

分包七：折叠桌凳技术参数

1 要求

1.1 样式结构及主要尺寸

- 1.1.1 折叠桌由一张桌子和四把凳子组成。专用折叠桌、凳均为折叠式。
- 1.1.2 金属折叠桌桌面用冷轧钢板冲压成型的两块对称件组装成可以开合的一体。桌腿用铝合金方管与桌面结合，采用折页连接使桌腿可折叠，两个桌腿之间有一根铝合金方管固定。折叠凳凳面用 PVC 涂层布制成，凳腿用焊接钢管折弯成形。桌子折叠后，四把折叠凳子摆放在桌面的背部，桌子扣合后形成一个整体的手提箱。
- 1.1.3 金属折叠桌、凳样式结构应符合下述图 1～图 2。
- 1.1.4 金属折叠桌主要尺寸见图 1，折叠凳主要尺寸见图 2。

图 1 金属折叠桌主要尺寸（mm）：（500±6）*（800+5）*（670+5）

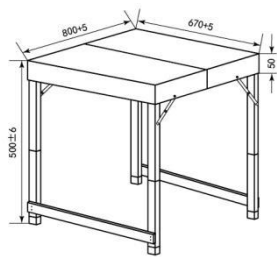
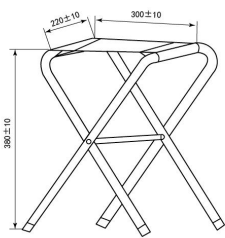


图 2 折叠凳主要尺寸（mm）：（380±10）*（300±10）*（220±10）



1.2 材料规格

- 1.2.1 金属折叠桌主辅材料规格与质量要求、用途应符合表 1 的规定。

表 1 金属折叠桌主辅材料规格与质量要求、用途

材 料		质 量 要 求	用 途
名 称	规 格		
冷轧钢板	Q195t 0.8mm	GB/T11253—2007	桌面、加强筋、加强板
	Q195t 2.0mm		支撑座、挂钩、折页、折页座
焊接钢管	Q195 Φ16mm' 1.0 mm	GB/T 13793—2008	凳腿
PVC 涂层布	666dtex×666dtex 涤纶		凳面

铝合金管	2A12 30mm×30mm	GB/T6892—2000	桌腿
固定螺钉	M4mm	GB/T 822—2000	桌面连接
圆柱头螺钉	M5mm	GB/T 65—2000	
螺母	M4mm	GB/T 6170—2000	
垫圈	—	GB/T 95—2002	
提手座	—		提手
锁扣	—		开关桌子
合页	50mm×38mm×1.25 mm	QB/T 3874—1999	
空心铆钉	—	GB/T 876—1986	铆合折页
塑料封堵	—		封堵桌腿、凳腿
缝纫线	29.5tex'3	GB/T 6836—2007	缝制
瓦楞纸箱	705mm×215mm×370mm	抗压力 ≥7300 N 耐破强度 ≥1100 kPa 戳穿强度 ≥8.5J	外包装
压敏胶粘带	宽度 60mm	GJB3840—1999	封箱
塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811—1999	打包
聚乙烯塑料袋	t 0.08 mm~t 0.10 mm	QB/T 2461—1999	内包装

1.3 外观质量

1.3.1 金属折叠桌质量

1.3.1.1 桌面板正面、背面均喷涂塑膜，颜色为天蓝色（潘通色卡 19—4049）。

1.3.1.2 桌腿折页座与桌背面的连接为点焊，各件焊点不少于六点，焊接应牢固。

1.3.1.3 两桌面板由三个合页连接成一体，各合页部位应有 60 mm×50 mm×0.8 mm（长×宽×厚）的加强板，通过点焊工艺将桌背面内立墙、加强板和合页焊成一体，焊点不得少于六点，焊接应牢固。

1.3.1.4 桌面板磷化后喷塑漆膜应牢固、光亮、光滑，喷塑膜薄厚均匀。不得有漆膜脱落、明显划痕等缺陷。桌子支承后，在桌面折合缝处加载 10kg 时，折合缝的缝隙不得超过 4.0mm。

