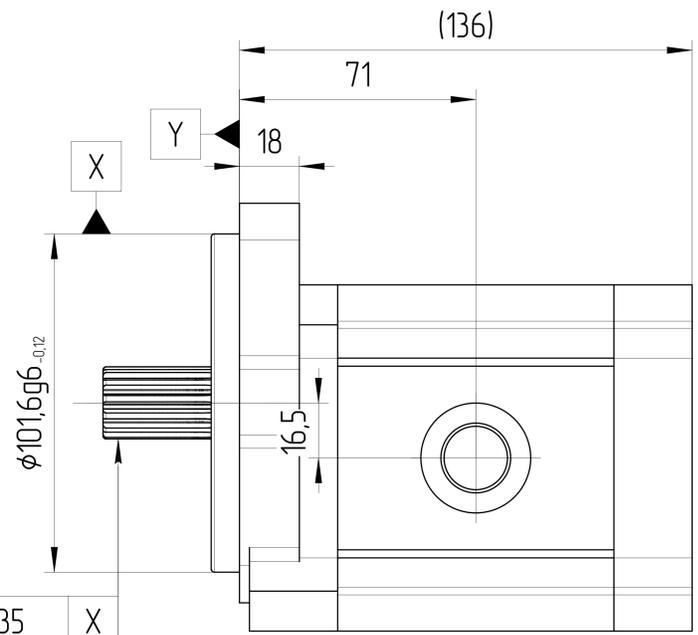
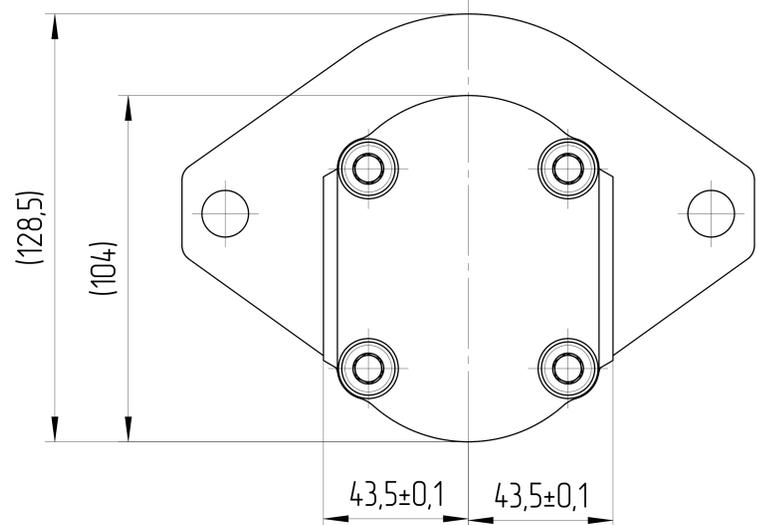
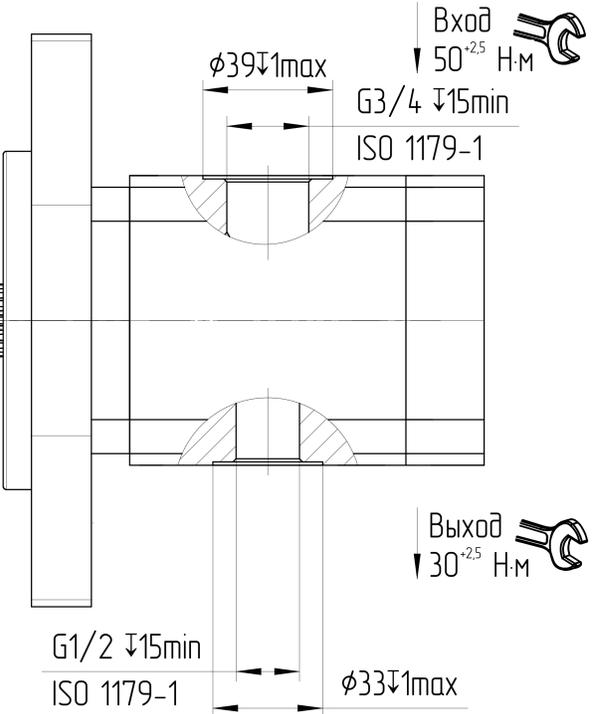


2x Ø14,3<sup>+0,25</sup>/<sub>-0,13</sub>  
Ø0,75 X



Ø0,35 X  
0,10/25,4 Y

Вал шлицевой  
SAE 13T 16/32DP  
ANSI B92.1-1996  
M=270 Нм  
Посадка по боковым  
поверхностям



Вход  
50<sup>+2,5</sup> Н·м

Выход  
30<sup>+2,5</sup> Н·м

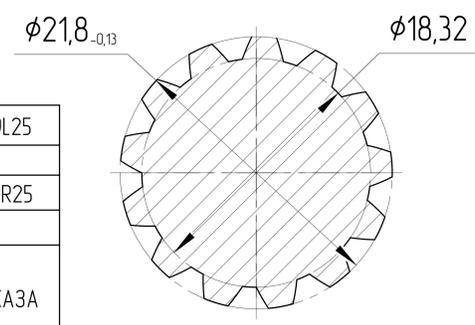
### ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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)
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МАКС	+55
	МИН	-20
ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
	ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ
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

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ Т3-25R-S03D13-SG04G03-NP.V1H4 (2212F19R25)  
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 ПOKРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. ПЛАСТИКОВЫЕ ЗАГЛУШКИ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ В ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОРТЫ, КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

A-A  
2,5:1



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
25	210	500-3000	3650	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	T3-25L-S03D13-SG04G03-NP.V1H4	2212F19L25
25	210	500-3000	3650	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	T3-25R-S03D13-SG04G03-NP.V1H4	2212F19R25

ISO-E	Разработ	Дата	Лист номер	Код заказа
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Marie Horák	06.11.2024	001	СМ. ТАБЛИЦУ
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0,5 (0,5x45)	Материал	Масштаб	Производство	
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c	AW-6082-T6 (AD-35)	1:1,5	jsg GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c	Масса [kg]		Вид продукта	
+0,5 -0,2			НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ	
+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.	
+6 -0,6			A2	
+12 -1,2			CAD - dft.	
+20 -2,0				
+30 -3,0				
+40 -4,0				
+100 -10,0				
+200 -20,0				
+400 -40,0				
+1000 -100,0				
+2000 -200,0				