**10t/h、玉米、水稻、小麦种子精选加工成套设备清单及报价表**

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | 单位 | 数量 | 设备主要技术参数 |
| 1 | 地坑进料组合 | 套 | 1 | 1、进料地坑尺寸：长2500mm×宽2000mm×高2000mm。2、钢板厚度:≥2.0mm，45#锰钢耐磨板。3、有效容积:≥2m3。全金属结构，仓内种子自流性好，无阻碍种子流动的死角,并配有安全金属栅格网，防止大杂或编织袋等杂物进入提升机。锥形进料仓底部装有控制流量的振动给料器，由变频器无级旋钮调节，数字化显示控制进料量，并在地坑的上方设有吸尘罩，防止进料时扬 尘外溢。喂料口上部与地面持平，入料、清料方便。喂料斗上口大，下口小，正方锥体形，斗内焊缝光滑，自流性好，无阻碍种子自流死角，无残留，种子更换品种无需人工清理，无混种风险。 |
|  2 | 电磁振动给料机 | 台 | 1 | 1、产 量：≥12t/h2、功 率：0.55kw 3、振 幅：1.5mm4、振动频率：5000次/min 电磁调速，用于控制地坑进料、采用近距离共振原理，振幅小，振频高，是连续、均匀的给料机构，给料量大小由旋钮控制，在使用中可以无级地调节给料量。 |
| 3 | 无破碎提升机（风筛选，除芒机进料用） | 台 | 1 | 1、提升线速：10m/min 2、产 量：≥12t/h3、功 率： 2.2kw 4、材料厚度：≥2.5㎜5、破 碎 率：0 1. 提升高度：8500mm，下水平长2000mm,上水平长2200mm。
2. 提升链条自动胀紧、免加油、免维护。
3. 提升链条45#锰钢材质，使用寿命10000km以上。
4. 传动结构有过载离合装置，过载时离合装置自动断开传动，安全、省心、省事。
5. 电机主动轴有传感器检测采集数据信息反馈给PLC电气控制系统。
6. 电气、电路采用德国西门子品牌
7. 轴承采用瓦房店轴承。
8. 每台提升机顶部含检修平台，爬梯、栏杆。
9. 包衣后的种子不粘提升斗技术。
10. 提升机有突然断电停机防倒车（倒转）功能，所以可以任意启动、停止。
11. 提升机畚斗-50℃保持柔性不脆变，耐磨、抗老化、抗冲击，无耗损，使用成本低。

无破碎提升机无上下传动轮鼓，各传动部位不与物料发生碰撞、挤压，进料无反弹力，倒料无回料现象，运转噪音比普通提升机下降50%，适用于大颗粒易碎物料的垂直与水平输送。 |
| 4 | 除芒机 | 台 | 1 | 1、除芒率： ≥98%2、产 量： ≥10t／h3、破碎率： ≤0.1%4、功 率： 11kw全封闭括板式，内胆圆筒冲孔，筒身壁厚8mm,45#耐磨锰钢材质，专门用于带芒、带壳的种子进行除芒、脱壳处理，通过清除种子的芒、壳，改善种子的表面，有利于种子下道精选工序的作业。随机配有管道除尘，灰尘不外逸。 |
| 5 | 风筛式清选机（变频控制） | 台 | 1 | 1、产 量：≥10t/h2、风 量：11500m3/h 3、功 率：9.6kw 4、获选率: ≥99%5、净 度：≥99% 6、除轻杂：≥99%7、筛箱结构： 木制双筛箱 8、筛网层数： 5层15片冲孔筛9、筛网面积：≥15m2 10、清筛形式： ￠28硅胶清筛球11、筛箱材料： 船用多层板厚度≥18mm 12、材料厚度: 4mm-12mm 13、筛箱振幅： 13mm 14、筛箱振动频率:280～350次／min15、筛箱倾角： 5°- 6°风筛主机变频调速,木质双筛箱，共五层筛，每层叁片筛网，筛选路程长度2.5米，空气室应有前后独立的沉降式设计和独立的除尘系统，并带有下风机和尾筛，下风机采用静音空调风机，排杂口位于机器同一侧，天然橡胶材质清筛球，弹跳力度大，清筛效果优。主机架钢板厚4.0mm。体积：长4100mm×宽2000mm×高4200mm 1、玉米筛：上筛孔直径ø 13共计6张；下筛ø6.5，ø 6.8，ø 7.0，ø 7.2各9张，共36张。2、水稻筛：上筛孔直径ø 6.0共计6张；下筛长孔2.0X2.5；1.8X2.5各9张，共18张。3、小麦筛：上筛孔直径ø 5.5共计6张；下筛长孔2.2X2.5/2.4X2.5各9张，共18张。筛网表面镀锌处理，平面度、孔径、孔宽符合GB3943国家标准的规定要求， |
| 6 | 沙克龙+布袋除尘系统（进料地坑、除芒机、风筛清选机共用） | 套 | 1 | 1. 除尘风量：32000m3/h
2. 沙克龙直径：ø 1200mm
3. 布袋过滤面积：≥100m2，
4. 布袋数量：75个
5. 布袋过滤效率：≥99.9%
6. 主体框架材料厚度：≥3.0㎜，箱体材料厚度≥2.0㎜。
7. 进料地坑、除芒机、风筛清选机共用壹套，风量有阀门可调节。

