病案室移动密集架

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 货物名称 | 数量 | 生产厂家 | 型号规格、技术参数、性能配置 | 报价（元） | 合价（元）  | 备注 |
| 1 | 豪华档案密集架 | 32.4立方米 |   | 标准：GB/T13667.3-2003《档案双柱式密集架》国家标准。1、规格：宽3000mm×深750X高2400mmX6列2、所有材料为优质钢板、材质SPCC标准GB701;立柱1.5 mm，层板1.0mm，挂板1.0 mm，侧板1.0底架3.0 mm，门板1.0 mm。3、路轨采用不锈钢组成，层间距可调。4、传动机构采用摩托车链条和精密平面轴承，传动灵活平稳。5、每层隔板均受重，单面达50kg 支上。6、每列须装有刹制动装置，边列装有锁具，用于整体锁闭。7、防潮、防火、防盗，安全方便，节省空间，存取方便，大方美观。密集架组件：主架采用国内知名品牌冷轧钢板，立柱1.5mm，层板1.2mm，挂板、门板、侧板1.0mm，挡棒、防尘板、顶板、防鼠板0.8mm,防倾倒装置、底架3.0mm，磁性冰箱门磁条，固定列锁具采用密集架专用豪华锁。（1）无焊接式立柱：采用1.5mm优质冷轧钢板，立柱采用数控成型机一次性辊压成型，每根立柱均为单独式，无需焊接连杆。（2）挂板采用1.0mm优质冷轧钢板经一体成型流水线冲压成型，两端二排四挂钩结构设计。 （3）层板：采用1.2mm优质冷轧钢板一次滚压成型，层板正面压两组圆弧筋用以增加层板承重能力，使得层板在承重后不易弯曲。（4）卡挂式顶板：采用0.8mm优质冷轧钢板，顶板通过六折边成型。（5）卡挂式防尘板：采用0.8mm优质冷轧钢板，通过两道半坡型数控成型。（6）轨道:轨道垫板 3.0mm，材料为优质高强度热轧钢板；方钢 20mm×20mm 为优质实心方钢。▲（7）密集架门条：采用高强度铝合金专用型材一次挤压成型，型材厚度1.5mm，具有强度高、重量轻、零件互换性强（高精度标准件），寿命长、造型美观等特点，型材强硬度（HW）≥15（高于国家标准）。突破传统的锁条式门栓，对铝合金门条采用外嵌内四点固定式不锈钢铰链，将铝合金门条与密集架门连接，充分满足密集架平开门180°旋转，充分利用通道的实用宽度，减少门在半开状态对人体的碰撞，取放档案更加方便。符合检测依据 GB/T3325-2008或者GB/T3325-2017，检测内容含有金属电镀层理化性能，抗盐雾，48h，1.5mm以下锈点≤20点/dm²，其中≥1.0mm锈点不超过5点（距边缘棱角2mm以内的不计），并且检验结果合格。▲（8）拆装式无焊接密集架底架：底架3.0mm，底梁连接处采用一次性模压成型。整体结构采用平头定位螺杆固定连接，连接处无需焊接，便于安装、运输及拆装。产品标准件互换性强，并有防倾倒设计，防止架体倾倒。主梁连接处冲有四个16\*9腰形孔，孔间横向中心距离为70mm，纵向中心距离为69mm。副梁连接处冲有四个14.2\*8腰形孔，这种缩口封式连接板宽边宽度为120mm，缩口边宽度为114mm，这种设计正好与主梁连接处进行整体连接，四个14.2\*8的腰形孔位于凹槽内，凹槽宽度为15mm，凹槽深度为5mm，孔间横向中心距离为69.2mm，纵向中心距离为60.5mm，另主副梁上弯边≥49mm，下弯边≥21mm，便于架体在长期承重时不变形，不扭曲，增加了密集架整体的平稳度及使用寿命。符合检测依据 GB/T3325-2008或者GB/T3325-2017，检测内容含有：金属电镀层理化性能，抗盐雾，48h，1.5mm以下锈点≤20点/dm²，其中≥1.0mm锈点不超过5点（距边缘棱角2mm以内的不计），并且检验结果合格。▲（9）摇柄隐藏式侧板：侧板采用1.0mm优质冷轧钢板，横三节式结构，中间一节设计内凹冲压成型，用于密集架摇柄隐藏于侧板之中，内凹侧板规格：宽600mm，深65mm，高550mm，内凹圆形规格：直径320MM，深度32mm，直通摇柄轴中心直径50mm，摇柄正平面与上下节侧板平直对称三点一线，配折叠式手把摇柄，突破传统摇柄外凸于侧板之外，使产品实现通道零障碍。符合检测依据 GB6675.4-2014，检测内容：可迁移元素锑、砷、钡、镉、铬、铅、汞、硒符合要求并且检验结果合格。（10）挡棒采用0.8mm优质冷轧钢板一体成型而成，四折弯，挡棒三面压圆筋，外观美观，强度高。 |  |  | 3组一列6列6层双柱式结构豪华档案密集架 |
| 备注：1、技术参数标注“▲”符号的要求为实质性技术要求，必须出具国家认可第三方检测机构的相关检测报告做为证明材料。 |
| 备注：以上所有货物报价必须包含随配标准附件、备品备件、专用工具、包装、运输、运抵指定交货地点、装卸、现场安装调试检验（含安装所需辅材）、技术培训及技术资料的各种费用和售后服务、税金及其他所有成本费用的总和。 |