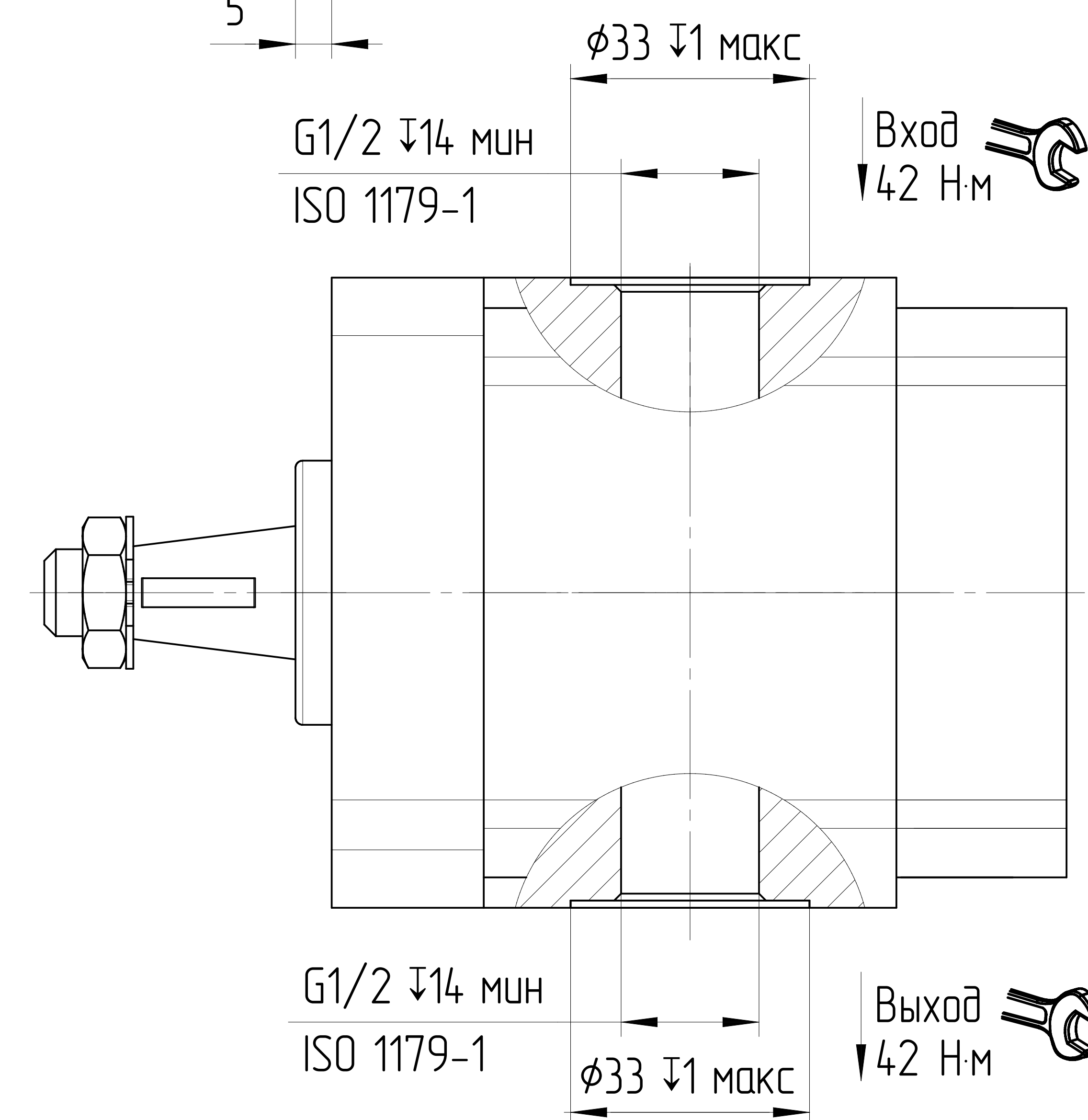