能在风筛清选机、进料地坑、除芒机等环节除去粉尘、轻杂质，把它们输送到车间外并收集起来，除尘架下部带集杂斗，重颗粒杂质经刹克龙自动卸料阀门排出，各个通风管道采用优质镀锌钢板制造，采用卡箍、法兰连接，涂胶密封，以防粉尘逸出，可收集0.3nm以上的粉尘，使含尘气体净化到15mg/m3以下，达到环保验收标准。  |
| 7 | 风筛、除芒除尘风机 | 套 | 1 | 1. 风量：32000m3/h
2. 风速: 2-4m/min
3. 功率：18.5kw
4. 风压:1568pa
5. 转速：1400r/min
 |
| 8 | 除尘管道及附件 | 套 | 1 | 1. 镀锌板一次成型螺旋风管
2. 厚度：1.2mm
3. 除尘主管道直径：ø 600mm
 |
| 9 | 无破碎提升机（比重清选机用） | 台 | 2 | 1、提升线速：10m/min 2、产 量：≥12t/h3、功 率： 2.2kw 1. 材料厚度：≥2.5㎜
2. 破 碎 率：0
3. 提升高度：7000mm，下水平长2000mm,上水平长1500mm。
4. 提升链条自动胀紧、免加油、免维护。
5. 提升链条45#锰钢材质，使用寿命10000km以上。
6. 传动结构有过载离合装置，过载时离合装置自动断开传动，安全、省心、省事。
7. 电机主动轴有传感器检测采集数据信息反馈给PLC电气控制系统。
8. 电气、电路采用德国西门子品牌
9. 轴承采用瓦房店轴承。
10. 每台提升机顶部含检修平台，爬梯、栏杆。
11. 包衣后的种子不粘提升斗技术。
12. 提升机有突然断电停机防倒车（倒转）功能，所以可以任意启动、停止。
13. 提升机畚斗-50℃保持柔性不脆变，耐磨、抗老化、抗冲击，无耗损，使用成本低。

