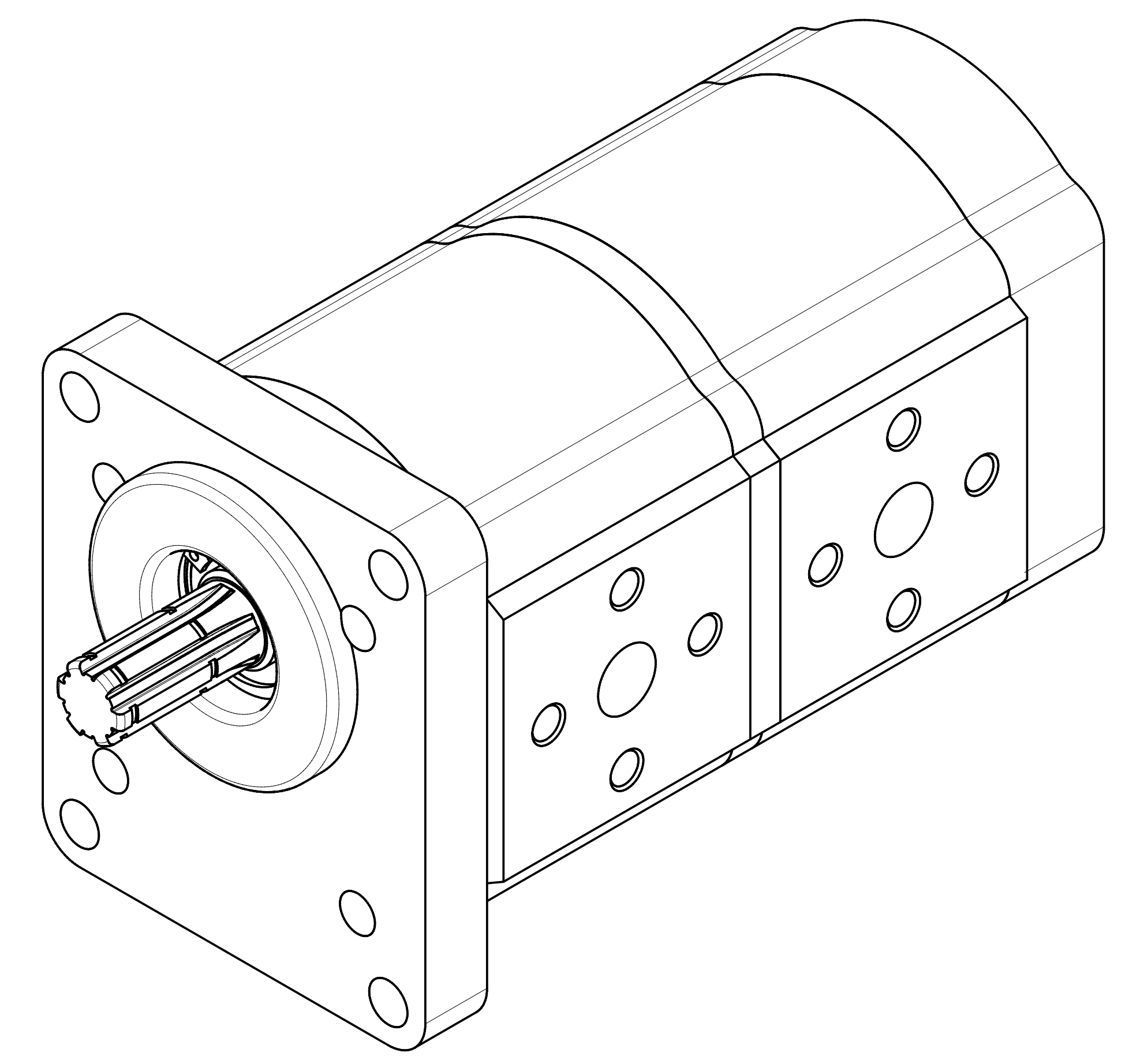
