



污水搬运
离心引领

BEST
PRODUCTS



BEST
SERVICE



联系我们 CONTACT US

品质 · 激情 · 诚信

☎ 0578-2201865

🌐 www.zjyqhb.com

☎ 13666554657

📍 浙江省丽水市莲都区天宁工业区和平路 67 号

浙江净亚清环保科技有限公司

ZHEJIANG JINGYAOQING ENVIRONMENTAL PROTECTION TECHNOLOGY CO.,LTD

目录 CONTENTS

一、公司简介	01
二、荣誉资质	02
三、产品介绍	06
卧螺离心机	06
液压离心机	08
固控离心机	09
高速离心机	10
水厂离心机	11
三相离心机	12
管式离心机	14
特殊离心机	16
撬装式设备	17
PLC 控制柜	18
螺杆污泥泵	19
污泥切割机	20
自动加药箱	22
螺旋输送机	23
出泥刀闸阀	24
转动刮泥机	26
液压差速器	28
行星差速器	29
污泥储料仓	30
轴承座润滑	32
四、应用案例	34
五、服务理念	36

COMPANY PROFILE 公司简介

浙江净亚清环保科技有限公司位于“养生福地”-浙江丽水。公司自成立以来，一直专注研发污水处理设备；卧式螺旋离心机、污泥脱水机，环保工程设计、成套环保设备的研发、制造、专业维修（国内外环保设备）及各类水处理配套产品的环保公司。经我司技术人员不断的研究开发，本公司现已拥有国内先进技术、生产设备及完善的检测手段，卧螺沉降式离心机及浓缩一体机年生产量可达 150 台以上。

公司专业从事固液分离设备的研发与生产，几年来荣获国家多项殊荣，现拥有多项实用新型专利和发明专利。研发生产固液分离设备广泛应用在造纸、印染、洗毛、化工、打桩、矿山、石粉、石墨、沙石、油田、煤化工、洗煤、畜牧、化粪池、餐厨垃圾、酿造、酒厂、食品、高蛋白、钛白粉、饮料等领域中的脱水分离以及工业污水、城市污水、电镀废水工程设计一条龙服务等领域。近年来随着市场的变革，对设备要求越来越高，公司转型突破瓶颈，研发新型固液分离设备，转战更难分离的领域，如煤焦油、钻井固控井下煤泥水分离等；通过研发拿到了（煤安证明）污水厂的固液分离，公司研发的超级离心机可将污泥干度提升到 75% 左右。除单台套设备外，公司注重集成智能化设备的研发和生产，通过高度集成化设计，采用 PLC 控制系统提高工作效率、节省空间、方便移动等。

为了提升品牌知名度，在质量管理上，公司严格按照 ISO- 9001 2000 版国际质量体系标准执行。采购的原材料和零配件均采用国内外知名品牌；在服务上坚持一切以客户的需求出发。多年来，通过真诚为上的服务使“净亚清”商标被广大使用客户认可。

“路漫漫其修远兮，吾将上下而求索。”净亚清环保不断地寻求突破，争创一流品质的效果，赢得了良好的业绩和品牌效应。初步建立了时运卖场、产品、服务全省联保体系。



HONOR 荣誉资质



THIS IN THE ENGLISH TITLE

品质·激情·诚信



相互扶持，才能克服挑战 团结协作，才能共创未来

In order to overcome the challenges that support
Solidarity and cooperation to create a better future

品质源于专业…

“工欲善其事，必先利其器”，净亚清除设立专门研发中心外，还拥有一系列专业生产设备和检测设施，每一个员工都经过岗前培训合格再上岗，只有做到更专业才能保证每一台设备的品质。

细节成就精品…

没有完美，只有更好，小中见大，只有注重每一个细节，才能铸就精美品质。

世界上最难遵循的规则是度，度源于素养，而素养则来源于日常生活一点一滴的细节的积累，这种积累是一种功夫。

PRODUCT INTRODUCTION

产品介绍

卧螺离心机



结构

离心机主要由转鼓、螺旋输送器、大小端盖轴、左右轴承座、差速器、电机传动部件、机座、机罩、电气控制箱等部件组成。

工作原理

离心机的转鼓与螺旋输送器启动到全速后，由于旋转产生一个强大的离心力场，悬浮液物料由进料管进入螺旋内，物料通过螺旋筒体内的出料孔进入转鼓，在离心力场的作用下，比重较大的固相物料沉附到转鼓壁上，形成一个环形的固相层，螺旋输送器在差速器的作用下，使螺旋与转鼓产生一个恒定的差转速，将脱水后的固相沉渣从圆锥转鼓的小端出渣口推出，而比重轻的澄清液从圆柱端的溢流口溢出，如此连续不断地工作，达到连续分离的目的。

耐磨处理

耐磨处理直接关系到离心机的使用寿命，主要有以下几种方式：

1. 螺旋叶片堆焊碳化钨或者镶嵌硬质合金块；
 2. 转鼓内壁焊有专门防磨筋条；
 3. 出渣口镶嵌可更换耐磨陶瓷衬套。
- 针对不同的物料进行不同的耐磨处理。

合理的长径比

根据物料特性，设计合理的长径比，增加物料的沉降区域，延长物料在转鼓内停留时间，提高去除率。

锥角设计

净亚清离心机根据锥角度数分为大锥角、小锥角和双锥角，根据不同的物料特性选择不同的锥角。

规格和参数表

型号	长径比	锥角°	通水量 m/h	处理量 m ³ /h	转速 r/min	分离因数 Fr	电机功率 KW	外形尺寸 mm	净重 kg	差速器速比/ 型号
250x1050N	4.2	10	3.9	1~3	4200	2100	7.5/4	2400X900X800/	1200	83/363
300x1200Y	4	10	4.3	1~5	3800	2420	11/5.5	2600x1350X795/	1300	83/363
350x1300Y	4	8	9.2	3~10	3200	2000	15/7.5	2800x1050x870/	1550	57/424
350x1550N	4	10	11.6	3~10	3800	3000	15/7.5	3000x1050x870/	1650	83/363
450x1800Y	4	8	19.6	8~20	2820	2000	Nov-37	3730x1450x1100/	3450	80/nc4
450x1800N	4	15	25.4	8~23	3440	3000	Nov-37	3600x1300x1000/	3450	80/nc4
550x2200Y	4	8.5	36.3	10~30	2550	2000	55/18.5	/4930x1205x1395	4580	83/687
550x1900N	4	8	47.3	10~35	3120	3000	55/15	/3800x1430x1320	4500	83/687
650x2400N	4	8	57.2	20~50	2360	2865	75/37	/4660x1640x1440	6500	60/nc5
650x2930R*	4	8	76.1	20-55	2880	3000	75/37	/5270x1560x1500	7500	60/nc5
800x2800Y	3.5	6.5	70.89	30-80	1500	1000	90-110/45	/6920x1675x2012	12000	

