**密集架主要材料配置及相关情况**

一、**新旧密集架无缝对接**（可看现场）

1. 精准测量旧密集架关键尺寸，包括架体高度、宽度、深度，层板间距及单节长度，新架生产依此为旧架为基准，确保外轮廓结构等一致，通道宽度契合场地。

1. 对比旧架立柱、搁板、挂板厚度，新架选用相同规格材料，保证连接部位强度、受力均匀，如旧架导轨规格槽钢，新架沿用，必须无缝连接顺滑过度，防轨道高差。

二、**外观及表面处理**

1. 颜色调配依旧架漆面采样，保证质感。

2. 旧架的标识、编号牌，新架对应位置预留且安装，融入整体环境，实现新旧融合。

三、**货物验收**

中标公司将货物送至甲方指定地点，由甲乙双方共同验收。新旧密集架无法对接或其他参数不符合均为验收不合格，甲方可视情解除合同，乙方两周内将所供货物拆除，未按时拆除我院自行处理。

1. 付款方式：

货物交付验收合格后办理入库手续，凭发票等资料三个月内付全款。

附件一：密集架主要材料配置

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 部件  名称 | 配置 | 材质 | | 采用标准 | 技术参数 | 性能备注 |
| 1 | 底盘 | 底梁 | 热轧钢板 | | GB711-2008 | δ≥3.0mm | 底盘采用焊接，钢性好，不变形，表面喷塑。移动列底盘上装有防倾倒装置。 |
| 轴承档 |
| 夹紧板 |
| 2 | 轨道 | 地轨座 | 热轧钢板 | | GB711-2008 | 20×20实心方钢  δ=3.0热轧钢板 | |
| 轨道 |
| 3 | 架体 | 立柱 | 冷轧钢板 | | GB/T11253-2007 | δ≥1.5mm | 结构结实、坚固，设计新颖，通用性强，层数和间距可按需要调整，表面喷塑。 |
| 压筋搁板 | 冷轧钢板 | | GB/T11253-2007 | δ≥1.2 | 钢性好，平整、通用性、互换性好，在双面搁板中间有搁棒，防止两边资料窜位。 |
| 搁棒 | δ≥1.2 |
| 压筋挂板 | 冷轧钢板 | | GB/T11253-2007 | δ≥1.2 |
| 4 | 面板 | 门板 | 冷轧钢板 | | GB/T11253-2007 | δ≥1.0 | 设计新型、门板平整、强度好 |
| 5 | 侧板 | 前侧面板 | 冷轧钢板 | | GB/T11253-2007 | δ≥1.0 | 凹凸型 |
| 后侧面板 | 冷轧钢板 | | GB/T11253-2007 | δ≥1.0 | 凹凸型 |
| 6 | 变速传动机构 | 轴承 | 优质 | | GB1285-85 | P204 | 双排内调心、万向节轴承 |
| 实心轴 | 45#钢 | | GB/T699 | ф20 | 传动机构配合精密度高,定位可靠,传动轻便灵活,摇手轻,运行平稳性能达到和超过国家标准 |
| 连接管 | 无缝管 | | GB/T8162-1999 | ф25\*2.5 |
| 铁滚轮 | 高强度铸铁、发黑 | | GB9439-2010 | ф120 |
| 链带 | 428链条 | | GB/T6940-2008 |  |
| 链条  （摩托车） | ф8.5节距12.7 | | GB1244 | 84节 |
| 摇手  机构 | 摇手架 | 国内优质 | GB/T1125-2007 | ZG45 | 摇手最大扭距达到580mm，伸缩方便的密集架摇手，采用铝合金.工程塑料合用，摇手任何一列均不会带动其他手柄转动，自动挂档，可单列惑多列一起移动，传动机构中心传动轴为25mm与操纵手柄连接的中心内孔25mm，相配套。 |
| 密集架操纵手摇柄 | 国内优质 | GB6846-2007 |  |
| 7 | 制动装置 | 边列锁定  装具 | 国内优质 | | GB/T2540-2005 | 大拇指或808锁 | 每列均装有制动装置，操作方便、可靠。当人进入相邻二架体时，可用制动装置锁定二架体，以防止架体意外移动而挤伤人。边列有锁定装具，用于锁定整密集架，便于资料的保密。 |
| 中间列制动装置 | 国内优质 | | GBT2646-2005 | 101锁 |
| 8 | 防护装置 | 密封条 | 抗老化型 | | GB/T3664 | 磁力性较强密封条 | 列与列之间的缓冲及密封装置及顶部的防尘密封装置，具有优秀的防尘、防鼠、防潮、防火功能。 |
| 防尘板  顶板 | 冷轧钢板 | | GB/T11253-2007 | δ≥1.0 |
| 防鼠板 | 冷轧钢板 | | GB/T11253-2007 | δ≥1.0 |
| 防倾倒  装置 | 热轧钢板 | | GB/T711-2008 | δ≥3.0 |
| 9 | 表面处理 | 前处理  药剂 | 国内优质 | | GB/T6807-2001 | Zn系磷化 |  |
| 亚光静电喷塑 | 国内优质 | | GB/T2006-2006 | 环氧型聚脂混合粉 |  |
| 纯水洗 | 自来水 | |  | 电导率≤200μs |  |