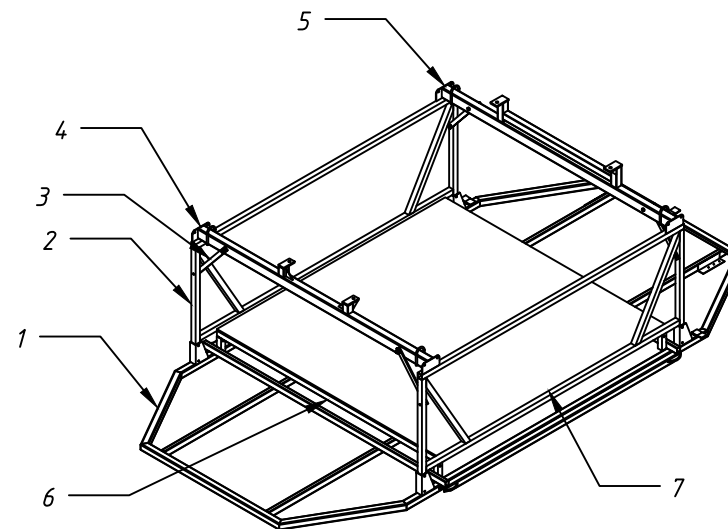
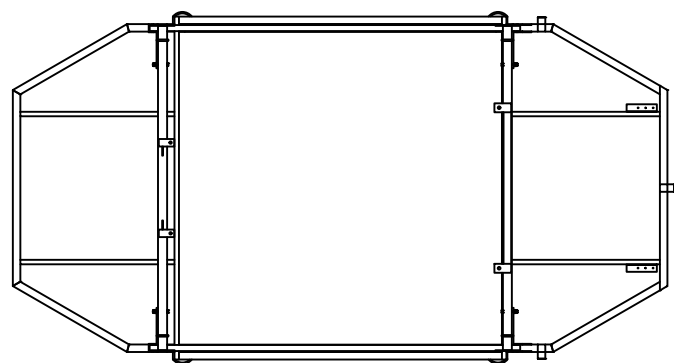
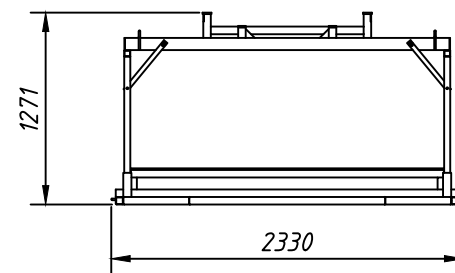
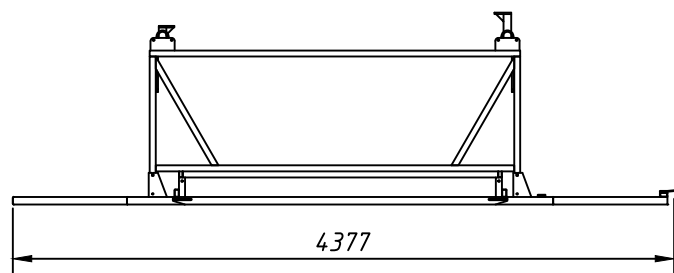



4	连接梁1	STLIS3EM303-中-04	1	序号	名称	图号	数量
5	连接梁2	STLIS3EM303-中-05	1	1	底座	STLIS3EM303-中-01	1
6	平台	STLIS3EM303-中-06	1	2	侧扇	STLIS3EM303-中-02	2
7	木板	STLIS3EM303-中-07	1	3	斜撑	STLIS3EM303-中-03	4

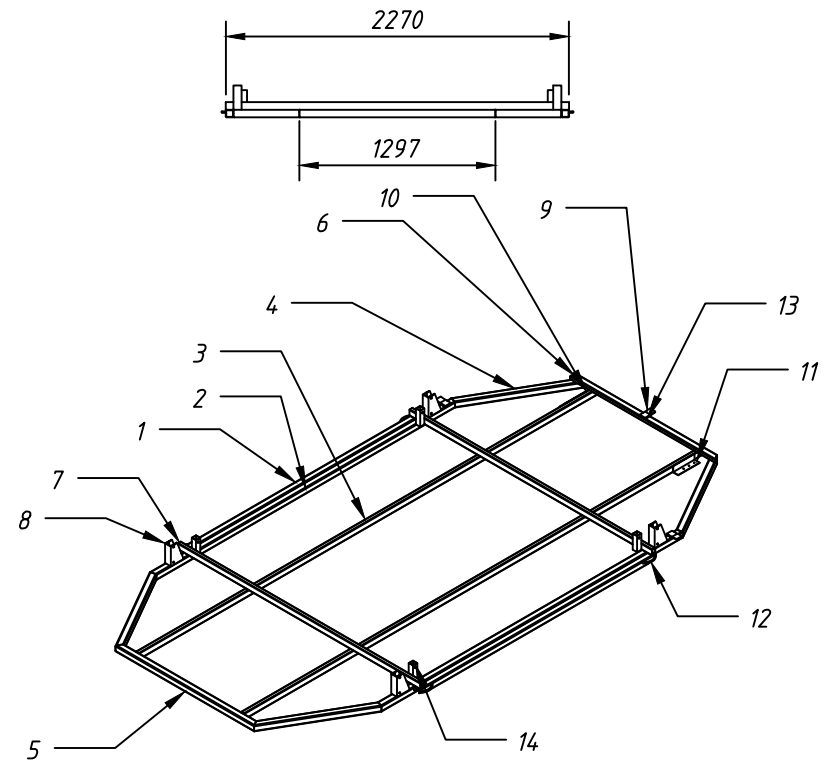
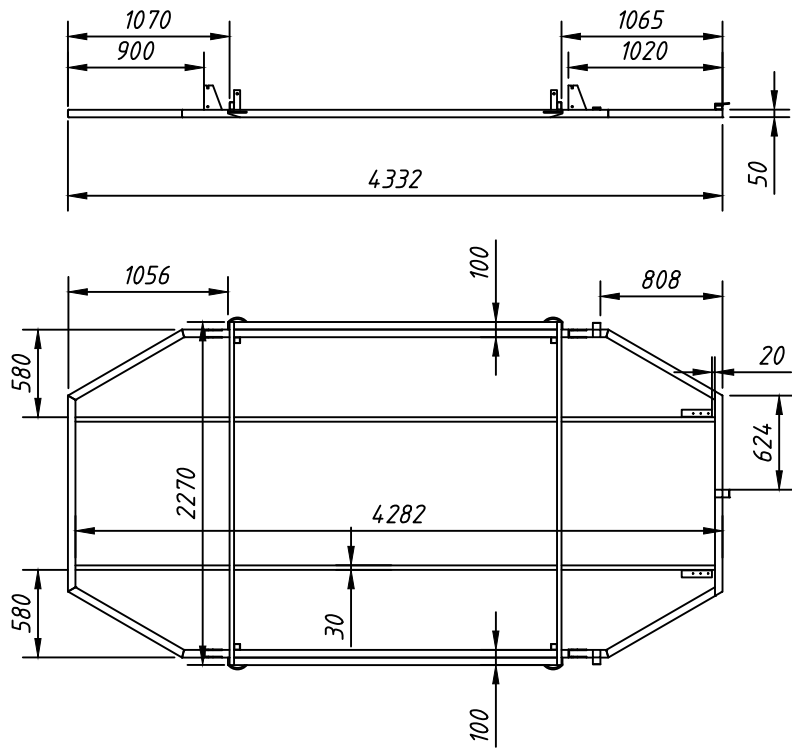


