

# 桶装水生产线设备

产品名称	桶装水生产线设备
公司名称	安徽安邦宏泰水处理设备有限公司
价格	70000.00/套
规格参数	品牌:安邦宏泰 型号:ABHT1000
公司地址	安徽省淮北市杜集区众帮创业园
联系电话	18956166577

## 产品详情

### 一、【桶装水生产线设备】概述：

我公司自行研发生产的自动桶装水生产线，是根据多年水厂设备生产、水厂运行经验的总结。本系统是灌装矿泉水的专用设备，也可用于山泉水、纯净水和其他无压、常温液体的灌装;是大中型水厂建厂不可或缺的保障。

本系统集自动拔盖、自动外刷桶、自动上瓶机构、自动洗瓶消毒、自动灌装、自动套盖、自动压盖和灯检、热缩膜、成品送出为一体，使用的原材料符合食品行业和其他行业要求。

#### 自动桶装水生产线

QGF-300型桶装水生产线采用AC380V/50HZ交流电源，采用韩国生产的LG牌PLC可编程控制器控制系统自动运行，动力传动采用减速电机与气动控制系统，性能可靠、操作简便、维护简单的。整个洗瓶、灌装、套盖和压盖全过程均在封闭隧道内进行，有效地防止纯净水在灌装过程中可能发生的二次污染，完全符合卫生标准。

本系统全部采用优质不锈钢材料，其它部分也均采用无毒、耐用的组合材料，电气、气动系统采用进口元件，因此设备故障率低，可靠性高。

### 二、【桶装水生产线设备】技术参数

#### 项目规格

生产能力 300~400桶/小时;500~600桶/小时

灌装容量 18.9L(5加仑)

水瓶规格 270 × 490 × 56mm

瓶盖规格 58 × 40(辫子长18mm、宽7.5mm)

电机功率 外洗水泵：0.75KW × 1台=0.75KW

药洗水泵：0.75KW × 1台=0.75KW

净洗水泵：0.75KW × 1台=0.75KW

纯水冲洗水泵：0.75KW × 1台=0.75KW

灌装水泵：1.5KW × 2台=3.0KW

上瓶传动减速机：0.37KW × 1台=0.37KW

外刷桶传动减速机：0.37KW × 1台=0.37KW

洗瓶传动减速机：0.37KW × 1台=0.37KW

成品传动减速机：0.37KW × 1台=0.37KW

理盖电机 60W × 1台=120W

红外热缩系统：3.0KW

成品灯检：80W

电源电压 AC380V/50HZ

总功率 11.0KW

额定电流 22.0A

电源进线：单机进线线径 4.0mm<sup>2</sup>

### 三、【桶装水生产线设备】结构特征

#### A、机械结构特征：

EK-100型桶装矿泉水生产线分为八大部分：自动拔盖部分、自动外刷桶部分、自动上瓶传动部分、自动洗瓶消毒部分、自动灌装部分、自动理盖套盖压盖部分、灯检部分、自动热缩成品传动部分。

## 1、自动拔盖部分

拔盖部分主要由机架、输送链条、1个拔盖气缸、1个拔盖头、前后挡瓶气缸、光电检测开关等组成。接近开关检测到空桶时，阻瓶气缸升起，将瓶挡住，然后拔盖气缸向下，拔盖夹爪张开，抓住瓶盖，然后拔盖气缸向上，在瓶身上侧两挡瓶板的相互作用下将瓶盖拔下。此时吹盖电磁阀工作，将瓶盖吹走。挡瓶气缸下落，输送带将空桶送出拔盖机进入下一道工序。

## 2、自动外刷桶部分

外刷桶部分主要由机架、1个推瓶气缸、前后挡瓶气缸、刷桶传动电机、刷桶水泵、光电检测开关等组成。由洗瓶灌装机的PLC(可编程控制器)统一控制，本机为原水冲洗，在独特的瓶型毛刷的帮助下可充分去除瓶劲及瓶身上的污迹。本机的工作流程为光电检测开关连续检测到2个瓶后，挡瓶气缸动作，随后推瓶气缸动作，装在汽缸顶部的滚轮卡住瓶身，同时喷水管开始喷水，电机带动瓶型毛刷转动，对瓶身和瓶劲进行清洗。清洗一定时间后，汽缸回缩，喷水管停止喷水进瓶输送链转动，将瓶送到上瓶机。

