

货物购销合同

合同编号：安财竞谈 2024-9

甲方：（采购单位）安阳工学院

签约时间：2024年6月3日

乙方：（供应商）河南仪迈科技有限公司

签约地点：安阳工学院

甲、乙双方持中资国际工程咨询集团有限责任公司 2024 年 5 月 31 日签发的“基础实验室”项目（项目编号：安财竞谈 2024-9）的成交通知书，根据谈判文件、响应文件的内容，并经双方协商一致，达成以下合同条款：

本采购项目的谈判文件及其修改与澄清、响应文件、成交通知书均是本合同不可分割的组成部分。

一、购销货物如下

单位：人民币（元）

序号	货物名称	品牌规格型号及技术参数	单位	数量	单价	小计	原产地制造商	备注
1	零件尺寸误差测量组合实训装置	JY-201 型 精鹰教仪 技术参数详见附件	套	15	8000	120000	中国.南昌 南昌市精鹰科教实业有限公司	
2	零件形位误差测量组合实训装置	JY-202 型 精鹰教仪 技术参数详见附件	套	15	9000	135000	中国.南昌 南昌市精鹰科教实业有限公司	
3	公差配合精度检测组合实训台（两工位）	JY-204 型 精鹰教仪 技术参数详见附件	套	1	45000	45000	中国.南昌 南昌市精鹰科教实业有限公司	
4	数据处理万能测长仪	JDY-6 光学五厂 技术参数详见附件	台	1	178000	178000	中国.上海 上海光学仪器五厂有限公司	
5	工作台	方济圆定制 技术参数详见附件	张	22	1950	42900	中国.郑州 河南方济圆家具有限公司	
6	凳子	方济圆定制 技术参数详见附件	把	60	50	3000	中国.郑州 河南方济圆家具有限公司	
合计		523900						
其他		无						

合同的总金额（含税）为 ¥523900元（大写：伍拾贰万叁仟玖佰元整）。

二、货物要求

乙方提供全新货物（包括零部件、附件），货物必须符合谈判文件、响应文件的技术标准及《产品质量

法》的规定。

三、交货时间、地点、方式

乙方应于合同生效后 20 日内(2024 年 6 月 23 日前)(含 2024 年 6 月 23 日)将货物按甲方要求送至安阳工学院指定地点的指定位置,并经甲方验封后安装、调试完毕。货物运送产生的费用由乙方负责。

四、货物的安装调试

乙方对货物免费进行安装调试,甲方应在货物到达指定地点后,提供符合安装条件的场地、电源等。

五、售后服务

1. 质保期自验收合格之日起计算,提供三年免费质保,国家或产品生产厂家规定大于三年的,按国家规定与厂家规定执行,技术参数要求大于三年的,按技术要求执行,提供终身维修服务。

2. 质保期内产品发生故障系产品出现质量问题,乙方负责无偿更换;产品超过质保期发生故障,乙方应尽快组织维修,并以成本价提供配件。

3. 如产品发生故障,乙方在接到通知后 2 小时内做出响应,8 小时内到达现场,负责故障原因的诊断,并尽快排除故障。

4. 乙方免费为甲方提供技术培训,使甲方使用人员能够达到熟练操作为止。

5. 法律、法规、规章及相关政策对产品质量及售后等有更严格规定的,从其规定。

六、验收标准与检验

乙方在完成交货、安装、调试完毕后,提出验收申请,由甲方负责验收。供应商未能严格履行合同导致验收不合格的项目,验收费用由供应商负担。

七、验收、付款方式及期限

1. 乙方开具以安阳工学院为客户名称的增值税专用发票。

2. 甲方在乙方安装调试正常后根据工作安排、组织专家验收,合格后出具《安阳市市直政府采购验收报告》,作为付款依据。

3. 付款:乙方向甲方提交预付款保函的,甲方在合同履约前预付不低于合同金额 50%的预付款,安装调试完毕并经验收合格后根据甲方签章的验收报告一次无息付清剩余款项。保函需在合同签订后 5 个工作日内提交。

