

袋装湿米线灭菌锅全自动高温喷淋式杀菌锅大型高压蒸汽杀菌釜厂家

产品名称	袋装湿米线灭菌锅全自动高温喷淋式杀菌锅大型高压蒸汽杀菌釜厂家
公司名称	上海讴思工业智能科技有限公司
价格	60000000.00/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

袋装湿米线灭菌锅全自动高温喷淋式杀菌锅大型高压蒸汽杀菌釜厂家

高温全自动水封式连续杀菌机

机型：

I 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）

I 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。