技术要求:


1. 焊缝的焊距要均匀, 并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
2. 所有焊接件必须在焊模中焊接, 以确保产品尺寸的一致性。
3. 装配尺寸及公差符合图纸要求。
4. 按图纸要求配置螺栓螺母。

设计	顾雨衡	设计日期	2026/07/02	第 1 页	总装图
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02		上海易旺包装
版本	V1.1	比例	1:50		工程有限公司

7	矩形管纵梁3	Q235A	2270*50*30*3	2	序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
8	U型槽	Q235A	160*120*54*6	4	1	矩形管横梁1	Q235A	2214*50*50*3	2
9	折弯铁片1	Q235A	95*50*6	3	2	矩形管横梁2	Q235A	2818*50*50*3	2
10	折弯铁片2	Q235A	200*50*50*3	1	3	矩形管横梁3	Q235A	4282*50*30*3	2
11	折弯铁片3	Q235A	200*50*50*3	1	4	矩形管斜撑	Q235A	873*50*50*3	4
12	吊耳	Q235A	Φ10*143	4	5	矩形管纵梁1	Q235A	1297*50*50*3	1
13	铁片	Q235A	50*50*5	3	6	矩形管纵梁2	Q235A	1351*50*30*3	1
14	矩形短管	Q235A	130*40*40*2	4					

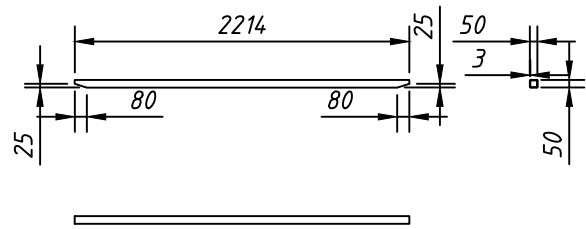


- 技术要求:
1. 材质: Q235-A, 去飞边、毛刺。
 2. 焊缝的焊距要均匀, 并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
 3. 所有焊接件必须在焊模中焊接, 以确保产品尺寸的一致性。
 4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行; 未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。

设计	顾雨蕻	设计日期	2026/07/02	第 2 页	底座
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303-中-01
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02	 上海易旺包装 工程有限公司	
版本	V1.1	比例	1:50		

