



# LHZGJ 转鼓挤浆机 使用说明

DRUM EXTRUDER  
INSTRUCTIONS

新乡市蓝海环境科技有限公司  
厂址：新乡市古固寨产业聚集区玉源路路南  
电话：0373—5756788  
E-mail: lanhaiep@163.com [http: //www.lhhjgc.com](http://www.lhhjgc.com)



# LHZGJ 转鼓挤浆机 使用说明

DRUM EXTRUDER  
INSTRUCTIONS

## 前言 PREFACE

尊敬的客户：

非常感谢您使用我公司的产品！

在使用本公司的产品前，请仔细阅读《使用说明书》和《安全操作规程》，熟悉设备的构造，工作原理，各系统的功用及操作方法。

我公司是集研发、生产、销售、工程于一体的现代环保机械制造的高新技术企业，拥有一批资深的专业研发人员，素质精良的技术工人，通过CAD等优化设计手段，先进的生产工艺流程，科学而又充满活力的管理，严谨务实的工作作风，努力使我公司的产品成为用户的首选。

我公司以诚信为本，精良的品质、以合理的价格、完善的服务和及时的交货，致力于与您共同利益的长期发展。感谢您对我们的信赖与支持。

我公司和河南省科学院、郑州大学、西安交大、清华大学环境工程系等多家院校广泛合作，从事各类污水处理、工程设计、设备制造、安装、调试；碱回收工程的技术咨询等。

蓝海今天是一棵大树，明天是一片森林，后天是一方绿洲。欢迎各界朋友光临惠顾，共创美好的明天！

新乡市蓝海环境科技有限公司

# 目录 LIST

- 一、用途及特点 .....1
- 二、设备的主要结构 .....2
- 三、工作原理 .....3
- 四、主要工艺和技术参数 .....3
- 五、安全操作规程 .....4
- 六、安装及调试 .....5
- 七、使用、维护及保养 .....6
- 八、故障分析及排除方法 .....7
- 九、售后服务及保修 .....8
- 十、订货须知 .....8

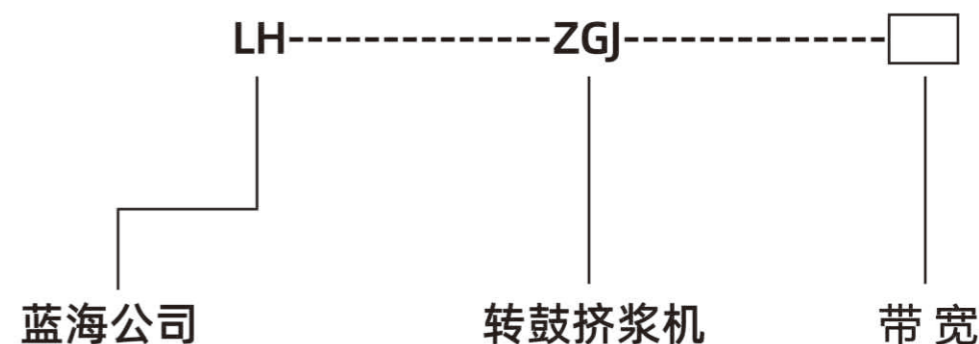
## 用途与特点

APPLICATION AND CHARACTERISTICS

LHZGJ转鼓挤浆机是我公司研制的专利产品（专利号：200520032586.6），该机可单机使用，也可多机串联使用，具有自动加压，自动清洗功能。该机广泛地应用于造纸、化纤、印染、化工、食品、饮料、医药等行业的液固分离。是液固分离的最理想设备。该机设计结构合理，操作和维修方便，运行平稳，性能可靠，生产效率高，节能效果显著，占地面积小，适用于各种原料。

