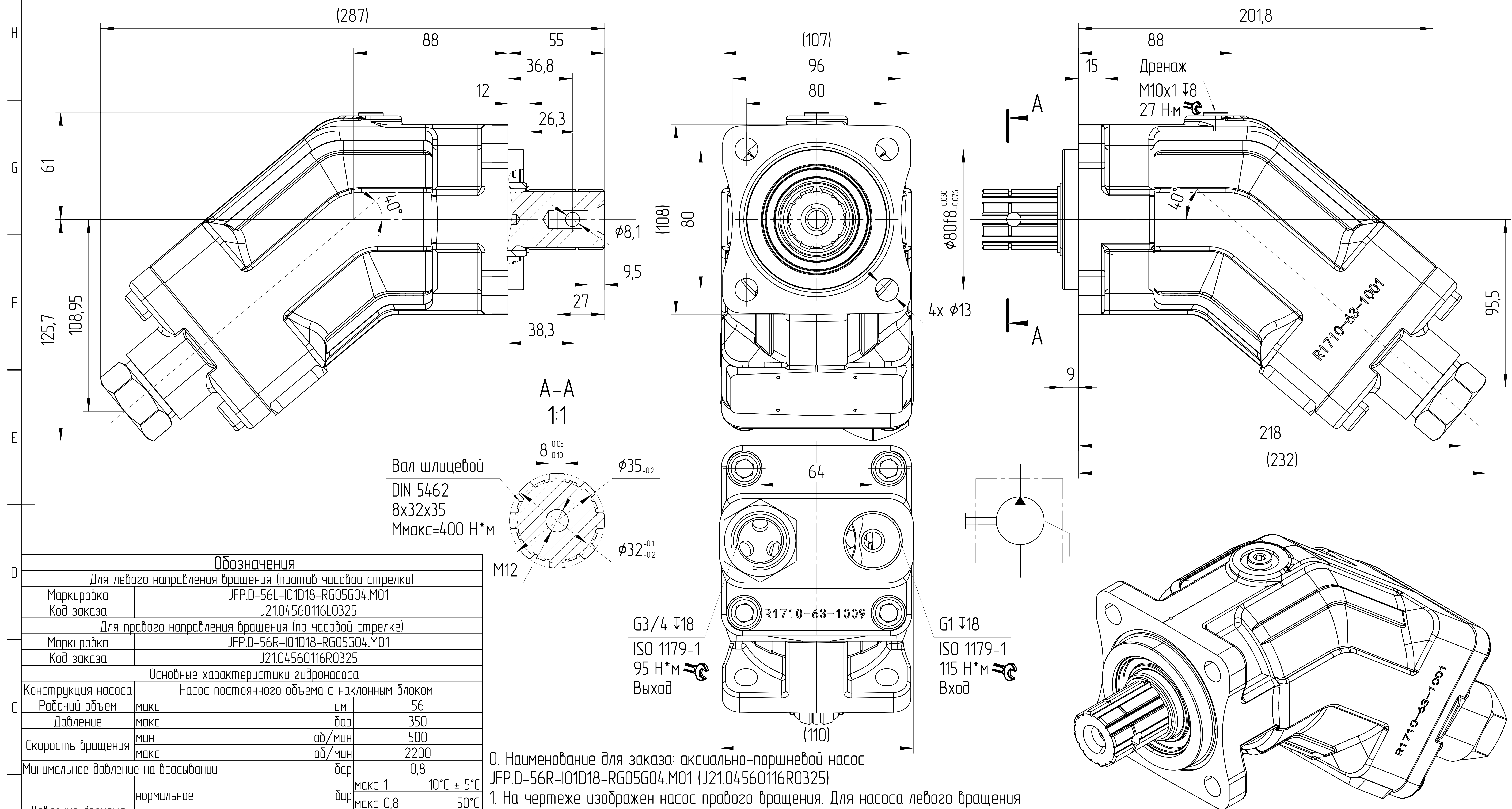




0. Наименование для заказа: аксиально-поршневой насос
JFP.D-56R-101D18-RG05G04.M01 (J21.04560116R0325)

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. Неокрашенные поверхности покрываются антикоррозионным спреем.

