

菌菇房环境控制箱是一款为食用菌工厂化生产专门研发的、高度智能化控制设备。该设备能够依据食用菌的生长规律自动控制菇房内的温度、湿度和二氧化碳含量，为食用菌的生长创造出最佳的生长环境，大大地提高了食用菌的产量和质量。

该控制箱自动化程度高，各种制冷、加湿、通风、光照等设备在智能控制箱的统一协调指挥下，全自动化运行，无需人工参与，节省大量的劳动力，降低食用菌的生产成本，是食用菌工厂化生产的首选设备。



性能特点

1) 控制功能完善

- 温度自动控制：根据设定的温度范围，自动启动制冷（或加热）设备。
- 湿度自动控制：根据设定的湿度范围，自动启动加湿设备。
- CO2 自动控制：根据设定的浓度上限或时间进行自动排放。
- 光照控制：根据设定的照明时段，自动打开或关闭照明设备。
- 内循环控制：根据循环风的启动周期，自动启动循环风机。
- 其它控制：A、主机连锁控制 B、新风机组连锁控制

2) 控制方式灵活

- 自动控制：根据设定的参数，智能控制箱按照预先编制的程序的自动运行
- 手动控制：根据需要，可以选择现场手动控制方式，任意启动各种模式。
- 集中监控：通过一根通讯线缆将每间菇房的控制箱串联起来送至监控中心的监控电脑，构成菇房环境远程集中监控系统，该监控系统能够实时显示并自动记录每间菇房的监测数据（湿度、温度、二氧化碳含量）以及外围设备的工作状态，远程设定对每台控制箱的工作参数，自动报警提示并记录报警发生的时间及报警原因。
- 互联网监控：通过安装配套的物联网监控软件，我们在家或者出差，都可以通过英特网实时了解菌菇房的各种温度、湿度、CO2 含量、设备的运行状态等信息，让菌菇的生产尽在掌控之中。

主要技术指标

- 温度测控范围：-40 ~ 60℃ 误差：±0.5℃
- 湿度测控范围：0% ~ 100% RH 误差：±3%RH
- CO2 浓度测控范围：0 ~ 10000 ppm 误差：5%ppm
- 工作环境温度：-20~70℃ 工作环境湿度：≤95%