说明

- 1、通水量是指被分离的物料在离心机转鼓内平均停留时间在 20 秒时的通过流量；处理量是指进入离心机时的混合液；
- 2、外形尺寸一栏中符号“/”前的数据是指电机与离心机主机水平放置时的外形尺寸，符号“/”后的数据是指电机与离心机主机垂直放置时的外形尺寸，后者比前者占地减少 20%~50%；
- 3、工作转速根据用户实际情况设定；
- 4、离心机转子材质一般有碳钢 (Q235)、不锈钢 (0Cr19Ni9(304))，其他材质属于特别定货；
- 5、带 * 号的离心机，采用高强度不锈钢，最高分离因数可以达到 3800；
- 6、三相分离离心机需要特别订货；离心机型号不限于此；
- 7、外形尺寸与重量供参考，详细见安装基础图。
- 8、离心机的实际差转速，由物料的分选性能所决定。
- 9、如设备参数和规格有变更另行通知。

液压离心机

概述

离心机固液沉降分离过程中，流体的流动不是完全处于理想的层流状态，影响了离心机沉降分离效率和分离效果的进一步提高；进入离心机转鼓内高速旋转的流体会产生较高的“内压”，但这部分能量没有加以利用就排放了造成机器耗能提高。

利用螺旋卸料沉降离心机高离心力场的特点，通过离心机流体流场的深入研究与优化过流部件的结构，大幅度降低转鼓内部流体的流速使其达到准层流状态，开发出结构新颖、具备超越现有固液分离设备性能的液压离心机。

液压离心机与其它机械脱水设备进行费用比较

	带机脱水	离心机脱水	板框脱水	液压离心机脱水	备注
设备投资	3.73~4.4	5.33~6	7.2~7.87	6.0~6.3	
占地面积	1200	280	1200	280	
机房投资	3.2	0.75	3.73	0.75	
脱水系统投资	6.93~7.6	6.08~6.75	10.93~11.6	6.75~7.6	
脱水泥饼含水率	78~82%	78~82%	65%	68%	是投资与脱水污泥量和脱水率的比
脱水每百分点	6.93/(97-80)	6.08/(97-80)	10.93/(97-65)	6.75/(97-70)	
单位投资成本	0.4076	0.3576	0.3416	0.25	

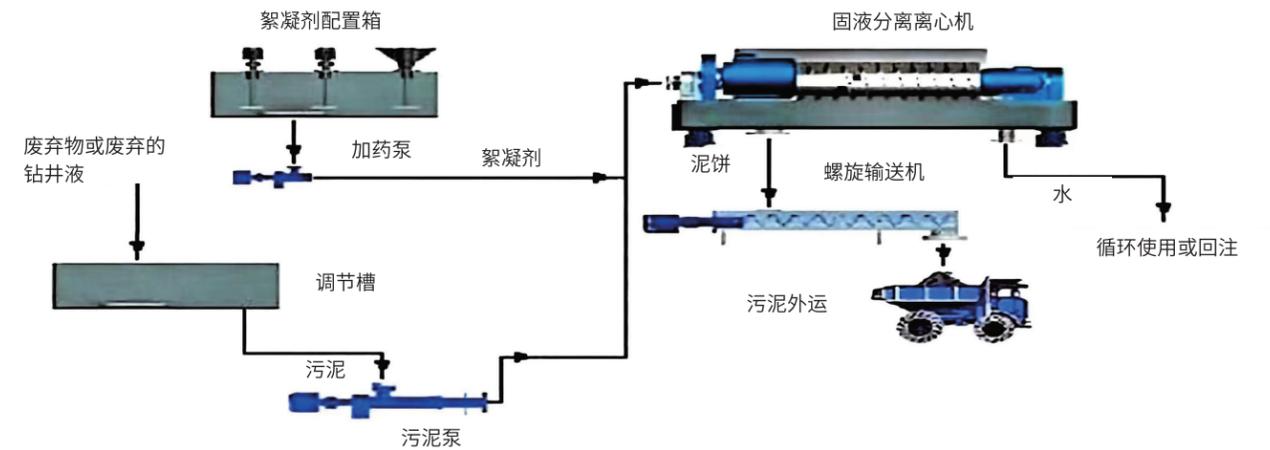
备投资额比较 (单位: 万元 / 绝干泥 * 天)



固控离心机

概述

在石油钻井的各个阶段，钻井液多级固控系统会排出含有钻井液体的岩屑；在完钻后也会产生一些废弃的钻井液。在钻井现场，离心机对这些废弃岩屑和废弃钻井液进行固液分离处理，达到无害化或减少危害环境的目的。



钻井废弃物处理流程

流程说明

从钻井液固控系统固体排出的浆料汇集在一个储罐内，由进料泵送入到离心机内进一步脱水。与卧螺离心机配套的自动加药装置将按 3% 浓度配置的絮凝剂 PAM 水溶液，由加药泵送入到离心机内，与进入的浆料在离心机内充分混合产生絮凝后固液分离。排出离心机的固体沉渣，可以外运待处理；澄清液可以回到钻井液循环系统重复使用。

高速离心机

产品原理

主机启动并自动升速到预定转速，打开进料阀，待分离的悬浮液由进料管进入螺旋推料器的料仓内，初步加速后经料仓出口进入转鼓，由于离心力的作用，转鼓内的悬浮液很快被分成两相；较重的固相沉降在转鼓内壁，由于差速器的差动作用使螺旋推料器与转鼓之间产生相对运动，固相被螺旋推送至转鼓小端的干燥区进一步脱水，然后经排渣口排出；与此同时，澄清的分离液经大端溢流口排出或采用向心泵排出。

结构特征

1. 差速器：差速器采用多级行星齿轮，具有速比大、力矩大等特点。
2. 高耐磨：螺旋及出渣口采用德国进口合金棒焊接，并且采用了专用的耐磨套工艺。
3. 长径比大：长径比大，使得悬浮液在转鼓内停留时间长，可以在保证分离液效果的前提下加大处理能力。
4. 振动小：转鼓的动平衡在卧式动平衡机上进行。螺旋动平衡采用专用的螺旋动平衡装置，可以做到三面动平衡，并且可以做到高速（工作转速）的动平衡，这样可以实时修正螺旋的绕度，使螺旋的稳定性增加。长期保持良好的效果。
5. 噪音低：罩壳采用双层加隔音层设计，以及罩壳与轴承座采用新型密封结构，加之精密的动平衡，使噪音显著下降。
6. 处理量大：由于采用了新型三锥角技术、液池加深、直转鼓加长、螺旋上增加清相导流孔等结构改进，新型离心机的处理量大大提高。比国内同类机型处理量高 25-30%。

产品应用

PVC 树脂、ABS 树脂、亚硫酸铵、沉淀硫酸钡、毛油、碳酸钡、硫酸锶、钛白粉、铬酸钠、高锰酸钾、纤维素、矿石、高岭土、淀粉、大豆蛋白、红薯蛋白、花生蛋白、薯渣、垃圾渗滤液、饮料、植物油、柠檬酸、废油净化、煤焦油、沥青、煤气化渣水、洗涤水净化、酒糟液、芝麻油花椒油、动物脂肪、血粉、餐厨垃圾、市政废水、污泥等。



