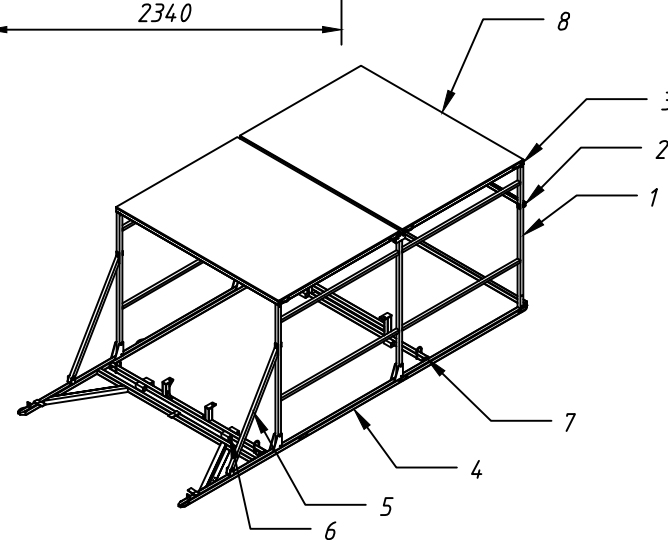
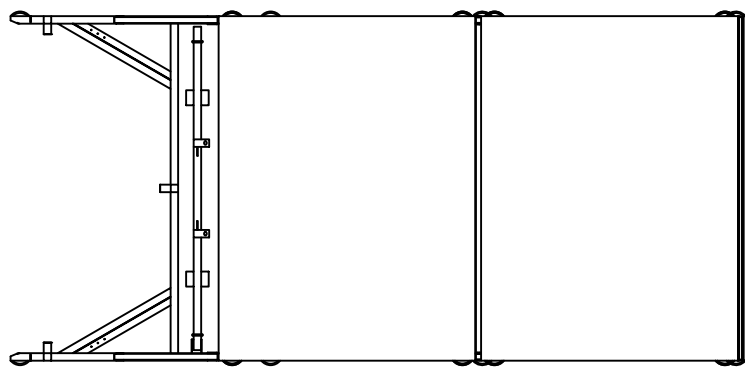
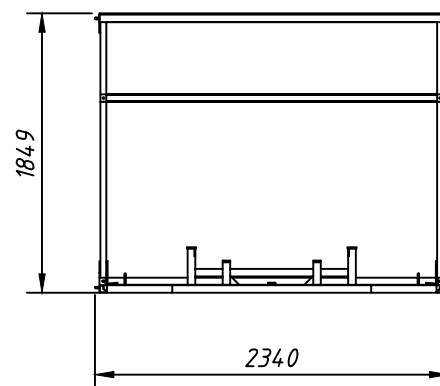
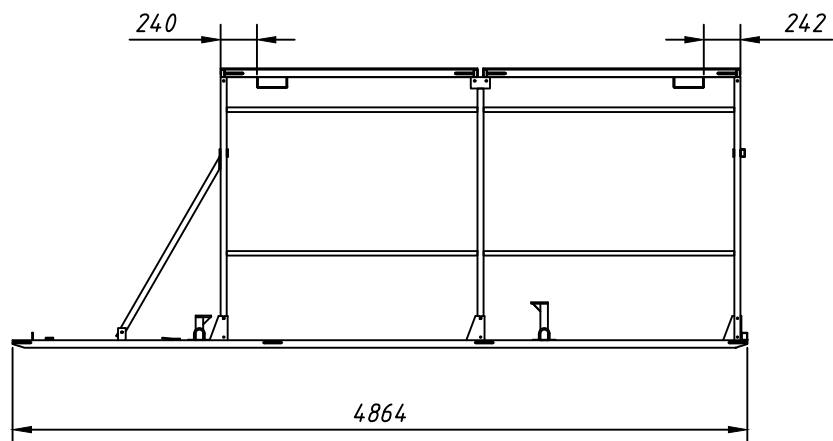



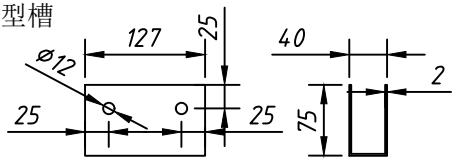
|   |      |                 |   |    |     |                 |    |
|---|------|-----------------|---|----|-----|-----------------|----|
| 5 | 斜撑   | STLIS3EM303前-05 | 2 | 序号 | 名称  | 图号              | 数量 |
| 6 | 连接梁1 | STLIS3EM303前-06 | 1 | 1  | 侧扇  | STLIS3EM303前-01 | 2  |
| 7 | 连接梁2 | STLIS3EM303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

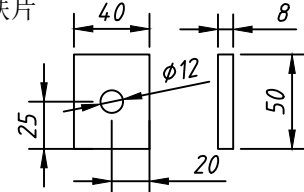
|    |      |      |            |   |              |
|----|------|------|------------|---|--------------|
| 设计 | 顾雨衡  | 设计日期 | 2026/07/02 | 第 1 页   | 总图           |
| 审核 | 王鑫   | 审核日期 | 2026/07/02 | 共 9 页   | STLIS3EM303前 |
| 校对 | 邵德涛  | 校对日期 | 2026/07/02 |  | 上海易旺包装       |
| 版本 | V1.1 | 比例   | 1:50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

