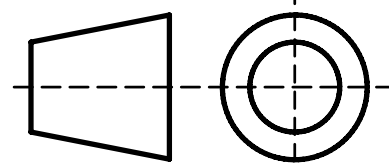
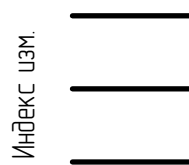
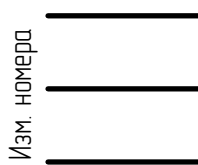
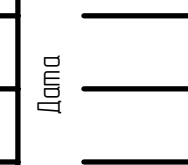
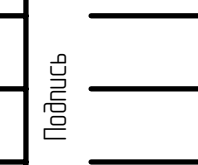




РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ)  
ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ

1:1

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |    |                                                                                                      |     |                                                                                                     |      |                                                                                               |       |                                                                                                   |     |                                                                                                       |      |                                   |       |      |    |    |     |      |      |       |       |            |  |               |  |                                                                                                                                                                                                      |  |    |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|-----------------------------------|-------|------|----|----|-----|------|------|-------|-------|------------|--|---------------|--|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|----|
| ISO-E                                                                                                                                                                                                                              |    | Идент. знак<br> |     | Мат. номер<br> |      | Дата<br> |       | Материал<br> |     | Лист номер<br>001                                                                                     |      | Код заказа<br>СМ. ТАБЛИЦУ         |       |      |    |    |     |      |      |       |       |            |  |               |  |                                                                                                                                                                                                      |  |    |
| Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]                                                                                                                                                                                                                                                                       |    |                                                                                                      |     |                                                                                                     |      | Разработ<br>Умбердиол                                                                         |       | Дата<br>26.05.2025                                                                                |     | Производство<br> |      |                                   |       |      |    |    |     |      |      |       |       |            |  |               |  |                                                                                                                                                                                                      |  |    |
| Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)                                                                                                                                                                                                                                                |    |                                                                                                      |     |                                                                                                     |      | Marie Horák                                                                                   |       |                                                                                                   |     |                                                                                                       |      | ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ                 |       |      |    |    |     |      |      |       |       |            |  |               |  |                                                                                                                                                                                                      |  |    |
| Общие допуски согласно ISO 2768<br>Класс точности: c                                                                                                                                                                                                                                                                    |    |                                                                                                      |     |                                                                                                     |      | Материал                                                                                      |       |                                                                                                   |     |                                                                                                       |      | Вид продукта<br>МОТОР ШЕСТЕРЕННЫЙ |       |      |    |    |     |      |      |       |       |            |  |               |  |                                                                                                                                                                                                      |  |    |
| Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соотв. с ISO 2768-c:<br><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>-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></table> |    |                                                                                                      |     |                                                                                                     |      | +0.5                                                                                          | +3    | +6                                                                                                | +30 | +120                                                                                                  | +400 | +1000                             | +2000 | -0.5 | -3 | -6 | -30 | -120 | -400 | -1000 | -2000 | Масса (kg) |  | Момент<br>1:1 |  | 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 |                                                                                                   |     |                                                                                                       |      |                                   |       |      |    |    |     |      |      |       |       |            |  |               |  |                                                                                                                                                                                                      |  |    |
| -0.5                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | -3 | -6                                                                                                   | -30 | -120                                                                                                | -400 | -1000                                                                                         | -2000 |                                                                                                   |     |                                                                                                       |      |                                   |       |      |    |    |     |      |      |       |       |            |  |               |  |                                                                                                                                                                                                      |  |    |
| +0.2 +0.3 +0.5 +0.6 +1.2 +2.0 +3.0 +4.0                                                                                                                                                                                                                                                                                 |    |                                                                                                      |     |                                                                                                     |      | CAD - dft                                                                                     |       |                                                                                                   |     |                                                                                                       |      |                                   |       |      |    |    |     |      |      |       |       |            |  |               |  |                                                                                                                                                                                                      |  |    |