

污水提升装置

SEWAGE DISPOSAL UNIT



Sanise 100



DISPOSAL UNITS AT THE BEST

德国核心技术 至尊品质呈现

HOWESI

污水提升器

Compact sewage disposal unit

Sanise 100系列

典型应用

Sanise 100 系列污水提升器是一款应用广泛的紧凑型的污水提升泵站。其具有小巧的体积，强大的功能，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。

Sanise 系列污水提升装置非常适合于处理私人、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。它们在应用上的多功能性与安装上的灵活性相匹配——配有多种的型号和通用连接组件可供选择，实现真正意义上的个性化定制方案。

技术参数

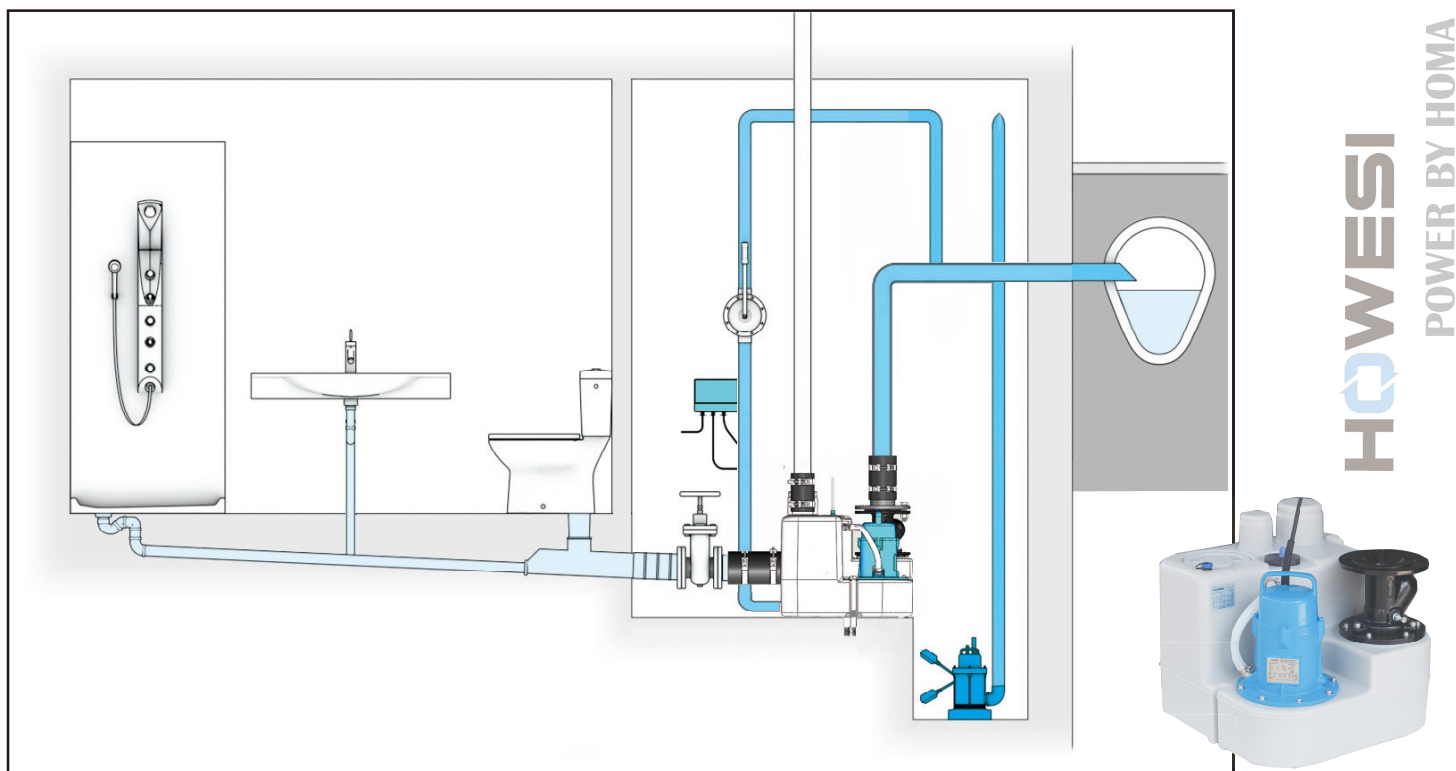
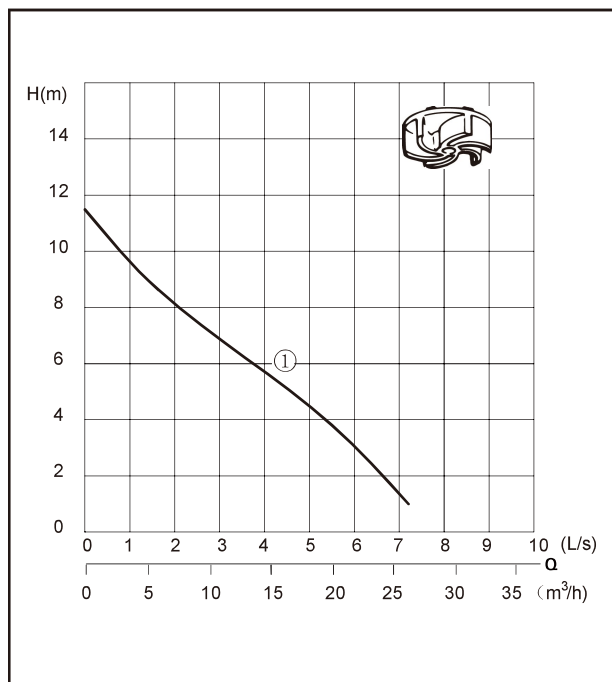
曲线 编号	设备型号	电机功率		额定电流 (A)	水箱容积	重量 (kg)
		P1 (kw)	P2 (kw)			
①	Sanise 100W	1.5	1.1	6.5	55L	36.0
①	Sanise 100D	1.5	1.1	2.5	55L	36.0

