

应用

水粉混合器用来将粉状固体混合到液体里。

在食品生产过程中，它们能对奶粉、糖浆、调味品等物料的混合提供完美的解决方法。同时也可应用于制药、化妆品和化学工业等领域，为其提供固-液混合的解决方案。

工作原理

混合器是由一个料斗和一个剪切泵垂直安装组成。吸口端有一个双层管道，它可以确保进入的固体粉末和液体物料隔开，以避免固体粉末在进入容器前结块。

液体以较高的流速进入混合腔，在叶轮的中心部分形成一个真空，将粉末吸入泵内。固体吸入量可以通过安装在加料口底部的阀门进行调节。

设计特点

简单垂直安装，对大量固体颗粒可快速进行均质混合，不与空气进行接触。

通过再循环实现粉-液混合。

在某些应用中，可在线使用，而无需再循环。

卫生型设计

卡箍连接，拆装方便

清洗无需拆开装置

卫生型单机械密封

标准加料斗，M226型为40°，M-440型为50°

材料

与物料接触部件

不锈钢316L

密封垫

EPDM符合FDA

机械密封

C/ St. St / EPDM

内表面处理

镜面抛光, $Ra \leq 0.8 \mu m$

外表面处理

抛光

选配

可冲洗的双机械密封。

带压的双机械密封

连接：DIN或SMS

气动控制阀

60° 的加料斗

带筛板的混合料斗

下排口装置

内表面处理： $Ra \leq 0.5 \mu m$

ATEX标准



技术参数

混合器型号	M-226	M-440
混合器电机	4 kW 3000 rpm	11 kW 3000 rpm
吸口	CLAMP 1½"	CLAMP 3"
出口	CLAMP 2"	CLAMP 3"
液体流量	up to 33.000 l/h	up to 65.000 l/h
固体吸入*	3000 [kg/h]	9000 [kg/h]
料斗容积	45 l	65 l

* 产品吸入的量取决于它的特性和安装特点，请联络我们技术部门以选择合适的泵。



保持混合器的吸口处存在一定的负压，避免气蚀。如果在需要时必须提供一个供料泵装置（主要考虑到在吸口端的压力降以及产品的高粘度等）。请记住，吸口端的吸力将会逐渐降低。

当出口侧压力高则需要安装在出口安装一台离心泵进行出料。粘度高于500Cp的产品，进料泵和出料泵必须采用容积泵。

应用

糖浆的配制、葡萄糖、山梨醇、乳糖等衍生物的配制
奶粉的调配
溶解可可粉或其他糖类到液态奶
乳清粉的调配
面粉和淀粉的调配
卤水的调配
酸奶和其它奶制品点心的混合
葡萄酒过滤中分解皂土
奶酪生产中干酪素的混合
杀虫剂和肥料的配制



