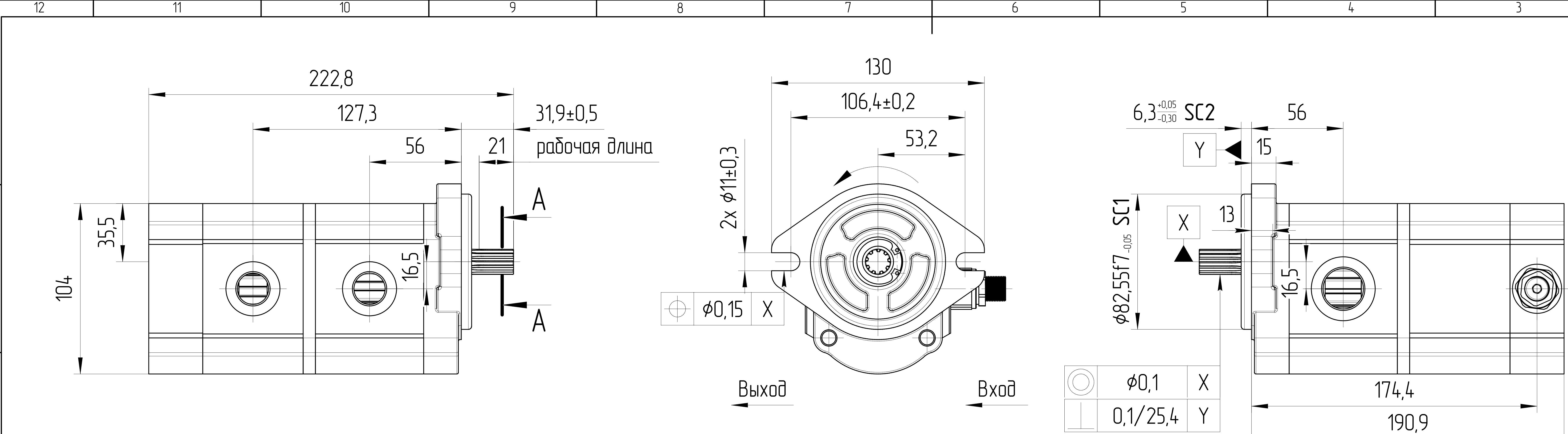


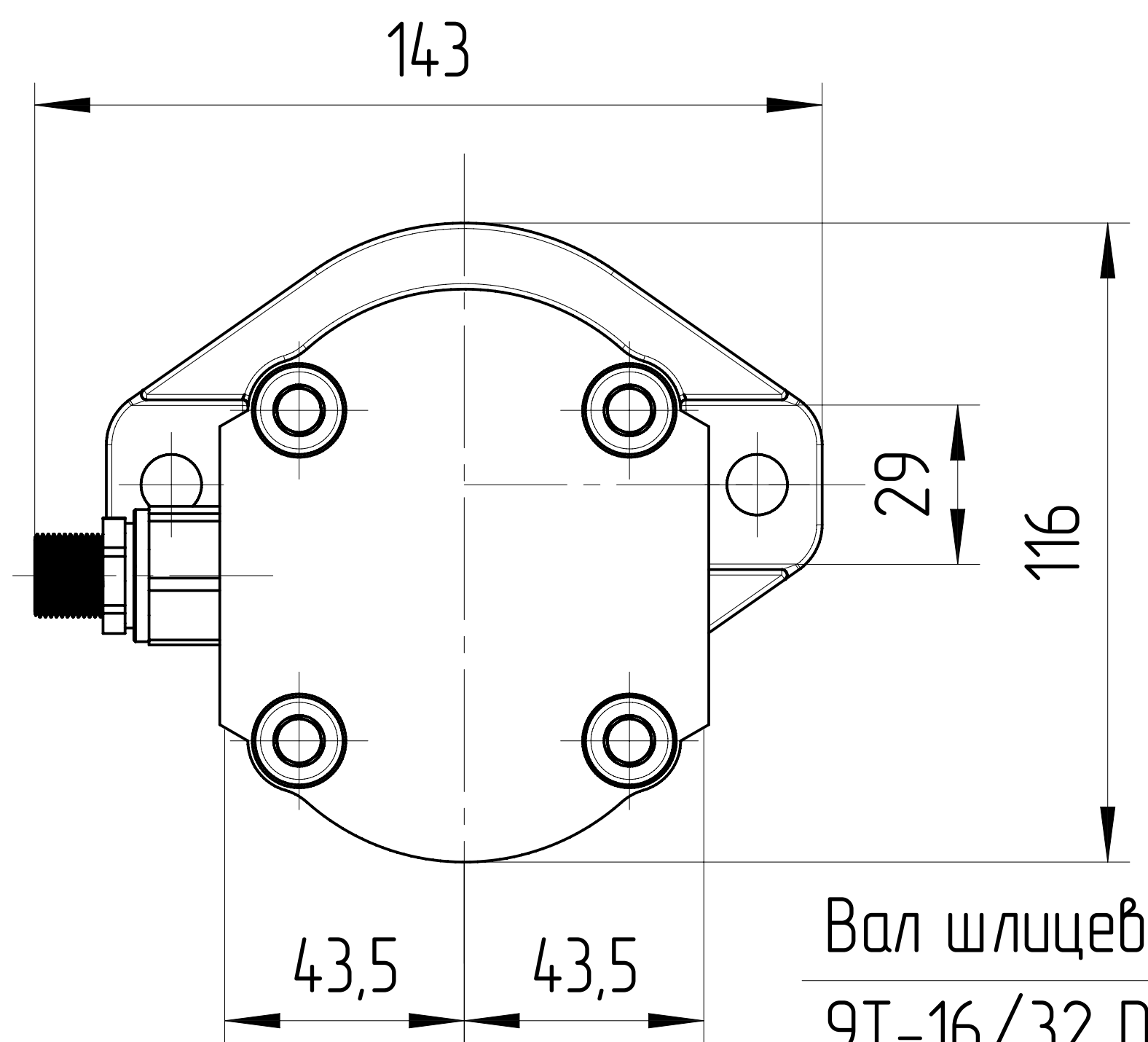
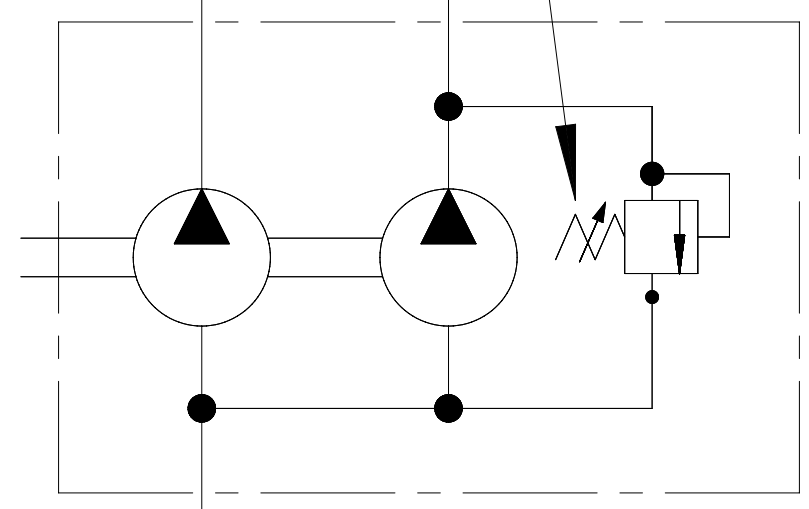
H
G
F
E
D
C
B
A



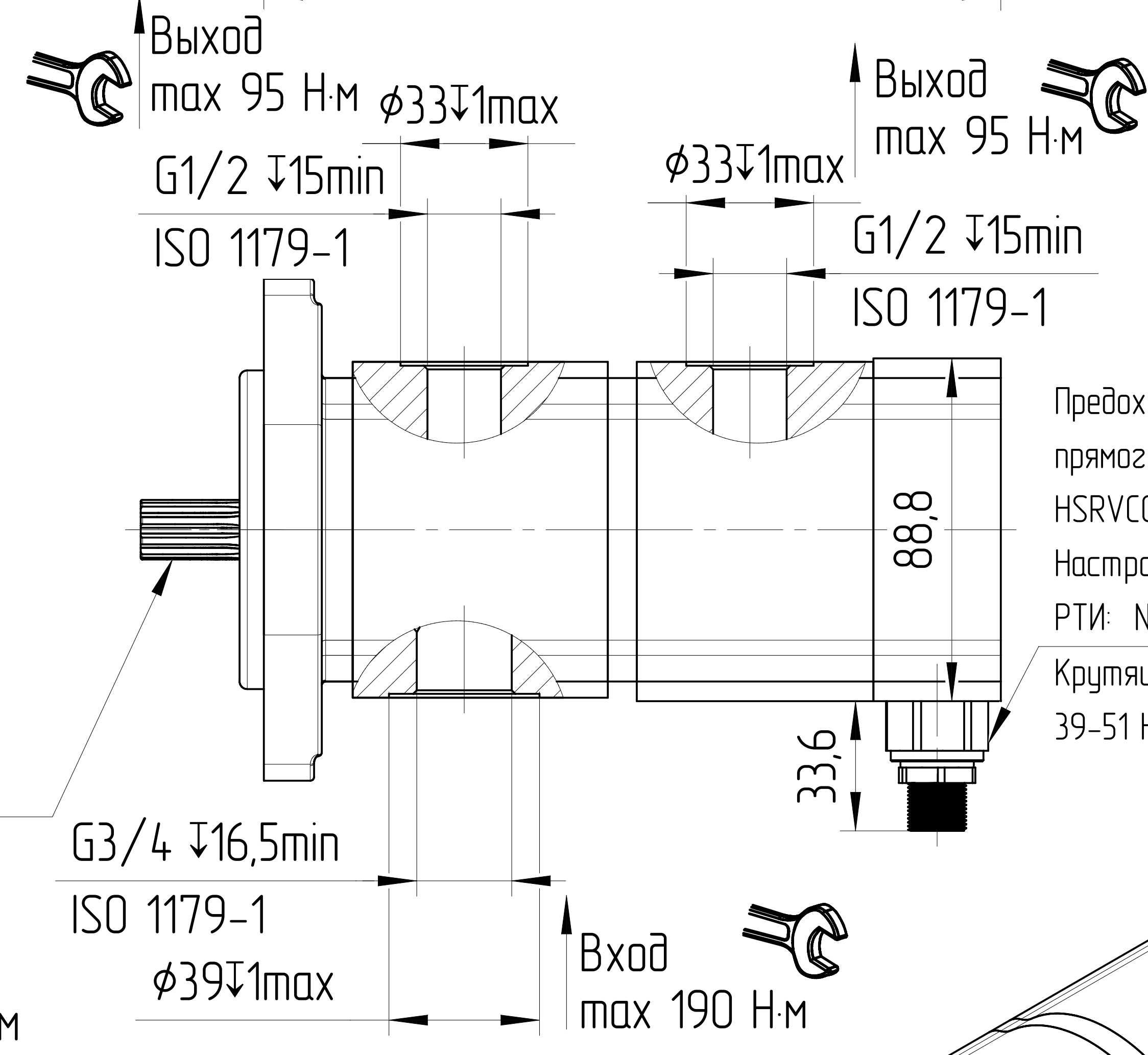
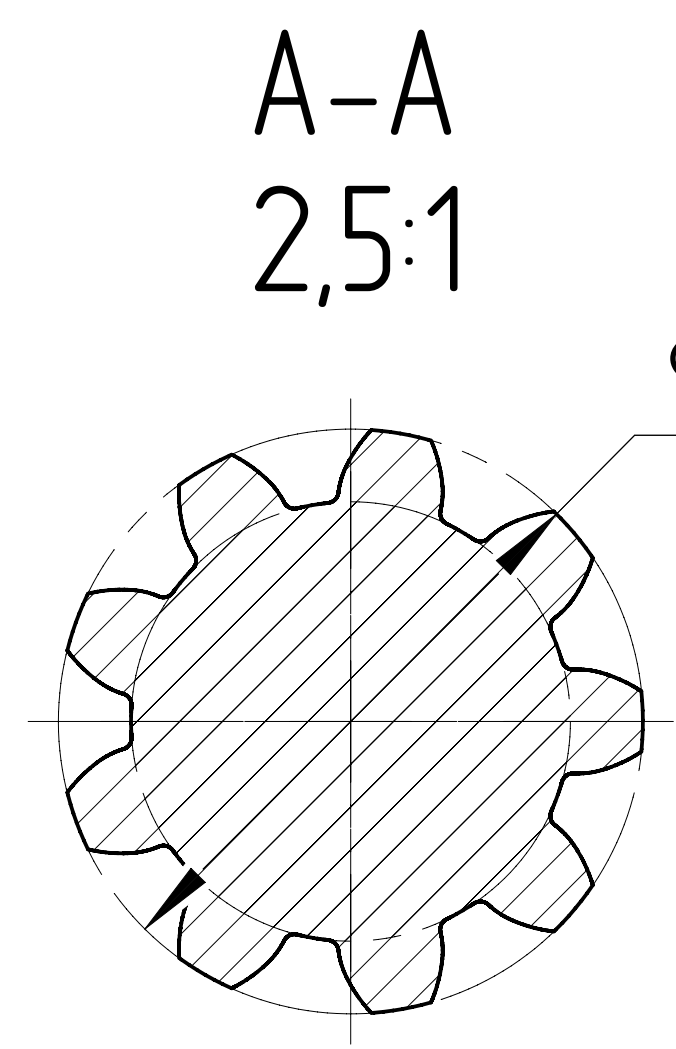
Наименование
Обозначение
Год/месяц
производства



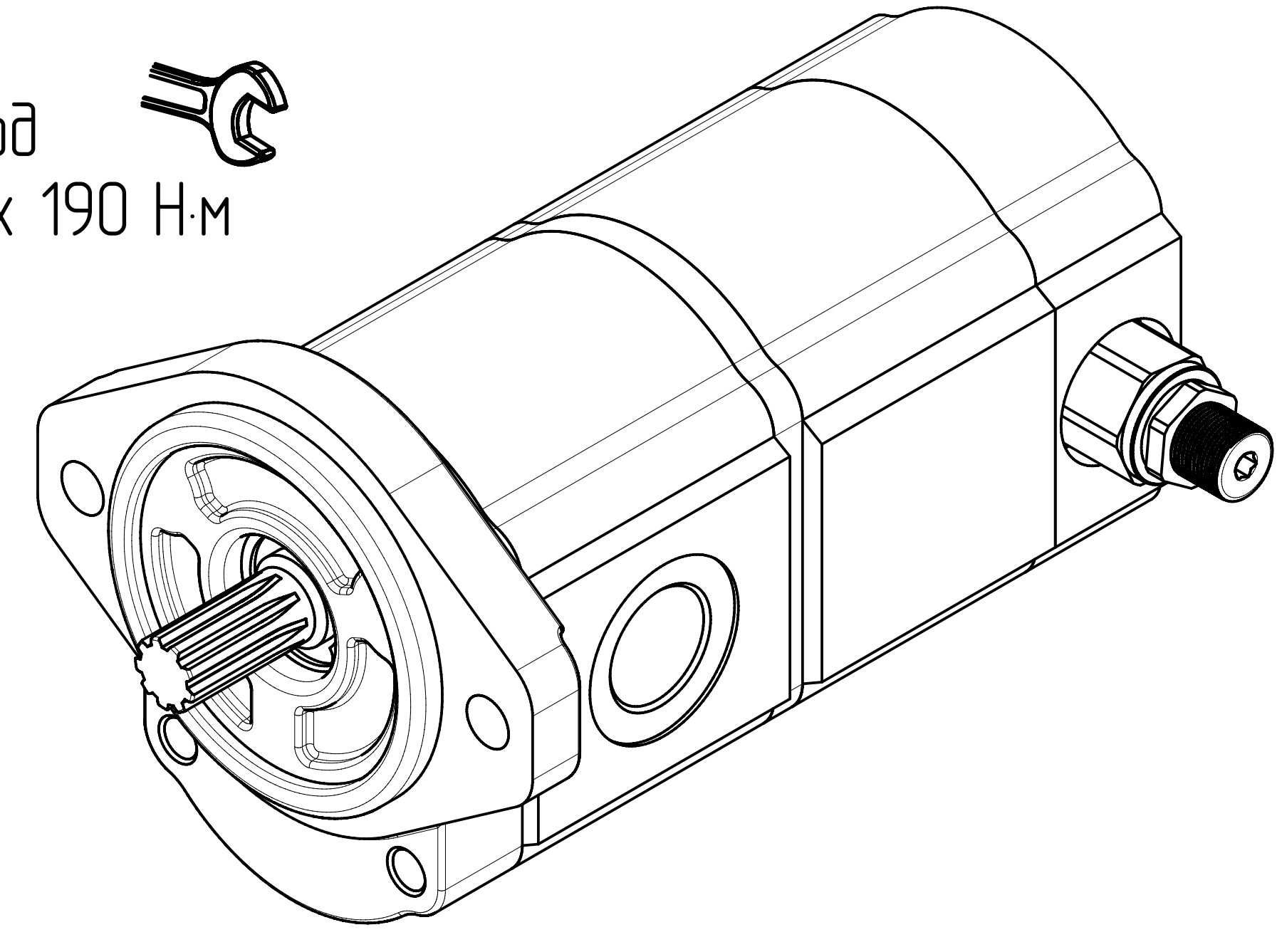
НАСТРОЙКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
150 БАР



Вал шлицевой
9T-16/32 DP SC3
ANSI B 92,1
Mmax=100 Н*м
Посадка по доковым
поверхностям



Предохранительный клапан
прямого действия картриджного типа
HSRVCO.S08
Настройка давления: 150 бар
РТИ: NBR
Крутящий момент
39-51 Н*м



ПМА	Ред. 1	Добавлена макс. кратковр. скорость вращения, изменена кубатура	26.09.2022
ПМА	Ред. 2	Учтены все пробки	11.10.2022
ПМА	Ред. 3	Изменено макс. давление, добавлен допуск на диаметр цапфы, удалены скобки с размерами, добавлен допуск на диаметр вала, добавлены допуски перпендикулярности