

三明自动石灰乳投加设备制造商「多图」

产品名称	三明自动石灰乳投加设备制造商「多图」
公司名称	山东国祯环境科技装备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市诸城市东城高新区
联系电话	13806366452

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：山东国祯环境科技装备有限公司

1. 基本进出能力：粉料仓的贮存能力从5m³至150m³；石灰粉的制备能力5—10000kg/h；石灰乳液的制备能力从100—100000kg/h（浓度10%）。
2. 连续式全自动配制，粉料给料机带调速装置，给料量调节范围广，石灰乳液配制浓度精度高。
3. 可选先进的振打器或破拱器，可以使石灰下料更顺畅。
4. 采用先进的容积式生石灰消化装置，可以通过合理的调整进料量和进水量的关系，调整合适的消化温度，使生石灰消化的更加完全，消化效率更高。
5. 石灰管路阀门采用特殊管阀，无堵塞，无泄漏，操作控制方便，尤其适用于含颗粒物料的过程输送。
6. 液位计采用进口液位测量仪器，精确控制。
7. 电控系统采用先进自动控制系统，设备高效自动运转。自动石灰乳投加设备制造商

功能原理与电气控制系统

粉末状石灰由运输车辆内置的压缩空气根据塑料软管、快插接头送至石灰粉料仓（150m）内。粉料和压缩空气的化合物进到料仓时，经除尘设备过滤后，气体排出来，除尘设备的除尘布袋由清理设备震荡清除，将粉料振落至料仓内。石灰粉料仓应设定“高位”和“低位”警报作用，便于实际操作工作人员把握料位状况。在储料仓内生石灰粉的料位“高位”和“低位”不但要在现场控制箱控制面板上显示灯表明和无源蜂鸣器警报，并且当场控制柜把报警系统输出至中间控制室PLC。自动石灰乳投加设备制造商

工作原理（2）

筒仓内储存的干化学品由振动仓顶卸料器、星型卸料器、螺旋输送机配送至配药罐中，同时进水电磁阀和配药罐搅拌机打开，将干粉配置成一定浓度的药液。

配置好的药液等待投药泵投加到加药点。

正常工作条件下，自动石灰乳投加设备制造商，投药泵不断从储药罐内抽取药液；当储药罐内液位处设定的低位时，液位计发出信号给PLC，PLC发出指令启动振动仓库底卸料器、星型卸料器和螺旋输送机，同时启动配药罐搅拌机并打开进水电磁阀进水，配药过程开始；当储药罐内液位逐渐上升到高位时，液位计发出信号给PLC，PLC发出指令停止振动仓底卸料器、星型卸料器和螺旋输送机，同时停止配药罐搅拌机并关闭进水电磁阀进水，配药过程停止；此工作循环一直继续下去。自动石灰乳投加设备制造商

三明自动石灰乳投加设备制造商「多图」由山东国祯环境科技装备有限公司提供。山东国祯环境科技装备有限公司在机械及工业制品项目合作这一领域倾注了诸多的热忱和热情，山东国祯环境一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：魏经理。