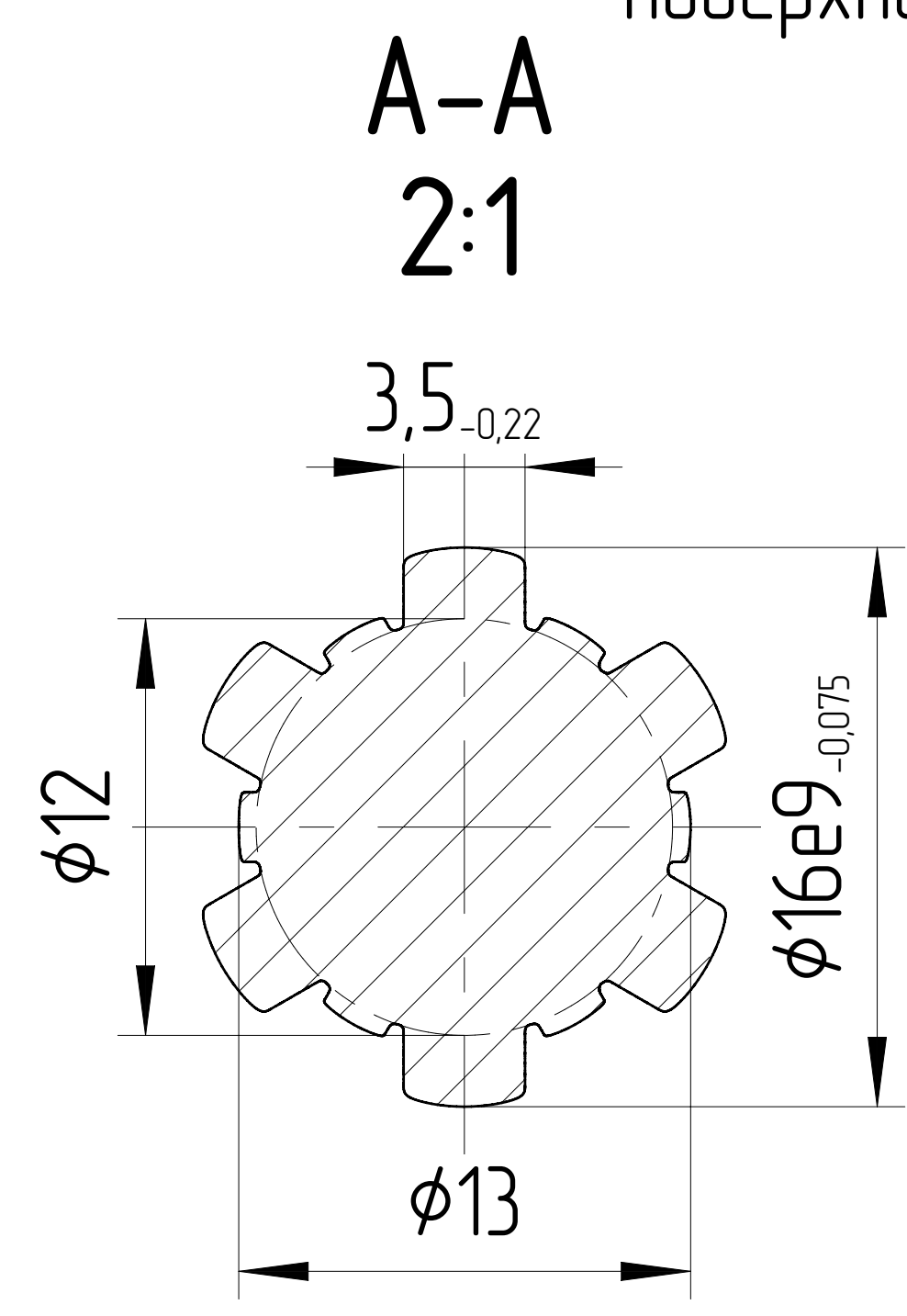


○	φ0,10	X
□	0,10/25,4	Y

Вал шлицевой
 16x13x3,5
 ГОСТ 1139-80
 M_{макс}=70 Н*м
 Посадка по боковым поверхностям



0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ ТЗ-10L-R07D11-SK07K07-NP.V1H4 (2207B2L10)
 1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ. ДЛЯ НАСОСА ПРАВОГО 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. -20 °C; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 °C; МАКС. 100 °C.
 4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-85°C.
 5. ЧИСТОТА РАБОЧЕЙ ЖИДКОСТИ, ПРИ КОТОРОЙ ДОПУСКАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНА СООТВЕТСТВОВАТЬ DIN 51524-2-NLP (DIN 51524-3-NVLP).
 6. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
 7. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ.

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	+85
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20
	МАКС	+100
ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,82
НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	70
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	МАКС. ПИКОВОЕ ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА
10	250	280	350-2500	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	T3-10L-R07D11-SK07K07-NP.V1H4	2207B2L10
10	250	280	350-2500	ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ	T3-10R-R07D11-SK07K07-NP.V1H4	2207B2R10

ISO-E		Материал	Дата	Лист номер	Код заказа																
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]		Разработ	Дата	001	СМ. ТАБЛИЦУ																
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)		Утвердил	Дата	Производство																	
Общие допуски согласно ISO 2768		Marie Horák	16.09.2022																		
Класс точности: c		Материал	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																		
Точность для размеров, не указанных в чертеже, в соответствии с ISO 2768c		AW-6082-T6 (AD-35)	Вид продукта																		
<table border="1"> <tr> <td>+05</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>-02</td><td>-03</td><td>-05</td><td>-08</td><td>-12</td><td>-20</td><td>-30</td><td>-40</td> </tr> </table>		+05	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000	-02	-03	-05	-08	-12	-20	-30	-40	Масса [kg]	НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ		
+05	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000														
-02	-03	-05	-08	-12	-20	-30	-40														
		3,2	Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.																		
		Масштаб	A2																		
		1:1	CAD - dft																		