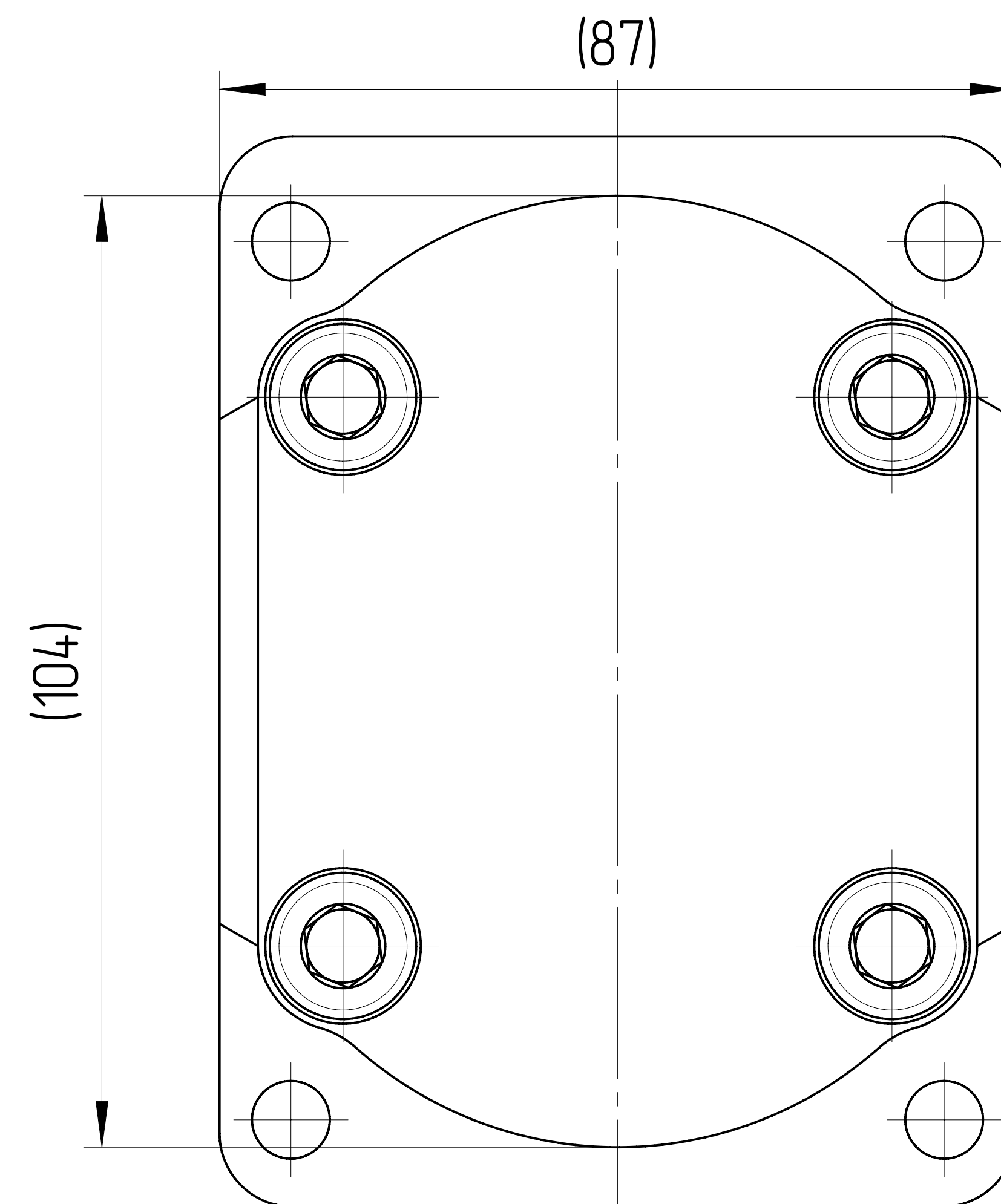