水厂离心机



概述

全国水厂地质因其成分复杂，源头取水各异，污水浓度不高，用一般的分离设备带式机、板框机等这些根本做不到分离效果，所以自来水厂固液分离一直是业界的一个重点科研分离项目。公司针对自来水厂特性研发生产的水厂专用离心机，机型小、处理量大、市场性价比高等，很好的解决了这些问题。

物料特性

污泥含固（沉降污水的产物，其中固体 SS 悬浮物有机、无机各占一半）
进料含固率：1-8wt%，固体平均直径 50 μ m~0.5 μ m
进料体积流量：5~12m³/h；常规型
安装位置：室内

分离要求

- 脱固后的含水率含量 <80% (湿基)
- 出水含固率 <5%，加药剂 (湿基)

设备主要参数如下

外形尺寸 LxWxH(mm)	3000x1050x780	转鼓直径 (mm)	350
工作长度 (mm)	1550	最高转速 (r/min)	3800
最大分离因数：	2828	主副电机功率 (kw)	15/7.5
电机防爆等级：	ExIIBT4	控制柜防爆等级：	ExIIBT4

LW-350x1550GY 型离心机是专为自来水厂和污水处理厂特定设计的一款离心机，此离心机的外形专仿国外知名品牌 - 其占地面积小、操作方便等。离心机的内部结构是经过长期自主研发适应国内水厂和污水厂的特性物料。如：含固率低等

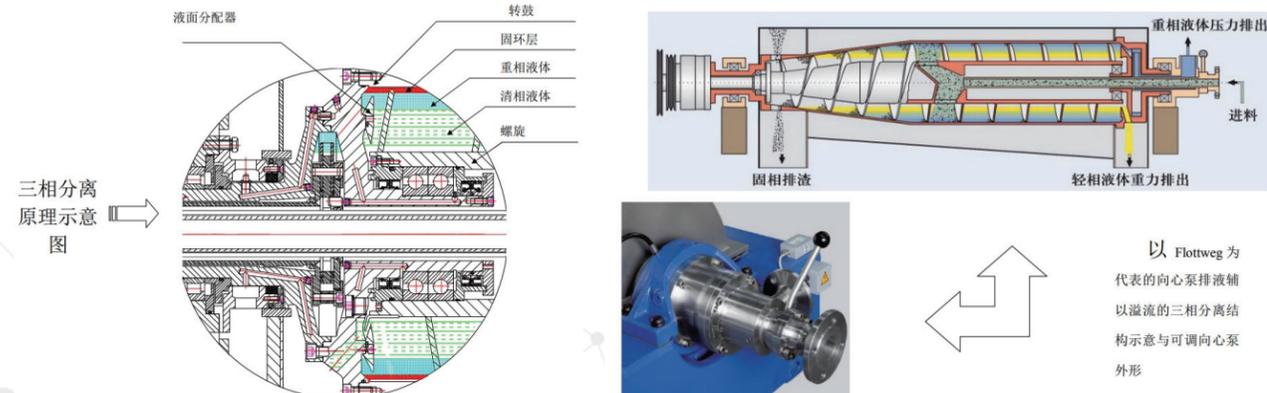
三相离心机

概述

卧螺离心机是卧式螺旋卸料离心机的简称，主要由高速旋转的转鼓，与转鼓转向相同转速略低的螺旋和差速器等部件组成。普通的卧螺机常用于进行液-固分离，其中固相比重大于液相，当物料进入离心机转鼓腔后，高速旋转的转鼓产生强大的离心力，固相颗粒由于密度大，离心力也大，因此固体被甩贴在转鼓内壁上，形成固环层，而液相的密度较小，离心力也小，只能在固环层内侧形成液环层。由于螺旋和转鼓的转速不同，二者存在相对运动(即差转速)，把沉积在转鼓内壁的固体推向转鼓小端出口处排出，分离出的水从转鼓的另一端溢流排出。差速器的作用是使转鼓和螺旋之间形成一定的转速差，实现连续输渣的功能。

工作原理

三相卧螺机的分离原理与普通卧螺机相同，主要用来进行液-液-固分离或者固-固-液的分离，一般来说，应用于液-液-固的场合比较多也比较常见。对于液-液-固分离来说，物料有两种液相和一种固相，其中固体比重最大，两种液相也须有一定的比重差，物料进入机器以后，固相颗粒由于密度大，离心力也大，因此固体被甩贴在转鼓内壁上，形成固环层，液相物料由于存在比重差，在固相物料的内层形成两个同心的液环层，靠近固环层的液相物料比重稍大一些。沉降在转鼓壁上的固相物料在螺旋的作用下输送至转鼓小端，通过固体排渣口排出主机；在固环层内侧的两个同心液环层，有一个特别配置的分配器，为两个液环层确定一个分界面，由分界面分割成两个独立的液环层，液环层通过不同的通道排出，在转鼓大端溢流出转鼓。不同的液相排出转鼓，不同的企业有不同的解决办法，总的来说分两种，一种是分配器分开的两个液相，通过不同的通道溢流出转鼓；另外一种就是使用向心泵输送重相液体，轻相液体溢流出转鼓。向心泵是一个静止在转鼓中的装置，其进液口深入在高速旋转的液环中，泵体入口切割高速液环后，进入泵体的液体，在泵体流体流线的的作用下进行能量的转换，液体改变方向以一定的压力自排出口排出，在比较短的距离当中可以代替一台泵，将物料输送到指定的距离。



- 轻相液(油)采用重力输出轻液相采用闸板式技术
- 重液相采用向心泵调整技术(无需停机即可调整)



LWS-400GY 型

物料类型: 餐厨垃圾, 地沟油, 泔水油, 动物油, 矿物油, 工业混合油脂等。固液分离、液液分离前, 经过破碎机、分选机预处理之后, 加入破乳剂再经加热后的浆液。

物料技术参数:	处理量: 5m ³ /h 左右
进料含固率: 3-15%	水中去油率: 97-99%
进料含油率: >2%	油中去水率: 95-98%
进料温度: 60-100 摄氏度	出渣含水率: 70-80%



管式离心机



设备外形图

- 1、材质：与物料接触部分材质为 316L 不锈钢。
- 2、轴承：进口轴承
- 3、机身：外包 304 不锈钢
- 4、电机：“皖南”
- 5、变频器：“库马克”（变频启动）
- 6、设备带冷却盘管

技术参数

项目	型号	GQ150
转鼓	直径 (mm)	150
	转速 (r/m)	15000
	容积 (L)	11
分离因素 (G)		15900
进料喷嘴直径 (mm)		12
物料进口压力 (Kg)		1.5
处理量 (L/H)		固含量不同而不同
电机功率 (KW)		3
机器重量 (KG)		595
噪音水平 (dB)		≤ 80
外型尺寸 (mm×mm×mm)		900×510×1660

