

程控自动隔膜翻版压滤机操作规程

1. 开机前检查。

(1)检查滤板有无缺少，缺少不可开机，必须添加够滤板数量方可开机。

(2)检查滤板有无倾斜，歪扭，倾斜歪扭不可开机，必须拉正滤板方可开机。

(3)检查滤布有无褶皱，密封面有无夹泥，中间进料孔有无堵塞，滤布褶皱 夹

泥进料孔堵塞不可开机，必须抚平滤布清理密封面中间孔方可开机。

2. 设备操作。

1)开所有电源。

2)自动转换开关至自动。

3)按压紧按钮，液压站油泵马达启动，电磁阀压紧阀打开，油缸活塞杆伸出，

压紧板开始往前移动，开始压紧，翻版同时自动闭合至限位开关，待压紧板压紧滤板以后，油缸上压力表压力升至 18Mpa 时，油泵马达、电磁阀停止，进入保压状态。

4)开启出水管道阀门(此阀为常开状体，隔膜排水阀为常开)开启进料管道阀门、启动进料泵;开始进料;进料压力为 0.6Mpa。超过 0.6Mpa 电频电机开始变频调速;压力维持在 0.6MPA 进行保压，保压时间可调。过滤至出液孔不出水为止。

5)关闭进料泵，关闭进料管道阀门;进入压榨系统;开启压榨水泵，压榨压力 0.8Mpa ~ 1.0Mpa 至出液水龙头不出水为止。关闭压榨水泵;关闭压榨管进水阀，开启排水阀至管道无压力无水外排，压榨系统结束。

6)开启充气模式，打开充气按钮，充气电磁阀自动打开，时间为 20s 吹气可调，时间到之后自动关闭吹气电磁阀，吹气系统结束。

7) 卸料 按退回按钮;油泵马达启动;电磁阀退回阀打开;油缸活塞杆缩回;压紧板开始后移动;10s 后停止，延时一分钟后，翻版同时打开至限位开关。待压紧板至限位开关处压紧板停止退回;拉板小车自动启动;开始卸料;卸料时保证滤板滤板清洁;密封面无异物;中间孔无堵塞。

8)卸料完成后;拉板小车自动归位后(小车回不到限位，无法压紧)压紧板自动压紧;转上
③。

3 注意事项

(1)拉板小车限位与压紧板限位属于串联点，有一个不到位另一个就不会动。例

如：压紧板没在限位时按拉板按钮拉板小车则不会运行。拉板小车没在限位时按

压紧按钮则液压站不会启动压紧板不会前行。

(2)设备在自动保压状态，无人看管，必须切断电源。

(3)进料之前确认隔膜压榨管道排水阀是否为开状态。(此阀为常开)

(4)隔膜压榨泵开启时压滤机滤室必须充满物料。