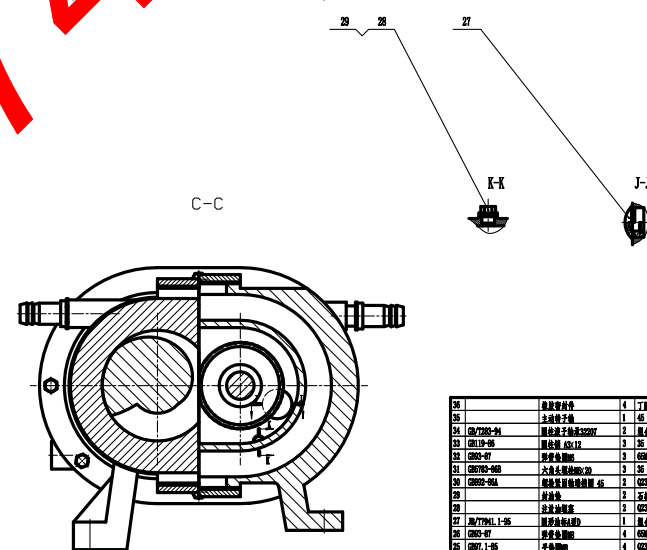
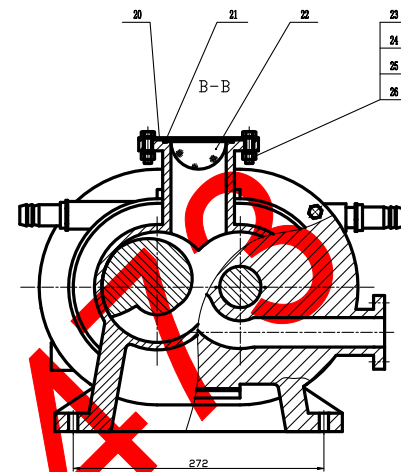


00-018-74



24	食肉植物类	4	丁德康	吴永清	
25	水陆两栖类	4	丁德康		
24	CH17-24-14	植物类植物类 22257	2		吴永清
25	CH119-10	植物类 AD 12	2		吴永清
26	CH2-07	野合植物类	3		吴永清
21	CH2702-403	六水合硫酸铜 30	3		吴永清
20	CH202-004	植物类植物类植物类 46	2		吴永清
29	水陆两栖类	4	丁德康		吴永清
29	食肉植物类	4	丁德康		
27	海/陆/水 1-100	植物类植物类 1	2		
27	植物类植物类	1	吴永清		
26	CH17-24-14	植物类植物类 22257	4	吴永清	
25	CH17-24-14	植物类植物类 22257	4	吴永清	
24	CH17-24-14	植物类植物类 22257	4	吴永清	
24	CH17-24-14	植物类植物类 22257	4	吴永清	
24	CH17-24-14	植物类植物类 22257	4	吴永清	
22		植物类	4	丁德康	

- 1 零件在装配前必须清洗干净,主轴承、轴衬等在装配前必须浸油池。
- 2 防止零件在装配过程中碰破、划伤和腐蚀。
- 3 装配前内应保证在不妨碍轴衬向轴颈引入泵腔中的前提下,尽量先充装油液从大到小依次装到轴衬。
- 4 轴衬外表面零件,其突起部分应使轴衬与轴颈的接触应均匀。
- 5 轴衬装好后,用手转动应灵活可靠。
- 6 两轴衬与泵腔盖须足平行度、同轴度要求;通过泵腔调整轴衬、齿圈的间隙。
- 7 轴衬装好后应进行真空度检测,同时注意冷却水流量及齿圈腔内的油面高度。
- 8 自由轴端用唇形密封,最好采用密封圈的轴衬。
- 9 各水嘴密封时禁止生带。

[illegible]

