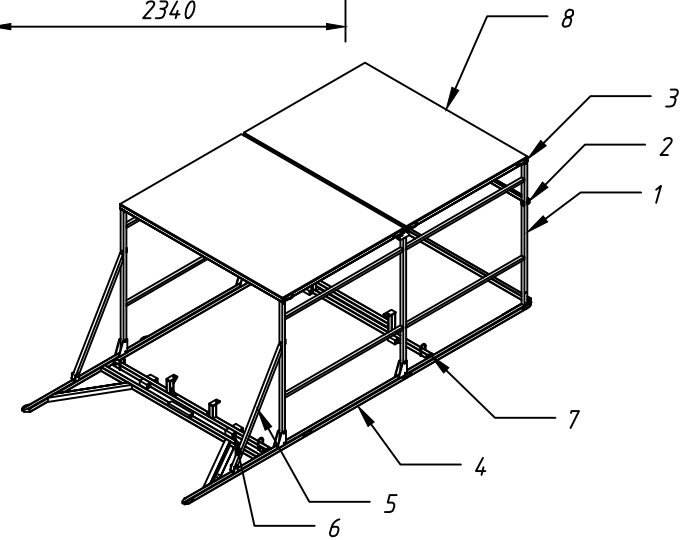
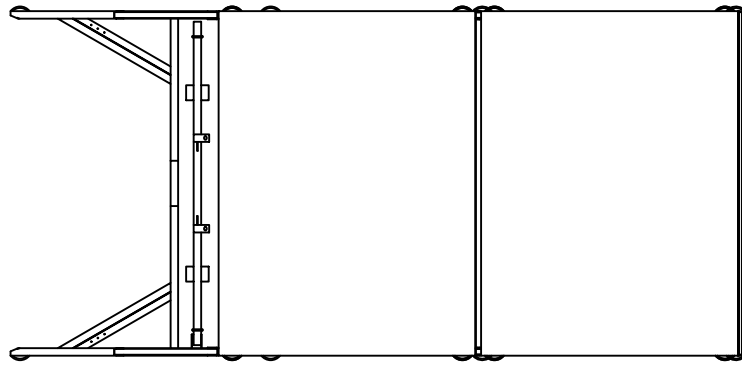
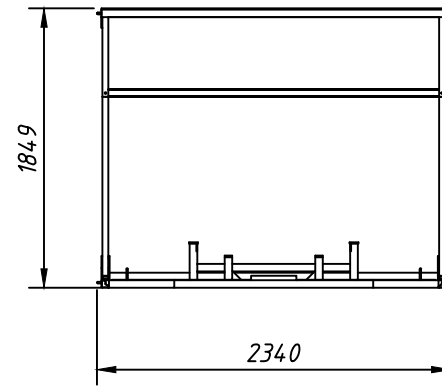
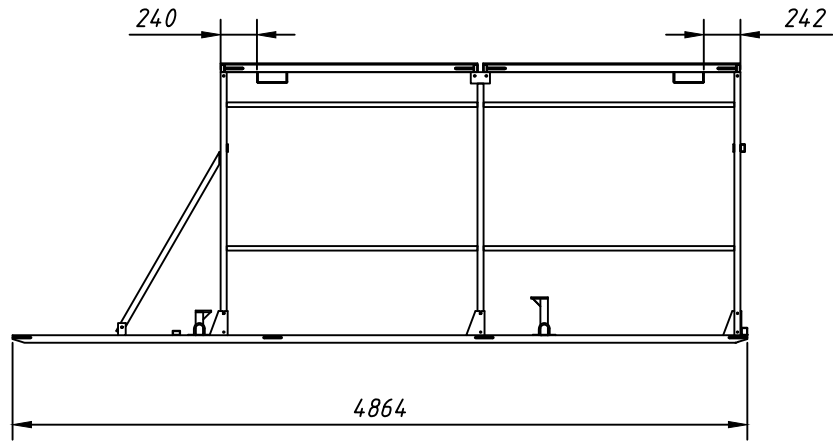

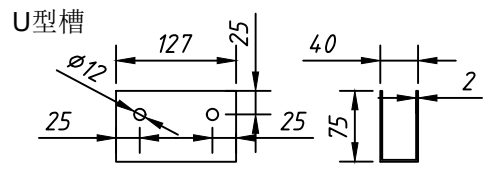


5	斜撑	STLIS3EM303后-05	2	序号	名称	图号	数量
6	连接梁1	STLIS3EM303后-06	1	1	侧扇	STLIS3EM303后-01	2
7	连接梁2	STLIS3EM303后-07	1	2	连接梁	STLIS3EM303后-02	1
8	木板	STLIS3EM303后-08	2	3	平台	STLIS3EM303后-03	2
				4	底座	STLIS3EM303后-04	1

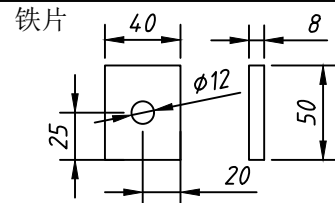


1. 焊缝的焊距要均匀，并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
2. 所有焊接件必须在焊模中焊接，以确保产品尺寸的一致性。
3. 装配尺寸及公差符合图纸要求。
4. 按图纸要求配置螺栓螺母。

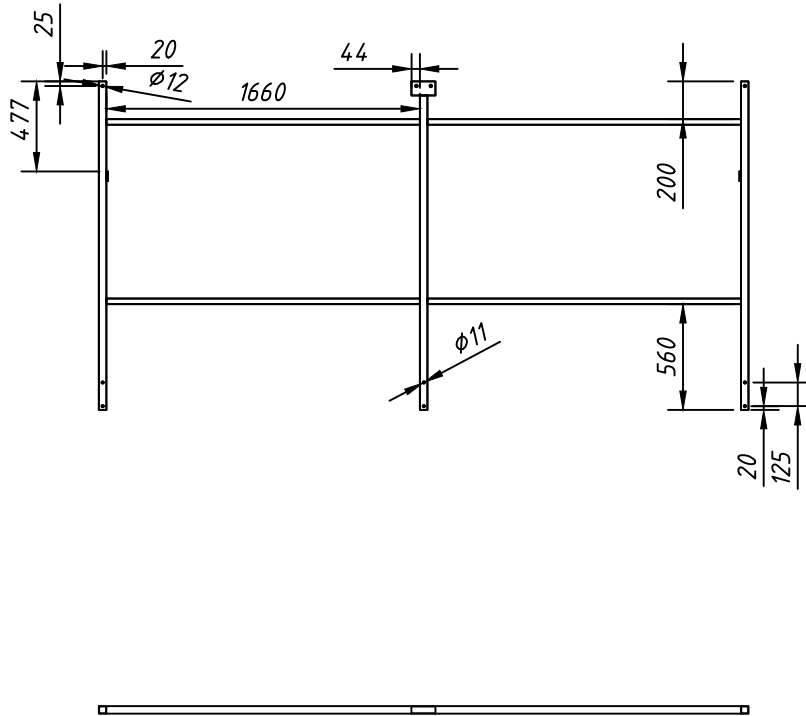
设计	顾雨衡	设计日期	2026/07/02	第 1 页	总图
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303后
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02		上海易旺包装
版本	V1.1	比例	1:50		工程有限公司



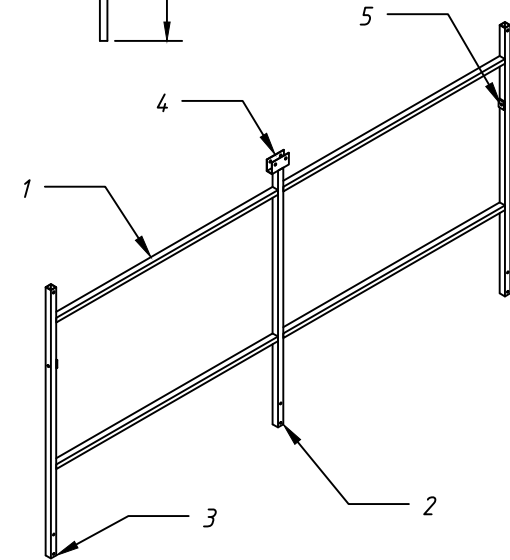
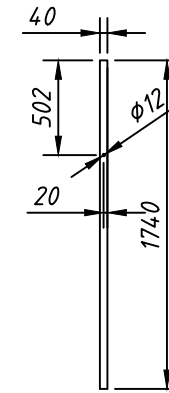
件4 比例1:8



件5 比例1:4



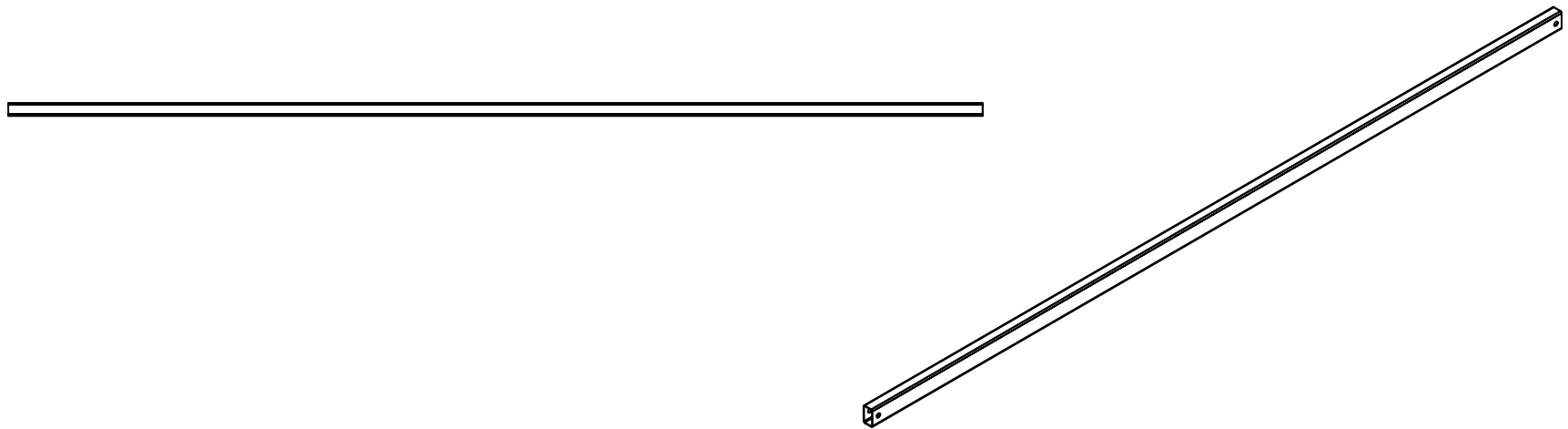
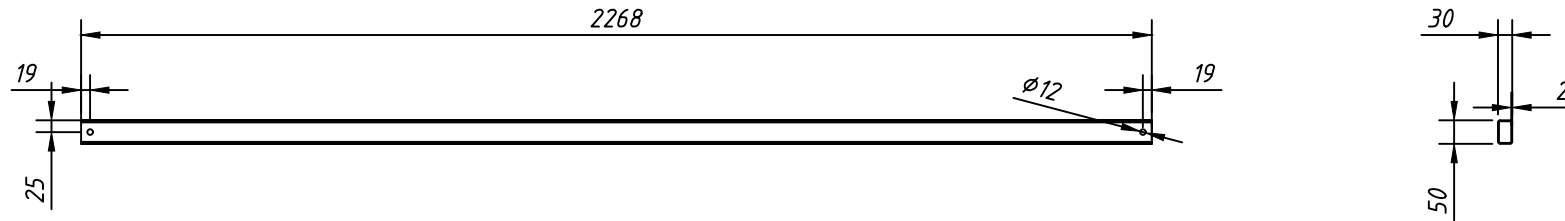
序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	矩形管横梁	Q235	1660*40*30*2	4
2	矩形管纵梁1	Q235	1665*40*40*2	1
3	矩形管纵梁2	Q235	1740*40*40*2	2
4	U型槽	Q235	127*75*40*2	1
5	铁片	Q235	50*40*8	2




