

# 目 录

1、概述	(1)	
2、型号说明	(1)	
3、结构与使用说明	(1)	
4、安装调试	(3)	
5、压滤机的操作	(3)	
6、注意事项	(4)	
7、日常保养及维护	(4)	
8、试车前的准备工作	(5)	
9、主要技术资料	(5)	
<b>附 录：</b>		
10、附图一 压滤机安装结构示意图	(6)	
11、附图二 板框式压滤机过滤，洗涤流程图	(8)	
a. 明流不可洗；	b. 暗流不可洗；	c. 明流可洗
d. 暗流可洗		
12、附图三 压滤机过滤洗涤示意图	(10)	
13、附图四 压滤机管道布置示意图	(11)	
14、附图五 液压系统原理图	(12)	
15、附图六 手动阀自动保压电器原理图	(13)	
16、附图七 手动阀机械保压电控原理图	(14)	
17、附图八 手动换向阀示意图	(15)	
18、表一 油缸技术参数表	(15)	
19、表二 油缸易损件明细表	(15)	
20、表三 压滤机故障维修方法	(16)	
21、表四	(7 )	
22、表五 管路分布表	(17)	
23、表六 压滤机基本参数表	(17)	

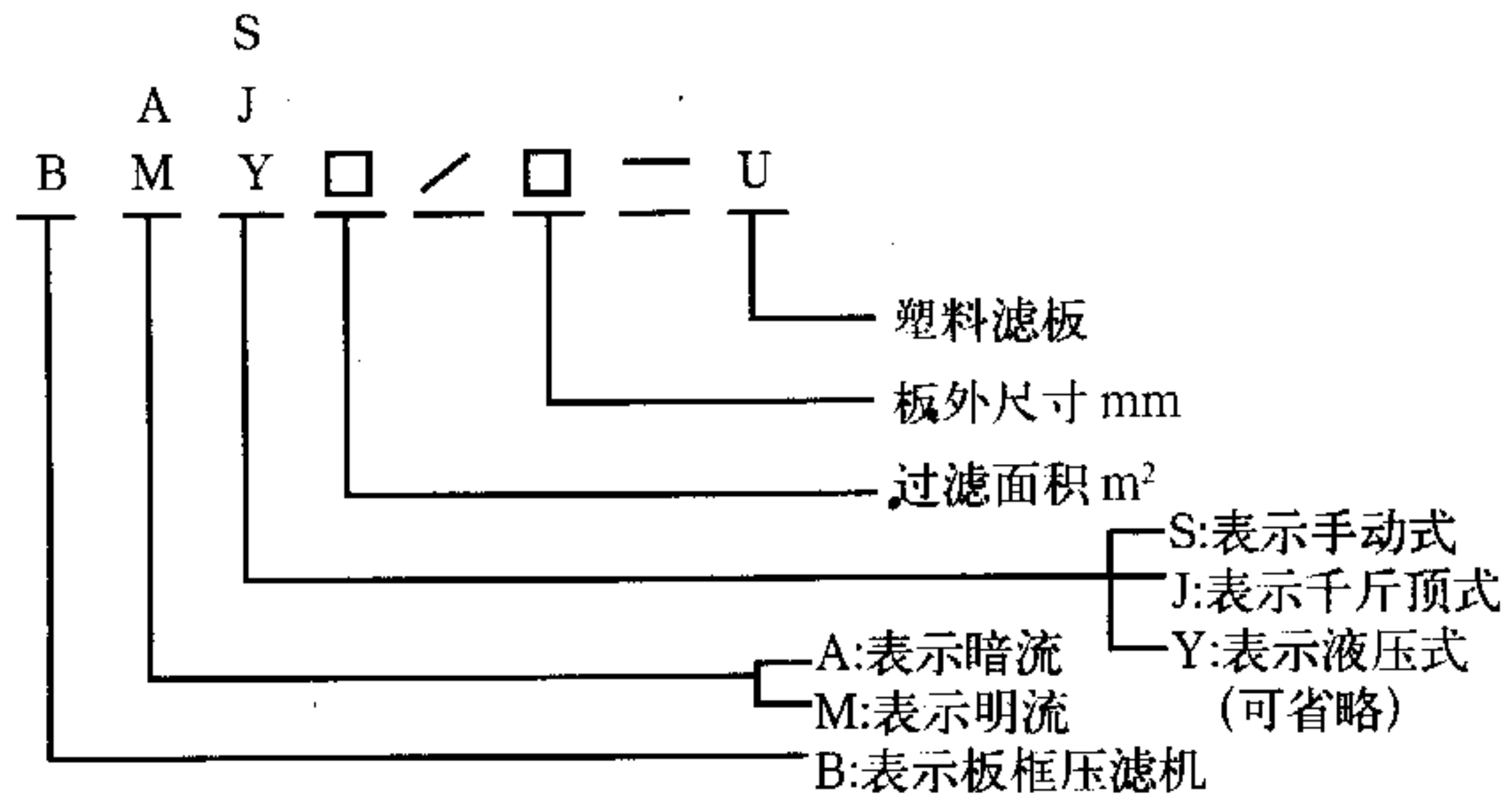
注：本使用说明书中的内容与你购买的压滤机无关部分可忽略不看。

## 一、概述

压滤机是一种间歇性的过滤分离设备，其结构简单，使用方便，广泛应用于化工、轻工、冶金、制药、食品和环保等部门，进行固液两相分离操作。

聚丙烯压滤机是在金属结构液压式压滤机的基础上改进而成。采用聚丙烯材料制作滤板，具有化学性能稳定、耐酸、耐碱、耐腐蚀、无毒、无害、无污染，且操作轻便等特点。

## 二、型号说明



## 三、结构与使用说明

板框式压滤机主要由止推板、压紧板、滤板、滤框、横梁、顶紧装置等组成。两根横梁把止推板和顶紧装置连接成一个长方形的框架结构。顶紧装置的前端连接着搁置在横梁上的压紧板。滤板、滤框按次序排列在止推板和压紧板之间，其间夹着过滤介质。当压紧板被向前推进时，被压紧的滤板、滤框就形成一个个滤室。在进料泵压力的推动下，物料从止推板上的进料孔进入各个滤室，固体颗粒因粒径大于过滤介质的孔隙而被截流在滤室内，并形成滤饼层，液相则透过滤饼和过滤介质由出液孔排出机外。

滤布的选型对过滤效果的好坏很重要，在压滤机使用过程中，滤布起着关键的作用，其性能的好坏，选型的正确与否直接影响着过滤效果。目前所使用的滤布中最常见的是合成纤维经纺织而成的滤布，根据其材质的不同，可分为涤纶、维纶、丙纶、锦纶等几种。其性能特点可见下表：

性能	涤纶	锦纶	丙纶	维纶
耐酸性	强	较差	良好	不耐酸
耐碱性	耐弱碱	良好	强	耐强碱
导电性	很差	较好	良好	一般
断裂伸长	30%-40%	18%-45%	大与涤纶	12%-25%
回复性	很好	在 10% 伸长时回复率 90% 以上	略好与涤纶	较差
耐磨性	很好	很好	好	较好
耐热生	170℃	130℃ 略收缩	90℃ 略收缩	100℃ 有收缩
软化点	230-240℃	180℃	140-150℃	200℃
熔化点	255-265℃	210-215℃	165-170℃	220℃

注：涤纶不能耐浓硫酸和加热的间甲酸；丙纶不能耐氯磺酸、浓硝酸等强氧化性酸、浓的苛性钠、浓醋酸、丙酸和氯代芳香烃。

在滤布的选择上，除了需要参照上表以外，为了达到截留效果和过滤速度都比较理想，还需要根据料浆的颗粒度、密度、粘度、化学成分和过滤的工艺条件来选择滤布。由于滤布的材质和编织方法上的不同，其强度、伸长率、透气性、厚度等均有不同，从而影响了过滤效率。除此之外，过滤介质还包括棉纱布、无纺布、筛网、滤纸及微孔膜等，根据实际过滤要求而定。如用户需要这方面的技术服务，请与本公司过滤机研究所联系。

压滤机根据顶紧方式不同可分为手动式、千斤顶式、液压式三种。三种形式的压滤机其顶紧装置是不同的。

1、手动式：参见附图一(a)，该型式压滤机的顶紧装置主要由丝杆和丝杆座等组成。摇动丝杆可使与丝杆前端连接的压紧板前进与后退。顶紧滤板、滤框主要靠人工施力压紧。此型式用于小面积压滤机上。

2、千斤顶式：参见附图一(b)，该型式压滤机的顶紧装置主要由丝杆、丝杆座、千斤顶等组成。千斤顶安装在丝杆的前端，并与压紧板相连。摇动丝杆可使压紧板前进、后退。顶紧滤板、滤框主要靠千斤顶压紧。此形式主要用于较小面积压滤机上。

3、液压式：参见附图一(c)，该型式压滤机的顶紧装置主要由油缸、油缸座、液压站（下面再详述）等组成。油缸安装在油缸座上，油缸活塞杆的前端连接着压紧板。活塞在液压油的作用下带动压紧板前进、后退。顶紧滤板、滤框主要由液压压紧，此型式主要用于大面积压滤机上。

压滤机的出液方式有明流和暗流两种形式。滤液从每块滤板的出液孔直接排出机外，此种形式称为明流式；若各块滤板的滤液汇合起一由出液孔道排出机外，则称为暗流式。

压滤机根据是否需要洗涤滤饼又可分可洗和不可洗两种形式。需进行洗涤滤饼的称为可洗型，反之称为不可洗型。可洗型压滤机的滤板有两种形式，一种滤板上开有洗涤液进孔，称为有孔滤板，（也称洗涤板）；另一种滤板未开洗涤液进孔，称为无孔滤板（也称非洗涤板）。

由此可见，压滤机可组成以下四种形式：

1、明流不可洗，如附图二(a)所示，此种形式只有一个进料通道，物料从止推板上的进料孔经进料通道进入各滤室，滤液透过过滤介质由各块滤板的出液孔排出。它适用于一般过滤。

2、暗流不可洗：如附图二(b)所示，此种形式的压滤机除进料通道外，还有出液通道。各块滤板的滤液经此通道一起排出。此种形式适用于有污染、有毒、易挥发、不需洗涤的物料。

3、明流可洗：此种形式除进料通道外，还有进洗涤液通道。其过滤部分与明流不可洗一样。过滤结束后，进行洗涤液操作。洗涤液从洗涤通道进入有孔滤板，穿过滤渣，从无孔滤板排出，如附图二(c)所示，明流可洗式适用于无污染、无毒、不挥发、需洗涤的物料。

4、暗流可洗：如附图二(d)所示，此种形式的压滤机进料和进洗涤液与明流可洗一样，只是出液方式不一样。各块滤板的滤液经出液通道汇集一起排出。此种形式适用于有污染、有毒、易挥发、需洗涤的物料。

明流过滤洗涤示意和暗流过滤洗涤示意图见附图三。管道布置图见附图四。压滤机管路分布见表五。

液压站是液压式压滤机的另一重要部分，它包括油泵、换向阀、油管、溢流阀、压力表、油箱、单向阀（自保型用）等。它通过进油管、回油管与主机相连。通过控制油泵和换向阀来控制压紧板的前进、后退、压紧、停止等动作。

本厂生产的压滤机机架因材料不同有两种，即铸铁型的钢板焊接型。

顶紧油缸也有两种，即普通和自动保压型。

1、普通型，即机械锁紧油缸。当滤板被顶紧后，借助活塞杆上的锁紧螺母进行锁紧，即可卸去油压使整个过滤过程保持稳定的压紧力。此形式简单可靠。

2、自动保压型，此形式的油缸油压降低时会自动补压，保证压紧滤板的顶紧力。

液压站有两种，普通型液压站和自动保压型液压站。对应于普通型油缸，采用普通型液压站；对应于自动保压型油缸，采用自动保压型液压站。

#### 四、安装调试

安装调试应注意以下几条：

1、地基结构应由建筑工程人员按负荷的情况进行设计，地脚螺栓位置可参见安装基础图（附图一），以两次灌浆法为宜。

2、压滤机安装现场应有足够空间，在平面上压滤机四周无障碍物的最小距离不小于滤板边长的3倍，离压滤机最高点的上方不小于滤板边长的2倍。

3、本机应水平放置于混凝土基础或构架上，用地脚螺栓固定进料端的机架脚，而另一端直接平放在基础上。

4、按图组装机架、滤板等。

5、进料管、洗液管等管道应尽可能短，并且加装压力表、温度表，与主机连接外加装膨胀节。压滤机进料口必须安装回流管和压力表，防止压滤机过滤压力超压。这些管道和料浆泵、洗水泵、以及控制这些设备的设施由用户自备。