电机转速为：2900rpm

W：单相220V

D：三相380V

性能曲线



主要特点

HOMA
PUMP TECHNOLOGY

IP68



强劲的动力：

排污泵得到德国HOMA的全力支持，电机整机选用德国HOMA出品的高等级潜水电机，整机水准达到德国HOMA的设计和制造标准。工业级的排污泵给你最可靠的运行保障

防水淹设计：

整机IP68设计，设计标准为水下10m。可以在任何潮湿及可能被水淹的坑内安装

智能控制系统：

全自动运行模式，能够与中央控制系统连接，具有自动运行，泄露报警，自动强制启动，外接报警，定时巡检等功能。

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：

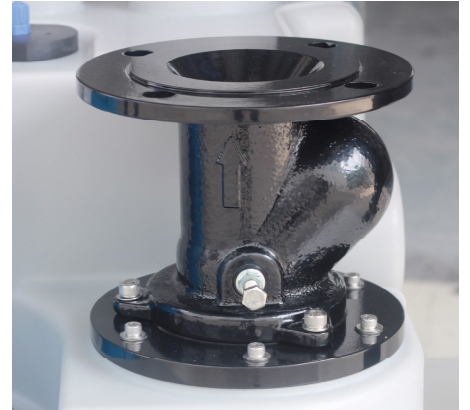
510×495×460mm的紧凑体积能够轻松地安装在橱柜内部，50L的污水收集箱能够胜任绝大多数的污水收集和提升的工作。

不锈钢叶轮：

SUS304材质的不锈钢铸造成型的叶轮，能够满足各种污水输送的需要，具有超高的使用寿命

绝缘等级 H级：

电机耐热温度高达180℃，为同类型产品的最高等级配置



止回阀

采用的是球形止回阀，整体结构采用铸铁铸造成型，阀芯采用的是具有缓解冲击作用的空心铁芯包覆软橡胶结构。

球形止回阀的特点：

- 球芯具有自清洁作用，密封效果好
- 阀芯关闭快速，水锤压力小
- 流道畅通，流体阻力小
- 动作敏捷，密封速度快
- 使用寿命长，可靠性高
- 关闭行程短，管道冲击力小

材质说明

集水箱：	LLDPE
叶轮	不锈钢
泵体	铸铁 EN-GJL-250
止回阀	铸铁 EN-GJL-250
电机外壳	铸铁 EN-GJL-250
电机轴	不锈钢
机械密封	SiC/SiC
连接件	不锈钢
密封套件	丁晴橡胶



HOWESI
POWER BY HOMA



集水箱

材质：采用高强度LLDPE材质整体成型

结构特点：

- 防污物沉积的结构设计，底部的导流设计能够确保污物能够快速地汇流至排污泵的进水口，确保其被及时快速地排出；
- 整体成型的电机蜗壳结构，排污泵的维护和检修更便捷；
- 整体成型卸料管结构，中间无任何连接件；
- 立体布局的进水管设计，配合多种规格的管道进口，方便现场安装布管；
- 集水箱具有优良的气密性，结实的10mm水箱壁厚设计，更长的使用寿命和使用稳定性；
- 承压式设计，符合德国 EN12050-1的设计标准；
- 大口径螺纹式清洁口，方便水箱的内部清洁。

集水箱主要进口规格：

- DN100水平进水口 高度：180mm
- DN100水平进水口 高度：220mm
- DN50/DN40 水平进水口
- DN100 垂直进水口
- 透气管：DN70垂直方向
- 手动隔膜泵联接口：DN40





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：50mm
- 不锈钢材质叶轮
- 不锈钢材质转动轴

电机

- 完全潜水充油式电机，防护等级为：IP68，能在水下10m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：H级，最高耐热180°C
- 不锈钢重载旋转轴
- 轴承为预存润滑脂的免维护轴承

