

Technical drawing of a mechanical part, likely a flange or cover plate, showing front and top views with dimensions and a large red watermark.

Front View (Left):

- Overall width: 110
- Overall height: 95
- Top flange width: 37
- Top flange thickness: 20
- Inner diameter: $\phi 68$
- Inner diameter tolerance: $\phi 0.05$ B
- Bottom flange width: 70
- Bottom flange thickness: 12.5
- Bottom flange radius: R5
- Surface finish: 3.2
- Material: 45

Top View (Right):

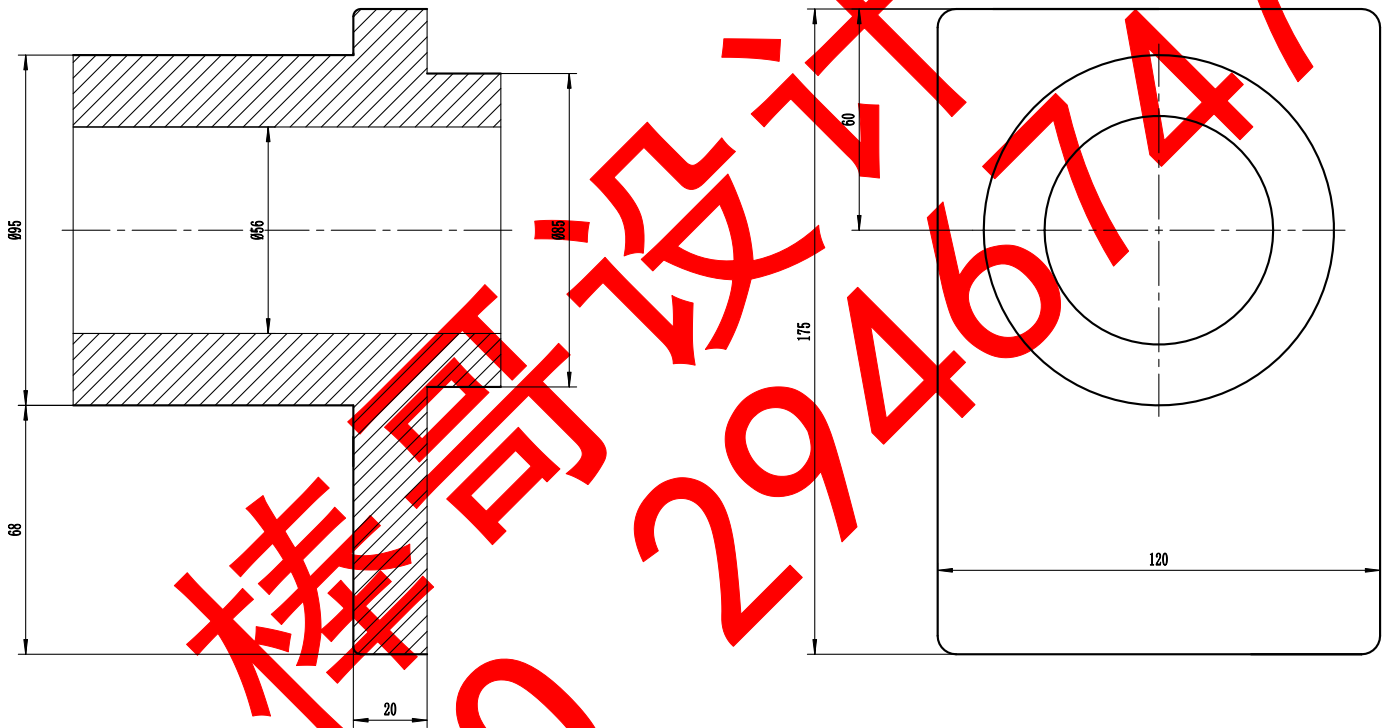
- Overall width: 120
- Overall height: 102
- Inner diameter: $\phi 74$
- Inner diameter tolerance: $\phi 0.06$ A
- Four mounting holes: 4- $\phi 13$
- Mounting hole diameter tolerance: $\phi 0.05$ B
- Mounting hole spacing: 50
- Mounting hole radius: R5
- Surface finish: 3.2
- Material: 45