无破碎提升机无上下传动轮鼓，各传动部位不与物料发生碰撞、挤压，进料无反弹力，倒料无回料现象，运转噪音比普通提升机下降50%，适用于大颗粒易碎物料的垂直与水平输送。 |
| 10 | 比重式清选机 | 台 | 2 | 1、生 产 率： ≥10t/h2、功 率： 15.6kw3、获 选 率： ≥99%4、除 杂 率： 轻杂≥99%；重杂≥85%。5、振 幅： 7mm6、振动频率： 280-900次/分钟（变频调速）7、风 量： 正压式≥21000m3/h8、横向倾角： 0—60（可调） 9、纵向倾角： 0—100（可调） 10、选种台面积： 1.5m×3.8m 11、主机架钢板厚： 4.0mm 4mm经过风筛式精选机把大杂、小杂、灰尘等杂质剔除，种子颗粒大小相同而品质不同，就由比重精选机通过比重差异的特性来精选，把同等大小的石块、土块、破碎粒、虫蛀粒、病变粒、秕粒、未成熟等种子分离出来。 |
| 11 | 比重清选机选种台面 | 套 | 2 | 小麦、水稻壹套12目一张，玉米壹台8目一张。 |
| 12 | 比重选除尘罩 | 套 | 2 | 1、外形尺寸：长4000mm\*宽1700mm\*高700mm 2、吸尘风量:≥21000m3/h3、钢板厚 : ≥2.5mm比重台面全罩封闭，无粉尘外溢，留部分观察孔。 |
| 13 | 比重清选机缓冲仓 | 台 | 2 | 1、容 积: ≥2.0m3 2、钢板厚度：≥2mm仓为焊接的全金属≥2mm优质冷轧钢板结构，焊缝平滑，无漏焊、加渣及烧穿现象，没有阻碍种子流动的死角，强度大，所有仓底部设有控制种子流量的闸门，配有上下阻旋式上下料位器感应装置。 |
|  14 | 电磁振动喂料机（电磁频率调速） | 台 | 2 | 1、产 量：≥12t/h2、功 率：0.55kw 3、振 幅：1.5mm4、振动频率：5000次/min 电磁调速，用于控制地坑进料、采用近距离共振原理，振幅小，振频高，是连续、均匀的给料机构，给料量大小由旋钮控制，在使用中可以无级地调节给料量。 |
| 15 | 刹克龙+布袋除尘系统 | 套 | 2 | 1. 除尘风量： 42000m3/h
2. 过滤风速: 2-4m/min
3. 过滤效率： ≥99.9%
4. 沙克龙直径： ø1200mm
5. 布袋过滤面积：≥150m2，
6. 布袋数量： 113个
7. 布袋过滤效率：≥99.9%

主体框架材料厚度：≥3.0㎜，箱体材料厚度≥2.0㎜，在比重选环节除去粉尘、轻杂质，把它们输送到车间外并收集起来，可收集0.3nm以上的粉尘，使含尘气体净化到15mg/m3物质以下风机风量完全能满足除尘要求。 |
| 16 | 比重除尘风机 | 套 | 2 | 1. 风量： 42000m3/h
2. 功率： 22.0kw
3. 风压: 2500-3000pa
4. 转速： 1190r/min

比重清选机单独使用 |
| 17 | 除尘管道及附件 | 套 | 2 | 镀锌板一次成型螺旋风管，镀锌板1.2mm.除尘主管道直径800mm,提升机进料点，比重机机进料，出料点全部使用直径200mm管道连接，每个单独吸尘点都有阀门可调节，管道连接使用橡胶密封连接。采用卡箍、法兰连接，涂胶密封，以防粉尘逸出， |
| 18 | 无破碎提升机（预热仓用） | 台 | 1 | 1. 提升线速：10m/min
2. 产 量：≥12t/h
3. 功 率： 2.2kw
4. 材料厚度：≥2.5㎜
5. 破 碎 率：0
6. 提升高度：7000mm，下水平长2000mm,上水平长1500mm。
7. 提升链条自动胀紧、免加油、免维护。
8. 提升链条45#锰钢材质，使用寿命10000km以上。
9. 传动结构有过载离合装置，过载时离合装置自动断开传动，安全、省心、省事。
10. 电机主动轴有传感器检测采集数据信息反馈给PLC电气控制系统。
11. 电气、电路采用德国西门子品牌
12. 轴承采用瓦房店轴承。
13. 每台提升机顶部含检修平台，爬梯、栏杆。
14. 包衣后的种子不粘提升斗技术。
15. 提升机有突然断电停机防倒车（倒转）功能，所以可以任意启动、停止。
16. 提升机畚斗-50℃保持柔性不脆变，耐磨、抗老化、抗冲击，无耗损，使用成本低。

无破碎提升机无上下传动轮鼓，各传动部位不与物料发生碰撞、挤压，进料无反弹力，倒料无回料现象，运转噪音比普通提升机下降50%，适用于大颗粒易碎物料的垂直与水平输送。 |
| 19 | 种子预热仓(内部含热风引风网) | 套 | 1 | 1. 尺寸：长2000mm×宽2000mm×高7000mm
2. 容 积: ≥20m3
3. 钢板厚度：≥2.5mm，45#锰钢耐磨板。
4. 仓内配有跌落机构，防止种子高空跌落摔碎。
5. 仓内设有垂直爬梯，爬梯有安全防护笼。
6. 仓内配有阻旋式上下料位感应装置。
7. 仓下料口由电磁振动给料器控制流量。
8. 仓底部出料口设有控制流量的气动闸门。
9. 仓上口带盖板密封，并配有吸尘管道除尘处理。
10. 仓顶部有平台,平台表面铺设3mm波纹防滑花纹板，平台四周有安全防护栏杆，

方仓锥底是易磨损部位，采用45#锰钢耐磨板，仓上下部位设物料观察孔，并有阻旋式上下料位感应装置，使整套设备达到自动控制功能。仓内焊缝平滑，密封性自流性良好、无漏焊、加渣及烧穿现象，没有阻碍种子流动的死角，无残留，种子更换品种无需人工清理，无混种风险。 |
| 20 | 种子预加热系统 | 套 | 1 | 1. 仓内部设计热风通道，进仓热风量可自动调节，并有数显式温度计实时监测。
2. 温控范围：0℃--40℃
3. 温控精度：±1℃
4. 温度控制方式：自动控制，
5. 风机功率7.5 KW，高压风机。
6. 热风机功率：20KW,
 |
| 21 | 无破碎提升机（批次包衣机用） | 台 | 1 | 1. 提升线速：10m/min
2. 产 量：≥12t/h
3. 功 率： 2.2kw
4. 材料厚度：≥2.5㎜
5. 破 碎 率：0
6. 提升高度：7000mm，下水平长2000mm,上水平长1500mm。
7. 提升链条自动胀紧、免加油、免维护。
8. 提升链条45#锰钢材质，使用寿命10000km以上。
9. 传动结构有过载离合装置，过载时离合装置自动断开传动，安全、省心、省事。
10. 电机主动轴有传感器检测采集数据信息反馈给PLC电气控制系统。
11. 电气、电路采用德国西门子品牌
12. 轴承采用瓦房店轴承。
13. 每台提升机顶部含检修平台，爬梯、栏杆。
14. 包衣后的种子不粘提升斗技术。
15. 提升机有突然断电停机防倒车（倒转）功能，所以可以任意启动、停止。

提升机畚斗-50℃保持柔性不脆变，耐磨、抗老化、抗冲击，无耗损，使用成本低。无破碎提升机无上下传动轮鼓，各传动部位不与物料发生碰撞、挤压，进料无反弹力，倒料无回料现象，运转噪音比普通提升机下降50%，适用于大颗粒易碎物料的垂直与水平输送。 |
| 22 | 批次连续式包衣机 | 台 | 1 | 1. 产 量： 15t/h
2. 配套动力: 25kw
3. 药种比例: 1:80-1:300
4. 包衣合格率： ≥99.9％
5. 包衣均匀度： ≥99.9％
6. 种子计量精度： ±0.2%g
7. 药液计量精度： ±0.2%g
8. 主体框架材料厚度：4mm ，包衣锅直径1000mm,底部厚度20mm , 锥体10mm
9. 每批次包衣种子重量50-100KG，每批次包衣时间20-40秒。
10. 双蠕动泵进药控制系统，药液自动称重，种子以雾化的方式包衣。
11. 包衣时有加温烘干功能。