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 2 页	侧扇
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303后-01
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02		上海易旺包装
版本	V1.1	比例	1:40		工程有限公司

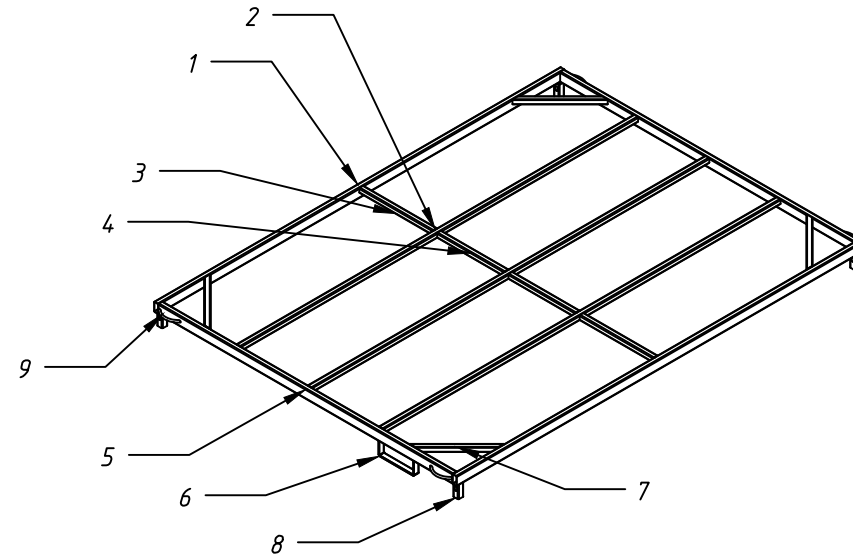
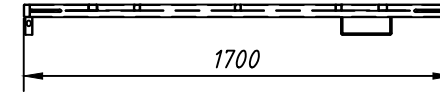
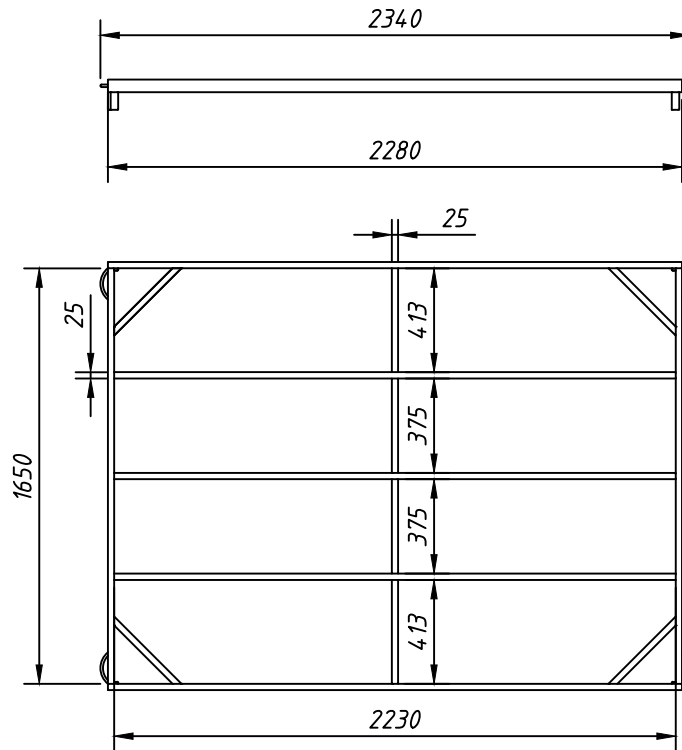
序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	矩形管	Q235	1268*50*30*2	1



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	连接梁
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303后-02
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02		上海易旺包装
版本	V1.1	比例	1:16		工程有限公司

序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	矩形管横梁1	Q235	1280*50*30*2	2
2	矩形管横梁2	Q235	1230*25*25*2	3
3	矩形管纵梁1	Q235	413*25*25*2	2
4	矩形管纵梁2	Q235	375*25*25*2	2
5	矩形管纵梁3	Q235	1650*50*25*2	2
6	U型槽	Q235	200*70*25*5	1
7	矩形管斜撑	Q235	378*25*25*2	4
8	矩形管	Q235	70*30*30*2	4
9	吊耳	Q235	Φ 10*143	4

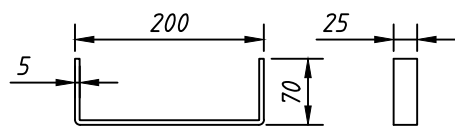


1. 材质: Q235-A, 去飞边、毛刺。
2. 焊缝的焊距要均匀, 并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
3. 所有焊接件必须在焊模中焊接, 以确保产品尺寸的一致性。
4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行; 未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。

设计	顾雨蘅	设计日期	2026/07/02	第 4 页	平台
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303后-03
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02		上海易旺包装
版本	V1.1	比例	1:40		工程有限公司