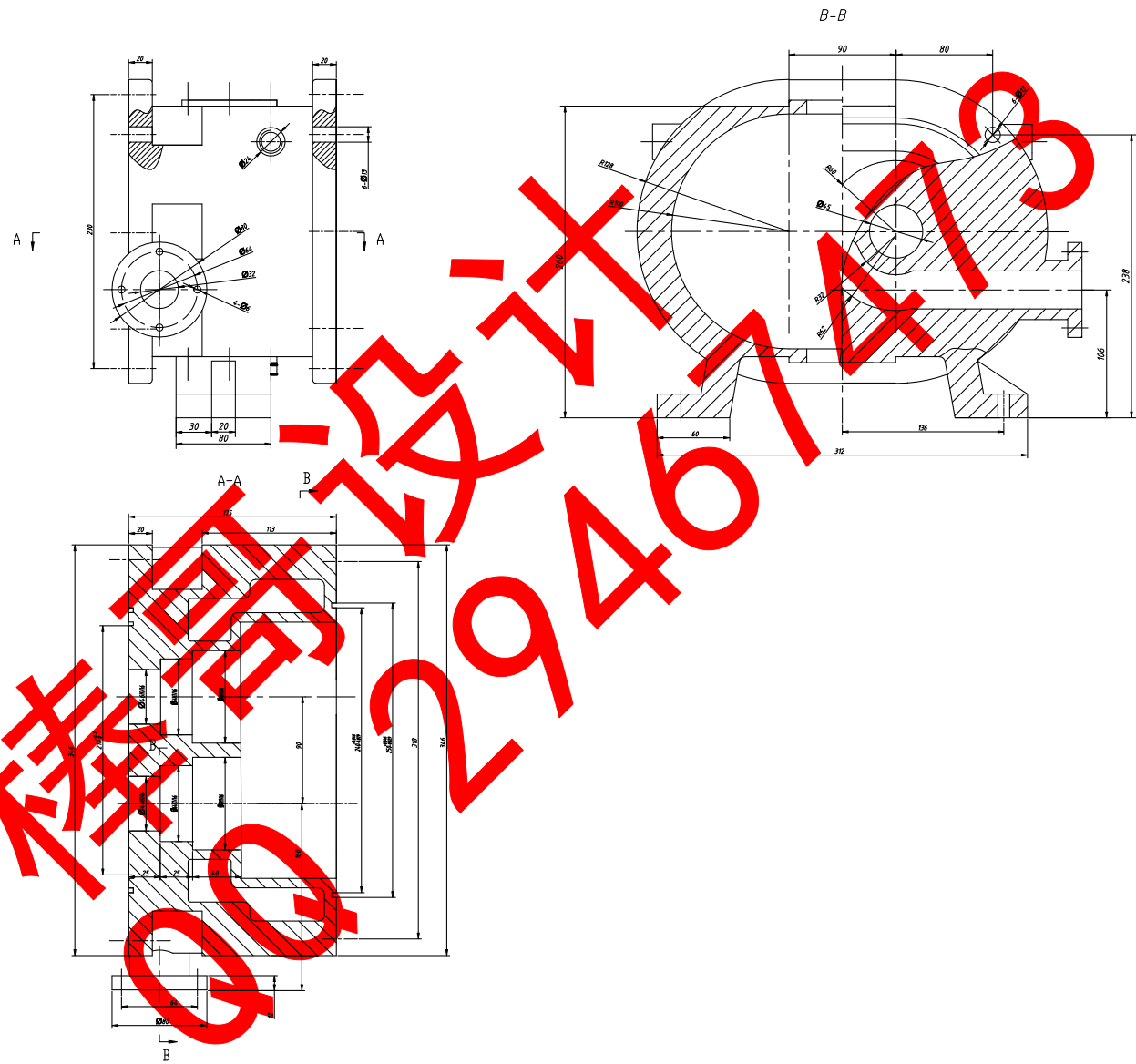
总装配图

螺杆干式真空泵

LGZ-30-00

						45			机壳1转子部分
标记	数量	分区	更改代号	签名	年月日				
设计		4.25	标准化			阶段标记	重量	比例	
制图								1:2	
审核						共 3 页 第 1 页			
工艺			批准						

A1-机壳2



标记	数量	分区	图号	签名	年月日	45	机壳2轴承盖部分	
设计		4.25	标准化			阶段标记	重量	比例
制图								1:2
审核								
工艺				批准			共3页	第2页

Technical drawing of a mechanical part, showing three views: front, top, and side. The drawing includes dimensions and a large red watermark reading "禁设计 294613".

Front View (Top Left): Shows a vertical profile with a total height of 78. The top section has a width of 44 and a height of 10. A central feature has a diameter of $\phi 10$ and a height of 18. The bottom section has a width of 26.

Top View (Bottom Left): Shows a rectangular profile with a total width of 127 and a total height of 106. The top section has a width of 72 and a height of 14. The bottom section has a width of 74 and a height of 14. The central feature has a width of 44 and a height of 10.