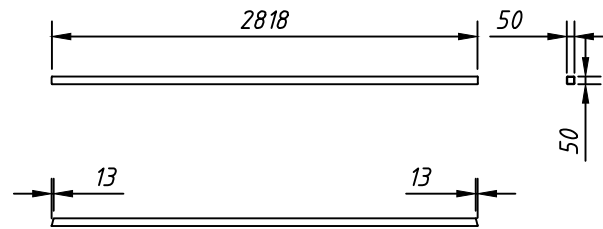
STLIS3EM303-中-01 部件详图

矩形管横梁1



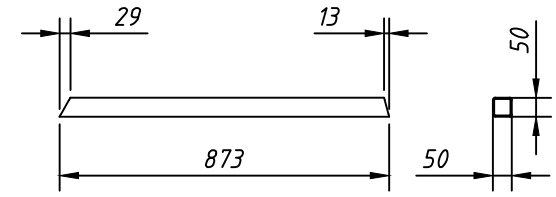
件1详图 比例1:50

矩形管横梁2



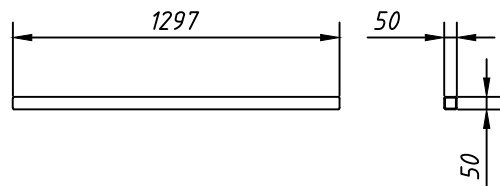
件2详图 比例1:50

矩形管斜撑



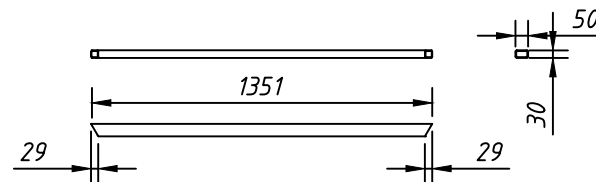
件4详图 比例1:20

矩形管纵梁1



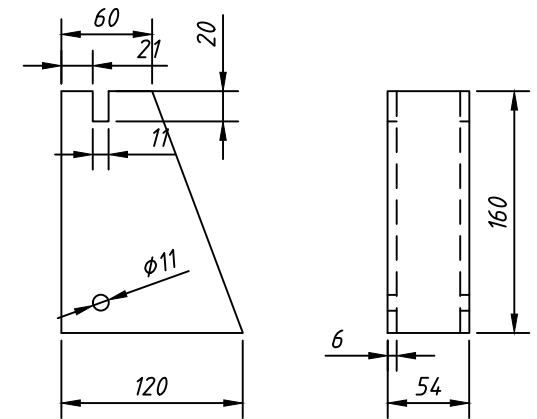
件5详图 比例1:20

矩形管纵梁2



件6详图 比例1:30

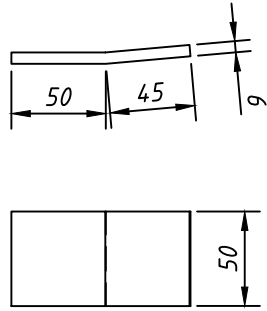
U型槽



件8详图 比例1:5

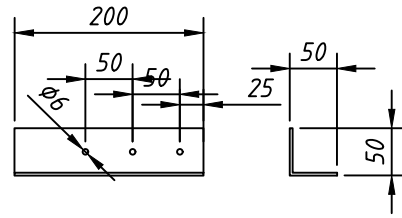
STLIS3EM303-中-01 部件详图

折弯铁片1



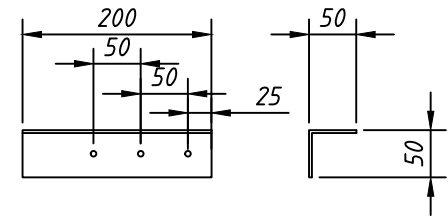
件9详图 比例1:4

折弯铁片2



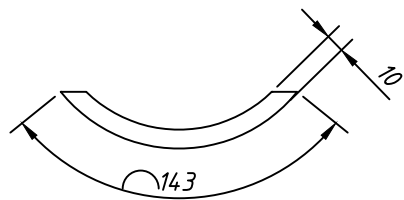
件10详图 比例1:8

折弯铁片3



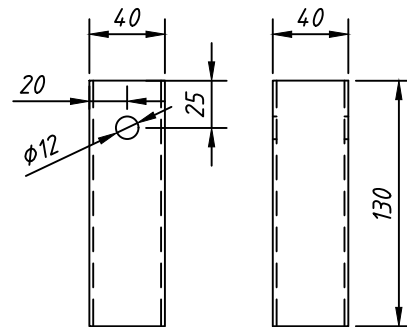
件11详图 比例1:8

吊耳



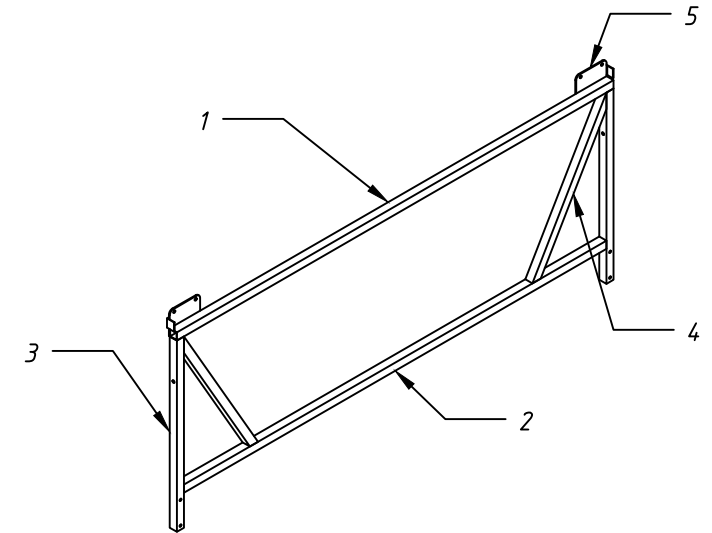
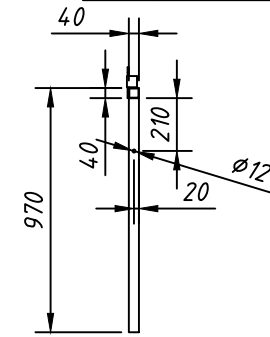
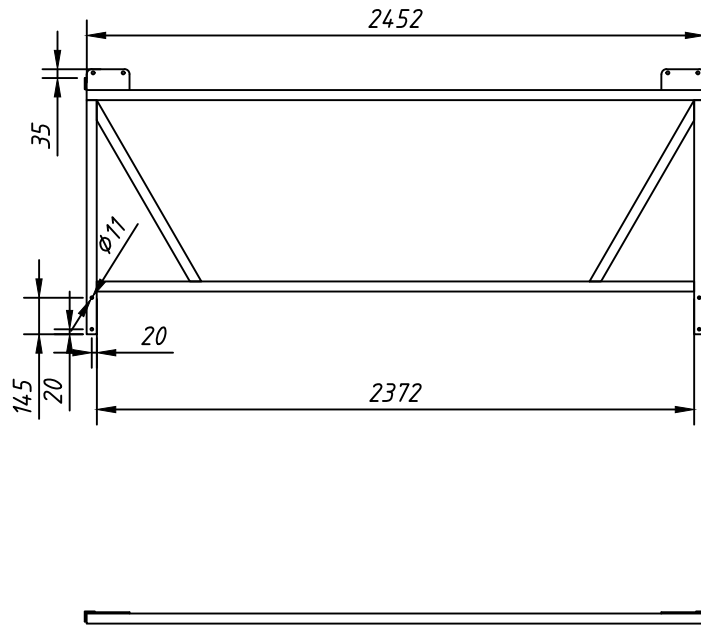
件12详图 比例1:4