6、电机等电气接线应用金属软管（蛇皮管）或塑料电线管保护，并将固定在适当位置上且不易被碰撞。

7、在有较严重腐蚀气体的环境中，应将控制箱隔离，电器控制箱应可靠接地，接入电器控制箱内的所有导线应对应电器原理图，按标号接入元件或接线端上。

8、检查电动机的实际转向必须与所表示的转向一致。

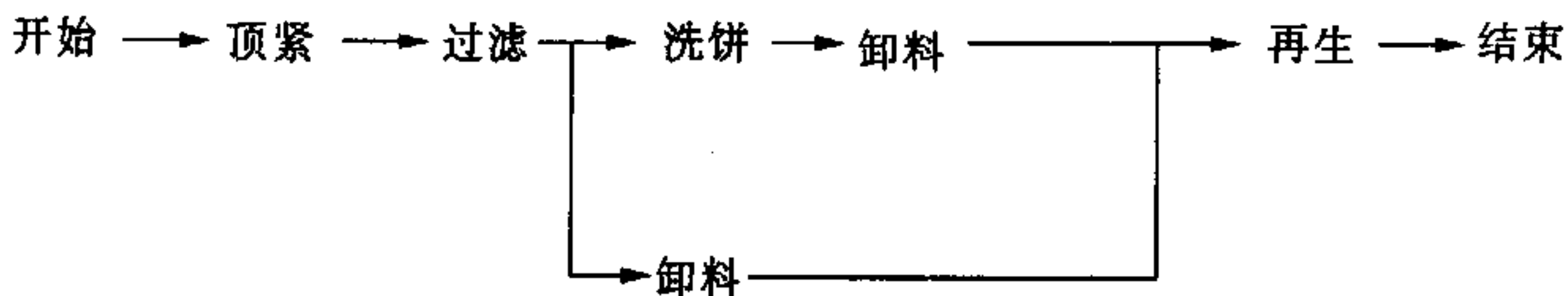
9、调整溢流阀。对于普通型液压站，应逐步提高油压，直至达到额定工作压力。对于自动保压型液压站，调整溢流阀，使油压略高于高压控制值，然后调整电接点压力表的高低控制值。

10、检查各液压元件及油路连接处的密封性。

11、全部安装完后，需检查各系统是否正常，确认无误后方可交付使用。

#### 五、压滤机的操作

压滤机的主要工作程序如下：



采用普通型液压站和自动保压型液压站的压滤机，其操作方式及额定压力是不同的。(参阅表一油缸技术参数表)。

1、采用自动保压型压滤机的操作(参见附图五、附图六)。

(1)接通控制电源，红灯亮。转换开关转至常闭按SB<sub>2</sub>按钮，绿灯亮电动机启动，液压站处于工作状态。

(2)把手动换向阀由中间位置搬至前进位置，后缸进油，压紧板推动滤板向前移动。

(3)当所有滤板靠拢后，系统压力逐渐升高。

(4)当系统达到高压控制值时，油泵自动停机，转换开关转至常开，处于保压状态，可启动料泵向压滤机供料过滤，可启动洗涤泵向压滤机供洗涤滤渣，或向压滤机通入压缩空气吹干滤饼。

(5)如果由于系统的内卸而导致系统油压下降至低压控制值时，油泵将自动启动补压，使系统油压保持在高低压之间，此时仍可继续进行过滤、洗涤、吹干等操作。

(6)转换开关转至常闭，把手动换向阀由前进位置搬至后退位置，前缸进油，压紧板后退，即可松开滤板。

(7)压紧板退至设定位置时，按SB<sub>1</sub>按钮，油泵停机，可以卸渣，清洁滤布等。

至此，一个工作循环结束，如需继续循环工作，再从(1)开始。

(8)当油压处于高低压之间时，将转换开关转至常闭，按SB<sub>2</sub>可启动油泵。

(9)如有较长时间(例如30分钟以上)不使用压滤机，则应切断控制电源。

2、采用普通型液压站的压滤机操作。(参见附图五、附图七)

(1)接通电源，按电机起动开关。

(2)把手动换向阀的手柄位置由中间拨至前进(附图八)，此时压滤机压紧滤板。

(3)滤板压紧后，锁紧螺母，关电动机。可进行过滤，洗涤、吹干等操作。

(4)若要把滤板松开需先把滤板再顶紧，松开螺母，然后把手柄位置由前进拨至中间位置，然后再拨至后退位置，则压紧板后退。

(5)压紧板退至设定位置时，关电动机，然后可以卸渣，清洗滤布等。

至此一个工作循环结束，如需继续循环工作，再从(1)开始。

## 六、注意事项

1、液压油(32#液压油、20#液压油等)充入油箱，必须达到规定油面。

2、必须按规定的数量放置滤板。禁止在少于规定数量板的情况下开机操作。

3、料浆泵及其进口阀，洗涤水泵及其进口阀，压缩空气进口阀在同一时间内只允许开启其中之一。

4、安装滤布必须平整，不许折迭，新滤布使用前应先缩水。

5、滤板在主梁上移动时，施力应均衡，防止碰撞，以免损坏手把。

6、清洗滤板时，应保持流道畅道、表面清洁。

7、新机器安装使用后，油缸端机脚有移位现象，这是正常的。

8、过滤操作开始时，应慢慢打开进料阀，过一定时间再把进料阀全打开。

9、油缸压力调节禁止超过31.5MPa。

10、绝对禁止活塞退到底或进到底停机。



## 七、日常保养及维护

良好的保养能保证压滤机正常工作，并能延长使用寿命。因此需做好以下几点：

- 1、做好的运行记录，对设备的运转情况及所出现的问题记录备案，有故障应及时维修，禁止带故障操作。
- 2、停机时应清除残渣，使压滤机保持清洁。
- 3、对电气控制系统，每月要进行一次绝缘性能试验和动作可靠性试验，及时发现问题，消除隐患，对动作不灵活或动作准确差的元件应及时修理或更换；
- 4、经常检查滤板间密封面的密封性，只有可靠的密封，才能保证过滤压力，才能正常过滤；
- 5、经常检查油箱液面，以及各种阀、油路连接处的密封性；
- 6、注意各部连接零件有无松动，应随时予以紧固调整；
- 7、相对运动的零件，必须保持良好的润滑清洁；
- 8、拆下的滤板应平整迭放，防止挠曲变形；
- 9、油缸部件易损件清单见表二；
- 10、压滤机故障的维修方法见表三。

## 八、试车前的准备工作

使用单位在要求我厂人员到现场调试前，必须做好以下几点工作：

- 1、主要部件安装到位，按要求进行调整、检验，符合精度要求，零件齐全、完好。
- 2、安装好进料管、出液管，还应畅通无阻，以免返工。
- 3、应备好足够的料浆、满足试车要求。
- 4、根据料浆的过滤要求，应备足足够的合适凝聚剂。
- 5、对料浆需化验、检验的用户，应配备专业人员以及所有需用到的化验设备和试剂。
- 6、配备好维修 1-2 名，操作人员数名。
- 7、备有一般工具，如活络扳手、铁锤、钢丝钳、螺丝刀、管子钳、六角扳手等，并备有少量的机油、润滑油、棉沙等辅助材料以供使用。
- 8、电源及电动机等接线正确无误，电动机运转正常，液压站应加足油（初次加满为好）。

## 九、主要技术资料

滤板材质：增强聚丙烯(PP) 滤框材质：增强聚丙烯(PP)

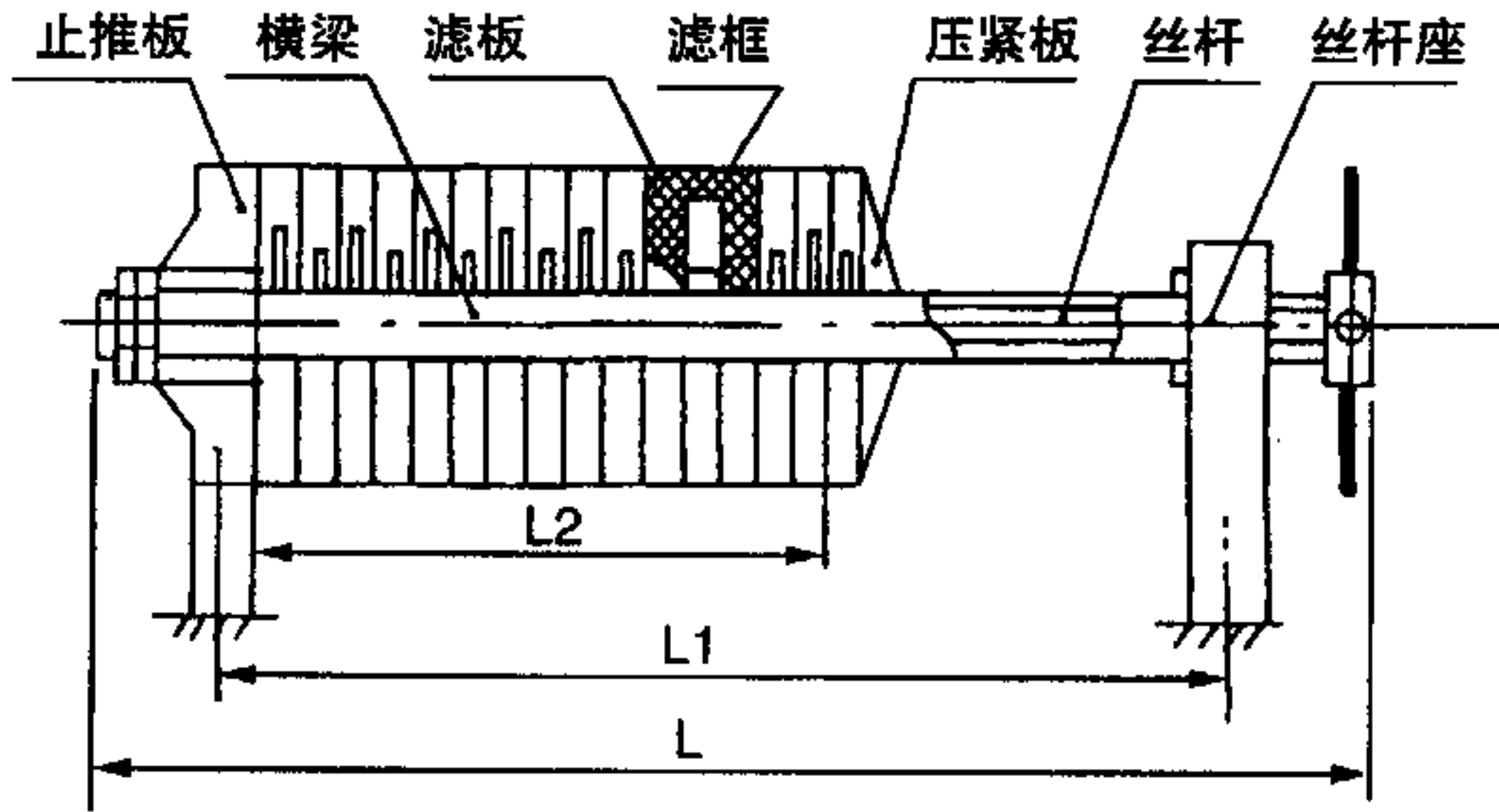
工作温度：PP 为  $-5 - 80^{\circ}\text{C}$  （根据用户需求，也可提供至  $100^{\circ}\text{C}$  耐高温滤板）

