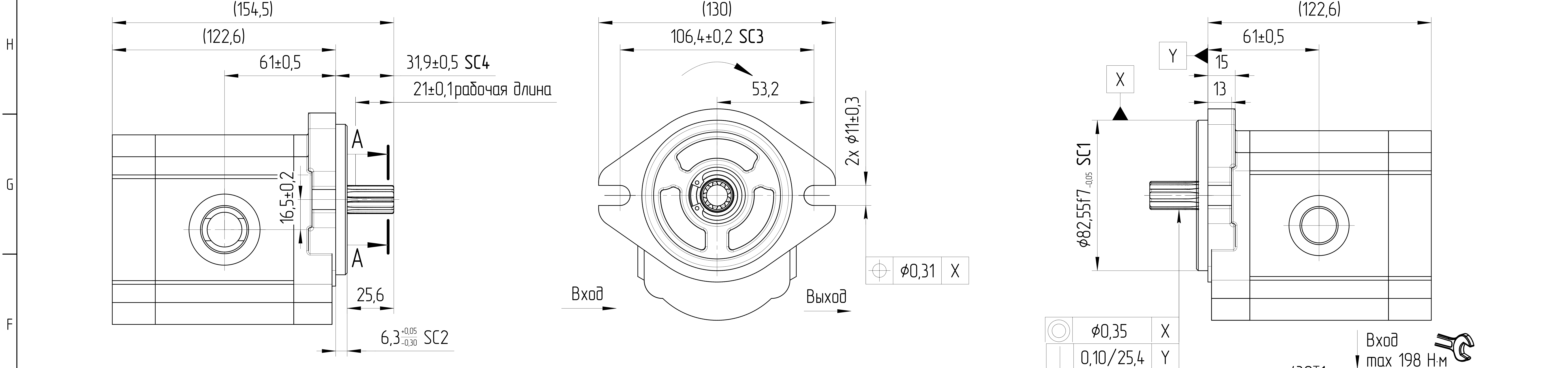
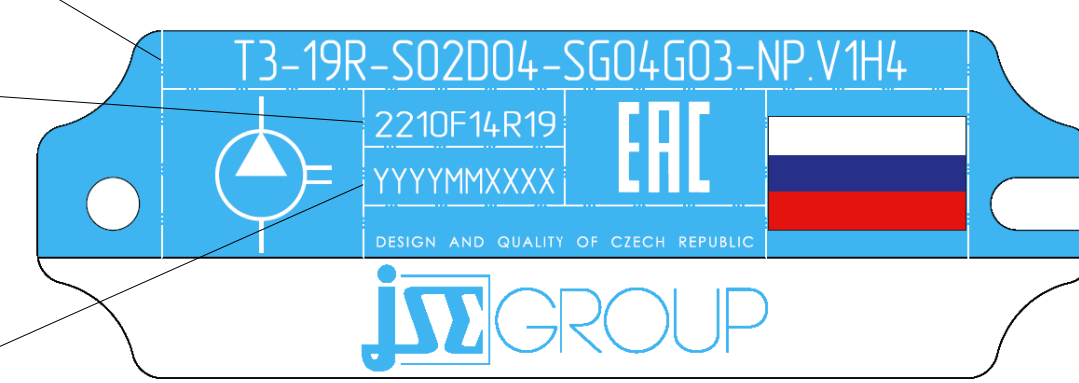
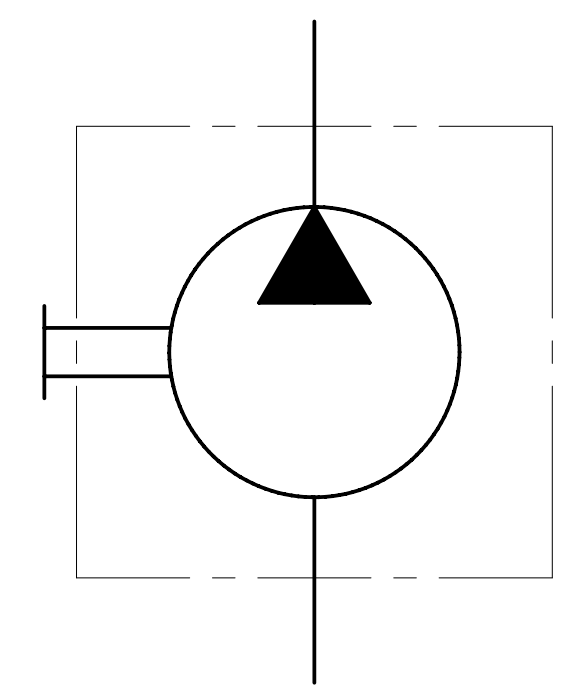