注：处理量随物料浓度变化而有所不同。

概述

管式离心机是用于分离悬浮液的一种设备，它主要由壳体、叶轮等部件组成，其工作原理是利用旋转的叶轮推力和离心力将液体中的固体颗粒与液体分离开。

工作原理

分离机由机身、传动系统、转鼓、集液盘、进液轴承座等组成。电动机与大皮带轮相联，通过皮带、涨紧轮、小皮带轮将动力传递给挠性主轴，并且带动转鼓作高速顺时针旋转，非均相料液迅速达到与转鼓相同的角速度。进入转鼓的料液，在高速旋转的转鼓带动下，作高速旋转，并形成离心力场，在离心力场作用下，非均相料液发生分层，液相在转鼓内腔的外部，固相在转鼓内腔的心部。由于喷嘴连续喷入料液，对于 GQ 型管式离心机，料液在转鼓内腔滞留时被分离成液固两相，然后液相流至转鼓上部，由转鼓上部的排液口排出，由集液盘收集后排出机外，微量固体均会沉积在转鼓壁上，待停机后由人工排出。管式分离机缩短了沉降时间、提高澄清效果、增加产量。具有省时、省力、有效成分含量高、溶液澄清度高的特点。它更适用于分离难于沉降过滤的细微粒或絮状物悬浮液，机身外腔采用开门式机身，可将转鼓直接拿出，方便用户取转鼓卸渣。

特殊离心机



概述

特殊行业用离心机主要是针对环境、物料、操作等，比如在煤矿井下作业钻井、水力采煤、掘井等煤泥水处理，分离出煤渣；设备在这种环境下适应性强；控制柜与离心机可安置距离远、人员操作简单。分离出的物料通过输送带直接运至井上，出水回流中央水仓；煤行业的特殊性，与其他行业相比会对设备的要求更高。主要体现在以下方面：

1. 井下作业场所空间较小，操作不便；
2. 在环境相对较恶劣，空气成分复杂，对环境适应性要求更高；
3. 对设备更高的安全化、智能化、自动化要求；特殊的原材料和零配件，更适合井下的恶劣环境；更紧凑的结构设计，节约占地空间；采用液力耦合器启动（钻井固控）方式。

优势

- 更高的分离效率（准层流沉降分离），一般污泥脱水不用添加絮凝剂或很少添加絮凝剂，不仅降低污泥处理成本，而且不影响环境；
- 更干的沉渣（有机污泥含水约 68%，无机污泥约 25%，干度接近板框压滤机的水平或与板框压滤机的相当）；
- 更好的人机界面和智能化控制；
- 更高的机械稳定性和更少的维护、维修。

撬装式设备



概述

该装置是专用于污水处理一体化、盾构、打桩、地面钻井固控等建筑施工泥浆处理，采用模块组合，可根据要求自由定制型号及配置，满足施工现场直接处理的要求。装置结构紧凑，安装方便，运输灵活，占地面积小等。

系统根据泥浆处理的实际情况做到运行平稳，波动可控，人少值守，操作界面清晰，指令简单明了。

优势

1. 高度集成化和智能化；
2. 通过紧凑的空间利用和结构设计，减少占地空间；
3. 通过撬式设计，便于移动；
4. 采用 PLC 控制系统控制，更智能化。

产品介绍

定制可以动的撬装式模块设备

可根据需要将固液分离的前后端配套设备，组合成结构紧凑、安装方便、运输灵活的可移动系统。系统采用先进的模块化设计；

根据现场待处理的物料特性及运输场地等要求，增加或删减不同的功能模块，以达到合理的经济性、及最优秀的工艺性；

电器的 PLC 控制把所需配置的感应探头、高低液位、扭矩震动、监控流量控制等有效的结合在一起，以保证系统的全自动稳定运行，达到人少值守、波动可靠、指令简单等目的；

PLC 控制柜

概述

离心机 PLC 控制是通过可编程逻辑控制器 (PLC) 实现对离心机自动化运行的管理, 包括进料、分离、洗涤、卸料等全流程控制。其核心功能包括:

一、自动化控制:

根据预设程序自动调节转速、温度、分离时间等参数。
实现多工艺步骤的自动切换, 如从分离模式切换至洗涤模式。

二、安全保护:

实时监测振动、温度等参数, 异常时立即停机并报警。
通过联锁逻辑防止误操作, 如未关闭安全罩时禁止启动。

三、数据采集与分析:

记录运行数据 (如处理量、能耗、故障日志), 支持优化维护计划。
通过数据分析预测设备故障, 实现预测性维护



案例

一、制药行业:

疫苗分离: PLC 控制离心机在低温环境下 ($\leq 4^{\circ}\text{C}$) 精准分离病毒颗粒, 确保活性。
无菌灌装: 通过 PLC 协调离心机与灌装线, 实现无菌环境闭环控制。

二、环保领域:

污泥脱水: PLC 根据污泥含水率动态调整转速与药剂投加量, 脱水效率提升 30%。
油泥处理: 在石油开采中分离钻井泥浆, 回收油基液相重复利用。

三、食品加工:

植物蛋白提纯: 控制离心机在低温 ($\leq 40^{\circ}\text{C}$)、低剪切力下运行, 防止蛋白质变性。
乳制品分离: 实现奶油与脱脂乳的精准分层, 脂肪含量误差 $\leq 0.5\%$ 。

四、化工应用:

催化剂回收: PLC 控制离心机分离反应混合物, 催化剂回收率 $\geq 98\%$ 。
多晶硅生产: 在高温 ($\geq 1200^{\circ}\text{C}$) 环境下稳定运行, 分离精度达微米级。

离心机的 PLC 控制正从单一设备自动化向智能化生产系统演进。未来, 随着 AI 与物联网技术的融合, 离心机将实现自适应控制、远程协同与全生命周期管理, 成为工业 4.0 时代的关键设备。

螺杆污泥泵

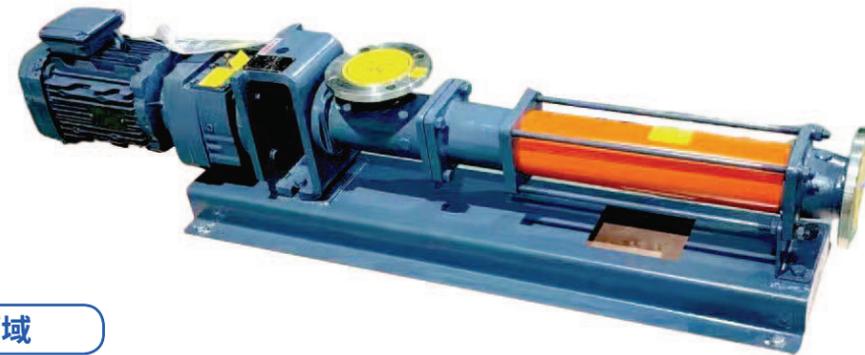
螺杆污泥泵, 也称为污泥螺杆泵或单螺杆泵, 在污泥污水处理领域具有广泛的应用。以下是对螺杆污泥泵的介绍:

定义与工作原理

- 1、定义: 螺杆污泥泵是一种利用偏心单螺旋的螺杆在双螺旋衬套内的转动来输送污泥污水的泵。
- 2、工作原理: 当电动机带动泵轴转动时, 螺杆一方面绕本身的轴线旋转, 另一方面又沿衬套内表面滚动, 于是形成泵的密封腔室。螺杆每转一周, 密封腔内的液体向前推进一个螺距, 随着螺杆的连续转动, 液体以螺旋形方式从一个密封腔压向另一个密封腔, 最后挤出泵体。

产品特点

- 1、流量平稳: 螺杆泵在输送各种液体时, 流动平稳, 出口压力稳定, 不像隔膜泵那样有脉动。
- 2、噪音小、自吸能力强: 螺杆泵振动小、噪音低, 并具有自吸功能, 自吸能力较好。
- 3、输送高粘度介质: 螺杆泵特别适合输送高粘度介质的液体, 以及含有硬质悬浮颗粒或固体颗粒的介质。
- 4、结构简单: 螺杆泵的结构简单且紧凑, 占地面积小, 重量轻, 便于安装和运输。
- 5、使用寿命长、维修方便: 螺杆泵工作性能稳定, 使用寿命长, 且维修方便, 降低了维护成本。



应用领域

螺杆污泥泵在多个行业中具有广泛的应用, 包括但不限于:

- 1、环境保护: 用于污水处理、污泥输送等环保领域。
- 2、工业: 用于原油、稠油、泥浆、污泥等的输送。
- 3、化学工业: 用于酸、碱、溶剂、悬浮物、分散体系等的输送。
- 4、日化行业: 用于洗涤剂、香波、乳液、乳霜等的输送。
- 5、食品行业: 用于液态半固体、盐水、醋、糖浆、菜油等的输送。
- 6、医药行业: 用于溶剂、酸、碱、植物提炼液、软膏等的输送。

污泥切割机

切割机原理

污泥切割机是一种专门设计用于处理高粘度、高含水量污泥的设备。其工作原理基于旋转切割的原理，将污泥进行破碎、搅拌和混合，从而改善污泥的流动性和脱水性能。

污泥切割机内部装有旋转的切割刀具，这些刀具通常由耐磨、耐腐蚀的材料制成，以适应污泥中可能含有的各种杂质。当污泥进入切割机后，刀具开始高速旋转，对污泥进行切割和破碎，将大块污泥分解成更小的颗粒。

同时，污泥切割机内部还设有搅拌装置，可以在破碎污泥的同时进行搅拌，使污泥中的水分更加均匀地分布，提高污泥的脱水效果。此外，污泥切割机还可以通过调整切割刀具的转速和搅拌装置的搅拌强度，以适应不同性质的污泥。



切割机的作用

污泥切割机在处理污泥方面发挥着重要作用，主要体现在以下几个方面：

- (1) 改善污泥流动性：污泥切割机通过破碎和搅拌污泥，可以显著改善污泥的流动性，使其更容易进行后续的输送和处理。
- (2) 提高脱水效果：污泥切割机能够使污泥中的水分更加均匀地分布，提高污泥的脱水效果，降低脱水设备的负荷和能耗。
- (3) 降低处理成本：污泥切割机的使用可以减少后续处理设备的磨损和维修成本，延长设备使用寿命，从而降低整体处理成本。
- (4) 适应性强：污泥切割机可以适应不同性质的污泥，通过调整切割刀具的转速和搅拌装置的搅拌强度，实现最佳的处理效果。

项目	清水测试流量	最大进口压力	转速	配带功率	进口法兰	出口法兰
单位	m ³ /h	MPA	r/min	KW	DN/PN	DN/PN
XQ025-2.2	25	0.6	290	2.2	150/1.6	150/1.6
XQ080-3	80			3.0		
XQ200-4	200		320	4.0	200/1.6	200/1.6

自动加药箱

结构

自动加药系统由供水系统、干粉投加系统、溶解系统、控制系统构成。

工作原理

干粉絮凝剂从螺旋推进器内进入预混器与清水进行预混，被湿润的物料进入配制槽进行稀释，按要求浓度进行配制；若为液态絮凝剂则由螺杆泵直接投加到配制槽中。配制过程中，水量为恒定，絮凝剂按比例投加。从而保证在整个工作过程中，配制溶液浓度不变。



特点

- 自动化程度高，操作简单、方便。
- 系统稳定可靠，有故障时相关设备会自动按要求停止。
- 采用螺旋给料器投加粉体，速度闭环控制，保证投料均匀、分散、精度在 1% 以内。
- 可选用不锈钢材质或其它材质，外形美观，不变形，抗腐蚀性好。
- 采用三槽溢流式溶液操作系统，使设备结构简单、体积小、安装方便。适用于溶解和连续添加药剂的工艺流程。
- 搅拌器采用特殊设计的多级浆叶结构。
- 预混器加速粉料的水化作用，水流状态可以调节。

规格型号	容量 (L)	总功率 (KW)	重量 (kg)	箱体尺寸 (长×宽×高) (mm)	外形尺寸 (长×宽×高) (mm)
PY3-1000	1000	2.4	410	1686*956*936	2010*1700*1140
PY3-2000	2000	3.55	470	2400*1000*903	2708*1195*1858
PY3-3000	3000	3.88	580	2443*1227*1123	2926*1442*2166
PY3-4000	4000	4.75	750	3003*1307*1123	3467*1512*2165
PY3-5000	5000	5.8	880	3760*1407*1103	4010*1592*2098

注：以上尺寸仅供参考，以实际设计为准；其它容量可根据要求另定制。

螺旋输送机

结构

WLS - 无轴螺旋输送机由无轴螺旋、U 型槽、衬板、盖板、进出口和驱动装置及支架组成

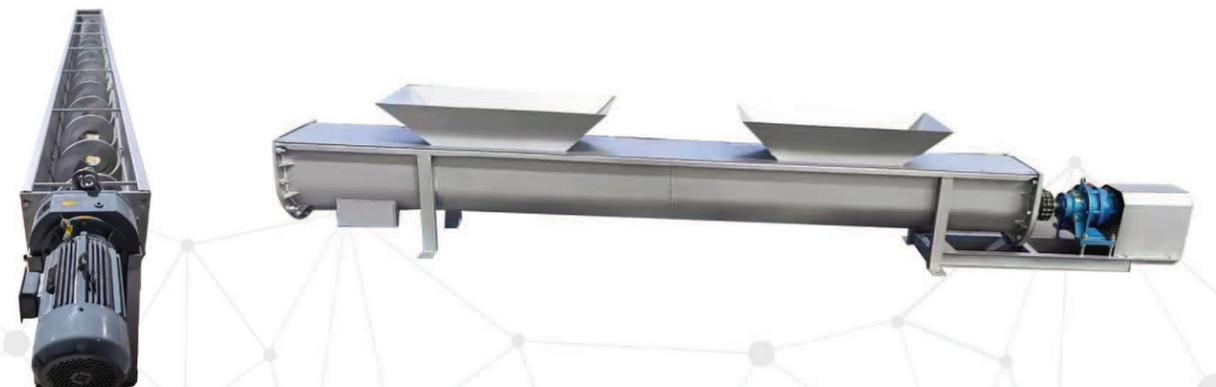
结构

- 结构简单，槽料中无轴承，物料输送流畅，维修简便
- 除进出口敞开外，其余部分均可加盖封闭，物流不会外溢，减少空气污染

型号	尺寸 (mm)						参考功率 (KW)	安装角度	参考输送量 m/h
	A	B	D	L1	B1	L			
WLS-300	300	400	260	200	330	根据需求定制	2.2	30	1~3
WLS-340	340	420	300	200	370		3.0		3~9
WLS-360	360	455	320	250	400		4.0		6~12
WLS-400	400	500	360	250	450		5.5		8~16
WLS-500	500	600	450	300	550		7.5		15~30

