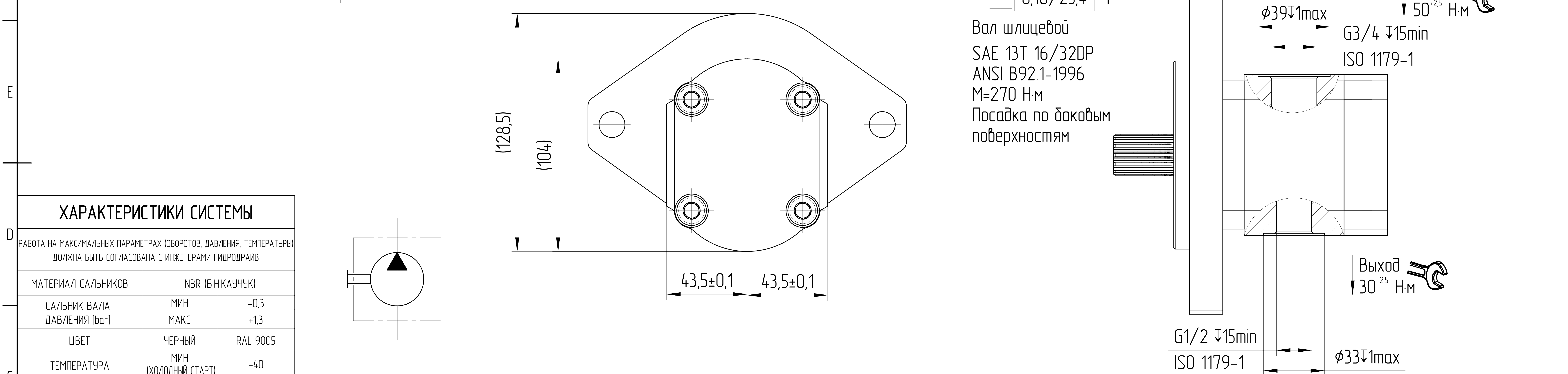
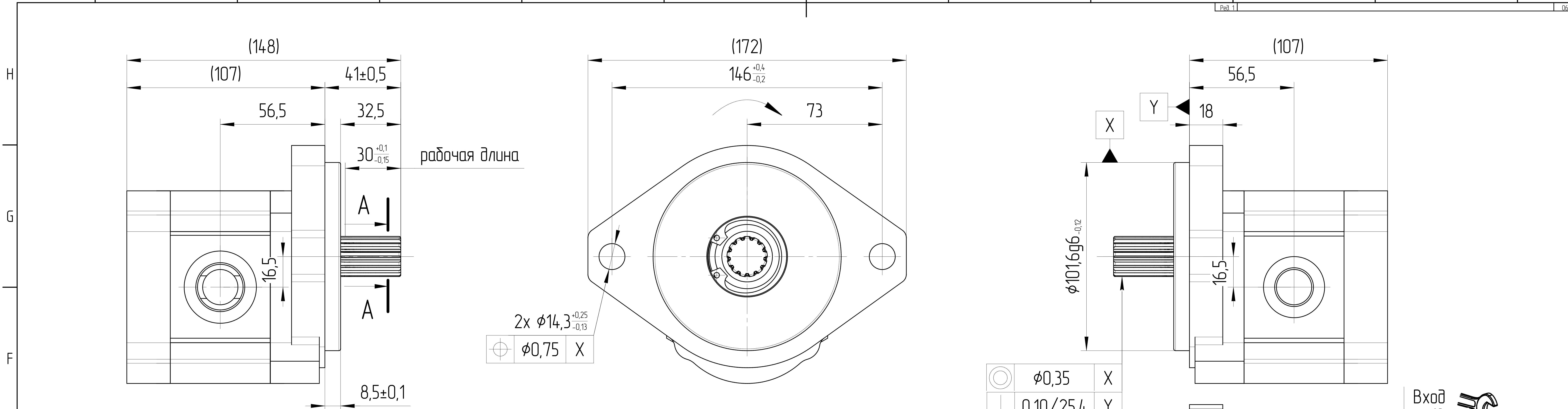




B	ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МАКС	+55	0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ T3-6R-SO3D13-SG04G03-NP.V1H4 (2212F19R06) 1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ. ДЛЯ НАСОСА ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ. 2. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА: НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ. 3. ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -25 С; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 С; МАКС. 100 С. 4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-55 С. 5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005. 6. 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.			
	ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20				
	МАКС	+100					
	ОБЪЁМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92				
	ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80				
	НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		25				
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	270					
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3					

A	6	250	500÷3000	3650	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	T3-6L-SO3D13-SG04G03-NP.V1H4	2212F19L06
	6	250	500÷3000	3650	ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ	T3-6R-SO3D13-SG04G03-NP.V1H4	2212F19R06
	РАБОЧИЙ ОБЪЁМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	МАКС. ПИКОВАЯ СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ПРИ 180 бар [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

A-A
2,5:1

ISO-E	Разр.	Дата	Производство
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Умбервил	Marie Horák	06.11.2024
Максимальное округление немаркированных краёв и переходов: R0.5 (0.5x45)	Материал	AW-6082-T6 (АД-35)	Масса [kg]
Общие допуски согласно ISO 2768	Масштаб	1:1,5	Масштаб
Класс точности: c	Масштаб	1:1,5	Масштаб
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соотв. с ISO 2768	Масштаб	1:1,5	Масштаб
±0.5 ±3 ±6 ±10 ±12 ±18 ±24 ±30 ±48 ±60 ±90 ±120 ±180 ±250 ±360 ±500 ±750 ±1000 ±1500 ±2000 ±3000 ±4000	Масштаб	1:1,5	Масштаб
±0.2 ±0.3 ±0.5 ±0.8 ±1.2 ±2.0 ±3.0 ±4.0	Масштаб	1:1,5	Масштаб
ISO-E	Разр.	Дата	Производство
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Умбервил	Marie Horák	06.11.2024
Максимальное округление немаркированных краёв и переходов: R0.5 (0.5x45)	Материал	AW-6082-T6 (АД-35)	Масса [kg]
Общие допуски согласно ISO 2768	Масштаб	1:1,5	Масштаб
Класс точности: c	Масштаб	1:1,5	Масштаб
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соотв. с ISO 2768	Масштаб	1:1,5	Масштаб
±0.5 ±3 ±6 ±10 ±12 ±18 ±24 ±30 ±48 ±60 ±90 ±120 ±180 ±250 ±360 ±500 ±750 ±1000 ±1500 ±2000 ±3000 ±4000	Масштаб	1:1,5	Масштаб
±0.2 ±0.3 ±0.5 ±0.8 ±1.2 ±2.0 ±3.0 ±4.0	Масштаб	1:1,5	Масштаб

Лист номер	Код заказа
001	СМ. ТАБЛИЦУ
Габаритный чертёж	
НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ	
Этот чертёж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.	
A2	