

# 汽水饮料混合机 食品 低粘度液体

产品名称	汽水饮料混合机 食品 低粘度液体
公司名称	温州来福机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	应用领域:食品 物料类型:低粘度液体 适用物料:饮料
公司地址	曹村工业区
联系电话	86-0577-65670648 0577-65760648 13967793092

## 产品详情

阿里旺旺：laifu2 手机：13780126370/15158609301 qq:2488752783

温州来福机械制造有限公司

地址：浙江省瑞安市马屿镇曹村工业区

用途：用于生产各种含气饮料，（水、糖浆、二氧化碳）的碳酸化和比例混合，如柠檬、可乐、果汁、葡萄酒、汽酒等汽水、是饮料生产成套设备中的主要设备。（特别是中、高档次饮料生产的关键设备。）

特点：qhs型整条生产碳酸可乐汽水饮料生产线设备本机采用了化工行业的先进技术—静态混合器（即碳化器），起气液传质面积大、阻力损失小、效率高、能耗低、结构简单，并且采用了性能可靠、噪音小的多级离心泵，使整机性能得到保障。1.混合比例精确，易于调整，本机器不需要更换另外部件，就可以方便地调整产量及糖浆与水的比例。2.本机采用二氧化碳脱氧，使脱氧水有较好的预碳化效果。3、本机可方便地调整含气量，根据饮料含气量的要求，通过适当的操作等加以调整。4、本机设置完善的自动控制系统、具有动作协调、结构简单、生产连续、自动化程度高的优点。本机设有原位清洗工艺流程、结构合理、可以方便地进行化学消毒、热消毒以及清水冲洗，符合食品卫生法要求

技术性能及基本参数生产能力：2.0吨/小时—1.0吨/小时糖浆与水比例调节范围：1：3~1：10含汽量：（CO<sub>2</sub>：H<sub>2</sub>O）体积比>2.5冷冻水入口温度:0~4 混合精度 2 %冷冻水入口压力：0.01~0.08mpa糖浆入口温度:2~8糖浆入口压力: 0.01~0.08mpa二氧化碳入口压力: 0.7~0.8mpa10 . 二氧化碳纯度：>99.9%11 . 预碳化罐、糖浆罐工作压力：0.05~0.9mpa12 . 储存罐工作压力13. 电机总功率：1.5kw14 . 外形尺寸：（长×宽×高）1000×900×200015 . 重量：300kg三、产品的主要结构与工艺流程1、本机由底座、液位计、静态混合器、储存罐、电器控制系统，（配有球阀、电磁阀、止回阀）等部件组成。

其主要工艺流程：冷冻水                      多级泵  
静态混合器 储存罐冷却糖浆

产品系统说明进水段：冷水经过滤器、水泵、单向阀成喷淋状进入预碳化罐，冷冻水在此处 $\text{CO}_2$ 初步混合，同是置换出冷冻水中的氧气，而且延长了饮料的货架期。进糖浆段：冷冻后的糖浆经过滤器、糖浆泵、单向阀进入糖浆罐、其液位由浮球液位控制器分高、低位自动控制糖浆泵的启动、停止。

碳化泵进口段预碳化水比例调节阀、止回阀进入碳化泵进口、糖浆经糖浆比例调节阀、球阀、卡回阀进入碳化泵进口，调节两者比例调节阀的开度、水与糖浆成恒定的比例，初泵抽吸均匀混合。生产时，停机时间过长，须将糖浆灌出口出的球阀关闭，以防止水与糖浆相互串流。

碳化泵出口段：比例混合好的糖与水经碳化泵升压，通过定量阀、流量计、止回阀静态混合器到储存罐保压，使 $\text{CO}_2$ 充分溶解于饮料中。

电器控制系统本机电器控制采用常规的继电器、接触器控制线路，它能自动协调地指挥本机各部分的工作，如进水、进糖浆、混合碳化直气，并且用红绿色指示灯对预碳化罐和糖浆罐、储存罐内液位指示。电器系统的主回路、对电动机采用36V直流电送往各继电器，比用交流电的继电器发热量小得多，延长了电器的使用寿命，从而提高了整机运行的可靠性。

五、运输和保管本机在吊运中严禁倒置及强烈振动，以防止管道、表类、液位计松动，漏气和振坏。本机应合理保管，不得放在露天曝晒，并保持清洁卫生。

六、安装和调整：1、本机可以根据用户的要求，安装在合适的具有一定承载能力的平整的水泥地面上。2、调整支架，使底座基本保持水平，调整后用固定螺母锁紧。3、按本机要求，用不锈钢管道接通糖浆管道（通径25mm），冷冻水管（通径25mm），成品出口管道（通径32mm），以及用耐压软管接通 $\text{CO}_2$ 进气管路（通径 $\phi 8\sim\phi 10\text{mm}$ ）。4、各电器接线应严格按使用说明书进行。