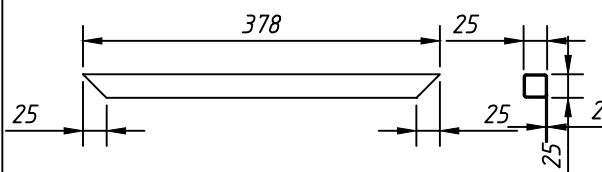
STLIS3EM303后-03部件详图

U型槽



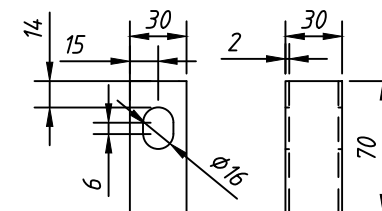
件6 比例1:8

矩形管斜撑



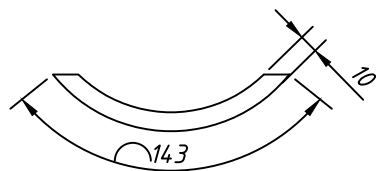
件7 比例1:20

矩形管



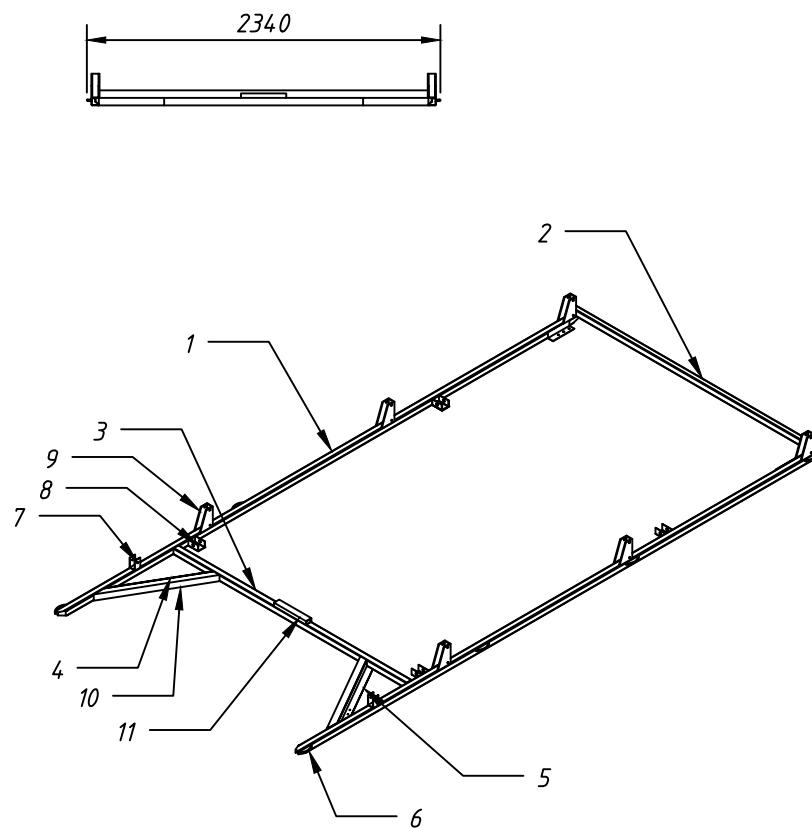
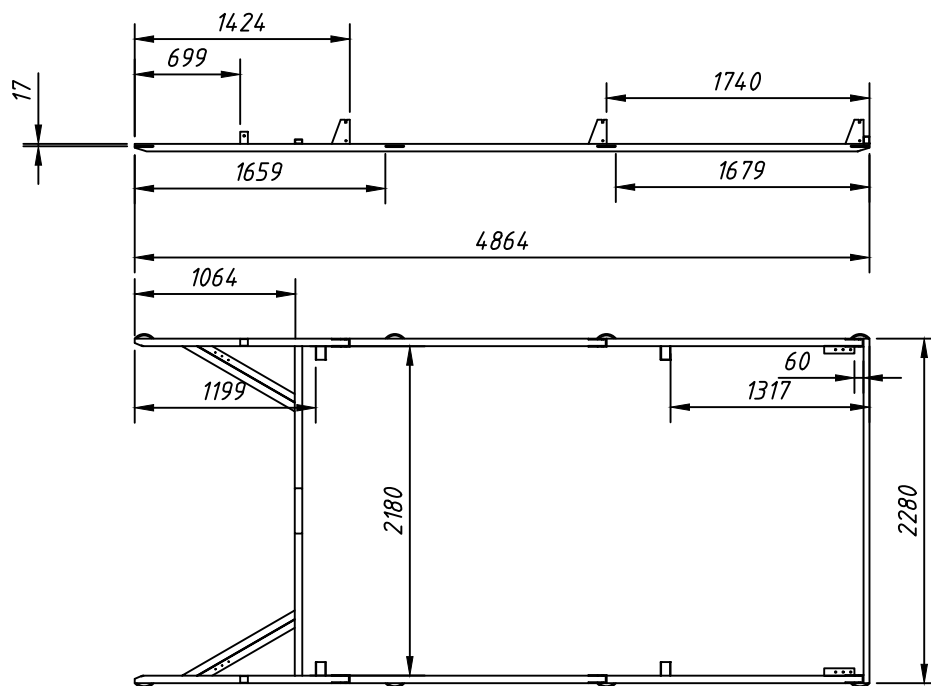
件8 比例1:4

吊耳



件9 比例1:4

序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
7	U型槽1	Q235	50*50*80*3	2
8	U型槽2	Q235	90*66*50*3	4
9	U型槽3	Q235	160*120*54*6	6
10	矩形管斜撑	Q235	863*50*50*3	2
11	方管	Q235	300*50*30*3	1
5	折弯斜撑2	Q235	747*50*50*3	1
6	吊耳	Q235	φ10*143	8

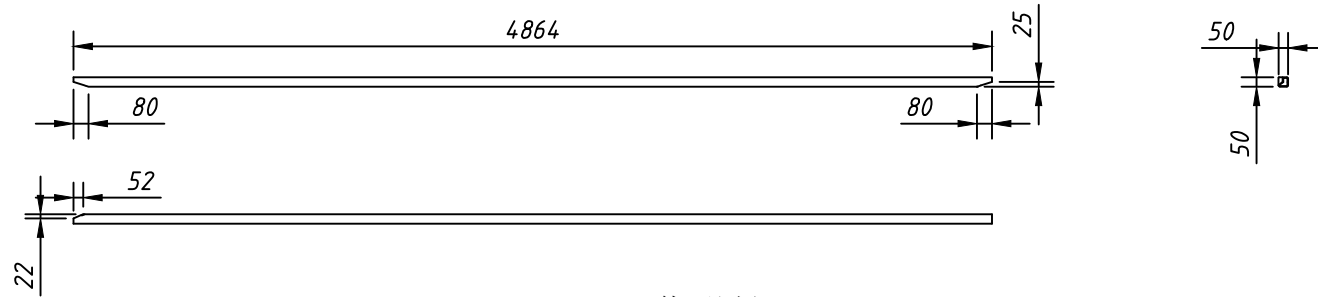


1. 材质: Q235-A, 去飞边、毛刺。
2. 焊缝的焊距要均匀, 并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
3. 所有焊接件必须在焊模中焊接, 以确保产品尺寸的一致性。
4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行; 未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。

