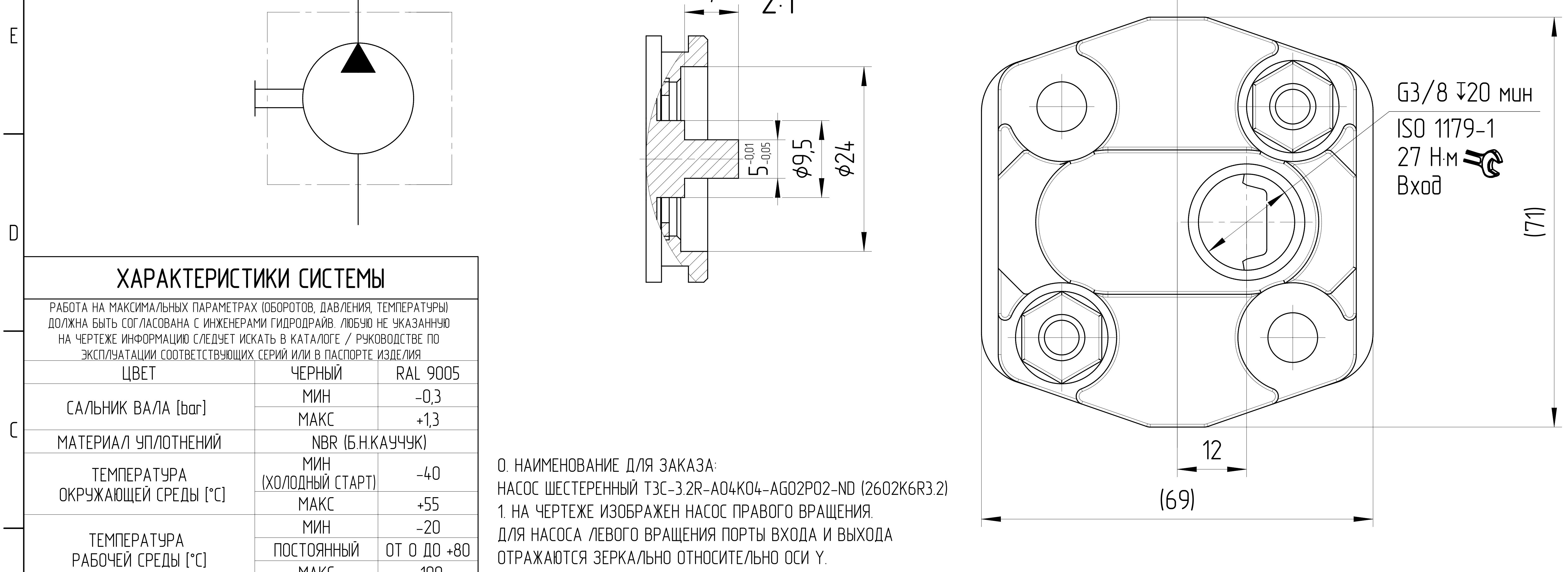
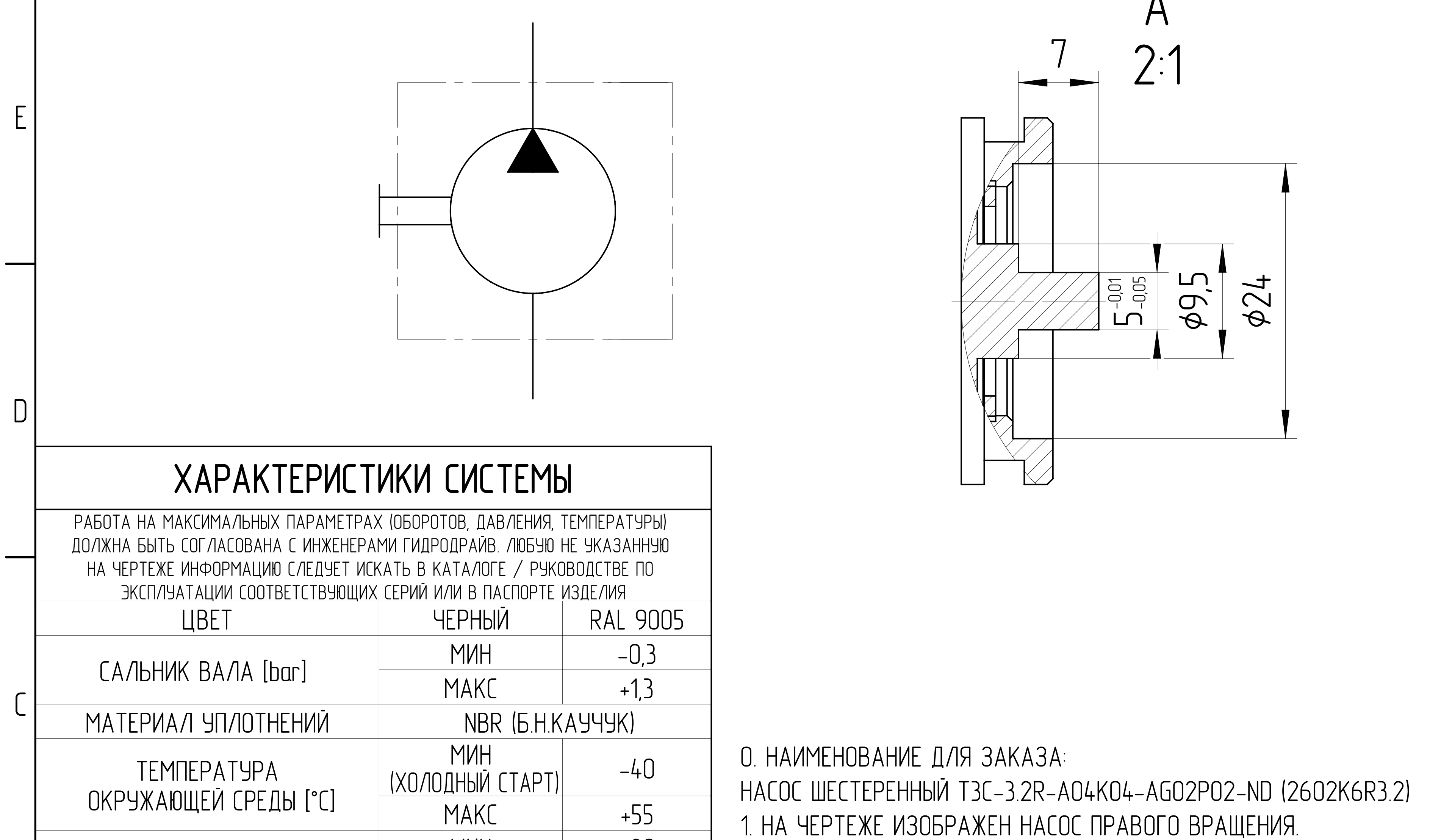
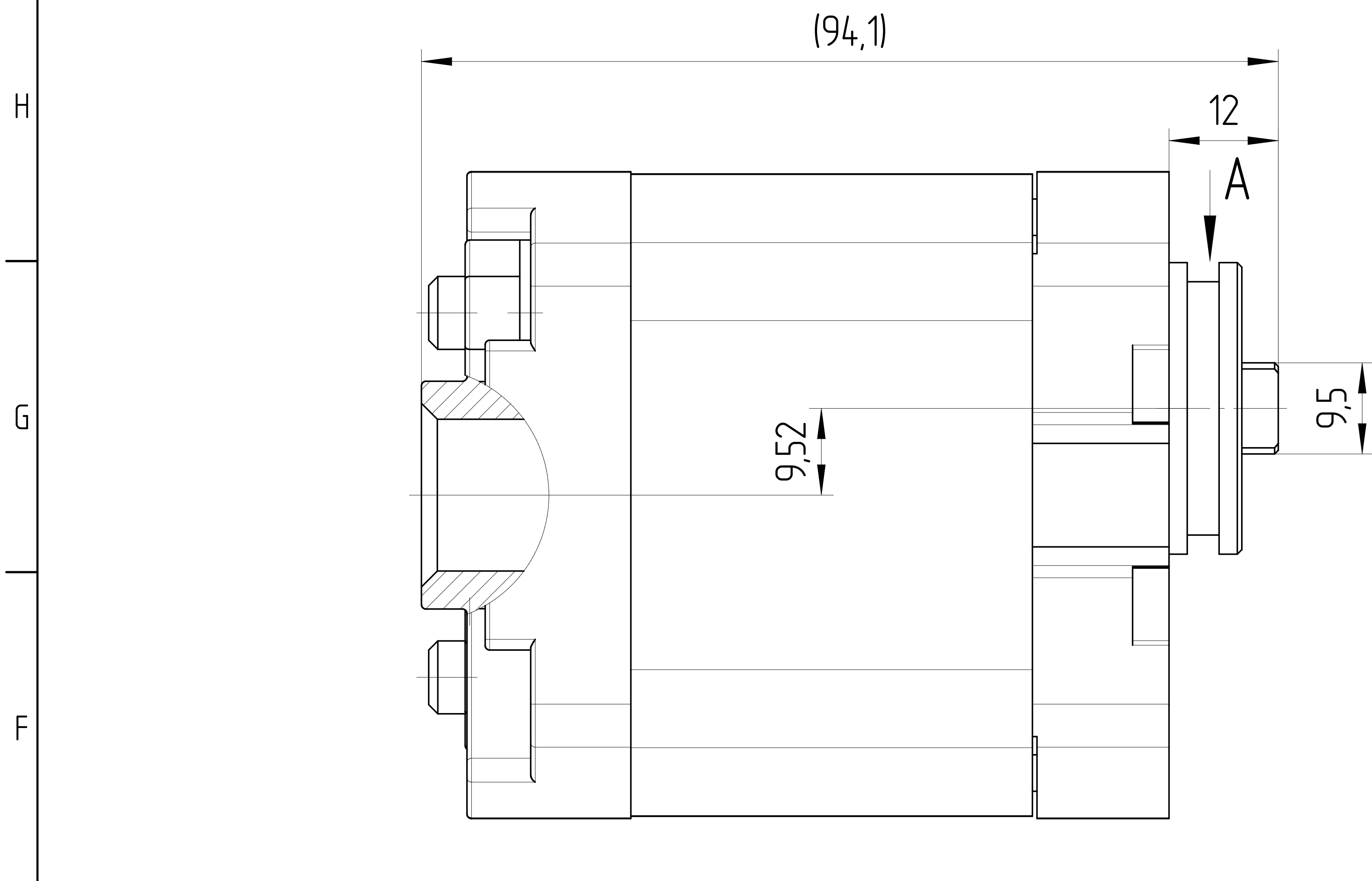
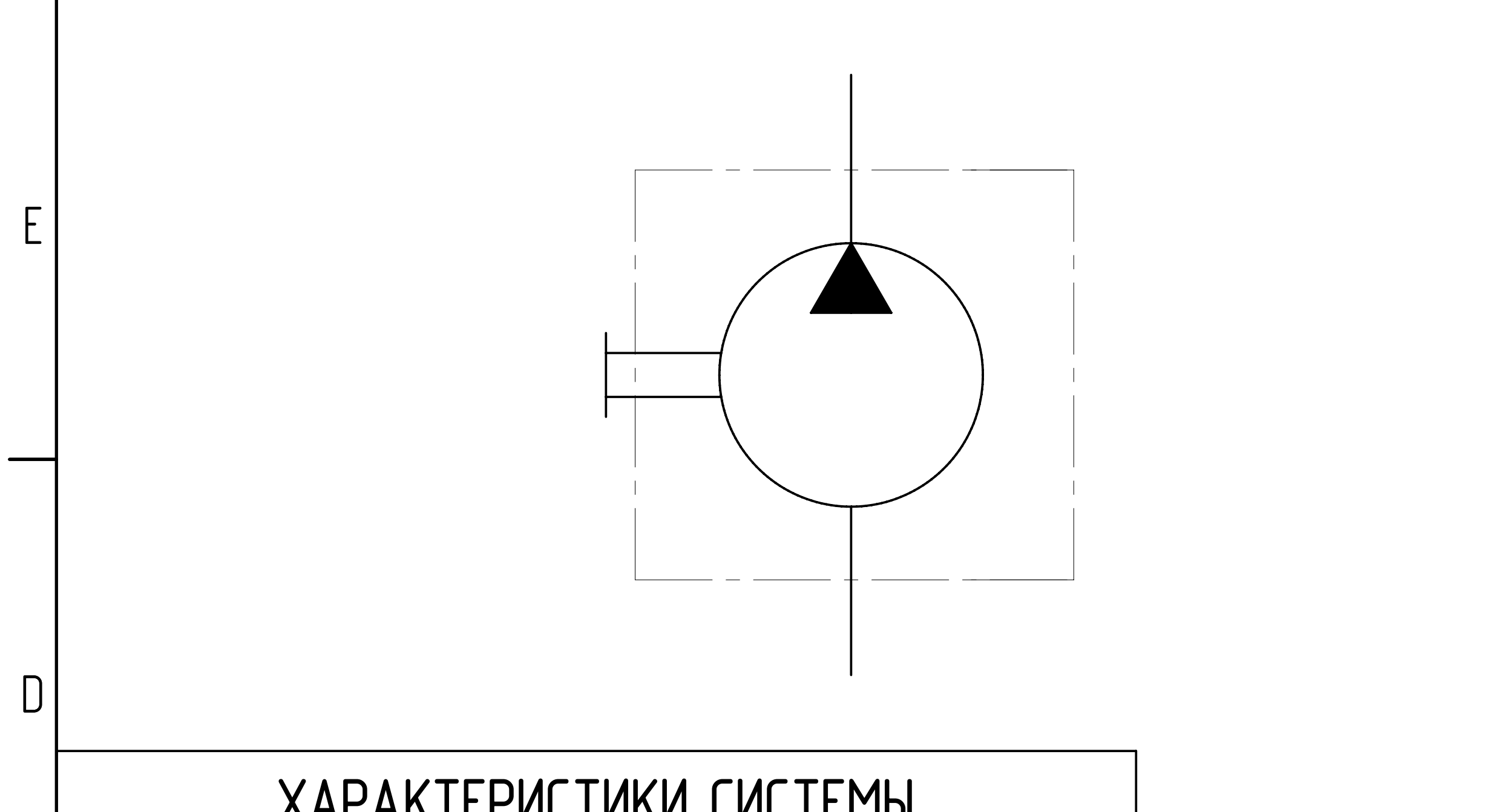
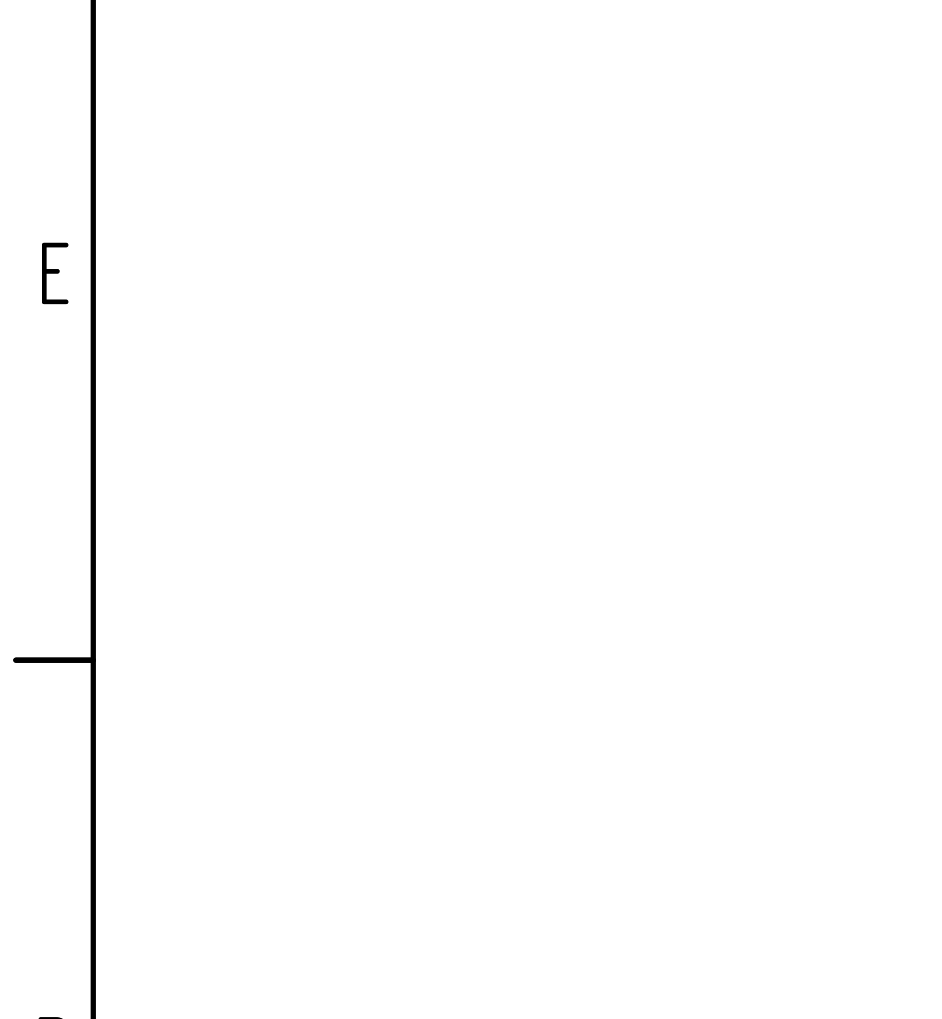
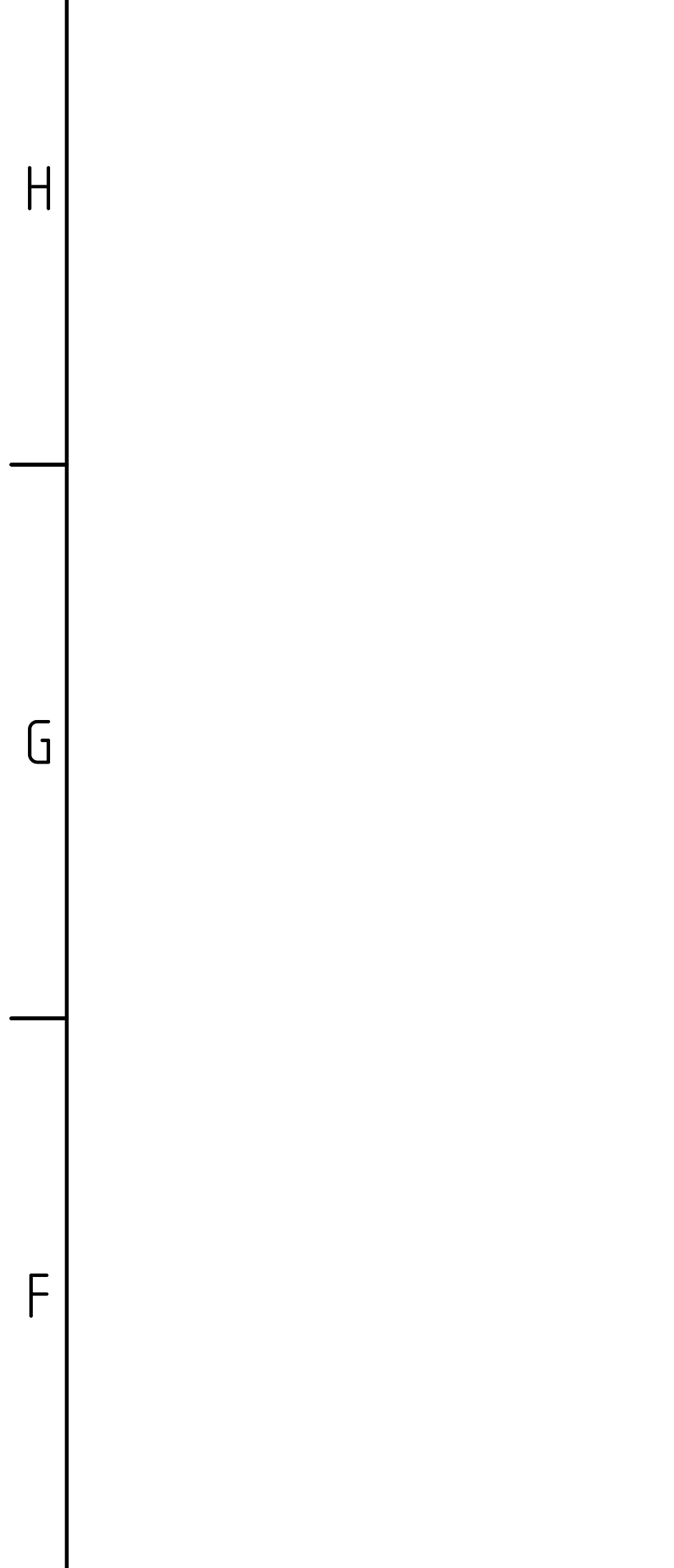


12	11	10	9	8	7	6	5	4
----	----	----	---	---	---	---	---	---



РАБОТА НА
ДОЛЖНА БЫ
НА ЧЕРТЕ
ЭКСП

С	САЛЫ
	МАТЕРИ
	ТЕ ОКРУЖ
В	ТЕ РАБО
	ОБ
	П
	ФИЛ МОМ ВЕДУ

В	ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
		МАКС	+55
	ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20
		ПОСТОЯННЫЙ	от 0 до +80
		МАКС	+100
	ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
	ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
В	ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
	МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*М]	НЕ БОЛЕЕ	22

А	3,2	210	350+5000	ПРОТ. СТРЕ
	3,2	210	350+5000	ПО Ч СТРЕ
	РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	

	ТОЛКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		НОМИНАЛЬНАЯ	25	3. ХВОСТИКОВЫЕ И ГАДЮКОВЫЕ ПИЛЫ СОЗДАНЫ ВАЛАЗИМ ИДЕОЛОГИЧЕСКИМИ. 4. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.	
	МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]		НЕ БОЛЕЕ	22		
А	3,2	210	350-5000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ 	ТЗС-3.2L-A04K04-AG02P02-ND	2602K6L3.2
	3,2	210	350-5000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ 	ТЗС-3.2R-A04K04-AG02P02-ND	2602K6R3.2
	РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА