

箱式炉成品料吸卸料天车_技术规格书

编号		共 4 页
项目名称	一期箱式炉负极料装出炉系统的研发项目	
安装地点	一期冷却出料车间	
设备名称	箱式炉成品料吸卸料天车	需求数量 1 套

一、工艺条件

1. 运行环境：高温、多尘
2. 安装环境
 - 1) 炉面标高：6.52m；
 - 2) 炉深：4.828m；
 - 3) 轨顶标高：11m；
 - 4) 行车轨道中心距：28.5m；
 - 5) 天车顶部标高：≤19.4m；
 - 6) 吸料天车吸料管升至最高点时标高：7.450m；
 - 7) 边料箱边到轨道中心（滑线侧）4m，（非滑线侧）4m；
3. 工作介质
 - 1) 介质粒度：成品料；
 - 2) 介质温度：出炉温度 300℃；

二、设备供货要求

1. 乙方知悉甲方的工艺条件，所供成品料吸卸料天车成套装置。
2. 驾驶室内联动台采用可旋转式联动操作台，旋转角度 270 度，配套座椅一个，工业空调一台。
3. 行车整机由 PLC 控制（西门子），具有各部位温度、压力、压差、料位测量装置，具有超标自动报警、动作自锁、互锁等功能。
4. 行车主要使用的电器元器件，如断路器、接触器、继电器、变频器、隔离刀闸、按钮、指示灯及接线端子等，选用国内知名产品。
5. 行车上分别设置动力回路、控制回路、辅助回路。电缆、电线的接头处应有坚固措施，并加塑料套管保护，各端子用机打线标号，接地线护套为黄绿色。
6. 乙方负责所供行车的生产、现场安装、调试及操作人员的培训工作。
7. 行车配电室（柜）要留有足够的检修维护空间，同时配工业空调及相应的照明设施。

三、设备主要性能参数

1. 整车

- 1) 工作级别：A7
- 2) 运行要求：每天工作 3 班，每班 8 小时，每年工作 365 天，每周有一个台班检修维护时间；

- 3) 操作方式：驾驶室；
- 4) 控制方式：整机由 PLC 控制（西门子）。

2. 大车

- 1) 轨道型号：QU100 (甲方提供)；
- 2) 工作级别：M7；
- 3) 电机防护等级：IP54；
- 4) 运行速度：5~50 m/min；
- 5) 调速方式：变频；
- 6) 车轮数量及规格：8 个；
- 7) 大车材料：Q355；

3. 小车

- 1) 轨道型号：43kg/m；
- 2) 工作级别：M7；
- 3) 电机防护等级：IP54；
- 4) 运行速度：3~30 m/min；
- 5) 调速方式：变频；
- 6) 车轮数量及规格：4 个；
- 7) 小车材料：Q355 、Q235；

4. 吸卸料系统

- 1) 吸料管材质：SUS304；
- 2) 吸卸料管升降速度：1.6-16m/min；
- 3) 吸料管升降行程：7.45m；
- 4) 吸料能力：30m³/h；
- 5) 卸料管升降行程：3.0m；
- 6) 卸料能力：50m³/h；
- 7) 吸卸料管提升至最高处时距炉平面距离：0.93m；
- 8) 吸料管下端配吸料嘴。

5. 料仓

- 1) 材质：SUS304；
- 2) 容积：15m³（有效容积）；

6. 冷却系统

- 1) 冷却方式：风冷；
- 2) 电机功率：4×4kW；

7. 除尘系统

- 1) 除尘方式：脉冲除尘；
- 2) 过滤面积：200m²；
- 3) 排气质量（烟尘含量）：15mg/m³；
- 4) 布袋材质：美塔斯（专用定制布袋）；

8. 离心风机

- 1) 功率：160 kW；
- 2) 真空度：-35kPa；

四、乙方供货范围

1. 供货清单

- 1) 设备主要部件清单表（按单台设备）；
- 2) 技术文件、随机资料清单（按单台设备）（合格证书、装箱清单、使用说明书/操作手册、设备装配图、电气原理图、接线图）；
- 3) 乙方负责行车的安装、调试；
- 4) 甲方负责提供大车轨道、滑触线及电源；