U型槽

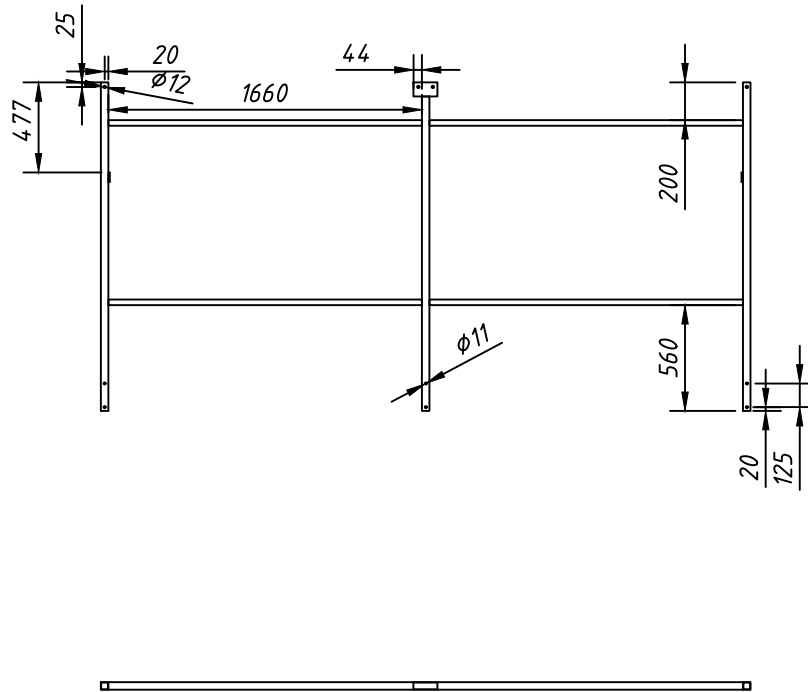


件4 比例1:8

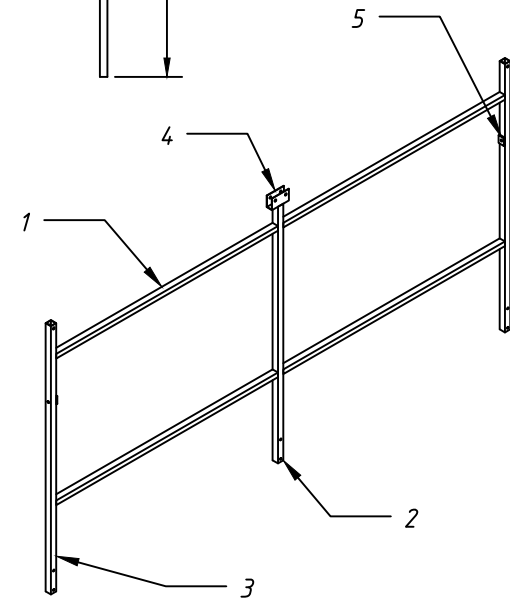
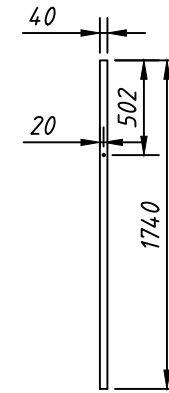
铁片




件5 比例1:4



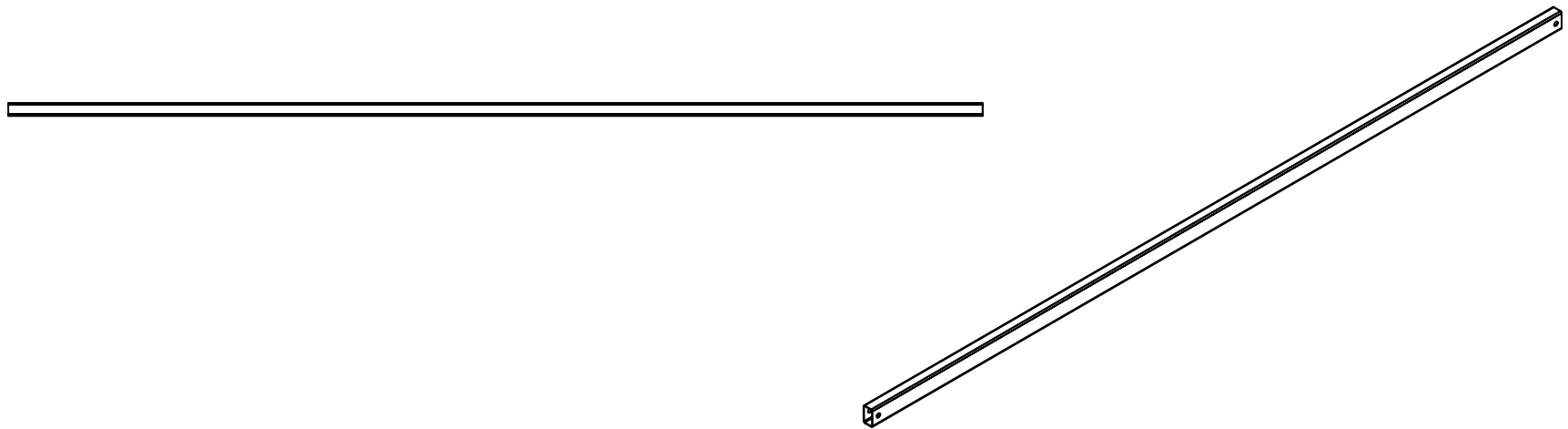
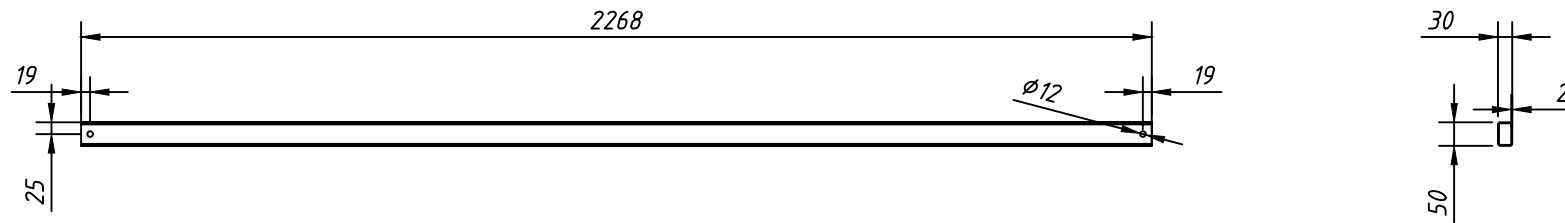
| 序号 | 名称     | 材质   | 规格尺寸mm       | 数量 |
|----|--------|------|--------------|----|
| 1  | 矩形管横梁  | Q235 | 1660*40*30*2 | 4  |
| 2  | 矩形管纵梁1 | Q235 | 1665*40*40*2 | 1  |
| 3  | 矩形管纵梁2 | Q235 | 1740*40*40*2 | 2  |
| 4  | U型槽    | Q235 | 127*75*40*2  | 1  |
| 5  | 铁片     | Q235 | 50*40*8      | 2  |




