

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)

附 录：

10、附图一 自动拉板压滤机安装结构示意图	(6)	
11、附图二 厢式压滤机过滤、洗涤流程图	(7)	
a. 明流不可洗；	b. 暗流不可洗；	c. 明流可洗单向洗涤
d. 暗流可洗双向洗涤	e. 暗流可洗单向洗涤	f. 暗流可洗双向洗涤
12、附图三 压滤机过滤洗涤示意图	(12)	
13、附图四 压滤机管道布置示意图	(13)	
14、附图五 液压系统原理图	(14)	
15、附图六 电气原理图	(15)	
16、表一 油缸技术参数表	(16)	
17、表二 油缸易损件明细表	(16)	
18、表三 压滤机故障维修方法	(17)	
19、表四	(6)	
20、表五 压滤机管路分布表	(18)	
21、表六 压滤机基本参数表	(18)	

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

压滤机主要由主机和液压站、控制箱三部分组成，参见附图一。主机部分由止推板、压紧板、滤板（隔膜板）、油缸、油缸座、横梁、拉板系统等组成。两根横梁把油缸座和止推板连接成一个长方形的框架结构，顶紧油缸安装在油缸座上，油缸活塞杆的前端连接着搁置在横梁上的压紧板。活塞在液压油的作用下，带动压紧板在横梁上前后移动。滤板按次序排列在压紧板和止推板之间，其间夹着过滤介质。当压紧板向前推进时，压紧滤板并形成一个个滤室。

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%伸长时间回复率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℃
融化点	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，过滤介质还包括棉纺布、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来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为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）；另一种未开洗涤液进孔，称为无孔滤板（也称非洗涤板）。可洗型又有单向洗涤和双向洗涤之分。单向洗涤的滤板，有孔滤板和无孔滤板间隔放置；双向洗涤的滤板都为有孔滤板，相邻两块滤板的洗涤孔应错开。

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，此种形式只有一个中间进料通道，物料从止推板上的进料孔经过料通道进入各滤室，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，进行洗涤操作。单向洗涤时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，双向洗涤时，先从压滤机一侧进洗涤液进行单向洗涤，然后换另一侧单向洗涤操作，如附图二(d)所示。明流可洗式适用于无污染、无毒、不挥发、需洗涤的物料。根据洗涤要求选择单向洗涤或双向洗涤。

4、暗流可洗：如附图二(e)、(f)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。各块滤板的液体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。

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

隔膜压榨式压滤机在普通厢式基础上，用一部分隔膜板代替过滤板间隔放置于过滤板之间；在过滤洗涤后压缩气体充入隔膜板鼓起橡胶隔膜，压榨滤渣，使其含湿率显著降低，提高分离效果。压榨结束后即需将空气排出。即压榨时放气阀门关闭，过滤时必须打开放气阀。

自动压滤机是在普通压滤机的基础上，增加了拉板机构，当压滤机过滤、洗涤、压榨等操作后，准备卸料时，拉板机构在PLC程序的控制下，拉一块板，卸该块板的滤饼，然后再拉第二块，再卸第二块滤饼……如此循环往复，直至卸下最后一块滤饼，最后拉板小车回到油缸架这一端停止拉板操作，即用机械工作替代人工拉板。

液压站是自动压滤机的另一重要部分。它包括油泵、液控单向阀、溢流阀、换向阀、电动

机、压力表、油箱等组成。它与主机有二根管子相连，与油缸相连，通过换向阀控制油缸的前进与后退，从而控制压紧板的前进、后退、压紧、停止等动作。液压系统原理图参见附图五。

整台压滤机控制部分为控制箱，采用微机控制，包括PLC，控制继电器，交流接触器，热继电器、空气开关、按钮开关及其它辅件，PLC内按要求输进一套程序、用程序控制整机动作。控制系统有自动和手动控制两种。当处于自动控制时，系统按已编排的程序进行，当处于手动控制时，滤板将拉一块即停止，按急停按钮停止，再按一次则从头开始。电气系统原理图参见附图六。

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、（压缩空气管）等，管道应尽可能短，并且加装压力表、温度表，与主机连接处加装膨胀节。压榨式需加装放气阀。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、（空气压缩机）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，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：



参见附图五（液压系统原理图），附图六（电气系统原理图）。以下高低压值以X1000为例。

1、接通控制电源，闭合空气开关。

2. 选择手动 / 自动。

3. 按油泵起动按钮，启动油泵，油泵起动指示灯亮，液压站处于工作状态。

4. 按压紧按钮，压紧指示灯亮，压紧板推动滤板向前移动。

5. 当所有滤板靠拢后，油缸电接点压力表逐步升高，当压力达到 25MPa 高压控制值时，油泵自动停机，此时压滤机处于待工作状态。可启动料浆泵向压滤机供料过滤，或启动洗涤泵向压滤机供洗液洗涤滤渣，或向压滤机通入压缩空气吹干滤饼。

6. 如果由于系统的内卸而导致系统油压下降至低压控制值 22MPa 时，油泵将自动启动补压，使系统油压保持在 22-25MPa 之间，此时压滤机始终处于工作状态。

7. 当过滤、洗涤、吹干等操作结束后，按放松按钮，放松指示灯亮，压紧板后退，即可松开滤板，再按停止按钮可随时停止松板操作。

8. 当压紧板退至设定位置，SQ₁ 动作，等待拉板操作。

9. 按拉板起动按钮，小车前进并开始逐块拉板，拉一块板，卸该块板的滤饼，然后再拉第二块，……如此循环、往复，直至卸完最后的一块滤饼，拉板小车回到初始位置，SQ₂ 动作，电机停止转动。

至此一个工作循环结束，如需继续，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。若滤板数少于规定数量，禁止使用压滤机。

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，不许折叠，新滤布使用前应先缩水。

5. 清洗滤板时，应保持流道畅通、表面清洁，特别是滤板下平面必须清洗干净。

6. 新机器安装使用后，油缸端机脚有移位现象，这是正常的。

7. 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。

8. 若拉板出现故障，应按紧急停止按钮，拉板停止，处理完故障，再按一次紧急停止按钮，拉板继续。

9. 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；

10. 油缸压力禁止调节超过 31.5MPa。

11. 拉板出现故障，可按暂停开关 SQ₃，待故障恢复后，再按 SQ₃ 继续工作。

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. 停机时应清除残液，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. 配备好维修工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) 隔膜板挤榨板用橡胶(Rb)