设计	顾雨薇	设计日期	2026/07/02	第 5 页	底座
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303后-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	1:50		

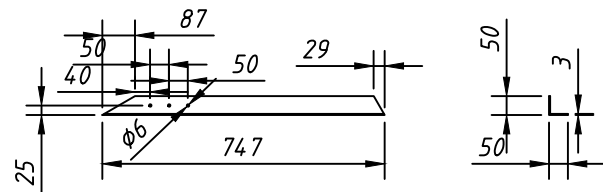
STLIS3EM303后-04部件详图

矩形管横梁



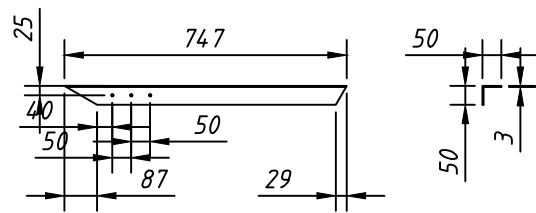
件1 比例1:40

折弯斜撑1



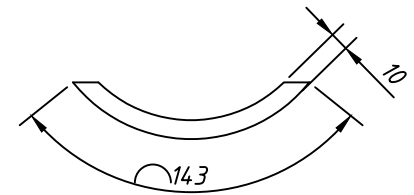
件4 比例1:20

折弯斜撑2



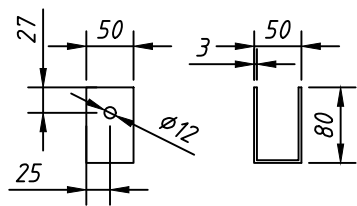
件5 比例1:20

吊耳



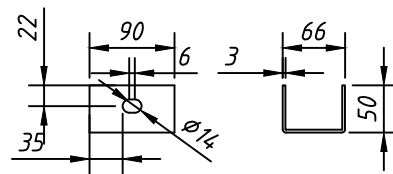
件6 比例1:4

U型槽1



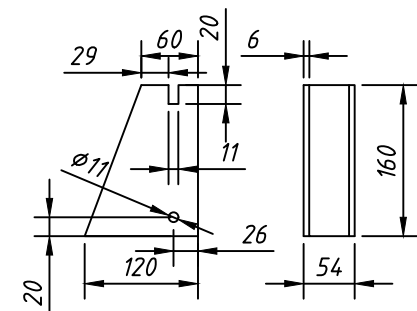
件7 比例1:8

U型槽2



件8 比例1:8

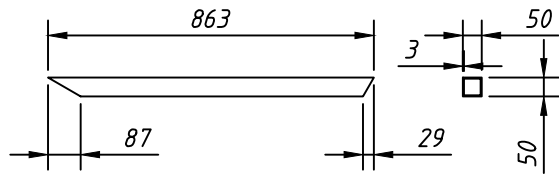
U型槽3



件9 比例1:8

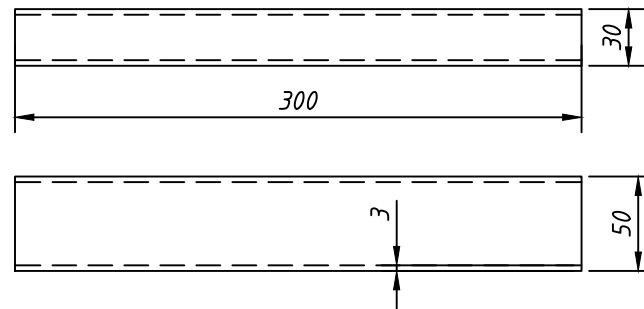
STLIS3EM303后-04部件详图

矩形管斜撑

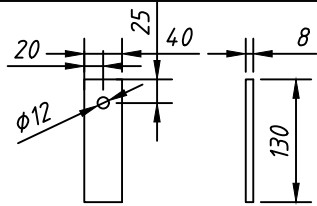


件10 比例1:8

方管

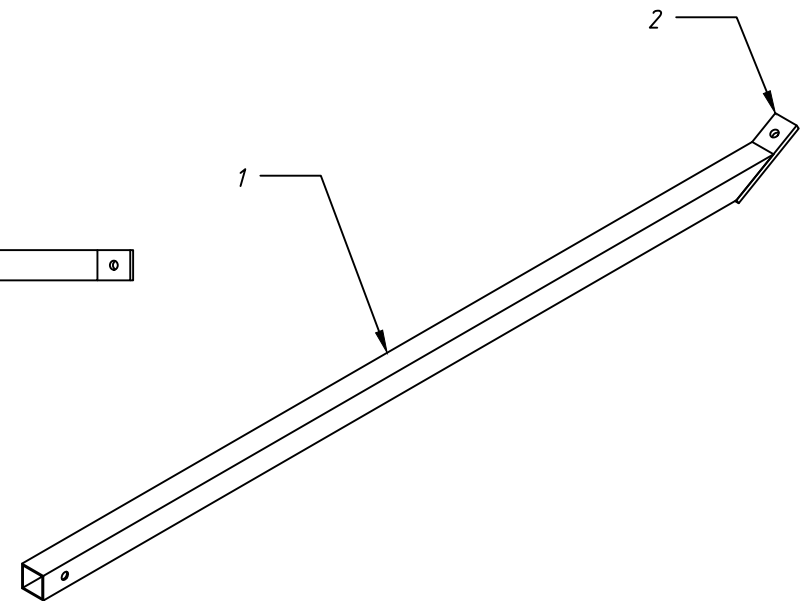
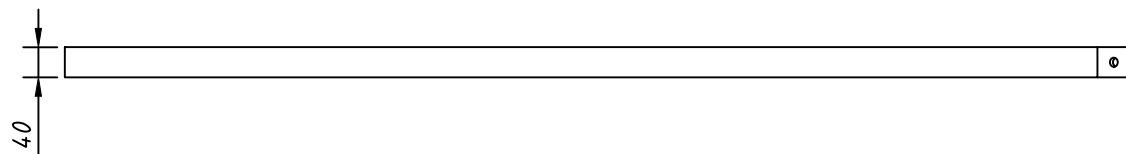
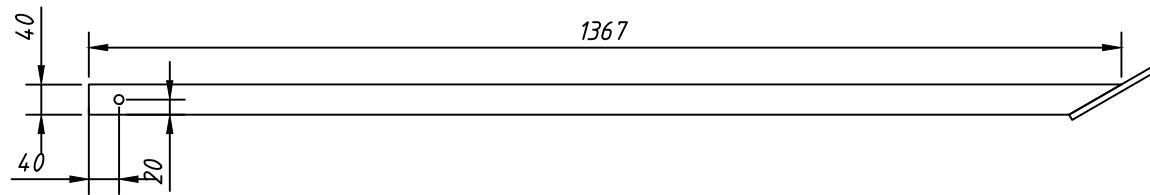


件11 比例1:4



铁片 比例1:8

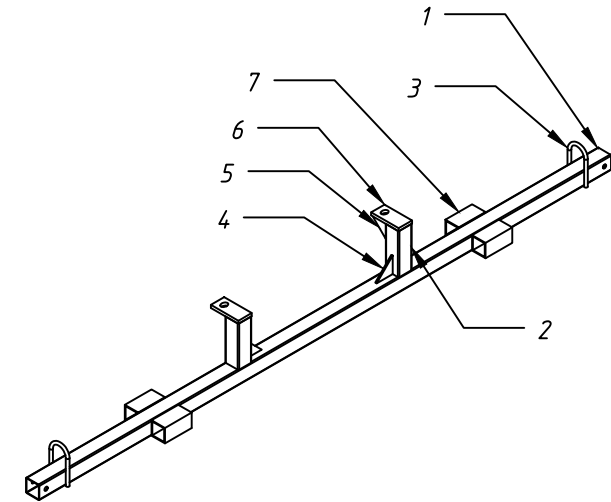
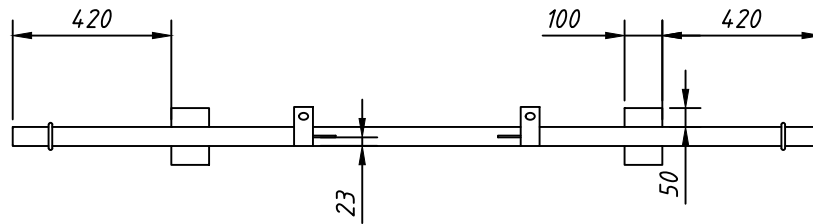
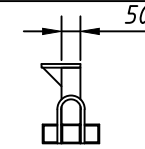
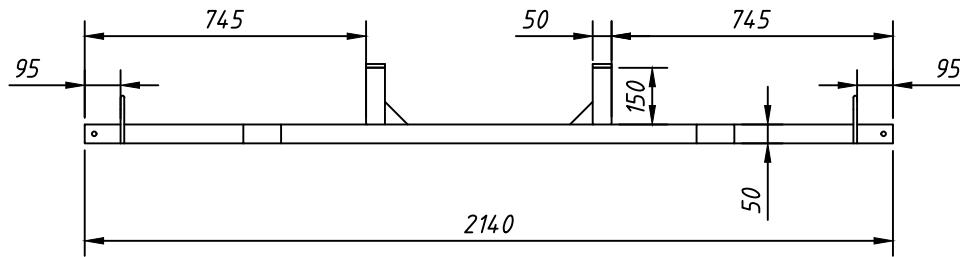