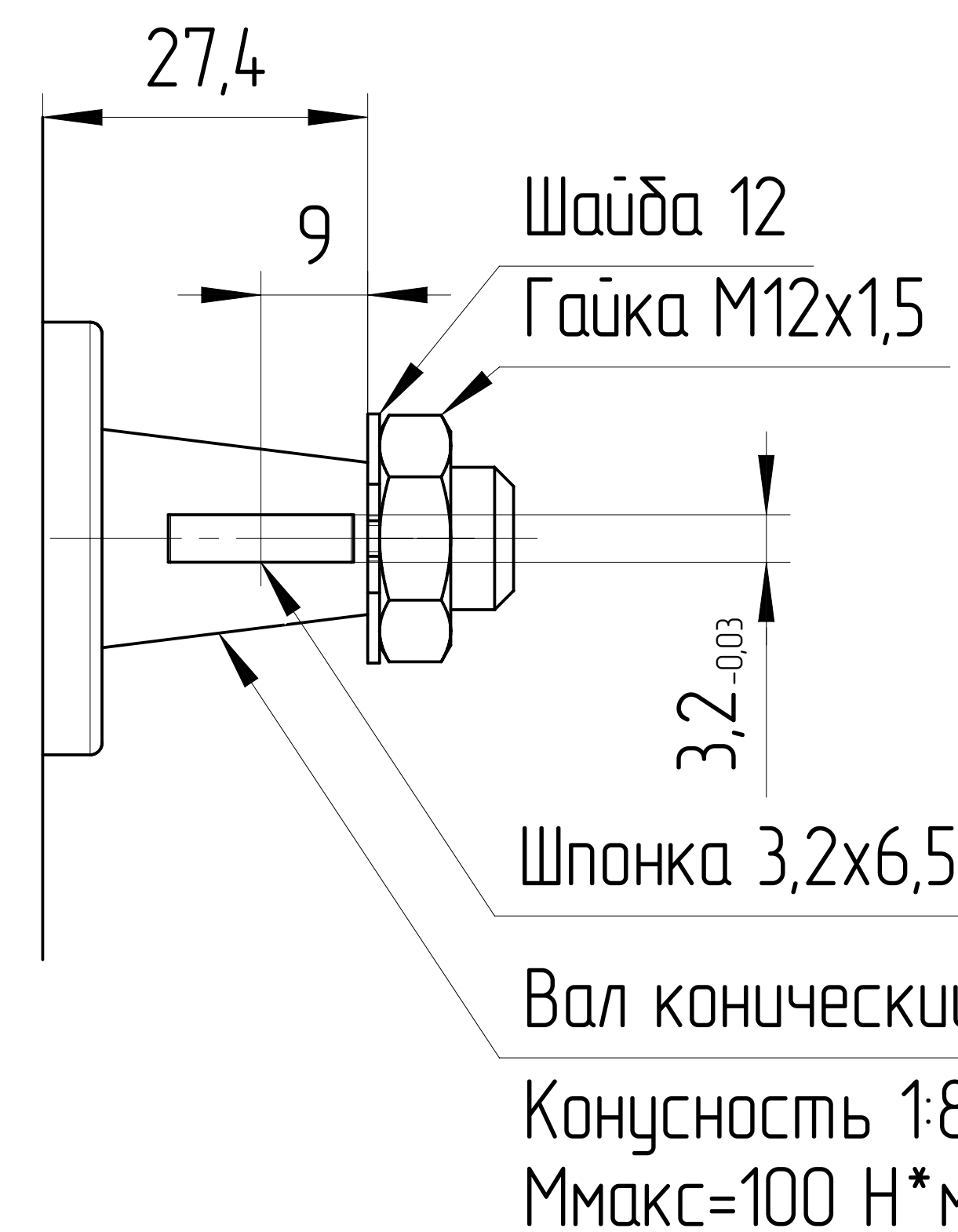