工作温度：PP 为 -5 - 80℃（根据用户需求，也可提供至 100℃耐高温滤板）

Pb 为 0 - 60℃

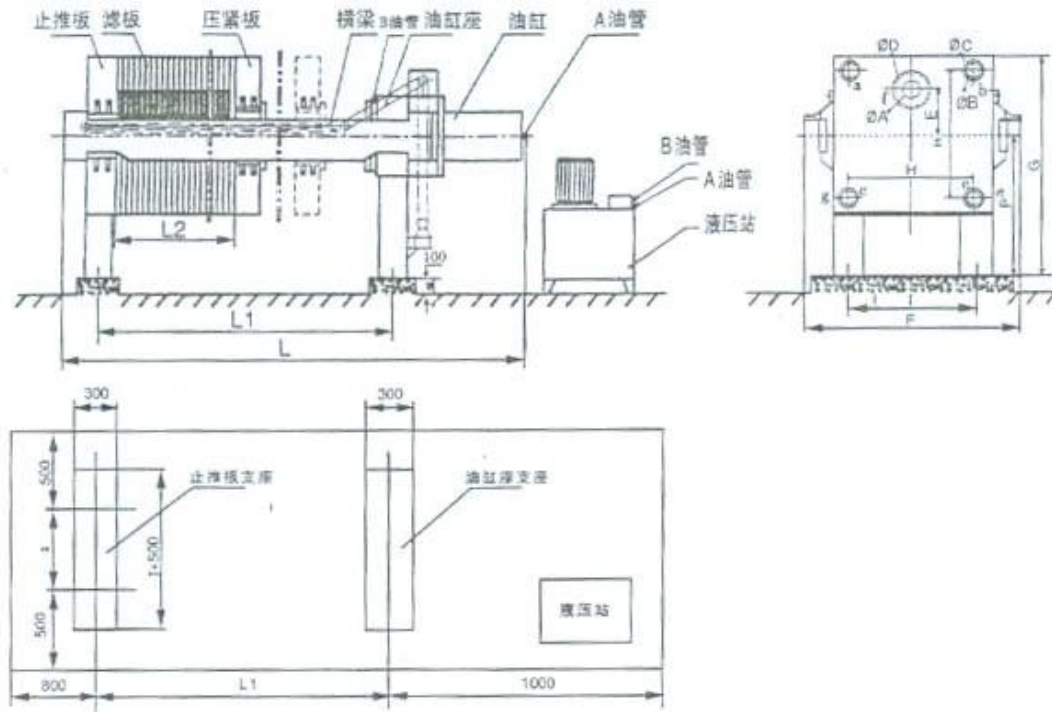
最大过滤压力：0.7MPa

最大挤榨压力：0.7MPa

油缸技术参见表一。

其它参数见参六。（注意表下备注）

附图一 压滤机安装及结构示意图



备注：A、B、C、D、E、F、G、H、I、P 参见表四。

L、L₁、L₂ 参见表六

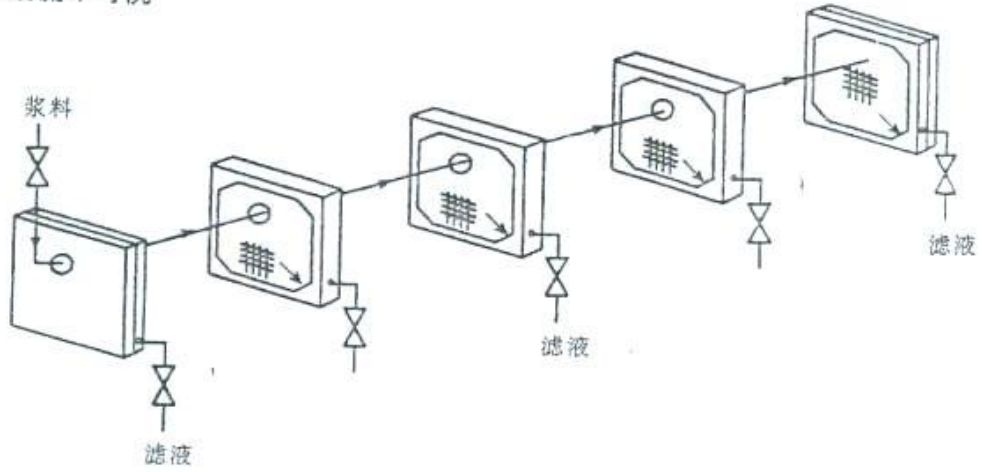
表四

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	P
X G 800	80	54	110	160	230(上进料) 0(中间进料)	1240	1205	670	600	800
X G 930 焊接件	90	60	145	180	0	1370	1324	780	680	870
X G 1000 铸件 焊接件	90	60	110	180	300(上进料) 0(中间进料)	1440	1400	860	800	900
			125							
X G 1250	90	60	125	180	663(上进料) 0(中间进料)	1690	1810(上进料) 1585(中间进料)	1100	950	960
X1500	125	80	145	210	0	1940	2100	1330	1100	1350
X1600	125	80	145	210	0	2040	2200	1420	1200	1400
X2000	150	80	145	240	0	2620	2800	1790	1600	1800

