

# 包装袋巴氏杀菌冷却流水线介绍：

## 一、产品用途：

该杀菌线分巴氏杀菌机和常温预冷机两部分，通过链条的不断运转，带动被杀菌物进入槽内连续作业，适用于酱菜、低温肉制品、果汁、果冻及各类酱料包的自动化连续巴氏杀菌。

## 二、产品特点：

本机以热水为介质，分漂烫杀菌槽、冷却槽两部分。整体采用不锈钢制作，变频调速、噪音低、运行平稳，可根据包装物的要求对温度和时间进行任意调整。该机结构紧凑、操作方便、故障率低，加热方式采用锅炉蒸汽或锅炉热水，特别适合连续杀菌作业，冷却方式为一级常温水。

## 三、主要技术参数：

巴氏杀菌机：

- 1.整机功率：380V/50HZ/2.8KW
- 2.整机尺寸：3650\*2100\*970
3. 杀菌时间：1-5 分钟可调
4. 工作温度：65° C-98° C 可控

常温预冷机：

- 1.整机功率：380V/50HZ/4.3KW
- 2.整机尺寸：3650\*1750\*940mm

3. 冷却时间：1-5 分钟可调

#### 四、安装

1、安装时地面要求平整，巴氏杀菌机和常温预冷机、低温冷却机处于同一条直线上，过渡处滑顺无阻卡，链条松紧适度。

2、固定设备、调整地脚螺栓，使地脚着地全部、轮子离开地面。设备平整

3、新设备安装结束后，接通电源、注水水源、

4、接通电源、进行空运装实验，通过调整轴承座松紧消除噪音，确保运行平稳。

5、专业人士链接蒸汽管道。要求无漏气。

#### 五、调试

1、旋开注水阀门，向两槽中注入介质水，到达水位线即可。

2、操作电器控制箱，设定工艺要求所需的灭菌 T 值，即选择适宜的灭菌温度及调节运行速度达到灭菌时间。

3、升温：打开蒸汽、直接给灭菌机供热，锅炉的输出压力调整至 0.1-0.15mpa，观察控温箱温控仪温度值设定温度。

#### 六、使用

1、启动电机，使输送网带由灭菌槽向冷却槽方向运动，两台设备速度用手动调节匀速前进（**调节运行速度时必须在减速机运行情况下调节，否则会损坏减速机齿轮**），灭菌物品应均匀摆放在网带上，不能摆放太拥挤或叠加在一起，避免

影像中心温度及冷却效果。

## 七、注意事项

- 1、每星期至少一次检查变速箱油位情况，每半年更换一次变速箱油（采用机车齿轮油）。
- 2、首批产品应进行检测，以确认杀菌工艺的可行性。
- 3、设备长时间使用链条会产生松动，打开入料端挡板进行输送网带涨紧，涨紧时注意两边同时涨紧及涨紧度。
- 4、维修保养必须断电断气源。