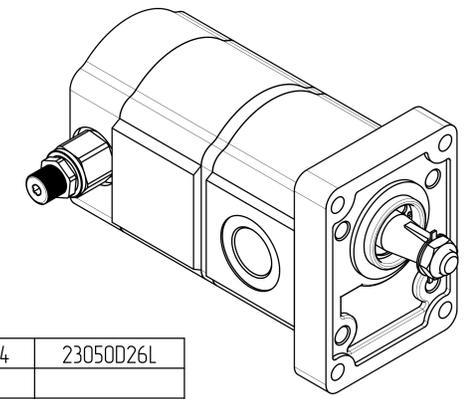
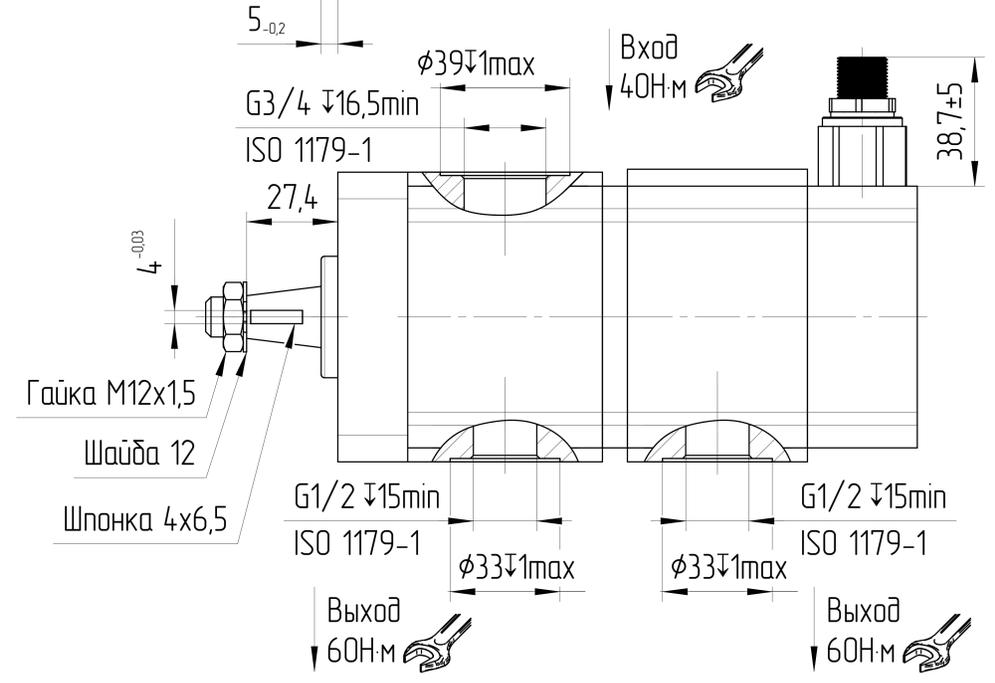
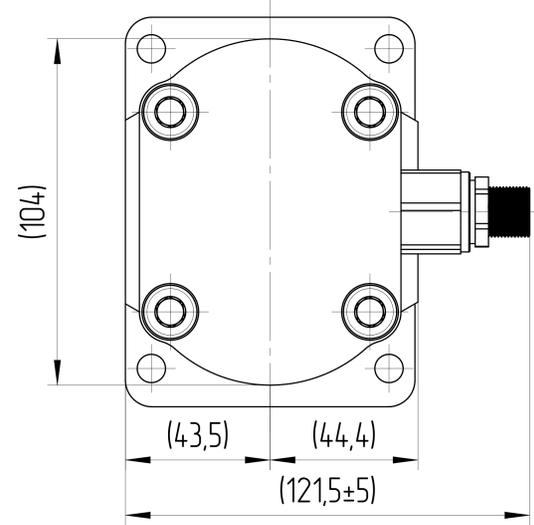
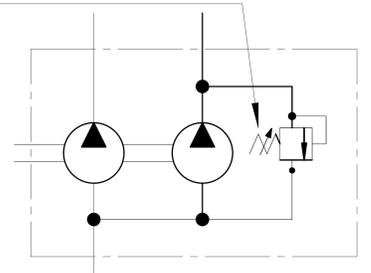


НАСТРОЙКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
150 БАР



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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

МАТЕРИАЛ САЛЬНИКОВ	NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
САЛЬНИК ВАЛА ДАВЛЕНИЯ [bar]	МИН	-0,3
	МАКС	+1,3
ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
	МАКС	+55
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20
	МАКС	+100
ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
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 ТЗ-9/6R-R05C09-SG04G03/NG03-N015P.V1H4 (23050D26R)
- НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ. ДЛЯ НАСОСА ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН РАСПОЛАГАЕТСЯ С ПРОТИВОПОЛОЖНОЙ СТОРОНЫ НАСОСА
 - НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА: НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ.
 - ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -20 С; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 С; МАКС. 100 С.
 - ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-55 С.
 - СЕКЦИИ НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.
 - ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
 - НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. ПЛАСТИКОВЫЕ ЗАГЛУШКИ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ В ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОРТЫ, КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

9	6	250	120	500-3200	3650	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	TЗ-9/6L-R05C09-SG04G03/NG03-N015P.V1H4	23050D26L
9	6	250	120	500-3200	3650	ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ	TЗ-9/6R-R05C09-SG04G03/NG03-N015P.V1H4	23050D26R
1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ					
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	МАКС. ПИКОВАЯ СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ПРИ 180 бар [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА		

ISO-E	ISO 2768	Материал	Дата	Лист номер	Код заказа
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Разраб	AW-6082-T6 (АД-35)	Marie Horák	001	СМ. ТАБЛИЦУ
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0,5 (0,5x45)	Утвердил	Производство			
Общие допуски согласно ISO 2768	Дата	jst GROUP			
Класс точности: c	05.06.2023	DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC			
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768	Масштаб	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
+0,5 -0,5	1:1,5	НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ			
+0,3 -0,3		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.			
+0,2 -0,2		A2			