

项目编号：HJZB-[2023]08003

定制车驾管专业档案密集架采购项目

采购项目技术、服务要求

一、项目概述

巴中市公安局恩阳区分局交通管理大队根据业务开展需要，现采购新型无轨密集架，产品清单为：

序号	名称	单位	数量	备注
1	新型无轨密集架	立方米	82.3	
2	隔板、挂板、挡书条	层	116	

具体要求如下。

二、采购产品技术、服务要求（实质性要求）

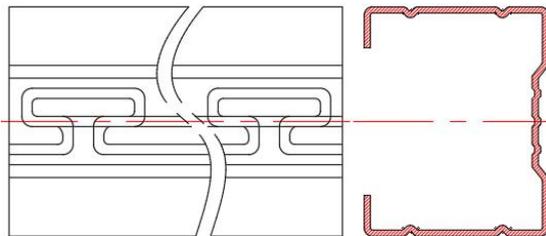
序号	名称	参考图片	技术参数及功能描述
1	新型无轨密集架		<p>一、产品外形尺寸规格：2450mm*900mm*600mm（20组） 2450mm*1000mm*600mm（38组），每组常规6层，共348层。</p> <p>一、材质说明</p> <p>采用SPCC冷轧钢板：采用“十工位”表面前处理工序，预脱脂→脱脂→水洗→酸洗→除锈→清洗→中和→皮膜→水洗→钝化。喷涂采用环氧聚酯环保塑粉，返色时间为一般室内粉的一倍以上，附着力达国家一</p>

级标准。

(一) 密集架架体要求：

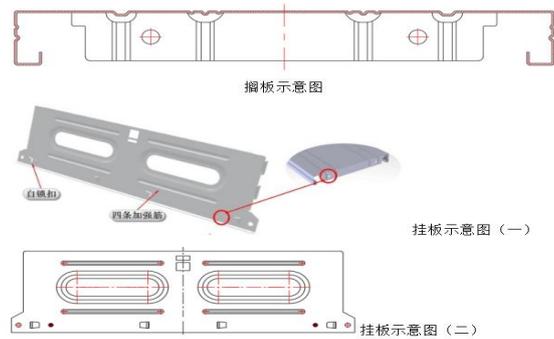
密集架主要由导正机构、驱动系统、架体（底盘、立柱、挂板、搁板、档书条、顶板、门框、门板、中封板、侧封板及侧护板等零部件组成）。架顶设有防尘装置，列与列之间装有 25mm（±2mm）厚防撞密封装置，边列门板装有防盗锁，边列前侧板装有总锁和制动装置，中列前侧板装有制动装置，每个单元密集架闭合后可用总锁锁住，形成一个封闭的整体，各列移开后可单独制动，整个架体具有良好的防尘、防潮、防火、防盗和保密功能。密集架规格尺寸根据房间实际尺寸确定。

1. 立柱：采用冷轧钢板，材料厚度 $\delta \geq 1.1\text{mm}$ ，中列立柱正面宽度为 45mm（±1mm），侧面宽度为 36mm（±1mm），立柱正面压一条 22mm（±2mm）宽的加强筋，加强筋上压有“几”字形纹路造型，两侧面各压两条的加强筋，共五条加强筋，立柱压筋后单根立柱的承载能力有大幅度的提高。边列立柱与门框合为一体，其侧面的宽度为 61mm（±1mm），不压加强筋，确保整体外观光滑平整美观大方。中列立柱须符合以下示意图。



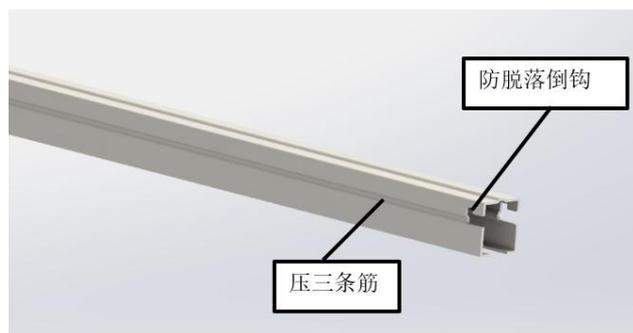
中列立柱示意图

2. 搁板、挂板：采用冷轧钢板，材料厚度 $\delta \geq 0.9\text{mm}$ ，搁板采用六次折弯成型以增强其承载力，上五层搁板采用全自动滚压设备一次成型，搁板上压八条加强筋，两侧面各压两条加强筋，为保证架体内良好通风效果，两张搁板安装好后中间间隙不小于 40mm。底层搁板不压加强筋，并且两张搁板之间缝隙小于 2mm，起到防鼠、防尘，底层搁板一边高度为 24mm ($\pm 2\text{mm}$)，放在挂板上，另一边高度为 36mm ($\pm 2\text{mm}$)，直接放到底盘上，保证每张搁板均匀载重不少于 50KG (每层两张搁板)；挂板上压四条加强筋，挂板两端压自锁扣，与搁板孔配合，起到装配自锁，加强架体稳定性。搁板及挂板须符合如下示意图要求。