Наименование
Обозначение
Год/месяц
производства

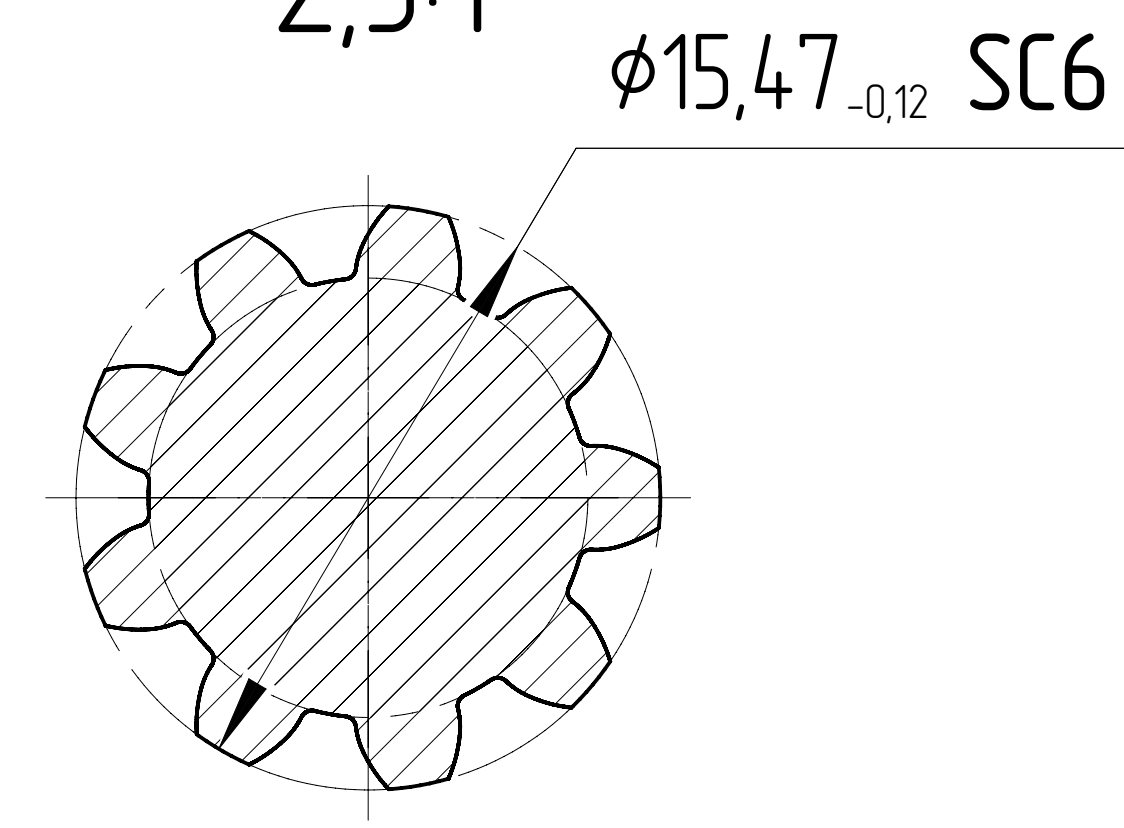


ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ		
РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ		
МАТЕРИАЛ САЛЬНИКОВ	NBR (Б.НКАУЧУК)	
САЛЬНИК ВАЛА ДАВЛЕНИЯ [bar]	МИН	-0,3
	МАКС	+1,3
ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
	МАКС	+85
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-25
	МАКС	+100
ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,94 SC7
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,82 SC8
НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	86
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3



0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ T3-19R-S02D04-SG04G03-NP.V1H4 (2210F14R19)
- НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ. ДЛЯ НАСОСА ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ.
 - НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА: НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ.
 - ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -25 С; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 С; МАКС. 100 С.
 - ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-85 С.
 - 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.
 - SC - ВАЖНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.