智能设备，PLC电脑程序+液晶触摸屏，全中文操作界面，变频器多速段智能调速，所有程序由 PLC 可编程序控制器集中控制，故障自动诊断、报警、并提示故障点。储药箱304#不锈钢防腐材质，有效容重≥200kg，带减速机搅拌功能，药液 0-60℃恒温控制，药箱液位动态监测，低药位自动提示加药，无药自动停机，保证断药无白籽出现。 |
| 23 | 包衣机缓冲仓 | 台 | 1 | 1、容 积: ≥2.0m32、钢板厚度：≥2mm仓为焊接的全金属≥2mm优质冷轧钢板结构，焊缝平滑，无漏焊、加渣及烧穿现象，没有阻碍种子流动的死角，强度大，所有仓底部设有控制种子流量的闸门，配有上下阻旋式上下料位器感应装置。 |
| 24 | 无破碎提升机（成品暂存仓用） | 台 | 1 | 1. 提升线速：10m/min
2. 产 量：≥12t/h
3. 功 率： 2.2kw
4. 材料厚度：≥2.5㎜
5. 破 碎 率：0
6. 提升高度：7000mm，下水平长2000mm,上水平长1500mm。
7. 提升链条自动胀紧、免加油、免维护。
8. 提升链条45#锰钢材质，使用寿命10000km以上。
9. 传动结构有过载离合装置，过载时离合装置自动断开传动，安全、省心、省事。
10. 电机主动轴有传感器检测采集数据信息反馈给PLC电气控制系统。
11. 电气、电路采用德国西门子品牌
12. 轴承采用瓦房店轴承。
13. 每台提升机顶部含检修平台，爬梯、栏杆。
14. 包衣后的种子不粘提升斗技术。
15. 提升机有突然断电停机防倒车（倒转）功能，所以可以任意启动、停止。

提升机畚斗-50℃保持柔性不脆变，耐磨、抗老化、抗冲击，无耗损，使用成本低。无破碎提升机无上下传动轮鼓，各传动部位不与物料发生碰撞、挤压，进料无反弹力，倒料无回料现象，运转噪音比普通提升机下降50%，适用于大颗粒易碎物料的垂直与水平输送。 |
| 25 | 包衣后成膜仓 | 套 | 2 | 1. 尺 寸：长2000mm×宽2000mm×高7000mm
2. 容 积: ≥20m3
3. 钢板厚度：≥2.5mm，45#锰钢耐磨板。
4. 仓内配有跌落机构，防止种子高空跌落摔碎。
5. 仓内设有垂直爬梯，爬梯有安全防护笼。
6. 仓内配有阻旋式上下料位感应装置。
7. 仓下料口由电磁振动给料器控制流量。
8. 仓底部出料口设有控制流量的气动闸门。
9. 仓上口带盖板密封，并配有吸尘管道除尘处理。
10. 仓顶部有平台,平台表面铺设3mm波纹防滑花纹板，平台四周有安全防护栏杆。

方仓锥底是易磨损部位，采用45#锰钢耐磨板，仓上下部位设物料观察孔，并有阻旋式上下料位感应装置，使整套设备达到自动控制功能。仓内焊缝平滑，密封性自流性良好、无漏焊、加渣及烧穿现象，没有阻碍种子流动的死角，无残留，种子更换品种无需人工清理，无混种风险。 |
| 26 | 成品仓下部输送带 | 套 | 1 | 1. 长 度：6500mm
2. 功 率： 3kw
3. 产 量： ≥12t/h
4. 破碎率：0
5. 振动频率：650-850次/min
6. 槽 宽： 450mm

3mm耐磨冷轧锰钢板折弯成U型输送槽，通过主轴偏心轮往复高频振动，将振动槽内的种子以水平方向输送到各主机提升机位置，包衣过后振动槽底部加筛孔,筛除尘细小杂质。 |
| 27 | 成品仓底部振动给料机（电磁频率调速） | 台 | 2 | 1、产 量：≥12t/h2、功 率：0.55kw 3、振 幅：1.5mm4、振动频率：5000次/min 5、振动喂料机可以和包装秤之间自动控制流量，自动停止，运行。电磁调速，用于控制地坑进料、采用近距离共振原理，振幅小，振频高，是连续、均匀的给料机构，给料量大小由旋钮控制，在使用中可以无级地调节给料量。 |
| 28 | 成品仓烘干系统 | 套 | 1 | 1. 仓内部设计热风通道，进仓热风量可自动调节，并有数显式温度计实时监测。
2. 温控范围：0℃--40℃
3. 温控精度：±1℃
4. 温度控制方式：自动控制，
5. 风机功率7.5 KW，高压风机。
6. 热风机功率：20KW,
 |
| 29 | 布袋除尘系统（包衣、成品仓、包装） | 套 | 1 | 1. 除尘风量： 15000m3/h
2. 过滤面积： ≥50m2
3. 过滤风速: 2-4m/min
4. 过滤效率： ≥99.5%
5. 功 率： 11.0kw