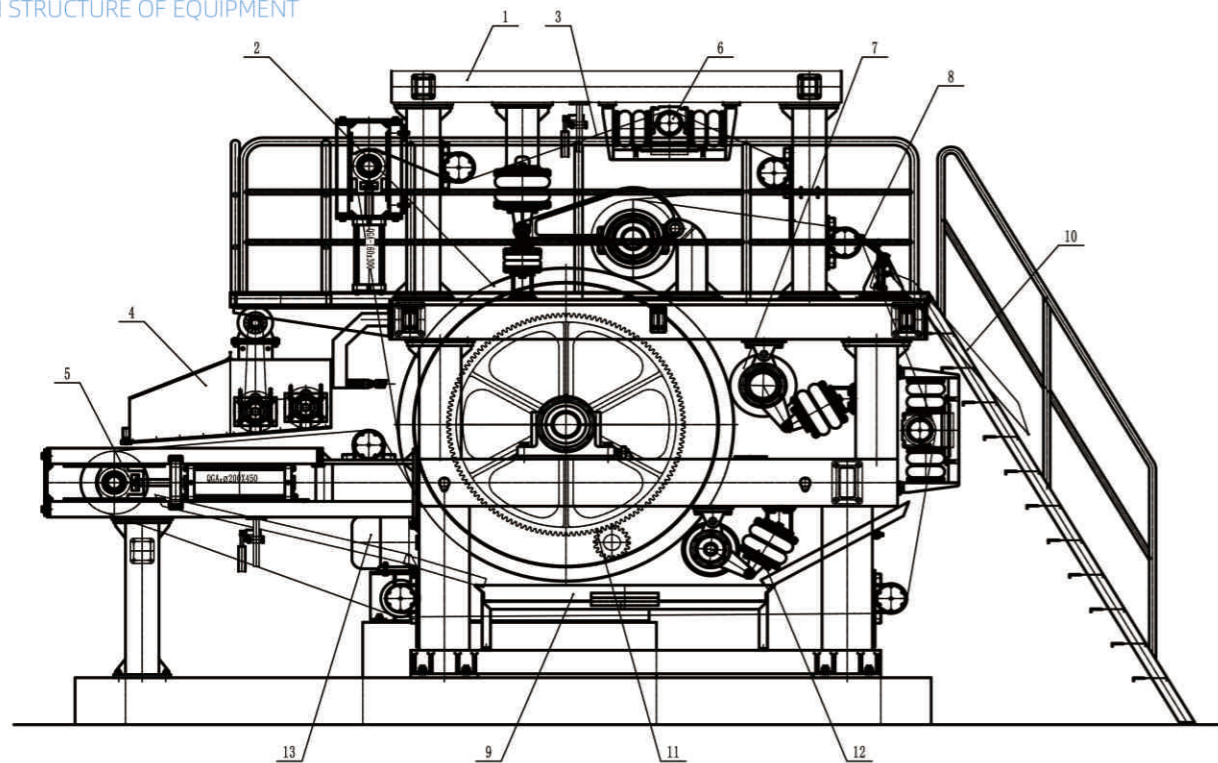
## 设备型号

EQUIPMENT MODEL



## 设备主要结构

MAIN STRUCTURE OF EQUIPMENT



转鼓挤浆机结构图

该设备主要由：

1机架、2转鼓、3滤带、4辅料器（置换箱）、5网毯张紧装置、6网毯校正机构、7压榨辊系、8刮刀部分、9排液系统、10卸料装置、11传动系统、12气动系统、13电气控制系统等组成。

## 工作原理

WORKING PRINCIPLE

浆料由喷放仓下部的出浆机输送到本机，经匀浆系统把浆料均匀的平铺在滤带上，转鼓带着滤带连续转动，浆料随着滤带进入转鼓通过滤带的张力进行了第一次脱水，运行一压和二压又进行二次预压脱水，最后通过主压强力脱水后使浆料实现液固分离。

## 主要技术参数与性能指标

MAIN TECHNICAL PARAMETERS AND PERFORMANCE INDEXES

设备型号	LHZGJ1.5	LHZGJ2.0	LHZGJ2.5	LHZGJ3.0	LHZGJ3.5
进浆浓度%	≥8	≥8	≥8	≥8	≥8
出浆浓度%	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40
提取率%	≥70	≥70	≥70	≥70	≥70
日产量t/d	15~30	45~60	60~100	100~150	150~200
主机功率Kw	11	15	15	18.5	30
外形尺寸m	3.2×4×3.4	4.9×4.4×3.5	4.9×4.9×3.5	5.5×5.6×3.9	6.9×6.1×4.4



#### 1. 开机准备:

- 1. 开机前应仔细检查设备各部件安装情况、是否有未安装好、螺栓是否有未撬紧、各部件润滑油是否全部加好、是否有异物或工具遗留在机内。
- 2. 检查电源及线路是否正常、有无接地、短路、断路现象、设备接地是否良好。
- 3. 开机前应观察设备周围有无人员在工作、有无闲杂人等在安全线内逗留。以防造成人身伤害事故。
- 4. 将所有刮刀放置在分离位置。毛毯及滤带处于中间位置。