序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	矩形管	Q235	1367*40*40*2	1
2	铁片	Q235	130*40*8	1




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	斜撑
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303后-05
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02		上海易旺包装
版本	V1.1	比例	1:10		工程有限公司

序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	矩形管1	Q235	2140*50*50*2	1
2	矩形管2	Q235	150*50*50*2	2
3	吊耳	Q235	Φ 10*293	2
4	三角板1	Q235	60*60*5	2
5	三角板2	Q235	50*50*5	2
6	铁板	Q235	103*50*10	2
7	矩形短管	Q235	100*50*50*3	4

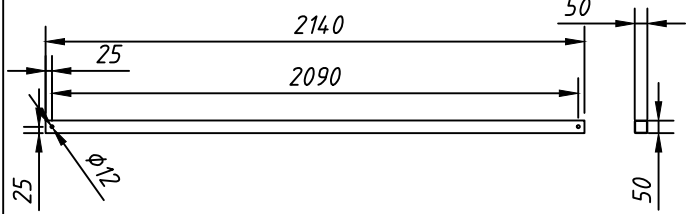


1. 材质: Q235-A, 去飞边、毛刺。
2. 焊缝的焊距要均匀, 并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
3. 所有焊接件必须在焊模中焊接, 以确保产品尺寸的一致性。
4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行; 未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。

设计	顾雨衡	设计日期	2026/07/02	第 7 页	连接梁1
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303后-06
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02		上海易旺包装
版本	V1.1	比例	1:20		工程有限公司