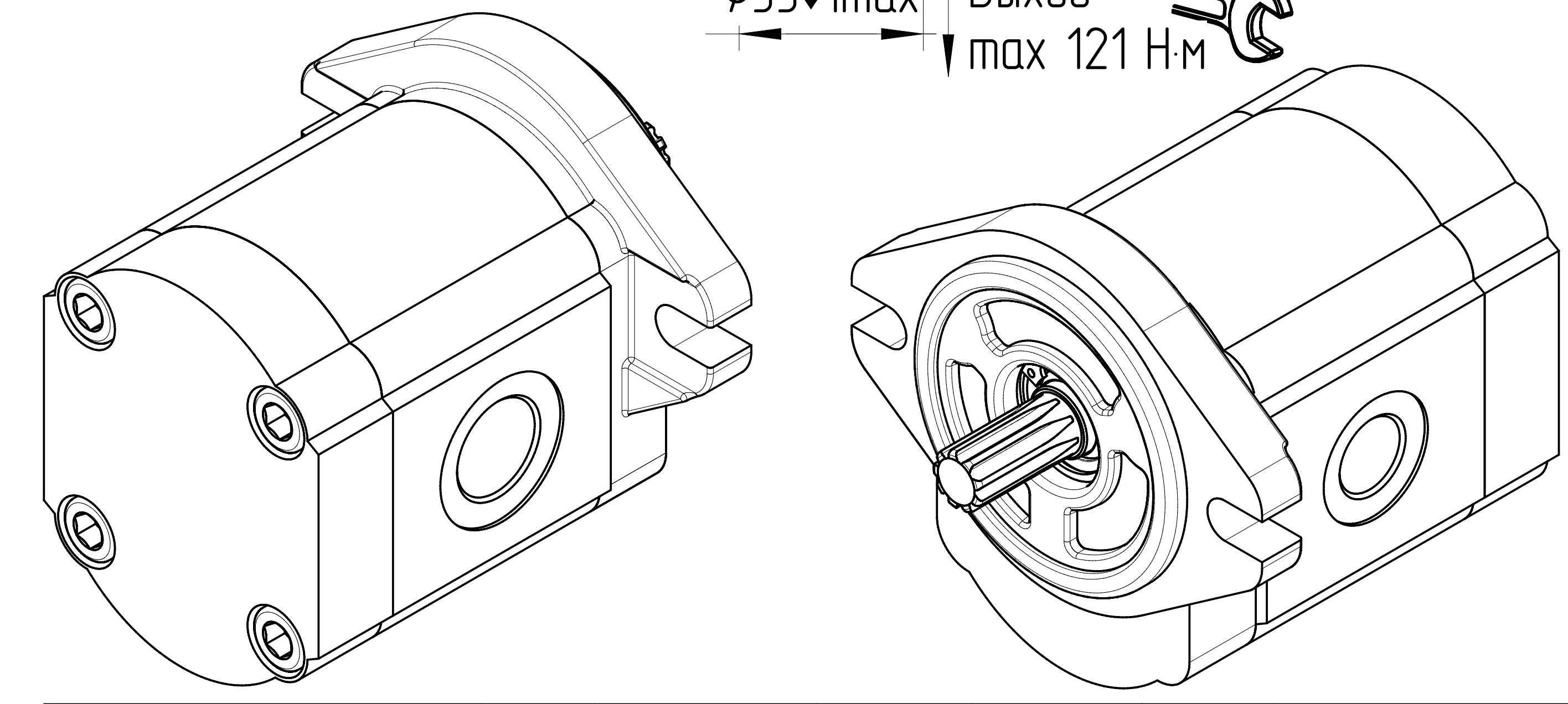
A-A
2,5:1



Вал шлицевой
SAE 9T 16/32DP SC5
ANSI B92.1-1996
M=86 Н·м
Посадка по доковым поверхностям

Вход max 198 Н·м
G3/4 ±16,5min ISO 1179-1

Выход max 121 Н·м
G1/2 ±15min ISO 1179-1



19,5	270	500-3000	3650	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	T3-19L-S02D04-SG04G03-NP.V1H4	2210F14L19
19,5	270	500-3000	3650	ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ	T3-19R-S02D04-SG04G03-NP.V1H4	2210F14R19
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	Масштаб	Материал	Масштаб	Лист номер	Код заказа
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Разработ	Дата	Производство	001	СМ. ТАБЛИЦУ
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0,5 (0,5x45)	Утвердил	Дата			
Общие допуски согласно ISO 2768	Материал				
Класс точности: c	AW-6082-T6 (АД-35)				
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768	Масса [кг]	Масштаб			
±0,5 ±3 ±6 ±10 ±20 ±40 ±100 ±200 ±400		1:1,5			
±0,2 ±0,3 ±0,5 ±0,8 ±1,2 ±2,0 ±3,0 ±4,0	CAD - dft.				
Габаритный чертеж			НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ		
Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.			A2		