

河南省理工中等专业学校机加工中心教学用具采购项目

技术参数:

序号	名称	单位	数量	要求
1	踏板 1	个	19	<p>1. 规格: 长 1850mm*宽 850mm*高 130mm-160mm, 尺寸误差不超过 2%。</p> <p>2. 框架: 采用不小于 1.5mm 厚度冷轧钢板制成, 高度不小于 80mm, 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象; 应光滑均匀、色泽一致, 无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷, 提供冷轧钢板的检测报告。</p> <p>3. 踏板: 中间踏板采用玻璃钢网格, 结实耐用, 耐酸耐腐蚀、耐油污。</p> <p>4. 承重: 整体承重不小于 2000 千克。</p>
2	踏板 2	个	7	<p>1. 规格: 长 1640mm*宽 640mm, 高度 80mm, 尺寸误差不超过 2%。</p> <p>2. 框架: 采用不小于 1.5mm 厚度冷轧钢板制成, 涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象; 应光滑均匀、色泽一致, 无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷, 提供冷轧钢板的检测报告。</p> <p>3. 踏板: 中间踏板采用玻璃钢网格, 结实耐用, 耐酸耐腐蚀、耐油污。</p>

				4. 承重: 整体承重不小于 2000 千克。
3	器械柜	个	10	<p>1. 规格: 720mm*420mm*1330mm, 尺寸误差不超过 2%。</p> <p>2. 材质: 采用不小于 1.0mm 厚度的优质冷轧钢板。</p> <p>3. 上面设置一个抽屉, 中间双开门, 下方带有滚轮方便移动, 滚轮带有制动功能。</p> <p>4. 工艺: 采用激光下料, 数控折弯机进行折边, 机器人点焊, 焊接无灰渣、气孔、焊瘤; 无脱焊、虚焊、焊穿; 表面经过酸洗、磷化, 环氧聚酯热固粉末静电喷塑处理, 喷塑后, 涂层不易脱落, 无气泡, 表面硬度较大, 不易划伤, 有较强的耐酸碱与耐腐蚀能力。塑粉应包泽均匀, 无异物, 呈松散粉末状; 耐冲击性、耐磨性、耐酸性、耐碱性、耐沸水性以及耐湿性检测均合格; 重金属可溶性铅、可溶性镉、可溶性铬、可溶性汞含量检测均合格。提供满足以上性能的塑粉检测报告。</p> <p>5. 需提制造商包含柜架类的有害物质限</p>

				量产品认证证书。
4	四门柜	个	2	<p>规格：850 mm × 390 mm × 1850 mm，尺寸误差不超过 2%。</p> <p>1. 材质：采用不小于 0.8mm 厚优质冷轧钢板，涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象；应光滑均匀、色泽一致，无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷，提供冷轧钢板的检测报告。</p> <p>2. 结构：上下两节左右双开门结构，隐私性好，门内各设一块固定层板和一根铝合金挂衣杆。</p> <p>3. 锁具：优质锁芯，出现问题可以进行锁芯更换和万能钥匙功能。</p> <p>4. 拉手：内嵌“一字”扣手，且损坏时可更换。</p> <p>5. 工艺：采用激光下料，数控折弯机进行折边，机器人点焊，焊接无灰渣、气孔、焊瘤；无脱焊、虚焊、焊穿；表面经过酸洗、磷化，环氧聚酯热固粉末静电喷塑处理，喷塑后，涂层不易脱落，无气泡，表</p>

			<p>面硬度较大，不易划伤，有较强的耐酸碱与耐腐蚀能力。塑粉应包泽均匀，无异物，呈松散粉末状；耐冲击性、耐磨性、耐酸性、耐碱性、耐沸水性以及耐湿性检测均合格；重金属可溶性铅、可溶性镉、可溶性铬、可溶性汞含量检测均合格。提供满足以上性能的塑粉检测报告。</p> <p>6. 需提制造商包含柜架类的有害物质限量产品认证证书。</p>
5	工具柜	个	<p>2</p> <p>规格：750mm*390mm*1600mm，尺寸误差不超过 2%。</p> <p>1. 材质：采用不小于 0.8mm 厚优质冷轧钢板；</p> <p>2. 结构：设置 24 个抽屉。</p> <p>3. 锁具：优质锁芯。</p> <p>4. 拉手：内嵌“一字”扣手，且损坏时可更换。</p> <p>5. 工艺：采用激光下料，数控折弯机进行折边，机器人点焊，焊接无灰渣、气孔、焊瘤；无脱焊、虚焊、焊穿；表面经过酸洗、磷化，环氧聚酯热固粉末静电喷塑处理，喷塑后，涂层不易脱落，无气泡，表</p>

			<p>面硬度较大，不易划伤，有较强的耐酸碱与耐腐蚀能力。塑粉应包泽均匀，无异物，呈松散粉末状；耐冲击性、耐磨性、耐酸性、耐碱性、耐沸水性以及耐湿性检测均合格；重金属可溶性铅、可溶性镉、可溶性铬、可溶性汞含量检测均合格。提供满足以上性能的塑粉检测报告。</p> <p>6. 需提制造商包含柜架类的有害物质限量产品认证证书。</p>
--	--	--	--