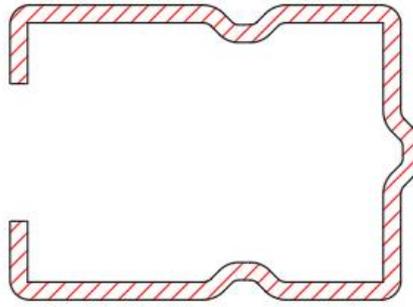


搁板及挂板示意图

3. 挡书条：采用冷轧钢板，材料厚度 $\delta \geq 0.8\text{mm}$ ，采用全自动滚压一次成型，四次折弯，并压三条加强筋，与挂板配合处有防脱落倒扣，防止挡条脱落，以增加整个架体的稳定性。挡书条及挡条须符合以下示意图要求。



挡书条示意图 (一)



挡书条示意图（二）

4. 门框：采用冷轧钢板，材料厚度 $\delta \geq 1.1\text{mm}$ ；门板、防尘板、顶板、侧板：采用冷轧钢板，材料厚度材料厚度 $\delta \geq 0.7\text{mm}$ ；中封板、侧封板：采用冷轧钢板，材料厚度 $\delta \geq 0.6\text{mm}$ ；底盘（含横、纵梁及轮架组合）：采用热轧钢板，材料厚度 $\delta \geq 2.5\text{mm}$ ，底盘净高度为 140mm （ $\pm 2\text{mm}$ ）。采用分段焊接后整体组装式，纵梁上按节距冲有矩形槽，以供立柱插入后用螺栓拧固。底盘两端封头横梁与纵梁牢固焊接，保证底盘架体不扭曲、错位和变形等。

（二）驱动系统要求：

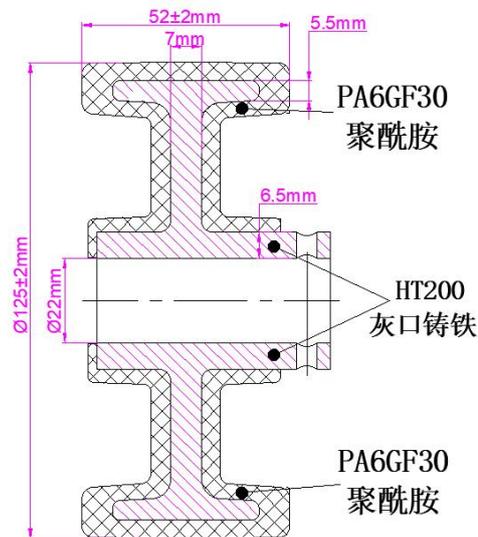
1. 轴承：P204#平面轴承，材质为轴承钢，精度 $\geq \text{P6}$ 级（E）；
2. 精密链轮：材质 45#钢；
3. 链条：为 428H#或同等及以上档次；
4. 传动管：要求为 $\Phi 25\text{mm} \times$ 壁厚 2.5mm （ $\pm 1\text{mm}$ ）的钢管。
5. 承载轮轴：材质采用实芯圆钢，经车床精加工后镀锌处理，预防锈腐。根据承载轮轴与传动管、轴承、滚轮的连接部位、功能以及承重的不同，加工出不同直径的部位： $\Phi 19.5\text{mm}$ （ $\pm 0.2\text{mm}$ ）的部位与传动管连接； $\Phi 20\text{mm}$ （ $\pm 0.2\text{mm}$ ）的部位与轴承连接； $\Phi 22\text{mm}$ （ $\pm 0.2\text{mm}$ ）的部位与滚轮连接；未加工的部分是 $\Phi 25\text{mm}$ （ $\pm 0.2\text{mm}$ ）起到限制滚轮脱轴、脱轨、承重的作用。

