

全自动加药装置200L双桶双泵 可定制PH 电导率控制排污

产品名称	全自动加药装置200L双桶双泵 可定制PH 电导率控制排污
公司名称	杭州霜刃环保设备有限公司
价格	6000.00/个
规格参数	品牌:霜刃 型号:HSR 规格:200L
公司地址	杭州市余杭区瓶窑镇长命桥高村34号
联系电话	0571-89179706 17706423992

产品详情

自动加药装置根据循环水量的不同，对应的加药桶尺寸不同，采购之前请联系客服咨询

产品介绍

全自动加药设备是将加药箱、计量泵（隔膜泵）、自动控制系统一体化，即安装在一个底座上，将计量泵（柱塞泵）出口与加药管路、计量箱进出口与进水管等连接好，并将控制柜电源和检测仪表信号送到控制柜就可以起动、投入运行。全自动加药设备被广泛应用于电力、石油、化工、冶金工业、环境工程、水处理等领域中。为达到最佳效果，在工况变化的情况下，对所加化学药剂量自动跟踪调节控制加药速度，因此在这种加药装置中我们采用了先进的自动控制方式来控制加药量。除部分加药管路、取样管路和加药浓度检测仪表外，这些加药设备一般都集中安装在一个加药间内，我公司完成加药设备购置、制造、组装、调试、试运行，用户只需将组合式自动加药装置安放在加药间后。这样可以大大减少现场施工工作量，避免了中间环节繁多引出的差错以及相互间的扯皮，有效地保证工期和工程质量，减少用户的麻烦和损失。

加药装置结构

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，见下表。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。

全自动加药设备技术参数2.1检测仪输出信号：0~10ma，4~20ma，dc。2.2调节器输入信号：0~10ma

, 4 ~ 20ma , dc。输出信号 : 0 ~ 10ma , 0 ~ 10v , 4 ~ 20ma。控制精度 : $\pm 5\%$ 。pi功能 : 用于快速调节过程。智能调节功能 : 用于快速或大滞后调节过程2.3变频器变频器额定功率 1.6倍工作电机功率变频器驱动工作电机频率范围 : 5 ~ 100hz(4极电机)。2.4控制柜电源 : 三相 $380 \pm 10\%$ v和单相 $220 \pm 10\%$ v , 电源频率 : 50或60hz电源功率 : 与工作电机功率有关。2.5工作环境条件温度 <40 相对湿度 85%振动频率 25hz全自动加药装置是在水处理行业开发的高新技术 , 通过冷却水系全自动控制及运行期间监视监控系统 , 大幅度节约人力及处理费用。

本产品的品牌是霜刃 , 型号是HSR , 规格是200L , 加工定制是是