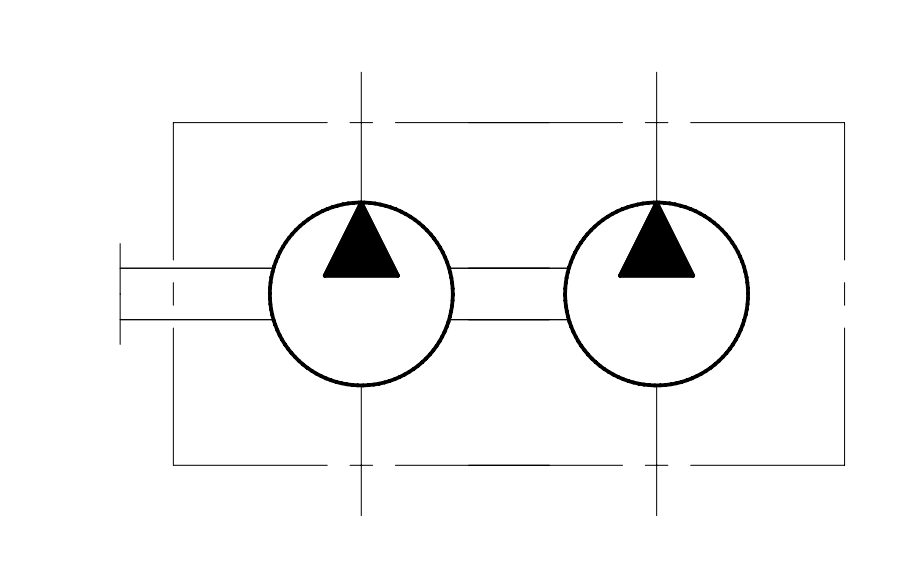
