

钢制托盘技术规格书

一、规格尺寸及数量

- 1、尺寸要求：1050mm（L）*1050mm（W）*160mm（H）；
- 2、强度及精度要求：在满载情况下，托盘均载载荷挠度 $\leq 7\text{mm}$ ，长宽高尺寸公差 $\pm 2\text{mm}$ ，对角线长度差 $\leq 3\text{mm}$ ；
- 3、进叉形式：双向进叉，结构需考虑叉车装卸货便利性；
- 4、重量：托盘重量不低于 44kg

二、承载要求

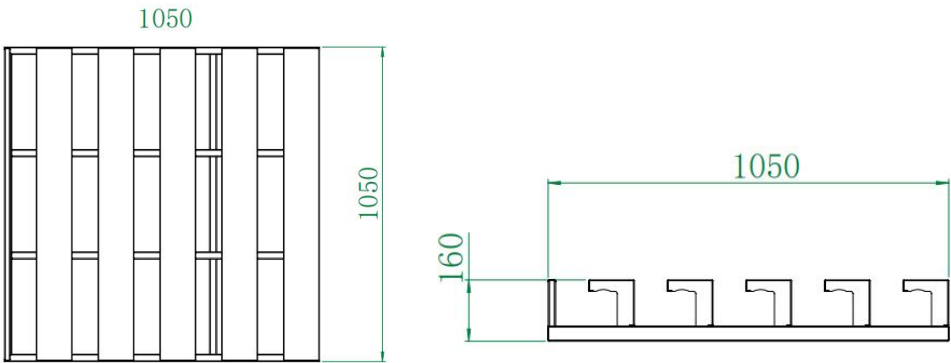
- 1、均布载荷，1500kg；
- 2、货架载（俗称托盘承载重量，放置在货架上的承载）=1500kg；
- 3、动载=1.5*货架载（叉车转运、输送时承载）=1.5*1500kg=2250kg；
- 4、静载=2*货架载（放置在地面静止托盘承载）=2*1500kg=3000kg；

三、材质要求

- 1、面板采用优质冷扎板和管材；
- 2、材质要求 HR355（出厂附材质检测报告）；

四、结构设计

- 1、如图所示，双向进叉，框架采用 40*25 矩管折弯后焊接（3 处 90° 折弯过度，接头处满焊）；焊接部位须需保证平整无毛刺，安全牢固，不影响现场使用；



托盘示意图

附表九

五、工艺要求

- 1、工艺路线：板材&管材激光切割下料→冲、剪、折、压成型→机器人&人工焊接→精细打磨→工件除油除锈→静电喷塑→成品检验（附质检单）→运输交付；
- 2、焊接工艺：采用机器人焊接配合工人焊接，保证焊缝均匀，以拉焊合理区分焊接，无裂纹、烧穿等缺陷,托盘表面平整、无明显翘曲，降低内应力，减少焊接变形量。
- 3、喷塑工艺：工件整体除锈、除锈，采用环氧树脂粉末喷涂高温固化成型，喷涂色号为RAL7035。