

# 莱芜膏体泵 膏体泵型号 泰安三立环保

产品名称	莱芜膏体泵 膏体泵型号 泰安三立环保
公司名称	泰安三立环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省泰安市高新区南天门大街凤天路南首
联系电话	18653861701 18653861701

## 产品详情

煤气化工艺是生产合成气产品的主要途径之一，通过气化过程将固态的煤转化成气态的合成气，同时副产蒸汽、焦油（个别气化技术）、灰渣等副产品。煤气化工艺技术分为：固定床气化技术、流化床气化技术、气流床气化技术三大类，各种气化技术均有其各自的优缺点，对原料煤的品质均有一定的要求，其工艺的先进性、技术成熟程度也有差异。

炉渣是煤气化装置的主要三废排放物，实现炉渣的有效利用，对我国煤化工产业绿色低碳、循环发展具有重要的意义。由于炉渣应用范围广泛，其综合利用有望促进产业协同的机会。炉渣综合开发利用，从防治固废、资源集成的角度，迫在眉睫。针对目前报导中炉渣的利用多处于商业化初级阶段，实际利用中存在利用率低、工艺不成熟、产品单一等诸多问题，膏体S摆泵，我国应在税收、技术研发等方面加以扶持，企业应当重视新技术的开发及工艺的结合。

### 污泥泵送系统工艺流程及设备组成

1、污泥泵送系统设备主要包括搅拌缓存仓、正压螺旋给料机、膏体泵、液压站、管道等，工艺流程图如下：

工艺流程简述：外部设备将污泥送入搅拌缓冲仓，在液压滑架和搅拌锤的带动下使污泥保持柔性、均匀的膏体状态，同时根据输送要求再加入适量的水使污泥浓度达到泵送的要求。搅拌缓冲仓内的污泥由底部的液压滑架带进正压螺旋喂给料机，正压螺旋给料机在两螺旋轴的交替作用下将污泥压入膏体泵。膏体泵由S摆阀和左、右两个液压输送缸组成，膏体泵液压站作为泵送系统动力源为送料机构提供动力，在PLC的控制下，左、右输送缸在两个液压缸驱动下交替吸入和泵出污泥，使污泥源源不断被输送到全封闭污泥管道，再经过炉顶的多功能给料器将污泥送进锅焚烧。

此系统还可以设计为膏体泵一备一用、一台膏体泵给多台锅炉单独或同时供料、多台膏体泵给多台锅炉单独或同时供料。

本系统主要特点：

结构紧凑、占地面积小，管道布置简便灵活，莱芜膏体泵，可以架空或地沟铺设、垂直上升及以各种角度转弯。与传统的输送方式相比，可节省大量基建投资。

输送过程全密封、无污染，改善工作环境。

输送压力高、距离远、输送高度高。

泵房实现全程自动化控制。

可接受DCS发出的指令，根据锅炉燃烧工况无级调节输送量。

操作简单、故障率低，全程无人值守、运行成本低廉。

## 2、污泥泵送系统主要设备简介

### 2.1搅拌缓存仓

搅拌缓存仓为矩形钢结构，内设卧式搅拌螺旋和液压移动滑架，底部设有矩形大口径出料口。采用锤片式搅拌，将膏体物料始终保持均匀的状态，保持膏体物料的可泵送性，各搅拌轴分别采用独立的驱动单元。液压移动滑架贴近仓底，主要作用是破拱给料，并具有一定的辅助搅拌作用。滑架整体采用方框结构，能将料仓中的污泥向出料口输送。

### 2.2正压螺旋给料机

正压螺旋给料机为双螺旋给料设备，采用全螺旋叶片，两螺旋轴对耦叶片沿轴向交错布置，通过低速大扭矩伞齿轮减速机驱动齿轮箱的一对直齿轮带动螺旋轴对耦叶片旋转将物料喂入膏体泵料斗内。电气部分采用变频调速技术，使其可与膏体物料泵的输送量建立闭环控制，膏体泵型号，根据输送量的变化适时调整预压螺旋的给料量。

### 2.3膏体泵

膏体泵为污泥泵送系统的关键设备，主要由S摆阀和左、右两个液压输送缸组成，左、右输送缸在两个液压缸驱动下不断交替吸入和泵出物料。使料斗里的物料源源不断地通过S摆阀被输送到输送管道中，并通过泵外铺设的管道输送到达锅炉给料点，完成泵送作业。

莱芜膏体泵-膏体泵型号-泰安三立环保(优质商家)由泰安三立环保科技有限公司提供。泰安三立环保科技有限公司(www.taslest.com)为客户提供“污泥料仓,煤泥污泥泵,膏体泵,危废进料装置,污泥焚烧输送泵”等业务，公司拥有“煤泥泵,污泥泵,膏体泵,污泥料仓”等品牌。专注于污水处理设备等行业，在山东泰安有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：孙经理。