

## 学生公寓床预算

序号	名称	规格、技术要求	单位	数量
1	公寓床	<p>一、采用优质冷轧钢板须符合国家标准（GB/T3280-2007）</p> <p>1、规格：3940*900*1950mm；</p> <p>2、立柱：采用优质冷轧钢板经特制成型线轧制而成，其立面为 中空异形方便双面喷涂，立柱正面为 圆弧形设计，起到防撞作用，并有3条加强筋，立面成型后尺寸为75mm*75mm,材料厚度为<math>\geq 1.2</math>mm ；</p> <p>3、长横梁：采用优质冷轧钢板经特制成型线轧制而成，其立面为中空异形方便双面喷涂，正面有3条加强筋，立面成型后尺寸为90mm*40mm,材料厚度为<math>\geq 1.2</math>mm. ；</p> <p>4、短横梁：采用优质冷轧钢板经特制成型线轧制而成，其立面为中空异形方便双面喷涂，正面有3条加强筋，立面成型后尺寸为90mm*40mm,材料厚度为<math>\geq 12</math>mm.</p> <p>5、支撑：采用五根500*200*1.0mm厚优质方管制作。（方管必须符合国家标准GB/T3092-1993）.</p> <p>6、护栏：采用<math>\phi 20</math>*1.0mm厚优质管材弯制而成，长度需达到1.2米以上。</p> <p>7、楼梯：采用27*40mm优质椭圆型管制作而成，材料厚度为1.5mm,踏板为1.5厚冷轧钢板冲压而成，表面需要凹凸纹路，可以起到防滑作用。</p> <p>8、床板采用<math>\geq 15</math>mm优质多层实心夹板</p> <p>二、制作工艺</p> <p>1、各钢件经除油、除锈、磷化、酸洗等工序，经防锈、钝化处理，表面采用环氧聚酯粉末锤纹静电喷塑涂层硬度<math>\geq H</math>，冲击强度应无剥落、裂纹、耐腐蚀性在100h内，观察在溶解中样板上划道两侧3mm以外，应无气泡产生。100h后检查划道两侧3mm以外，应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象，附着力不低于2级。管材表面无裂缝，毛刺及结疤错位压痕及划痕。喷塑颜色为灰色。</p> <p>2、钢管焊接处采用CO2气体保护焊全焊法，防止焊接过程焊口氧化。管材应无裂缝、叠缝，外露管口端面应封闭、焊接处无脱焊、焊穿、错位、焊接处无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅、焊疤表面波纹应均匀。高低之差应<math>\leq 1.5</math>mm。</p> <p>3、楼梯踏板防滑成型制作，楼梯钢架与床架必须组合为一体，长铰链、锁扣、板扣焊接钢架固定。</p>	组	112
	书桌组合	规格1850*1600*600mm,板材采用环保全实木（橡木），桌面弧边设计；柜身板厚度为 $\geq 18$ mm,油漆采用环保无甲醛的清漆；产品甲醛释放量应符合GB18580的规定 $\leq 1.5$ mg/L。	张	112
	学生椅	材质：椅架采用40*20mm椭圆型优质钢管、厚度1.0mm，静电喷塑，灰色。座、靠板采用多层板贴饰面防火板制作，	张	336

	公寓柜	规格：1850*550*550；采用优质冷轧钢板须符合国家标准（GB/T3280-2007）；材料厚度为 $\geq 0.8\text{mm}$ ；采用优质冷轧钢板经剪切，冲压，折弯，焊接，装配而成。焊接采用数码电焊机及二氧化碳保护焊焊接，确保工件的焊接强度及焊接平整光滑； ★提供产品检测报告 ★提供生产厂家授权书	个	112
2	钢木学习桌	规格：920*600*2100mm；采用优质冷轧钢板须符合国家标准（GB/T3280-2007），材料厚度为 $\geq 0.8\text{mm}$ ，钢制部件表面均要求去油、除锈、酸洗、磷化等防锈处理后，静电喷塑，表面无尘无痕、均匀光滑，不能产生流挂和斑点现象；桌面采用环保全实木（橡木），桌面弧边设计；厚度为 $\geq 18\text{mm}$ ，油漆采用环保无甲醛的清漆；产品甲醛释放量应符合GB18580的规定 $\leq 1.5\text{mg/L}$ 。 ★提供产品检测报告 ★提供生产厂家授权书	张	586
3	长形桌	规格：1200*500*760；桌面采用环保全实木（橡木），桌面弧边设计；厚度为 $\geq 25\text{mm}$ ，油漆采用环保无甲醛的清漆；产品甲醛释放量应符合GB18580的规定 $\leq 1.5\text{mg/L}$ 。	张	375
4	凳子	规格：340*240*380mm，凳脚架采用25*25mm优质钢管、厚度1.2mm，凳面采用环保全实木（橡木），厚度为 $\geq 18\text{mm}$ ，油漆采用环保无甲醛的清漆；产品甲醛释放量应符合GB18580的规定 $\leq 1.5\text{mg/L}$ 。	张	1354