最大过滤压力：0.5MPa

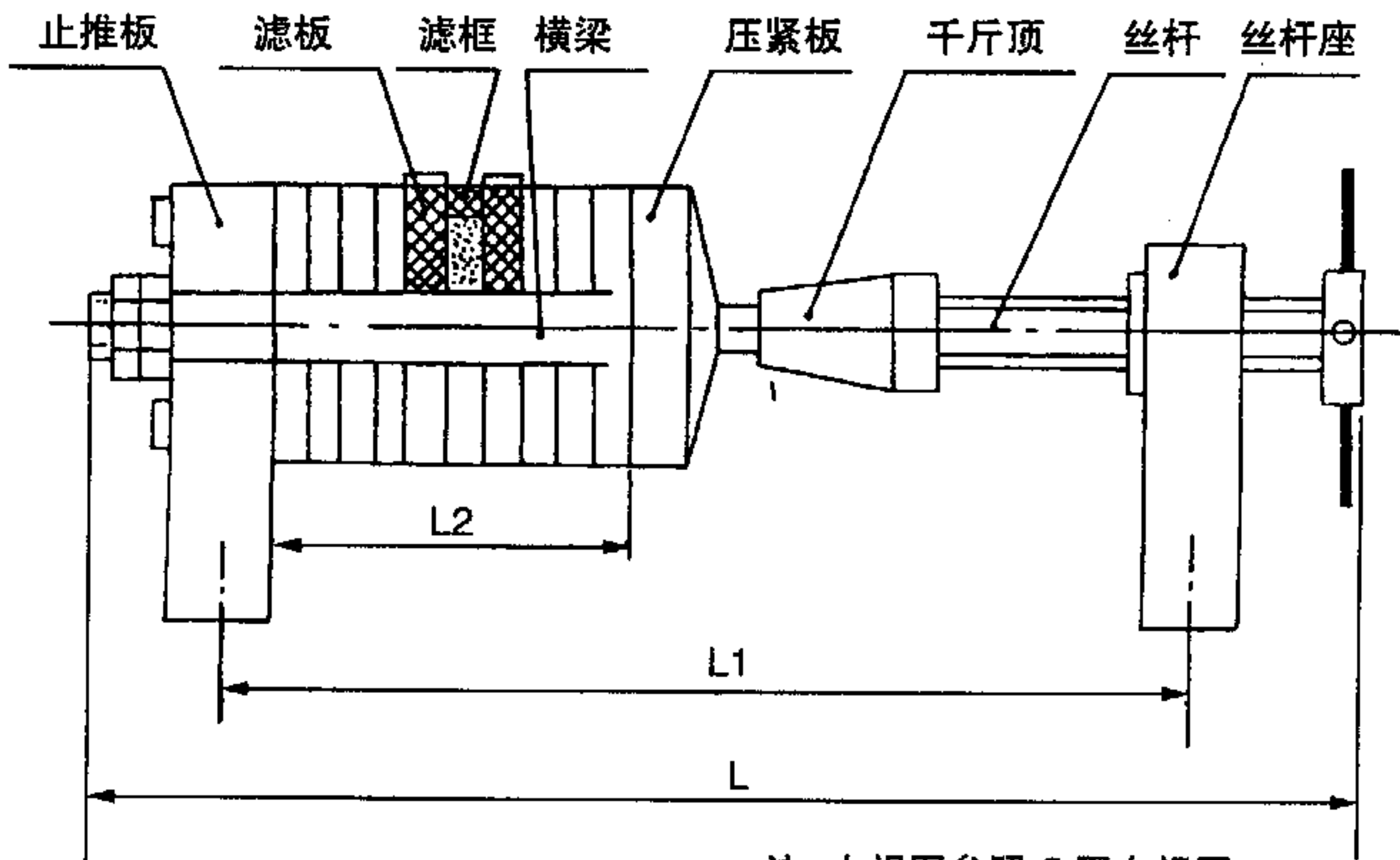
其它参数见参五。（注意表下备注）

附图一 压滤机安装及结构示意图

a. 手动式

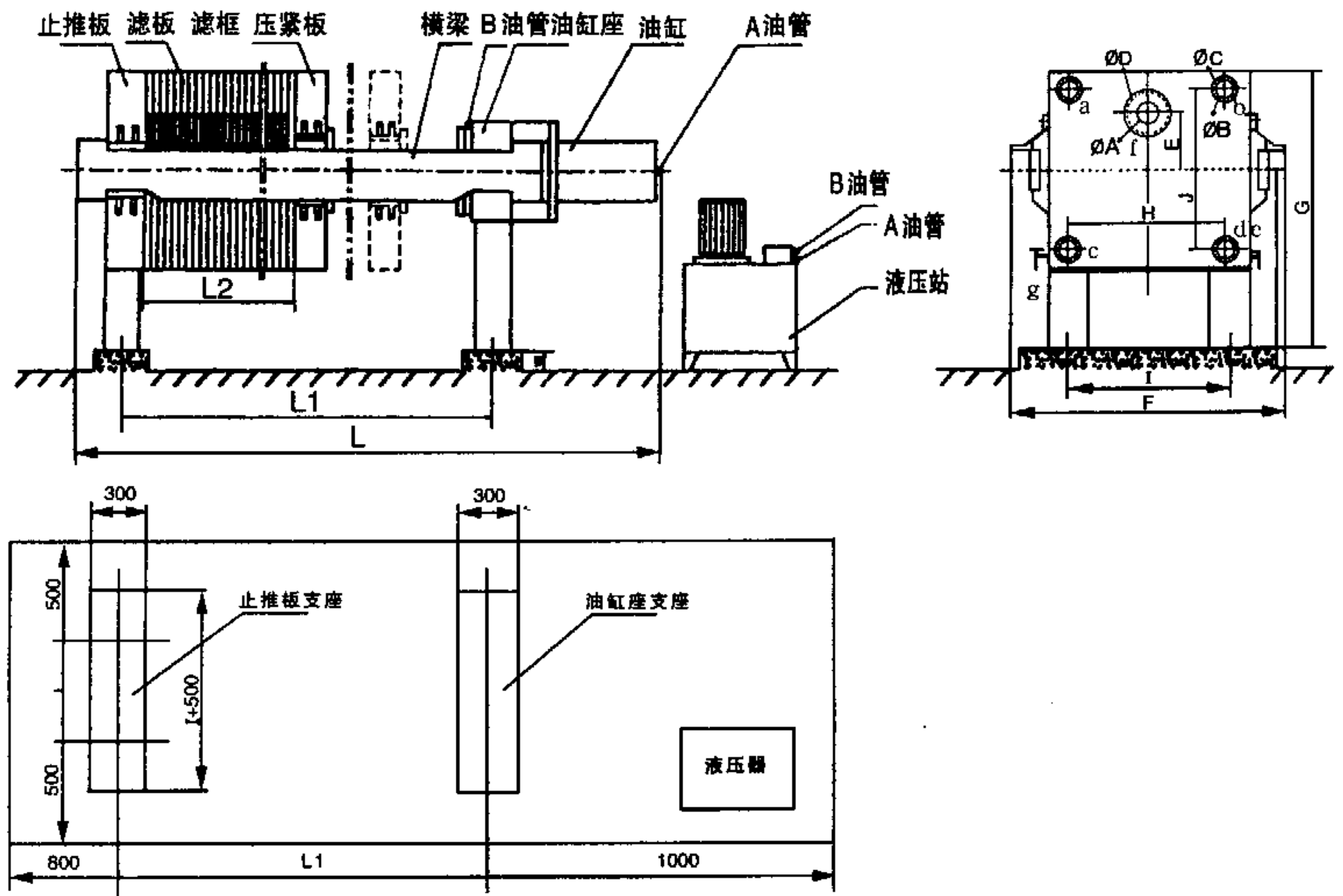


b. 千斤顶式



注：左视图参照 C 图左视图

c. 液压式



备注: A、B、C、D、E、F、G、H、I、P 参见表四。

L、L<sub>1</sub>、L<sub>2</sub> 参见表六

表四

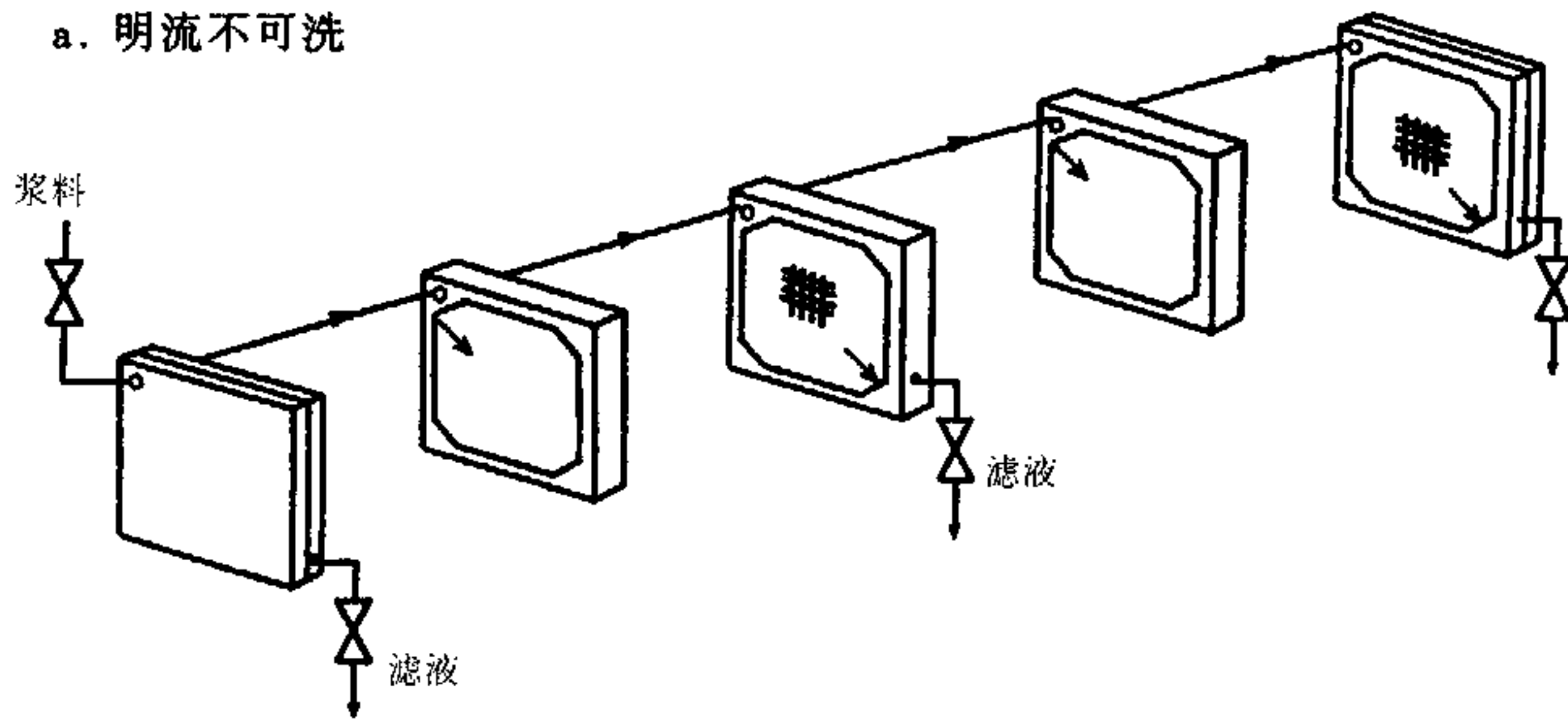
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	P
B310	/	25	50	/	/	650	485	170	240	260	330
B420	/	25	60	/	/	790	810	180	430	360	600
B630	/	50	75	/	/	1030	1015	510	500	510	700
B650	/	40	75	/	/	1050	1005	350	500	560	680
B800	/	54	110	/	/	1296	1205	670	600	670	800
B870	/	60	110	/	/	1366	1320	470	680	760	885
B930	/	60	110	/	/	1450	1335	710	680	710	870
B1000	铸铁	/	110	/	/	1520	1400	860	800	860	900
	焊接	/	60	145	/	1520	1400	860	1100		
B1200	125	60	108	200	490	1720	1750	1040	1420	1040	1150

