



技術要求:

1. 表面にバリ無し、溶接傷とコーナー部分の処理が必要であること。
2. 表面処理として、亜鉛メッキが必要、また、傷が無いように注意すること。
亜鉛メッキの膜厚さを平均的に80 μm確保すること。

公差范围			株式会社モリタ電器						
公制	mm								
6 <	±0.1	设计		文件分类		比例		数量	1
6-30	±0.2	制图		重量/件(kg)	/	材料	Q235		
31-120	±0.3	审核				图号	AT-GC-1800		
120-400	±0.4	批准				共 张 - 第 张			
400-1000	±0.5								