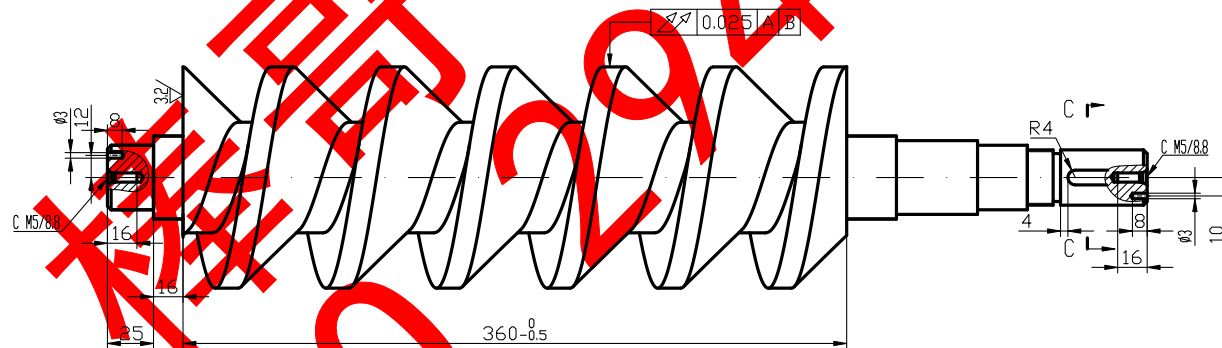
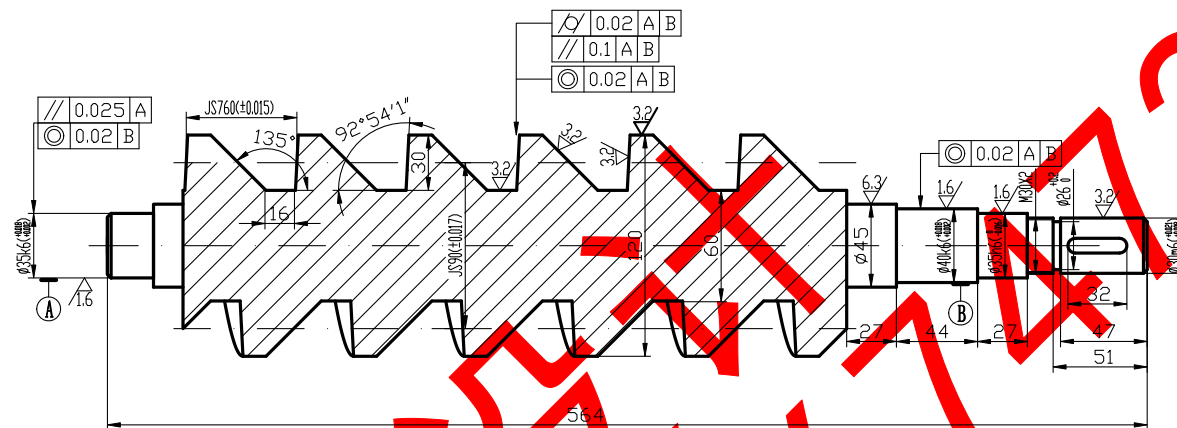
Side View (Top Right): Shows a circular profile with a total diameter of 127. The top section has a diameter of $\phi 10$ and a height of 10. The central feature has a diameter of $\phi 10$ and a height of 18. The bottom section has a diameter of 26. The drawing includes dimensions for the top section (44, 10), the central feature (18, $\phi 10$), and the bottom section (26, 106, 127).

未注圆角R2

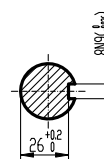
						45			机虎子轴嘴紧固板
标记	处数	分区	更改文号	签名	年月日				
设计		4.25	标准化			阶段标记	重量	比例	
制图								1:4	
审核									
工艺						共 3 页 第 3 页			

A2-从动转子轴

其余 $\sqrt[6.3]{}$



C-C



技术要求

未注倒角均为2X45°
螺杆部分6段节距累计误差不得大于0.1

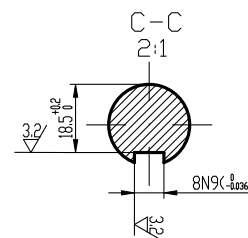
数量 1

				45		LGZ-30-29	
						重 量(kg)	比 例
						1:1	
						共 张	第 张
标记	数量	文件号	签字日期	从动转子轴			
设计	师		制 图				
审 核			图纸规格 A2				
主任设计	师		日 期				

