

惠州沃德办公密集柜要求品质移动密集柜

产品名称	惠州沃德办公密集柜要求品质移动密集柜
公司名称	惠州市惠城区沃德办公设备经营部
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	惠州市惠城区河南岸南岸路15号（康华保险柜）
联系电话	15089277288 13542757808

产品详情

密集柜要求（一）货物需求：、1、档案库所需密集柜共计75节。每节规格为：宽450mm*长900mm*高2300mm/6层半封闭式，每节立柱用整块立板封闭。其中25节单独需安装单面门单面后背板。2、磁带档案库所需密集架共计312节。每节规格为：宽450mm*长900mm*高2300mm/7层半封闭式，每节立柱用整块立板封闭。3、财务档案库所需密集架74节，每节规格为：宽620mm*长900mm*高2300mm/6层半封闭式,2节*15列,共30节;宽620mm*长900mm*高2300mm/12层半封闭式,4节*11列,共44节。另外原有密集架搬迁（从原址到数字电视大厦）共36节。（二）要求：产品设计、生产、安装严格按照GB/T13667.3-2003手动密集架条件、GB/T13667.4-2003电动密集架条件执行，材料厚度符合行业D/7-92。必须经、省级以上质检部门出具的产品检验报告。（三）工艺要求：1、表面处理：各部零件在涂覆前，必须进行除油、除锈、清洗、表调、清洗、磷化、二遍清洗等工序，磷化处理按照GB6807-92执行，每道工序分槽处理，所用件及紧固件均氧化或镀锌处理。2、表面涂覆采用亚光静电喷塑（需有预烘干工序），粉末生产厂家需通过ISO14001环保认证及ISO9001认证，要求提供证书及产品合格证，表面均匀光亮、色泽一致、无划伤，涂膜附着力应能达到GB1720中规定的一级指标。3、产品生产工艺，下料、冲压等工序全部达到模具化。零件组合焊接从轨道、立柱、底盘、面门的钻孔等工序，全部达到工装夹具化，以使产品具有互换性和协调性。4、所有钣金件、机加件加工后应打磨毛刺，无裂纹及伤痕。5、所有焊接件不得采用抽钉或自攻钉连接形式，应全部采用螺栓活接。6、安装中所有同层搁板高度偏差不应大于2mm。

鄂州密集架

惠州密集架 密集柜的特点解析：1.左右边架一般为双层移动架或门板，门板有钢质和玻璃两种。2.轨道组有三种形式：地面式、斜板地面式和埋入式。埋入式轨道组的预留沟槽面的水平偏差应不大于3mm/m，全长不大于10mm。3.传动机构采用精密滚子链和调心轴承，传动灵活平稳，摇力轻便。4.智能通风，按“通风”按钮，密集架等隙均而各列位置，确保档案资料处于合格的。