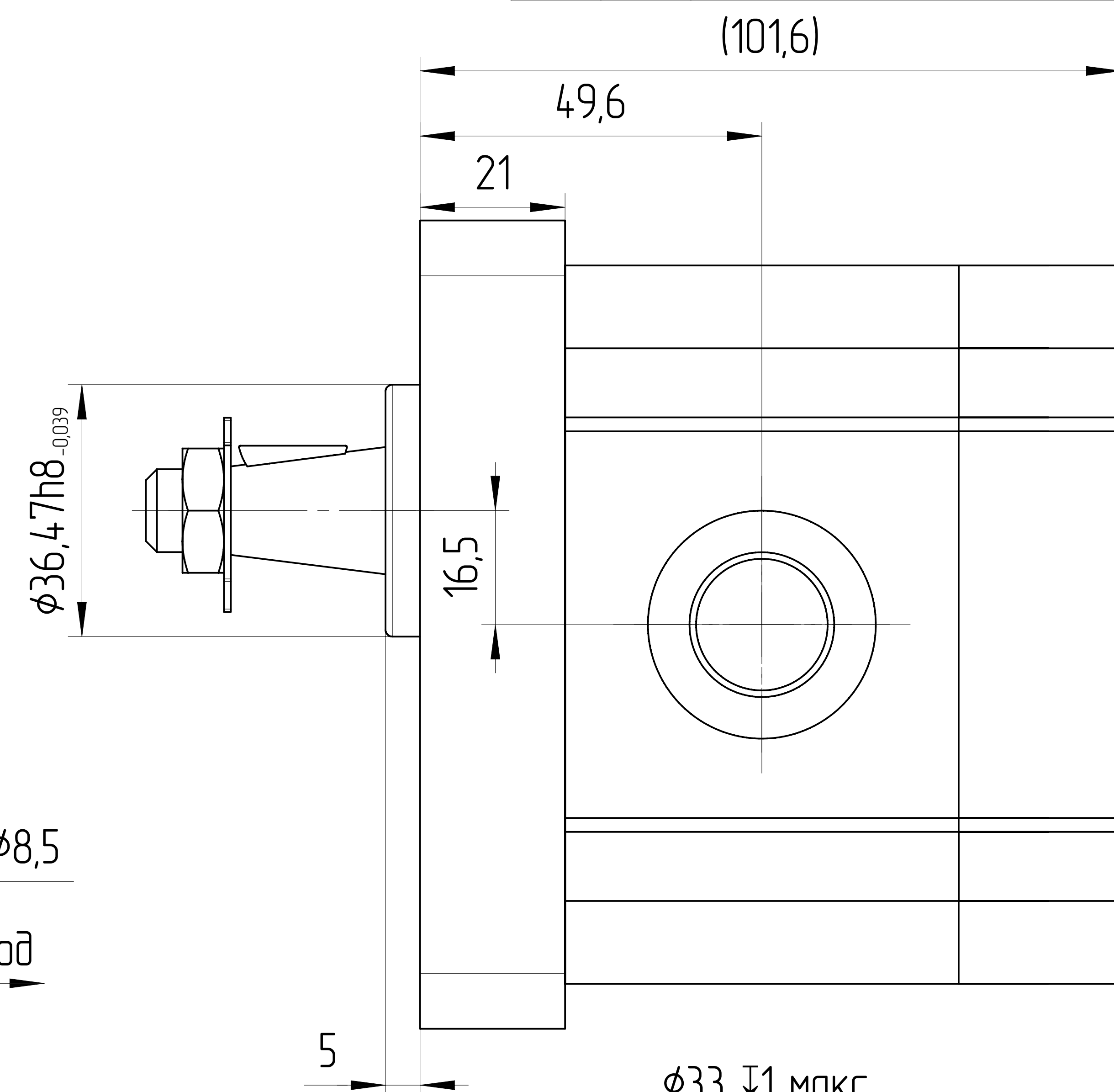
