

污水提升器

Compact sewage disposal unit

HOWESI

Sami 20

更小安装空间 更多应用功能

典型应用

Sami 20 型污水提升器是一款应用广泛的紧凑型的污水提升泵站。其具有更小的安装体积，齐全的使用功能，灵活的安装形式，它被设计用来处理来自住宅单元中的污水，满足住宅内部众多排污设施的排污需求。

住宅中的卫生间、厨房间、水处理设备产生的污水均能够与其相连，并通过其收集并排放至市政污水管网中。

Sami 20 型污水提升装置非常适用于处理私人、商业和公共建筑中卫生设施的废水的收集和排放，如独立式住宅、餐馆、学校和公共设施的污水的收集和排放。

具有适应能力强，安全空间需求小，可以安装在地面、泵坑、夹墙内、橱柜中等各种环境中。

技术参数

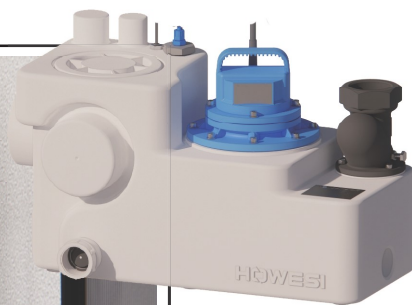
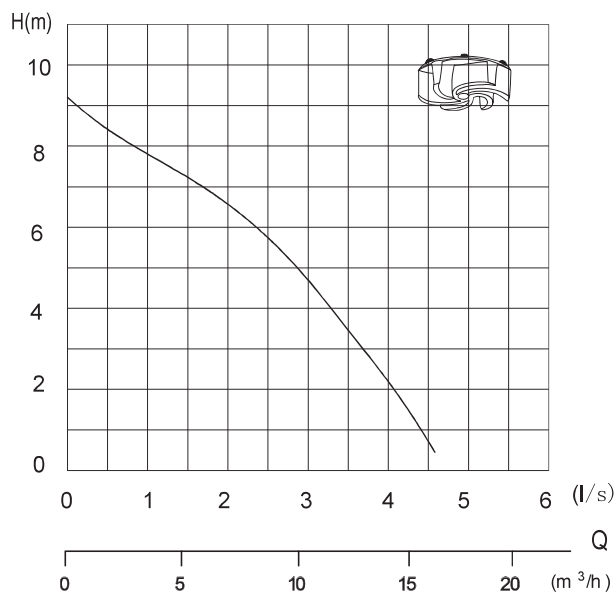
设备型号	电机功率		额定电流 (A)	水箱容积	重量 (kg)
	P1 (kw)	P2 (kw)			
Sami 20W	1.1	0.76	4.9	20L	20.0

电机转速为：2900rpm

W：单相220V

D：三相380V

性能曲线



HOWESI

主要特点

IP68

防水淹设计：
整机IP68防水淹结构设计，设计标准为水下3米，可以在任何潮湿及可能被水淹的可能安装。



智能控制系统：
全自动运行控制，具有自动运行停止，泄露报警，启动强制运行，定时巡检，可外接报警灯功能。



精准的液位控制：
医药级的压力传感器结合先进的核心算法，液位控制可以精确到毫米级。



紧凑的体积：
541×258×325mm的紧凑的体积能够轻松地安装在一些狭小的空间内



不锈钢材质的叶轮：
SUS304材质的不锈钢叶轮，能够满足各种环境污水输送的需求，使用寿命更有保障。

F 级

绝缘等级F级：
电机耐热温度为：155度，能够满足绝大多数的使用场合是需求。



止回阀：

采用的是球形止回阀结构，整体采用铸铁铸造成型，阀芯采用的是具有缓解冲击作用的空心铁芯包覆小脚的结构。

- 球形止回阀的特点，
- 球形阀芯具有对密封面的自清洁作用
 - 密封效果更好
 - 流道畅通。流体阻力小
 - 开关动作敏捷，密封速度快
 - 使用寿命长，可靠性高
 - 关闭行程短，对管道的冲击力小