轴密封

- 机械密封与唇形密封组合式密封结构，整体浸没在润滑油中，确保了机械密封良好的运行环境

整机运行模式：

- 整机运行模式为S3-40%，电机最大启动次数：60次/小时

卸料口规格：

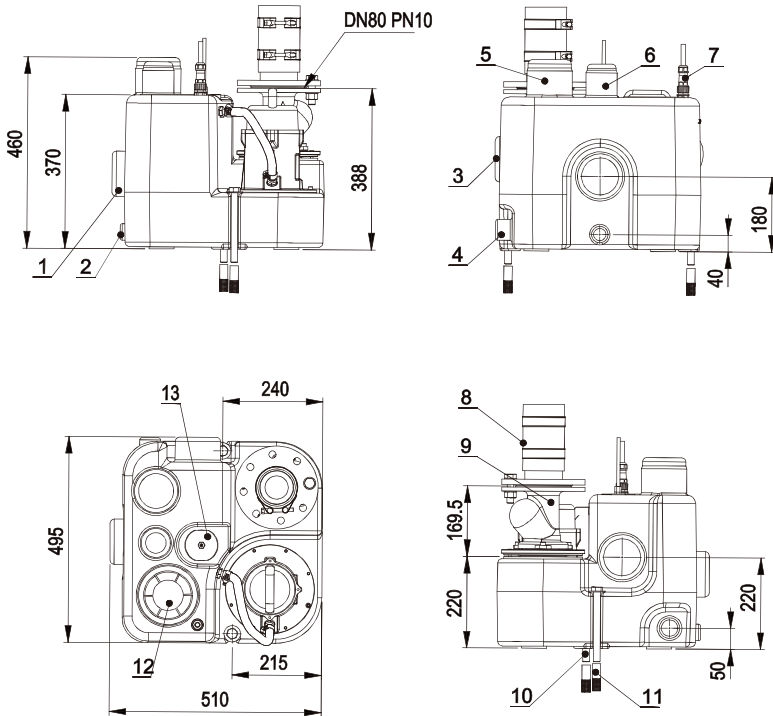
- DN80法兰连接，止回阀的出口配置DN80/Ø89的联接软管

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°C，
短时可以泵送介质的最高温度为：60°C



外形尺寸和主要结构



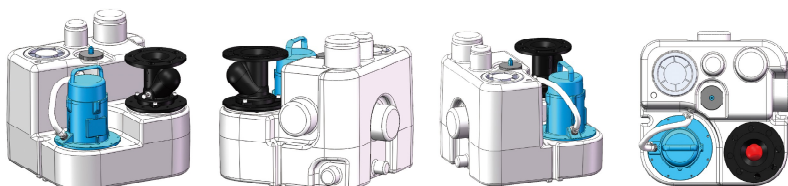
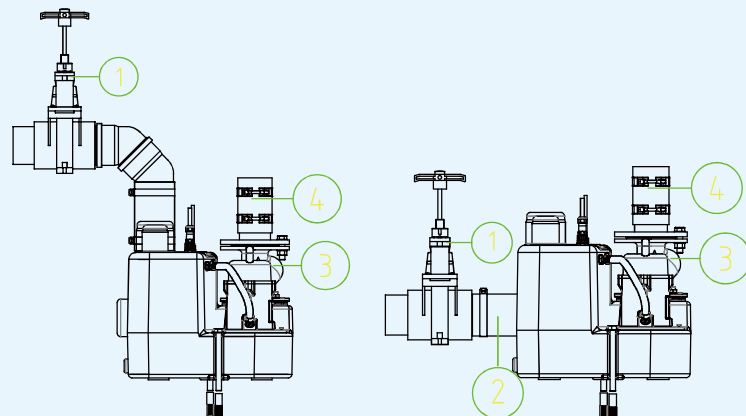
所有尺寸单位均为：mm

Sanise 100

- ① 水平进水口 DN100
- ② 手动隔膜泵接入口 DN40
- ③ 水平进水口 DN110
- ④ 水平进水口 DN50
- ⑤ 垂直进水口 DN100
- ⑥ 通气管 DN70
- ⑦ 强启电极接入口
- ⑧ 弹性软接头
- ⑨ 球形止回阀
- ⑩ 地脚螺钉
- ⑪ 地脚膨胀节
- ⑫ 水箱清洁口
- ⑬ 液位控制气动接口

垂直方向进水口

水平方向进水口



安装示意图零件明细

零件描述	规格	零件编号
① PVC闸阀	DN100	2214110
	DN150	2214160
② 弹性软接头 配喉箍	DN100	随机提供
	DN150	21595420
○ 喉箍	GBS 117/25	2311520
	GBS168/20	2317520
③ 法兰式闸阀	DN80	2216080
④ 联接螺栓及密封圈一套	DN80	根据需要提供
	DN100	8609004
○ 手动隔膜泵	BSP 1 "F	8502445
○ 集成有外接报警接点的控制箱 PCS1-SA-KIT		1964159
○ 拥有独立电源的报警装置总成 包括： PCS1-SA-KIT控制箱 AL3型报警装置 9V电池		1964160

注：示意图为安装建议图，不代表随机附件中包含项。



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

控制系统中预设有时延停机的设置，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
POWER BY HOMA

HOWESI 荷斯

荷斯机械（上海）有限公司

全国服务电话：4001-105-205

地址：上海市丰功路680号6栋

E-mail: howesi@126.com