91-08-791

6.3
▽

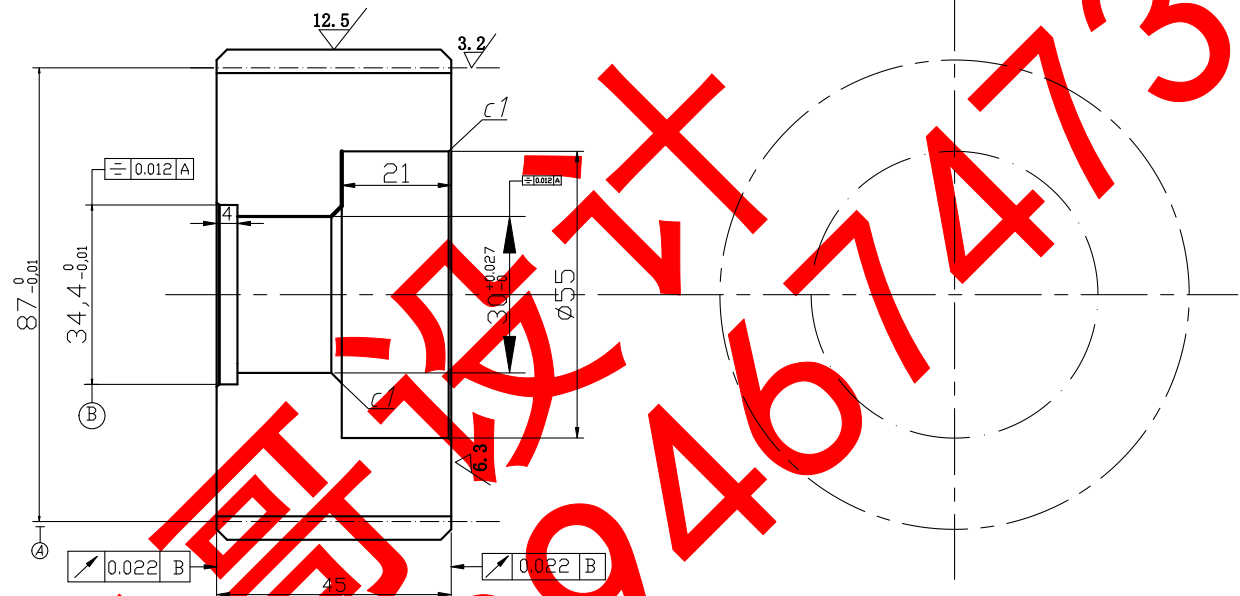
螺杆部分6段节距累计误差不得大于0.1



数量 1

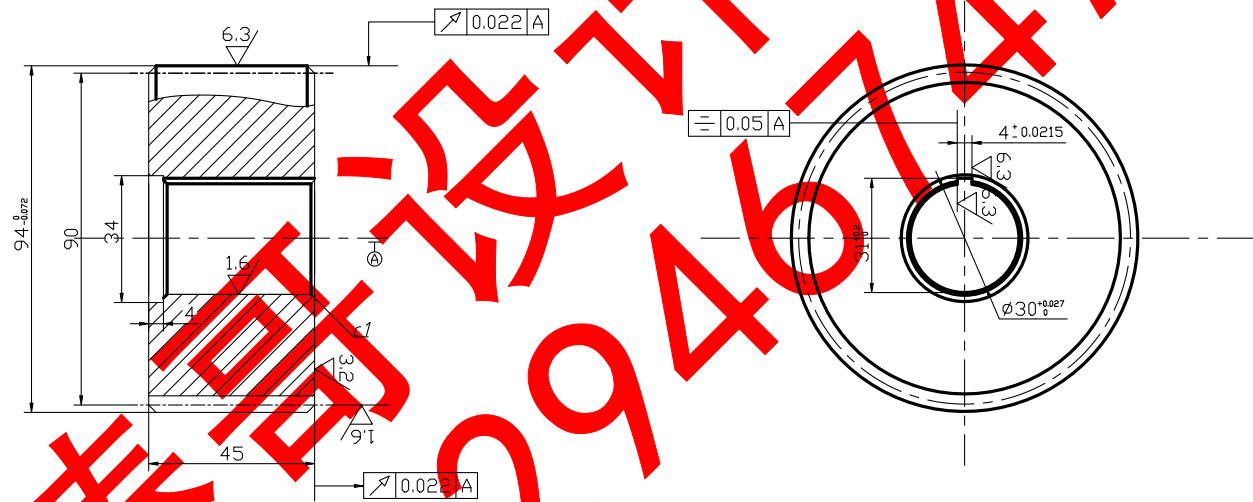
					45	LGZ-30-16				
							重	量(kg)	比	例
							1:1			
							共	张	第	张
标记	数量	文件号	签字	日期	主动转子轴					
设计	师		制	图						
审	核		图	纸规格		A2				
主任设计	师		日	期						

法向模数	Mn	3
齿 数	Z	87
齿形角	a	20°
齿 厚	64	
螺旋角		14°
齿轮精度	IT	8
公差组		
I	F _p	0.090
II	±f _α	0.016
I	f _r	0.013
II	F _β	0.016



						45			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				传动齿轮 1
设计		4.28	标准化			阶段标记	重量	比例	
制图								1:1	
审核									
工艺			批准			共 2 页 第 1 页			

法向模数	Mn	3
齿 数	Z	87
齿形角	α	20°
齿 厚	64	
螺旋角		14°
齿轮精度	IT	8
公差组		
I	Fp	0.090
II	$\pm f_{\text{pe}}$	0.016
I	f_r	0.013
II	F _s	0.016



						45			传动齿轮2
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计		4.28	标准化			阶段标记	重量	比例	
制图								1:1	
审核									
工艺			批准			共 2 页 第 2 页			