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前-01  |
| 校对 | 邵德涛  | 校对日期 | 2026/07/02 |  | 上海易旺包装<br>工程有限公司 |
| 版本 | V1.1 | 比例   | 1:40       |   |                  |

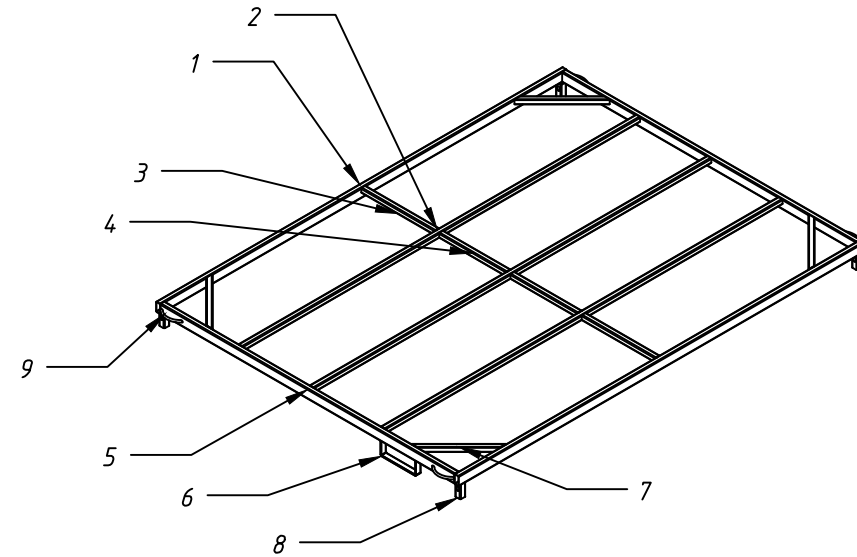
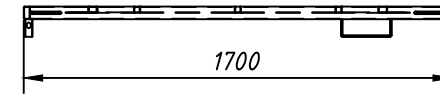
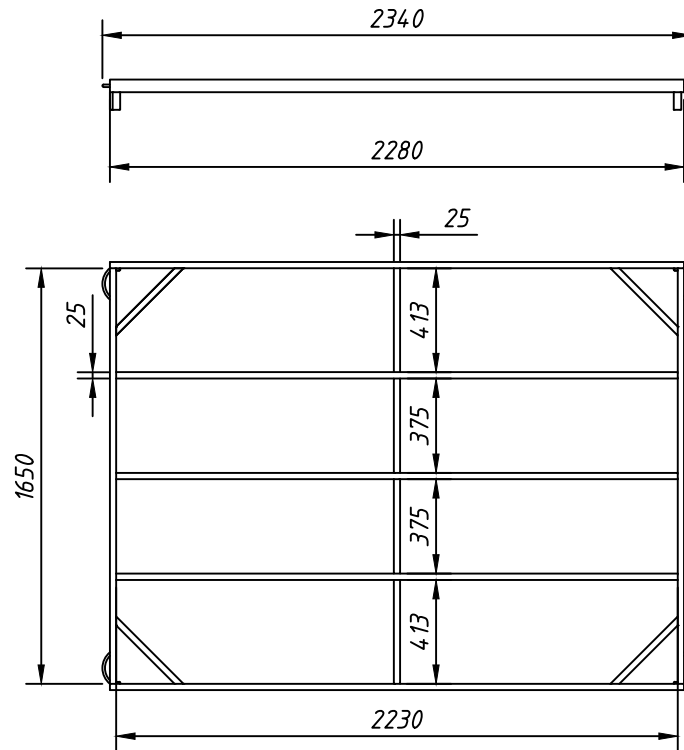
| 序号 | 名称  | 材质   | 规格尺寸mm       | 数量 |
|----|-----|------|--------------|----|
| 1  | 矩形管 | Q235 | 1268*50*30*2 | 1  |



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前-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  |

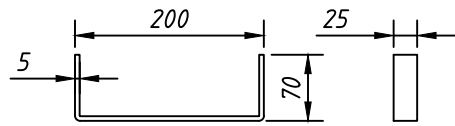


1. 材质：Q235-A，去飞边、毛刺。
2. 焊缝的焊距要均匀，并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
3. 所有焊接件必须在焊模中焊接，以确保产品尺寸的一致性。
4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行；未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。

|    |      |      |            |       |                 |
|----|------|------|------------|-------|-----------------|
| 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前-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          |

