

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 hole diameter: $\phi 50$
- Inner hole depth: 30
- Bottom flange width: 70
- Bottom flange thickness: 12.5
- Bottom flange depth: 6.3
- Surface finish: 3.2
- Dimensional tolerances: ± 0.08 A, ± 0.06 A, ± 0.05 B

Top View (Right):

- Overall width: 120
- Overall height: 102
- Inner diameter: $\phi 74$
- Inner hole diameter: $\phi 50$
- Inner hole depth: 30
- Bottom flange width: 70
- Bottom flange thickness: 12.5
- Bottom flange depth: 6.3
- Surface finish: 3.2
- Dimensional tolerances: ± 0.08 A, ± 0.06 A, ± 0.05 B

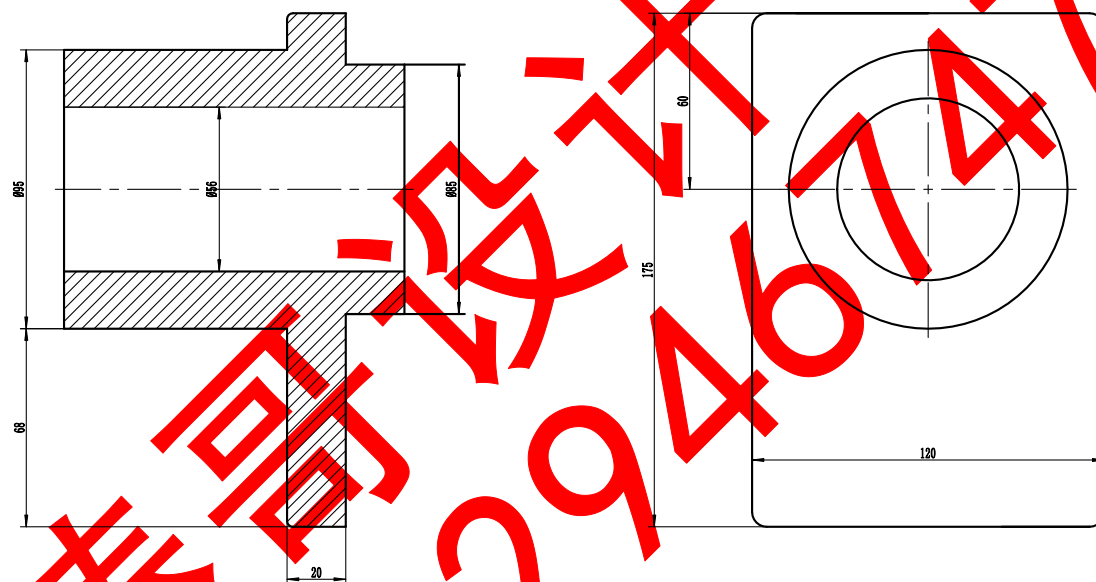
Other Features:

- 4- $\phi 13$ holes (4 holes, diameter 13)
- 3-M6 螺孔 (3 M6 threaded holes)
- $\phi 8$ 螺孔 (8 threaded hole)
- 与 605 用轴 (Used with 605 shaft)