布袋除尘器，能在，预热、色选机、包衣、成品仓、包装秤等环节除去粉尘、轻杂质，把它们输送到车间外并收集起来，间外并收集起来，各个通风管道采用优质镀锌钢板制造，采用卡箍、法兰连接，涂胶密封，以防粉尘逸出，可收集0.3nm以上的粉尘，使含尘气体净化到15mg/m3物质以下风机风量完全能满足除尘要求。 |
| 30 | 比除尘风机 | 套 | 1 | 1. 风量： 15000m3/h
2. 功率： 11.0kw
3. 风压: 1700pa
4. 转速： 2000r/min
 |
| 31 | 除尘管道及附件 | 套 | 1 | 镀锌板一次成型螺旋风管，镀锌板1.2mm.除尘主管道直径500mm,色选机，预热仓，包衣机，成品仓，包装秤提升机进料点，出料点全部直径200mm管道连接，每个单独点都有阀门可调节，管道连接处米饭橡胶连接。 |
| 32 | 无破碎提升机（包装秤用） | 台 | 1 | 1. 提升线速：10m/min
2. 产 量：≥12t/h
3. 功 率： 2.2kw
4. 材料厚度：≥2.5㎜
5. 破 碎 率：0
6. 提升高度：7000mm，下水平长2000mm,上水平长1500mm。
7. 提升链条自动胀紧、免加油、免维护。
8. 提升链条45#锰钢材质，使用寿命10000km以上。
9. 传动结构有过载离合装置，过载时离合装置自动断开传动，安全、省心、省事。
10. 电机主动轴有传感器检测采集数据信息反馈给PLC电气控制系统。
11. 电气、电路采用知名品牌
12. 轴承采用瓦房店轴承。
13. 每台提升机顶部含检修平台，爬梯、栏杆。
14. 包衣后的种子不粘提升斗技术。

提升机有突然断电停机防倒车（倒转）功能，所以可以任意启动、停止。提升机畚斗-50℃保持柔性不脆变，耐磨、抗老化、抗冲击，无耗损，使用成本低。无破碎提升机无上下传动轮鼓，各传动部位不与物料发生碰撞、挤压，进料无反弹力，倒料无回料现象，运转噪音比普通提升机下降50%，适用于大颗粒易碎物料的垂直与水平输送。 |
| 33 | 半自动定量包装秤（小麦用） | 台 | 1 | 动气式，双秤结构，称重范围5-25kg，称重速度15-20包/min，称重精确度±0.2%g,，含皮带输送机、双线缝包机、缝包机升降架、空气压缩机，电动包装秤托利多称重传感器。 |
| 34 | 包装秤缓冲仓 | 台 | 2 | 1.容积: ≥2.0m32.钢板厚度：≥2.0mm仓为焊接的全金属≥2mm优质冷轧钢板结构，焊缝平滑，无漏焊、加渣及烧穿现象，没有阻碍种子流动的死角，强度大，所有仓底部设有控制种子流量的闸门，配有上下阻旋式上下料位器感应装置。 |
| 35 | 钢架检修平台 | 套 | 1 | 1. 面积：≥160m2
2. 高度：4.5米
3. 宽度：4.5米

平台表面采用防滑花纹钢板铺设，厚度 3mm ,操作人员行走无摇晃感，独立于地面之 ，平台框架采用10#国标槽钢、50\*100\*3矩形钢管。立柱100mm\*100mm \*3mm方管，带有防护栏杆及楼梯，护栏采用 ￠32\*2圆形焊管。保证提升机、料仓、除尘管道以及其他附属设备都能牢固、平稳地固定其上。在10位以上人员行走时无上下颤动、无前后、左右摇晃感。配踏步梯、扶手、栏杆等安全防护设施,能完全承受150kg成人的倚靠。平台垂直承重载荷≥3t/m2。 |
| 36 | 提升机溜粮管道 | 套 | 9 | 耐磨尼龙材质，管壁厚6mm,通过旋转可多次使用。 |
| 37 | 集杂仓提升机 | 套 | 1 | 1. 提升线速： 30m/min
2. 畚 斗： DM1715
3. 畚斗容积： 2.4L
4. 破碎率： ≤0.01%
5. 产 量: ≥10t/h
6. 功 率： 1.5kw

