采购需求

1、新增密集架规格：H2400\*W4500\*D600，数量6列，合计：38.88立方米

**质保期：五年**

（1）密集架各项指标均符合《手动密集书架技术条件》（GB/T13667.3—2013）、DA/T7-92的标准行业要求。冷轧钢板符合GB710优质碳素结构钢薄钢板技术条件的国家标准；产品表面处理及质量符合GB6807-2001钢铁工件涂装前磷化处理技术条件的国家标准。具体工艺流程、规格、技术参数、质量要求如下：

（1）产品规格

根据用户或招标文件的实际要求进行设计生产，完全响应用户或招标要求。

（2）款式结构

该产品主要由架体、底架（座）、传动装置、防护装置四大部分组成，散装运输，交货现场安装调试完毕并交付使用。

1、底架：底架为分段组合式，整体焊接而成，运行平稳且加工精度高，具有对接互换性，便于运输和安装，并设有防倾倒装置，防止架体倾倒。用材厚度为3.0mm冷轧钢板，表面喷塑。架体长期荷重存放资料不变形，底架装配后的直线平行度不大于0.5mm/m，全长不大于2mm。轴承梁采用3.0mm冷轧钢板，一次成型加工。

2、轨道：轨座采用3.0mm冷轧钢板，一次成型；路轨采用2 0×20mm实心方钢，整体不焊接、不用螺钉、铆钉等方式固定，路轨两顶端设有限位装置，防止底盘脱轨。轨道表面采用镀锌或静电喷塑处理。

3、立柱：采用1.5mm优质冷轧钢板，规格为48mm\*39mm。

4、搁板：采用1.0mm的优质冷轧钢板，一体成型，不允许通过点焊和电焊实现。每层标准承重不低于80KG。

5、挂板：采用1.0mm的优质冷轧钢板冲压成型。挂板与立柱之间的连接方式采用双扣勾挂板，挂板与搁板之间也采用双扣勾，挂板与立柱连接的扣勾和挂板与搁板连接的扣勾平行度相差<1mm。

6、侧板：侧面板1.0mm， 优质冷轧钢板；

（4）传动机构

摇手柄采用钢、锌合金或其它材料。手柄可以自动缓慢折叠，使用方便、美观大方、轻便灵活，高端耐用，可避免通道障碍，摇动任何一列均不会带动其他手柄转动，自动挂档。可单列或多列一起移动。链轮为机械精加工而成。链条采用摩托车链条采用Φ8.5，节距12.7。滚珠轴承采用省力型。铁滚轮采用高强度铸铁：传动轴采用内径Φ20实心45#钢；连接钢管采用内径Φ20无缝钢管；

（5）制动装置

每列均装有刹车制动装置，使之做到每一列均可锁定，查阅资料和存放文件时能确保人身安全，存取更安全。每一组合团体均装有总锁装置，使之做到每个组合团体都可锁定. 门面装有扣拉式方形锁。

（6）密封装置

两列间的密封条采用磁性密封条；每列的接触面均有缓冲及密封装置，由磁性极强的电冰箱吸条橡胶密封条组成，嵌入式固定，不得使用柳钉、胶水固定。顶部有防尘板，每列架体上方安装防尘板，底部有防鼠板，合拢后底盘之间缝隙小于2mm.

（3）制造要求

（1）凡需焊接的部位应焊接牢固，焊点均匀，焊痕高度以不大于1mm，焊点间距应控制在100mm以内，焊痕表面波纹平整，无焊焦、焊穿等现象。

（2）冲压件必须平整无毛刺，无裂痕，冲压尺寸的误差应控制在±1.0mm之内。

(3)折弯必须到位，以确保工件折弯所需角度，其邻边垂直度、平行度控制在≤1.0mm内。

(4)涂层表面应平整光滑，色泽均匀一致，无流挂、起粒、皱皮、露底、剥落、伤痕等外观缺陷。

(5)各零件、组合件表面应光滑平整，不得有尖角凸起；各零件、组合件之间能保持互换性。所有标准件及紧固件均需氧化或镀锌处理。

（4）载重性能要求

（1）搁板载重：搁板负载载重80kg，最大挠度3mm，24h卸载后，不得出现裂痕及钢性变形，残余变形量不大于0.3mm。

（2）全负载载重：每标准节在全负载（搁板均匀载重80kg）的情况下，架体、立柱不应有明显变形，架体不应产生倾倒现象。

（3）载重运行：在全负载的情况下，各列密集架在手动操纵下，都应运行自如，不得有阻滞现象。每标准节手动摇力应不大于11.8N（每列密集架的手柄摇力为：11.8N×标准节数）。

（4）载重稳定性：在受全部载荷二十分之一外力（沿X、Y轴两个方向的水平外力）的作用反复100次后，取消外力，架体所产生的倾斜不得大于总高的百分之一。支架、立柱不得有明显变形。

（5）安装要求

（1）各部安装应牢固可靠，不允许有松动现象，各结构件和架体无明显变形，架体无倾斜现象。每标准节组合后外型尺寸（长、宽、高）的极限偏差为正负2mm。

（2）标准架组装后，侧面板与中腰带的对缝处的间隙不大于2mm。

（3）门缝间隙在工装保障的前提下，均匀一致在1-1.5mm之间。

（4）导轨安装后，单根导轨的直线度不大于1.0mm/m。5m中不大于2.0mm。两根导轨水平高度偏差不大于1.0mm/m。两根导轨宽度之间的平行度偏差不大于2.0mm/m，全长不大于2.0mm，架体移动时与轨道保持90度。

（5）架体平行度：正负在1—2mm/列之间，架体垂直度：正负在1—2mm/列之间，架体纵向同步度：正负在1—2mm/列之间。

下附平面图