2. 供货周期、交货期及交货点以合同为准；

3. 出厂检验：出厂前应由制造厂进行相应的出厂检验。结果符合中华人民共和国机械行业标准 GB3811-2008 规范执行。

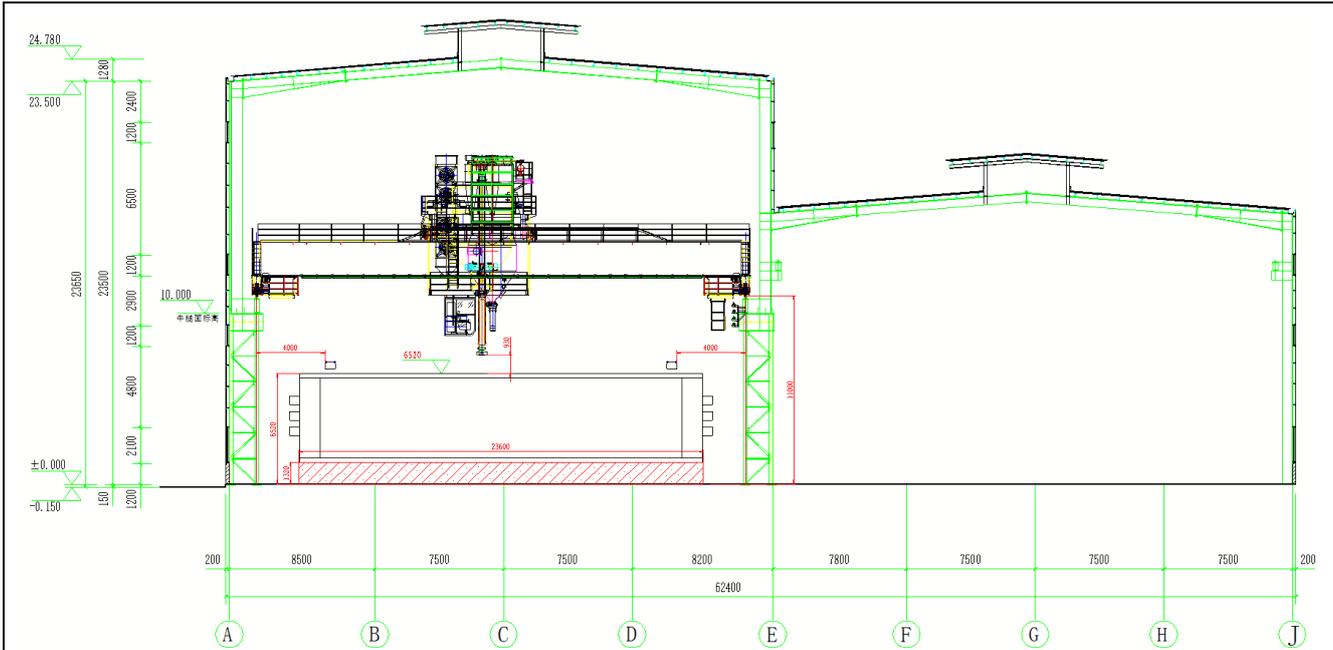
五、包装与运输

1. 设备的包装应能满足长途运输、多次搬运及存储的要求。包装要坚固、牢靠、防腐、防潮、防盗。设备主要部件清单表（按单台设备）。
2. 安装调试、易损件、特殊吊具、专业工具等，要单独包装并标明主机名称、安装调试、易损件、工具等字样。
3. 由于乙方包装、运输原因所造成的设备丢失、缺损、锈蚀和错发等问题，乙方负责修理、补充或更换。
4. 运输费用由乙方承担。

