

# 四合一果汁饮料灌装生产线系列设备.热灌装包装生产线机器

产品名称	四合一果汁饮料灌装生产线系列设备.热灌装包装生产线机器
公司名称	张家港马尔斯机械有限公司
价格	190000.00/个
规格参数	建议零售价:¥ 190000.00 加工定制:是 品牌:马尔斯
公司地址	江苏苏州张家港市常阴沙通运北路12号
联系电话	0512-58960393 13862219945

## 产品详情

### 四合一果汁饮料灌装生产线系列设备.热灌装包装生产线机器

本机将冲洗、灌装、封盖三功能组合在一个机体上，全过程实现自动化，适用于耐高温聚脂瓶灌装果汁饮料、果茶饮料，也适用于矿泉水、纯净水等不含气饮料，本机选用优质的sus304材料制作，主关件部件采用数控机床精密加工，整机采用先进光电检测各部件的运行状况，具有无瓶不灌装，无瓶不送盖，自动化程度高，简易的人机界面的操作显示屏。

设备主要性能：

- 1)进瓶采用风送装置，采用悬挂卡瓶颈方式，上瓶速度快且不会使瓶子变形。
- 2)冲洗瓶口采用先进的卡瓶颈技术，避免与螺纹口的接触，更卫生,瓶子的输送全部采用卡瓶颈技术,变换瓶形无需调整高度,只需变换瓶身直径相关的护板。
- 3)灌装采用阀升降技术，灌装阀采用新型的微压灌装原理，定量准确。

4)旋盖采用法国引进的即捉即旋的拧盖技术，理盖器选择低位安装，水平送盖。

5)主机plc和变频器均采用著名品牌，如日本三菱，欧姆龙等。

pet瓶三合一机集冲洗、灌装、封盖于一体，是以国外先进技术为基础，根据茶、果汁、等饮品的灌装工艺要求研制而成的。灌装温度一般在82-85度左右的液体。

主要特点：

- (1)、本机结构紧凑，控制系统完善，操作方便，自动化程度高；
- (2)、变换瓶形只需更换旋盖部分星轮，弧形导板即可实现；
- (3)、与物料接触之零件均采用优质不锈钢制造，无工艺死角，易清洗；
- (4)、采用高速灌装阀，液位准确无液损，确保灌装工艺要求；
- (5)、封盖头采用磁力恒扭矩装置，确保封盖质量，并且不会损坏瓶盖；
- (6)、采用高效的理盖系统，具有完善的自控与保护装置；
- (7)、设有完善的过载保护装置，能有效的保护设备及操作者的安全；
- (8)、控制系统具有生产速度控制、缺盖检测、卡瓶自停及产量计数等功能；
- (9)、主要电器元件采用日本三菱mitsubishi、schneider等产品，气动元件采用台湾亚德克airtac产品；
- (10)、整机操作采用先进的触摸屏控制，可实现人机对话操作。

技术结构特点

a.冲瓶部分：

本机为回转式冲瓶机，主要用于饮料、水等产品的新瓶冲洗之用。然后将瓶子送至灌装机进行产品的灌装。

pet瓶由分瓶星轮进入设备由夹钳和翻转机构夹住瓶口转至瓶口朝下，无菌水冲洗后沥干，自动翻转至瓶口朝上，经出瓶星轮输送至灌装机。设备主要结构与冲洗介质接触部分和外部防护罩均为优质不锈钢材料；开放式齿轮传动。

全新的不锈钢夹钳，结构简单，调整方便；与瓶口接触面积少，有效避免对瓶口的二次污染

冲瓶机装有接水盘以回收冲瓶水

冲瓶时,每瓶冲水量为：105ml/s（0.25mpa时）

#### b.灌装部分：

灌装部分实现将物料灌装到由冲瓶机送过来的洗好的瓶子中。

灌装机是我公司自行设计,灌装阀拥有自主知识产权，运用压力灌装负压式回流的原理。

灌装阀采用压力灌装负压式回流的方式，灌装快捷灵敏，灌装液面精度高。阀内无弹簧,物料不与弹簧接触,利于阀内部的清洗。为保证灌装工艺，确保灌装温度，灌装阀在无瓶或停机时阀内物料处于微回流状态。