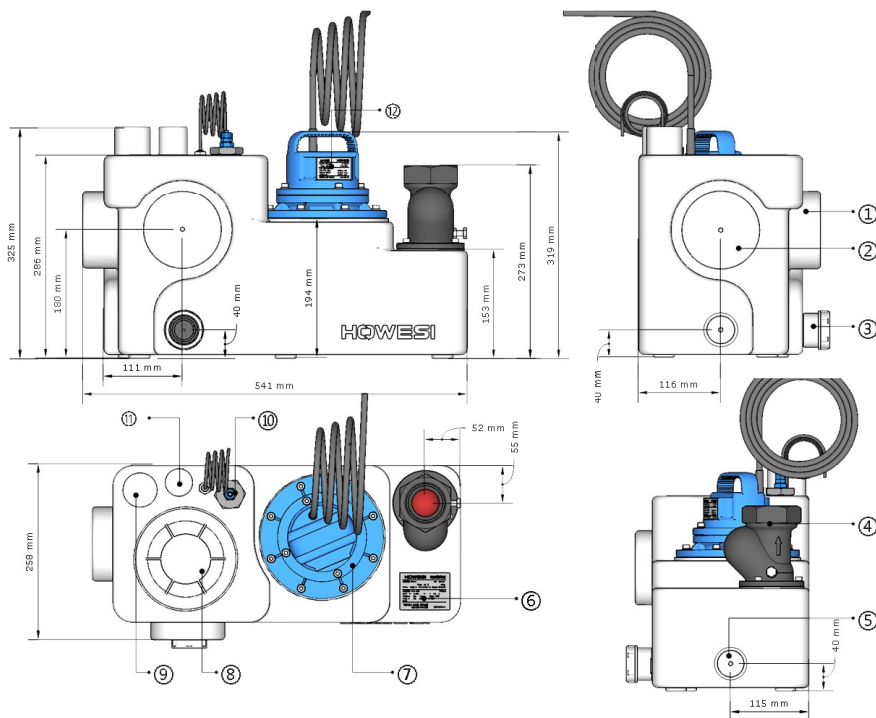
材质说明

集水箱	HDPE
叶轮	不锈钢SUS304
电机外壳	不锈钢SUS304
止回阀	铸铁
传动轴	不锈钢
机械密封	SiC/SiC
螺栓	不锈钢
静密封件	丁腈橡胶



HOWESI

外形尺寸和主要结构



Sami 20

- ① 水平进水口 110mm
- ② 水平进水口 110mm
- ③ 水平进水口 40mm
- ④ 球形止回阀
- ⑤ 水平进水口 40mm
- ⑥ 设备铭牌贴
- ⑦ 潜水排污泵
- ⑧ 清洁口旋盖
- ⑨ 排气管 50mm
- ⑩ 液位控制组件
- ⑪ 垂直方向进水口 40mm
- ⑫ 电机铭牌

主要技术特点

水泵

- 完全浸没式潜水排污泵
- 蜗壳及卸料管被直接集成在集水箱上
- 配涡流型无阻塞叶轮，通过的球形间隙为：40mm
- 不锈钢材质叶轮
- 不锈钢材质转动轴

轴密封

- 机械密封与唇形密封组合式密封结构

整机运行模式：

- 整机运行模式为S3-25%，电机最大启动次数：60次/小时

电机

- 完全潜水充油式电机，防护等级为：IP68，能在水下1.5m的深度长期正常运行
- 定子内置温度传感器，防电机过热运行
- 电机绝缘等级为：F级，最高耐热155摄氏度
- 不锈钢重载旋转轴
- 轴承为预存润滑脂的免维护轴承

卸料口规格：

- G2"管螺纹连接，止回阀的出口配置50mm的联接软管

允许泵送介质：

- 清水或污水及含有固体物质的污水。允许泵送污水的最高温度为40摄氏度，短时可以泵送介质的最高温度为：60摄氏度



全自动控制系统

整机的控制系统采用的是气压式液位控制系统，通过对集水箱中的压力管道中的压力的变化情况来实现对液位的自动判断，从而实现对排污泵的全自动运行进行控制的。

插电即用 无需调整

整套控制系统在出厂的时候就预设了所有需要控制的参数，不需要另外对系统进行调整，插电即可实现全自动运行。

个性化定制的运行方案

整个控制系统采用的是智能化的运行模式，通过精密的芯片和算法能对整个控制系统进行个性化的设置，可以方便地通过我们的智能软件对与控制系统中的芯片进行通讯，并对整个系统的运行参数进行调整，满足实际运行过程的需要。

功能齐全的报警系统

控制箱拥有完善齐全的报警设置，为整机的安全运行提供保障。高液位报警、电机过载报警、长时间运行报警、电机故障报警、外部泄露报警等，并预留外接设备运行状态端口，能够便捷地与全屋控制系统相连接。

泄露报警提示

预留一路泄露报警输出端口，可以根据现场情况检测需要检测的地面、泵坑等处的积水情况，并及时给出报警信号。无需另外购买泄露报警装置。

全自动液位控制

全自动液位控制系统采用的是目前市面上先进的气压式液位传感控制系统。

选用专业医药级的压力传感器，液位控制精确到毫米级

定时巡检功能

可以有效地避免设备长期处于闲置状态后出现故障的几率。出厂设置的数据为24小时，5秒

高液位强制启动

增强了对微量液位变动状态下的设备运行的可靠性。

延时运行设置

控制系统中预设有延时停机的设置，可以有效地控制水箱中污水的滞留量。防止污水箱底部的污物的沉积和堵塞。

声光故障报警

其报警系统采用的是声光故障报警，LED灯结合蜂鸣器的声响组合能够准确的指示故障出现的原因。

HOWESI