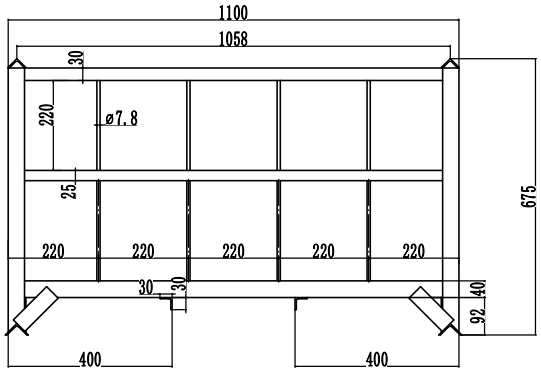
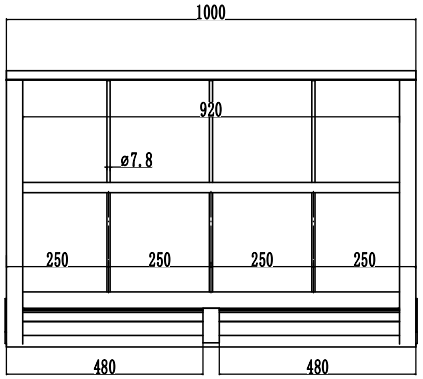
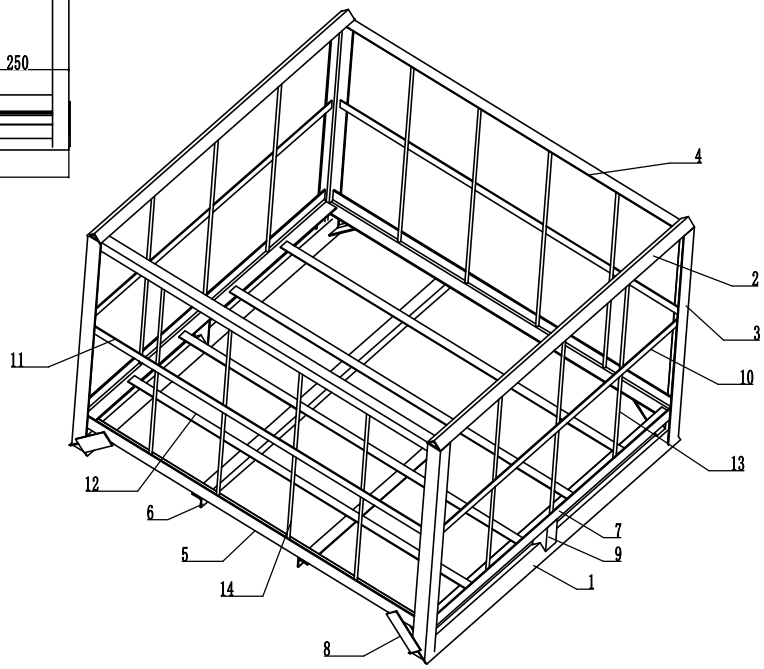
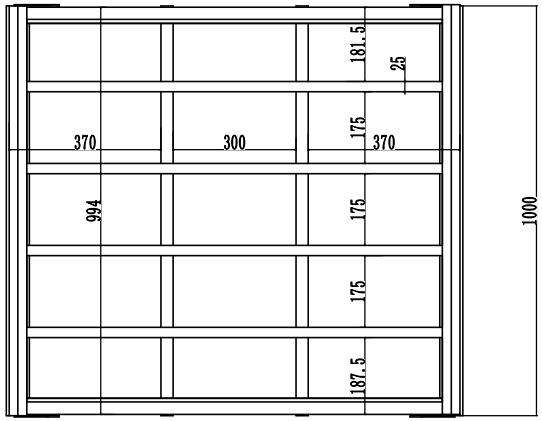








整体重量26Kg，上下浮动0.5Kg。

工件镀锌层厚度控制在10～20 μm，对应的单位面积锌层重量为70～140 g/㎡。

序号	名称	规格	尺寸	数量	工艺						
1	底部轨道角钢	40*40*2.5	1000	2	焊接	8	斜撑角钢	40*40*2.5	120	4	焊接
2	上轨道角钢	30*30*2.5	1000	2	焊接	9	立撑角钢	30*30*2.5	85	2	焊接
3	立柱角钢左/右	40*40*2.5	645	4	焊接	10	压型钢1	25*2.5	960	2	焊接
4	上边横角钢	30*30*2.5	1084	2	焊接	11	压型钢2	25*2.5	1060	2	焊接
5	下边横角钢	40*40*2.5	1084	2	焊接	12	底部加强钢	25*2.5	1060	4	焊接
6	底盘竖角钢左/右	30*30*3 30*30*2.5	994	2	焊接	13	四周加强钢1	Φ7.8	540	6	焊接
7	底盘竖角钢2	30*30*2.5	975	2	焊接	14	四周加强钢2	Φ7.8	560	8	焊接

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

焊件

阶段标记	重量	比例
		1:1

共　张　第　张

周转筐-675