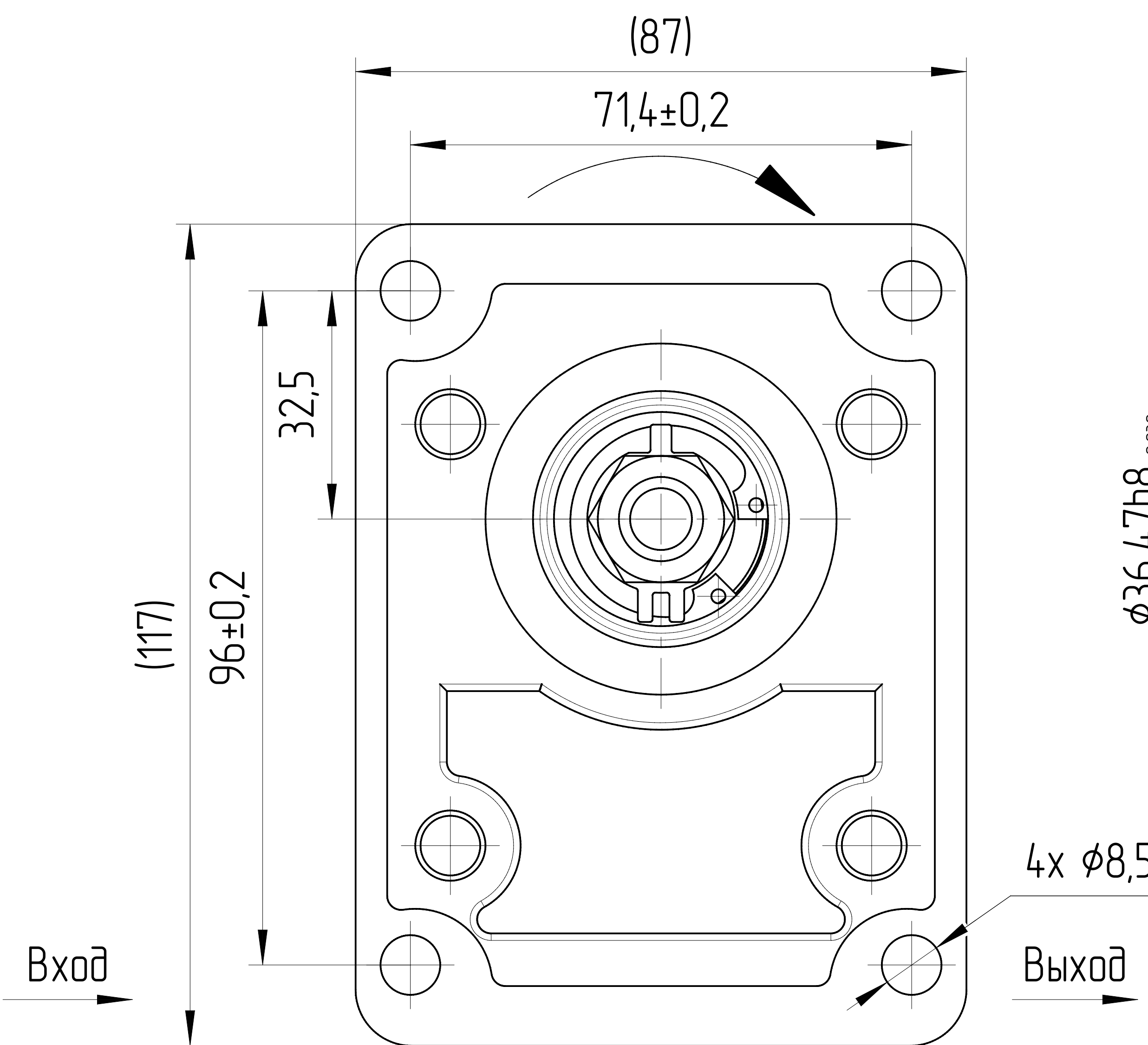