注：A、B、为管道内径，C、D为法兰螺孔中心距。

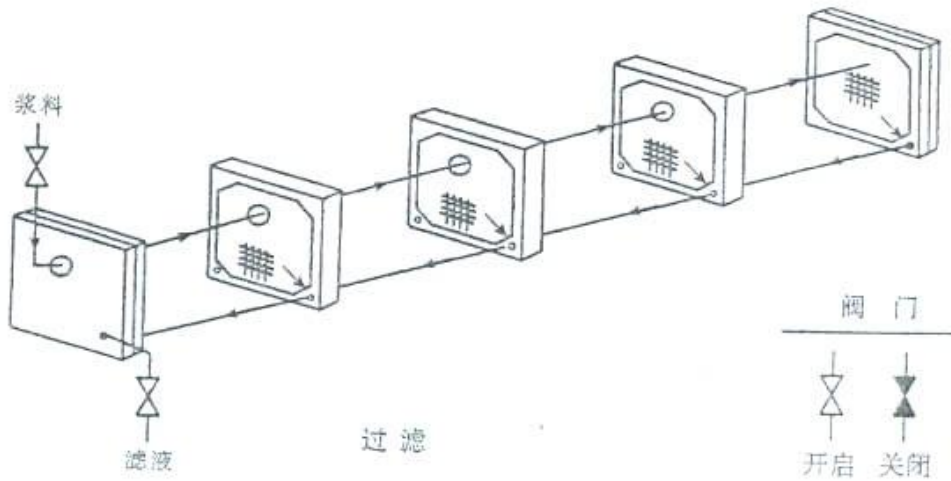
附图二 厢式压滤机过滤、洗涤流程图

a. 明流不可洗

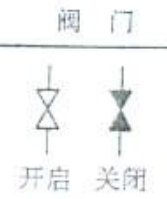


过滤

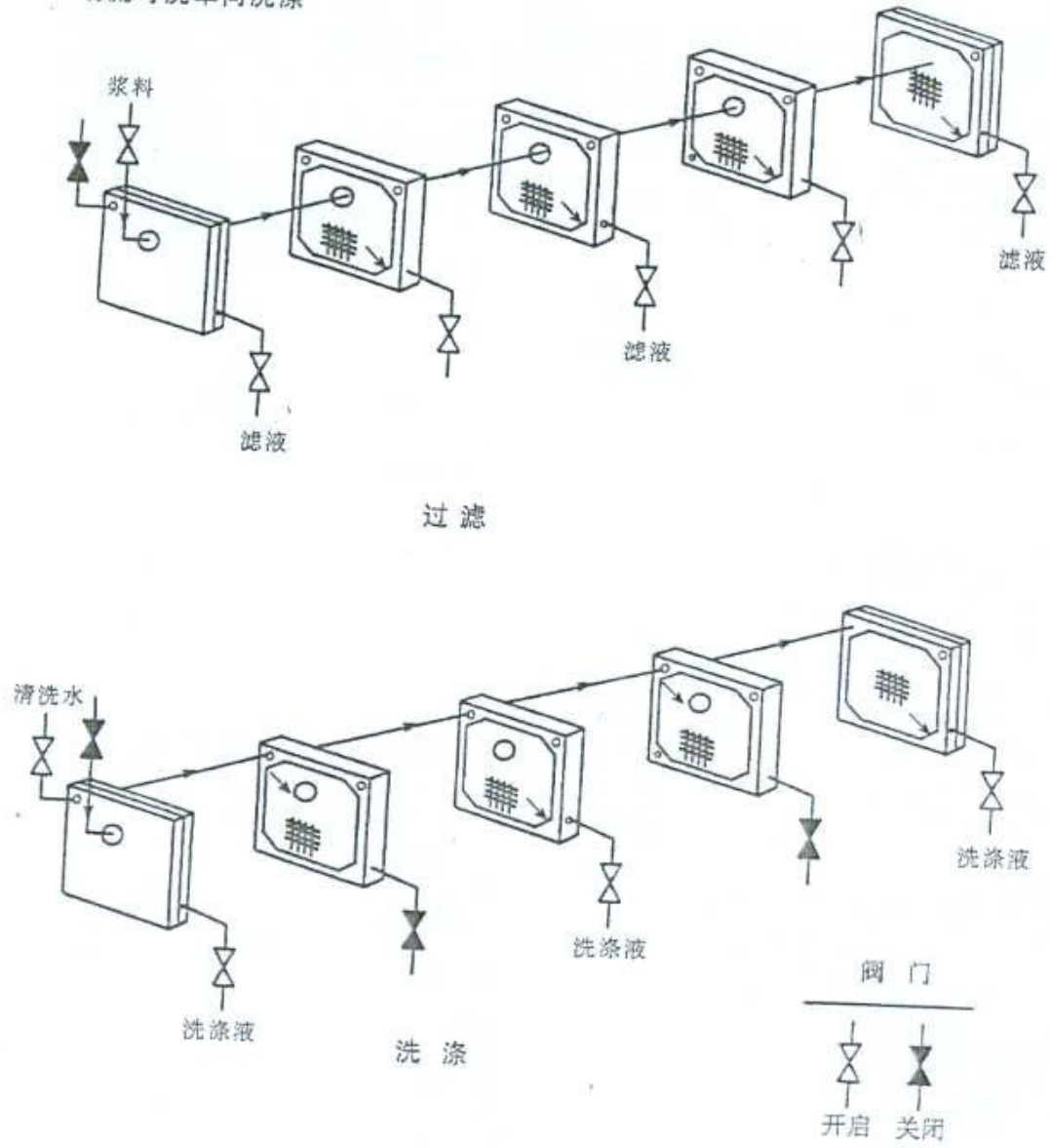