乙方未在规定期限内向甲方提交预付款保函的,视同乙方放弃项目预付款的支付。项目分二次支付如因政府财政原因不能及时支付,甲方不承担因延迟支付导致的责任。

八、质量保证

乙方应保证所供货物是全新的、未使用过的,并完全符合合同规定的质量、规格和性能的要求。

九、违约责任

1. 乙方未能按期(2024 年 6 月 23 日前)(含 2024 年 6 月 23 日)交付货物的,应向甲方每日(含节假日)支付合同货款总值 0.4%违约金。在合同规定的交货期后满 30 日内仍未全部交货,按不能交货处理,甲方有权解除合同,并有权要求赔偿损失。

2. 甲方无正当理由拒收货物、延期验收、拒付货款的,向乙方偿付拒收拒付部分货物款总额 5%的违约金或向乙方偿付每日延期验收货物货款总值 0.4%赔偿费。

3. 乙方所交的货物品种、型号、规格、质量不符合合同规定标准的,甲方有权拒收货物,解除合同,乙方向甲方支付合同总值的 5%的违约金。

4. 乙方应在合同签订后 20 日内(2024 年 6 月 23 日前)(含 2024 年 6 月 23 日)安装调试完毕,因乙方原因造成的逾期付款,甲方不承担责任。

5. 甲方验收后,由于乙方原因,导致购买货物和软件系统重大障碍,无法维修或正常运行后,甲方有权要求乙方退还全部合同费用。

6. 乙方未按约定提供售后服务,应向甲方支付合同总值 1%的违约金。

十、甲乙双方应严格遵守投标要求和投标人须知,如有违反,按投标要求和投标人须知规定予以处理。

十一、因质量问题发生争议,由合同履行地的技术监督机关进行质量鉴定,甲乙双方均应接受鉴定结论。如鉴定合格,费用由甲方承担;如不合格,费用由乙方承担。

十二、本合同签订和履行适用中华人民共和国法律,因履行合同发生的争议,由甲乙双方协商解决,如

协商不成提交安阳仲裁委员会裁决。

十三、本合同未尽事宜，甲乙双方可签订补充协议，报经安阳市财政局政府采购监督管理科确认后，与本合同具有同等法律效力。

十四、合同生效：

本合同经甲乙双方法定代表签字或授权代理人签字，加盖公章和骑缝章后生效。本合同一式陆份，甲方持肆份，乙方持贰份。

甲方：安阳工学院

法定代表人
或其委托代理人：刘林

经办人：黄昊

乙方：河南仪迈科技有限公司

法定代表人：

委托代理人：李永叶

维修电话：0371-86253359

电子邮箱：846822092@qq.com

开户银行：中国银行股份有限公司郑州万达广场支行

银行账号：2494 6418 0415

附件:

技术参数

序号	设备名称	技术要求	数量
1	零件尺寸误差测量组合实训装置	<p>1.精密检验零件（不锈钢）：包含测量块、测量轴、测量轴套、测量轴承、测量花键、测量平键、测量螺纹轴、测量齿轮（7级各一件）</p> <p>2.精密测量工具：包含带表游标卡尺（0—150/0.02成量品质）、外径千分尺（0—25/0.01成量品质）、内径百分表（10—18/0.01成量、品质）、螺纹千分尺（0—25/0.01哈量品质）、公法线千分尺（0—25/0.01哈量品质）、齿厚卡尺（1—26/0.02上量品质）、螺纹环规（M10—6H不低于成量、哈量、上量品质要求）、螺纹塞规（M10—6g哈量品质）、螺纹样板（60°、55°）</p> <p>3.类型便携组合式（检测零件、测量工具、标准图纸及指导书供货时均放在一个箱子里）</p> <p>4.供货时提供教学资料符合以下实验要求（含带二维码微视频实训指导书及实训报告）</p> <p>实训一 基本尺寸的测量与检验</p> <p>1) 长度尺寸的测量与检验</p> <p>2) 外圆尺寸的测量与检验</p> <p>3) 内圆尺寸的测量与检验</p> <p>实训二 配合尺寸的测量与检验</p> <p>1) 轴与孔配合尺寸的测量与检验</p> <p>2) 滚动轴承配合尺寸的测量与检验</p> <p>实训三 普通螺纹尺寸的测量与检验</p> <p>1) 螺纹样板测量螺距</p> <p>2) 外螺纹中径尺寸的测量与检验</p> <p>3) 螺纹环规和塞规检验内、外螺纹</p> <p>实训四 键与花键尺寸的测量与检验</p> <p>1) 单键尺寸的测量与检验</p> <p>2) 花键尺寸的测量与检验</p> <p>实训五 齿轮尺寸的测量与检验</p> <p>1) 齿轮齿厚偏差的测量与检验</p> <p>2) 公法线长度偏差的测量与检验</p> <p>5.线上教学系统（账号进入：内容至少包含PPT课件、上课教学视频、实训指导教学视频、完整习题集等）</p> <p>1) PPT教学课件要求</p> <p>第一章 公差配合与技术测量——总论</p> <p>第二章 零件尺寸与公差</p> <p>第三章 配合尺寸与配合公差</p> <p>第四章 配合公差应用（键）</p> <p>第五章 配合公差应用（轴承）</p> <p>2) 上课教学视频要求</p> <p>第一章 公差配合与技术测量——总论</p> <p>第二章 零件尺寸与公差</p> <p>第三章 配合尺寸与配合公差</p> <p>第四章 配合公差应用（键）</p>	15套

		<p>第五章 配合公差应用（轴承）</p> <p>3) 实训指导教学视频要求</p> <p>实训 1 长度尺寸的测量与检验</p> <p>实训 2 外圆尺寸的测量与检验</p> <p>实训 3 内圆尺寸的测量与检验</p> <p>实训 4 轴与孔配合尺寸的测量与检验</p> <p>实训 5 滚动轴承配合尺寸的测量与检验</p> <p>实训 6 螺纹样板测量螺距</p> <p>实训 7 外螺纹中径尺寸的测量与检验</p> <p>实训 8 螺纹环规和塞规检验内、外螺纹</p> <p>实训 9 单键尺寸的测量与检验</p> <p>实训 10 花键尺寸的测量与检验</p> <p>实训 11 齿轮齿厚偏差的测量与检验</p> <p>实训 12 公法线长度偏差的测量与检验</p> <p>4) 完整习题集要求</p> <p>第一章 总 论习题集</p> <p>第二章 零件尺寸与公差习题集</p> <p>第三章 配合尺寸与配合公差习题集</p> <p>第四章 公差配合应用习题集</p> <p>5) 与实训设备配套的线上实训互动学习软件</p> <p>提供三年的原厂售后服务承诺函。</p>	
2	零件形位误差测量组合实训装置	<p>1. 精密检验零件（不锈钢）：包含齿轮测量组合、圆度（圆柱度）测量组合、直线度测量组合、平面度（平行度）测量组合、垂直度测量组合、对称度测量组合、跳动测量组合（7 级）</p> <p>2. 精密测量工具：</p> <p>1) 跳动测量组合仪：跳动测量仪、千分表（0-1/0.001 成量品质）、杠杆百分表（0-0.8/0.01 成量品质）、V 型块（35×35 一级）；</p> <p>2) 测微组合仪：测微仪、百分表（0-5/0.01 成量品质）。</p> <p>3. 类型 便携组合式(检测零件、测量工具、标准图纸及指导书供货时均放在一个箱子里)</p> <p>4. 供货时提供教学资料符合以下实验要求(含带二维码微视频实训指导书及实训报告)</p> <p>实训一 零件形状误差的测量与检验</p> <p>1) 直线度测量与检验</p> <p>2) 平面度测量与检验</p> <p>3) 圆度测量与检验</p> <p>4) 圆柱度测量与检验</p> <p>实训二 零件位置误差的测量</p> <p>1) 平行度测量与检验</p> <p>2) 垂直度测量与检验</p> <p>3) 同轴度测量与检验</p> <p>4) 圆柱跳动测量与检验</p> <p>5) 端面跳动测量与检验</p> <p>6) 对称度测量与检验</p> <p>实训三 齿轮形位误差的测量与检验</p> <p>1) 齿圈径向跳动测量与检验</p>	15 套