1.3.1.5 桌面无需印字。

1.3.1.6 桌面及各边缘应修饰平整，桌面不得有尖状鼓包，边缘不得有毛刺。

1.3.1.7 螺钉固定和铆合部位应牢固。铆钉应端正圆滑。桌面两侧定位销的位置应准确。

1.3.1.8 桌腿折页铆合及桌脚与桌面的固定销松紧应适度，开合自如。

1.3.1.9 塑料封堵与桌腿、凳腿压合应牢固，不得松动。

1.3.1.10 折叠桌支起后，桌面折合部位不得高于或低于桌子平面 5 mm，两块桌面板错位不大于 3mm。

1.4 金属配件

- 1.4.1 桌腿用铝合金方管表面应光滑、整洁。管材不得有裂纹。
- 1.4.2 折页、折页座冲压成型应规整、边缘不得有毛刺，折页、折页座及圆柱销经除油、除锈后镀铜及镀镍处理。镍镀层不得低于 5 μm。提手座、锁扣需镀铜后镀铬。铜镀层不得低于 14 μm，铬镀层不得低于 0.3 μm。镀层应细致、均匀，不得有镀层粗糙、烧焦、起泡、裂纹、脱落等缺陷。
- 1.4.3 各螺钉、螺母、垫圈和空心铆钉均应镀镍处理。镀层不得低于 5 μm。
- 1.4.4 金属桌面板经除油、除锈、磷化后喷塑环氧树脂处理。
- 1.4.5 凳腿经除油、除锈、磷化后喷塑环氧树脂处理，颜色为乳白色。漆膜应饱满、光洁、均匀、牢固，不得有露底、积粉、流挂、皱皮等缺陷。
- 1.4.6 其他外观质量应符合 GB/T 3325—2008 的规定。
- 1.5 凳面缝制
 - 1.5.1 面料颜色为天蓝色（潘通色卡 19—4049），色差按 GB/T 250—2008 比照检验时不得低于 4 级。缝纫线颜色应与面料相匹配。
 - 1.5.2 缝纫线路须规整、线迹直顺、针码均匀、缝制牢固，折边规整，不得有开线、断线、跳线、出套、毛漏及掉道等缺陷。
 - 1.5.3 起止针须回针 3 道~5 道，长度为 10mm~15mm，断线接头处须重缝 20mm~30mm。
 - 1.5.4 针码密度，7 针/30mm~10 针/30mm，上下线松紧应一致。
 - 1.5.5 明线距边宽 1mm~2mm，缝后应平展。
- 1.6 标志
 - 1.6.1 产品标志
 - 1.6.1.1 金属桌子的桌面无需印字。
 - 1.6.2 包装标志
 - 1.6.2.1 纸箱外两侧面均印刷黑色的产品名称、数量、质量、体积、生产年月、生产批号、承制单位名称和监制单位名称，两端面印刷黑色的“江苏储备”及“注意防潮”。其中产品名称、承制单位名称、监制单位名称和“江苏储备”及“注意防潮”为黑体字，其他为宋体字。产品名称和“江苏储备”及“注意防潮”字体宽度为 60 mm，其他为字体宽度为 35mm，承制单位名称和监制单位单位字体大小可根据单位名称字数酌情选择。

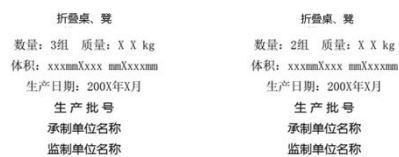


图 3 包装标志

- 1.6.3 印刷布局合理，字体大小适宜，字迹清晰。
- 1.7 包装
 - 1.7.1 金属折叠桌包装

- 1.7.1.1 包装分内、外两种，内包装用透明塑料袋，外包装用纸箱。
- 1.7.1.2 每个纸箱内折叠桌提手向上放二组，每组装一塑料袋并封口，中间用单层瓦楞纸板隔开。
- 1.7.1.3 每个纸箱内需附产品检验单一张，检验单样式见图 5。其中“检验单”、“产品名称”、“品等”、“生产日期”、“检验人员”和“承制单位名称”标题为黑体字，其他为宋体字。检验单尺寸为 B5 纸的 1/4。字体大小适宜。

检验单	
产品名称	折叠桌、凳(金属)
品等	合格品 组
生产日期	年 月
检验人员	(检验人员工号)
承制单位名称	(承制单位全称)

图 5 检验单样式

- 1.7.1.4 纸箱外尺寸以 705mm×225mm×430mm（长×宽×高）为宜。
- 1.7.1.5 包装用对口纸箱时，纸箱上下口盖对接处需用 50 mm 宽的胶粘带封牢，粘贴后胶粘带应下棱边不低于 50 mm。胶粘带质量应符合 GJB 3840—1999 中 II 型的规定。
- 1.7.1.6 捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“#”字形，横竖互压，捆扎应严紧牢固。塑料打包带质量应符合 QB/T 3811—1999 中一等品的规定。

1.8 运输与贮存

- 1.8.1 包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。应注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。
- 1.8.2 包装箱贮存的环境温度为-20℃～+30℃，相对湿度不得大于 80%。码垛高度不超过 5m。

2 金属折叠桌、凳样式结构

展开样式结构



金属折叠桌、凳展开样式结构见图 A.1。

组合样式结构

专金属折叠桌、凳组合样式结构见图 A.2、图 A.3。



图 A.2 组合样式结构



图 A.3 组合样式结构

3 PVC 涂层布技术要求

3.1 颜色及涂覆方式

PVC 涂层布为天蓝色（潘通色卡 19—4049）；单面涂覆 PVC 织物。

3.2 织物规格

织物规格见表 C.2。

表 C.2 织物规格

项 目		规 格
纤 维 材 质		100% 涤纶
线密度，dtex	经纱	666
	纬纱	

3.3 性能指标

性能指标见表 C.3。

表 C.3 性能指标

项 目		指 标	试验方法
幅宽，cm		150-2	GB/T4667—1995
单位面积质量，g/m ²		≥450	GB/T4669—2008
断裂强力，N/5cm	经向	≥1600	GB/T3923.1—1997
	纬向	≥1350	
撕破强力，N	经向	≥45	GB/T3917.3—1997

	纬向	≥ 40	
抗粘连性		允许轻度粘连	FZ/T01063—2008