b. 暗流不可洗



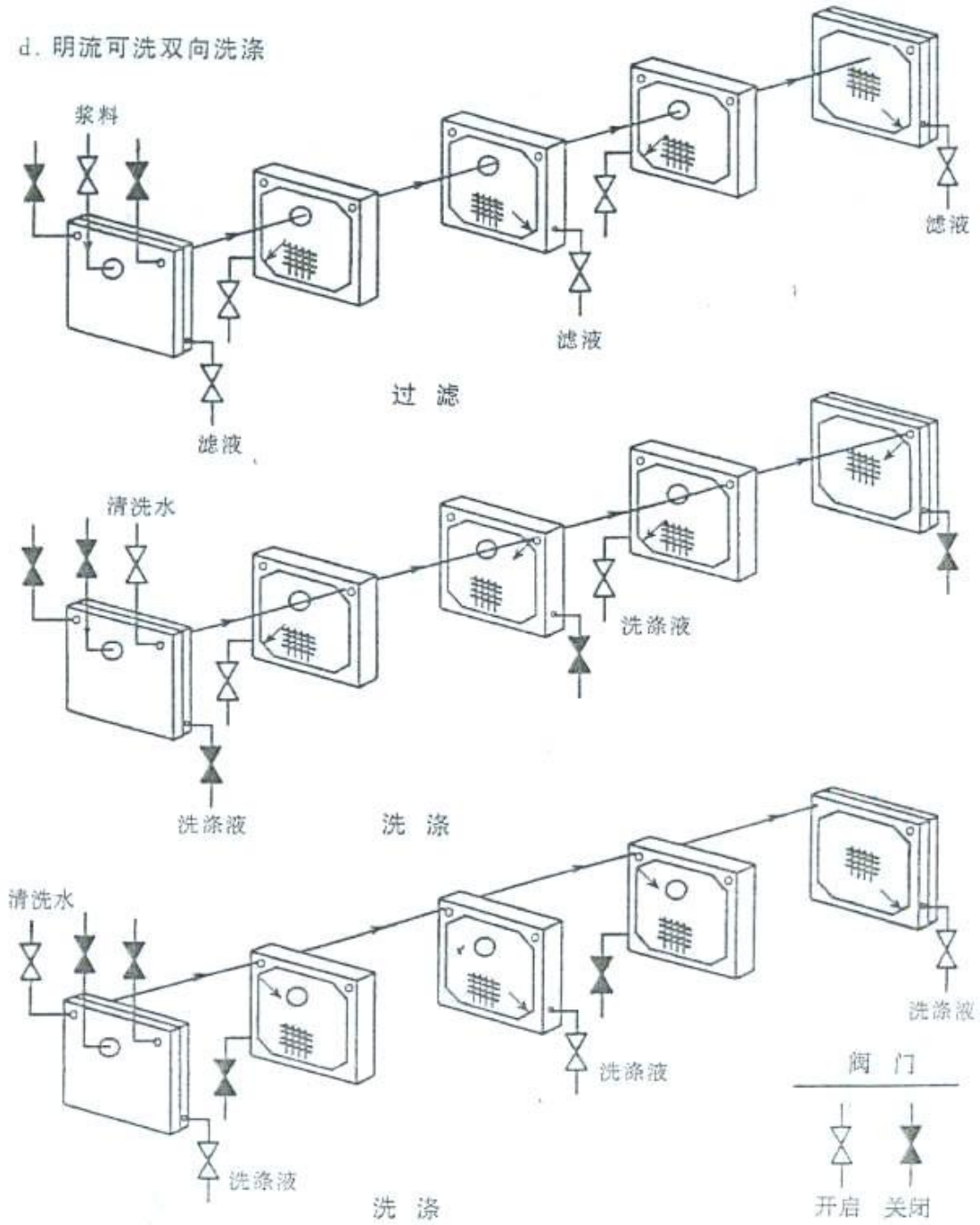
过滤



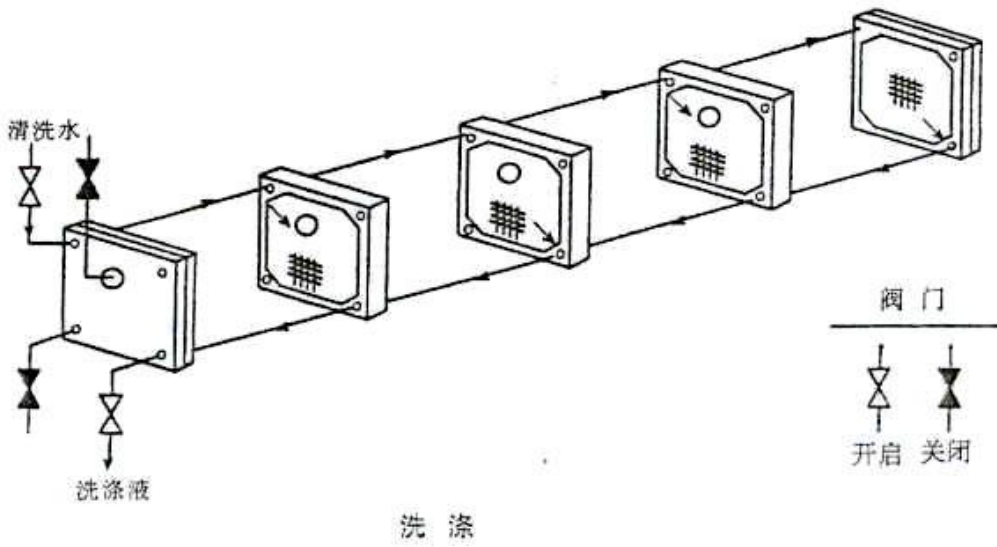
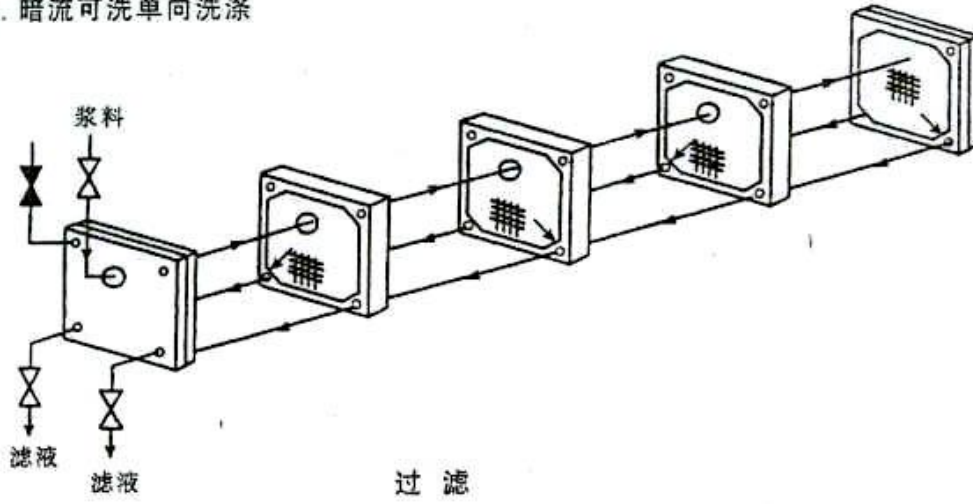
c. 明流可洗单向洗涤