		<p>2) 齿轮齿向误差测量与检验</p> <p>5. 线上教学系统（账号进入：内容包含 PPT 课件、上课教学视频、实训指导教学视频、完整习题集等）</p> <p>1) PPT 教学课件要求</p> <p>第一章 形状公差</p> <p>第二章 位置公差</p> <p>第三章 公差原则及形位公差选择应用</p> <p>第四章 表面粗糙度及应用</p> <p>第五章 齿轮传动公差设计与应用</p> <p>第六章 公差与配合综合应用</p> <p>2) 上课教学视频要求</p> <p>第一章 形状公差</p> <p>第二章 位置公差</p> <p>第三章 公差原则及形位公差选择应用</p> <p>第四章 表面粗糙度及应用</p> <p>第五章 齿轮传动公差设计与应用</p> <p>第六章 公差与配合综合应用</p> <p>3) 实训指导教学视频要求</p> <p>实训 1 直线度测量与检验</p> <p>实训 2 平面度测量与检验</p> <p>实训 3 圆度测量与检验</p> <p>实训 4 圆柱度测量与检验</p> <p>实训 5 平行度测量与检验</p> <p>实训 6 垂直度测量与检验</p> <p>实训 7 同轴度测量与检验</p> <p>实训 8 圆柱跳动测量与检验</p> <p>实训 9 端面跳动测量与检验</p> <p>实训 10 对称度测量与检验</p> <p>实训 11 齿圈径向跳动测量与检验</p> <p>实训 12 齿轮齿向误差测量与检验</p> <p>4) 完整习题集要求</p> <p>第一章 形状公差习题集</p> <p>第二章 位置公差习题集</p> <p>第三章 公差原则及形位公差选择应用习题集</p> <p>第四章 表面粗糙度及应用习题集</p> <p>第五章 齿轮传动公差设计与应用习题集</p> <p>第六章 公差与配合综合应用习题集</p> <p>5) 与实训设备配套的线上实训互动学习软件</p> <p>提供三年的原厂售后服务承诺函。</p>	
3	公差配合精度检测组合实训台（两工位）	<p>一、训练项目要求</p> <p>（一）零件尺寸精度检测</p> <p>项目一 零件基本尺寸检测</p> <p>训练 1-1 游标卡尺检测零件长度尺寸</p> <p>训练 1-2 外径千分尺检测零件外圆尺寸</p> <p>训练 1-3 内径百分表检测零件内圆尺寸</p> <p>项目二 尺寸误差检测与统计分析</p>	1 套