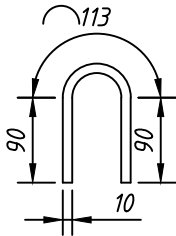
STLIS3EM303后-06部件详图

矩形管1



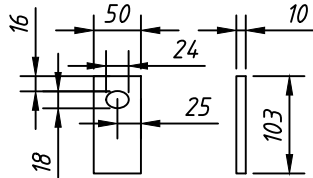
件1 比例: 30

吊耳



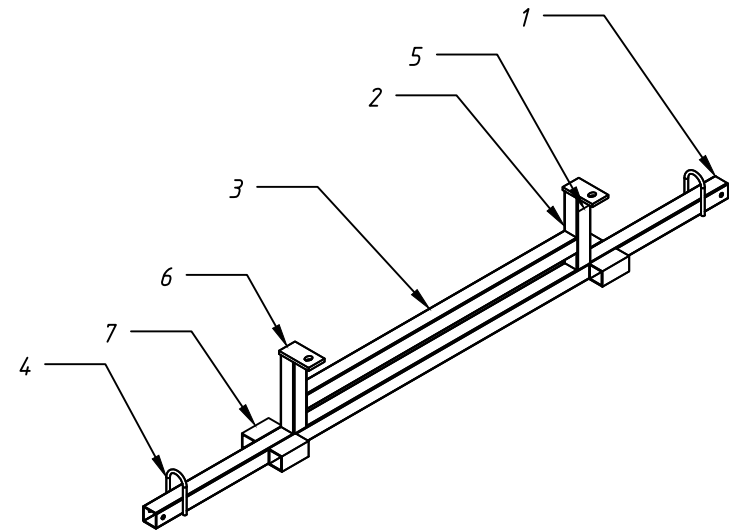
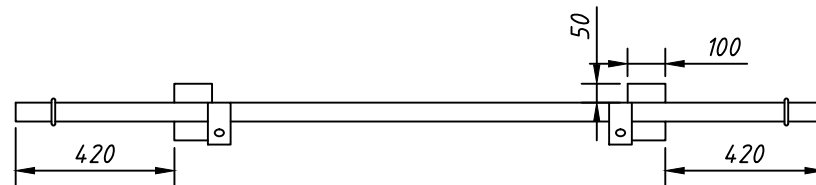
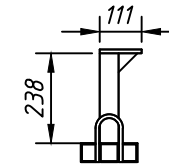
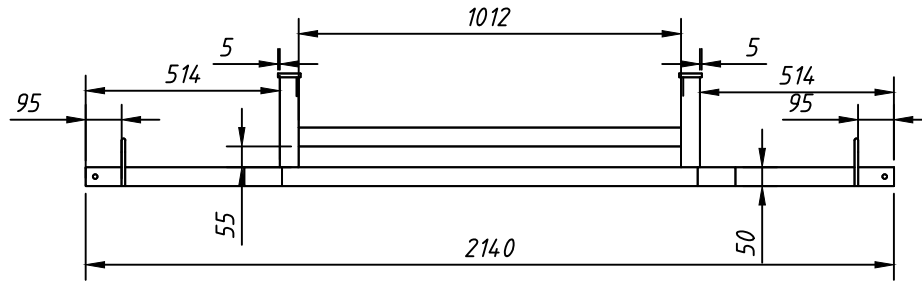
件3 比例:1:8

铁片




件6 比例:1:8

序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	矩形管1	Q235	2140*50*50*2	1
2	矩形管2	Q235	238*50*50*2	2
3	矩形管3	Q235	1012*50*50*2	1
4	吊耳	Q235	φ10*293	2
5	三角板	Q235	50*50*5	2
6	铁板	Q235	111*60*10	2
7	矩形短管	Q235	100*50*50*3	4

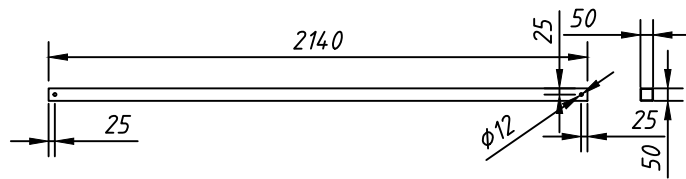


1. 材质: Q235-A, 去飞边、毛刺。
2. 焊缝的焊距要均匀, 并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
3. 所有焊接件必须在焊模中焊接, 以确保产品尺寸的一致性。
4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行; 未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。

设计	顾雨衡	设计日期	2026/07/02	第 8 页	连接梁2
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 9 页	STLIS3EM303后-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	1:20		工程有限公司

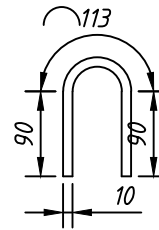
STLIS3EM303后-07部件详图

矩形管1



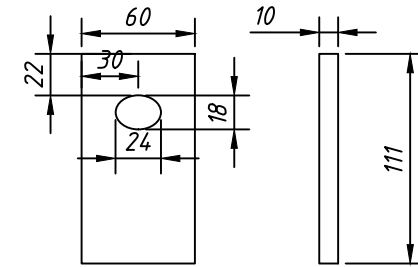
件1 比例1: 30

吊耳



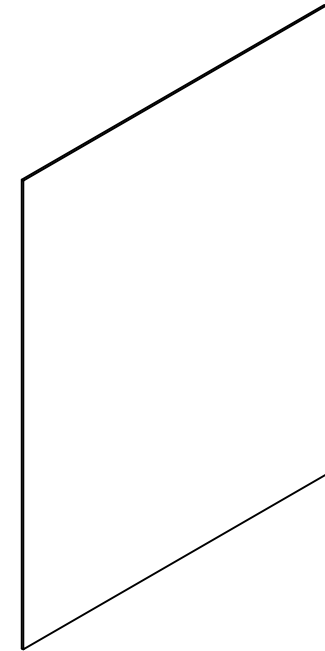
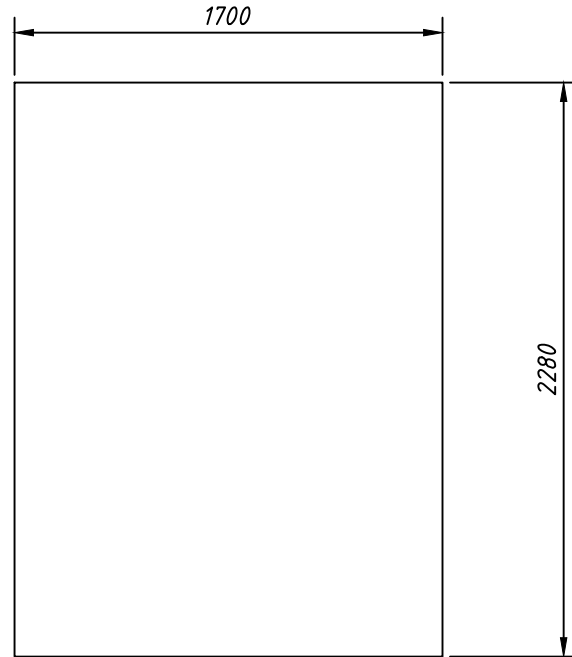
件4 比例:1:8