注: A、B为管道内径,C、D为法兰螺孔中心距

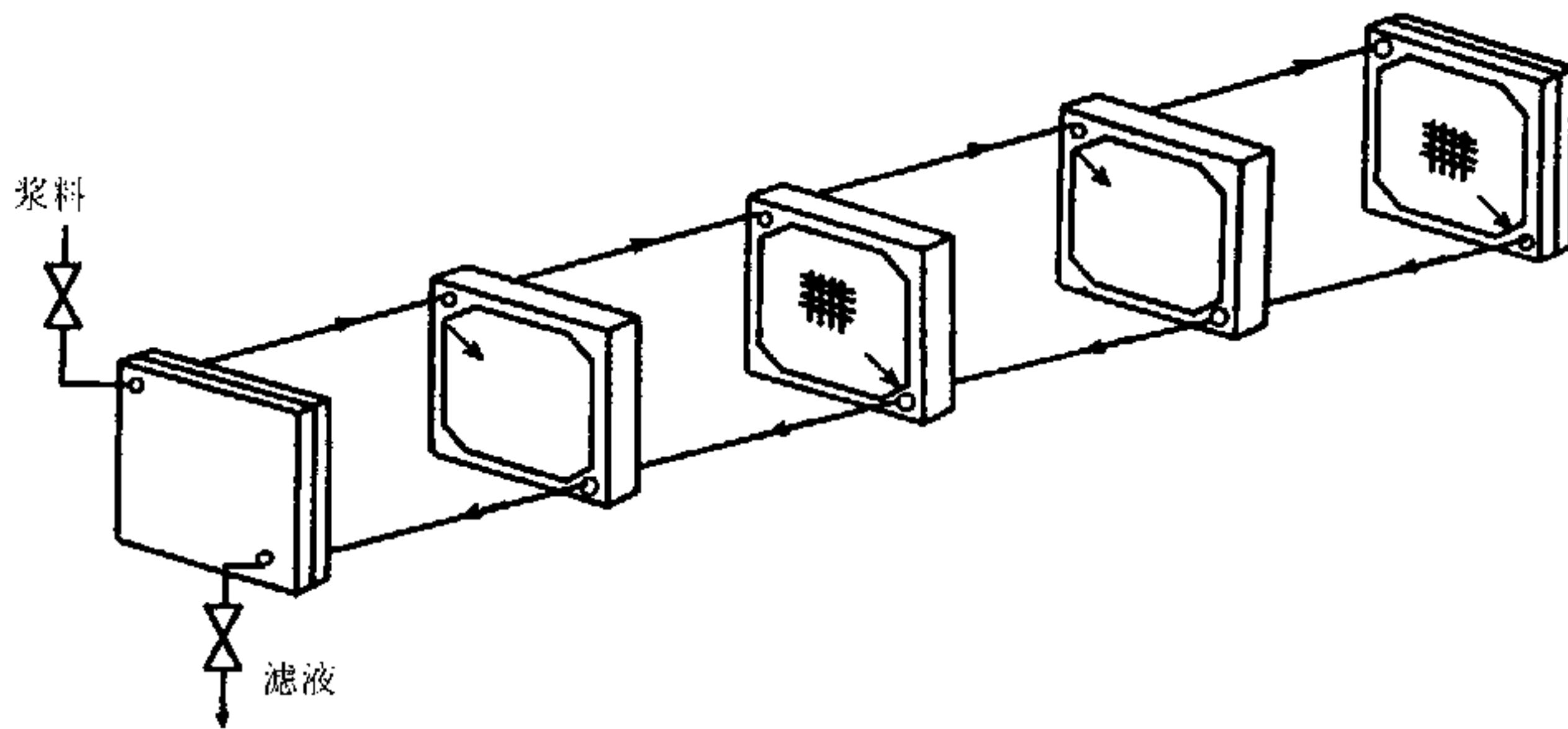


附图二 板框式压滤机过滤，洗涤流程图

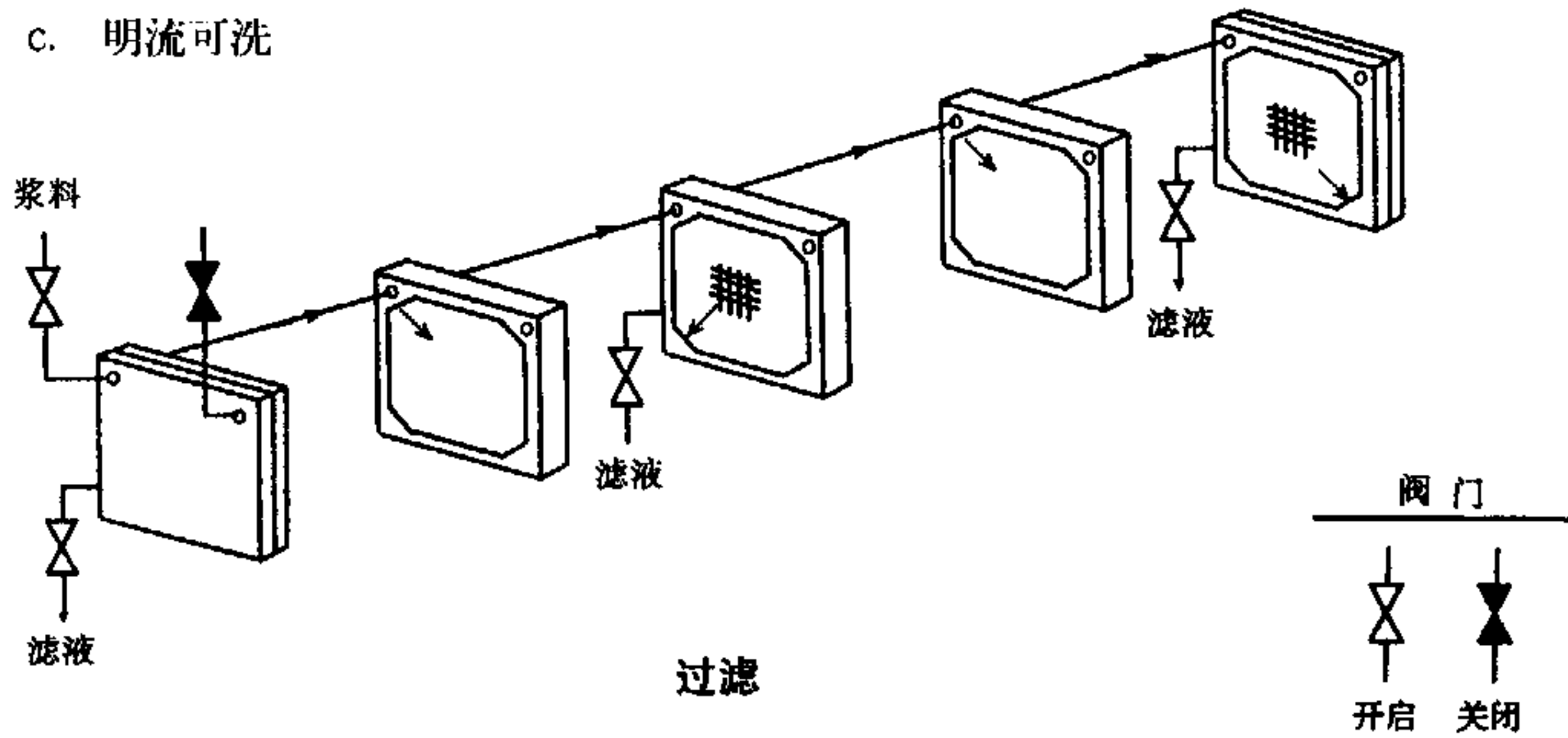
a. 明流不可洗

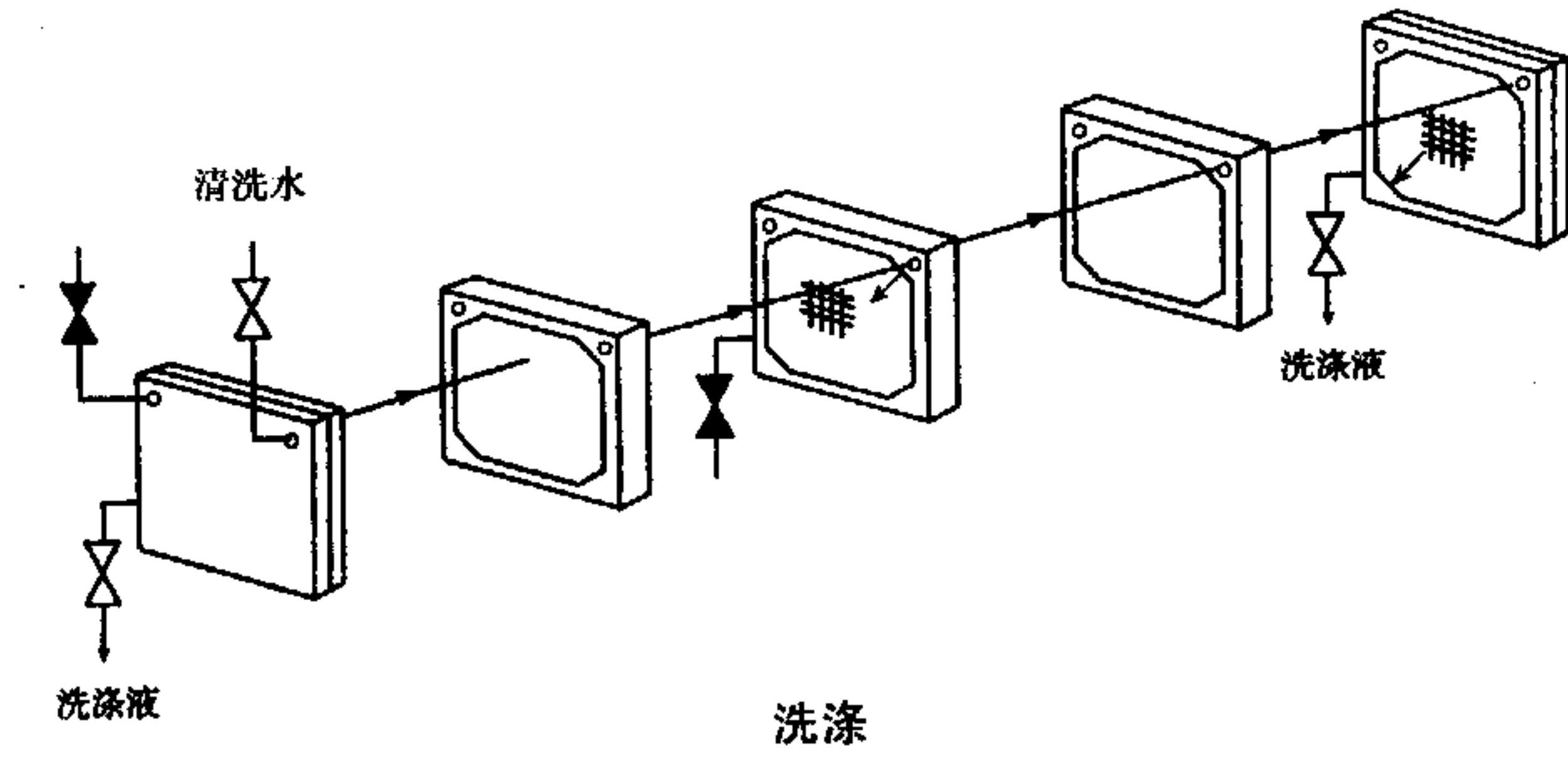


b. 暗流不可洗

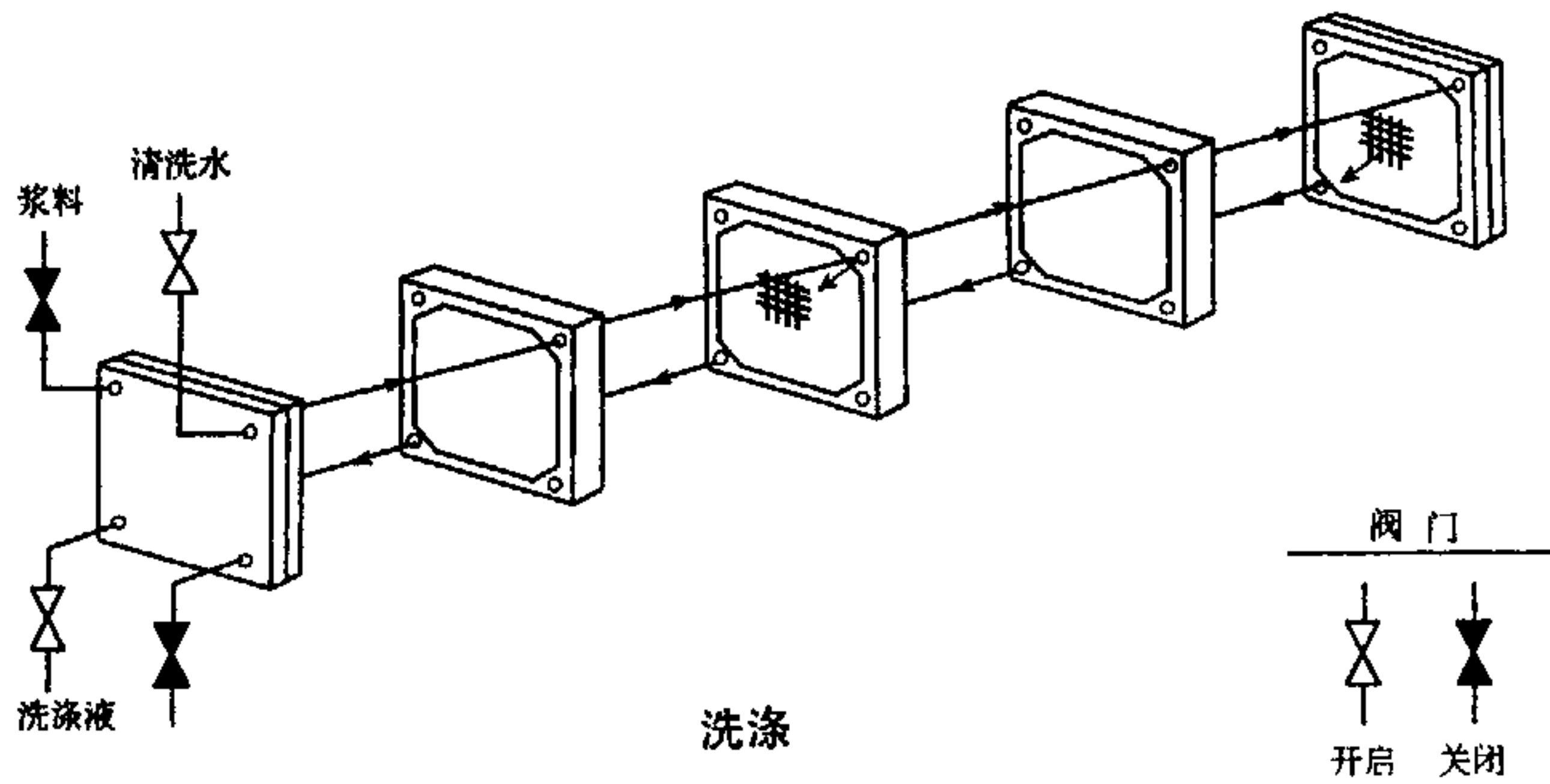
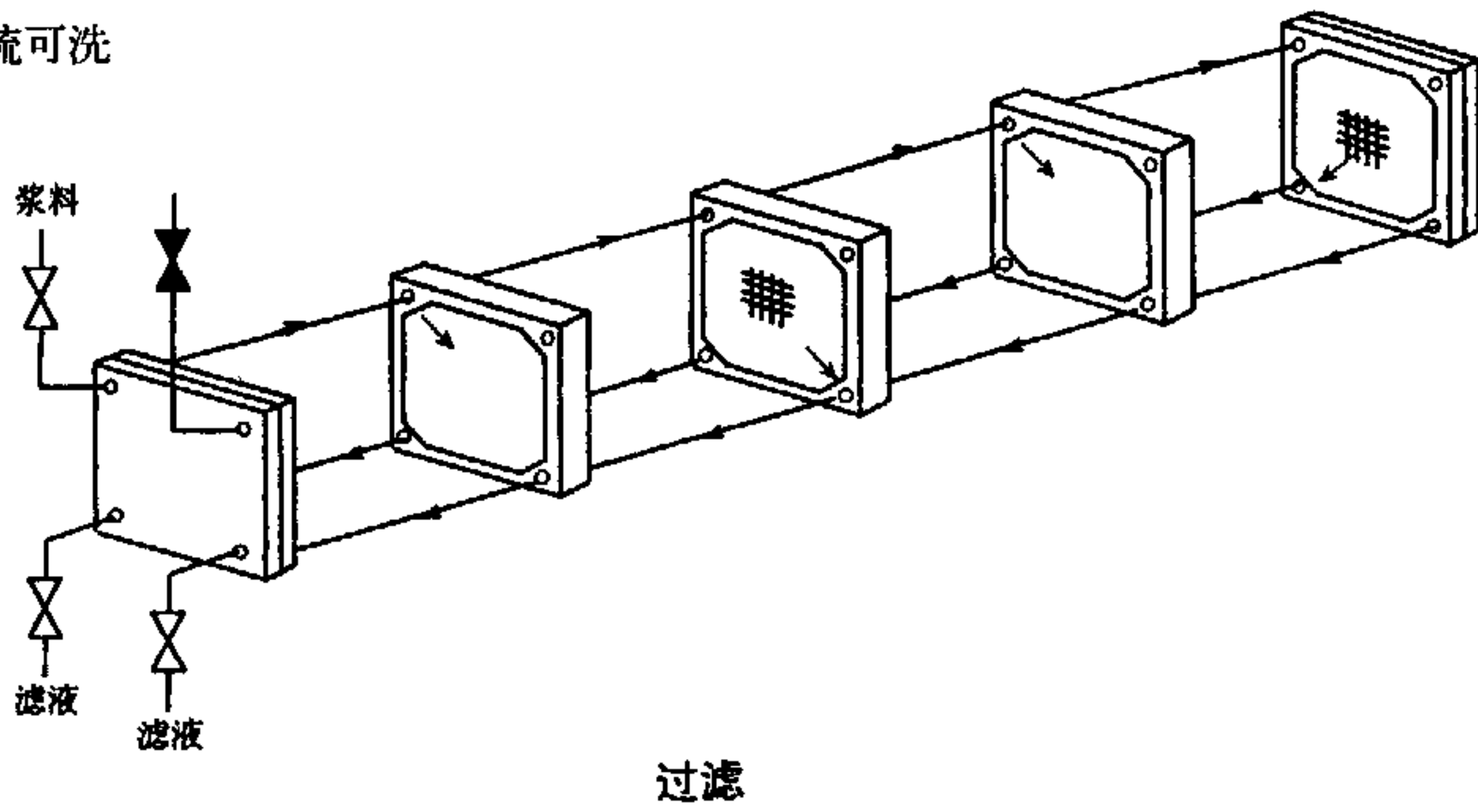