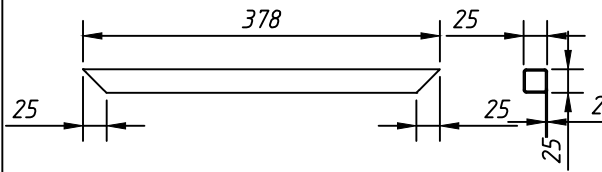
# STLIS3EM303前-03部件详图

U型槽



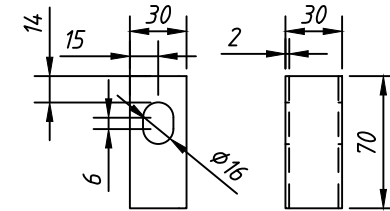
件6 比例1:8

矩形管斜撑



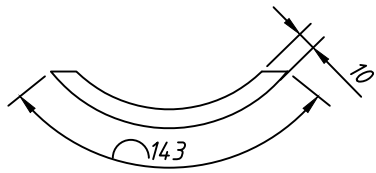
件7 比例1:20

矩形管



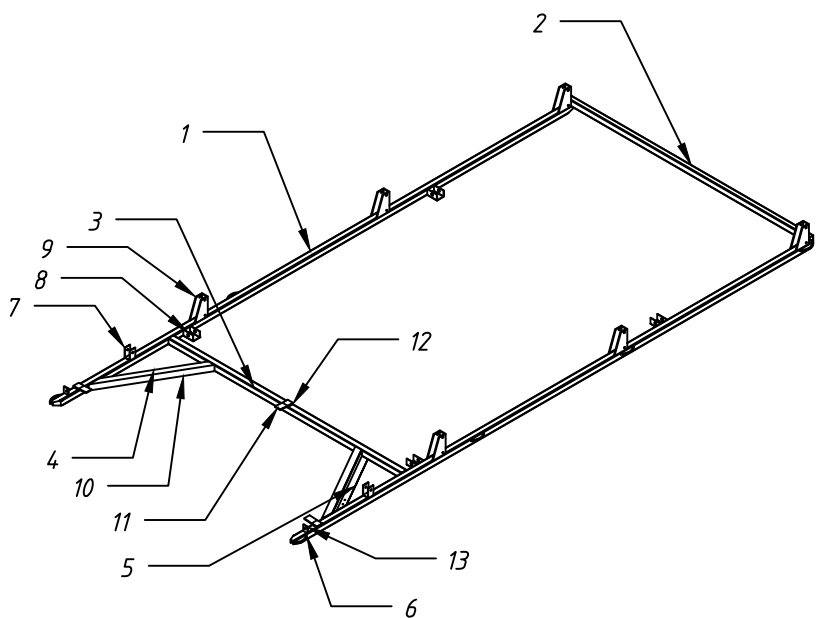
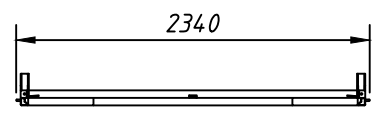
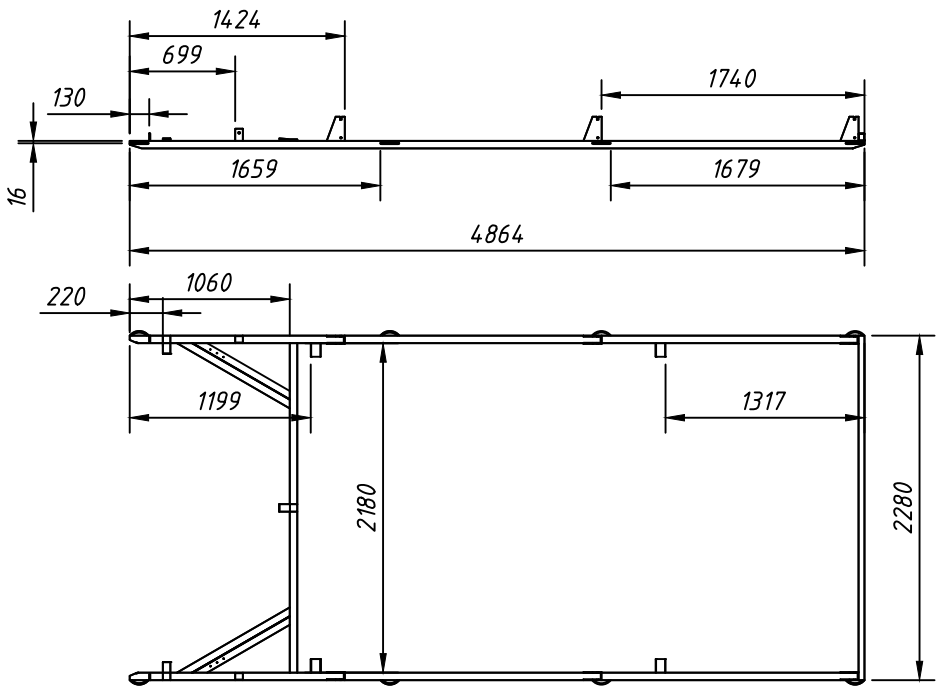
件8 比例1:4

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 | 折弯铁片1 | Q235 | 120*50*6     | 3  |
| 12 | 铁片1   | Q235 | 50*50*5      | 3  |
| 13 | 铁片2   | Q235 | 50*40*6      | 2  |