六、性能保证和考核

乙方应根据甲方所提工艺技术条件，提供能完全满足甲方所需性能的优质吸卸料天车，同时按售后服务保证中所规定作好售后服务，具体性能保证及考核如下：

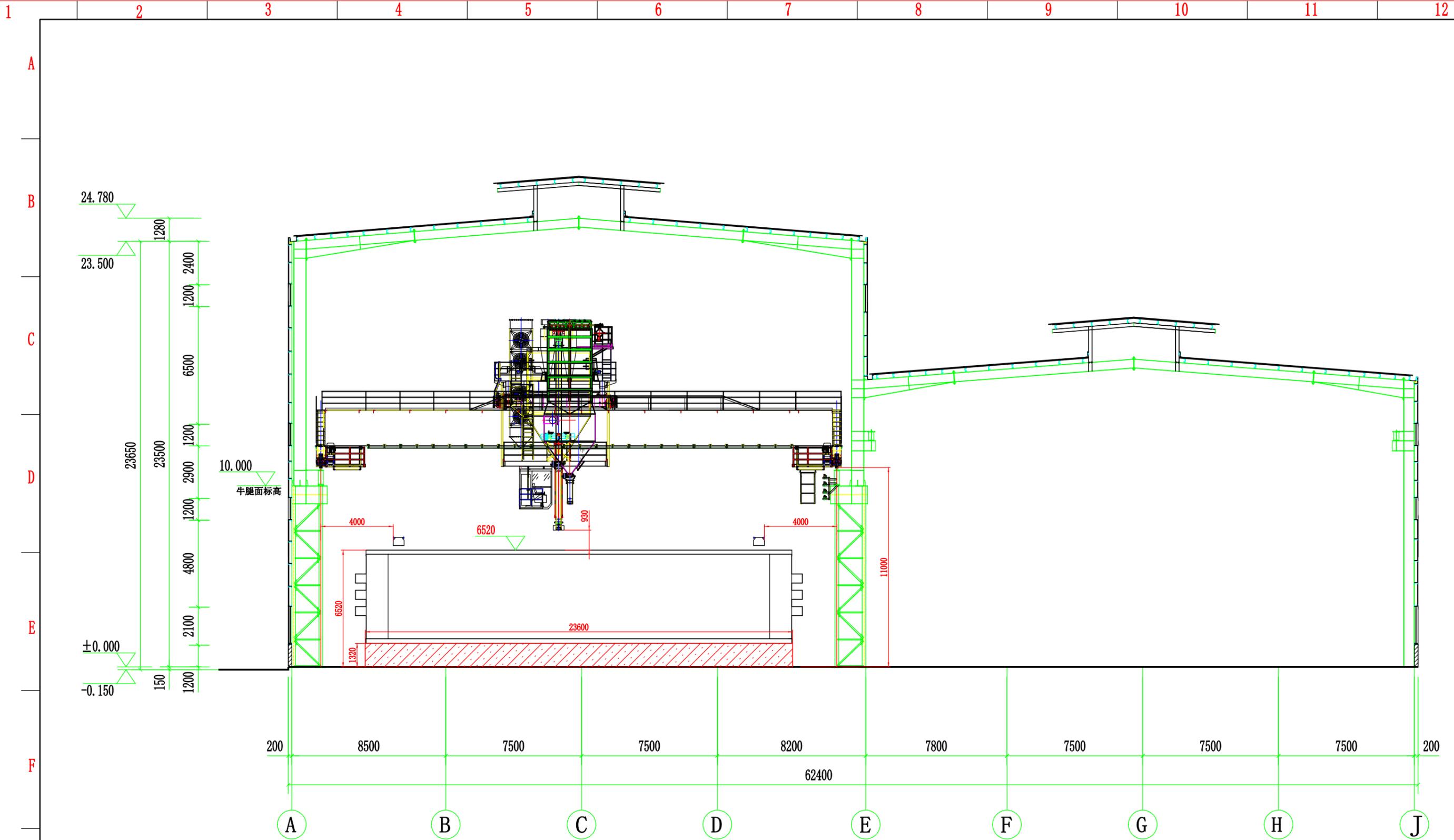
1. 设备的质量保证期为一年或货到 16 个月（以先到为准）。在保证期内出现任何故障，乙方都应在售后服务保证中所规定的时间内进行处理；如果属于甲方操作不当引起的设备损坏，乙方只收取材料及人工费；
2. 乙方所提供桥式吸卸料天车设备须满足甲乙双方在本技术协议中所签订的各项性能参数，如在性能测试期间，由乙方设备自身的原因造成，未能达到性能要求的，经过乙方技术人员及维修人员连续二次处理后，仍不能达到规定的设备性能时，乙方必须保证在 30 天内进行备件免费更换；



一期冷却出料车间

图 1 吸卸料天车设计条件图

编制	张强	校核	范上恩
审核	吴义涛	批准	王人杰
技术联络人	张强	联系电话	18155590578



一期冷却出料车间