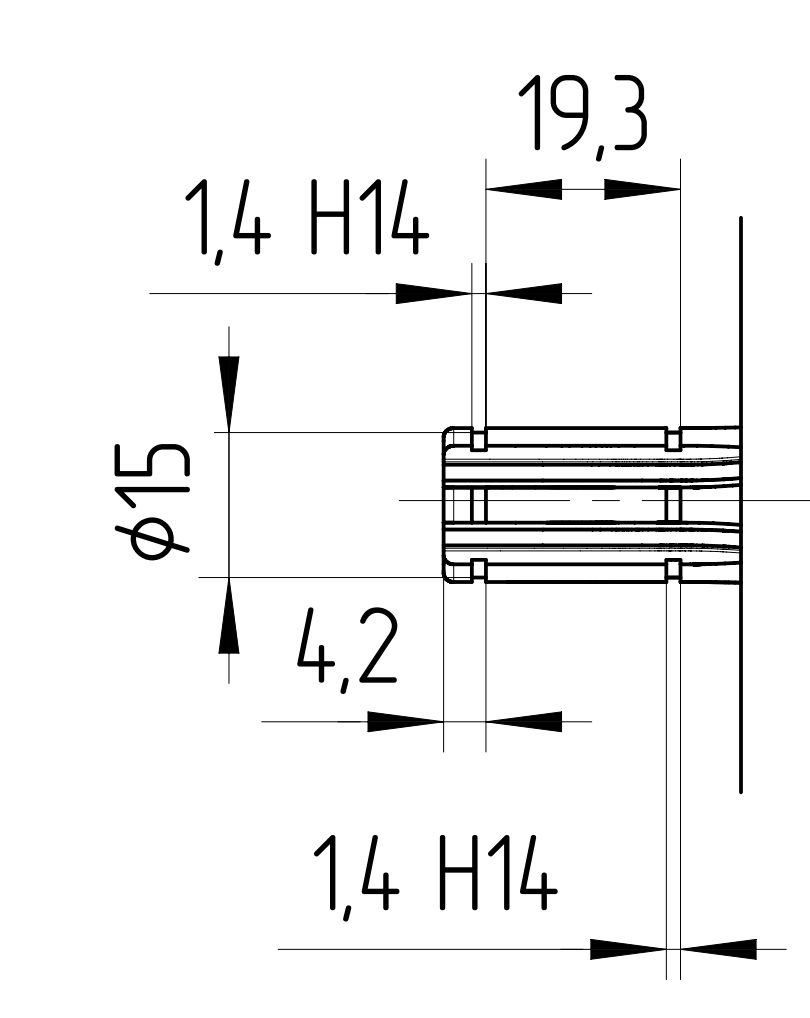
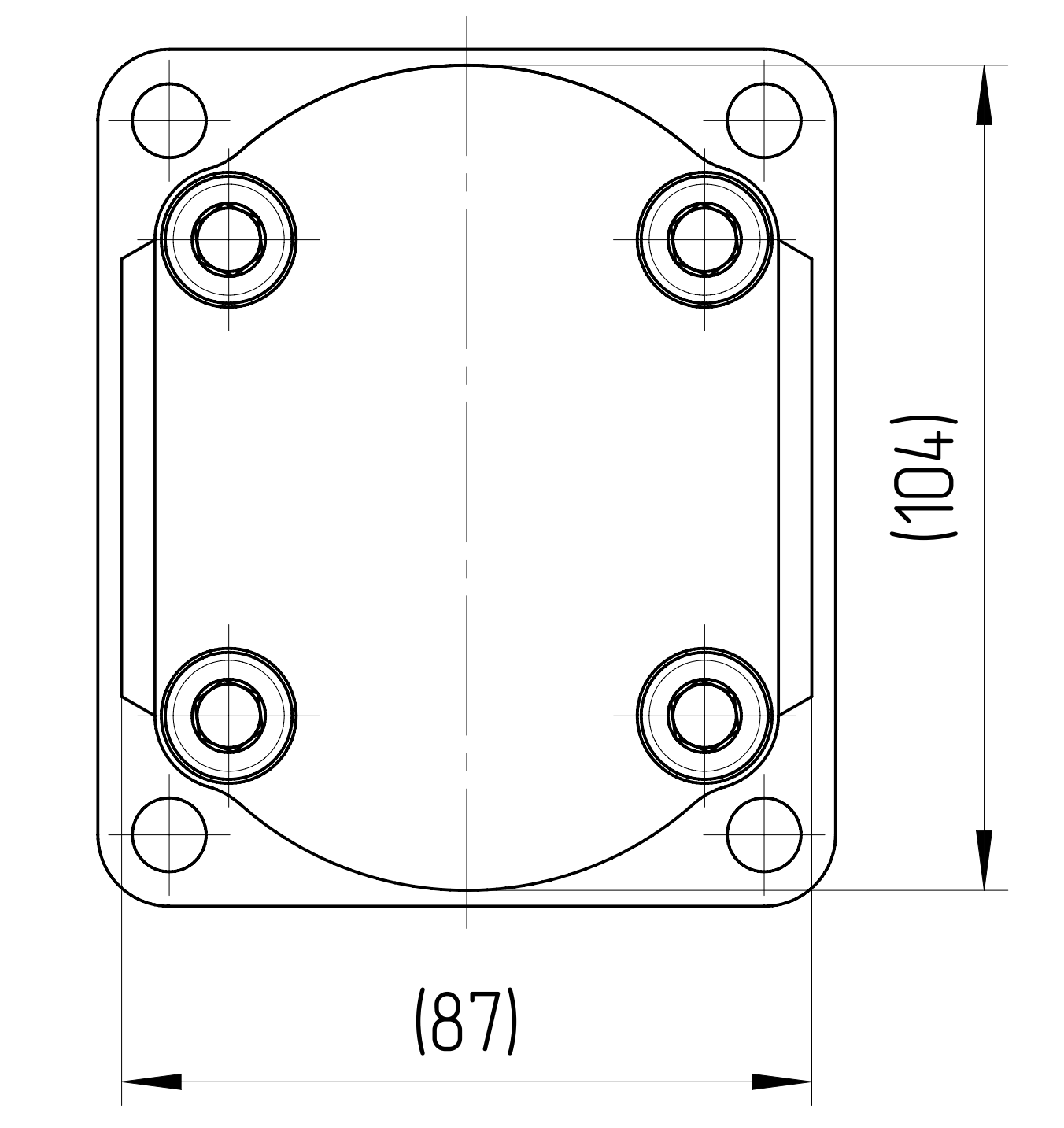