c. 明流可洗

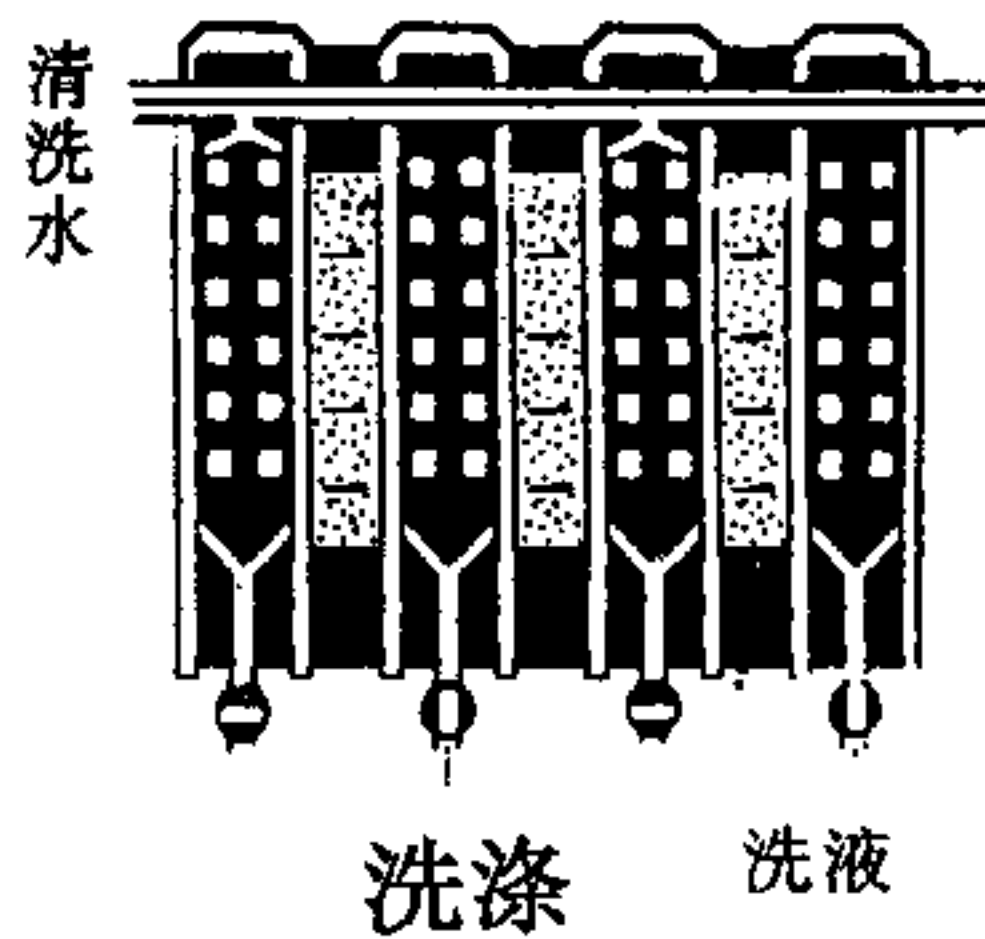
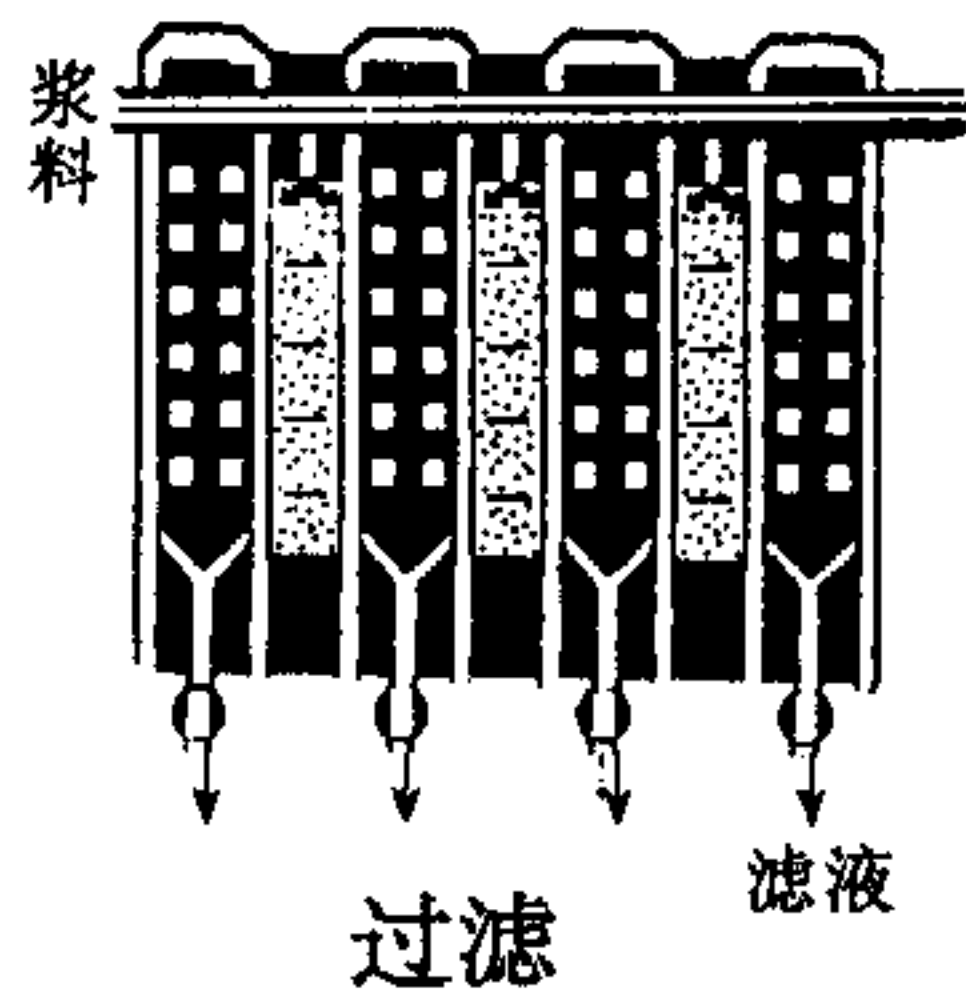




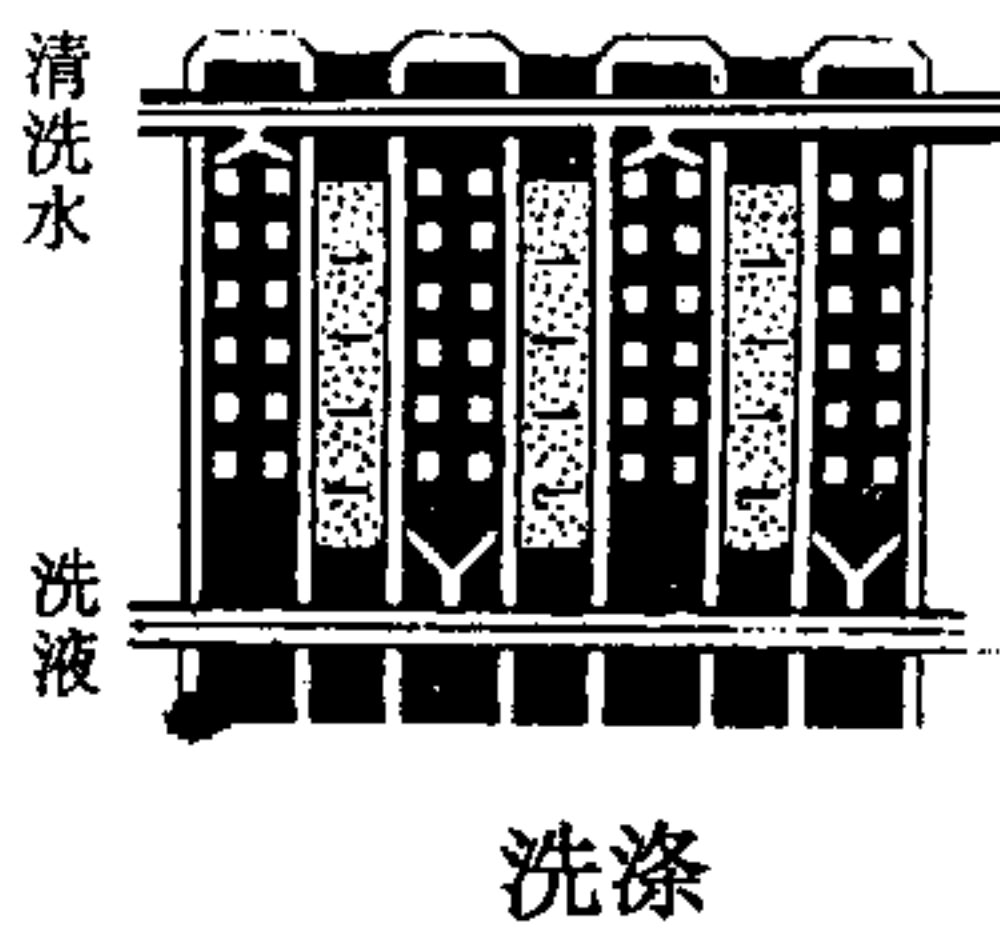
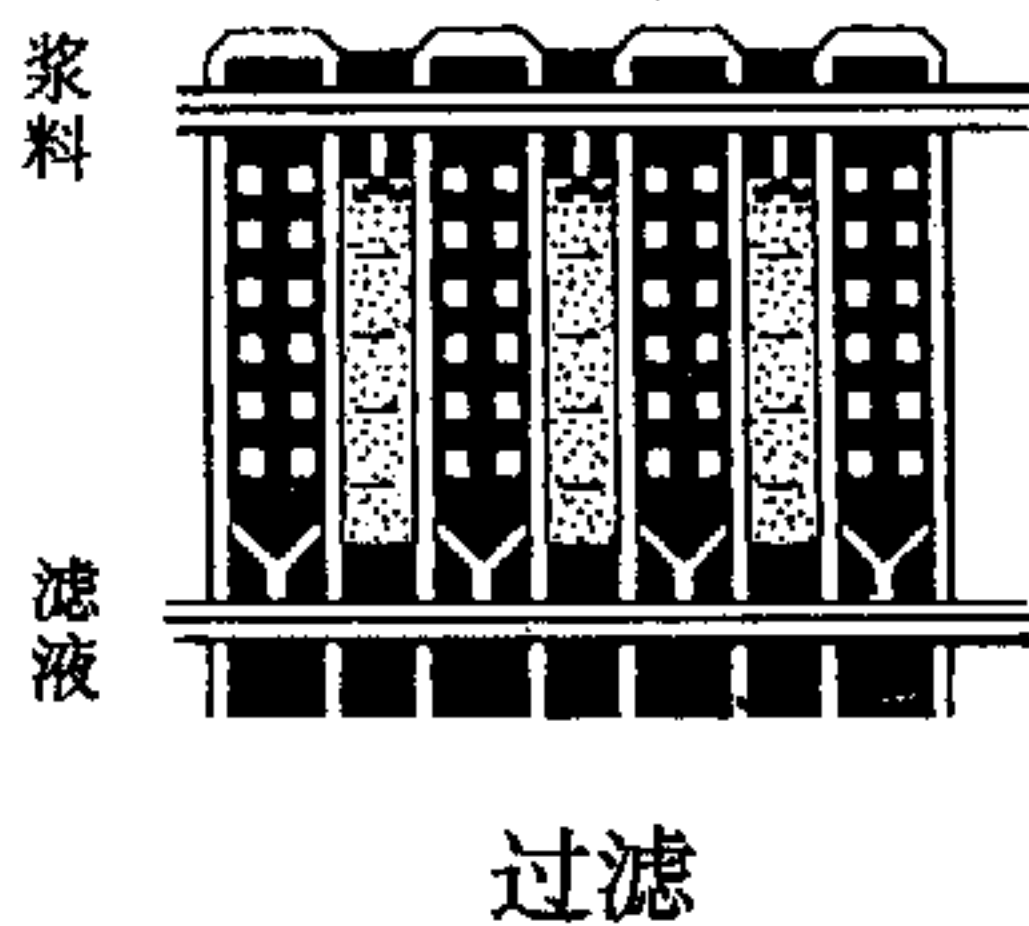
d. 暗流可洗



