**25吨车厢可卸式垃圾车**

**一、主要参数要求**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 参数 | 数量 | 单价（元） | 合计（元） |
| 底盘类别 | 二类载货汽车底盘 | 1台 |  |  |
| 柴油发动机额定功率（kW） | ≥198 |
| 外形尺寸（长×宽×高）（mm） | ≤8460≥2530≥3050 |
| 总质量（kg） | ≥25000 |
| 整备质量（kg） | ≤11380 |
| 额定载质量（kg） | ≥13450 |
| 前悬/后悬（mm） | ≤1480/1380 |
| 接近角/离去角（°） | ≤19/22 |
| 最高车速（km/h） | ≥88 |
| 轴距（mm） | ≤4350+1350 |
| 最大自卸角度（°） | ≥48 |
| 装箱工作时间（s） | ≤60 |
| 卸箱工作时间（s） | ≤72 |
| 钩臂系统最大起重能力（t） | ≥20 |
| 钩臂液压系统额定工作压力（MPa） | ≥30 |
| 驾驶室 | 配原厂冷暖空调 |

1. **主要功能要求**

1、钩臂系统采用成套设备；

2、多路阀为手动气控液压多路阀，工作模式为电控气，气控液。

3、工作装置的电器系统与汽车底盘的电器系统为独立的两个系统。

4、钩臂系统采用滑臂式铰接结构；主臂下降有缓冲功能，到位冲击小；动作之间有互锁功能，避免误操作。

5、所有操作均可在驾驶室内完成，降低操作者的劳动强度；

6、车辆采用后支撑稳定装置，装卸箱体过程中，防止车辆头部翘起，在松软地面和倾斜地面均能作业；

7、设置底盘与移动式垃圾压缩箱体连接报警装置和安全装置，确保在底盘液压快速接头与箱体连接时，无法进行卸箱操作，即使操作者误操作也能保证液压系统安全；

8、多项安全装置：动作之间设置互锁功能，防止误操作，箱体与钩臂连接设置安全装置，防止误操作损坏设备；驾驶室操作手柄装箱体锁警示装置，提醒驾驶员箱体锁实时状态；后支撑下降到位有指示灯提示。

9、箱体锁采用液压油缸驱动，锁住垃圾箱，防止转运过程中箱体晃动。

10、箱体后门液压系统，用于启闭箱体后门，通过两个液压快速接头，与箱体上的两个液压快速接头进行对接。

**18m³移动式垃圾压缩箱**

**一、主要参数要求**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 参数 | 数量 | 单价（元） | 合计（元） |
| 外形尺寸(mm) | ≥6380×2560×2500 | 2个 |  |  |
| 自重(t) | ≥5.5 |
| 单机垃圾处理能力(m3/h) | ≥133 |
| 装载容积(m3) | ≥18 |
| 满载时垃圾重量(t) | ≥13.5 |
| 垃圾最大密实度(t/m3) | ≥0.75 |
| 单行程压缩量(m3) | ≥1.3 |
| 压缩推头工作表面积(m2) | ≥0.95 |
| 压缩方式 | 双油缸剪刀叉型布置、水平压缩 |
| 最大压缩力(kN) | ≥340 |
| 最大提料能力（t） | ≥1.5 |
| 液压系统最大压力 | ≥22 |
| 一次压缩循环时间(s) | ≤35 |
| 料斗提升循环时间(s) | ≤35 |
| 箱体壁厚（mm） | ≥4 |
| 系统噪声dB(A) | ≤70 |
| 设备上下车最大高度（mm） | ≥5100 |
| 垃圾提升装置 | 可提升容积≥3.5m3受料斗装置 |
| 外接电源电压(V) | 380 |
| 电动机功率(kw) | 5.5 |
| 后门启闭方式 | 采用底盘动力，快换接头插接控制液压油缸启闭 |
| 操作方式 | 操作箱控制、线控方式 |

**二、主要功能要求**

1、箱体整体轻量化设计采用高强度耐磨钢板及高强度耐候钢板整体焊接制作而成，压缩箱与垃圾箱采用无框架连接；

2、压缩头采用双曲线形设计，采用高强度耐磨钢板及高强度钢板整体焊接而成，油缸交叉布置，采用开放式铰接座；

3、配备自动强制风冷器对液压系统进行温度控制，当温度达到设计值时，风冷器自动运行已达到降低油温，当油温小于设定值时，风冷器自动关闭，风冷器与仓门紧密贴合；

4、配置安全保障装置，包括：总电源钥匙锁和全箱紧急停止按钮；摆臂油缸配备有安全装置，保证料斗在动作过程中不会因为突然爆管而引起料斗下降的安全隐患。

5、采用文本PLC微电脑控制，系统运行稳定可靠、智能化程度高。各动作间多重互锁，设备运行一键式操作，具备生产运行参数可调功能，可根据垃圾装载情况自动调整压缩程序；

6. 文本显示屏实时监控系统当前运行情况，箱体满载指示，实时显示系统压力、设备运行状态；具备设备异常自诊断及故障报警声光提醒与文字显示功能，方便操作与维修人员判断设备异常原因并及时准确检修处理；具备保养分阶段提示功能，保证设备处于最佳运行状态；具有系统整体运行情况及故障报警情况的记录汇总与统计分析功能；

7、箱体后门密封液控双重锁钩锁紧装置，后门密封可调节装置，确保运输过程中不会发生二次污染；

8、采用底盘液压驱动，控制液压油缸启闭后门，在驾驶室内即可操作完成后门的启闭及垃圾倾卸；

9、上料机构具有自动缓冲装置，避免上料作业时受料斗与地面的冲击以及受料斗翻转到位对箱体的冲击；