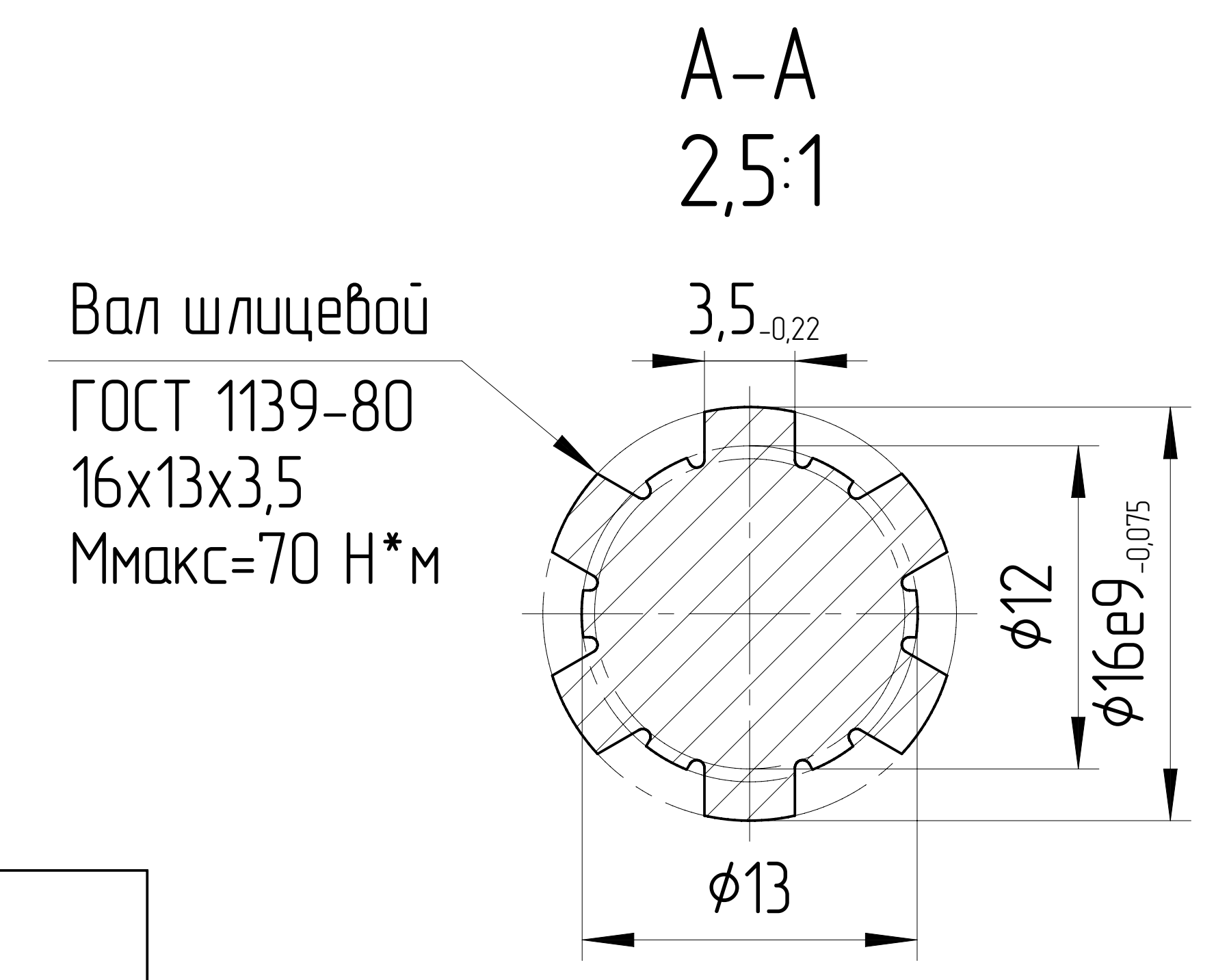