矩形短管




件14详图 比例1:4

序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	矩形管横梁1	Q235A	2452*40*40*2	1
2	矩形管横梁2	Q235A	2372*40*40*2	1
3	矩形管纵梁	Q235A	930*40*40*2	2
4	矩形管斜撑	Q235A	831*40*40*2	2
5	铁片	Q235A	170*123*5	2
6	L型铁片	Q235A	40*40*45*3	2



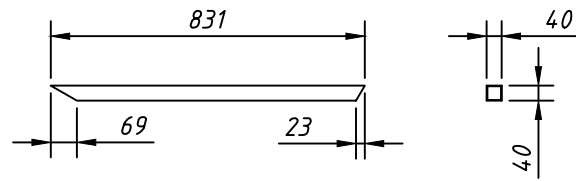
技术要求:

1. 材质: Q235-A, 去飞边、毛刺。
2. 焊缝的焊距要均匀, 并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
3. 所有焊接件必须在焊模中焊接, 以确保产品尺寸的一致性。
4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行; 未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。

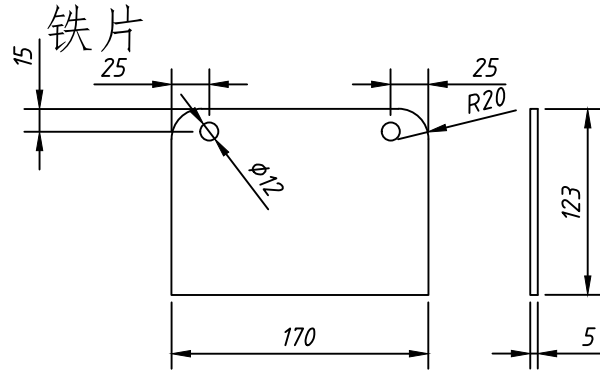
设计	顾雨衡	设计日期	2026/07/02	第 3 页	侧扇
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303-中-02
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02	 上海易旺包装 工程有限公司	
版本	V1.1	比例	1:30		

STLIS3EM303-中-02部件详图

矩形管斜撑

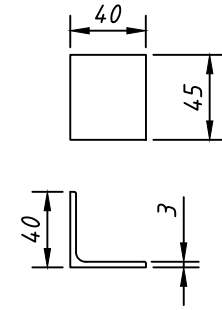


件4详图 比例1:20



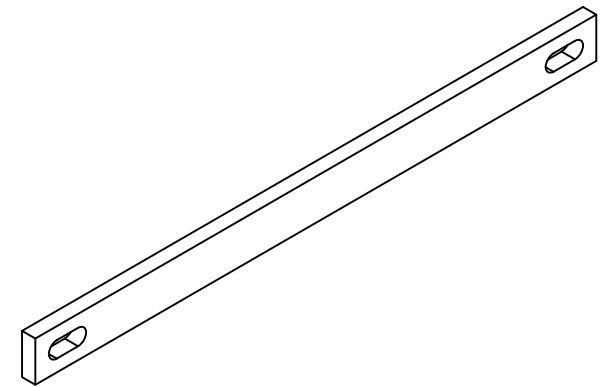
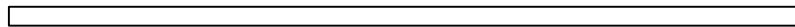
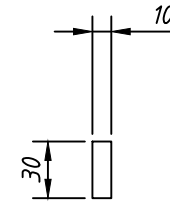
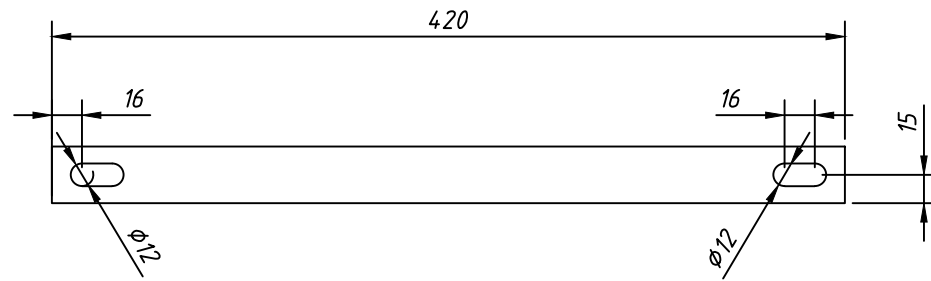
件5详图 比例1:5

