

序号	技术参数与性能指标
1	一、120 吨粮食烘干设施 1 套 （一）井字架（1 套） 1、设备规格：总高度 20m，为本套 120 吨粮食烘干系统专用配套支撑设备，适配整机安装、固定及检修作业。 2、结构材质：热镀锌装配式钢结构，材质符合 GB/T 706 标准。主立柱采用不低于 63#等边角钢，横撑采用不低于 50#等边角钢。 3、防腐工艺：全部构件整体热镀锌处理，满足户外使用防腐要求。 4、安装形式：采用镀锌螺栓装配式连接，现场无焊接，可拆装、可维护。 5、检修设施：配备旋转式检修爬梯，踏步为格筛板结构。 6、安全配置：顶部设置检修平台，配套安全防护护栏，符合高空作业规范。 （二）斗式提升机（TDTG36/18，1 台） 1、配套电机功率不小于 3kW。 2、设备总高度 20m，适配本套烘干系统物料垂直输送工况。 3、主体结构：采用热镀锌板装配式结构。主材、接头、法兰均采用双面热镀锌处理，管壁采用咬口成型结构。 4、机头机尾：机头、机尾为双面热镀锌板结构；头轮配置附胶结构，机头设置检修操作口；尾轮采用轮辐式结构，具备物料防破碎结构形式。 5、配套部件：机头及出料口设置聚氨酯耐磨板；畚斗带采用聚酯尼龙 EP 带芯材质，满足设备连续运行要求。 （三）混流烘干塔（1 套） 1、设备产能：干粮处理能力不低于 120t/24h，常规降水幅度 13%~15%；降水幅度不超设计值 30%时，设备产量不低于设计产量 2.2 倍。 2、设备结构：采用行业通用标准混流拼装式粮柱结构，适配 120 吨级粮食烘干系统工况，整体结构强度高、储粮稳定，可匹配整机连续烘干、升降温作业流程，满足项目安装及使用配套要求。 3、结构配置：设备顶部设置缓霜段结构，适配低温粮食烘干作业。 4、板材参数：塔体内壁板厚度不低于 2.75mm 热轧板材；角状盒板厚度不低于 1.2mm 冷轧板材。 5、保温结构：设备外部设置保温层，保温层厚度不低于 30mm 高密度岩棉板。 （四）热冷风管（1 套） 1、热风管道：钢板厚度不小于 2mm，法兰连接处配置耐温密封构件。 2、冷风管道：钢板厚度不小于 2mm，管道做防腐漆面处理。 （五）集尘室（1 套） 1、结构参数：采用双侧百叶窗排风结构，排潮除尘通道尺寸适配 120 吨级烘干系统工况，排风通畅、除尘效果好，可满足设备集中排潮除尘使用需求。 （六）料位器（2 套） 1、设备类型：水银式料位检测装置，适配烘干仓料位监测，支持超限信号反馈。 （七）热风机（Y4-73-No8C，1 台） 1、配套电机功率不小于 22kW。 2、风量不低于 16200m³/h，风压不低于 1450Pa。 3、结构配置：整体支架结构，对轮直联传动，设备自带保温结构，适配烘干系统供热配风。 （八）辅热风机（Y4-73-No6C，1 台）

	1、配套电机功率不小于 18.5kW。 2、风量不低于 13500m³/h，风压不低于 1350Pa。 3、结构配置：整体支架结构，对轮直联传动，设备自带保温结构，适配烘干系统辅助配风。 （九）冷风机（4-72№6C，1 台） 1、配套电机功率不小于 11kW。 2、风量不低于 10500m³/h，全压不低于 1450Pa。 3、结构配置：配备整体安装支架，采用皮带传动结构，满足设备冷却工况。 （十）热风炉（1 台） 1、设备参数：供热规格不低于 2T 级，配套电机功率不小于 1.1kW。 2、结构配置：履带链条式结构，配置辐射拱、配套上料及除渣设备，满足连续供热作业需求。 （十一）换热器（1 台） 1、结构参数：采用立式三组换热结构，整体换热体量适配本套 120 吨粮食烘干系统换热工况，换热充分、热利用率高。 2、管件规格：I 型、II 型换热管管径不低于 $\phi 42\text{mm}$，III 型换热管管径不低于 $\phi 48\text{mm}$，满足系统换热工况。 （十二）鼓风机（4-72 №2.8A，1 台） 1、配套电机功率不小于 1.5kW。 2、风量不低于 1550m³/h，风压不低于 820Pa。 （十三）引风机（Y5-47№6C，1 台） 1、配套电机功率不小于 15kW。 2、风量不低于 10500m³/h，全压不低于 2050Pa。 （十四）电气控制系统（1 套） 1、控制配置：采用 PLC 模块化控制，配备模拟流程显示界面，具备多点温度实时监测、故障报警功能。 2、启动规范：18.5kW 及以上电机采用降压启动方式，其余设备采用直接启动方式。 3、元器件要求：采用通用标准化电气元器件，通用性强、运行稳定。
--	--