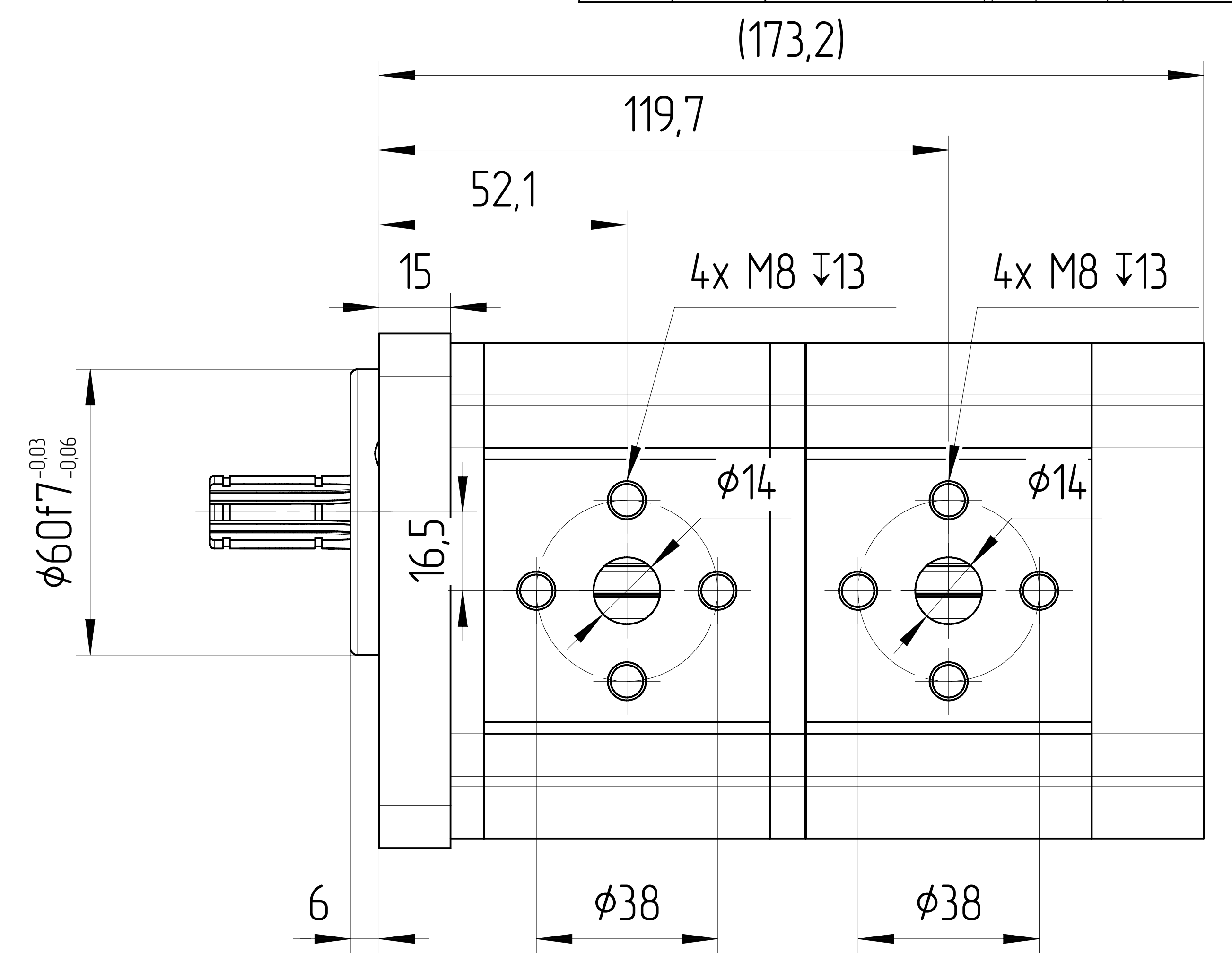