L型铁片




件6详图 比例1:4

序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	斜撑	Q235A	420*30*10	1

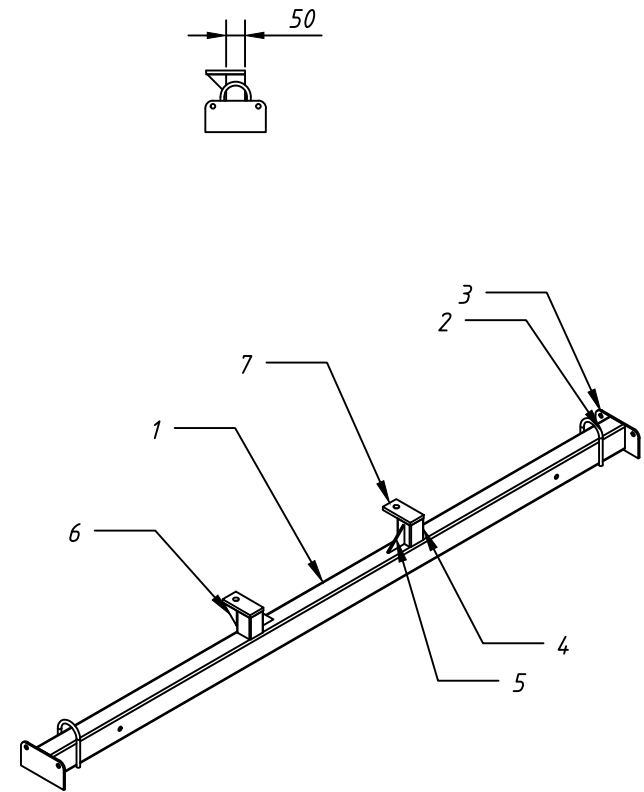
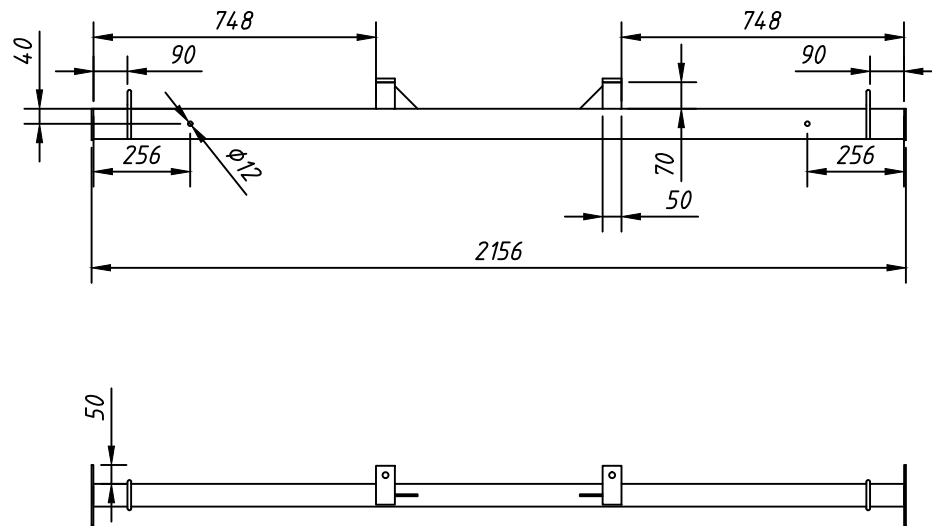


技术要求:

1. 材质: Q235-A, 去飞边、毛刺。
2. 焊缝的焊距要均匀, 并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
3. 所有焊接件必须在焊模中焊接, 以确保产品尺寸的一致性。
4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行; 未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。


设计	顾雨衡	设计日期	2026/07/02	第 4 页	斜撑
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303-中-03
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02	 上海易旺包装 工程有限公司	
版本	V1.1	比例	1:4		

序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	矩形管横梁	Q235A	2156*80*60*3	1
2	吊耳	Q235A	Φ10*306	2
3	铁片1	Q235A	160*83*5	2
4	矩形管	Q235A	70*50*50*2	2
5	三角铁片1	Q235A	60*60*5	2
6	三角铁片2	Q235A	50*50*5	2
7	铁片2	Q235A	103*50*10	2



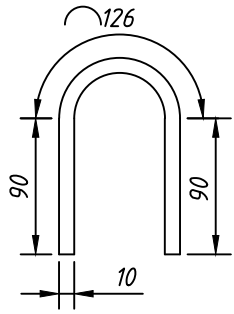
技术要求:

1. 材质: Q235-A, 去飞边、毛刺。
2. 焊缝的焊距要均匀, 并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
3. 所有焊接件必须在焊模中焊接, 以确保产品尺寸的一致性。
4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行; 未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。

设计	顾雨衡	设计日期	2026/07/02	第 5 页	连接梁1
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共9页	STLIS3EM303-中-04
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02	 上海易旺包装 工程有限公司	
版本	V1.1	比例	1:20		