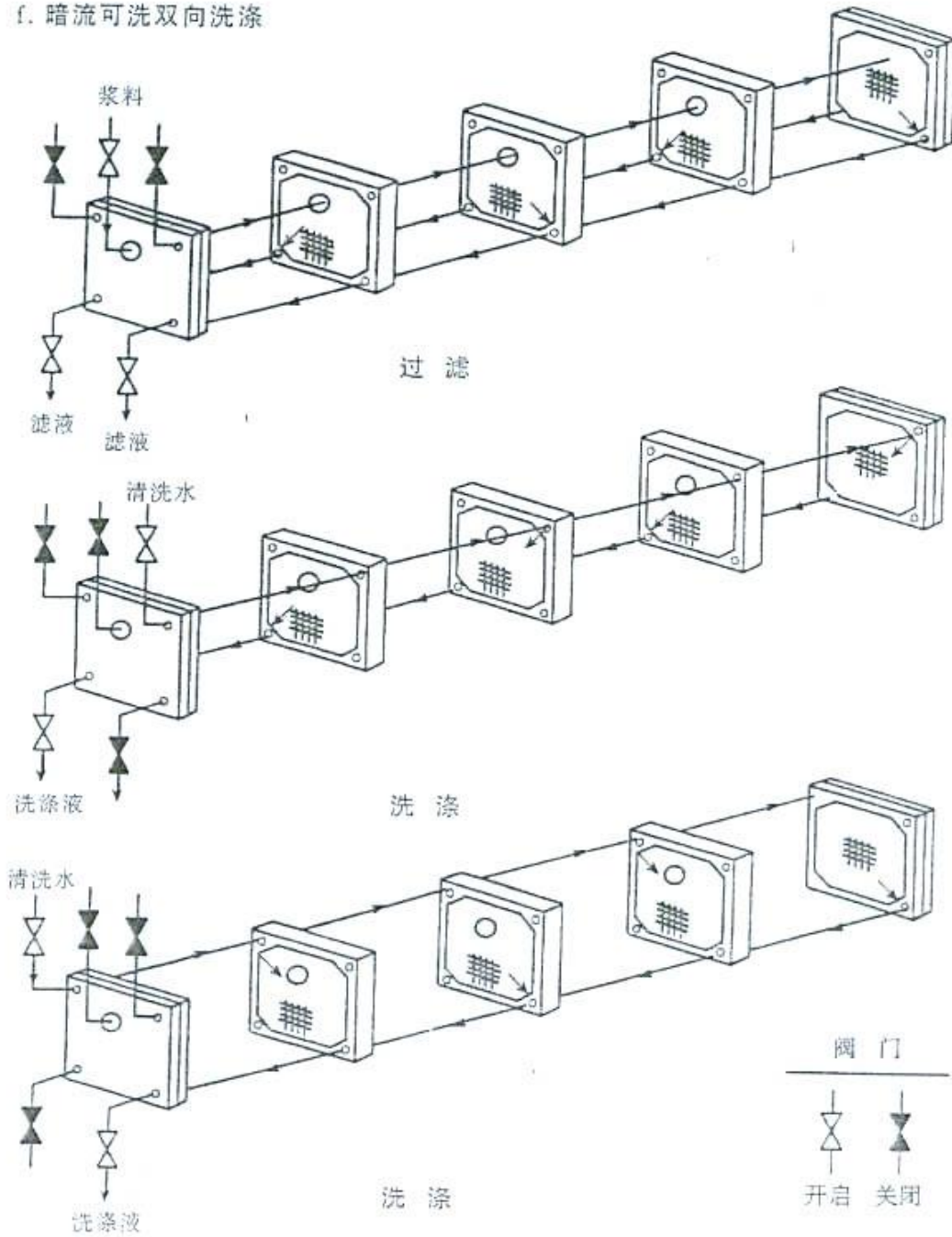
d. 明流可洗双向洗涤



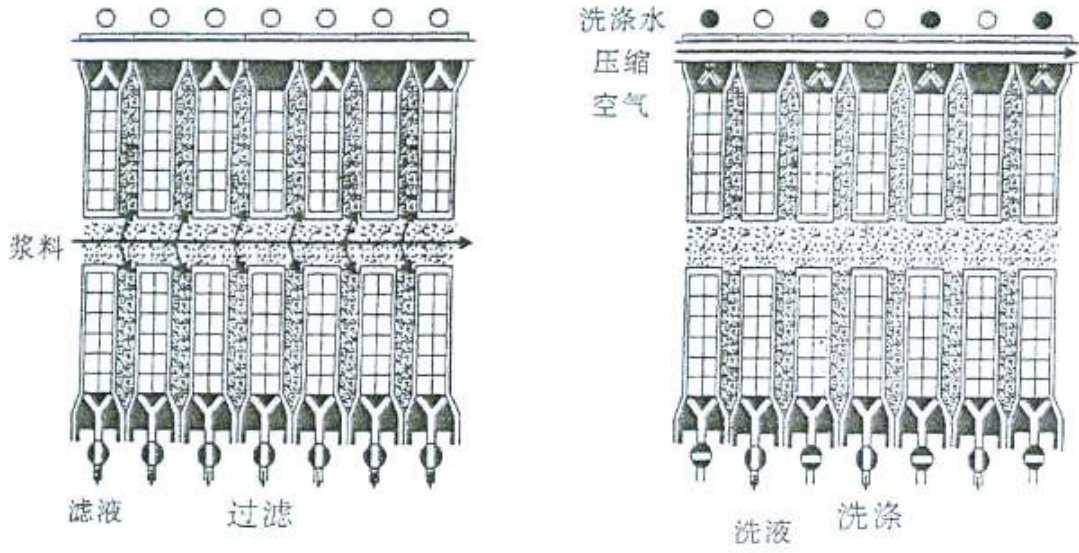
e. 暗流可洗单向洗涤



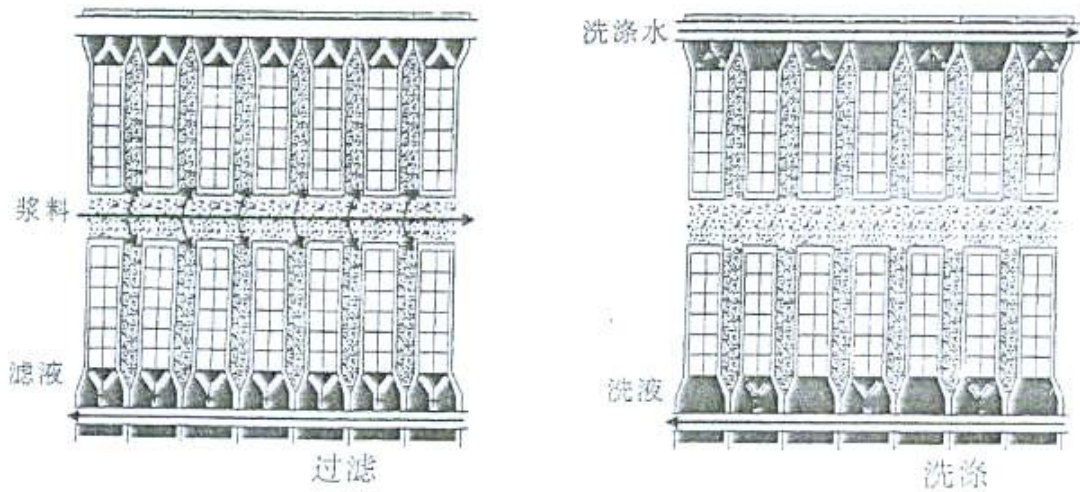
f. 暗流可洗双向洗涤



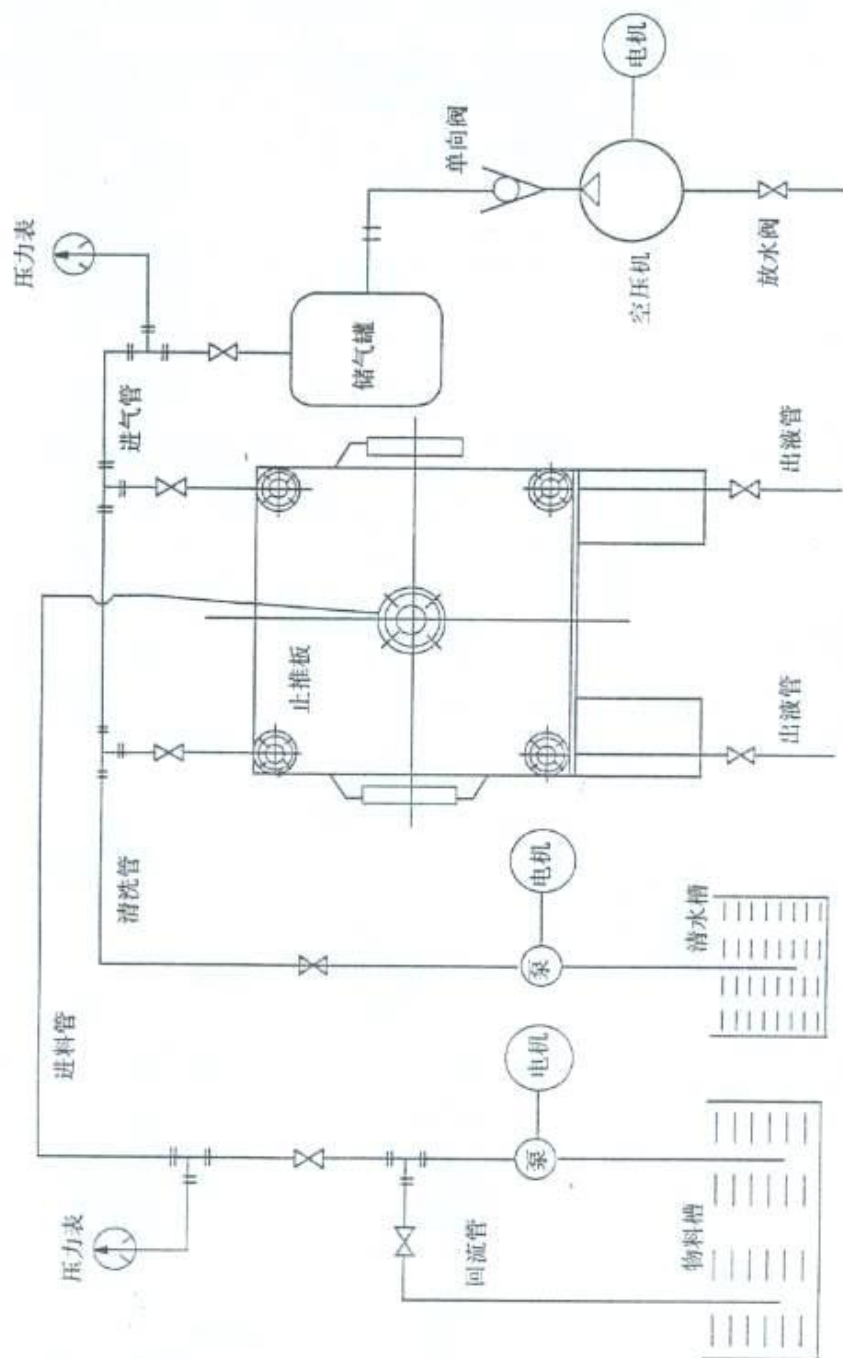
附图三 明流过滤洗涤示意图



暗流过滤洗涤示意图

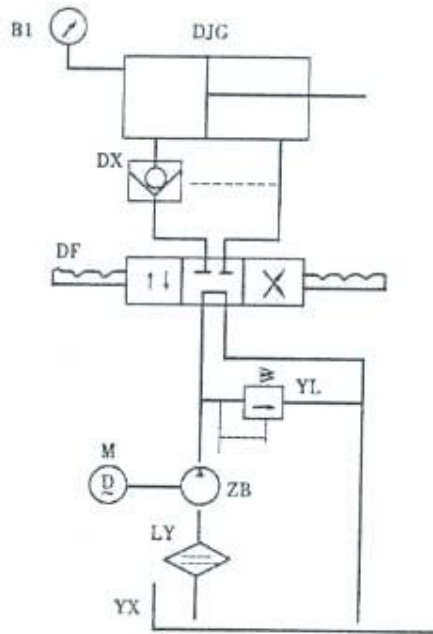


附图四 压滤机管道布置示意图



- 注：1、此图为厢式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。
 4、板框压滤机同理。

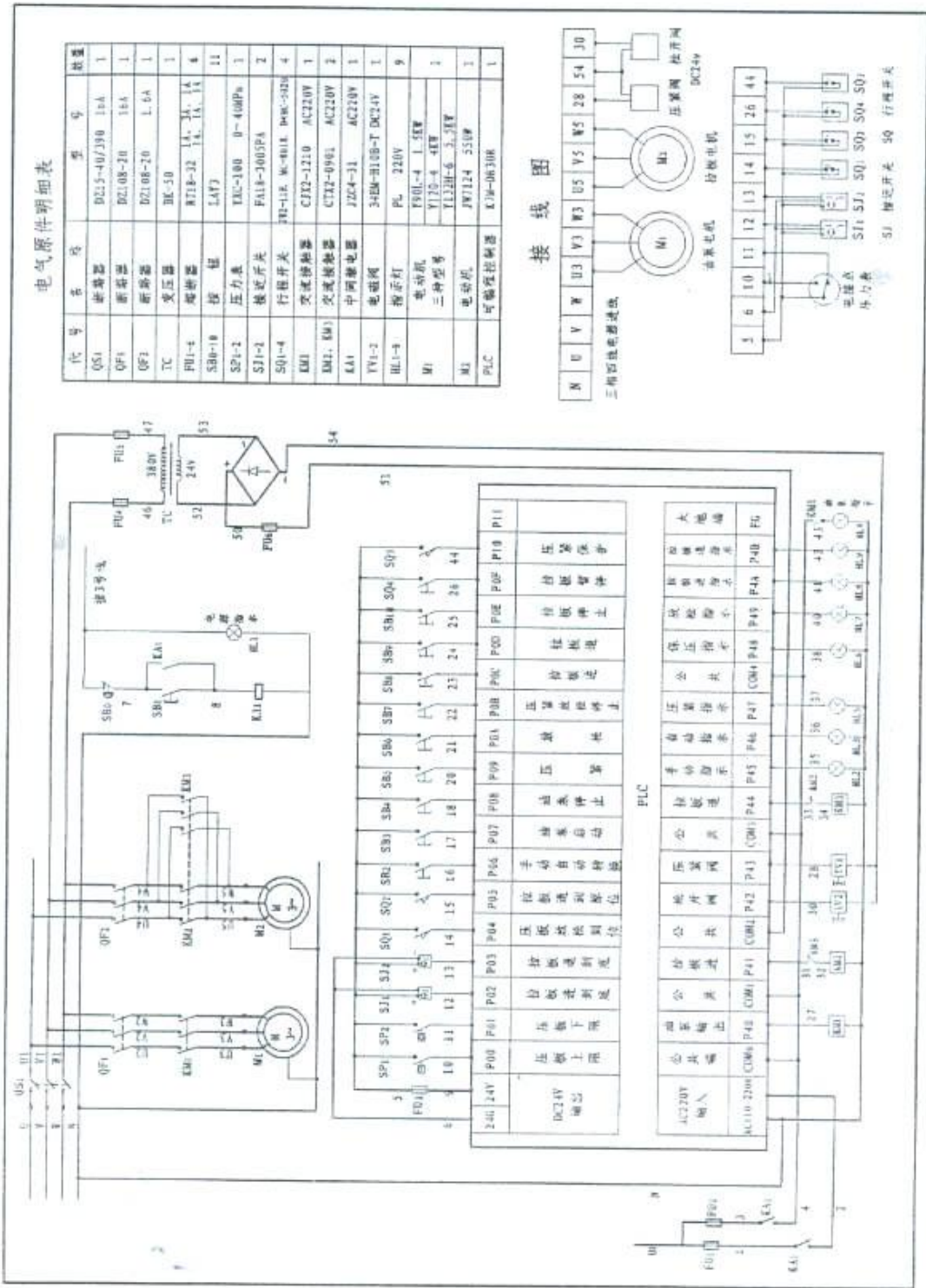
附图五 液压系统原理图



电磁阀自动保压型

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 1.5kw Y132S-4 5.5kw	7	YX	油箱	1	
2	ZB	柱塞泵	1	2.5MCY14-1B 10MCY14-1B	8	DJG	顶紧油缸	1	
3	YL	溢流阀	1	YF-B10H4	9	LY	滤油口	1	HY37-12
4	B ₁	电接点压力表	1	YX-150 0-40MPa					
5	DF	电磁换向阀	1	34EM-B10H-T					
6	DX	液控单向阀	1	A1Y-Ha10B					

附图六 自动拉板电气原理图



表一 油缸技术参数表

型 号	D200			D250	D280	D320	D400
	× 800	× 930	× 1000				
额定工作油压 MPa	17 - 20	22 - 25	23 - 26	22 - 25	22 - 25	22 - 25	22 - 25
额定顶紧力 KN	534 - 628	691 - 785	723 - 817	1080 - 1227	1335 - 1530	1769 - 2010	2763 - 3140
最大工作油压 MPa	25	31.5	31.5	31.5	31.5	31.5	31.5
最大顶紧力 KN	785	989	989	1546	1940	2533	3956
活塞最大行程 mm	600	600	600	800	800	800	960
电机功率 KW	1.5	1.5	1.5	5.5	5.5	5.5	7.5

表二 油缸易损件明细表

