|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 技术参数 |
| **1** | **切片柜** | 规格：W423×D480×H1625mm；  1.箱体采用1.2㎜冷轧钢板，抽屉1.0㎜冷轧钢板制作。  2.4个箱体，每个箱体18个抽屉，共72个抽屉  3.每个抽屉可自由互换，抽屉内为ABS中隔板，滑道采用ABS成型标准滑道，具有防脱落保护装置及水平调节装置。  4.抽屉前面有目录卡，在装满玻片情况下，抽屉抽拉轻巧无噪音、不变形。  5.可放标准切片50000张以上，可负载不小于900公斤。  6.1.外形尺寸偏差，要求受检产品标识尺寸与实测偏差值（配套或组合产品的外形尺寸偏差应同时取正值或负值，标准要求产品宽、深、高尺寸极差±5mm，检验结果要求宽、深、高尺寸极差±2mm以内。  6.2.地脚平稳性≤1.0mm。  6.3.柜体临边垂直度（含正视面板，框架对角线长度及对边长度的长度差均在合格范围内）。  6.4.抽屉下垂度≤10mm，摆动度≤10mm。  6.5.木工及外观要求（金属件外观要求）  6.6.焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位。  6.7.焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅。  6.8.焊疤表面波纹应均匀，高低只差不大于1mm。  6.9.冲压件：冲压件应无脱层，裂缝。  6.10.喷涂层：要求涂层光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷。  6.11.涂层应无漏喷，锈蚀。 |
| **2** | **蜡块柜** | 规格：W423×D480×H1625mm；  1.箱体采用1.2㎜冷轧钢板，抽屉1.0㎜冷轧钢板制作。  2.4个箱体，每个箱体有6个储存抽屉，共24个抽屉  3.抽屉采用三节静音滑轨，前面有目录卡。  4.抽屉内隔板为固定式。专用插槽、标签槽一体化冲压成型。  5.抽屉滑轨：分节承重轨  6.蜡块盒：可以取出，自由更换  7.可放标准蜡块不小于12000块。  8.1.外形尺寸偏差，要求受检产品标识尺寸与实测偏差值（配套或组合产品的外形尺寸偏差应同时取正值或负值，标准要求产品宽、深、高尺寸极差±5mm，检验结果要求宽、深、高尺寸极差±2mm以内。  8.2.地脚平稳性≤1.0mm。  8.3.柜体临边垂直度（含正视面板，框架对角线长度及对边长度的长度差均在合格范围内）。  8.4.抽屉下垂度≤10mm，摆动度≤10mm。  8.5.木工及外观要求（金属件外观要求）  8.6.焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位。  8.7.焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅。  8.8.焊疤表面波纹应均匀，高低只差不大于1mm。  8.9.冲压件：冲压件应无脱层，裂缝。  8.10.喷涂层：要求涂层光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷。  8.11.涂层应无漏喷，锈蚀。 |