## 3、自动上瓶传动部分

上瓶部分由不锈钢框架、推瓶杆、上瓶构件组成，动作程序由洗瓶灌装机的PLC统一控制。空瓶由洗瓶输送链送至上瓶机，由推瓶杆、上瓶构件完成上瓶。

## 4、自动洗瓶消毒部分

洗瓶消毒部分设计为2排6工位高压喷头冲洗、3工位沥干，洗瓶部分主要由机架、输送链、冲洗管路、洗瓶传动电机、冲洗水泵、冲洗水箱、洗瓶定位开关等组成。本机的机架不锈钢方管焊接而成，具有强度高、刚性好、重量轻、外形美观、易清洗等优点。输送链由减速电机、主从动链轮、链条、瓶杯座、固定瓶杯等组成，其中链条、链轮均经过精心设计，使之更科学、更完善。主电机采用PCL可编程控制器控制，使瓶在洗瓶输送链上每一个工位停留固定时间，链板相对于自动上瓶的位置及落瓶的角度位置也经过严格的计算，保证了整个自动运行定位准确。

洗瓶部分第一、二工位为消毒水冲洗，第三工位为滴干;第四，五工位为净水消毒(自动加入臭氧)冲洗，第六工位为滴干;第七、八工位为纯水冲洗，第九工位为滴干。当电源接通时，PLC得电开始工作，控制接触器吸合，使洗涤液、消毒液水泵开始工作，使冲洗输送电机和灌装输送链电机工作，这时洗瓶机构使瓶体逐步进入各道工序开始冲洗，冲洗时间由PLC控制器编程设定;冲洗完毕，瓶落至输送链上。本机设有自动报警指示功能，在出现气压太低、水箱缺水时自动报警对应的指示灯会闪烁，此时请检查供气气压或水箱液位情况，将灌装推瓶处的未推走空瓶移走，恢复气压或水箱水位达到设定值后再次按动启动开关，系统会自动运行工作。

洗瓶部分共有两个水箱，即二氧化氯消毒水冲洗水箱、净水消毒冲洗水箱，二氧化氯消毒水箱采用循环药液冲洗，应每工作4小时更换1次消毒液;净水消毒水箱采用冲洗水排放，纯洗水回流冲洗方式，自动加入臭氧混合。

洗瓶部分每个水箱的下凹底部均设有一个排泄口，排水通过排泄口排出。纯水冲洗不在机架内设专门的水箱，外来纯水直接接入冲洗水管。本机共有5台不锈钢水泵(消毒冲洗水泵、净水消毒冲洗水泵、纯水冲洗水泵、2台灌装水泵)。

## 5、自动灌装部分

冲洗过的瓶，进入灌装部份灌装。灌装部份为2工位灌装(每工位灌装半桶，分两次灌装)，由机架、进水管、灌装阀、灌装流量调节阀等组成。

## 6、自动理盖、套盖、压盖部分

理盖与套盖主要由电机旋转圆盘、下盖轨道、套盖滑道、箱体等组成，理盖器的作用即是通过电机带动圆盘旋转带动箱体内的瓶盖-

进入下盖轨道，并通过特定的机构使进入轨道内的瓶盖统一朝下并按特定的顺序排列。

压盖是由压盖气缸完成。当水瓶到达压盖位置时，压盖气缸瞬时动作，压盖完成。用此种形式压盖，效果好，结构简单。

## 7、灯检部分

大桶水灌装生产线|济南大桶水灌装设备灯检处采用动力输送链，大宽度、高亮度的灯检箱使灯检工作更为方便。

## 8、自动热缩成品传动部分

不锈钢机架，可调支脚，电热收缩，与动力输送链配合，收缩效果均匀美观。

### B、电气控制部分：

电气部分由可编程序控制器、交流接触器、变频器、时间继电器、面板操作按钮、指示灯等部分组成。

### C、气动控制部分：

气动部分由气缸、气动电磁阀、气源处理器和气动控制箱等部分组成。

## 四、【桶装水生产线设备】系统说明

1、合上配电箱内空气开关，旋开面板上的停机开关，电源指示灯亮，表示系统电源接通。

2、将‘工作状态开关’、‘上瓶传动开关’、‘洗瓶传动开关’、‘成品传动开关’全部旋向‘自动’位置。

3、按压‘启动开关’一次，‘运行状态指示灯’常亮，设备即自动运行进行工作。

注意：手动调试运行时，‘运行状态指示灯’闪亮。

4、当需要停机时按下‘停机开关’即可。