型 号	标准代号	名 称	数 量	材 料	规 格
自动保压型油缸 D200	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	聚氨酯 - 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 D250	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	聚氨酯 - 4	D250
	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
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	3	丁晴橡胶	5.7 × 250
	GB107083 - 89	防尘圈	1	聚氨酯 - 3	d180
自动保压型油缸 D280	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	聚氨酯 - 4	D280
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	3	橡胶I - 4	5.7 × 280
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	2	橡胶I - 4	53013200
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	1	橡胶I - 4	53033500
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	1	橡胶I - 4	5.7 × 290
	GB10708.3 - 89	防尘圈	1	聚氨酯 - 3	d180
自动保压型油缸 D320	HG4 - 337 - 66	V型密封圈	1组	橡胶I - 2	180 × 210
	JB/ZQ4264 - 86	yx型密封圈	3	聚氨酯 - 4	D320
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	2	橡胶I - 4	53013200
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	6	橡胶I - 4	70030710
	GB10708.3 - 89	防尘圈	1	聚氨酯 - 3	d180
自动保压型油缸 D400	JB/ZQ4264 - 86	yx型密封圈	4	聚氨酯 - 4	D400
	JB/ZQ4265 - 86	yx型密封圈	1	聚氨酯 - 4	d220
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	3	橡胶I - 4	70038710
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	2	橡胶I - 4	70015000
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	1	橡胶I - 4	70022000
	ZBJ22002 - 88	O型密封圈	1	橡胶I - 4	53037500
	GB10708.3 - 89	防尘圈	1	聚氨酯 - 3	FA220×240×12.5

表三 压滤机故障维修方法

序号	故障现象	产生原因	维修方法
1	滤板间跑液	1、油压不足 2、滤板密封面间夹有渣质	参见序号5 清理密封面
2	滤液不清	1、滤布破损 2、滤布选择不当	检查并更换滤布 重做可行性试验、更换合适滤布
3	拉板脱钩	1、拉钩复位弹簧损坏 2、拉钩被卡住 3、滤板把手损坏或变形 4、拉板导轨变形或支架松动	更换弹簧 清理、润滑拉钩部件 更换把手 校直或调整导轨位置
4	拉板装置动作失常	1、传动系统被卡 2、接近开关失灵 3、拉板系统电气故障	清理、调整 调整、更换接近开关 参见序号：7、8、9
5	油压不足	1、溢流阀调整不当或损坏 2、阀内泄漏	重新调整或更换 调整或更换
6	液压换向阀失灵	1、阀芯被卡或损坏 2、阀内微动开关失灵 3、电气线圈故障 4、电磁线圈故障	解体清洗检修或更换 参见序号：7 参见序号：8 检修或更换电磁线圈
7	限位开关失灵	1、安装位置不当 2、内部微动开关失灵	重新调整安装位置 检修或更换微动开关
8	电气线路故障	1、导线断路或漏电 2、按线端接触不良	检修或更换 检修有关接线端
9	继电器故障	1、触点接触不良 2、电磁线圈损坏 3、电气线路故障	检修触点或更换 更换 参见序号：8
10	油泵故障	1、进出油路不畅 2、油泵转向不对	检修油路或滤油器 调换油泵电机接线
11	补压系统频繁工作	1、液控单向阀关闭不严 2、油缸内泄漏	更换 更换油缸密封圈

表五 管路分布表(厢式、隔膜)

	进 料 口	出 液 口	洗涤入口	洗涤出口
明流不可洗	f	e	/	/
暗流不可洗	f	d	/	/
明流单向洗涤	f	e	a	e
明流双向洗涤	f	e、g	a、b	e、g
暗流单向洗涤	f	c、d	a	d
暗流双向洗涤	f	c、d	a、b	c、d