и соосности, добавлены дозы, изменено описание, изменен макс. крутящий момент на валу, изменены моменты затяжки и добавлены допуски, добавлена масса	24.10.2022
ПМА	Ред. 4	Добавлен штамп на русском языке, добавлено описание к валу, изменена погрешность на шпильке	25.10.2022
ПМА	Ред. 5	Изменен штамп, изменены размеры на фланце	28.10.2022
ПМА	Ред. 6	Изменена конструкция фланца	10.11.2022
ПМА	Ред. 7	Изменено описание, допуск проставлен от оси, изменен позиционный допуск	14.11.2022
ПМА	Ред. 8	Изменено описание, допуск проставлен от оси, изменен позиционный допуск	14.11.2022
ПМА	Ред. 9	Изменена погрешность на расстоянии между крепежными болтами	21.03.2023
ПМА	Ред. 10	Изменен вал, добавлены оси, добавлены размеры	07.04.2023
ПМА	Ред. 11	Добавлен размер на вид сбоку	14.04.2023
ПМА	Ред. 12	Изменены размеры	17.04.2023
ПМА	Ред. 13	Изменены размеры	25.04.2023
ПМА	Ред. 14	Изменены размеры	18.12.2023
ПМА	Ред. 15	Изменены размеры	02.07.2025
ПМА	Ред. 16	Изменены размеры	14.10.2025
ПМА	Ред. 17	Изменены размеры	

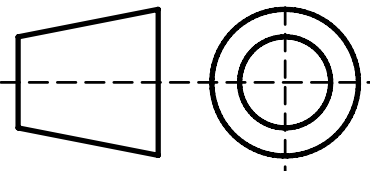
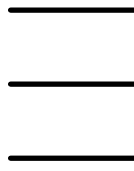
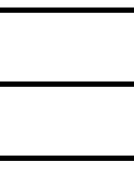
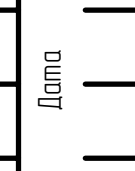
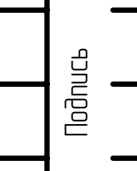
ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ. ЛЮБУЮ НЕ УКАЗАННУЮ НА ЧЕРТЕЖЕ ИНФОРМАЦИЮ СЛЕДУЕТ ИСКАТЬ В КАТАЛОГЕ / РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СООТВЕТСТВУЮЩИХ СЕРИЙ ИЛИ В ПАСПОРТЕ ИЗДЕЛИЯ

МАТЕРИАЛ САЛЬНИКОВ	NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
САЛЬНИК ВАЛА ДАВЛЕНИЯ [bar]	МИН	-0,3
	МАКС	+1,3
ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МАКС	+85
	МИН	-25
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МАКС	+100
	МАКС	+100
ОБЪЕМНЫЙ КПД	ДИАПАЗОН	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,8
НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	100