说明

- 功率配备应根据工况、输送介质、安装角度和输送长度确定；
- 可根据用户特定的尺寸及要求定制。



出泥刀闸阀

概况

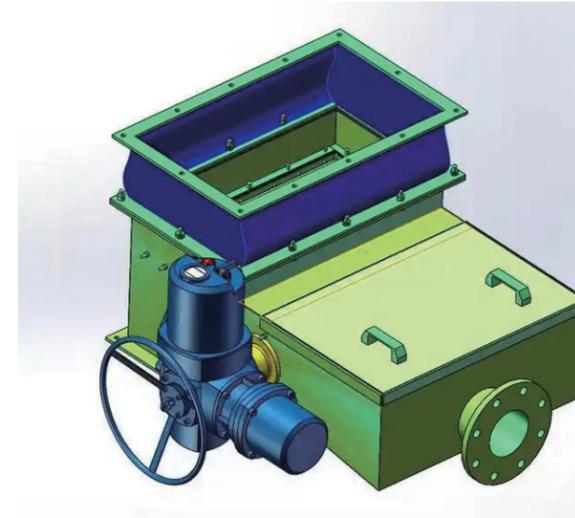
出泥口电动刀闸阀是一种高性能、高可靠、高安全的阀门产品，广泛应用于污水处理、泥浆输送、水泥生产等领域。刀闸阀是一种通过刀板平行前后移动来切断或开启、离心机出渣口流体的闸阀门。当刀闸阀处于开启状态时刀板回拉，离心机出渣口的出渣可正常外排；在关闭时防止离心机出渣口有水流出；当需要关闭阀门时，控制机构使刀板推出，使刀板与阀门底座的密封面接触，从而完全切断出渣口中的流体。在切断出渣口流体时，刀板与阀门底座的密封面之间形成一个夹角，使介质被切断并挤压出阀门，从而达到阀门切断流体的目的。

技术协议

1. 按确认图生产，带软连接。供电电压：AC380V. 三相；
2. 阀门完全开启或完全关闭小于 30 秒。
3. 物料接触材质 sus304，电液闸门上下按图纸接触物料本体采用 SUS304 钢板制作。
4. 采用电液双推杆作动力源，过载自动卸荷，自锁性好，不漏油，运行平稳。电液推杆功率：1.5KW。
5. 推力 1000kgf. 拉力 700kgf. 保证焊接后不受焊接变形量影响。活塞杆材质 45# 钢表面镀铬。
6. 带行程开关。



结构



产品特点

1. 提升式的闸板密封面，可刮除密封面上的粘着物，自动清理杂物。
2. 不锈钢闸板可防止腐蚀引起的密封泄漏。
3. 硬质全金密封面能保证密封耐磨性能和要求。
4. 阀体密封面没有凹槽，不产生积留物，能保证开启灵活。
5. 短结构长度，可节省原料、安装空间也有效支持管道强度。
6. 科学的上密封填料函设计，使上密封安全有效，经久耐用。
7. 三角形的支架节省原材料，保证需要的力学性能。
8. 阀体上的导向块使闸板正确运动，四个挤压块保证闸板有效密封。
9. 阀体加强筋设计提高阀体的强度。
10. 不锈钢阀杆经久耐用，双头螺栓使启闭更为迅速。
11. 可任意选用驱动机构。
12. 150 以上口径，采用全封闭结构，更能有效开启和防止泄漏。
13. 氟橡胶密封面能达到密封效果，提高使用温度。
14. 橡胶密封面直接硫化在阀体内，不会脱落。

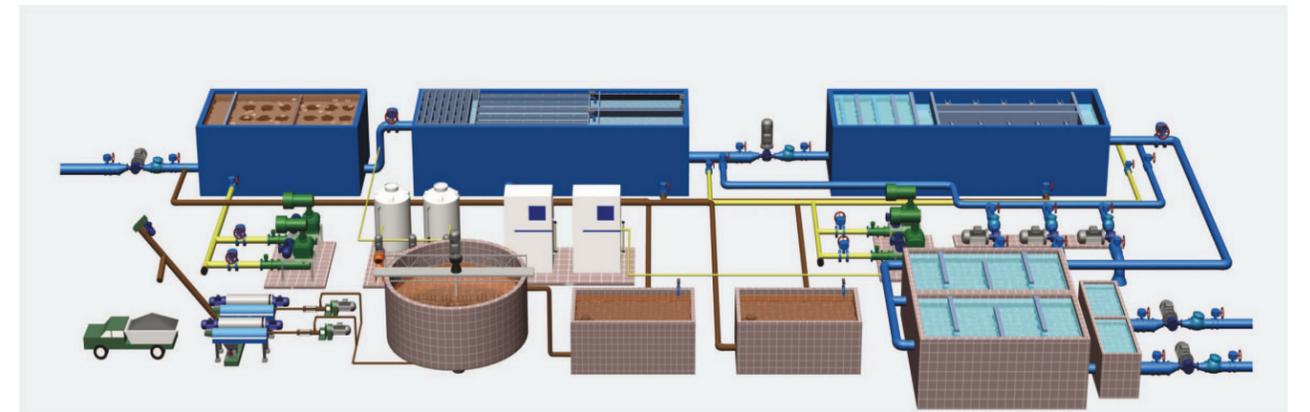
中心转动刮泥机

工作原理

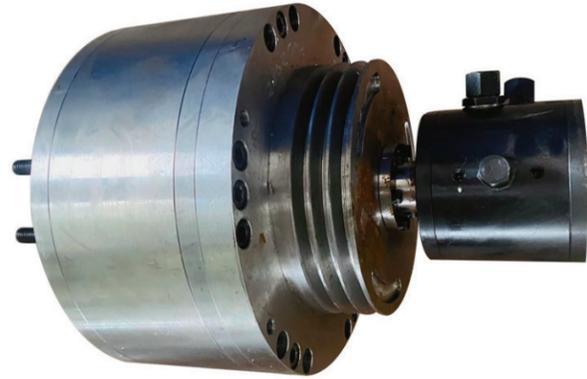
中心传动刮泥机是一种用于清理水体底部污泥和固体颗粒物的设备，其工作原理主要包括以下几个方面：