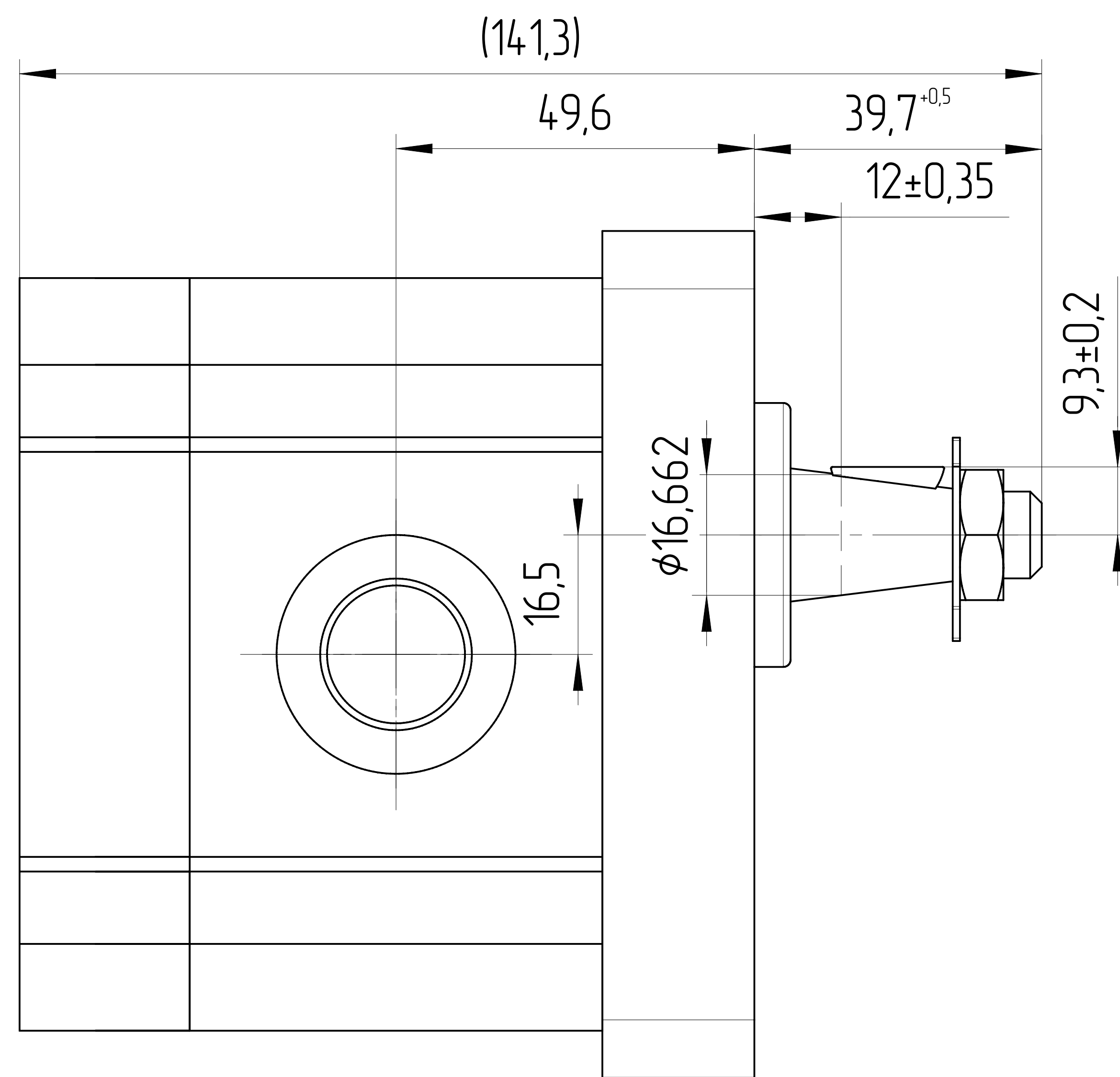