米机斗，低破碎，斗式提升机采用优质冷轧钢板、国标 3#、5#角钢制造，为全封闭方筒结构，具有运转平稳、损伤低、结构简单、操作安全方便等特点，适用于垂直提升各类农作物种子及颗粒状物料。该机采用了轻质高强度工程塑料畚斗，畚斗与皮带之间设有橡胶垫块，垫块厚度大于物料厚度可以有效的杜绝夹种，减少种子破碎。同时提升机底座的底部设有抽拉式插板，种子清理方便，张紧装置是螺杆式结构，通过转动螺杆便可使底轮上下移动，从而调整提升带张紧及偏移现象， 整体具备密封性，不漏种，不逸尘。每台提升机顶部含检修平台，爬梯、栏杆。 |
| 38 | 集杂仓 | 套 | 1 | 1.容 积: ≥15m32.钢板厚度：≥2.0mm仓为焊接的全金属≥2mm优质冷轧钢板结构，焊缝平滑，无漏焊、加渣及烧穿现象，没有阻碍种子流动的死角，强度大，所有仓底部设有控制种子流量的闸门，配有上下阻旋式上下料位器感应装置。 |
| 39 | 分料三通 | 套 | 3 | 气动式，自动转换， |
| 40 | 料位器与报警装置 | 套 | 12 | 阻旋式，自动控制。 |
| 41 | 电器控制柜 | 套 | 1 | 1、电 源： 380V/50HZ2、额定功率： 300kw/h3、控制方式： 全自动智能化4、材料厚度: 1.5mm优质钢板**。**GGD电气控制柜集中控制，自动化加工，采用PLC电脑控制系统，液晶屏显示屏，全中文操作界面，鼠标操作+平板电脑移动操作，故障自动报警会指出故障点，并且给出多个排除方案。包含电器控制总柜，配有电路保护器。有低电压保护装置、过载保护装置、缺相保护装置、电流表、电压表和相位指示开关。空气开关、漏电保护器、继电器、热过载保护器、电流电压表、指示灯、按钮等电气元器件采用知名品牌。PLC编程器、触摸屏、模块输入输出采用知名品牌 |
| 42 | 电缆及布线桥架 | 套 | 1 | 国标铜芯，电气控制总柜到主机之间的所有用线。 |
| 43 | 精选工段振动输送机 | 套 | 2 | 1、功 率：3.0kw 2、材料厚：≥4mm，锰钢耐磨板。3、槽 宽：450mm 4、长 度：根据成套设备实际需求配5、振动频率：400-700次/min（变频调速） 6、破碎率：无7、输送量：≥10t/h高耐磨锰钢板折弯成 U 型输送槽，槽宽450mm, 一次性成型，通过主轴偏心轮往复高频振动，将振动槽内的种子以水平方向输送到各主机提升机位置，在包衣过后部位，振动输送机槽底部做成筛孔，筛除细小杂质及轻灰。 |
| 44 | 双比重种子专用清选机 | 套 | 2 | 含除壳机、提升机、二次风选、二次比重选、筛选、分级、除尘为一体的移动式清选设备。单次加工即可去除农作物中的颖壳、糠壳、粉尘、轻杂、秕籽、芽籽、虫蛀粒、霉变粒、赤霉病粒、黑粉病粒、大杂质及小杂质等，并同时将该物料分为大粒和小粒，并从不同的出口排出。净度≥98%，产量≥10t/h，功率32kw，设备尺寸8700mm\*244mm0\*3200mm。 |
| 45 | 转向输送带 | 套 | 1 | PVC皮带传动，皮带厚度3mm，转向角度90度，产量≥10t/h，功率2.2kw。 |
| 46 | 振动筛 | 台 | 1 | 双振动电机，转速960r/min，可清除大杂或小杂，也可用于分级，振动频率960次/min,振动幅度3mm，产量≥10t/h,功率2.2kw，通过更换不同的筛网，可以适合不同的物料使用。 |
| 47 | 可伸缩式输送带 | 台 | 3 | 人字型皮带，皮带厚度8mm ，机头传动轮包胶≥3cm刻防滑花纹，机身厚度≥3.0mm钢板。整机为全组装式结构，支架与机体、支架与花纹板全部用螺栓连接，检修便利。输送长度12米，输送线速度72m/min，伸缩行程3米，升高4.5米，可用于散料或包装袋的输送，产量≥20t/h，功率4.5kw。 |
| 48 | 定量称 | 台 | 2 | 动气式，双秤结构，称重范围5-25kg，称重速度15-20包/min，称重精确度±0.2%g。只需一人操作夹包工序，然后自动称重、输送、缝包。含皮带输送机、双线缝包机、缝包机升降架、空气压缩机等配套设备。 |
| 49 | 种子包衣机 | 台 | 2 | 1. 产 量： 10t/h
2. 配套动力: 22kw
3. 药种比例: 1:80-1:300
4. 包衣合格率： ≥99.9％
5. 包衣均匀度： ≥99.9％
6. 种子计量精度： ±0.2%g
7. 药液计量精度： ±0.2%g
8. 主体框架材料厚度：4mm ，包衣锅直径800mm,底部厚度17mm , 锥体8mm
9. 每批次包衣种子重量50-100KG，每批次包衣时间20-40秒。
10. 双蠕动泵进药控制系统，药液自动称重，种子以雾化的方式包衣。
11. 包衣时有加温烘干功能。