铁板




件6 比例:1:4

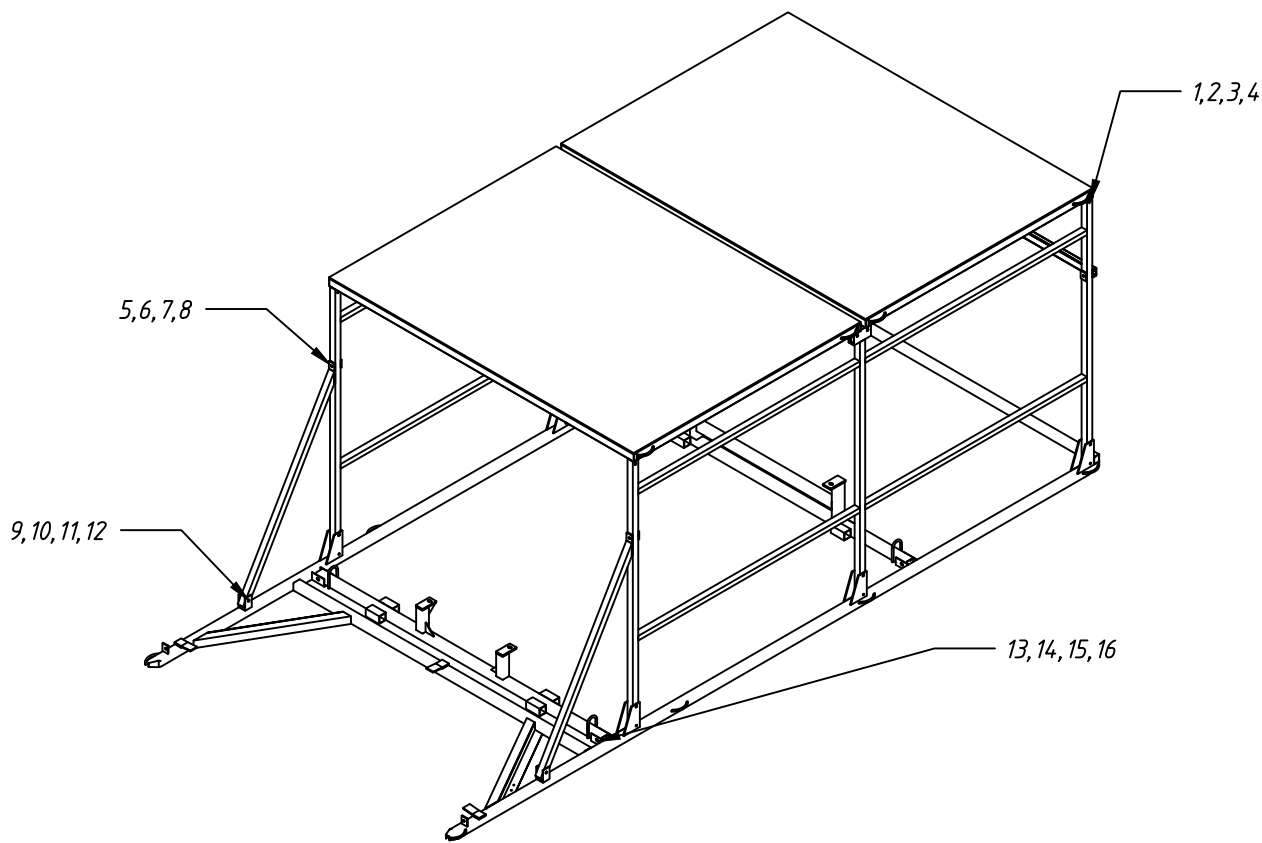
序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	木板	胶合板	1280*1700*9	1



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 9 页	木板
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共 10 页	STLIS3EM303后-08
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		



序号	名称	材质	规格尺寸mm	数量
1	M12螺栓	4.8级碳素钢	M12*60	8
2	M12螺母	4.8级碳素钢	M12	8
3	M12平垫	4.8级碳素钢	M12	8
4	M12弹垫	4.8级碳素钢	M12	8
5	M16螺栓	4.8级碳素钢	M16*80	4
6	M16螺母	4.8级碳素钢	M16	4
7	M16平垫	4.8级碳素钢	M16	4
8	M16弹垫	4.8级碳素钢	M16	4
9	M8螺栓	4.8级碳素钢	M8*75	14
10	M8螺母	4.8级碳素钢	M8	14
11	M8平垫	4.8级碳素钢	M8	14
12	M8弹垫	4.8级碳素钢	M8	14
13	M14螺栓	4.8级碳素钢	M14*70	4
14	M14螺母	4.8级碳素钢	M14	4
15	M14平垫	4.8级碳素钢	M14	4
16	M14弹垫	4.8级碳素钢	M14	4

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10页	耗材
审核	王鑫	审核日期	2026/07/02	共10页	STLIS3EM303后
校对	邵德涛	校对日期	2026/07/02		上海易旺包装
版本	V1.1	比例	1:40		工程有限公司