七、生产操作程序；生产前应首先检查；a.该机消毒清洗是否符合卫生要求（如认为有必要，可以对整机再清洗一次，同时也是对整机进行冷却）。b.有管路是否有水、有跑气，各种阀门是否在正确的位置。c.各种准备工作是否完善。

生产操作程序：接通电源，电源指示灯亮。开 $\text{CO}_2$ 气瓶。将输出压力调至0.6mpa，并保持压力稳定；调整两过滤减压阀，进储存罐调至0.2~0.3mpa对机器备压，这时应能听至储存罐中有 $\text{CO}_2$ 进气的声音，将碳化用过滤器减压阀调至0.5mpa。听不到罐内气流声后，也就是备压结束。储存罐0.2mpa左右。（说明：这里数值为参考值，具体数值应根据饮料品种的不同要求，以及灌装机使用要求温度决定）。放净储存罐内和静态混合器内存水。出水球阀开大。打开糖浆球阀，将糖度调整阀预定位置。（将“碳化泵手动”开关转动到“手动”位置，碳化泵运行，同时“碳化泵运行”指示灯亮）。10秒左右就停机，进行糖度检测泵进水口取样阀处取样检测配比），使其达到配比要求后，再将“碳化泵手动”开关转到自动位置。注意：进行该步时，“碳化泵”要一开就停，马上检测。应参照上述之“四步”，对储存罐顶安全阀调正。生产运行时，如上述各步动作操作无误，同时灌装机在作好备压情况下，本机可进入生产运行。即：按下“水泵自动”和“碳化泵自动”钮，然后缓慢打开储蓄罐下面的产品出口球阀，将产品送入灌装机进行灌装。待灌装机灌装了约二圈左右，再进行第二次检查，如仍然合格。此时该机器进入自动生产状态。在生产过程中，如果冰冻水、糖浆、 $\text{CO}_2$ 气体的供给都处于稳定状态，以后可以隔一定时间对产品进行一次检查，已确保产品质量。如果对瓶内压力检查，不合乎产品要求，这时应汽体情况作相应调整、直到产品合格为止。这里需要说明的是：本机 $\text{CO}_2$ 的压力和流量，系指生产状态的显示，碳化流量最大时一般不宜过1.6 $\text{m}^3$ 生产率最大时一般不宜过2t/h在初次使用本机汽液比例，气液的混合压力，需经过试验，取样检验，以确保产品质量。这里各种数据均指一般情况而言，具体数据根据饮料品种的不同要求，灌装机的使用条件，温度等来决定。当储存罐压力显示0.6mpa时，安全阀应立刻放气，否则应立即停机、检查。生产时，本机停机时间约十五分钟以上时，应将糖浆和水进水阀门关掉，以防糖浆和冷冻水的相互串流，待重新开机时应将此球阀打开。生产结束：当要生产结束时，关闭储存罐中部的产品进口球阀，待罐内产品全部送入灌装机后关闭 $\text{CO}_2$ 气瓶，关闭 $\text{CO}_2$ 进气阀门并断电，至此生产结束。生产结束后的清洗：每次生产结束，必须进行清洗，其具体操作可参阅生产操作程序，并参阅前面试机，消毒与清洗一节。本机清洗完后，还可以将灌装机冲洗干净。清洗完毕，关闭气瓶，关闭气瓶，关闭 $\text{CO}_2$ 进气阀门，切断电源，到此，机器工作结束。

八、机器的维护：1、本机运行，必须严格按操作程序进行。2、本机严禁在无水、无糖时将泵体空运转。3、本机上各种外购件应按照外购件使用说明书等进行检查与保修。4、本机长期停止运转（尤其是冬季），需将各过滤器内、各罐内、各种管路及碳化器内，各泵体内的积水排净，排净后，将有关阀门关上，同时对机器外观进行必要的清洗，注意不得将水溅入泵上电机及有关电器上面，以免损坏机器。这里，请各种用户注意；（1）本机必须由专职人员进行操作与保养，（2）尤其是维护人员应具有一定的专业技术水平。（3）操作者必须按使用说明进行操作，（4）如运行中发现异常现象，（5）应立即停止并采取措施排除。

本产品的应用领域是食品，物料类型是低粘度液体，适用物料是饮料，动力类型是气动，工作方式是对流混合机，料筒运动方式是二维，结构形式是圆筒混合机，产品类型是全新，品牌是来福，型号是QSH-1000，布局形式是立式，最大装料量是100（Kg），每次处理量范围是1000以上（千克），生产能力是1000（Kg/次），外形尺寸（长\*宽\*高）是1200×1000×1800（mm），整机重量是600（Kg），物料粒度是200（目），卸料方式是液压