#### 2. 开机程序:

- 1. 开机时要响起警铃、警哨或高声打招呼，确认正常后再进行下一步操作。
- 2. 打开空气压缩机，调整电器控制器的启动和停止气压控制在0.8~1MPa之间、在操作气控盘上调整总调压阀使总表显示压力达到0.7~0.8MPa之间、打开滤带张紧器气源然后将张紧气缸的压力表显示压力调整至应 $\leq 0.3$  MPa、打开滤带校正器气源将压力表显示压力调整至应 $\leq 0.3$ MPa（有予压榨或压榨时在进浆前其压力表显示压力不得大于工作压力的三分之一）。
- 3. 打开主机启动开关，将调速表启动，使主机转速以变频器显示10Hz的速度运转起来，然后调整校正机构将滤带调至中心位置。观察运转情况；看运转是否平稳、听有无异常响声、摸有无异常振动（不得触摸旋转件和动作部位）一切正常后继续以低速运转2小时如无异常再缓慢提速到变频器显示20Hz、如无异常保持运转2小时、如无异常再缓慢提速到变频器显示30Hz如无异常保持运转24小时进行磨合。设备调试正常开始生产后开机步骤取消低速运转和磨合阶段直接将速度缓慢提升至正常工作车速。
- 4. 将所以刮刀复位，缓慢打开进浆阀开始进浆料，待浆料进入滤带后将流量调整至最佳状态。
- 5. 将予压及主压榨压力按照《设备主要技术参数》进行调整，按压力由小到大、线压由高到低的原则缓慢提升，观察设备运转情况将压力调整到最佳状态及设备运转平稳、无异常、出料正常。待运转一周后如无异常情况在《设备主要技术参数》的范围内缓提升车速和压力。绝对不允许超过《设备主要技术参数》的规定
- 6. 开机后不得将手和其它物品伸入旋转部分。

#### 3. 关机程序:

- 1. 关闭放浆阀；○2. 查看主机无浆时，关闭主机；○3. 关闭空气压缩机。

#### 4. 本机运行时应注意的事项:

- 1. 本机在没有气压时禁止运行。○2. 滤带没有张紧时严禁运行。
- 3. 本机运行时严禁调整清洁刮刀和下料刮刀。○4. 本机在调试和运行时，非专业人员不准操作，以防损坏设备。



#### 1. 吊装运输或存放:

机属大型积木式结构设备，吊装运输或存放时对容易产生变形的零部件要特别注意，不得堆放和挤压防止变形，损坏。

#### 2. 基础的混凝土浇灌:

- ①. 应认真按照基础图所示以车间地平面为 $\pm 0$ 设置纵横及水平基准线。
- ②. 按照基础图所示固定好地脚螺栓预留孔桩打好壳子板。
- ③. 在地耐力不理想时应适量增强钢筋骨架。
- ④. 在浇灌混凝土时应防止壳子板变形和地脚螺栓预留孔桩移位，确保地脚螺栓预留孔位置度误差不超过 $\pm 10$ mm，孔深不得少于图纸要求。并且保证地脚螺栓预留孔口小肚大，孔壁不得光滑。
- ⑤. 混凝土的浇灌高度应低于图纸标高30-40mm待设备精校后二次浇注。基础混凝土浇灌后两周内不得进行基础板安装。

#### 3. 设备的就位安装:

- ①. 按照基础图所示将设备主机就位在基础上，装地脚螺栓时将地脚螺栓与设备地脚板孔过渡位置缠绕厚纸带保证地脚螺栓与设备地脚板孔基本同心保证精校设备时有一定的活动间隙，螺栓要露出螺帽20-30mm预留调整余量，
- ②. 用调整斜铁按照设置好的基准线将设备校正到位，设备中心线以及基础中心距误差不超过 $\pm 2$ mm，设备水平误差不超过 $\pm 2$ mm。（传动基础安装待设备传动件装配完成后再进行安装浇灌）。
- ③. 设备定位后浇灌地脚螺栓预留孔，浇灌地脚螺栓的混凝土内要兑膨胀剂以防止地脚螺栓松动。浇灌时应将地脚螺栓孔灌实，要保证地脚螺栓基本垂直。浇灌完成后三周内不得进行精校设备，以防混凝土崩裂。

#### 4. 精校设备:

- ①. 严格按照图纸要求校正设备的直线度与中心距其误差不得超过0.5mm，设备水平相对误差不得大于0.1mm。精校设备时楔紧和压紧地脚螺栓螺帽必须在水准仪的监督下操作，否则会造成水平相对误差失控。
- ②. 设备精校后用高标号混凝土参膨胀剂进行二次浇灌。浇灌时必须将设备地脚板下方塞实并将混凝土埋至基础板的1/3高处，然后然后修直摸光。两周内不得进行设备安装。