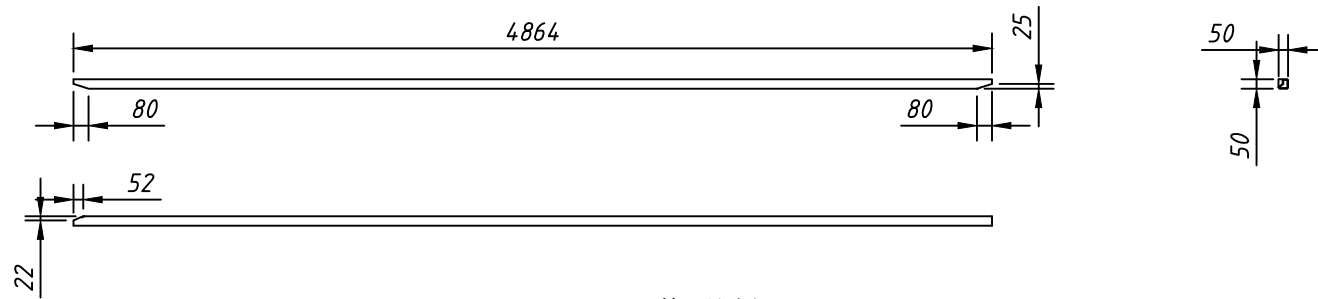


1. 材质: Q235-A, 去飞边、毛刺。
2. 焊缝的焊距要均匀, 并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
3. 所有焊接件必须在焊模中焊接, 以确保产品尺寸的一致性。
4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行; 未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。

|    |      |      |            |   |                  |
|----|------|------|------------|---|------------------|
| 设计 | 顾雨蘅  | 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前-04  |
| 校对 | 邵德涛  | 校对日期 | 2026/07/02 |  | 上海易旺包装<br>工程有限公司 |
| 版本 | V1.1 | 比例   | 1:50       |   |                  |