1. 刮泥臂旋转原理：中心传动刮泥机通过中心传动装置驱动刮泥臂开始旋转。刮泥臂上配备有刮泥板，在旋转过程中，刮泥板刮动水体底部的污泥和固体颗粒物。
2. 原水流向设计：原水经中心配水筒布水后呈辐射流向池子周边溢水槽。随着流速的降低，水体中的悬浮物被分离而沉降于池底。
3. 污泥刮集与排出：通过减速驱动和悬挂式组件的传动，刮板将污泥刮集到中心集泥槽。污泥可以依靠静水压力或泵排出池外。
4. 水流均匀性：采用中间进水和排泥，周边排水的设计，保证水流均匀，提高刮泥效果。
5. 液位差自吸式排泥：利用液位差实现自吸式排泥，有效排除池底的污泥和固体颗粒物。
6. 浮渣刮集排除装置：设有浮渣刮集排除装置，可以刮除水面上的浮渣，保持水体的清洁。
7. 过载保护装置：为确保设备安全运行，中心传动刮泥机还设有过载保护装置，可以在设备过载时自动停机，避免设备损坏。

总之，中心传动刮泥机通过其独特的设计和工作原理，有效地清理了水体底部的污泥和固体颗粒物，保证了水体的清洁和正常运行。



液压差速器



使用说明

- 1、该液压差速器配用长城 45#(或同级别的液压油) 方能使用。
- 2、新的液压系统的工作油在运行 2-3 个月时, 需要更换一次, 以后每隔 1 年更换一次, 以保证液压系统正常运行。
- 3、一般情况下, 液压系统的油温不得超过 65°C。
- 4、油路系统不得吸入空气, 否则会导致减速器产生超声振动, 影响离心机的正常使用。
- 5、在使用期间, 用户不得私自拆卸解体该差速器, 如发生上述情况, 质保自然终止。

配置说明

1. 电机配置 11 千瓦六级立式品牌电机。
2. 油泵采用申福牌 25 升耐压 31.5 兆帕的柱塞泵。
3. 液压油采用长城 46# 抗磨液压油或以上品牌。
4. 油箱容积 70-120 升有效容积。
5. 液压系统设置油压油温油位程序控制与报警, 特别是油压信号采用德国进口的压力传感器。
6. 过滤器有堵塞报警, 滤芯采用 25×20 或 40×20 的规格。
7. 溢流阀耐压 31.5 兆帕, 压力调制 = 至 20-25 兆帕。
8. 油温在控制柜上有实时显示并有超温报警。
9. 油位有低位报警。
10. 油箱阀块涂有镍磷防腐。

行星差速器

概述

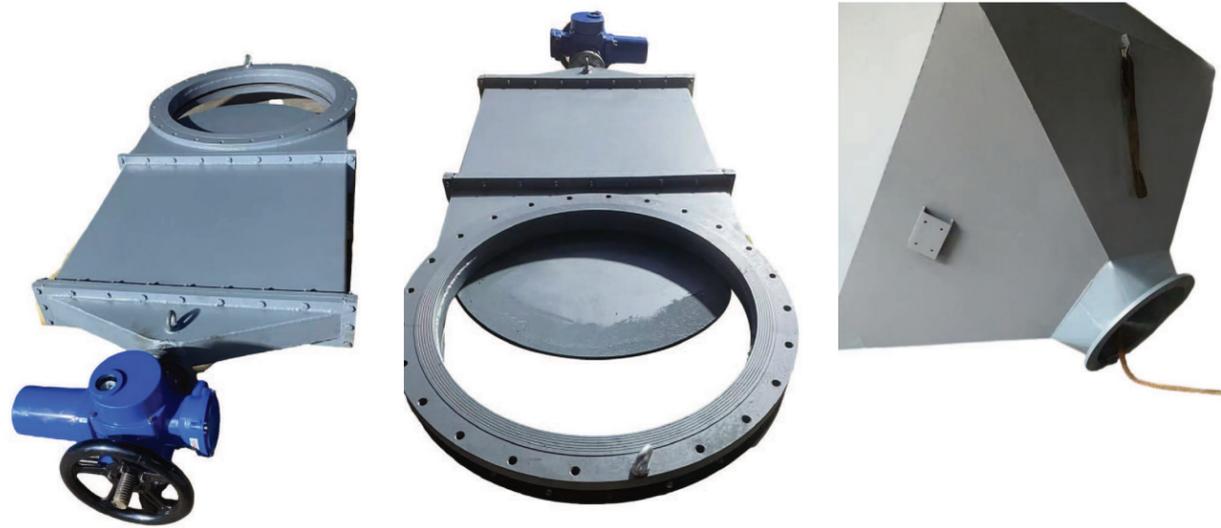
差速器是卧螺离心机最重要的部件之一, 保证主机通过差速传动实现对物料的分离和推料, 差速器的性能好和耐用度, 常常决定了卧螺离心机的性能和耐用度。



产品特点

1. 结构先进经典, 为标准 2K-H 型行星传动机构 (输入输出同转向), 可以与各类主机配套使用, 结构经过长期运转考验, 是目前国内外先进的卧螺离心机所普遍采用的形式。因此该结构性能可靠, 且可供可选配的可调的扭矩保护装置, 安全耐用。
2. 差速器在工作时可以双向驱动, 扩大了差转速变化范围, 最大可达 2~80r/min。用高精渐开线硬齿面行星轮系与制造精密的内齿圈啮合, 传动效率达 98% 以上。
3. 齿轮件采用优质低碳合金钢渗碳淬火后磨齿工艺, 精度高, 承载能力大, 寿命长。
4. 主要零件及整机均经过动平衡测试, 可以满足转速高、振动小的离心机的要求。
5. 输出轴为渐开线花键双向浮动联接, 传递转矩平稳可靠。
6. 可以适应不同结构 (含卧式和立式) 卧螺离心机对差速器的联接和驱动型式的要求。

污泥储料仓



定义与用途

污泥储料仓，通常被称为污泥料仓，是污泥处理系统中的一个关键组成部分。

污泥料仓主要用于污泥的存储、输送和处理。它暂时存储污泥，使其在处理过程中能够持续供应，确保处理系统的平稳运行。此外，污泥料仓还能对污泥进行分类存储，控制污泥质量，并有效地控制污泥的扬尘和异味，保护环境和人员安全。

结构与构成

污泥料仓的结构通常包括以下几个部分：

- 1、仓体和加强结构：一般采用圆形平底结构，也有方形或锥形等密闭钢结构，用于存储污泥。
- 2、滑架装置：安装于料仓底部，通过液压驱动进行往复运动，以防止污泥板结或起拱，并均匀分布污泥。
- 3、液压系统：为滑架装置提供动力。
- 4、进料口与输送设备：如双螺旋进料输送机，负责将污泥输送到料仓内。
- 5、出料口与控制装置：如电动刀闸阀，控制污泥的出料。
- 6、料位计：实时监测物料高度，确保料仓内污泥的适量存储。