Watermark: 2940143

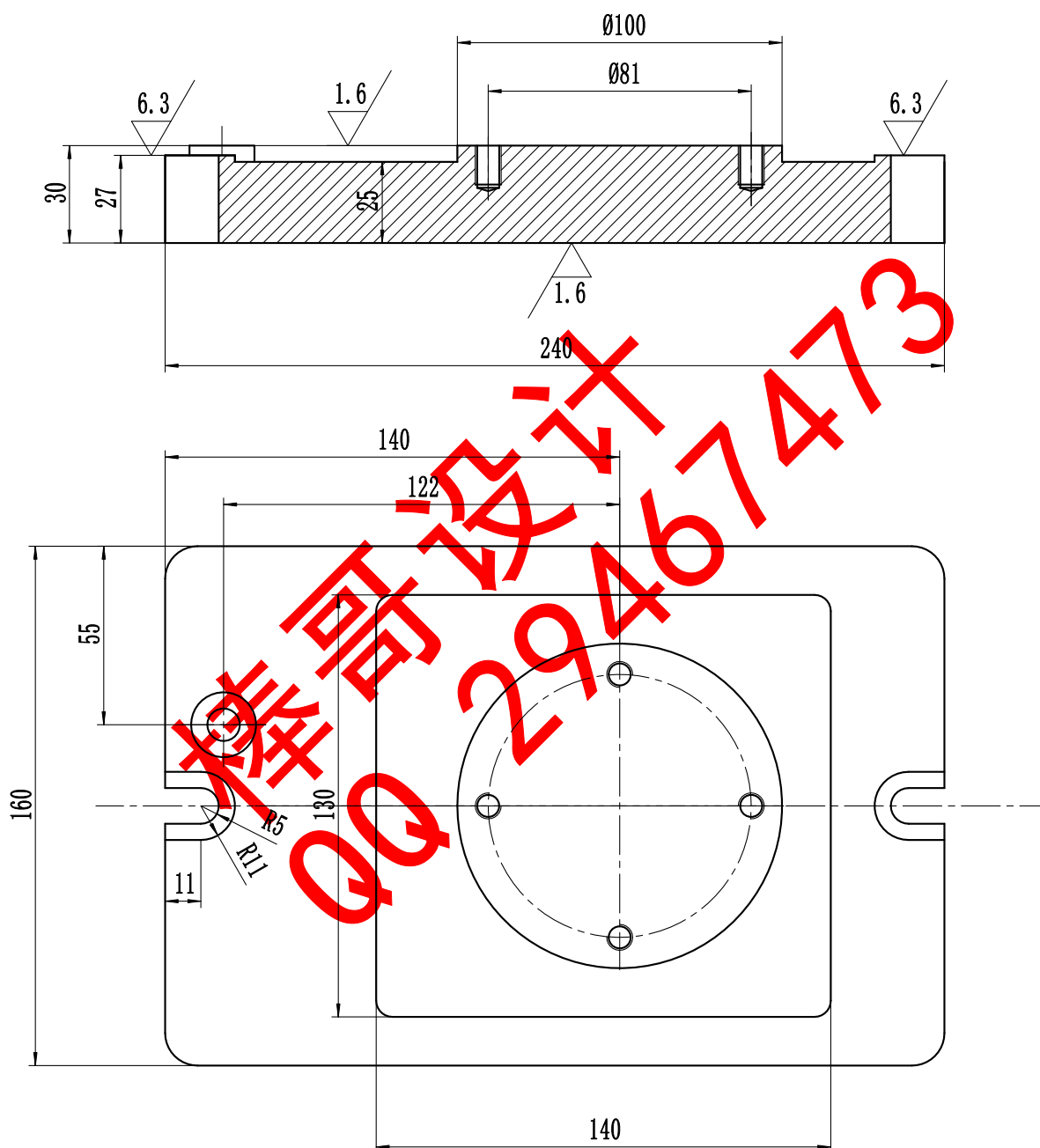
						HT200	辽宁工程技术大学		
							轴承托脚		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	莫美		标准化				阶段标记	重量	比例
	机辅10-02							1:1	
审核						共 1 张 第 1 张			
工艺			批准						

其余



				HT200				辽宁工程技术大学	
								轴承托脚	
设计		莫美旭		阶段标记		比例			
		机械10-2				1:1			
审核				共页数		张		第 页	
工艺				共页数		张		第 页	

[illegible]



- 1: 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）。
- 2: 铸件应清理干净，不得有毛刺、飞边，非加工表明上的浇冒口应清理与铸件表面齐平。
- 3: 铸件应清除浇冒口、飞刺等。非加工表面上的浇冒口残留量要铲平、磨光，达到表面质量要求。

					HT200	辽宁工程技术大学					
						轴承托脚					
设计	莫美		标准化	审核人		标准化日期	阶段标记	重量	比例		
	机械10-2								1:1		
审核											
工艺			批准				共 1 套 第 1 套				