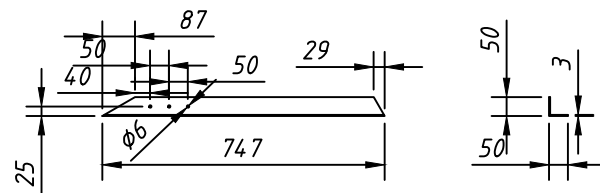
# STLIS3EM303前-04部件详图

矩形管横梁



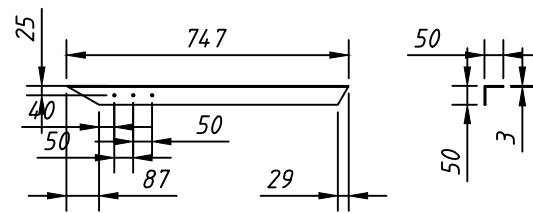
件1 比例1:40

折弯斜撑1



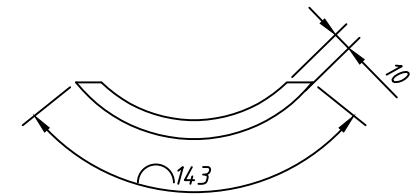
件4 比例1:20

折弯斜撑2



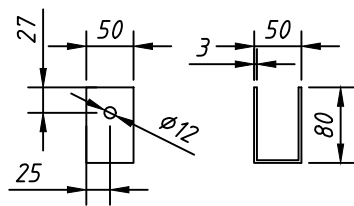
件5 比例1:20

吊耳



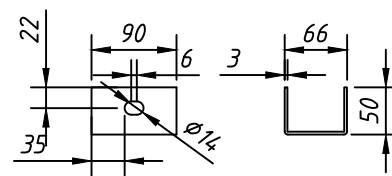
件6 比例1:4

U型槽1



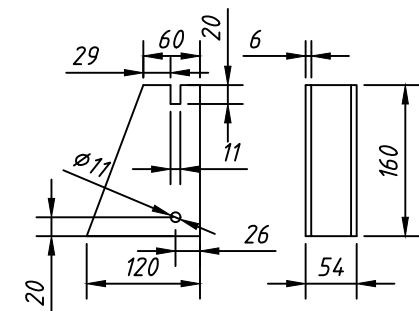
件7 比例1:8

U型槽2



件8 比例1:8

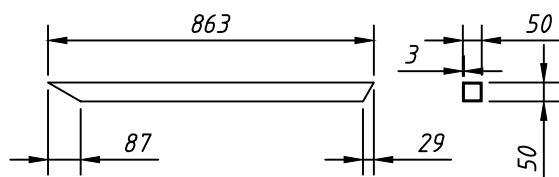
U型槽3



件9 比例1:8

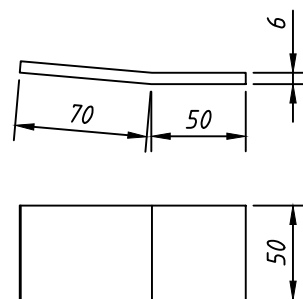
# STLIS3EM303前-04部件详图

矩形管斜撑



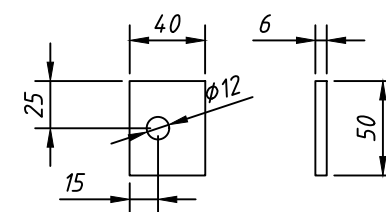
件10 比例1:8

折弯铁片1

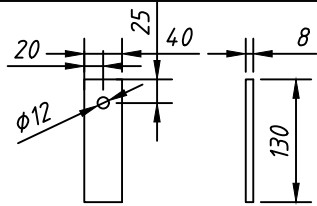


件11 比例1:4

铁片2

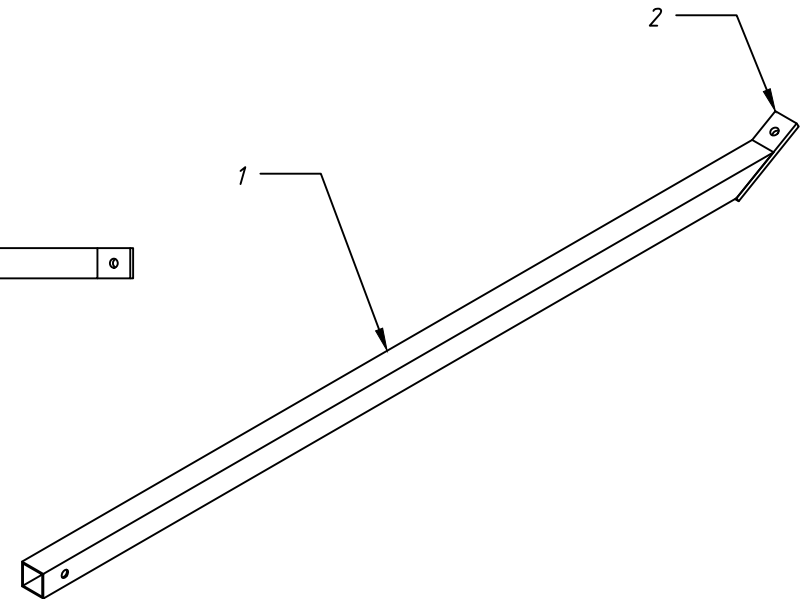
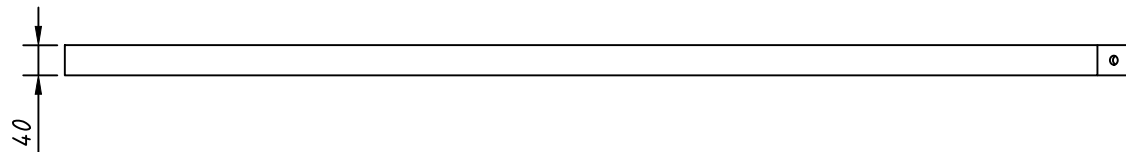
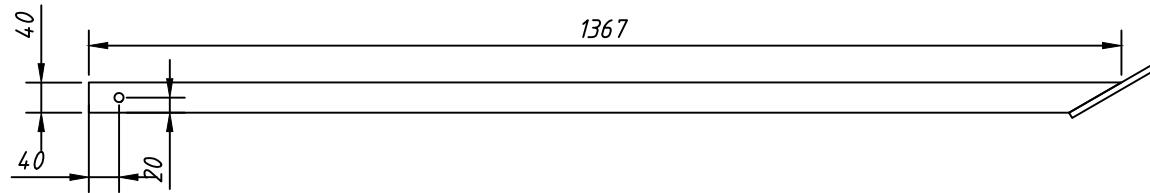


件13 比例1:4



铁片 比例1:8

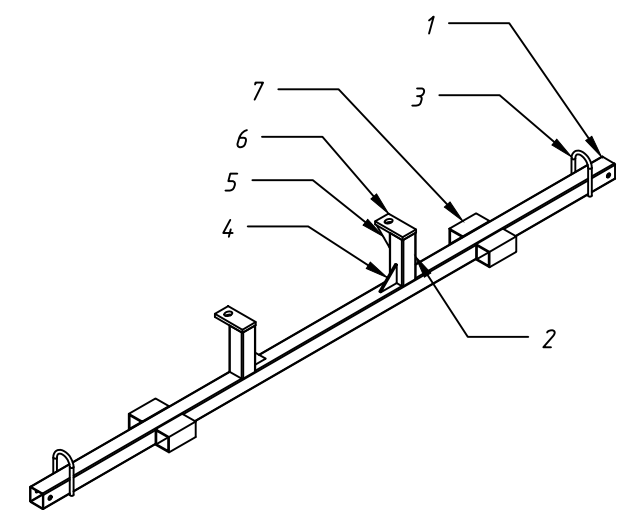
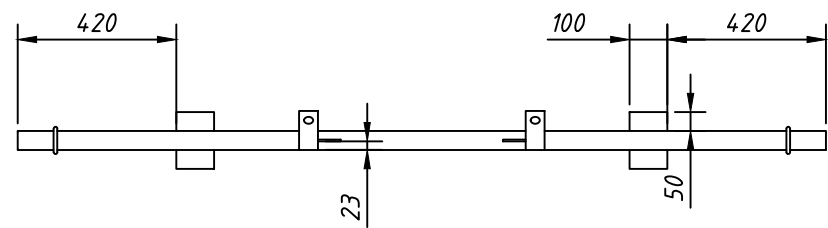
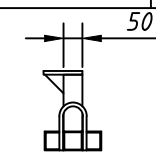
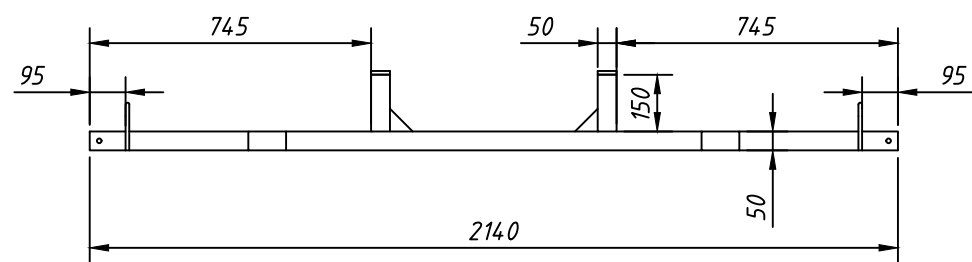
| 序号 | 名称  | 材质   | 规格尺寸mm       | 数量 |
|----|-----|------|--------------|----|
| 1  | 矩形管 | Q235 | 1367*40*40*2 | 1  |
| 2  | 铁片  | Q235 | 130*40*8     | 1  |




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前-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  |

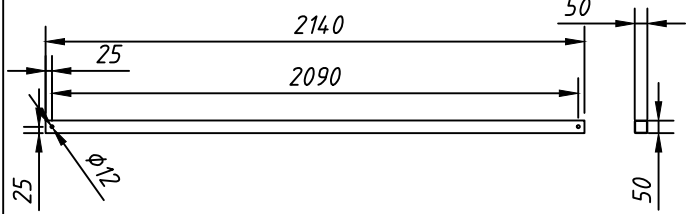


1. 材质：Q235-A，去飞边、毛刺。
2. 焊缝的焊距要均匀，并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
3. 所有焊接件必须在焊模中焊接，以确保产品尺寸的一致性。
4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行；未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。

|    |      |      |            |   |                 |
|----|------|------|------------|---|-----------------|
| 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前-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          |

