是26100（Kg）