灌装缸采用满缸方式，以保证缸内的压力稳定。

全机具有完善的cip清洗接口。

采用双导杆瓶提升结构，使瓶提升和对中稳定。

主传动采用齿轮传动即开式组合传动，其效率高，噪声小，寿命长，维修方便，润滑充分，采用变频器对机器的主电机转速进行控制，本机采用无级变频调速。

导瓶系统，结构简单，可根据瓶型进行快速方便变更，整机采用卡瓶颈结构输送。

整机plc自动控制,故障在线显示，如堵瓶、缺盖等。

本机的关键零部件及电器元件采用进口产品。

#### c.拧盖部分：

拧盖部分将由理盖器整理好的盖子拧到已灌装好产品的瓶子上，并由输送链送至后道工序。

拧盖机通过减速机带动回转盘转动。使盖在离心力的作用下从出盖口离开料斗。在出口处有正反盖分离装置，当反盖经过时，盖自动落入返回管道中，通过风力自动把反盖吹入料斗。只有正盖才能顺利进滑道内，料斗内的盖量通过光电开关自动检测来控制输盖机，以保证下盖达到最佳效果。当正盖进入滑道后即可顺利进入喂盖盘，为防止意外，在滑道上同时配置了一个防反盖的拨盘，确保进入喂盖盘的盖正确，在滑道上还配置了一对光电开关，当检测到无盖时，就立即停止主机。为了有效剔除无防盗圈的坏盖及清理料斗时的余盖，在料斗出口正对面有一活动出口可满足此功能。

拧盖为磁力拧盖，具有过载保护功能，且拧盖力矩稳定可靠。封盖无啃盖、高盖、歪盖、卷边现象。

## 果汁生产流程

### 一、原料选择

选用完全成熟、新鲜、风味好、汁液丰富、无病虫害的鲜果，成熟度不够的要经过后熟。

## 二、原料预处理

1、清洗。原料选好后用清水洗刷去毛清洗干净后再放在1%盐酸溶液或洗涤剂溶液中漂洗，除去残留农药，再放在清水中漂洗，沥干。

2、切半去核。用切半挖核机进行。3、浸泡护色。切半挖核后的原料放入0.1%。抗坏血酸和柠檬酸的混合溶液中浸泡护色。

## 三、加热打浆

果块在90 - 95 下，加热3 - 5分钟，促使软化，通过孔径0.5毫米的打浆机打浆，除去果皮。

## 四、风味调整

经过上步处理后的果浆为了增加风味需进行调整。调整时加入砂糖、柠檬酸和l - 抗坏血酸等配料。其比例为桃肉浆100公斤，27%糖液80公斤、柠檬酸0.45

公斤、l - 抗坏血酸0.07 - 0.2公斤。

## 五、均质脱气

均质是为了使果汁悬浮的果肉颗粒分裂成更小的微粒而均匀地分散于果汁中，增加果汁的稳定性，防止分层。均质的方法是将粗滤的果汁通过高压均质机，使果汁中的果肉颗粒和胶体物质在高压下通过直径为0.002 - 0.003毫米的小孔而成为更细小的微粒。生产上

一般采用130 - 160公斤 / 平方厘米的均质机。

另外还可采用胶体磨进行均质。当果汁流经胶体磨间隙为0.05 - 0.075毫米的狭缝时，果汁中的果肉颗粒因受到强大的离心力作用而相互冲击摩擦，从而达到均质的目的。

果实在榨汁时进入氧、氮和二氧化碳等气体，其中，氮能引起维生素c和色素

等物质氧化，因此，必须进行脱气。

## 六、杀菌装罐

果汁加热至95 ，维持1分钟，立即趁热装罐。

## 七、密封冷却

旋紧瓶盖，将罐倒置一分钟。密封后迅速分段冷却至38 左右，然后入库贮存。质量合格的果茶成品呈粉红色或黄褐色，允许带暗红色，液汁均匀混浊，长期静置后有微粒沉淀，具有桃汁风味，无异味，可溶性固形物达10%-14%。

本产品的建议零售价是¥ 190000.00，加工定制是是，品牌是马尔斯，型号是CGF32-32-32-10，功率是8.63 (kw)，外形尺寸是3500x2200x2250mm，灌装头数是32，灌装量是350-2000 (ml)，适用瓶高是50-160 (mm)，适用瓶径是35-105 (mm)，生产能力是12000-15000 (罐/分钟)，灌装精度是99 (%)，包装类型是瓶，工作原理是负压，适用对象是果汁饮料,矿泉水、纯净水，适用行业是食品，物料类型是液体，

自动化程度是全自动，售后服务是整机一年保修