训练 2-1 长度尺寸误差检测与统计分析
 训练 2-2 外圆尺寸误差检测与统计分析
 项目三 零件配合尺寸检测
 训练 3-1 轴与孔配合尺寸检测（一）
 训练 3-2 轴与孔配合尺寸检测（二）
 项目四 滚动轴承尺寸检测
 训练 4-1 深沟球轴承基本尺寸检测
 训练 4-2 轴承与轴颈配合尺寸检测
 训练 4-3 轴承与孔配合尺寸检测
 项目五 平键及花键尺寸检测
 训练 5-1 平键基本尺寸检测
 训练 5-2 平键配合尺寸检测
 训练 5-3 花键基本尺寸检测
 训练 5-4 花键配合尺寸检测
 项目六 普通螺纹尺寸检测
 训练 6-1 普通螺纹基本尺寸检测
 训练 6-2 外螺纹中径尺寸检测
 训练 6-3 用螺纹环规和塞规检验内、外螺纹
 项目七 齿轮基本尺寸检测
 训练 7-1 齿轮基本参数测量与计算
 训练 7-2 齿轮齿厚尺寸检测
 训练 7-3 齿轮公法线长度尺寸检测
 （二）形状位置精度检测
 项目一 零件形状误差的测量与检验
 训练 1-1 直线度测量与检验
 训练 1-2 平面度测量与检验
 训练 1-3 圆度测量与检验
 训练 1-4 圆柱度测量与检验
 项目二 零件位置误差的测量
 训练 2-1 平行度测量与检验
 训练 2-2 垂直度测量与检验
 训练 2-3 同轴度测量与检验
 训练 2-4 圆柱跳动测量与检验
 训练 2-5 端面跳动测量与检验
 训练 2-6 对称度测量与检验
 项目三 齿轮形位误差的测量与检验
 训练 3-1 齿轮基本尺寸测量与检验
 训练 3-2 齿圈径向跳动测量与检验
 训练 3-3 齿轮齿向误差测量与检验
 （三）表面粗糙度对比检测
 训练一 外圆车削表面粗糙度对比检验
 训练二 端铣表面粗糙度对比检验
 训练三 刨削表面粗糙度对比检验
 训练四 平面磨削表面粗糙度对比检验
 二、技术要求
 1. 结构类型：两工位钢架复合结构（实训台含 3 抽屉）。钢架结构钢

板厚度 1mm

2. 平板: 500×500 (2 级)

三、主要配置要求

(一) 零件尺寸误差精度检测

1. 精密检测量具

- 1) 带表游标卡尺 (0-150/0.02 成量品质) (一把)
- 2) 外径千分尺 (0-25/0.01 成量品质) (一把)
- 3) 螺纹千分尺 (0-25/0.01 哈量品质) (一把)
- 4) 公法线千分尺 (0-25/0.01 上量品质) (一把)
- 5) 齿厚卡尺 (1-26/0.02 上量品质) (一把)
- 6) 内径百分表 (20—30/0.01 成量品质) (一把)
- 7) 螺纹环规 (M10—6gT 哈量品质)、螺纹环规 (M10—6gZ 哈量品质) (一付)
- 8) 螺纹塞规 (M10—6H 哈量品质) (一把)
- 9) 螺纹样板 (60°) (一把)
- 10) 数显外径千分尺 (0—25/0.001) (一把)

2. 精密检验零件 (精度 7 级)

- 1) 测量块 50×16×10mm (一块)
- 2) 测量台阶轴: 直径 ϕ 12/15/20mm, 长 100 mm (一只)
- 3) 测量轴套: 外径 ϕ 40, 内径 ϕ 15/32mm。 (一只)
- 4) 测量轴承 (6201P0 级) (一只)
- 5) 测量花键 (25×21×6mm) (一只)
- 6) 测量平键 (5×5mm) (一只)
- 7) 测量螺纹轴 (M10-16, 长 78mm) (一只)
- 8) 测量齿轮 (Z20, m3, 齿宽 14mm) (一只)
- 9) 尺寸误差检测与统计测量轴套 (100 套)

需提供《尺寸误差检测与统计测量装置》的外形图、内部结构图、测量零件图纸、测量轴实物图片, 检测量具的实物图片及检测实验过程截图, 清晰表达实验的过程;

(二) 零件形位误差精度检测

1. 微型跳动检测仪 (一台)

- 1) 外形尺寸: 长×宽×高 455×120×325mm;
- 2) 精度: 6 级
- 3) 铸铁底座
- 4) 高精度 V 形滑轨
- 5) 齿轮齿条轴向位移机构
- 6) 表架螺纹上下微调机构 (行程 100mm)
- 7) 配套量具:
 - (1) 百分表 (0-5/0.01) (一块)
 - (2) 精密齿轮测头 (ϕ 4mm) (一只)
- 8) 配套精密检验零件 (精度 7 级)
 - (1) 台阶轴: ϕ 30/60mm, 长度 95mm (一只)
 - (2) 齿轮轴: 模数 3; 齿数 18。 (一只)