注：在本样本内的信息仅供参考，我们可随时更改相关材料或特性而无需提前通知。
如需更进一步的信息，请登录我们的官网

www.inoxpa.com



控制面板

混合器可配置一个总控制台，用来操作和保护设备。
标准总控制台的基本功能如下：

- 停止/开启
- 急停
- 电机保护
- 11千瓦电机星三角启动

选配

可加操作控制元件：

- 气动阀
- 高-低液面传感器
- 震动器（气动或电动）



料斗震动器

我们提供配震动器的料斗作为选配，主要用于将非常细小粉料排净。
震动器允许控制固体粉末的流量直到颗粒物料完全排空，它可避免物料附着在料斗壁上。

如需较强的振动，可以通过调节达到相关的要求。但是这就需要为料斗配置抗震支架和一个有弹性的连接器。



震动器的类型

气动震动器：震动器的振动是通过滚轴在钢槽内做往复振动。振动的频率通过调整进入震动器空气流量来完成。

电动震动器：电机驱动的连接杆位于旋转轴的偏心两侧实现振动。

旋转轴产生离心力可通过调整振动块来进行调整。

固体检测传感器

由于生产工艺的自动化程度较高，对所有相关的过程进行控制是十分必要的。

为了满足这些需求，我们为加料斗安装固体检测传感器，该传感器可以检测加料斗高低液位的信号。

低位传感器可用来控制料斗下方的阀门，以防止空气进入混合腔。

高液位信号可用来控制固体颗粒喂料装置。



传感器类型

传感器类型的使用为“振动板”。

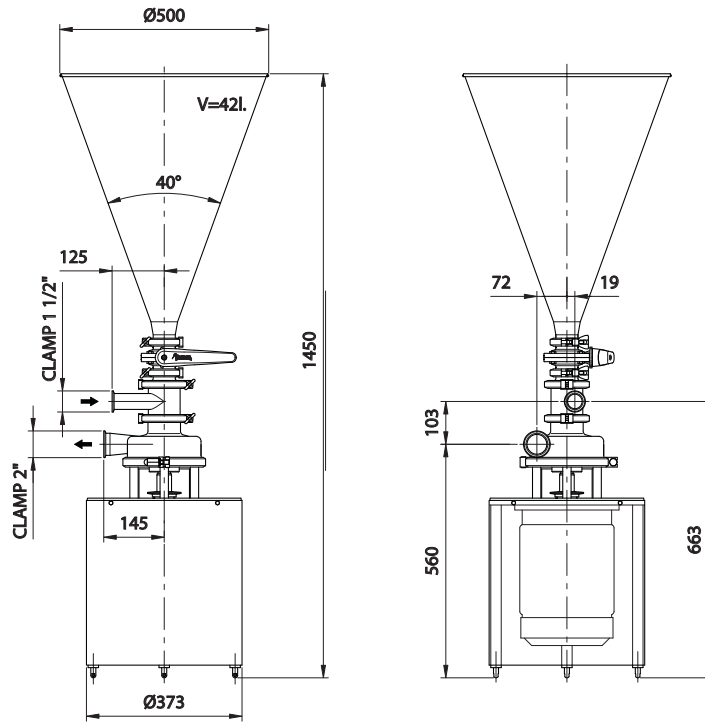
通过一个电子电路，实现在给定的频率下振动。

频率会根据固体粉末的缺失或满料进行改变，并将检测的信号传输给控制柜。

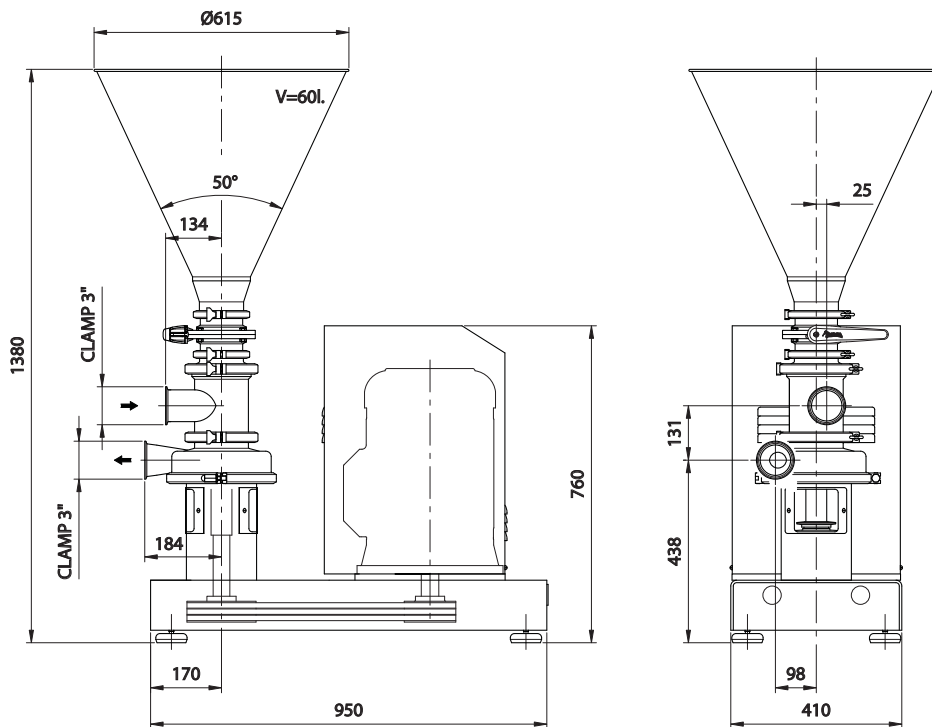
特性

- 板式可减少尺寸
- BSP 3/4" 螺纹
- 与产品接触部件为316不锈钢

混合器M-226



混合器 M-440



注：在本样本内的信息仅供参考，我们可随时更改相关材料或特性而无需提前通知。
如需更进一步的信息，请登录我们的官网

www.inoxpa.com



FT.Blenders.2.CN-1114