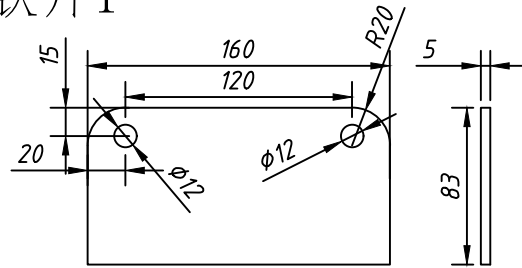
STLIS3EM303-中-04部件详图

吊耳



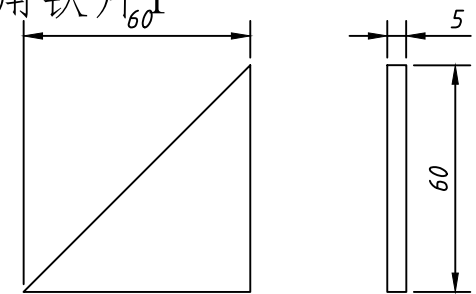
件2详图 比例1:5

铁片1



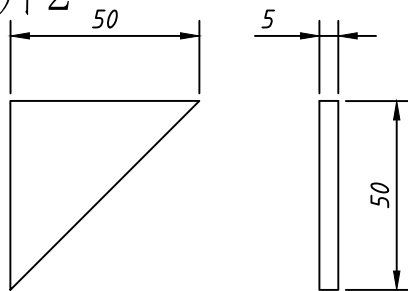
件3详图 比例1:4

三角铁片1



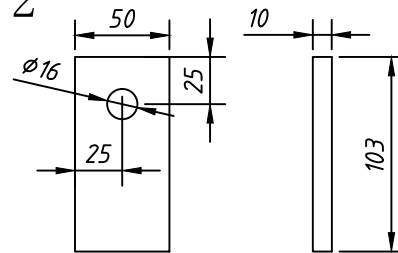
件5详图 比例1:2

三角铁片2



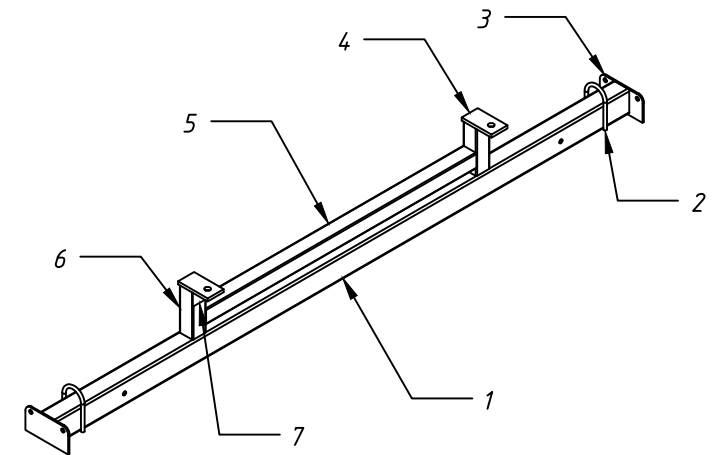
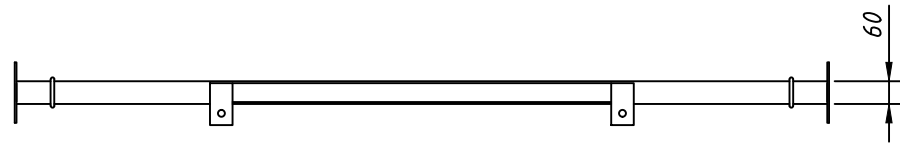
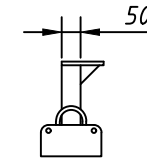
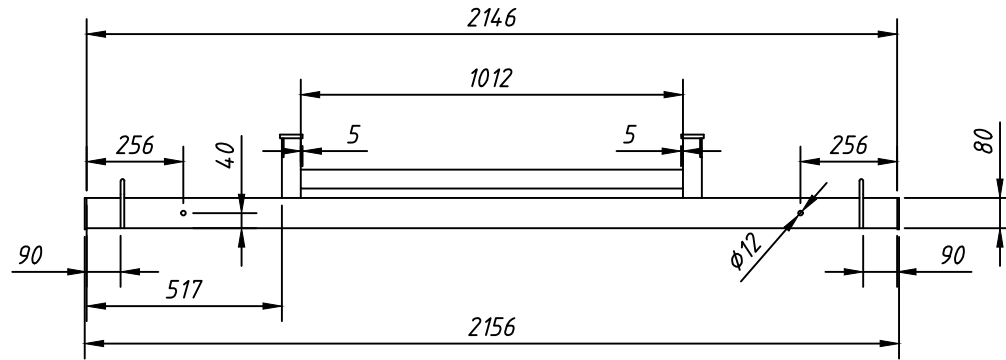
件6详图 比例1:2

铁片2




件7详图 比例1:4

序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	矩形管横梁	Q235A	2156*80*60*3	1
2	吊耳	Q235A	Φ10*306	2
3	铁片1	Q235A	160*83*5	2
4	铁片2	Q235A	111*60*10	2
5	矩形管1	Q235A	1012*50*50*3	1
6	矩形管2	Q235A	158*50*50*3	2
7	三角铁片	Q235A	50*50*5	2



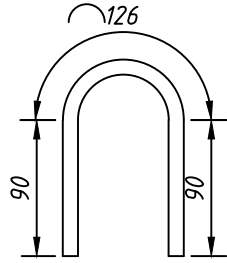
技术要求:

1. 材质: Q235-A, 去飞边、毛刺。
2. 焊缝的焊距要均匀, 并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
3. 所有焊接件必须在焊模中焊接, 以确保产品尺寸的一致性。
4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行; 未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。

设计	顾雨衡	设计日期	2026/07/02	第 6 页	连接梁2
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共9页	STLIS3EM303-中-05
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02	 上海易旺包装 工程有限公司	
版本	V1.1	比例	1:20		