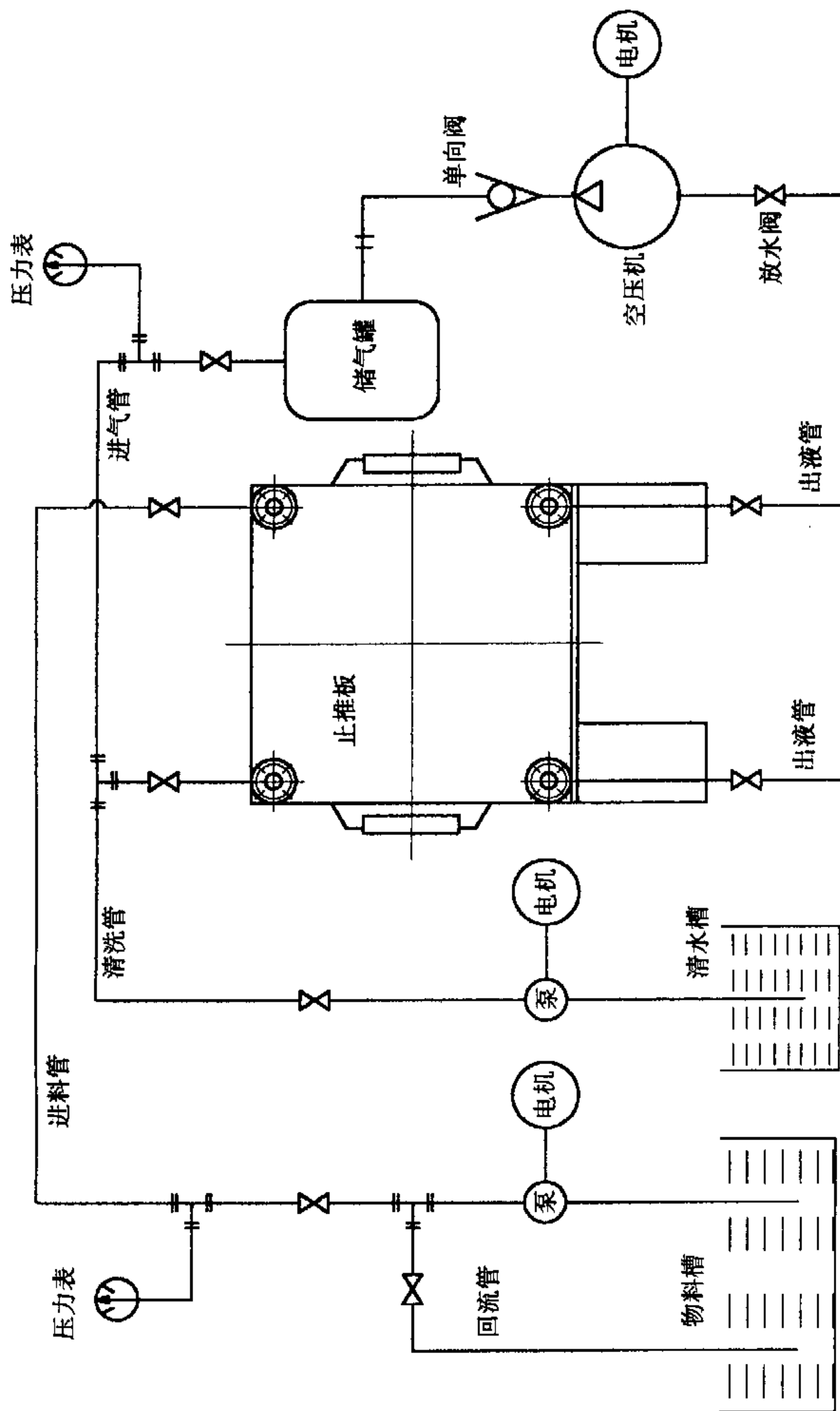
附图三 明流过滤洗涤示意图



暗流过滤洗涤示意图



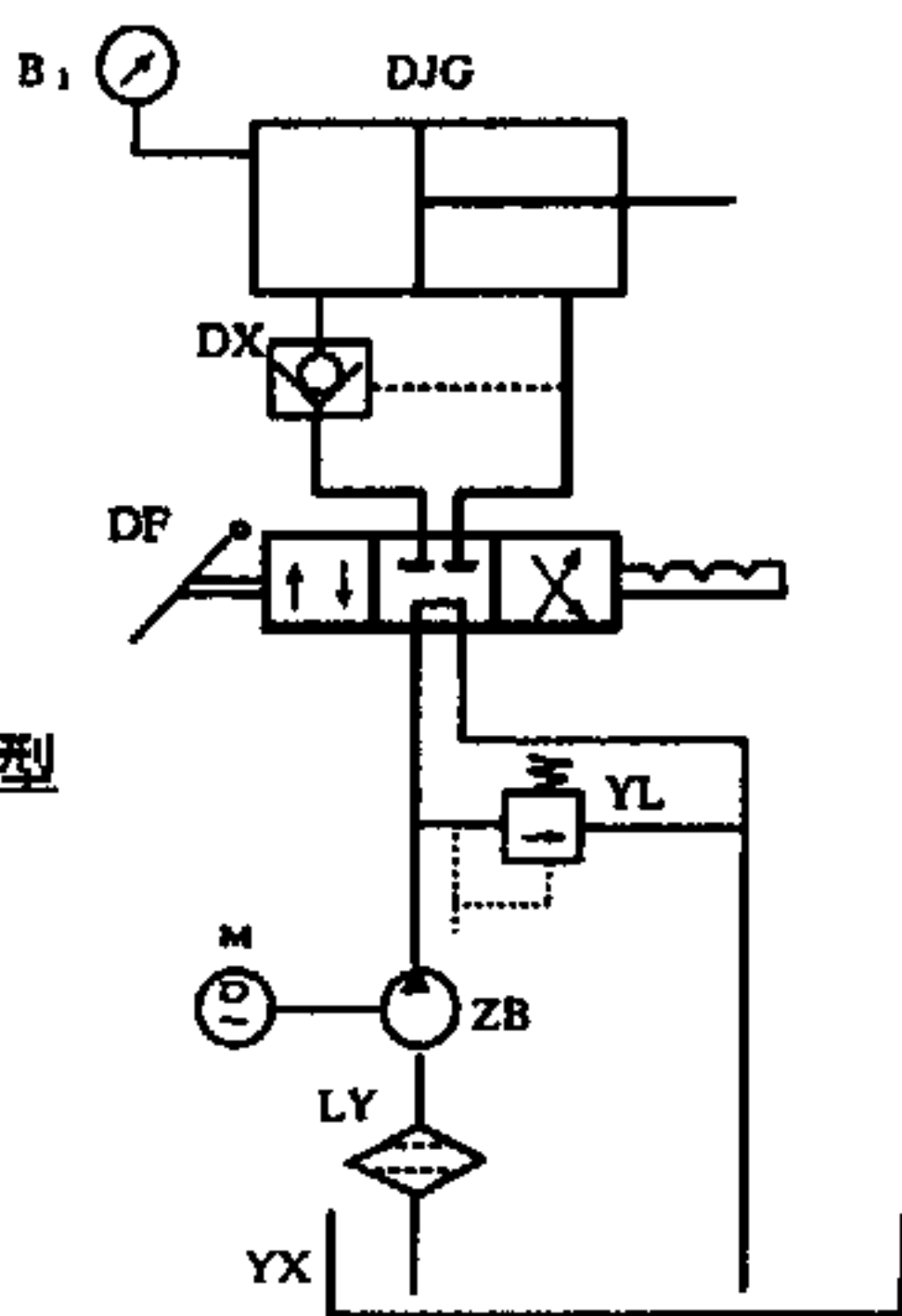
附图四 压滤机管道布置示意图



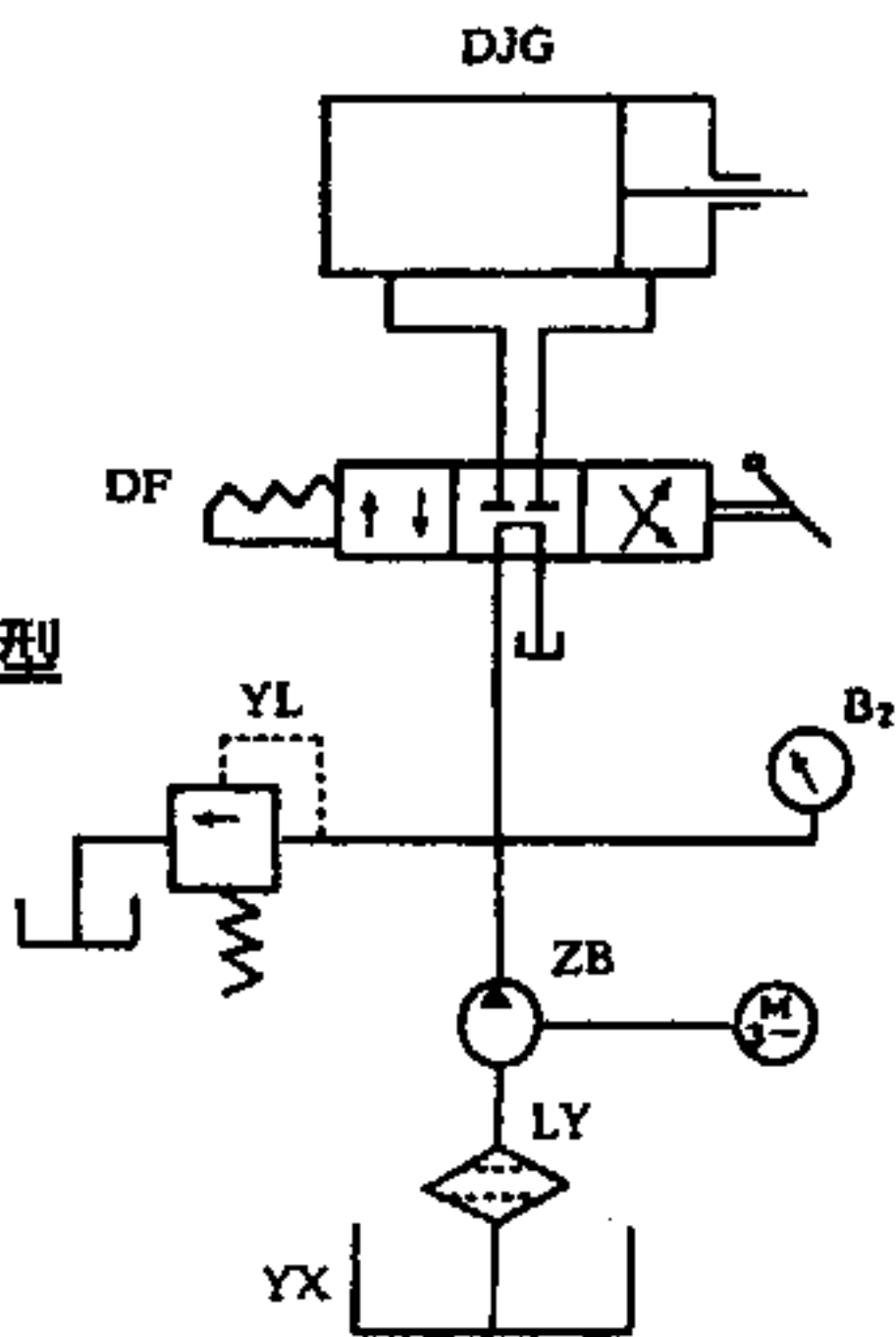
注：1、此图为板框压滤机管道布置示意图，仅供参考。  
 2、若不需鼓气或清洗，则对应管道可省略。  
 3、若压滤机出液方式为明流，则出液管可省略。