2. 微型圆 (柱) 度、直线度、同轴度综合检测仪 (一台)

- 1) 外形尺寸: 长×宽×高 270×100×180mm
- 2) 精度: 6 级

- 3) 铸铁底座
- 4) 高精度滑轨
- 5) 表架螺纹微调机构
- 6) 配套量具：杠杆百分表（0-0.8/0.01）
- 7) 配套精密检验零件（精度7级）
 - (1) 直线度测量块：长度150mm；（一块）
 - (2) 圆（柱）度测量轴1：直径 ϕ 30mm；（一只）
 - (3) 同轴度测量轴2：直径 ϕ 50/40/20mm（一只）
3. 平面度、平行度、垂直度、对称度综合测微仪（一台）
 - 1) 外形尺寸：长 \times 宽 \times 高150 \times 100 \times 250mm
 - 2) 精度：6级
 - 3) 铸铁底座
 - 4) 高精度滑轨
 - 5) 表架螺纹上下微调机构（行程100mm）
 投标时要求提供该装置的清晰实物图片。
- 6) 配套量具：
 - (1) 百分表（0-3/0.01）（一块）
 - (2) 检验方箱（尺寸100 \times 100/2级）（一只）
- 7) 配套精密检验零件（精度7级）
 - (1) 平面（行）度测量块：100 \times 100mm；（一块）
 - (2) 垂直度测量轴：直径 ϕ 50，长度50mm；（一套）
 - (3) 对称测量块：（长 \times 宽50 \times 20mm）。（一块）
- (三) 表面粗糙度对比检测
 1. 标准对比样块
 - 1) 外圆车削表面粗糙度对比样块（一套：Ra:0.8、1.6、3.2、6.3）
 - 2) 端铣表面粗糙度对比样块（一套：Ra:0.8、1.6、3.2、6.3）
 - 3) 刨削表面粗糙度对比样块（一套：Ra:0.8、1.6、3.2、6.3）
 - 4) 平面磨削表面粗糙度对比样块（一套：Ra:0.1、0.2、0.4、0.8）
 2. 对比检验零件
 - 1) 外圆车削表面粗糙度对比零件（一套四块：外圆车1、外圆车2、外圆车3、外圆车4）
 - 2) 端铣表面粗糙度对比零件（一套四块：端铣1、端铣2、端铣3、端铣4）
 - 3) 刨削表面粗糙度对比零件（一套四块：刨削1、刨削2、刨削3、刨削4）
 - 4) 平面磨削表面粗糙度对比零件（一套四块：平面磨1、平面磨2、平面磨3、平面磨1）
- 四、公差配合精度检测演示系统：（联想启天 M650-A372）
i7-12700/16G/1T+512G SSD/无光驱/集显/win11/23.8寸（TE24-30）
- 五、配套教学资源及软件要求（需包含教学大纲、教学教案、习题集、实训指导书及实训报告）
 1. 二维码实训指导书及实训报告（扫描二维码可观看实训指导教学视频）
- 实训一 零件形状误差的测量与检验
 - 1) 直线度测量与检验
 - 2) 平面度测量与检验