6. 为便于安装和拆卸，承载轮轴与齿轮、承载轮均采用贯穿销连接，不得采用顶丝或焊接方式固定。

7. 承载轮：承载轮采用 HT200 灰口铸铁铁芯，抗拉强度 $\geq 200\text{MPa}$ ，铁芯厚度 5.5mm-6.5mm，外包 PA6GF30 阻燃聚酰胺材料，一次注塑成型，外直径 $(125 \pm 2)\text{mm}$ ，厚度为 $(52 \pm 2)\text{mm}$ ，单轮承重 ≥ 800 公斤。承载轮成品后须达如下效果图



承载轮剖切图须符合如下示意图要求



(三) 导正机构要求：

1. 无轨道密集架取消架体内地面轨道，增加导正机构，保证无轨密集架所占用的架体内地面畅通无阻，无障碍物，方便书车、书梯和人员进入，不破坏地面整体效果及楼层的整体均布活荷载。
2. 无轨密集架的导向架使用材料厚度 $\delta \geq 3.5\text{mm}$ 钢板

经过两次折弯形成U形,既能导向又能防止架体倾倒。

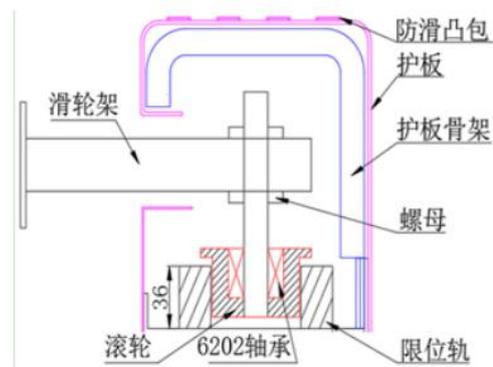
3. 无轨密集架的护板顶部冲直径大于 20mm 的防滑凸包,能防止人员滑倒又起到美观作用。

4. 无轨密集架的护板里面焊接了护板骨架,增加整个导正机构的刚性,与导向架配合防止架体倾倒;护板承重 $\geq 50\text{kg}$ 。

5. 无轨密集架的导向槽采用 $20\text{mm} \times 36\text{mm}$ ($\pm 2\text{mm}$) 的实心方钢焊接而成。

6. 无轨密集架的导向滚轮中安装 6202 轴承,在运行过程中更加顺畅,解决在运行过程中前端与后端不同步的问题。

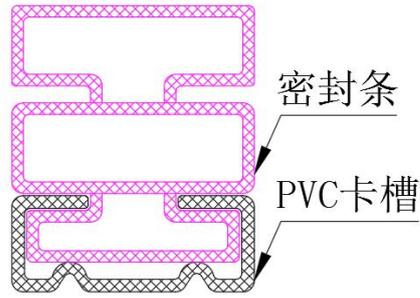
7. 无轨密集架的导向滚轮采用优质 T10 特钢、经数控车床加工、再经调质处理、导向处直径为 $\varnothing 55\text{mm}$ 。导向滚轮在承载能力、导向稳定型、运行顺畅性和使用寿命等各个方面都具有优越性。导正机构须符合如下示意图要求:



导正机构

(四) 防护装置要求:

1. 防撞密封装置: 采用 25mm ($\pm 2\text{mm}$) 厚磁性防撞密封条达到密集架的防撞及密封功能,为防止防撞密封条脱落,防撞密封条采用卡槽方式固定,卡槽材质为 PVC 阻燃材料。并符合如下示意图要求。



防撞密封装置示意图

2. 防尘：采用优质冷轧钢板，材料厚度 $\delta \geq 0.7\text{mm}$ 冷轧钢板制作。在架体顶部装有防尘板，合拢后无空缝，功能达到防火、防尘、防盗、防光要求。

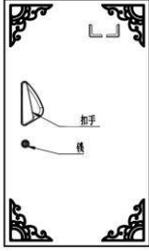
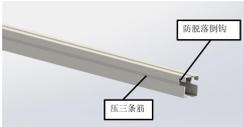
3. 限位装置：导正机构两端安装限位块，防止密集书架运行过程中脱轨。

(五) 边门和主副侧板设计要求：

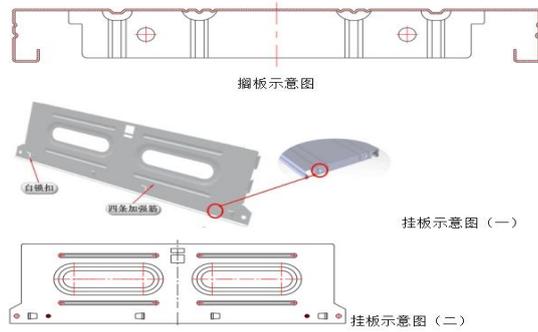
1. 侧板标签框：网片式带玻璃门油画密集架采用一次冲压成型的 2 个标签框，标签框规格为 $120\text{mm} \times 80\text{mm}$ ($\pm 2\text{mm}$)。

