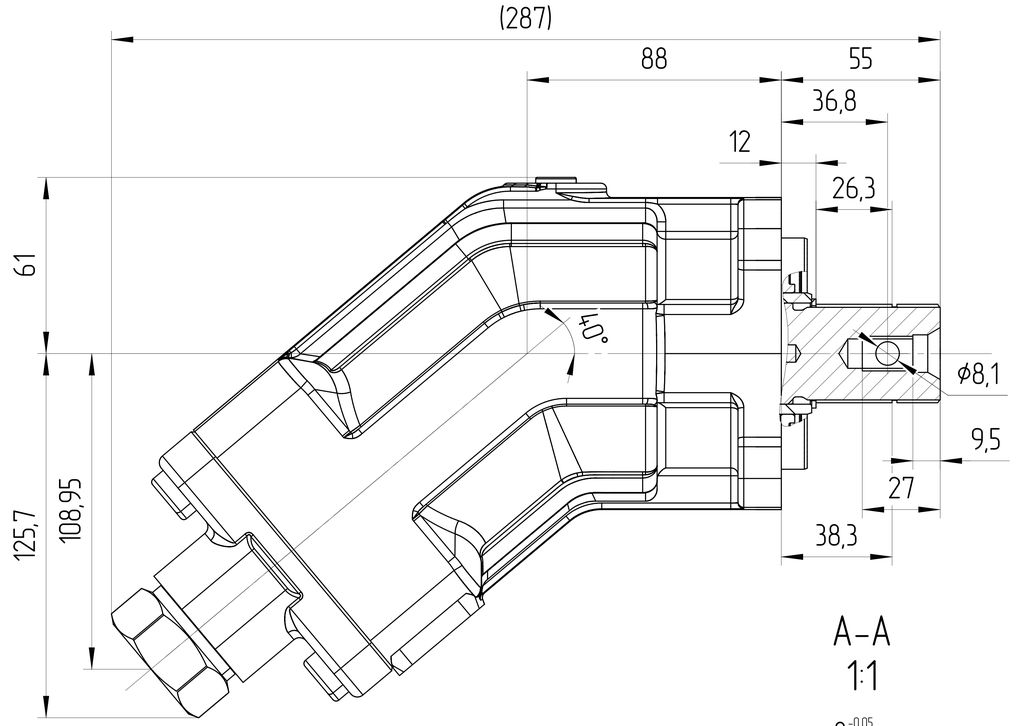
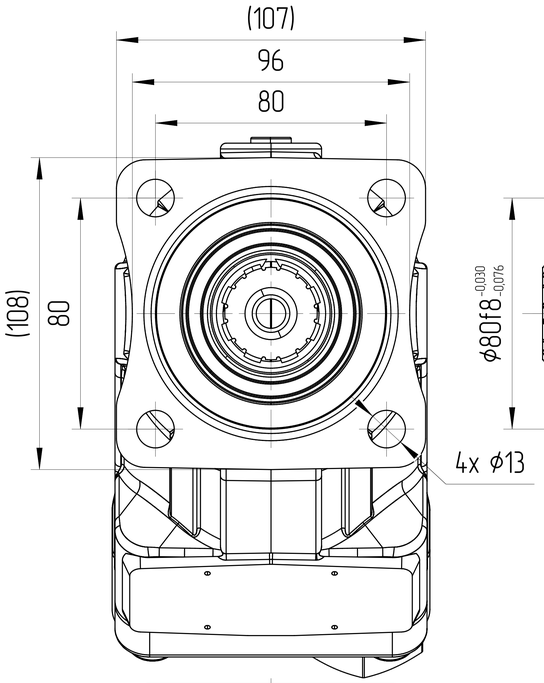
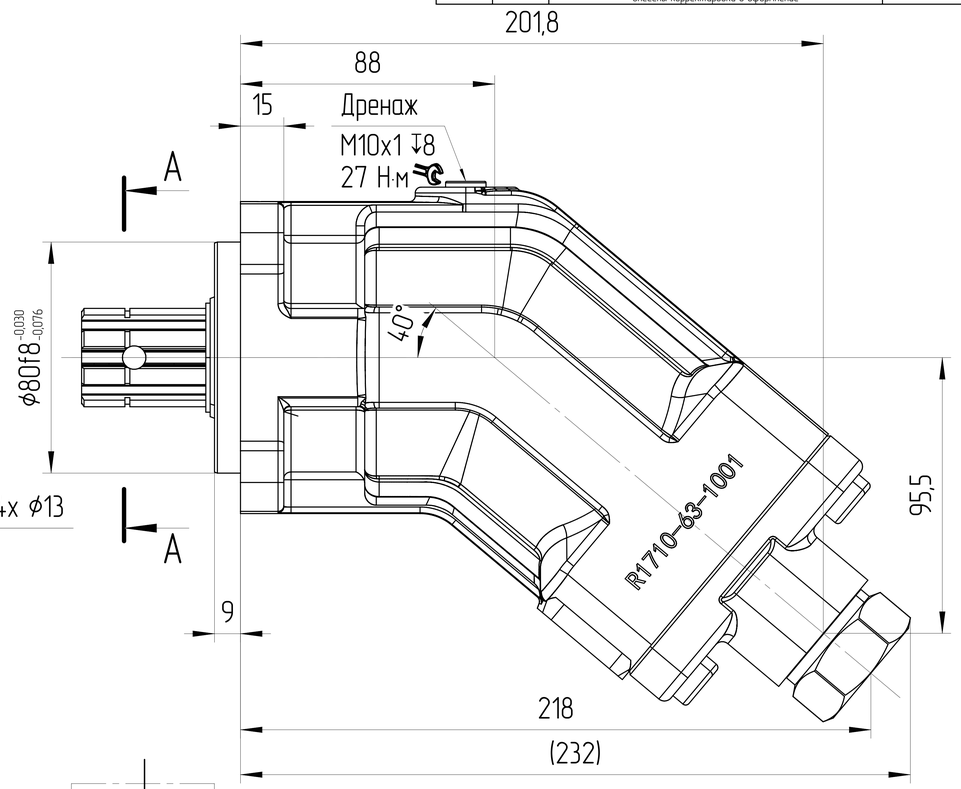
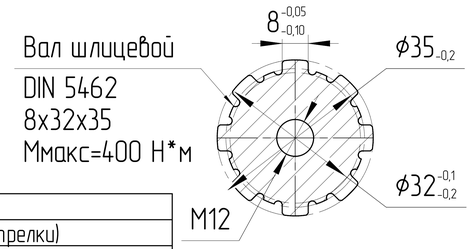
ПМА	Ред. 1		31.10.2024
ПМА	Ред. 2	Изменена маркировка	25.03.2025
КЕА	Ред. 3	Изменены форматы таблицы характеристик и описания, внесены корректировки в оформление	13.05.2026