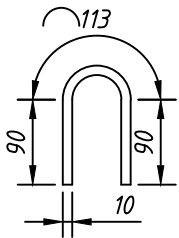
# STLIS3EM303前-06部件详图

矩形管1



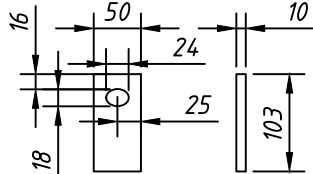
件1 比例: 30

吊耳



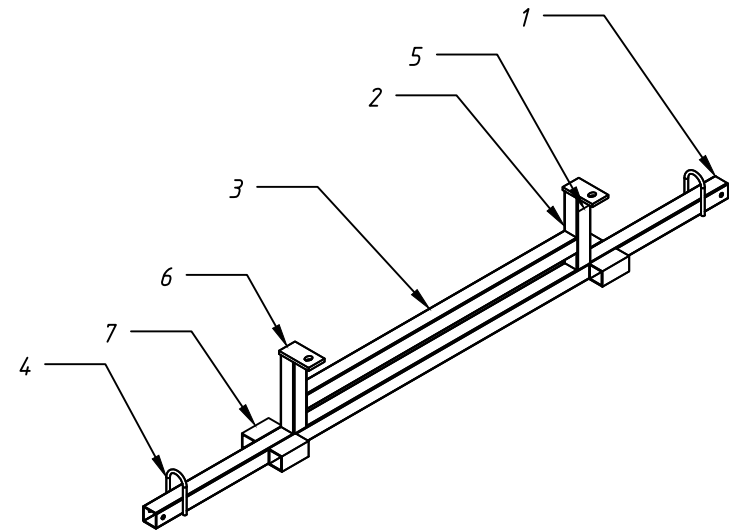
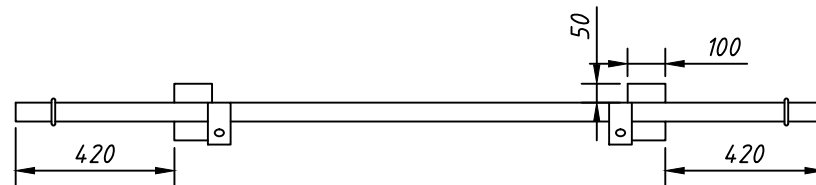
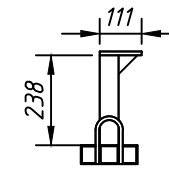
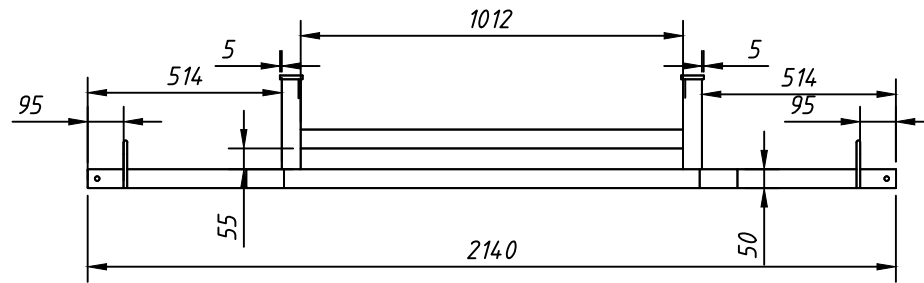
件3 比例:1:8

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  |

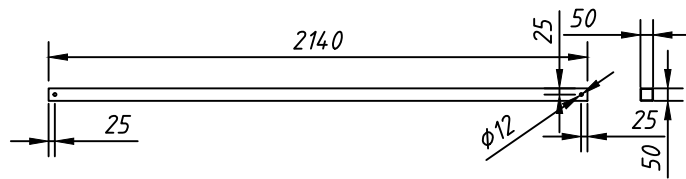


1. 材质：Q235-A，去飞边、毛刺。
2. 焊缝的焊距要均匀，并且应无焊瘤、咬渣、咬边、气孔、裂缝、焊穿、漏焊等缺陷。
3. 所有焊接件必须在焊模中焊接，以确保产品尺寸的一致性。
4. 机械加工未注线性尺寸公差按GB/T1804-1992 m级执行；未注行公差GB/T1184-1996 H级执行。

|    |      |      |            |   |                  |
|----|------|------|------------|---|------------------|
| 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前-07  |
| 校对 | 邵德涛  | 校对日期 | 2026/07/02 |  | 上海易旺包装<br>工程有限公司 |
| 版本 | V1.1 | 比例   | 1:20       |   |                  |