На все порты ставятся заглушки.
Конец вала защищён экстрозионной сеткой.

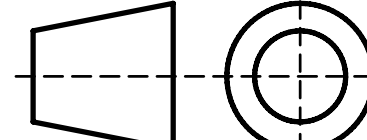
4. Испытания выходного контроля производятся при давлении 200 бар и скорости вращения 1500 об/мин.

5. Условия эксплуатации

5.1. Перед началом работы долейте гидравлическое масло в корпус насоса через сливное отверстие.

5.2. Перед началом работы стравить воздух из насоса.

D	Обозначения			
	Для левого направления вращения (против часовой стрелки)			
	Маркировка	JFP.D-56L-101D18-RG05G04.M01		
	Код заказа	J21.04560116L0325		
C	Для правого направления вращения (по часовой стрелке)			
	Маркировка	JFP.D-56R-101D18-RG05G04.M01		
	Код заказа	J21.04560116R0325		
	Основные характеристики гидронасоса			
C	Конструкция насоса	Насос постоянного объема с наклонным блоком		
	Рабочий объем	макс см ³	56	
	Давление	макс бар	350	
	Скорость вращения	мин об/мин	500	
		макс об/мин	2200	
	Минимальное давление на всасывании	бар	0,8	
B	Давление дренажа	нормальное бар	макс 1 10°C ± 5°C	
			макс 0,8 50°C	
		пиковое бар	макс 4 10°C ± 5°C	
	макс 2 50°C			
	Температура окружающей среды		-40°C÷55°C	
A	Условия эксплуатации			
	Гидравлическая жидкость	Класс масла	DIN 51524-2-HLP (DIN 51524-3-HVLP)	
		Температура окружающей среды [°C]	мин (холодный старт)	-40
			макс	+50
		Температура рабочей среды [°C]	мин	-20
			постоянный макс	от 0 до 80
		Уровень загрязнения	макс ISO4406 18/15	
Фильтрация	10µ			
Покраска		RAL 9005, Black		

ISO-E				Модель: шт.		Лист заказа		Дата		Подпись		Лист номер		Код заказа																
												001		СМ. ТАБЛИЦА																
Общий параметр шероховатости поверхности Ra (µm)				Разработ			Дата			Производство  ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																				
Максимальное округление немаркированных краев и переходов R0.5 (0.5x45)				Утвердил			Дата																							
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c				Материал			AW-6082-T6 (АД-35)			Вид продукта АКСИАЛЬНО-ПОРШНЕВОЙ НАСОС JFP D-56R(L)-101D18-RG05G04.M01																				
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2769c:				Масса [кг]			Масштаб																							
<table><tr><td><0.5</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>-0.3</td><td>-0.6</td><td>-0.30</td><td>-0.20</td><td>-0.10</td><td>-0.05</td><td>-0.025</td><td>-0.010</td></tr></table>				<0.5	>3	>6	>30	>120	>400	>1000	>2000	-0.3	-0.6	-0.30	-0.20	-0.10	-0.05	-0.025	-0.010	9,5			1:1,5			Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены. A2				
<0.5	>3	>6	>30	>120	>400	>1000	>2000																							
-0.3	-0.6	-0.30	-0.20	-0.10	-0.05	-0.025	-0.010																							
<table><tr><td>>0.2</td><td>>0.3</td><td>>0.5</td><td>>0.8</td><td>>1.2</td><td>>2.0</td><td>>3.0</td><td>>6.0</td></tr><tr><td>-0.1</td><td>-0.2</td><td>-0.1</td><td>-0.08</td><td>-0.05</td><td>-0.03</td><td>-0.015</td><td>-0.008</td></tr></table>				>0.2	>0.3	>0.5	>0.8	>1.2	>2.0	>3.0	>6.0	-0.1	-0.2	-0.1	-0.08	-0.05	-0.03	-0.015	-0.008	CAD - dft										
>0.2	>0.3	>0.5	>0.8	>1.2	>2.0	>3.0	>6.0																							
-0.1	-0.2	-0.1	-0.08	-0.05	-0.03	-0.015	-0.008																							