

舟山印染压滤机生产商欢迎来电

产品名称	舟山印染压滤机生产商欢迎来电
公司名称	郑州博威机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	郑州高新区莲花街与西四环交叉口向西2000米（电子产业园区）
联系电话	15003718809

产品详情

怎么判断带式压滤机设备中污泥是否压干的方法

带式压滤机设备中污泥是否压干可从这三个方面归纳判别：

一，进料压力上升至设定压力。

二，滤板出液孔排液显着削减

三，储料罐物料显着削减 理论上是不可能压干的，只能了解成此次进料过程结束，从以下两点判别

1、进料压力已达设定进料压力上限 2、滤板排液量显着削减。

若想进一步下降滤饼含水量。一般状况下，能够采纳以下两种方法：1、进步带式压滤机进料压力(条件液压油缸压力足够)；

2、通压缩空气，进行吹风带走水分。板框只能脱水，如同压不干。类似这样的状况，能够看看出水口，在压力到达设定值的时候，要是水是往下一滴一滴的，而且滴的很慢，根本就差不多了，不过具体仍是要看物料性质的。

带式污泥压滤机在使用中遇到的问题及解决方法

带式污泥压滤机作为污水处理的配套设备，可将气浮处理后的悬浮物及沉渣以及污水处理中各生化工段产生的污泥压滤脱水压成泥饼，达到防治二次污染的目的，是一种很好的固液分离设备。带式污泥压滤机在日常使用当中会遇到哪些异常问题？这些问题的解决办法有哪些？

一、固体回收率降低

- 1、带速太大，导致挤压区跑料，应适量降低带速。
- 2、张力太大，导致挤压区跑料，并使部分污泥穿透滤带，随滤液流失，应减小张力。

二、滤饼含固量下降

- 1、进泥质发生变化，脱水性能下降时，应重新试验，确定合适的投药量。有时是由于配药浓度不合适，配药浓度过高，絮凝剂不容易充分溶解，虽然药量足够，但调质效果不好。也有时是由于加药点位置不合理，导致絮凝时间太长或太短。以上情况均应进行试验并予以调整。
- 2、带速太大。带速太大，泥饼变薄，导致含固量下降，应及时降低带速，一般保证泥饼厚度为5-10mm。
- 3、滤带张力太小。此时不能保证足够的压榨力和剪切力，使含固量降低。
- 4、滤带堵塞。滤带堵塞后，不能将水分滤出，使含固量降低，应停止运行，冲洗滤带。

三、滤带堵塞严重

- 1、冲洗不彻底，应增加冲洗时间或冲洗水压力。
- 2、滤带张力太大，应适当减小张力。
- 3、加药过量。PAM加药过量，黏度增加，常堵塞滤布，另外，充分溶解的PAM，也容易堵塞滤带。
- 4、进泥中含砂量太大，也容易堵塞滤布，应加强污水预处理系统的运行控制。

四、滤带打滑

- 1、进泥超负荷，应降低负荷。
- 2、滤带张力太小，应增加张力。
- 3、滚压筒损坏，应及时修复或更换。

五、滤带时常跑偏

- 1、进泥不均匀，在滤带上摊布不均匀，应调整进泥口，修理或更换平泥装置。
- 2、滚压筒局部损坏或过度磨损，应予以检查更换。
- 3、滚压筒之间相对位置不平衡，应检查调整。
- 4、纠偏装置不灵敏，应检查修复。

带式压滤机运行遇到变频器报警应如何处理呢？

使用一种设备，首先我们应对它进行多方面的了解，才能更好的操作使用它，相反的话可想而知。下面小编让大家了解的事带式压滤机运行遇到变频器报警应如何处理呢？

变频器是确保带式压滤机快速响应、稳定电路维持其高效运行的装置。当发生电源故障、电机故障或变频器自身故障时，变频器会发出警示声，这时，首先要立即停止带式压滤机运行，然后在查找、处理故障。

由于变频器是单独控制取拉板机械手电机的设备，印染压滤机生产商，因此，但变频器报警时，应从取拉板机械手相关部件查找原因。变频器报警信息可根据面板的故障代码直接读取，再根据报警信息所给提示，进行查找，确定带式压滤机故障原因，排除故障。

如：变频器出现故障代码为F0001，查阅变频器故障代码显示为过电流，由此可判断在运行中变频器过电流保护动作，分析可能是由于电机及负载过载造成的；经检查电机，轴承及定转子均未完好，检查取拉板链条，发现链条由于在酸碱环境中使用，因缺少润滑油而锈蚀，链接部分动作迟钝局部有卡死现象。带式压滤机将链条做除锈处理，按规程加入润滑油。

舟山印染压滤机生产商欢迎来电由郑州博威机械制造有限公司提供。舟山印染压滤机生产商欢迎来电是郑州博威机械制造有限公司（www.zzbwjx.cn）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：荣经理。同时本公司（www.boweishebei.com）还是从事河南撕碎机，废旧家电撕碎机，郑州金属撕碎机的厂家，欢迎来电咨询。