

一体化食品加工厂废水处理加药装置

产品名称	一体化食品加工厂废水处理加药装置
公司名称	潍坊鲁昌环保设备有限公司
价格	11700.00/套
规格参数	品牌:鲁昌 型号:wsz 产地:山东潍坊
公司地址	山东省潍坊市潍城区南关街道健康西街108号富丽佳华大厦602
联系电话	18953629577 18953629577

产品详情

一体化食品加工厂废水处理加药装置

概述

自动加药装置采用引进的高科技产品--交流变频器构成先进的交流调速系统，对加药量实现佳自动控制，该系统大优点是性能可靠、寿命长、启动特性好、能耗低。该装置还可以作为水泵、油泵、风机等交流电机的转速控制系实现对输液管道内液体、气体的压力、流量控制。自动控制装置主要由自动控制柜、记录仪、交流电机、加药泵等组成。自动控制柜内有变频器、调节器、检测仪等。检测仪的选择由用户的加药种类决定，例如：加氨，检测仪可选用电导率仪或PH计，加磷酸盐可选用快速磷酸根分析仪，中和池可选用PH计，协调磷酸盐处理则需采用R表，混凝则采用流动电流测定仪，加氯则需配置余氯表等等。自动加药装置的加药泵电机在交流变频器驱动下，将药剂注入到液体中，药浓度被检测仪检测，检测仪将与浓度成比例的电信号输入到调节器与设定值比较，得到偏差信号，调节器将偏差信号按工艺要求进行比例、积分运算，其运算结果信号输送给变频器，变频器按调节器输出的调节信号改变电机工作电源的频率，使电机转速发生变化，改变注入液体中药液浓度，使药剂浓度控制在佳范围内。

加药装置组成结构：

溶液箱、液位计、计量箱、搅拌器、加药计量泵、安全阀、压力表、控制柜、阀门及管路集中布置，各部件材质主要分不锈钢和碳钢衬胶。

加药装置工作原理

药料及原水进入溶液箱，在搅拌机的作用下，药料充分溶解后，药液通过Y型加药装置进入计量泵进行加药。溶液箱内药液长时间不用，如用在搅拌后使用。

设备选用及使用说明：

一、选用时首先要根据投加溶液量来确定选用规格，再根据投加点要求，确定投加点方式，投加方式可参考说明书使用示意，一般选用两台，其中一台工作，一台备用。（选用III型时，可以不考虑备用）

二、使用时，首先在搅拌槽内注入水（溶剂）定量加入药剂或溶质，启动搅拌机，根据溶液和溶质搅拌要求。待搅拌完成后关闭搅拌机，打开闸阀把搅拌液放入溶液槽内。将计量泵调到所需投加药量，可以开始投药工作。在投药过程中，搅拌机和计量泵系统可以同时工作，以达到连续投药的效果。在连续工作时注意：溶液搅拌槽内的搅拌液放入溶液槽外设有视镜，应该注意液面高度不得超过境界线上。

三、设备只需放置在平整的地坪上即可投入工作，可放置在室内或室外，但是本设备在操作使温度不能低于零下5度，否则应该考虑设备保温。

加药计量泵控制

A. 泵的现场控制：也称手动控制。

是指人员在设备前，操作泵对应的旋钮，泵启动；置到“泵一”位置，“泵二”停止；置到“泵二”位置，“泵一”停止。

B. 泵的输出量调整

1) 本设备调节计量泵的输出量是通过触摸频上“流量设置”按钮来控制的，点击“流量设置”按钮，进入PAC加药泵流量设置画面，然后输入需要的流量，注意：流量输入范围为：0—2300L/H。

2) 通过手动调节控制泵的变频器来调节流量

通过上下方向键调整LED面板到Frq，然后按RUN进入，再通过上下键调节读数到0（面板操作），再按RUN确认，再通过上下方向键调节到数字读数就可以了。

C. 泵的保护

其一是计量泵驱动马达的热继电器保护；

其次设备储存箱低液位出现时，为防止计量泵空转，程序设定为停机