此外，污泥料仓还可能配备搅拌装置、通风设施、温度探测装置、加热套管和保温层、安全检测与处置装置（如一氧化碳探测、氮气置换装置、泄爆阀）等，以确保污泥的稳定存储和安全处理。

工作原理

污泥通过外部上料装置（如污泥输送泵或输送机等）由仓顶入料口送入仓内。在料仓内，滑架装置在液压系统的驱动下做往复直线运动，破坏污泥可能形成的拱架结构，防止污泥在仓底堆积或结拱。当需要卸料时，卸料螺旋由电机减速机联轴器传动带动旋转，将污泥从料仓底部输送至仓外的运输设备或后续处理设备中。

特点与优势

- 1、结构稳定：污泥料仓的主体制作材料一般采用钢板加工而成，结构稳定且可以耐受长时间的使用。
- 2、材质耐用：污泥料仓的材质选用的是工业材料，具有防腐、防腐蚀和耐用性能。
- 3、安全性能高：污泥料仓能够通过各种检测手段及时发现问题，同时还可以进行防雨、防潮、防爆等环保应急处理。
- 4、节能环保：污泥料仓采用先进的物理技术，可以减少能量的消耗，达到节能环保的目的。
- 5、便捷性强：污泥料仓可以进行自动化控制，操作简单便捷，降低了使用成本。

应用领域

污泥料仓广泛应用于市政、工业、农业和医疗场所产生的废水处理、焚烧、填埋和回收等领域。同时，它也在环保治理领域（如农业生产的污染、市区垃圾倾倒、园林绿化污染等）和军工制造业（如产生含酸碱性废弃物的场所、金属表面处理及印刷行业等）中发挥着重要作用。



轴承座稀油润滑技术

恒流量!

是一种循环润滑油经三通恒流阀后，能使多点输入油腔内的润滑油，各点与点之间注入的油量是相等的，且持续均匀地抛洒在轴承转动的磨擦面上，很适合有温度的物料使用。

温升高!

此润换系统是一种大流量 (16 升 / 分) 的压力循环润滑油在轴承座内，同时对轴承两侧端面滚动体与保持架进行喷射注油 (强制润滑)，而其产生大量的油雾持续、均匀地抛洒在轴承的摩擦面上，它有效地提高了润滑油对轴承摩擦面的润滑与冷却效果。

上下罩壳冷却!

在轴承座润滑系统中采用上下罩壳冷却 (采用双层罩壳)。

免维护!

在高速转动轴承座输出轴端，采用非接触性密封。利用轴承座外侧的技术设置，使其产生大于轴承油腔的压力，阻止了轴承润滑油腔内的油雾外泄。输出轴端油雾易外泄部位敞口运行，不发生部件滑动摩擦，没有磨损件，轴承座两侧没有密封件，而且不漏油；不需要人工维护。

A/ 优点冷却面积大、热量释放广；

B/ 优点能有效防止风噪、降噪、降音的效果；



润滑原理

轴承座稀油润滑原理主要是利用稀油在轴承座内形成油膜，以减少轴承与轴颈之间的摩擦和磨损，从而实现润滑的目的。

具体来说，稀油通过润滑系统输送到轴承座内，在轴承座内形成一定的油位。当轴承旋转时，轴颈与轴承座之间的间隙形成油膜，油膜的存在可以减少轴颈与轴承座之间的直接接触，从而降低摩擦和磨损。同时，稀油还可以起到冷却轴承的作用，防止轴承因摩擦产生热量而损坏。

稀油润滑系统通常由油箱、油泵、过滤器、冷却器、管路和轴承座等组成。油泵将稀油从油箱中抽出，经过过滤器和冷却器后输送到轴承座内。在轴承座内，稀油通过分配器分配到各个润滑点，形成油膜进行润滑。同时，稀油还会从轴承座中流出，经过回油管回到油箱中，实现循环使用。

总之，轴承座稀油润滑原理是通过在轴承座内形成油膜来减少摩擦和磨损，同时还可以起到冷却轴承的作用。稀油润滑系统通过油泵、过滤器、冷却器等设备实现稀油的循环使用和分配，确保轴承的正常运行和延长使用寿命。



上下罩壳冷却



温度低



APPLICATION CASES

应用案例



SERVICE IDEA

服务理念

服务理念 SERVICE IDEA

一切以客户为中心，一切以客户的需求出发。

多年来，净亚清公司人员以客户为中心，以最真诚的服务来诠释着公司品牌的内涵。

服务态度 SERVICE ATTITUDE

雷厉风行，诚信创新

快速的反应能力，迅捷的行事作风，造就了公司服务队伍果敢的个性与作风。

服务承诺 SERVICE COMMITMENT

在用户提出书面服务要求后的 48 小时内到达现场；

提供服务的技术员都是熟练的，有经验的，能够帮助客户在现场解决问题；

在设备质保期内，对于正常使用中出现的问题，提供免费的备件和服务；

质保期以后，永远提供备件供应和技术服务，只收取合理的工本费。

携手共进 · 共创同一片碧水蓝天

合作单位 COOPERATION UNIT

部分水厂项目

广东汕头市澄海区莲下镇供水项目
新疆喀什莎车县阿依丁库勒水厂
甘肃舟曲县第二自来水厂
四川井研县马踏自来水厂
河南登封颍阳镇自来水厂
江西安福第二自来水厂
福建三明明溪自来水厂
河南省郑州市自来水厂
广东潮汕第四自来水厂
吉林省德惠市自来水厂
四川省白玉县自来水厂
重庆丰河县自来水厂
山东乳山市自来水有限公司
福建厦门集美污水处理厂
湖北仙桃第二污水处理厂
山东德州污水处理厂
广州惠州西坑污水处理厂
甘肃甘南自治州卓尼县自来水厂
江西万年县大丰自来水厂
海南临城县自来水厂
海南南部自来水厂
贵州遵义鹏辉煤业
江苏连云港金港水务
温州大荆污水处理厂
温州南片污水处理厂

部分合作单位

石家庄高邑县德鑫再生物资回收有限公司
邢台中车环保科技有限公司江西分公司
中国水利水电第十六工程局有限公司
贵州省黄平闽行硅业有限责任公司
山东世纪名洋环保科技有限公司
深圳市博生生物科技有限公司
松原市宇航再生能源有限公司
甘肃成城建设工程有限公司
重庆佳浩环保工程有限公司
青岛崂玻玻璃制品有限公司
湖北省武钢集团
温州公用事业发展集团乐清水务有限公司
武汉鑫福宝机电设备有限公司
浙江玉泉环境科技有限公司
八环科技集团股份有限公司
吉林省凯通建设工程有限公司
海南碧水瑞今投资股份有限公司

部分煤矿业绩

洛阳矿业集团嵩县非金属矿产有限公司
山西阳泉寺家庄煤矿有限公司
山西西山鸿兴煤矿有限公司
山西西山西铭矿业有限公司
山西西山东曲煤矿有限公司
西山晋兴斜沟煤矿有限公司
山西西山西曲煤矿有限公司
山西西山杜儿坪矿业有限公司
山西长治张村煤矿