

预制菜高温全自动水封式连续杀菌机

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 预制菜高温全自动水封式连续杀菌机 |
| 公司名称 | 上海讴思工业智能科技有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 品牌:OUSI 产地:上海 特点:全自动水封连续式 |
| 公司地址 | 上海市金山区卫昌路293号2幢12480室 |
| 联系电话 | 13916489976 18116366958 |

产品详情

预制菜全自动水封式连续杀菌机

机型：

l 方形杀菌笼带翻盖式结构机型（适用于各类塑料袋塑封产品软包装）

l 圆形杀菌笼内附定位条结构机型（适用于小碗型或方形的定型包装*）

* 定型包装产品也可采用方笼机械手的机型系列

特点：

u 该系统可直连前端灌装机和后道包装线，实现从灌装、二次杀菌到包装的无缝对接。

u 根据不同包装，产能每分钟可达360件以上。

u 设备可选不同杀菌工艺模块

ü 高温压力蒸汽型（配液压风机）110 -140 。

ü 高温杀菌水喷淋型110 -140 。

ü 巴氏常压65 -98 蒸汽、水喷淋复合水浴杀菌。

u 同一台设备可进行高温杀菌与巴氏杀菌，一机两用。

u 杀菌时间15-40分钟可调

u 舱内压力可调

u 在杀菌过程中，产品保持运动状态和来回倒置或转动，使得热量以对流形式迅速渗透，大幅度提高传热效率。

u 该系统可根据客户技术要求、产品杀菌工艺参数、以及产能需求来进行定制，从而获得最有效可靠、一致和节能的杀菌方案。

工艺流程：

1、软包装产品的装卸流程（软袋，塑封粽子等软包装产品）

设备机型采用方形杀菌笼带翻盖的结构

1) 送料：

封装后的产品被排列送到带等距齿板的单列输送带上(配置2个单列输送线)，输送带每个齿板间1件产品。产品运转到推送工位，推送机构将产品再分别推入各自对应提升输送带上（上下2层提升带），送至各自对应的装料导向槽工位。

2) 进料：

提升皮带与杀菌笼同步运行。在进料工位，杀菌笼盖打开，产品通过对口滑槽自重滑跌入杀菌笼内，装料完毕后机构将杀菌笼盖关闭。然后进入杀菌工序。进料工位每次装2个笼，每分钟可装18次，共36笼（也可根据客户产品尺寸和产能要求调整）。

3) 杀菌

杀菌时，固定在运载链上的杀菌笼在多层杀菌区内作平移和来回翻身倒置。锅内分杀菌区与水浴冷却区。杀菌区采用蒸汽或热水喷淋，温度65-140 可控。冷却区分多层水浴，使产品逐渐降温到40 以下。（杀菌时间、温度、压力参数可调。）

4) 出料：

产品杀菌后，杀菌笼运行至出料工位，杀菌笼的开口朝下，机构将杀菌笼盖打开，产品掉落到输出带上，送至后道工序输送线。（出料与进料工序是同步进行的）

2、定型包装产品的装卸流程（碗型或方型等包装产品）

设备机型采用圆形笼带定位导条的结构

1) 送料：

封装后的产品，被送至设备进料输送线体进行分流，形成多道单列状。

2) 进料：

空笼在交换笼工位定位，分道排列后的产品通过推送和导向装置，被送入对应圆形杀菌笼内。每次可装7个笼，每分钟30笼以上（也可根据客户产品尺寸和产能要求调整）。

3) 杀菌

杀菌时，固定在运载链条上的笼托推动圆笼在导轨上滚动（圆笼与笼托是分离的）产品在笼中旋转。锅内分杀菌区与水浴冷却区。杀菌区采用蒸汽或热水喷淋，温度65-140 可控。冷却区分多层水浴，使产品逐渐降温到40 以下。（杀菌时间、温度、压力参数可调。）

4) 出料：

杀菌后，圆笼与笼托分离，圆笼在出料工位定位后，通过推杆装置将产品推出笼至出料输送线体上，送至后道工序输送线。出料与进料工序是同步进行的。