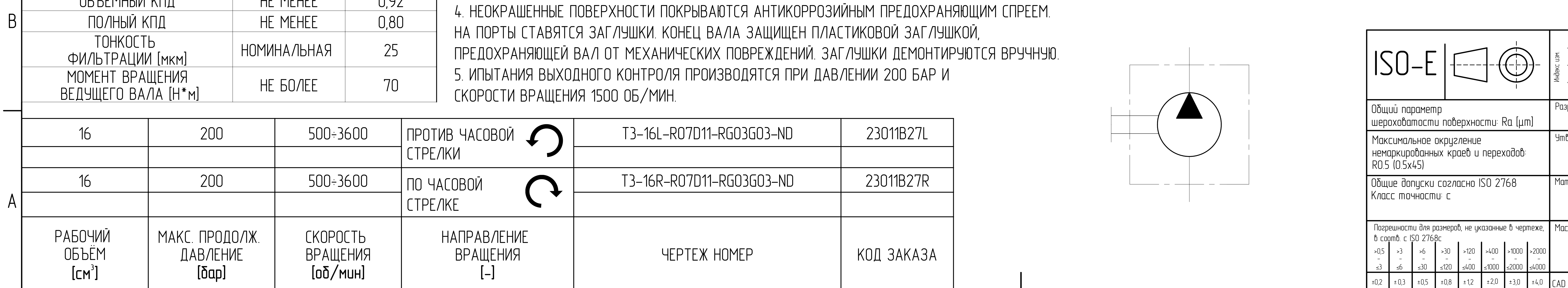
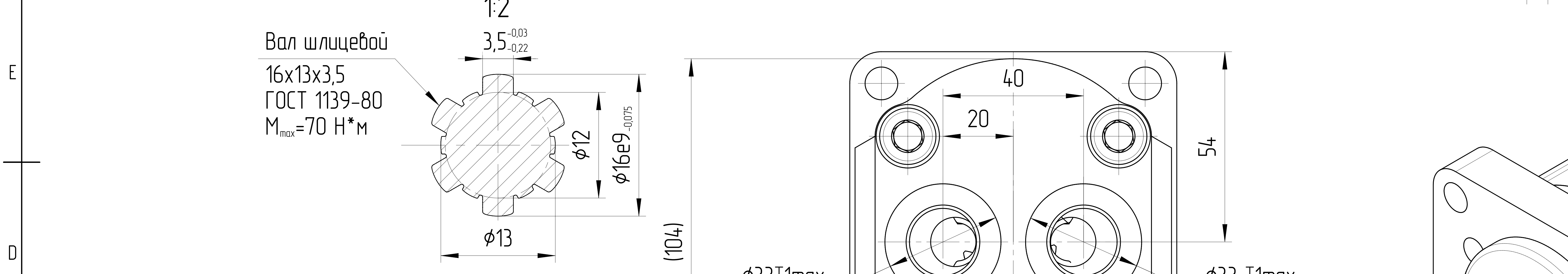
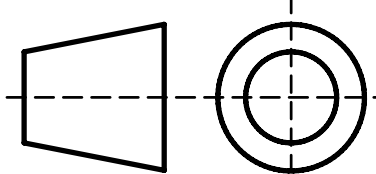


12	11	10	9	8	7	6	5	4	
						(93)			



В	ОБЪЕМНЫЙ КПД		НЕ МЕНЕЕ	0,92	4. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ. 5. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.	
	ПОЛНЫЙ КПД		НЕ МЕНЕЕ	0,80		
	ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		НОМИНАЛЬНАЯ	25		
	МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*М]		НЕ БОЛЕЕ	70		
А	16	200	500-3600	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	T3-16L-R07D11-RG03G03-ND	23011B27L
	16	200	500-3600	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	T3-16R-R07D11-RG03G03-ND	23011B27R
	РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

ISO-E		Масштаб																								
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra (µm)		Размер																								
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)		Углы																								
Общие допуски согласно ISO 2768		Материал																								
Класс точности: c		Свойства																								
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768-c: <table><tr><td>+0,5</td><td>+3</td><td>+6</td><td>+30</td><td>+120</td><td>+400</td><td>+1000</td><td>+2000</td></tr><tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr><tr><td>-0,3</td><td>-6</td><td>-30</td><td>-120</td><td>-400</td><td>-1000</td><td>-2000</td><td>-4000</td></tr></table>			+0,5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000	-	-	-	-	-	-	-	-	-0,3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000
+0,5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000																			
-	-	-	-	-	-	-	-																			
-0,3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000																			
<table><tr><td>+0,2</td><td>+0,3</td><td>+0,5</td><td>+0,8</td><td>+1,2</td><td>+2,0</td><td>+3,0</td><td>+4,0</td></tr><tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr><tr><td>-0,2</td><td>-0,3</td><td>-0,5</td><td>-0,8</td><td>-1,2</td><td>-2,0</td><td>-3,0</td><td>-4,0</td></tr></table>			+0,2	+0,3	+0,5	+0,8	+1,2	+2,0	+3,0	+4,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-0,2	-0,3	-0,5	-0,8	-1,2	-2,0	-3,0	-4,0
+0,2	+0,3	+0,5	+0,8	+1,2	+2,0	+3,0	+4,0																			
-	-	-	-	-	-	-	-																			
-0,2	-0,3	-0,5	-0,8	-1,2	-2,0	-3,0	-4,0																			

ISO-E			Модель: шп	Мат. шп	Длина	Полоса	Лист номер	Код заказа	
							001	СМ. ТАБЛИЦУ	
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra (μm)			Разраб		Дата		Производство  ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)			Утвердил		Дата				
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c			Маркерал		Вид продукта				
			AW-6082-T6 (АД-35)						
Поверхности для разраб, не указанные в чертеше, в соотв. с ISO 2768c			Масса [кг]		Масштаб		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены. A2		
+0.5 -	+3 -	+6 -	+30 -	+120 -	+400 -	+1000 -			+2000 -
+0.2 -	+0.3 -	+0.6 -	+0.8 -	+1.2 -	+2.0 -	+3.0 -			+4.0 -
			CAD - dff						