2. 侧板设计：每列前后侧板采用整体凹凸式一次成型侧板，侧板两侧采用 R9 圆弧造型，外观美观大方。

3. 边门设计：密集档案架边门均要求配有上下分体的带锁内嵌式对开门，门扣手要求采用镀铬扣手，扣手规格 $130\text{mm} \times 65\text{mm}$ ($\pm 2\text{mm}$) (该尺寸为安装好后正面整个扣手机构最长和最宽处尺寸)，扣手板可以翻动，并在失去外力约束后自动回位。扣手板采用 ABS 注塑成型，经镀铜、镀铬的电镀工艺，便于开关，扣手下方便装明锁，要求安全可靠；门板四角处冲压有花纹花纹外 $95\text{mm} \times 95\text{mm}$ ($\pm 5\text{mm}$)。边列门及扣手须符合如下示意图要求

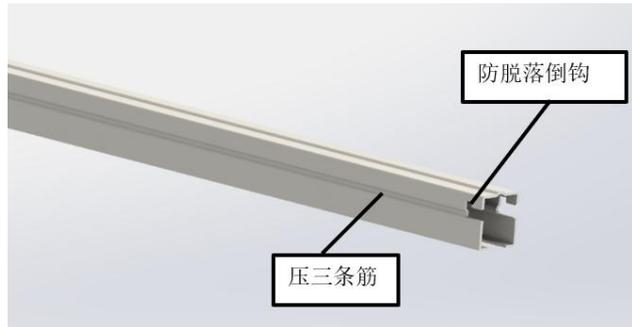
		 <p>边列门示意图</p>  <p>扣手示意图</p>	<p>(六) 生产工艺要求</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 钣金件质量：所有钣金件、机加件加工后应无毛刺、无裂纹及伤痕；所有板材部件均不可焊拼接，要求一体成型；除底盘结构拼接外，其余部件原材料严禁采用人为手工拼接方式生产部件。 2. 表面处理：前处理工序：各部零件在涂覆前，必须进行预脱脂-脱脂-水洗-酸洗-水洗-中和-表调-皮膜-水洗-钝化十工位表面前处理工序，所用标准件及紧固件均需氧化或镀锌处理。 3. 喷塑粉料：经过表面酸洗皮膜处理工艺后，采用优质环保粉末进行喷塑。 4. 喷塑要求：涂层表面应光滑平整，色泽均匀一致，不应有流挂、起粒、皱皮、露底、剥落、伤痕等缺陷；密集架各工件弯角、边角折弯处不允许出现漏喷塑粉情况。
2	隔板、挂板、挡书条	  	<p>一、搁板、挂板：采用冷轧钢板，材料厚度 $\delta \geq 0.9\text{mm}$，搁板采用六次折弯成型以增强其承载力，上五层搁板采用全自动滚压设备一次成型，搁板上面压八条加强筋，两侧面各压两条加强筋，为保证架体内良好通风效果，两张搁板安装好后中间间隙不小于 40mm。底层搁板不压加强筋，并且两张搁板之间缝隙小于 2mm，起到防鼠、防尘，底层搁板一边高度为 24mm ($\pm 2\text{mm}$)，放在挂板上，另一边高度为 36mm ($\pm 2\text{mm}$)，直接放到底盘上，保证每张搁板均匀载重不少于 50KG (每层两张搁板)；挂板上面压四条加强筋，挂板两端压自锁</p>

扣，与搁板孔配合，起到装配自锁，加强架体稳定性。
搁板及挂板须符合如下示意图要求。

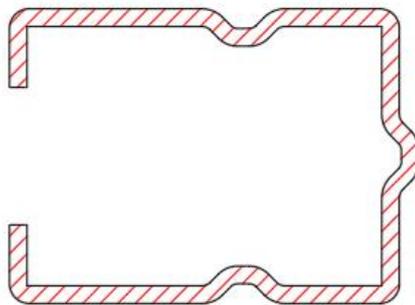


搁板及挂板示意图

二、挡书条：采用冷轧钢板，材料厚度 $\delta \geq 0.8\text{mm}$ ，采用全自动滚压一次成型，四次折弯，并压三条加强筋，与挂板配合处有防脱落倒扣，防止挡条脱落，以增加整个架体的稳定性。挡书条及挡条须符合以下示意图要求。



挡书条示意图 (一)



挡书条示意图 (二)