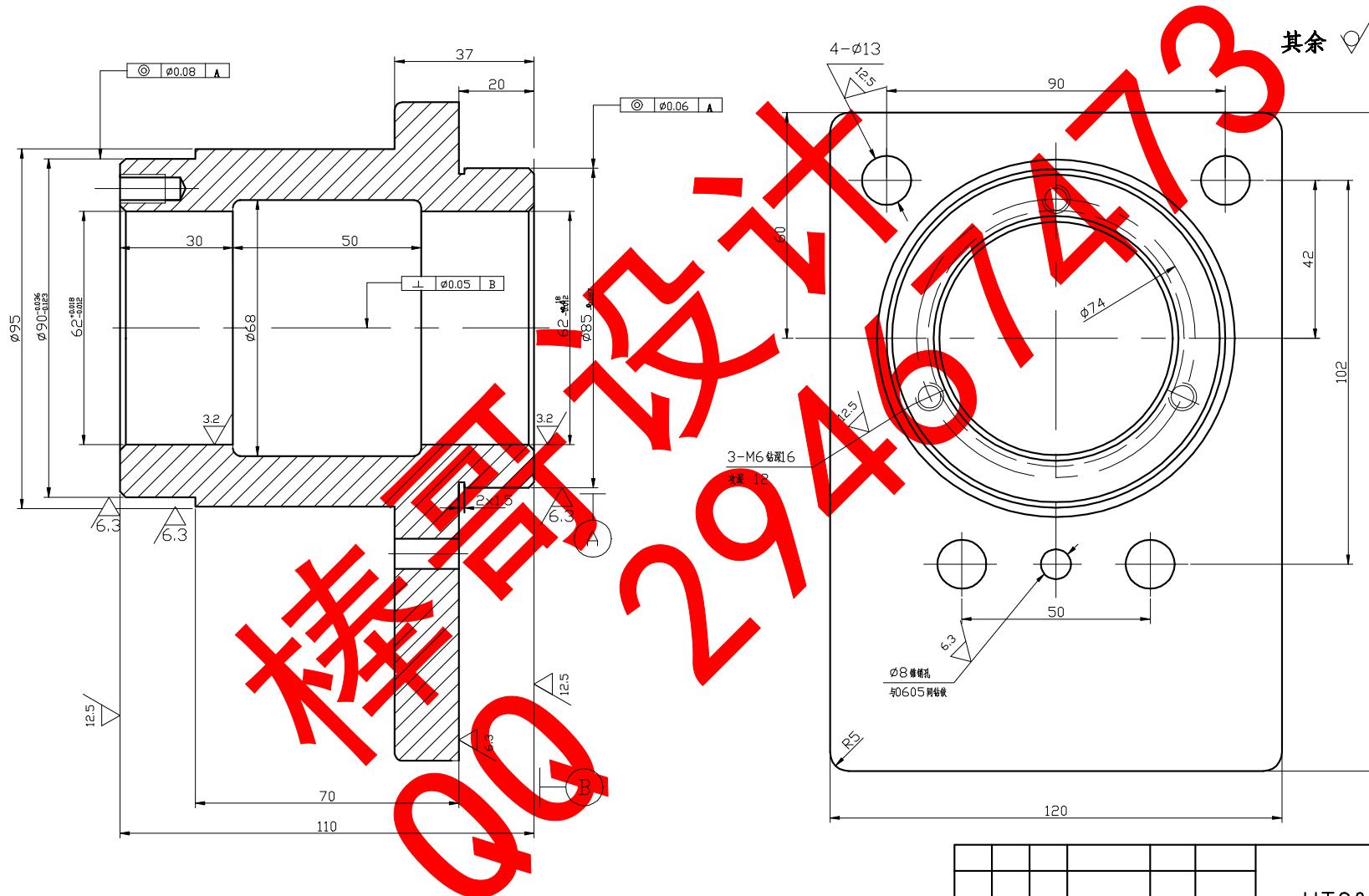


# 轴承托脚零件图



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

# 毛坯图

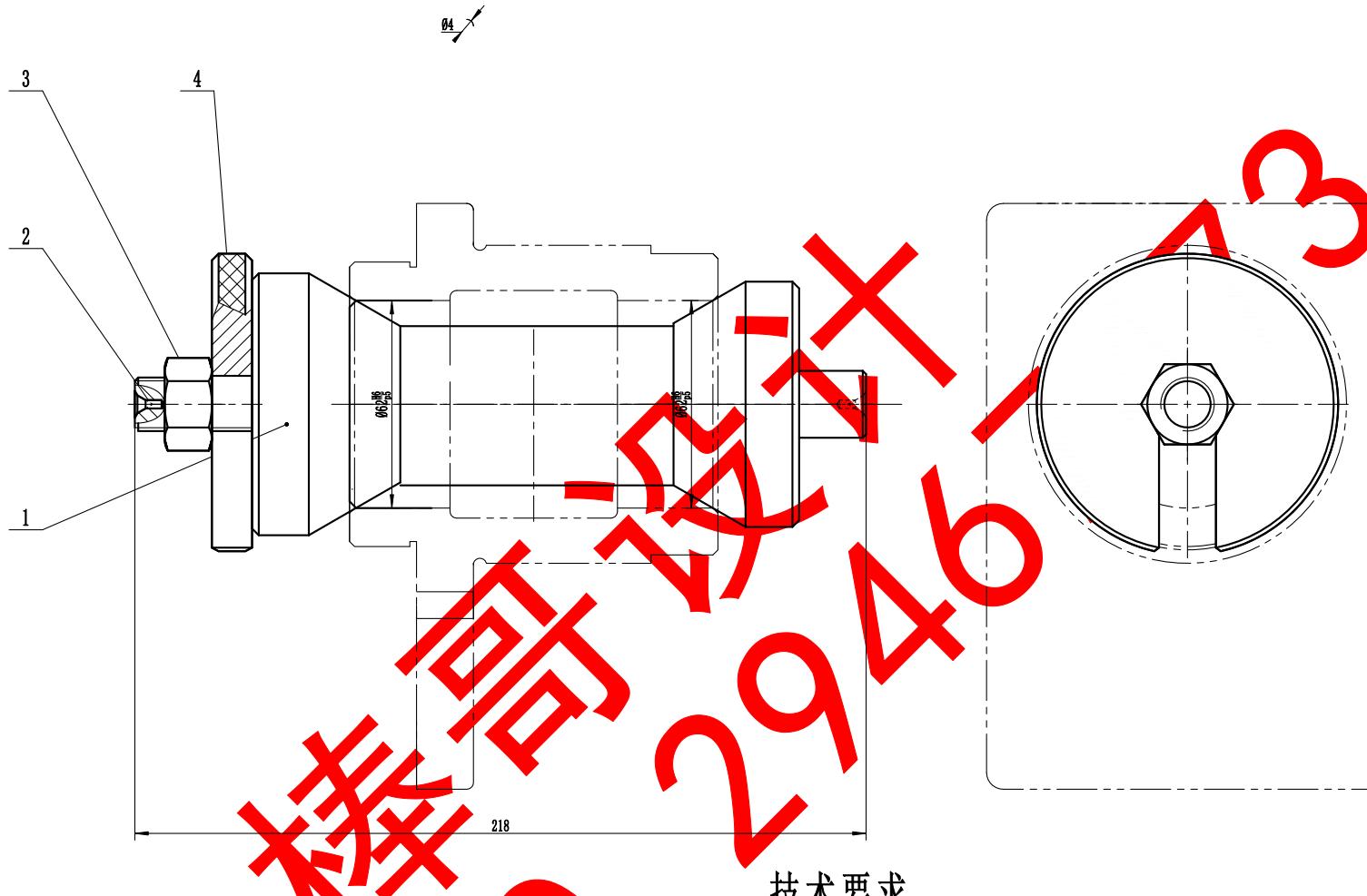
其余

The image shows a technical drawing of a mechanical part, likely a housing or base plate. The drawing includes several dimensions and a large red 'X' mark.

- Left View:** Shows a vertical cross-section. The total height is 695, divided into two segments of 68 and 625. The bottom segment has a width of 20. A horizontal dimension of 656 is shown between two internal features.
- Front View:** Shows a top-down view of the part. The total width is 120. The height is 175, divided into 60 and 115. A red 'X' mark is placed over the top section.
- Large Red 'X' Mark:** A large, prominent red 'X' mark is drawn across the entire drawing, covering both views and the dimensions.
- Red Text:** Large red numbers and letters are overlaid on the drawing, including 'QQ' at the bottom, '2946' in the center, '14' on the right, and '3' at the top right.

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
审核								1:1
工艺		批 准				共	张	第

# 车装配图

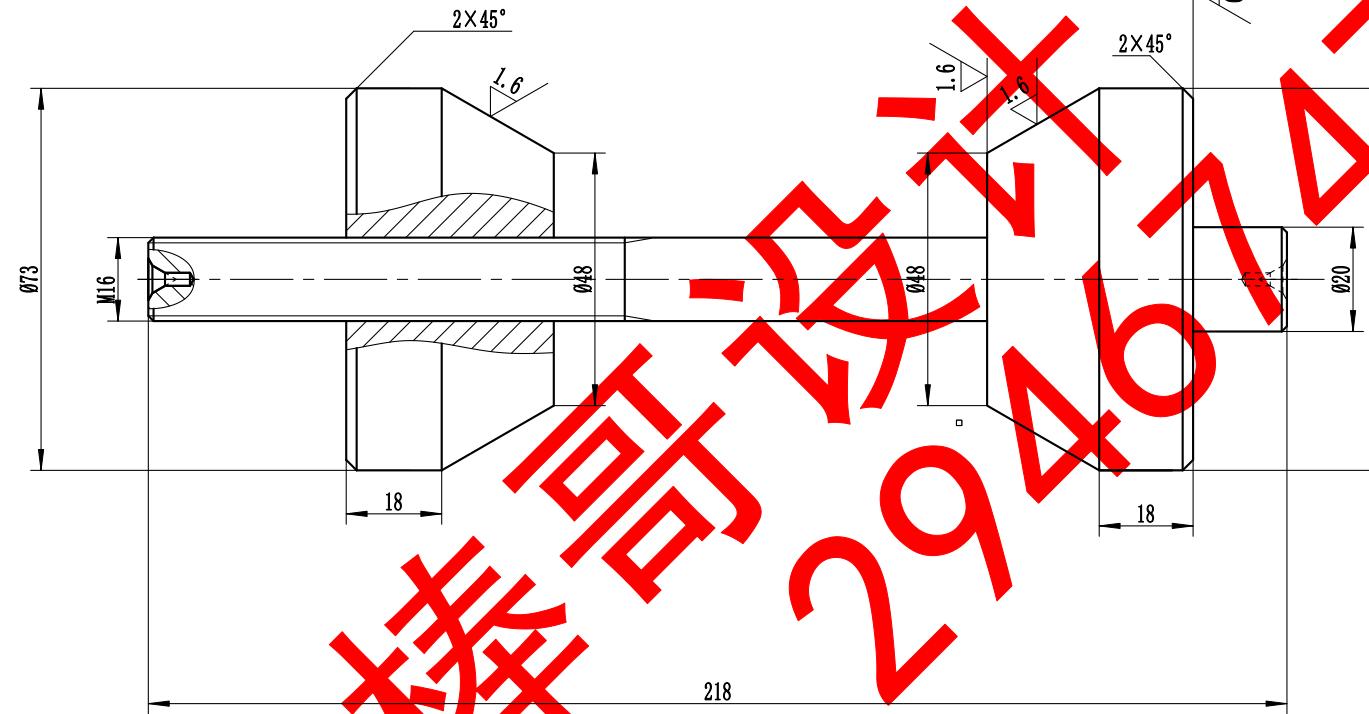


## 技术要求

1. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），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、毛边、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  
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1x45°

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