附图五 液压系统原理图

手动阀自动保压型

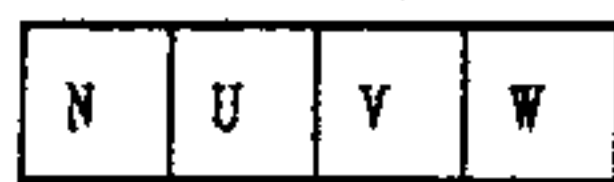
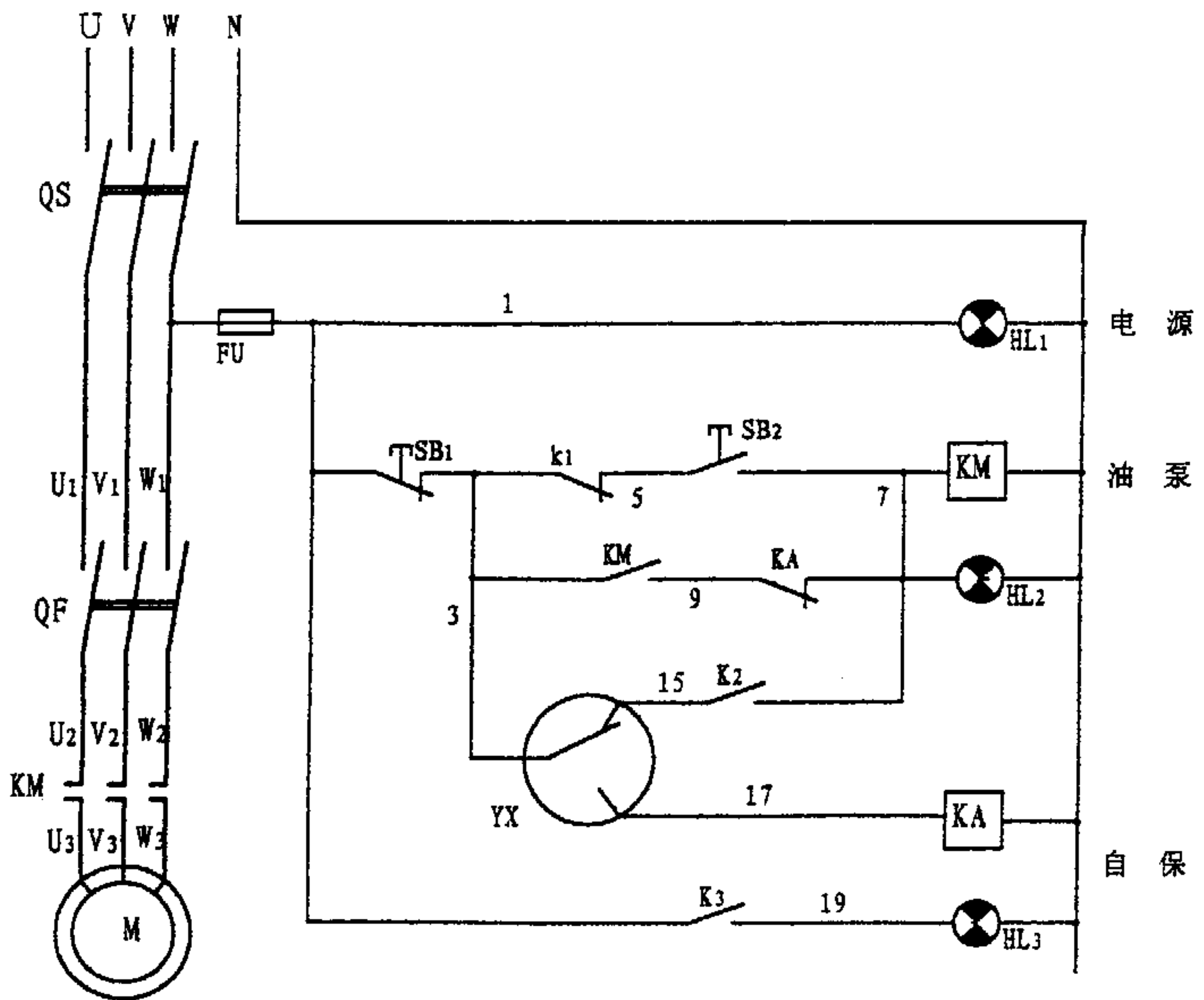


手动阀机械保压型

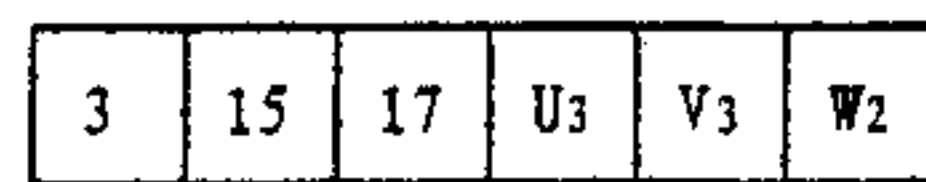


序号	代号	名称	数量	型号规格	序号	代号	名称	数量	型号规格
1	M	电动机	1	Y90L-4	7	YX	油箱	1	
2	ZB	柱塞泵	1	2.5MCY14-1B	8	DJD	顶紧油缸	1	
3	YL	溢流阀	1	YF-B10H <sub>4</sub>	9	LY	滤油口	1	HY37-12
4	B <sub>1</sub>	电接点压力表	1	YX-150 0~40MP <sub>a</sub>	10	B <sub>2</sub>	压力表	1	
5	DF	手动换向阀	1	34SM-B10H <sub>4</sub>					
6	DX	液控单向阀	1	A <sub>1</sub> Y-Ha10B					

附图六 手动阀自动保压电控原理图



三相四线进线

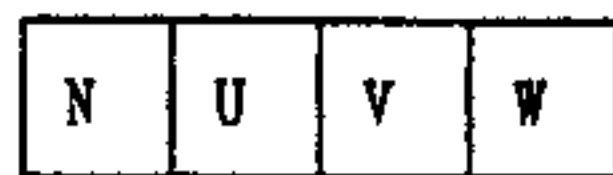
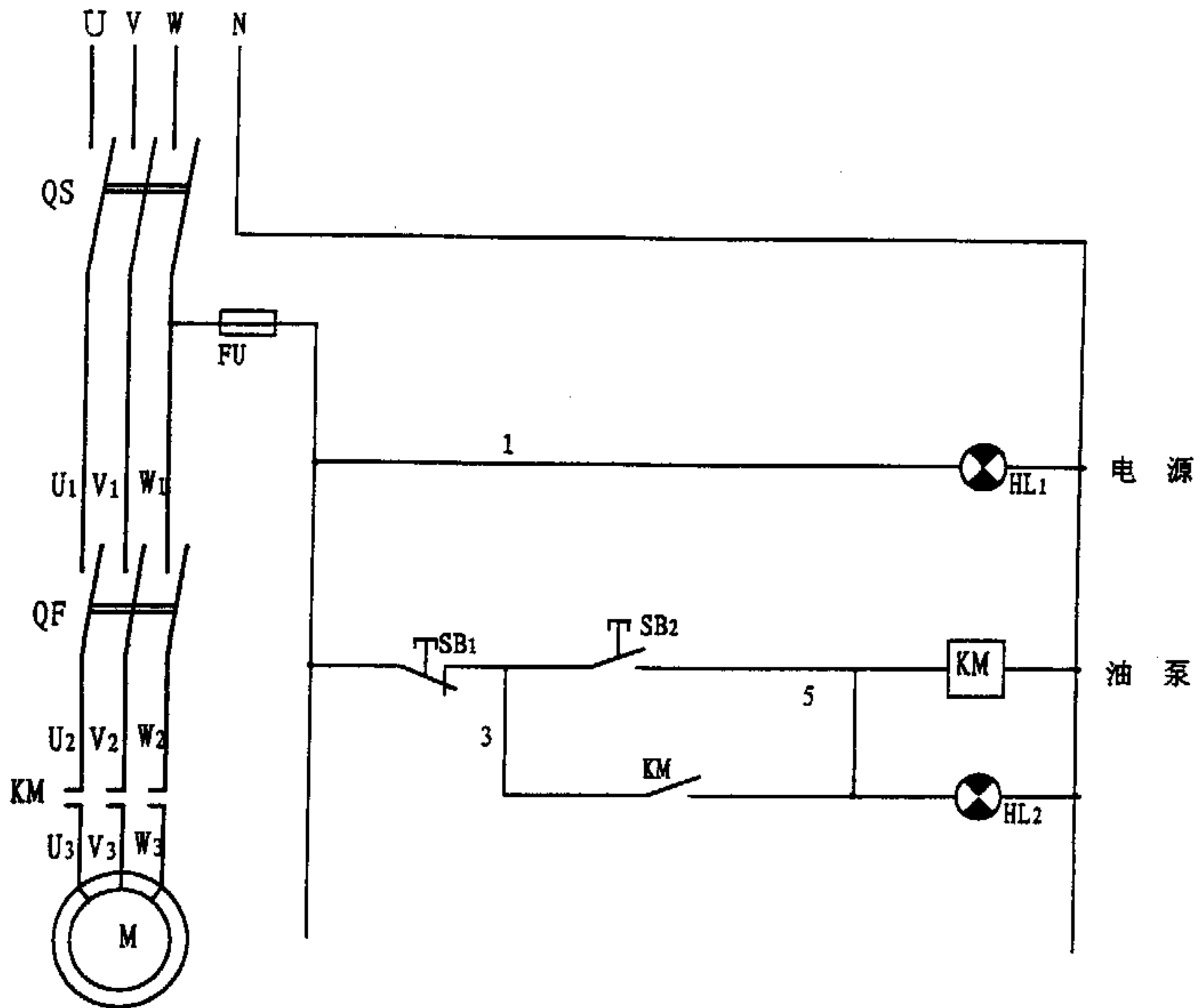


YX 电接点压力表  
M 油泵电机

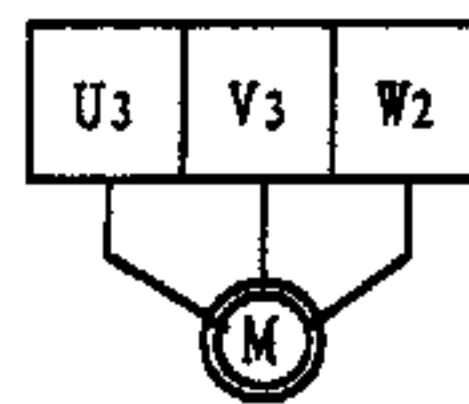
代号	名称	型号	数量	代号	名称	型号	数量
SB <sub>1-2</sub>	控制按钮	PBC AC-15	2	YX	电接点压力表	YXC-100 40MPa	1
HL <sub>1-3</sub>	信号灯	PBC AC-15 220V	3	M	电动机	Y90L-4 1.5KW Y132S-4 5.5KW	1
FU	熔断器	RT18-32X 2A	1	KM	交流接触器	CJX2-1210 220V CJX2-2510	1
KA	中间继电器	JZC4-31 220V	1	QF	断路器	DZ108-20 10-16A DZ47-63 25A	1
K <sub>1-3</sub>	转换开关	LA18-22	1	QS	断路器	DZ15-40/390132A	1



附图七 手动阀机械保压电控原理图



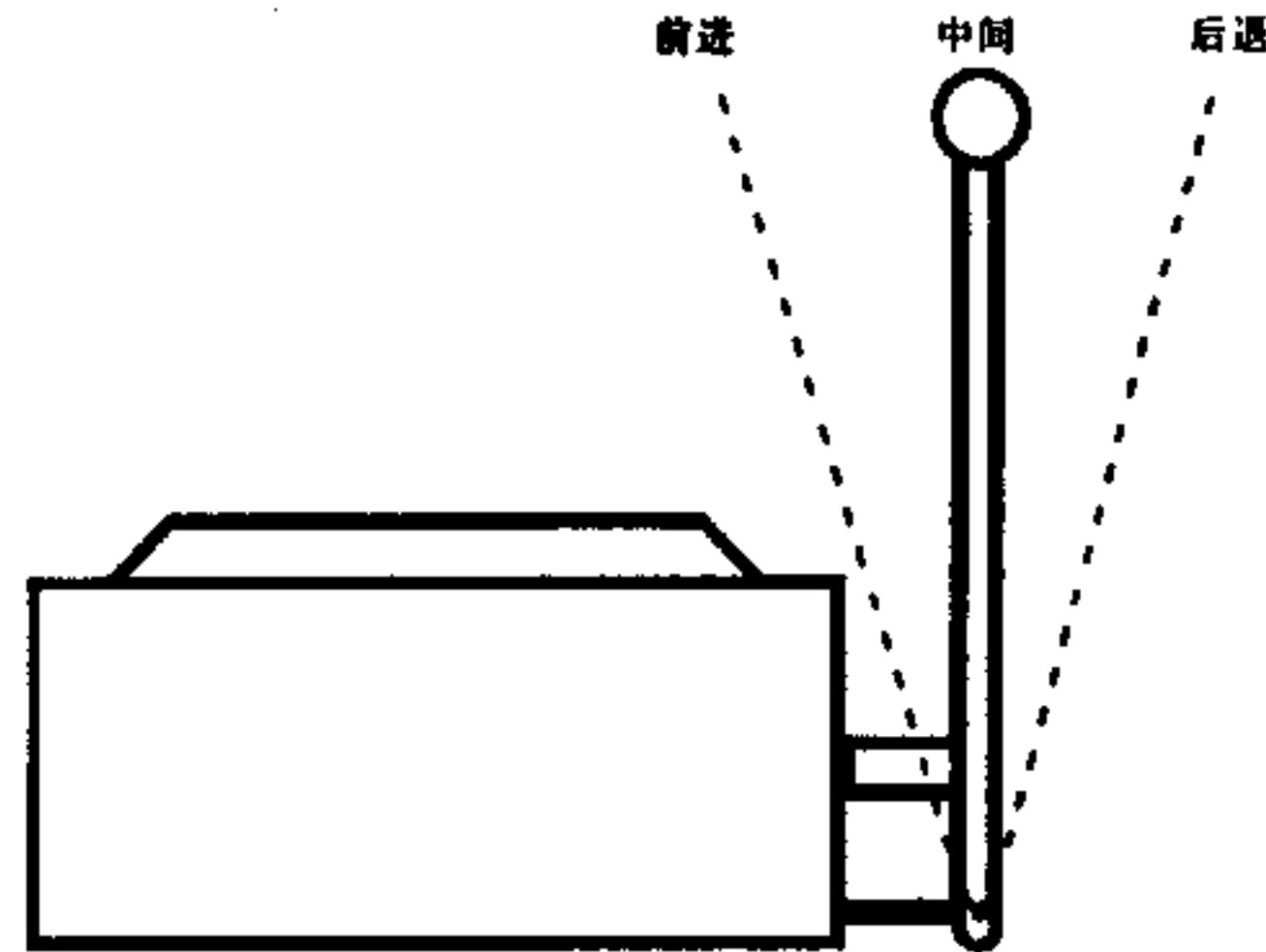
三相四线进线



M  
油泵电机

代号	名称	型号	数量	代号	名称	型号	数量
SB <sub>1-2</sub>	控制按钮	PBC AC-15	2	QS	断路器	DZ15-40/390132A	1
HL <sub>1-3</sub>	信号灯	PBC AC-15 220V	2	KM	交流接触器	CJX2-1210 220V CJX2-2510 220V	1
FU	熔断器	RT18-32X-2A	1	M	电动机	Y90L-4 1.5KW Y132S-4 5.5KW	1
QF	断路器	DZ108-20 10-16A DZ47-63 25A	1				