#### 5. 设备安装:

- 1. 安装前应认真阅读本机的基础图、总装图和部装图。仔细检查零部件是否齐全，如不齐应配齐，及时清除机器内的异物，对所有零部件的安装结合部位应认真检查是否有在吊装运输或存放时产生的磕、碰、划伤和锈蚀必须清理和清洗干净方可安装。
- 2. 设备安装时应先将机架（包括立柱、横梁、联接梁等）安装好并按照图纸尺寸要求横平竖直校正后再按照先上后下、先里后外、先主后副的原则依次将设备部件安装好并进行位置校正。

## 安装调试

### INSTALLATION AND DEBUGGING

#### 6. 开机调试;

- 1. 试机前应认真阅读本设备的《安全操作规程》严格按照《安全操作规程》进行操作，仔细检查设备各部件安装情况、是否有未安装好的、螺栓是否有未撬紧、各部件润滑油是否全部加好、是否有异物或工具遗留在机内，检查电源及线路是否正常、有无接地、短路、断路现象、设备接地是否良好。
- 3. 开机前应确认设备周围有无人员在工作、无闲杂人等在安全线内逗留。然后响起警铃、警哨或高声打招呼，以防造成人身伤害事故。
- 4. 首先将所有刮刀放在分离位置、张紧滤带，然后开机利用校正机构将滤带调至中心位置，使滤带在正常运行中不跑偏。
- 5. 按本设备的《安全操作规程》进行试运转，并完成磨合阶段。
- 6. 将所以刮刀复位，缓慢打开进浆阀开始进浆料，待浆料进入滤带后将流量调整至最佳状态。

## 使用、维护及保养

### USE, MAINTENANCE AND MAINTENANCE

#### 1. 设备的使用;

- 1. 使用前请认真阅读《安全操作规程》。
- 2. 开机时严格按照本设备的《安全操作规程》进行操作、先点动试开，无异常后才能正常开机，进浆料生产。
- 3. 机器在运行过程中，要经常检查运转情况，如有异常应立即停机维修。
- 4. 停机时需先停出浆机，停止进浆料，待滤带上的浆料出完，滤带清洗干净后停机。

#### 2. 设备的保养与维护;

- 1. 本机校正器和张紧器的滑道部位应每天机油润滑加油一次，各旋转部位每周加油一次，减速机内齿轮油应每天检查一次每六个月换油一次，使整个设备保持在润滑状态。
- 2. 电机与减速机应参照电机与减速机使用说明书。
- 3. 本机使用的空压机要经常排水以防冷凝水进入气路，气控盘上的汽水分离杯应经常放水不得存满，油雾杯应经常加油，以杯内油位保持在2/3深为好。

## 故障分析及排除方法

### FAULT ANALYSIS AND TROUBLESHOOTING

序号	异常现象	故障分析	排除方法
1	出浆浓度低	工作车速过高	降低工作车速
		压榨线压力低	按照设备技术参数表调整压榨线压力
		滤带滤水性差	强力洗涤或更换滤带
2	转鼓两边跑浆	进浆浓度过低	提高进浆浓度
		进浆量过大	降低进浆量
		进浆过宽	调整进浆宽度
3	浆饼干湿不均	进浆浓度过高纤维太长浆团铺不开	降低进浓度使浆团进入转鼓是能把浆团压开
		匀浆机铺料不均匀	调整匀浆机
4	转鼓卡死	进浆料太多	控制进浆料量
		有异物进入转鼓	迅速停机将异物取出
5	突然出现异常响声	检查是否缺油	按要求进行润滑
		可能是轴承损坏	抢修换轴承



## 售后服务及保修

AFTER SALES SERVICE AND WARRANTY

本公司的产品按合同规定进行保修，但因用户未按本设备《安全操作规程》进行操作或未按上述使用与维护及保养说明进行维护和保养或因使用不当造成损坏的不在保修范围之内。

## 订货须知

ORDERING INSTRUCTIONS

1. 签订合同时应写明所定设备的型号，规格。
2. 用户如有特殊要求，请注明，我公司尽量满足用户要求。
3. 我公司可为用户提供整套系统的设计、制造、安装、调试等工作，为用户提供交钥匙工程。



## 使用现场

Use site