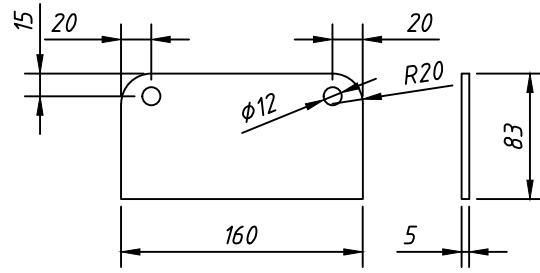
STLIS3EM303-中-05部件详图

吊耳



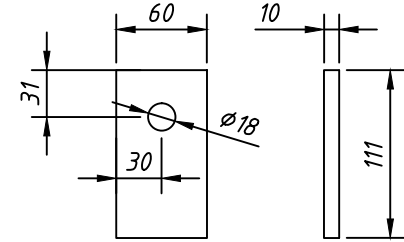
件2详图 比例1:5

铁片1



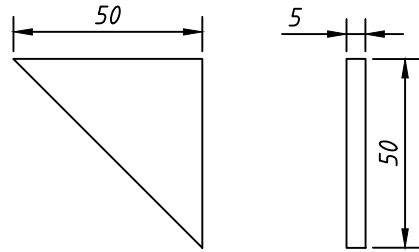
件3详图 比例1:5

铁片2



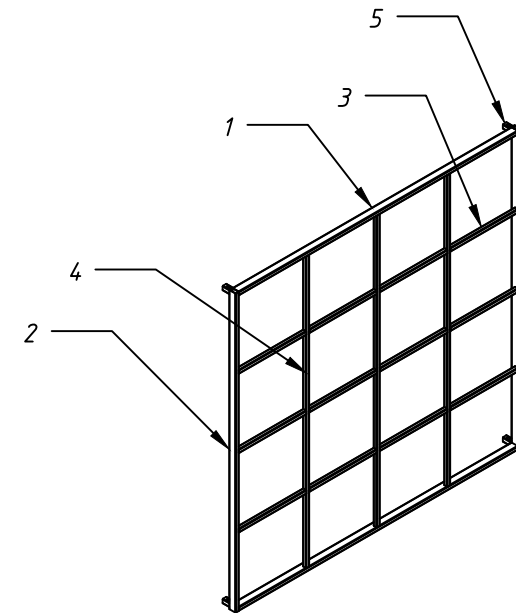
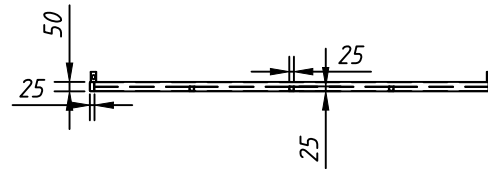
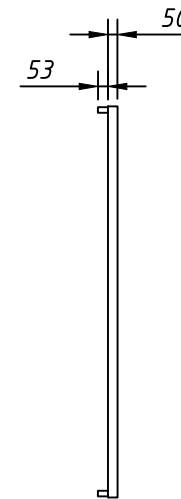
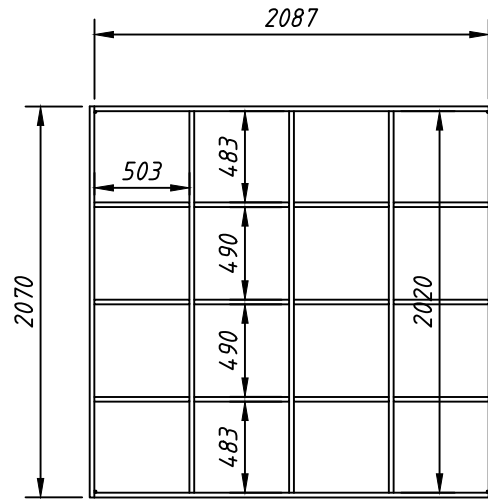
件4详图 比例1:5

三角铁片




件7详图 比例1:2

序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	矩形管横梁1	Q235A	2087*50*25*2	2
2	矩形管纵梁1	Q235A	2070*50*25*2	2
3	矩形管横梁2	Q235A	503*25*25*2	12
4	矩形管纵梁2	Q235A	2020*25*25*2	3
5	矩形短管	Q235A	53*30*30*2	4



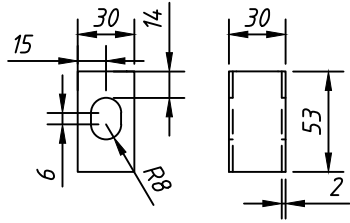
技术要求:

1. 材质: Q235-A, 去飞边、毛刺。
2. 焊缝的焊距要均匀, 并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
3. 所有焊接件必须在焊模中焊接, 以确保产品尺寸的一致性。
4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行; 未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。

设计	顾雨衡	设计日期	2026/07/02	第 7 页	平台
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303-中-06
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02	 上海易旺包装 工程有限公司	
版本	V1.1	比例	1:30		

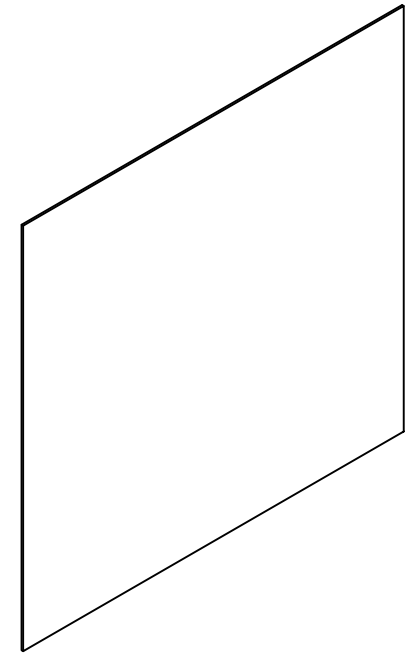
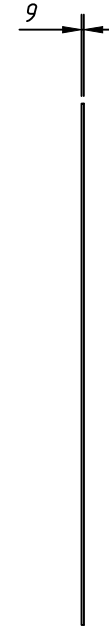
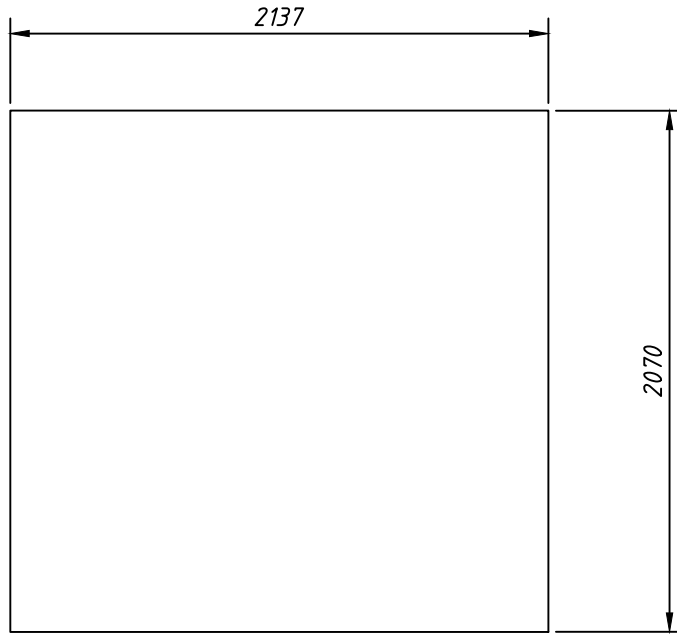
STLIS3EM303-中-06部件详图

