

供应自动CIP清洗系统，不锈钢CIP清洗

产品名称	供应自动CIP清洗系统，不锈钢CIP清洗
公司名称	株洲市阿宇轻工机械工程有限公司
价格	50000.00/台
规格参数	品牌:AYU/阿宇轻机 型号:AYU-zdcip5t 特点:不锈钢，全自动
公司地址	株洲市荷塘区金山工业区
联系电话	0731-25727257 18890205000

产品详情

本套CIP清洗系统含三个单层罐, (二个浓酸(碱)单层贮罐)，一个进程泵(一台流量15T/h，扬程36m；一台回程泵流量20T/h，扬程36m)，一个电器控制箱，二个浓酸(碱)液隔膜泵，和一组控制管阀件、管道、管接件及电器材料等。 本系统采用PLC编程控制

带彩色触摸屏操作显示整个生产工艺流程及各项控制参数，清洗液流量变频可调，清洗液温度可设定，对罐内酸碱度可设定，对清洗时间可设定，清洗顺序可设定，清洗回流酸碱度可设定，配备系统故障报警装置。

清洗液温度自动控制

碱液、酸液、热水采用在线加热升温，采用一次性加热方法，设定酸、碱、热水温度，采用PT100、一体化温度传感器获取4-20MA信号反馈给PLC，PLC通过PID运算发出4-20MA信号反馈给蒸汽气动比例调节阀，比例调节阀也通过内部PID运算从而实现温度自动调节控制。

罐内液位自动补偿控制

在酸罐、碱罐、热水罐中设有高低液位探头，用于控制罐内液位（空罐或满罐），在某台罐处在不工作状态时，当液位低于设定低液位时，低液位探头反馈信号给PLC，从而控制此罐的进水气动阀门自动打开，系统启动准备后开始往罐内添加料液；当液位到达高液位时，高液位探头反馈信号给PLC，从而控制此罐的进水气动阀门自动关闭，停此往罐内添加料液。

罐内酸、碱液的浓度自动控制

在系统中配有离子浓度检测仪，对离子浓度进行在线监测，离子浓度检测仪带有自动温度补偿功能，随着罐内温度的变化而自动补偿变化，随着洗涤剂的浓度变化而显示不同数值；根据清洗液浓度要求反馈信号给PLC，通过PLC发出信号控制气动隔膜泵的开启从而来调整罐中的清洗液浓度。

酸液、碱液、热水的自控操作

离子浓度检测仪还用于区别不同的清洗回收液，反馈型号给PLC从而控制气动阀门的开启和关闭选择清洗液的回收或排放；设置有温度变送器用于控制清洗回收液的温度检测，温度符合则打开清洗时间器计时，从而确保清洗要求；通过对回路进行在线监测，实现回路的换相，CIP出可根据时间和CIP回路的换相来实现CIP出的换相。

联系人罗文祥18890205000，0731-25727257