表六 XZ20 - 60/800 压滤机基本参数表(中间进料)

过滤面积 m^2	滤室个数 \uparrow	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	0.322	1350	2415	3215	2750
30	32	0.483	1950	3015	3815	3000
40	42	0.643	2550	3615	4415	3250
50	52	0.785	3150	4215	5015	3500
60	62	0.934	3750	4815	5615	3750

注: 1、自动保压油缸,焊接机架,压紧板行程 600 mm,滤饼 30mm。

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 XGZ20 - 60/800 压滤机基本参数表(上进料)

过滤面积 m^2	滤室个数 \uparrow	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	0.336	1576	2640	3440	2850
30	32	0.488	2276	3340	4140	3100
40	42	0.640	2976	4040	4840	3350
50	52	0.792	3676	4740	5540	3600
60	62	0.944	4376	5440	6240	3850

注: 1、自动保压油缸,焊接机架,压紧板行程 600 mm,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 XGZ30 - 100/930 压滤机基本参数表

过滤面积m ²	滤室个数 ↑	总容积m ³	工作长度L ₂ mm	安装长度L ₁ mm	总长度Lmm	总重量Kg
30	24	0.48	1595	2860	3800	3720
40	32	0.64	2115	3380	4320	4000
50	40	0.80	2635	3900	4840	4280
60	48	0.96	3155	4420	5360	4560
70	56	1.12	3675	4940	5880	4840
80	64	1.28	4195	5460	6400	5120
90	72	1.44	4715	5980	6920	5400
100	80	1.60	5235	6500	7440	5680

注：1、自动保压油缸，焊接机架，压紧板行程 600 mm，滤饼 32mm。

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 XZ30 - 100/930 压滤机基本参数表

过滤面积m ²	滤室个数 ↑	总容积m ³	工作长度L ₂ mm	安装长度L ₁ mm	总长度Lmm	总重量Kg
30	24	0.54	1712	3205	4545	4390
40	32	0.72	2272	3765	5105	4800
50	40	0.90	2832	4325	5665	5220
60	48	1.08	3392	4885	6225	5630
70	56	1.26	3952	5445	6785	6050
80	64	1.44	4512	6005	7345	6450
90	72	1.62	5072	6565	7905	6870
100	80	1.80	5632	7125	8465	7280

注：自动保压油缸，焊接机架。过滤压力1.2MPa，滤饼32mm。压紧板最大行程790mm，

若压紧板最大行程为616mm，安装长度减100mm。

续 XGZ50 - 140/1000 压滤机基本参数表(中间进料)

过滤面积m ²	滤室个数 ↑	总容积m ³	工作长度L ₂ mm	安装长度L ₁ mm	总长度Lmm	总重量Kg
50	32	0.77	2115	3380	4320	4110
60	38	0.91	2505	3770	4710	4380
70	44	1.06	2895	4160	5100	4650
80	50	1.20	3285	4550	5490	4920
90	58	1.39	3805	5070	6010	5280
100	64	1.54	4195	5460	6400	5550
110	70	1.68	4585	5850	6790	5820
120	76	1.82	4975	6240	7180	6100
140	88	2.11	5755	7020	7960	6640

注：1、自动保压油缸，焊接机架，压紧板行程 600 mm，滤饼 32mm。

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 X(G)Z50-120/1000 压滤机基本参数表(上进料)

过滤面积 m^2	滤室个数 \uparrow	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
40	26	0.65	1827	2946	3636	4200
50	32	0.80	2241	3360	4050	4500
60	40	1.00	2793	3920	4610	4900
70	46	1.15	3207	4330	5020	5200
80	52	1.30	3621	4740	5430	5500
90	60	1.50	4173	5290	5980	6000
100	66	1.60	4587	5710	6400	6300
110	72	1.80	5001	6120	6810	6600
120	78	1.95	5415	6540	7230	6900

注：1、自动保压油缸，焊接机架，压紧板行程 600 mm，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 X(G)Z100-250/1250 压滤机基本参数表

过滤面积 m^2	滤室个数 \uparrow	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
100	38	1.530	2535	4065	5325	9500
112	42	1.695	2795	4325	5585	10000
125	48	1.935	3185	4715	5975	10600
140	52	2.100	3445	4975	6235	11400
160	60	2.420	3965	5495	6755	11900
180	68	2.745	4485	6015	7275	12500
200	76	3.065	5005	6535	7795	13400
224	84	3.390	5525	7055	8315	14200
250	94	3.795	6175	7705	8965	16200

注：中间进料及上进料都参考此数据表。

续 XZ200-560/1500 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, mm	安装长度 L ₁ , mm	总长度 Lmm	总重量 Kg
200	50	2.78	3560	5510	7140	15000
250	64	3.56	4540	6490	8120	17500
280	72	4.01	5100	7050	8680	18600
315	80	4.45	5660	7610	9240	20000
340	86	4.79	6080	8030	9660	20600
400	102	5.68	7200	9150	10780	23000
450	116	6.45	8180	10130	11760	25000
500	128	7.12	9020	10970	12600	26500
560	142	7.90	10000	11950	13580	28500

注: 可选用普通型和自动拉板型压滤机。

滤饼厚 30mm、滤板厚 70mm、压紧板行程 800mm、油缸 φ400-1015

续 XZ200-560/1600 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, mm	安装长度 L ₁ , mm	总长度 Lmm	总重量 Kg
200	46	2.98	3280	5230	6860	15000
250	58	3.76	4120	6070	7700	17500
280	64	4.15	4540	6490	8120	18600
315	72	4.67	5100	7050	8680	20000
340	78	5.05	5520	7470	9100	20600
400	92	5.96	6500	8450	10080	23000
450	104	6.74	7340	9290	10920	25000
500	116	7.52	8180	10130	11760	26500
560	130	8.42	9160	11110	12740	28500

注: 可选用普通型和自动拉板型压滤机。

滤饼厚 30mm、滤板厚 70mm、压紧板行程 800mm、油缸 φ400-1015

续 XZ560-1180/2000 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, mm	安装长度 L ₁ , mm	总长度 Lmm	总重量 Kg
560	80	9.8	5670	8370	9670	36000
630	90	11.02	6370	9070	10370	39000
710	100	12.25	7070	9770	11070	42000
800	114	13.97	8050	10750	12050	45000
900	128	15.68	9030	11730	13030	49000
1000	142	17.4	10010	12710	14010	52000
1120	160	19.6	11270	13970	15270	57000
1180	168	20.58	11830	14530	15830	60000

注: 可选用普通型和自动拉板型压滤机。