

洗砂泥浆脱水机 泥浆脱水机 义利泥浆脱水机

产品名称	洗砂泥浆脱水机 泥浆脱水机 义利泥浆脱水机
公司名称	巩义市义利机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	巩义市货场路中段
联系电话	13525577068

产品详情

泥浆脱水机主要结构特点：

主要结构特点：

泥浆脱水机的构造紧凑、式样新颖、操作管理方便，处理能力大、滤饼含水率低，效果好。它与同类设备相比，具有以下特点：

- 1、重力脱水段为倾斜式，使污泥距地面高达1700mm，使污泥在重力脱水段高度增加，提高了重力脱水能力。
- 2、重力脱水段长，与第二重力脱水段总长5m多，使污泥在压榨前充分脱水失去流动性。同时，重力脱水段还设置反转等特殊机构，经“楔”形、“S”形压榨等作用使污泥滤饼获得含水量。
- 3、个脱水辊采用“T”型泄水槽，使压榨后的大量水迅速排出，从而提高脱水效果。
- 4、滤带跑偏等设有自动控制装置，滤带张力和滤带移动速度可自由调整，操作管理方便。
- 5、噪音低、无震动。
- 6、化学用量少。

如何提高泥浆脱水机的工作效率

(1)保证合理水平的入料浓度。理论上讲，压滤机入料浓度越高越好。浓度越高，压滤周期越短，

可保持较大的处理量、较为理想的滤饼水分以及滤液中较低的固体含量。但是，我国选煤厂一般是耙式浓缩机底流进入泥浆脱水机，

过高底流浓度给耙式浓缩机的正常和安全运行带来隐患，若追求过高的底流浓度，可能会造成耙式浓缩机压耙，

影响正常生产。所以，洗砂泥浆脱水机，泥浆脱水机入料浓度应保持在400~600g/L，这样，既可以保证压滤机要求的入料浓度，又可以保证耙式浓缩机的正常运转。

(2)保持合理的入料压力。入料压力是压滤过程的主要推动力，入料压力越大，压滤速度就越快，但是，过高的入料压力容易造成设备的磨损;入料初期，

滤室中还没有被截留足够的物料，严格地说滤室的封闭性还不理想，所以，入料阶段以及压滤初期要保持低压大流量，压力控制在0.11~0.12MPa，

否则会造成压滤机跑料，给后续的压滤、成饼以及卸饼带来不利的影响。压滤阶段的压力以控制在0.149~0.159MPa为宜，河道泥浆脱水机，但是不能大于0.18MPa，

以免压力过大对泥浆脱水机滤板、机架等造成损坏以及对入料泵无谓的磨损。现场可以通过闸阀节流调节压力，也可以通过入料泵电机的变频调速装置实现泵扬程(提供压力)

的合理调整;

(3)保证合理的入料粒度。我国选煤厂煤泥水处理系统大多选用压滤机回收煤泥，实现洗水闭路，但也有部分选煤厂采用煤泥离心机(高频筛)

或其他设备配合煤泥压滤机联合作业，实现煤泥回收和洗水闭路。对于前一种工艺，压滤机入料矿浆的粒度组成基本是不可控的。但是，后一种工艺设计则具有一定的灵活性，

即当洗煤系统(或浮选系统)跑粗时，可以将部分浓缩机底流合理分流进煤泥离心机，回收粗物料，而将离心机离心液返回泥浆脱水机入料，

这既能改善压滤机入料的粒度组成，又可以改善压滤机工作状况。

泥浆脱水机利用一种特殊的过滤介质，对对象施加一定的压力，使得液体渗析出来的一种机械设备，是一种常用的固液分离设备。在18世纪初就应用于化工生产，选矿泥浆脱水机，至今仍广泛应用于化工、制药、冶金、染料、食品、酿造、陶瓷以及环保等行业。泥浆脱水机在使用时发生异常声音的原因，快一起来了解一下吧!泥浆脱水机利用一种特殊的过滤介质，对对象施加一定的压力，泥浆脱水机，使得液体渗析出来的一种机械设备，是一种常用的固液分离设备。在18世纪初就应用于化工生产，至今仍广泛应用于化工、制药、冶金、染料、食品、酿造、陶瓷以及环保等行业。

过滤板具有性能稳定、操作方便、安全、省力;金属榨筒由无缝钢管加工、塑钢滤板精铸成型，耐高温、高压，经久耐用。

1、泥浆脱水机的电机老化，载重的负荷已经使设备吃不消了;

2，高压油泵的损坏，压油泵通常为柱塞泵，如果液压油异常或是年限比较长的话，就会引发柱塞的损坏;

3，液压站按装时联轴器会有些差别，如果联轴器都按放不正，会造成电机的摆动过大，负荷加大。

洗砂泥浆脱水机-泥浆脱水机-义利泥浆脱水机由巩义市义利机械有限公司提供。巩义市义利机械有限公司（www.snjxc.com）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。我们公司是全网商盟认证会员，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！