附图八 手动换向阀示意图



表一 油缸技术参数表

型 号	普通型D140 B630	普通型D180			自保型D200	自保型D250
		B800	B930	B1000	B1000	B1200
额定工作油压 MPa	25	20	25	26	23 - 26	22 - 25
额定顶紧力 KN	385	509	636	661	723 - 817	1080 - 1227
最大工作油压 MPa	31.5	25	31.5	31.5	31.5	31.5
最大顶紧力 KN	485	636	800	800	989	1546
活塞最大行程 mm	400	400	400	400	600	800
电机功率 KW	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	5.5

表二 油缸易损件明细表

型 号	标准代号	名 称	数 量	材 料	规 格
普通型 油 缸 D 140	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	1	橡胶I - 4	53012800
	JB/J22002 - 88	O型密封圈	1	橡胶I - 4	53016000
	JB/ZQ4264 - 86	yx型密封圈	2	聚氨脂 - 4	D140
	HG4 - 337 - 66	V型密封圈	1组	橡胶I - 2	90 × 110
普通型 油 缸 D 180	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	1	橡胶I - 4	53020000
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	2	橡胶I - 4	5.7 × 180
	JB/ZQ4264 - 86	yx型密封圈	2	聚氨脂 - 4	D180
	HG4 - 337 - 66	V型密封圈	1组	橡胶I - 2	130 × 160
自 动 保压型 油 缸 D 200	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	1	橡胶I - 4	53022400
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	2	橡胶I - 4	5.7 × 200
	JB/ZQ4264 - 86	yx型密封圈	2	聚氨脂 - 4	D200
	HG4 - 337 - 66	V型密封圈	1组	橡胶I - 2	130 × 160
自 动 保压型 油 缸 D 250	HG4 - 337 - 66	V型密封圈	1组	橡胶I - 2	180 × 210
	JB/ZQ4264 - 86	yx型密封圈	2	聚氨脂 - 4	D250
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	3	丁晴橡胶	5.7 × 250
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	2	丁晴橡胶	53013200
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	1	丁晴橡胶	53028000
	GB10708.3 - 89	防尘圈	1	聚氨脂 - 3	D180

表三 压滤机故障维修方法

序号	故障现象	产生原因	排除方法
1	滤板部分之间跑料	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 油压不足</li> <li>2. 滤板密封面夹有杂物</li> <li>3. 滤布不平整、折叠</li> <li>4. 进料泵压力过高</li> <li>5. 进料泵压力流量超高</li> </ol>	参见序号3 清理密封面 整理滤布 更换滤板 重新调整
2	滤液不清	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 滤布破损</li> <li>2. 滤布选择不当</li> <li>3. 滤布开孔过大</li> <li>4. 滤布袋缝合处开线</li> </ol>	检查并更换滤布 重做实验, 更换合适滤布 更换滤布 重新缝合
3	油压不足	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 溢流阀调整不当或损坏</li> <li>2. 阀内漏油</li> <li>3. 油缸密封圈磨损</li> <li>4. 管路外泄漏</li> <li>5. 电磁换向阀未到位</li> <li>6. 柱塞泵损坏</li> <li>7. 油位不够</li> </ol>	重新调整或更换 调整或更换 更换密封圈 修补或更换 清洗或更换 更换 加油
4	过滤部分向上抬起	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 安装基础不准</li> <li>2. 滤板上部除渣不净</li> <li>3. 半挡圈内球垫偏移</li> </ol>	重新修正地基 除渣 调节半挡圈下部调节螺钉
5	主梁弯曲	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 油缸端地基粗糙自由度不够</li> <li>2. 滤板排列不齐</li> </ol>	重新安装 排列滤板
6	滤板破裂	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 进料压力过高</li> <li>2. 进料温度过高</li> <li>3. 滤板进料孔堵塞</li> <li>4. 进料速度过快</li> <li>5. 滤布破损</li> </ol>	调整进料压力 换 高温板或过滤前冷却 疏通进料孔 降低进料速度 更换滤布
7	保压不灵	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 油路有泄漏</li> <li>2. 活塞密封圈磨损</li> <li>3. 液控单向阀失灵</li> <li>4. 安全阀泄漏</li> </ol>	检查油路 更换 用煤油清洗或更换 用煤油清洗或更换
8	压紧、回程无动作	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 油位不够</li> <li>2. 柱塞泵损坏</li> <li>3. 电磁阀无动作</li> <li>4. 加程溢流阀弹簧松弛</li> </ol>	加油 更换 如属阀体故障需清洗更换 更换弹簧
9	气压不足	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 隔膜松开</li> <li>2. 隔膜破损</li> <li>3. 油压不足</li> <li>4. 气源供气不足</li> </ol>	重新调整 更换 参见序号3 调整或检修
10	行程开关失灵	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 安装位置不当</li> <li>2. 内部微动开关失灵</li> </ol>	重新调整安装位置 检修或更换行程开关
11	接触器、继电器、按钮等元件故障	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 触点接触不良</li> <li>2. 电磁线圈损坏</li> <li>3. 电器线路故障</li> </ol>	检修触点或更换 更换 检查线路

表五 管路分布表

	进 料 口	出 液 口	洗 涤 入 口	洗 涤 出 口
明流不可洗	a	e	/	/
暗流不可洗	a	d	/	/
明流洗涤	a	g	b	g
暗流洗涤	a	c.d	b	c

表六 B<sup>AS</sup><sub>MJ</sub> 0.5~2/310-U 基本参数表

过滤面积m <sup>2</sup>	滤室个数个	总容积m <sup>3</sup>	工作长度L <sub>2</sub> mm	安装长度L <sub>1</sub> mm	总长度Lmm	总重量kg
SO.5	5	0.006	275	728	880	120
S1	10	0.012	525	978	1130	170
S2	19	0.023	975	1428	1580	200
JO.5	5	0.006	275	1015	1090	140
J1	10	0.012	525	1265	1340	190
J2	19	0.023	975	1715	1790	220

注：1、千斤顶式为焊接机架，最大过滤压力为0.5MPa。  
2、滤饼厚25mm。

续 B<sup>AS</sup><sub>MJ</sub> 4~6/420-U 基本参数表

过滤面积m <sup>2</sup>	滤室个数个	总容积m <sup>3</sup>	工作长度L <sub>2</sub> mm	安装长度L <sub>1</sub> mm	总长度Lmm	总重量kg
S4	20	0.061	1230	1785	2120	650
S6	30	0.091	1830	2385	2720	800
J4	20	0.061	1230	2065	2400	670
J6	30	0.091	1830	2655	3000	820

注：滤饼30mm

续 B<sup>A</sup><sub>M</sub> 11~32/630-U 基本参数表

过滤面积m <sup>2</sup>	滤室个数个	总容积m <sup>3</sup>	工作长度L <sub>2</sub> mm	安装长度L <sub>1</sub> mm	总长度Lmm	总重量kg
11	20	0.165	1230	2045	3000	1200
16	30	0.247	1830	2645	3600	1370
20	38	0.313	2310	3125	4080	1500
25	46	0.379	2790	3605	4560	1640
32	58	0.478	3510	4325	5280	1850

注：滤饼30mm，机械锁紧，压紧板行程400mm，若为自动保压方式，L<sub>1</sub>+8，L<sub>总</sub>-350

续 B  $\frac{AS}{MJ}$  5 ~ 20/650 - U 基本参数表

过滤面积 $m^2$	滤室(个)	总容积( $m^3$ )	工作长度 $L_2$ mm	安装长度 $L_1$ mm	总长度 $L$ mm	总重量kg
S5	10	0.081	630	1170	1750	1200
S10	20	0.161	1230	1770	2350	1600
S15	30	0.241	1830	2370	2950	2000
S20	40	0.321	2430	2970	3550	2400
J5	10	0.081	630	1600	2200	1300
J10	20	0.161	1230	2200	2800	1700
J15	30	0.241	1830	2800	3400	2100
J20	40	0.321	2430	3400	4000	2500

续 B  $\frac{A}{M}$  20 ~ 60/800 - U 基本参数表

过滤面积 $m^2$	滤室个数个	总容积 $m^3$	工作长度 $L_2$ mm	安装长度 $L_1$ mm	总长度 $L$ mm	总重量kg
20	22	0.317	1350	2680	3310	2650
30	32	0.462	1950	3280	3910	2900
40	42	0.606	2550	3880	4510	3150
50	52	0.705	3150	4480	5110	3400
60	62	0.895	3750	5080	5710	3650

注:滤饼30mm

续 B  $\frac{A}{M}$  20 ~ 80/870 - U 基本参数表

过滤面积 $m^2$	滤室个数个	总容积 $m^3$	工作长度 $L_2$ mm	安装长度 $L_1$ mm	总长度 $L$ mm	总重量kg
20	19	0.308	1170	2525	3142	2930
30	28	0.453	1710	3065	3682	3220
40	37	0.599	2250	3605	4222	3510
50	46	0.745	2790	4145	4762	3800
60	56	0.907	3390	4745	5362	4120
70	65	1.053	3930	5285	5902	4410
80	74	1.199	4470	5825	6442	4700

注:滤饼 30mm,采用 B930 油缸。

续 B  $\frac{A}{M}$  30 ~ 100/930 - U 基本参数表

过滤面积 $m^2$	滤室个数个	总容积 $m^3$	工作长度 $L_2$ mm	安装长度 $L_1$ mm	总长度 $L$ mm	总重量kg
30	24	0.460	1494	2859	3479	3435
40	32	0.614	1982	3347	3967	3700
50	39	0.748	2409	3774	4391	3935
60	47	0.902	2897	4262	4882	4205
70	55	1.056	3385	4750	5370	4475
80	63	1.209	3873	5238	5858	4745
90	70	1.344	4300	5665	6285	4980
100	78	1.497	4788	6153	6773	5250

注: 1、本表压紧板最大行程为 400mm,滤饼 30mm。

2、若压紧板最大行程增加到 500mm,则安装长度相应各增加 150mm,总长度相应各增加 250mm。

续 B  $\frac{A}{M}$  50 ~ 120/1000 - U 基本参数表

过滤面积 $m^2$	滤室个数个	总容积 $m^3$	工作长度 $L_2mm$	安装长度 $L_1mm$	总长度 $Lmm$	总重量 $kg$
50	32	0.868	2275	3650	4340	4350
60	39	1.058	2765	4140	4830	4670
70	45	1.221	3185	4560	5250	4950
80	51	1.384	3605	4980	5670	5230
90	58	1.574	4095	5470	6160	5550
100	65	1.763	4585	5960	6650	5880
110	71	1.926	5005	6380	7070	6150
120	77	2.089	5425	6800	7490	6440

注：1、普通油缸，铸铁机架，压紧板行程 400mm，滤饼 35mm。

2、压紧板行程若增加为 500mm，安装长度相应各增加 150mm，总长度相应各增加 250mm。

续 B  $\frac{A}{M}$  50 ~ 120/1000 - U 基本参数表

过滤面积 $m^2$	滤室个数个	总容积 $m^3$	工作长度 $L_2mm$	安装长度 $L_1mm$	总长度 $Lmm$	总重量 $kg$
50	32	0.868	2275	3540	4480	4400
60	39	1.058	2765	4030	4970	4720
70	45	1.221	3185	4450	5390	5000
80	51	1.384	3605	4870	5810	5280
90	58	1.574	4095	5360	6300	5600
100	65	1.763	4585	5850	6790	5930
110	71	1.926	5005	6270	7210	6200
120	77	2.089	5425	6690	7630	6490

注：1、自动保压油缸，焊接机架，压紧板行程 600mm，滤饼 35mm。

2、压紧板行程若增加为 700mm，安装长度相应各增加 100mm，总长度相应各增加 200mm。

续 B  $\frac{A}{M}$  100 ~ 200/1200 - U 压滤机基本参数表

过滤面积 $m^2$	滤室个数个	总容积 $m^3$	工作长度 $L_2mm$	安装长度 $L_1mm$	总长度 $Lmm$	总重量 $kg$
100	44	2.21	3820	5350	6610	11500
120	54	2.71	4670	6200	7460	13000
140	62	3.11	5350	6880	8140	14500
160	72	3.61	6200	7730	8990	16000
180	80	4.01	6880	8410	9670	17500
200	90	4.51	7730	9260	10520	19000

注：1、自动保压油缸，焊接机架，中上方进料，防堵塞，滤饼厚 45mm。