**一、文件柜技术参数**

1、加工制造：所有板金、机加工作后应打磨毛刺，无裂纹及划痕；所有板金件、机加工件加工后应打磨毛刺，无裂纹及划痕；所有焊接件应焊接牢固，焊痕光滑，平整；所有钢材均用宝钢或武钢优质轧板制作。

2、密集架用料要求：立柱1.2㎜钢板；搁板0.8㎜钢板；门板0.8㎜钢板（加龙骨）；整体板0.8㎜钢板（加龙骨）；挂板0.8㎜钢板；档梁1.0㎜钢板；底盘2.5㎜钢板。

3、制作公差；板金件下尺寸误差为0.5㎜/m；组装后，每组标准外廊尺寸（长、宽、高）的极限偏差为+2.5㎜；轨道安装采用经纬仪校正和水平校正，在1.0㎜长度内，水平偏差不大于2.0㎜，轨道之间对应点的水平偏差为2.0㎜，门缝间隙应均匀一致,间隙小于钢板2.0㎜，附着力高于2级;抗冲击能力大于50㎏/m。

4、外观质量：搁板、挂板、侧板，上盖板均采用整体板材。密集架各零件、组合件表面光滑、平整，无明显尖角、凸起；外观均采用静电粉末涂装新工艺，档案柜架整体外观平整、美观、大方、淡雅；采用亚光冰灰色，色泽应均匀一致，涂层均匀，丰满明亮，无划伤；每列两侧配有标签插入金属框；冷轧板表面必须经过磷化处理，无划伤；粉末喷涂高温固化；机件加工后应打磨毛刺，裂纹及伤痕。焊接件应焊接牢固，焊痕光滑、平整。

5、密封要求；顶部有防尘板，底部有防鼠装置，具有良好的防尘、防鼠、防潮和防火功能；节与节之间立柱板隔开，顶部设有联接顶板，整体密封性能好。

6、检测依据DA/T7 — 92档案密集架行业标准；钢材依据：GB711— 88 GB710 — 88冷轨钢板国家标准；载荷重量；每层搁板载重单面不低于40公斤；产品表面；质量要符合GB6807— 86钢铁工作涂漆前磷化处理技术条件的国家标准。

7、每组规格为宽740㎜，长900㎜，高2380㎜。

**8、数量：16组。**

**二、货架技术参数**

重型钢制货架，尺寸 2000\*2000\*600mm，立柱1.2冷轧钢板折弯成型，立柱成型尺寸80\*40mm，横撑80\*40\*1.1mm异性方管制作，连接片采用2.0mm厚冷轧钢板冲压成型。层板0.5冷轧钢板制作。一组共四层隔板，隔板四面折弯成型。钢材依据：GB711—88、GB710—88冷轨钢板国家标准；载荷重量：货架每层载重不低于300公斤；所有钢制件表面经除油，去锈，磷化静电喷塑粉、高温固化而成。产品表面质量符合GB6807—86钢铁工作涂漆前磷化处理技术条件的国家标准。铁板表面经除油，去锈，磷化静电喷粉、高温固化而成。

**数量：92组。**