

一体化加工厂污水处理加药装置设备

产品名称	一体化加工厂污水处理加药装置设备
公司名称	潍坊鲁昌环保设备有限公司
价格	12600.00/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

一体化加工厂污水处理加药装置设备

优势特点

自动化程度高，系统由PLC控制，采用中文人机对话界面。在界面上操作及显示各单元运行状态，具有直观的人机界面，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，同时发出声光报警。

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。

在规定的生产量及连续投液条件下，所配制溶液的熟化时间保证在2小时以上。其配制浓度为0.05%--0.5%。

采用PVC材质，抗腐蚀性好，美观。

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。适用于连续溶解和连续添加药剂的环境。

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。

设备和系统介绍：

设计范围：磷酸盐加药装置各一套。

管道阀门：均采用不锈钢材质，

溶液箱：1立方米不锈钢药箱。加药装置为二箱三泵方式。

计量泵：采用大潮泵业生产的液压隔膜计量泵。（详见说明书）

（4）全部设备安装在钢制框架上，使安装容易，维修方便。

（5）电气控制：配有独立的电气控制柜，柜面上具有：计量泵电机手动的转换开关，手动时计量泵电机，操作按钮等。

（6）计量泵电机运行方式：手动按钮—继电器—泵电机

（7）磷酸盐加药装置为手动操作控制电机、控制加药量。

产品结构组成及工作原理

高分子絮凝剂配制及投加装置主要由溶药箱、储药箱、高分子絮凝剂料斗、高分子絮凝剂投加机，预浸润系统，搅拌机，进水组件，液位传感系统，投加泵，稀释装置，管路阀门，自控等部分组成。在贮药箱药液处于低位时自动启动进水电磁阀，预浸润系统向溶药箱开始进水。延时2min后，高分子絮凝剂投加机开始投药，同时搅拌机工作。时间可通过电柜控制面板上输入元件设定。当进水系统、预浸润系统及投药系统运行45min后停止预浸润系统与投药系统而保持进水系统、搅拌机一直工作。当达到所设定的高液位后，进水系统停止。再运行2min后停止进水系统，11min后停止搅拌系统，完成配药过程。搅拌机、加药泵运行，停止的工作状况可由加药控制柜或远控确定。

产品简介

全自动絮凝剂溶配加药装置是一个自动、连续式一体化的絮凝剂溶配及投药装置，配制溶液范围为0-4000升/时，浓度为0.1%-0.5%。本装置由三腔式箱体、干粉投加系统、溶液搅拌系统、控制系统、液体投加系统构成。本装置是粉状高分子凝絮剂的自动连续配置及投加系统。干粉絮凝剂从螺旋推进器内进入速溶器内与清水进行预混，被湿润的物料进入配制槽进行搅拌稀释，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，进水量在流量计观测下必须相对稳定，从而保证在整个工作过程中，配制溶液浓度不变。配制溶液从配制槽经熟化槽再进入储存槽，当储存槽液位处于高位时，配制过程自动停止，加药液过程继续，当溶液下降到中液位时，重新自动启动配料过程。配制槽和熟化槽均设置多桨叶搅拌器，充分保证絮凝剂的稀释和熟化。另外，储存槽溶液不足时会触及下液位报警系统，所有系统均停止，须手动加药及进水至中液位系统继续自动运行。本装置是由具有自动化程度高、性能稳定、工作可靠菜单操作简单等特点。

工作原理：

本机在吸收国外先进技术的基础上，结合我国国情研制而成，其性能达到国外九十年代先进水平。粉状固相絮凝剂通过一个特制螺旋在额定转速下按进水流量准确可靠地按比例投加，送入混合器中，可以连续不断地配制需要投加浓度的药液，溶药桶将药液放入储药箱，后在贮药箱内，经计量泵即可投加。

使用注意事项

加药装置的管路应随时保持畅通，定期对装置各连接部位、过滤器、进料口、出料口等进行检查，观察这些部位是否有沉积物质，如发现这些症状，应及时加以清理。

要定期检查计量泵进料口是否堵塞，对管线、过滤器定期清洗，以防堵塞。定期检查搅拌装置，查看搅

拌轴是否转动灵活，叶轮是否扭曲变形，联轴套是否松动，以免轴扭力过大，消耗搅拌功率，如有损坏应及时更换。要定期对安全阀、压力表及各管线阀门进行检查，以免发生泄露事件。备用泵与使用泵应交替使用，避免长期启用或停用同一台泵。

功能特点

以系统设计为主体，克服了以单一设备或部件为设计主体的传统产品存在的系统性差的缺陷；

吸取国内外加药技术精华，以全新的设计理念，使工艺更优化；

产品结构模块化设计，一体化组合，可方便地进行能力和功能扩展；

可根据不同的水质和用户的不同要求，灵活的配置 佳方案；

国内外多种品牌、不同材质、各种档次的设备及部件，用户可任意选配；

任选择手动、自动等多种控制方式，实现不同控制要求。