ПМА	Ред. 1		20.03.2024
ПМА	Ред. 2	Сокращена маркировка, изменен формат описания и таблицы	24.06.2025
КЕА	Ред. 3	Внесены корректировки в оформление, изменено давление	06.07.2026



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

ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
САЛЬНИК ВАЛА [bar]	МИН	-0,3
	МАКС	+1,3
МАТЕРИАЛ УПЛОТНЕНИЙ	NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
	МАКС	+55
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20
	ПОСТОЯННЫЙ	ОТ 0 ДО +80
	МАКС	+100
ОБЪЁМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	100

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:

НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ ТЗ-8R-R05C08-SG03G03-ND (2403G9R08)

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. АКСИАЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ ИЗДЕЛИЯ НЕДОПУСТИМЫ

4. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ.

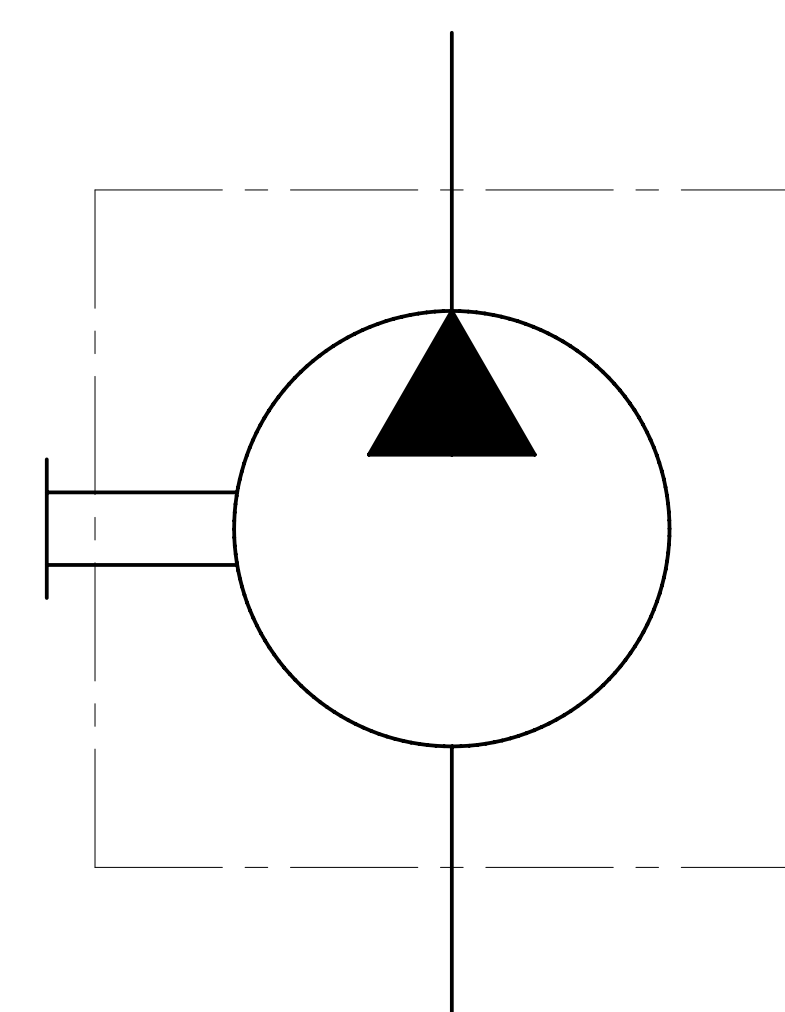
НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ

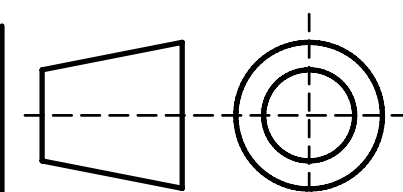
ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТ

5. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И

СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН

А	8	315	350-3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ 	T3-8L-R05C08-SG03G03-ND	2403G9L08
	8	315	350-3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ 	T3-8R-R05C08-SG03G03-ND	2403G9R08
	РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА



ISO-E			Материал Без чертёжа		Дата		Подпись		Лист номер 001		Код заказа СМ. ТАБЛИЦА																
Общий параметр шероховатости поверхности Ra [µm]			Разработ		Дата		Производство																				
Максимальное округление немаркированных краёв и переходов: R0.5 (0.5x45)			Утвердил Павлинина М.А.		Дата 20.03.2024		 DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC																				
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c			Материал AW-6082-T6 (АД-35)		ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																						
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768:			Масса [kg]		Масштаб		Вид продукта																				
<table><tr><td>+0.5</td><td>+3</td><td>+6</td><td>+10</td><td>+20</td><td>+40</td><td>+80</td><td>+200</td></tr><tr><td>-0.3</td><td>-0.6</td><td>-1.0</td><td>-1.6</td><td>-2.5</td><td>-4.0</td><td>-8.0</td><td>-12.0</td></tr></table>			+0.5	+3	+6	+10	+20	+40	+80	+200	-0.3	-0.6	-1.0	-1.6	-2.5	-4.0	-8.0	-12.0	2,36		1:1		Этот чертёж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.				
+0.5	+3	+6	+10	+20	+40	+80	+200																				
-0.3	-0.6	-1.0	-1.6	-2.5	-4.0	-8.0	-12.0																				
			(A) - rif							A2																	