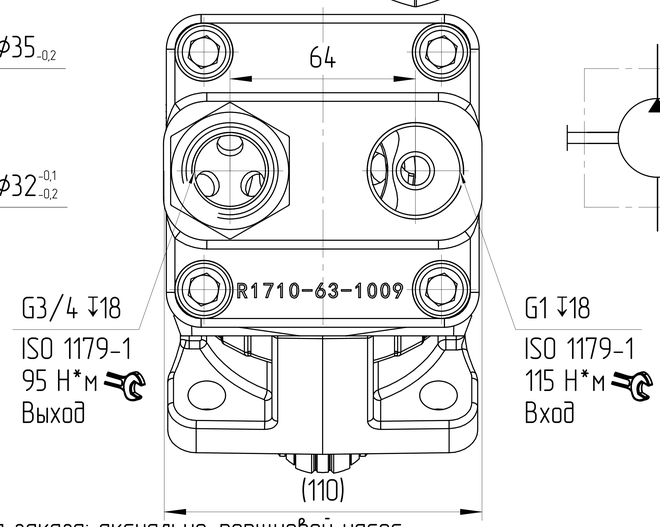


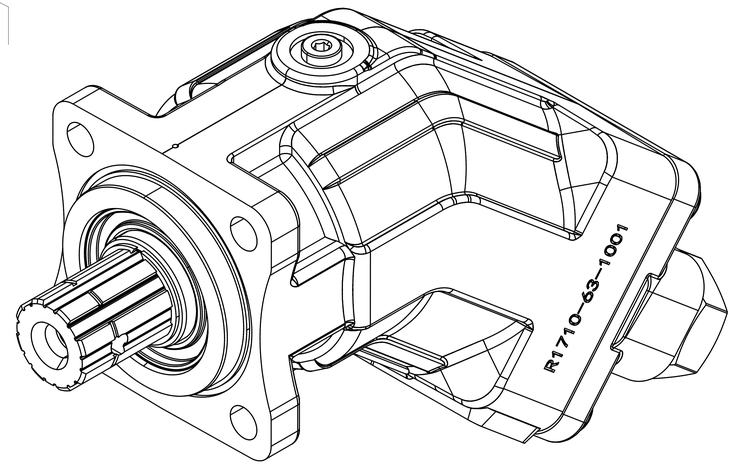




A–A
1:1







Обозначения			
Для левого направления вращения (против часовой стрелки)			
Маркировка	JFP.D-63L-I01D18-RG05G04.M01		
Код заказа	J21.05630116L1024		
Для правого направления вращения (по часовой стрелке)			
Маркировка	JFP.D-63R-I01D18-RG05G04.M01		
Код заказа	J21.05630116R1024		
Основные характеристики гидронасоса			
Конструкция насоса	Насос постоянного объема с наклонным блоком		
Рабочий объем	макс	$см^3$	63
Давление	макс	бар	350
Скорость вращения	мин	об/мин	500
	макс	об/мин	2200
Минимальное давление на всасывании		бар	0,8
Давление дренажа	нормальное	бар	макс 1 — 10°C ± 5°C
			макс 0,8 — 50°C
	пиковое	бар	макс 4 — 10°C ± 5°C
			макс 2 — 50°C
Температура окружающей среды			-40°C÷55°C
Условия эксплуатации			
Гидравлическая жидкость	Класс масла		DIN 51524-2-HLP (DIN 51524-3-HVLP)
	Температура окружающей среды [°C]	мин (холодный старт)	-40
		макс	+50
	Температура рабочей среды [°C]	мин	-20
		постоянный	от 0 до 80
		макс	+100
	Уровень загрязнения		макс ISO4406 18/15
	Фильтрация		10μ
Покраска			RAL 9005, Black

0. Наименование для заказа: аксиально-поршневой насос JFP.D-63R-I01D18-RG05G04.M01 (J21.05630116R1024)
1. На чертеже изображен насос правого вращения. Для насоса левого вращения порты входа и выхода меняются местами.
2. Направление вращения определяется при взгляде на насос со стороны вала - насос может использоваться только при данном направлении вращения.
3. Неокрашенные поверхности покрываются антикоррозийным спреем. На все порты ставятся заглушки. Конец вала защищён экструзионной сеткой.
4. Испытания выходного контроля производятся при давлении 200 бар и скорости вращения 1500 об/мин.
5. Условия эксплуатации
5.1. Перед началом работы долейте гидравлическое масло в корпус насоса через сливное отверстие.
5.2. Перед началом работы стравить воздух из насоса.

ISO-E

Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [μm]	Разраб.	Дата	Производство: JSE GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)	Утвердил: Павлинина М.А.	Дата: 24.10.2024	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c	Материал: AW-6082-T6 (АД-35)		Вид продукта: АКСИАЛЬНО-ПОРШНЕВОЙ НАСОС JFP.D-63R(L)-I01D18-RG05G04.M01
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соотв. с ISO 2768c: >0,5 ~ ≤3: ±0,2; >3 ~ ≤6: ±0,3; >6 ~ ≤30: ±0,5; >30 ~ ≤120: ±0,8; >120 ~ ≤400: ±1,2; >400 ~ ≤1000: ±2,0; >1000 ~ ≤2000: ±3,0; >2000 ~ ≤4000: ±4,0	Масса [кг]: 9,5	Масштаб: 1:1,5	
CAD - dft.			Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены

Лист номер: 001 | Код заказа: СМ. ТАБЛИЦУ | Формат: A2