Watermark: 2024 机械设计 294

						HT200	辽宁工程技术大学		
							轴承托脚		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	莫美		标准化			阶段标记	重量	比例	
	机辅10-02							1:1	
审核									
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

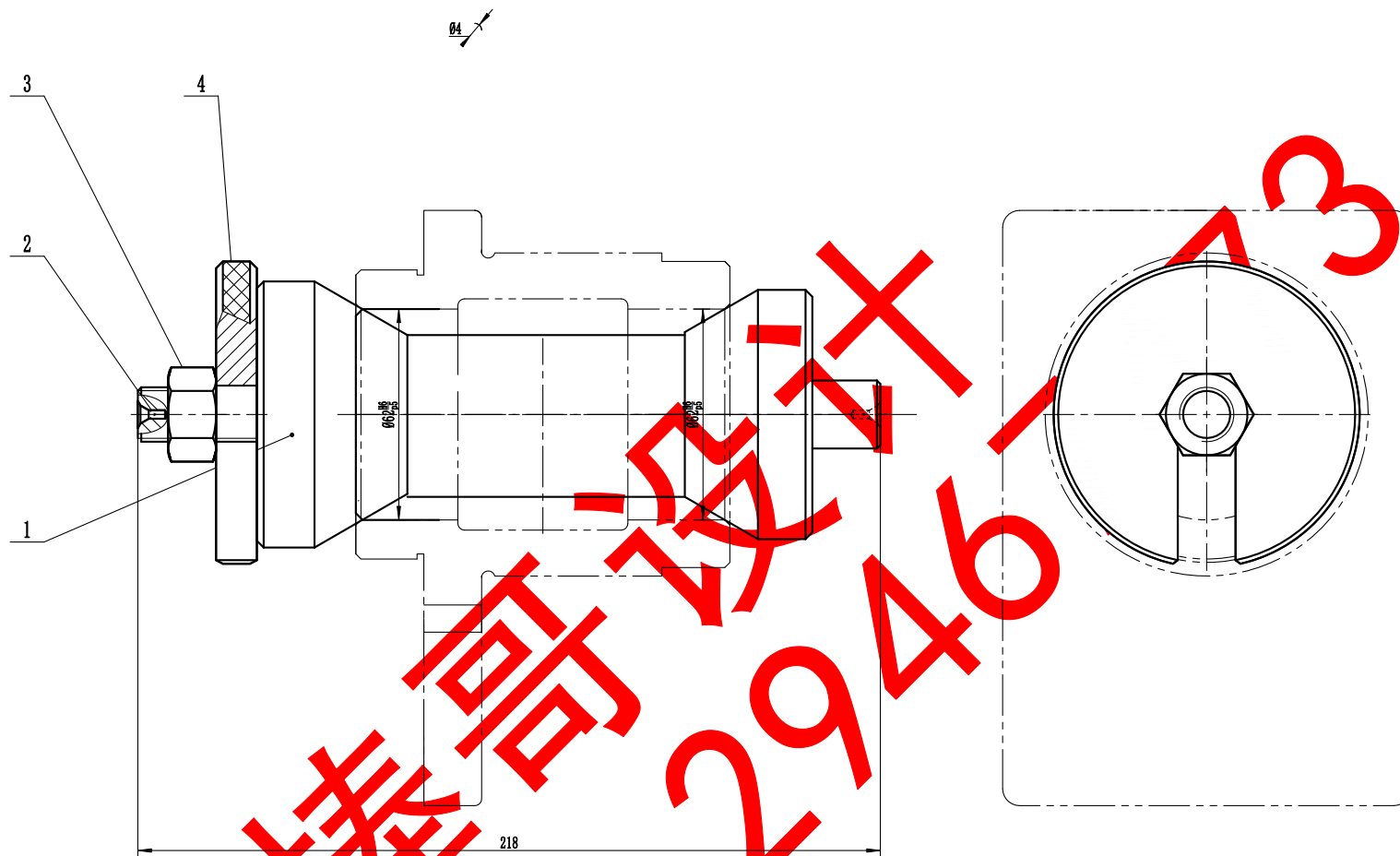
毛坯图

其余√



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计				标准化		阶段	标记	重量	比例
审核									1:1
工艺				批准		共	张	第	张

