**链条输送机采购需求**

1. 设备清单明细表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **数量** | **材质** | **传输速度** | **功率** | **负载** |
| 1 | 4米链条输送机 | 16 | 304 | 12 m/min | 2.2KW | 6000kg |
| 2 | 5米链条输送机 | 36 | 304 | 12 m/min | 2.2KW | 6000kg |
| 3 | RGV链条输送机1 | 10 | 304 | 12 m/min | 2.2KW | 6000kg |
| 4 | RGV链条输送机2 | 10 | 304 | 12 m/min | 2.2KW | 6000kg |

1. 设备技术要求
2. 4米链条输送机技术要求
3. 功能描述

用于料斗的转运作业，双向输送。

出窖时行车将满载的料斗放在链条输送机上，然后输送给RGV小车；料斗卸料完成后，再放回RGV小车上，输送到链条输送机上等待装料。

1. 性能参数
	1. 料斗尺寸：2200\*2000\*1800mm（料斗进入链条输送机方向是2000mm）
	2. 料斗重量：≤6000kg
	3. 链条速度：12m/min，功率2.2Kw（变频）
	4. 外形尺寸:长4000mm×宽2020mm
	5. 链条上表面到支腿底面距离：630mm
2. 结构形式

由机架、输送链条、驱动装置、张紧装置、导向杆等。



设备示意图



设备参数图

1. 主要材料

机架304不锈钢，主材矩管采用150\*100\*6mm

链条：20A双排平腰链条，材质201不锈钢

1. 电机、减速机（乙方提供型号，甲方采购）

品牌：SEW；功率：2.2Kw（变频）；能效等级：二级

1. 电气控制

控制描述：电气控制由甲方制作（双向传送，料斗位置检测，电机变频控）

1. 其他配置

电机中置；采用光电传感器和行程开关双保险（支架由乙方设计）；无脚杯，采用4组支腿直接安装到地面，支腿下方焊接法兰板（定好位置后，法兰板焊接到预埋板上）；链条的上下均需要加高分子塑料导轨，不能与矩管直接接触；乙方需要对电机功率、转速以及链条强度进行核算；侧导向进口的导向采用大斜角导向装置应焊接牢固，两侧间隙应满足图纸要求;侧导向矩管上表面到链条上表面距离30mm，误差不超过1mm。

1. 5米链条输送机技术要求
2. 功能描述

用于料斗的转运作业，双向输送。

出窖时行车将满载的料斗放在链条输送机上，然后输送给RGV小车；料斗卸料完成后，再放回RGV小车上，输送到链条输送机上等待装料。

1. 性能参数
	1. 料斗尺寸：2200\*2000\*1800mm（料斗进入链条输送机方向是2000mm）
	2. 料斗重量：≤6000kg
	3. 链条速度：12m/min，功率2.2Kw（变频）
	4. 外形尺寸:长5000mm×宽2020mm
	5. 链条上表面到支腿底面距离：630mm
2. 结构形式

由机架、输送链条、驱动装置、张紧装置、导向杆等。



设备示意图



设备参数示意图

1. 主要材料

机架304不锈钢，主材矩管采用150\*100\*6mm

链条：20A双排平腰链条，材质201不锈钢

1. 电机、减速机（乙方提供型号，甲方采购）

品牌：SEW；功率：2.2Kw（变频）；能效等级：二级

1. 电气控制

控制描述：电气控制由甲方制作（双向传送，料斗位置检测，电机变频控）

1. 其他配置

电机中置；采用光电传感器和行程开关双保险（支架由乙方设计）；无脚杯，采用4组支腿直接安装到地面，支腿下方焊接法兰板（定好位置后，法兰板焊接到预埋板上）；链条的上下均需要加高分子塑料导轨，不能与矩管直接接触；乙方需要对电机功率、转速以及链条强度进行核算；侧导向进口的导向采用大斜角导向装置应焊接牢固，两侧间隙应满足图纸要求;侧导向矩管上表面到链条上表面距离30mm，误差不超过1mm。

1. RGV链条输送机1、2（双工位）技术要求
2. 功能描述

用于料斗的转运作业，双向输送，由两个独立的链条输送机组成，此传送链通过螺栓固定在RGV小车上，X轴方向通过RGV小车移动，Y轴方向通过传送连自身链条传送。

RGV链条输送机1和RGV链条输送机2为镜像件，见装配图1和装配图2（电机位置为对称关系）。



装配图1



装配图2

1. 性能参数
	1. 料斗尺寸：2200\*2000\*1800mm（料斗进入链条输送机方向是2000mm）
	2. 料斗重量：≤6000kg
	3. 链条速度：12m/min，功率2.2KW（变频）
	4. 单工位链条输送机链条尺寸：长\*宽（mm）2130\*2020
	5. 链条上表面到下固定法兰距离：210mm
2. 结构形式

由机架、输送链条、驱动装置、张紧装置、导向杆等



设备示意图



设备参数示意图

1. 主要材料

机架304不锈钢；链条：20A双排平腰链条，材质201不锈钢。

1. 电机、减速机（乙方提供型号，甲方采购）

品牌：SEW；功率： 2.2Kw（变频）；能效等级：二级。

1. 电气控制

控制描述：电气控制由甲方（我方）制作。

其他配置：

采用光电传感器和行程开关双保险（支架由乙方设计）；料斗防掉装置与4m/5m链条输送机相互配合使用；输送机上盖板要求足够厚度且需要固定，有底部横梁支撑，避免有人员站在上面造成变形、塌陷；链条的上下均需要加高分子塑料导轨，不能与矩管直接接触；乙方需要对电机功率、转速以及链条强度进行核算；侧导向进口的导向采用大斜角导向装置应焊接牢固，两侧间隙应满足图纸要求；侧导向矩管上表面到链条上表面距离30mm，误差不超过1mm。

1. 其他要求

甲方负责设备的功能需求，乙方需根据甲方的要求，进行设计和生产制造，会签总图以乙方设计总图为准。