		<p>3) 圆度测量与检验</p> <p>4) 圆柱度测量与检验</p> <p>2. 实训指导教学视频; 零件位置误差的测量</p> <p>1) 平行度测量与检验</p> <p>2) 垂直度测量与检验</p> <p>3) 同轴度测量与检验</p> <p>4) 圆柱跳动测量与检验</p> <p>5) 端面跳动测量与检验</p> <p>6) 对称度测量与检验</p> <p>3. 标准检测零件图纸;</p> <p>4. 微课教学系统: 包含 PPT 电子课件、教学录像、微课教学与训练提供三年的原厂售后服务承诺函。</p>	
4	数据处理 万能测长 仪	<p>1. 测量范围</p> <p>外尺寸 绝对测量(0~100)mm 相对测量(0~700)mm</p> <p>内尺寸 使用小测钩(最大伸入深度 12mm, 最大壁厚 50mm) 10~400mm</p> <p>使用大测钩(最大伸入深度 50mm, 最大壁厚 85mm) 30~430mm</p> <p>用电测装置测量</p> <p>用电测测钩 1~60mm</p> <p>用万能测钩 14~112mm</p> <p>螺纹测钩</p> <p>外螺纹中径测量 最大 200mm 螺距 0.5~6mm</p> <p>内螺纹中径测量 使用小测钩时(螺纹小径从 13~30mm) 使用大测钩时 [螺纹小径从 31mm 起~(70-壁厚)×2] 螺距 1~6mm</p> <p>2. 读数方式及显示当量: 数字显示, 显示当量 0.1 μm</p> <p>3. 测量力(N): 0、1.5、2.5</p> <p>4. 仪器示值变动性: 外尺寸测量时 $2\delta \leq 0.3 \mu\text{m}$</p> <p>内尺寸测量时 $2\delta \leq 0.5 \mu\text{m}$</p> <p>5. 仪器准确度: 外尺寸绝对测量时, 仪器准确度 0.5 μm (20°C ±0.2 C° 情况下)</p> <p>内尺寸测量时, 仪器准确度 1 μm</p> <p>6. 数据处理系统: (联想启天 M650-A246) i5-12500(主频 3.0GHz 睿频 4.6GHz)/ 16G+1T 机械/集显/21.5 寸 (TE22-11)</p> <p>7. 万能工作台: 安装面积 160×160mm²</p> <p>高度调节范围 (0~100) mm</p> <p>横向行程 25 mm</p> <p>绕 Y 轴倾斜 ±3°</p> <p>工作台转动 ±4°</p> <p>允许荷重 10 kg</p> <p>8. 测帽内径配合尺寸: Φ6H7</p> <p>9. 测帽杆与测帽内径配合的外径尺寸: Φ6g6</p> <p>10. 仪器外形尺寸 (mm): 长×宽×高 990×390×450</p>	1 台

5	工作台	<p>1. 工作台尺寸：长×宽×高 2000×750×800mm；</p> <p>2. 台柜体材料整柜体采用 18mm 厚环保型 E1 级三聚氰胺饰面板(刨花板) 加工制作，需采用高压蒸汽热熔粘贴技术，全部截面 PVC 热熔胶防水封边处理，保证层板边缘不伤手；</p> <p>3. 主框架需采用 40×60×1.5mm 钢架，下托料 20×40×1.0mm 厚钢管，成为实验台的主要支撑结构；</p> <p>4. 台面与钢架结构连接后可承受 500Kg 的荷重；表面需采用环氧树脂粉末静电喷涂，高温固化，耐腐蚀，防酸碱；台面采用 12.5mm 厚实芯理化板，耐强酸强碱耐腐蚀，耐高温，可抵抗酸、碱、强氧化剂等腐蚀试剂，外缘双层贴边加厚 25mm 厚，经磨边处理；</p> <p>5. 柜体需采用五金及配件铰链开启角度 110° 普通铰链；</p> <p>6. 拉手需采用铝合金 U 型拉手；</p> <p>7. 地脚需采用 12mm 大尼龙可调地脚；</p> <p>8. 滑轨需采用三节承重滚珠式静音滑轨。</p>	22 张
6	凳子	<p>长×宽×高 35×25×45cm；</p> <p>凳面采用 18mm 三聚氰胺板经一次成型注塑封边，防磕碰；</p> <p>凳架用 25mm 方管，壁厚 1.2mm 镀锌管二保焊接。</p>	60 把
<p>向甲方供货时提供配套的正规出版社出版的教材 5 本。内容包含零件尺寸误差测量、零件形位误差测量、表面粗糙度对比测量、典型零件实测绘图等内容。</p>			