

液体称重配料系统

方案介绍



苏州新值机械有限公司

INNOVATION CREATE VALUE

公司为以国务院颁布的《中国制造2025》为指导，立足于做专而精的中国民族制造业企业。我们是一家以专业、创新、为客户创造重要价值为宗旨的技术型公司。

提供散料(颗粒、粉末、破碎料)处理所需的所有的氣力输送系统解决方案和设备。共有稀相负压系统、稀相正压系统、密相正压系统和密相负压系统四大类型。并提供氣力输送系统应用中涉及到的散料的干燥、计量配比、搅拌、除尘等系统方案和设备单元。

我们的团队优势

- 丰富的行业应用经验；
- 全面的解决方案；
- 基于成熟技术的再创新；
- 客户定制化设计；
- 丰富的项目管理经验。



企业文化

- 以客户需求为导向；
- 以技术创新为核心；
- 以产品质量为灵魂；
- 以客户服务为重点；
- 以项目管理为基础。



企业发展理念

- 致力于在气力输送相关技术和应用上, 做最专业、精通的公司；
- 结合行业内丰富的应用经验, 研究了国内外最先进的行业技术, 拥有最先进和最全面的解决方案；
- 遵循使设备模块化、操作维护简便等实用的设计理念, 保证系统设备运行稳定可靠、智能、节能、高效；
- 我们注重于提供与客户需求最匹配的系统设备; 在客户低成本投入的基础上, 为客户额外创造最高的附加价值。

液体称重配料系统

自动称重系统的设计采用HMI+PLC系统,将多台传感器、执行器整合成强大的称重配料控制系统,可应用于各种要求精确控制、计量定量投加的化工操作单元。

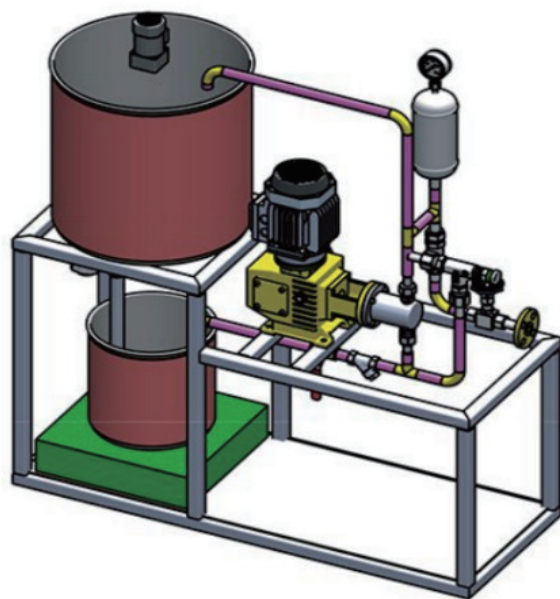
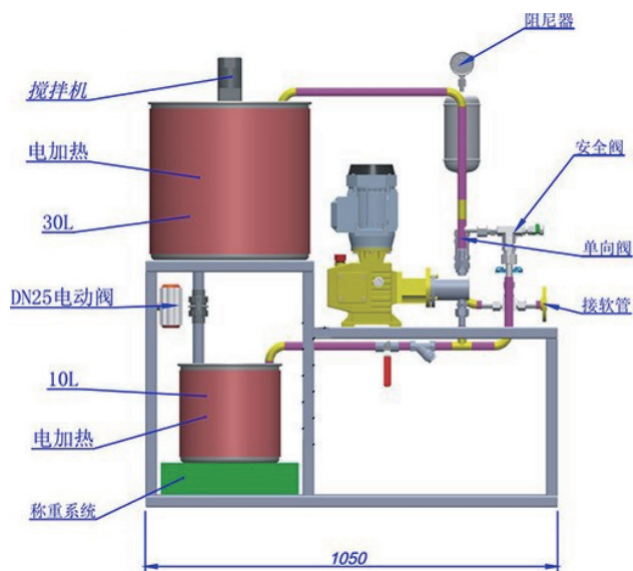
加药装置所有设备集中安装在钢制基座上,整套设备包括称重计量系统、加热保温系统、液体投加系统及自动控制系统。

称重计量系统由称重传感模块、称重台、水平调节器及附件组成。

加热保温系统由储罐、搅拌机、液位计、电磁阀及管路等组成。

液体投加系统由加药泵,安全阀、背压阀、脉冲阻尼器、压力表、球阀、管道混合器、管路及附件组成。

自动控制系统由工业PH计,接触器及控制电路组成,负责对各个用电设备进行操作。控制方式为PLC+HMI全自动控制,由仪表变送器将传感器采集到的信号传送至PLC,经过PLC程序运算后,对加药系统进行自动控制,并在HMI界面上显示相关参数。



上桶储罐安装了高、低液位开关,分别对储罐的高、低液位进行检测及控制,当到达高液位时,进液电动球阀1关闭进液动作;当到达低液位时,发出警告并停止加热。下桶储罐采用低液位开关及称重模块对液位进行自动控制,当称重模块检测到设定值的下限时,自动打开中间的电动球阀2,将上桶预热好的介质排放至下桶;当称重模块检测到设定值的上限时,关闭电动球阀2;另外下桶还安装了一个低液位浮子开关,当下桶液体被输送完至低液位时,系统关闭加热、停止计量泵并发出报警。

技术数据

规格型号	配置参数				控制方式
	容积 (L)	泵、桶配置	材质	外型尺寸 LxWxH(mm)	
CT1-100/100	30-20000	1桶1泵	304、PP、PE、碳钢、钢衬胶、UPVC	最小：350x350x400 最大：3150x3150x3350	手动按钮/自动仪控/PLC控制 /DCS远程/GPRS无线/特殊要求 (防爆、变频、加热保温等)
CT1-100/200		1桶2泵		最小：350x350x400 最大：3150x3150x3350	
CT1-200/100		2桶1泵		最小：700x500x400 最大：3150x3150x3350	
CT1-200/200		2桶2泵		最小：700x500x400 最大：3150x3150x3350	
CT1-200/300		2桶3泵		最小：700x500x400 最大：3150x3150x3350	

应用领域:本公司生产的 CT Z-型称重式配料加药装置, 适用于对粉体物料、化学流体介质进行溶液配制、注入、投加、输送、计量等工艺处理单元。

产品特点:

- 加药计量量精确、恒定;
- 加药泵寿命长, 机械性能稳定;
- 操作管理简便, 数据记录可查;
- 药剂投加量易于调节;
- 本设备是一种新颖的加药装置, 所有设备、管道及阀门均集中安装在钢支架上, 具有结构紧凑、占地面积小和易于运输安装等优点;
- 主设备选用柱塞式计量泵, 泵过流部分为304, 它采用了一种特殊而简单的密封方式, 因而具有良好的密封性, 可满足多种介质工况要求。