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ
T3-14/11L-S02D04-SG04G03/NG03-N3D (22070D5VL)
1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ. ДЛЯ НАСОСА ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН РАСПОЛАГАЕТСЯ С ПРОТИВОПОЛОЖНОЙ СТОРОНЫ НАСОСА
2. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА - НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ.
3. ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -25 °C; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 °C; МАКС. 100 °C.
4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-85°C.
5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
6. СЕКЦИИ НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.
7. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. ПЛАСТИКОВЫЕ ЗАГЛУШКИ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ В ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОРТЫ, КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.
8. МАКСИМАЛЬНЫЙ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ НА ВХОДНОМ ВАЛУ Mк=100 Н*м.
9. SC - ВАЖНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.

14,15	11,2	210	150	230	170	600-3000	3650	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	T3-14/11L-S02D04-SG04G03/NG03-N3D	22070D5VL
14,15	11,2	210	150	230	170	600-3000	3650	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	T3-14/11R-S02D04-SG04G03/NG03-N3D	22070D5VR
1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ					
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	МАКС. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	МАКС. ПИКОВАЯ. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ПРИ 180 бар [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА			

ISO-E			Индикатор		Имя инженера		Дата		Подпись		Лист номер	Код заказа		
											001	СМ. ТАБЛИЦУ		
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra (µm)				Разработ		Дата		Производство						
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0,5 (0,5x45)				Утвердил		Дата		 DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC						
				Marie Horák		26.09.2022								
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c				Материал		ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ								
				AW-6082-T6 (АД-35)		Вид продукта								
						НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ								
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c				Масса [kg]		Масштаб								
				5,4		1:2								
+0,5 -0,3				+3 -0,6		+6 -0,30		+10 -0,20		+100 -0,30			+2000 -0,30	
+0,2 -0,1				+0,3 -0,05		+0,8 -0,12		+12 -0,20		+100 -0,30			+2000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30			+1000 -0,30	
+0,5 -0,3				+10 -0,30		+100 -0,30		+1000 -0,30		+1000 -0,30				