矩形短管




件5详图 比例1:5

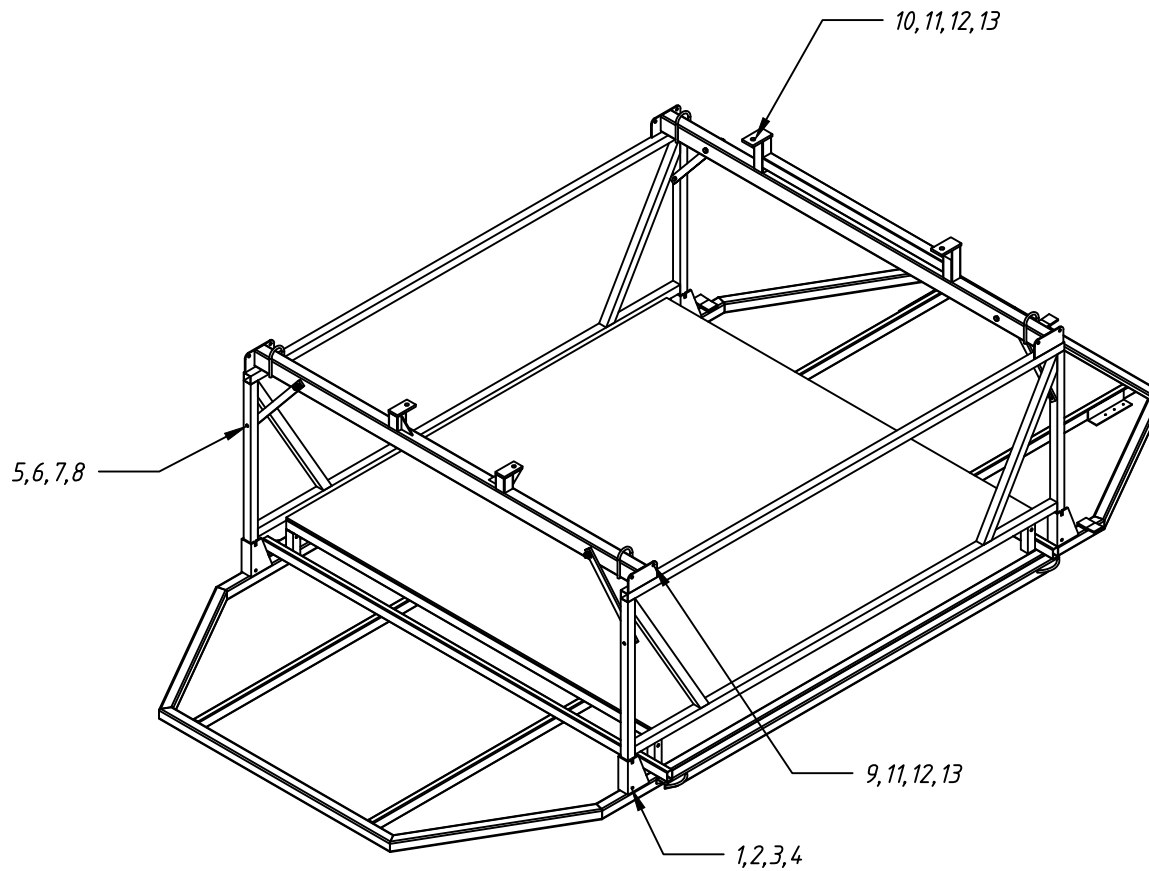
序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	木板	胶合板	2137*2070*9	1




技术要求:

1. 所有未注明尺寸公差为±2mm。
2. 胶合板板厚尺寸公差为±1mm。
3. 各项技术指标符合《KD项目包装材料技术要求及规范》。

设计	顾雨衡	设计日期	2026/07/02	第 8 页	木板
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共9页	STLIS3EM303-中-07
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02		上海易旺包装
版本	V1.1	比例	1:30		



序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	M8螺栓	4.8级碳素钢	M8*75	10
2	M8螺母	4.8级碳素钢	M8	10
3	M8平垫	4.8级碳素钢	M8	10
4	M8弹垫	4.8级碳素钢	M8	10
5	M12螺栓	4.8级碳素钢	M12*100	4
6	M12螺母	4.8级碳素钢	M12	4
7	M12平垫	4.8级碳素钢	M12	4
8	M12弹垫	4.8级碳素钢	M12	4
9	M14螺栓	4.8级碳素钢	M14*30	8
10	M14螺栓	4.8级碳素钢	M14*80	8
11	M14螺母	4.8级碳素钢	M14	14
12	M14平垫	4.8级碳素钢	M14	14
13	M14弹垫	4.8级碳素钢	M14	14

设计	顾雨衡	设计日期	2026/07/02	第 9 页	辅材
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303-中
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02		上海易旺包装 工程有限公司
版本	V1.1	比例	1:30		