车装配图



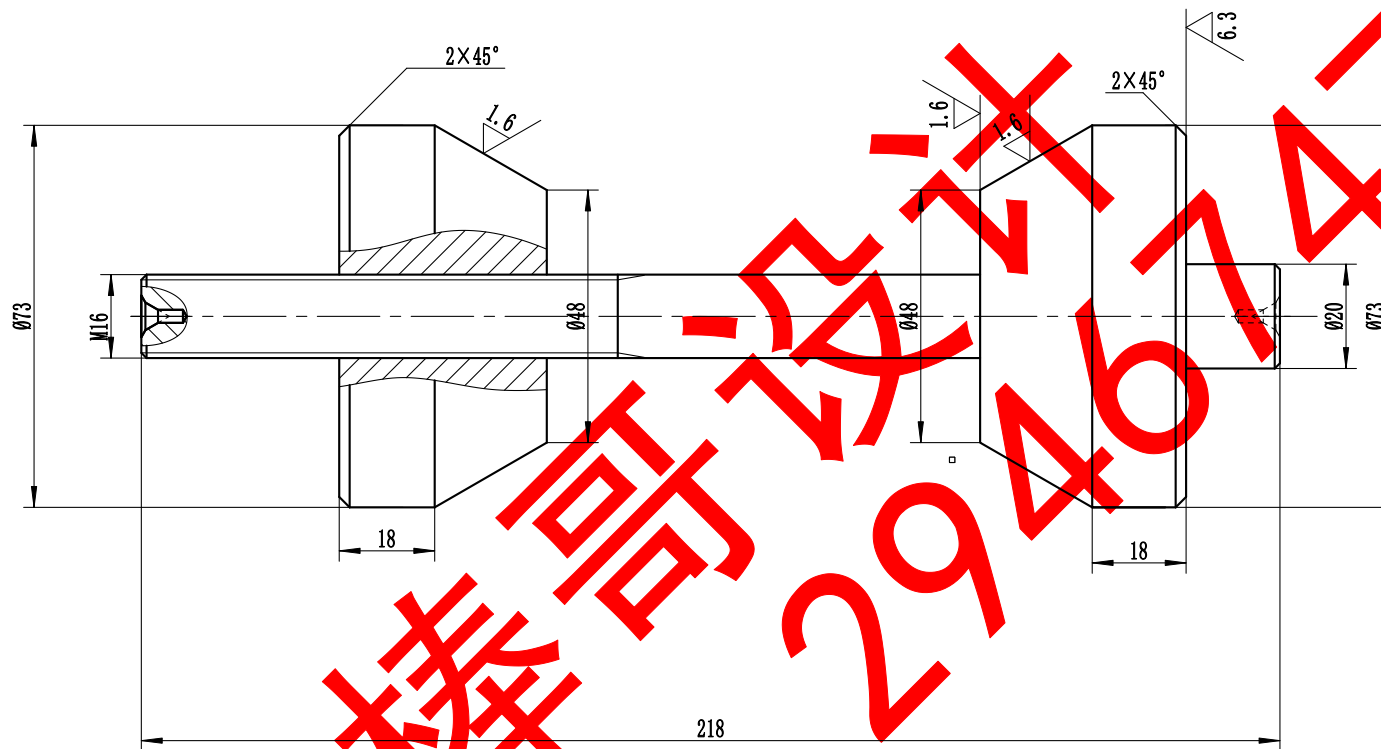
技术要求

1. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
2. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
3. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。

4	JB/T 8008.5-1999	A型快换垫圈 A16X90	1	45钢				
3	GB/T 41-2000	六角螺母-C级 M16	1	钢				
2	GB/T 145-1985	B型中心孔 B2.5/8	2					
1		心轴	1	45				
序号	代号	名称	数量	材料	单件		总计	备注
					重量			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核							1:1	
工艺			批准			共	张	第 张

车夹具体

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 零件须去除氧化皮。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$

							HT200			辽宁工程技术大学	
										车夹具体	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例		
设计	王微迪		标准化						1:1		
审核											
工艺			批准				共	张	第	张	