智能设备，PLC电脑程序+液晶触摸屏，全中文操作界面，变频器多速段智能调速，所有程序由 PLC 可编程序控制器集中控制，故障自动诊断、报警、并提示故障点。储药箱304#不锈钢防腐材质，有效容重≥150kg，带减速机搅拌功能，药液 0-60℃恒温控制，药箱液位动态监测，低药位自动提示加药，无药自动停机，保证断药无白籽出现。 |
| 50 | 铲车 | 台 | 1 | 内燃式。 1、额定负荷≥3000kg负载中心：500mm2、发动机型号：国产国Ⅲ发动机3、门架倾角(前/后）：6°/12°4、最大提升高度：≥3000mm5、轮胎规格形式（前轮）：28X9-15-14PR 充气胎 （后轮）：6.50-10-10PR 充气胎6、总重：≥4240kg7、基本型 3 米门架、1.22米货叉 |
| 51 | 全自动包装机 | 台 | 2 | 1、包装速度：20～35包/min,1. 称量范围：1000g～5000g，
2. 称重精度：±0.2%g，

4、制袋尺寸：长×宽（30～480）mm×（50～300）mm5、压缩空气要求： ≥0.6MPa 0.65M3／min6、允许最大包材外径：Φ400 mm7、卷材纸芯内径：  Φ75 mm8、制袋成型器：1-2.5kg规格壹套、2.5-5壹套。六斗称量机，该机组集计量、制袋、充填、封口、打印、冲孔、记数于一体，采用双伺服电机同步带拉膜，具有自动纠偏功能，切断采用平刀、锯齿、点划线三种方式之一。坚封采用气缸，横封选用伺服电机，动作平稳可靠。含2米成品斜坡输送机. |
| 52 | 热感应打码器 | 台 | 2 | 可以连续打印生产许可证号、生产日期、批号、检验检疫证号等信息。功率500w，电源220v。 |
| 53 | 防伪防窜货扫码剔除输送系统 | 套 | 2 | 工控机：四核，4G内存120G固态；配有传感器、二维码读码器、读码器控制器、总线集成；UPS电源：K500；主控制台；数据转换模块；大袋码扫描器2台：MOTO报警系统。1、产品真伪鉴别服务：通过数码防伪网络平台，用户可以通过电话、短信、网站等任何一种方式鉴别产品的真伪。2、市场信息收集：数码防伪网络平台通过客户的查询信息可以提供产品的假货线索的收集与反馈、窜货线索的收集与反馈、客户信息的收集与反馈等服务。 |
| 54 | 扫码剔除、计数分流 | 套 | 2 | 包装后经皮带输送机上扫描二维信息码，把相关信息输入管理系统，不合格的二维码进行剔除，然后再由计数器进行计数后由人工分装纺织袋，输送线速60m,/min，皮带宽600mm,功率1.1kw。 |