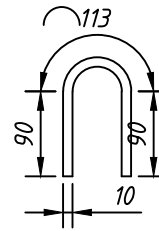
# STLIS3EM303前-07部件详图

矩形管1



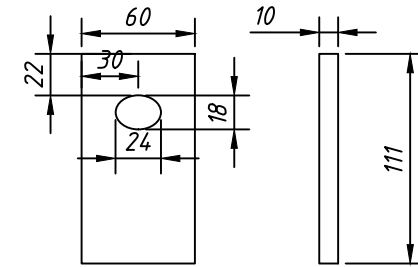
件1 比例: 30

吊耳



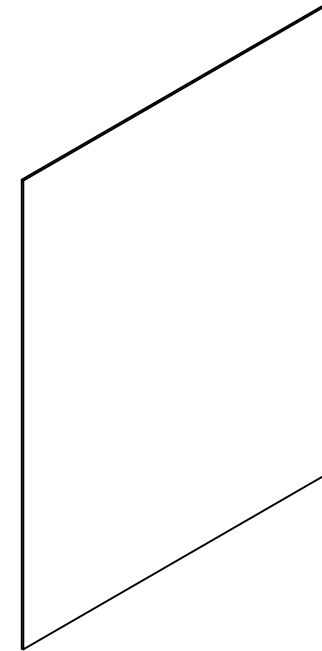
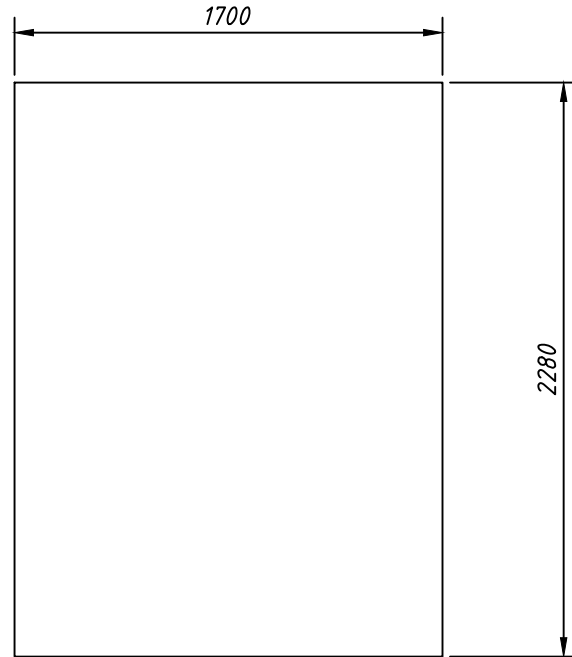
件4 比例:1:8

铁板




件6 比例:1:4

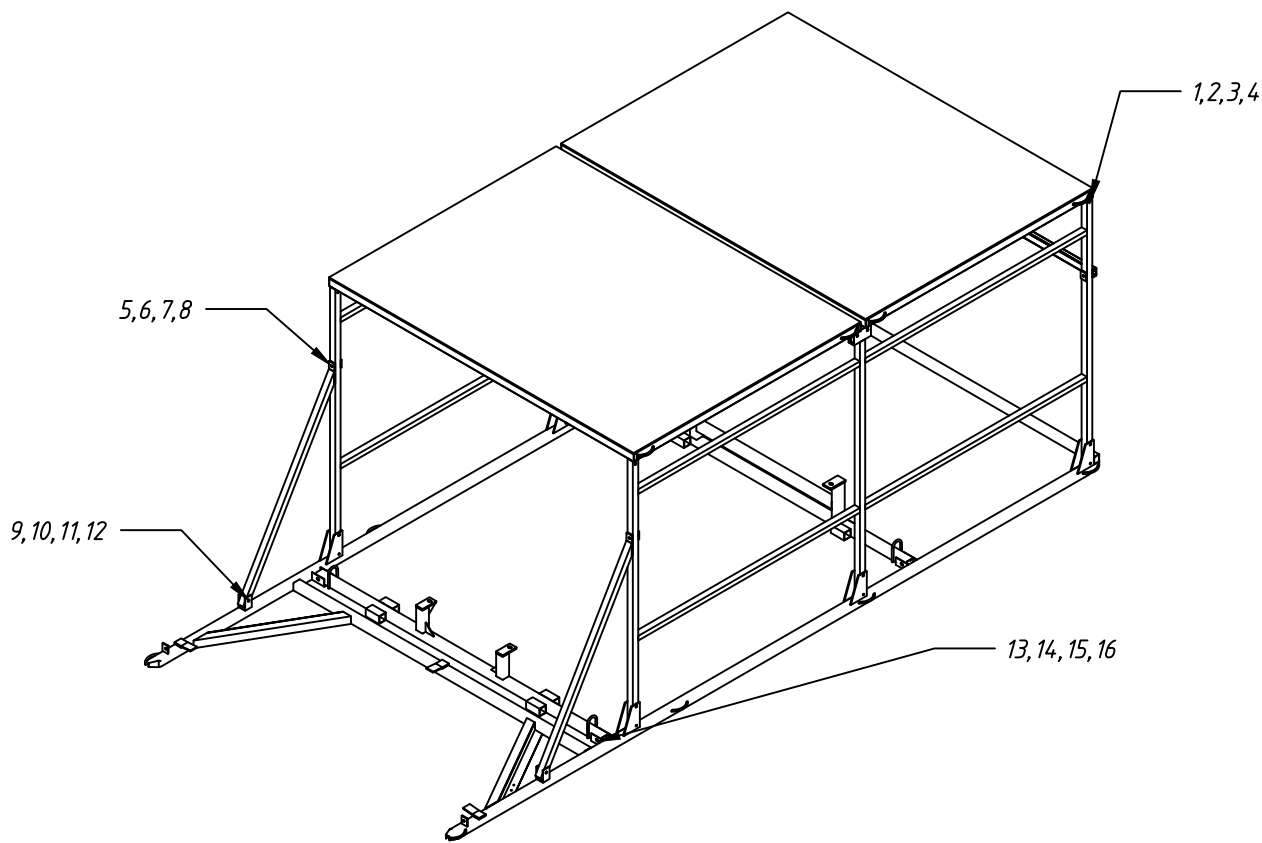
| 序号 | 名称 | 材质  | 规格尺寸mm      | 数量 |
|----|----|-----|-------------|----|
| 1  | 木板 | 胶合板 | 1280*1700*9 | 1  |



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-前-08 |
| 校对 | 邵德涛  | 校对日期 | 2026/07/02 |  上海易旺包装<br>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 | 顾雨蘅  | 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前 |
| 校对 | 邵德涛  | 校对日期 | 2026/07/02 |  上海易旺包装<br>工程有限公司 |              |
| 版本 | V1.1 | 比例   | 1:40       |  |              |