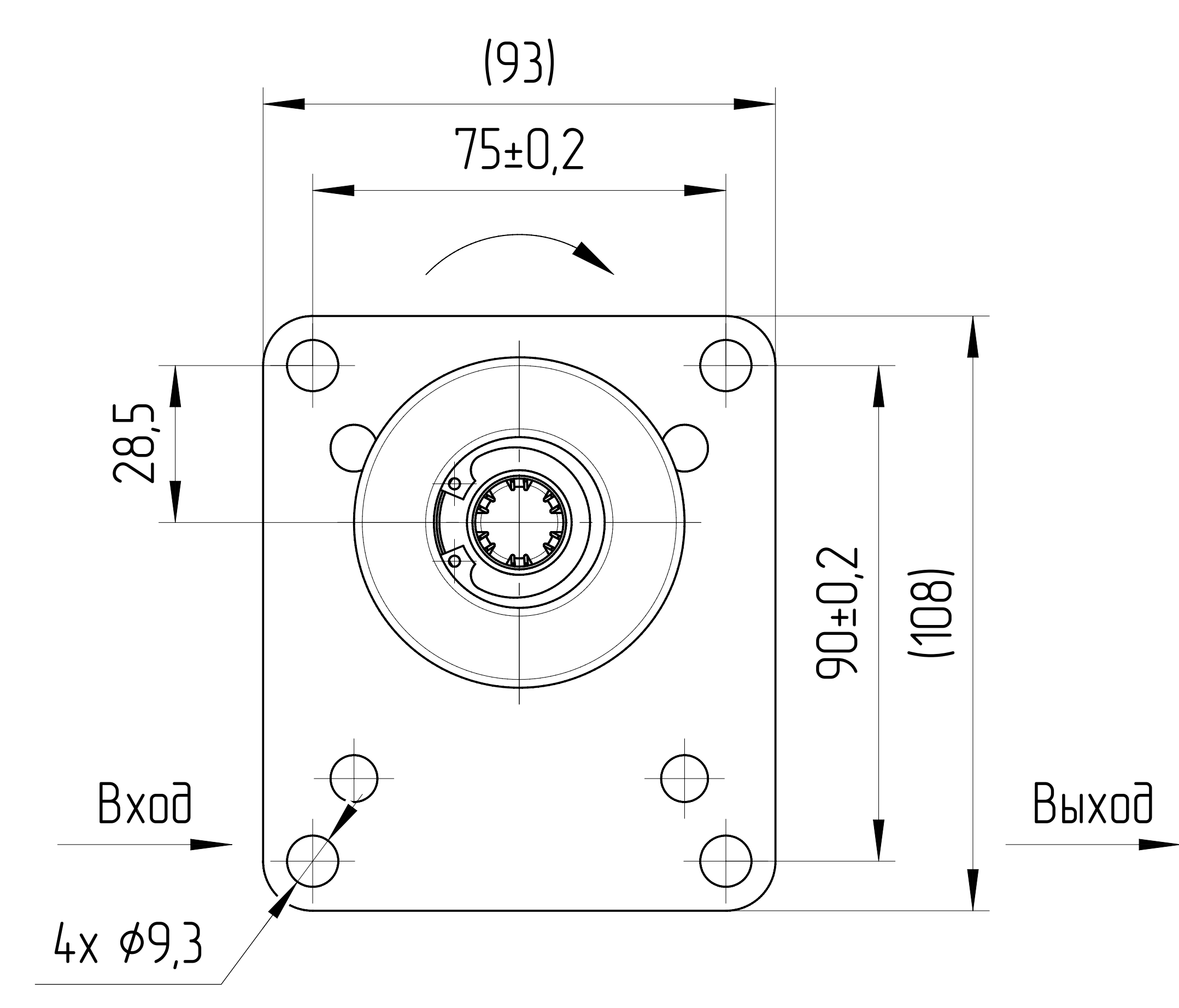
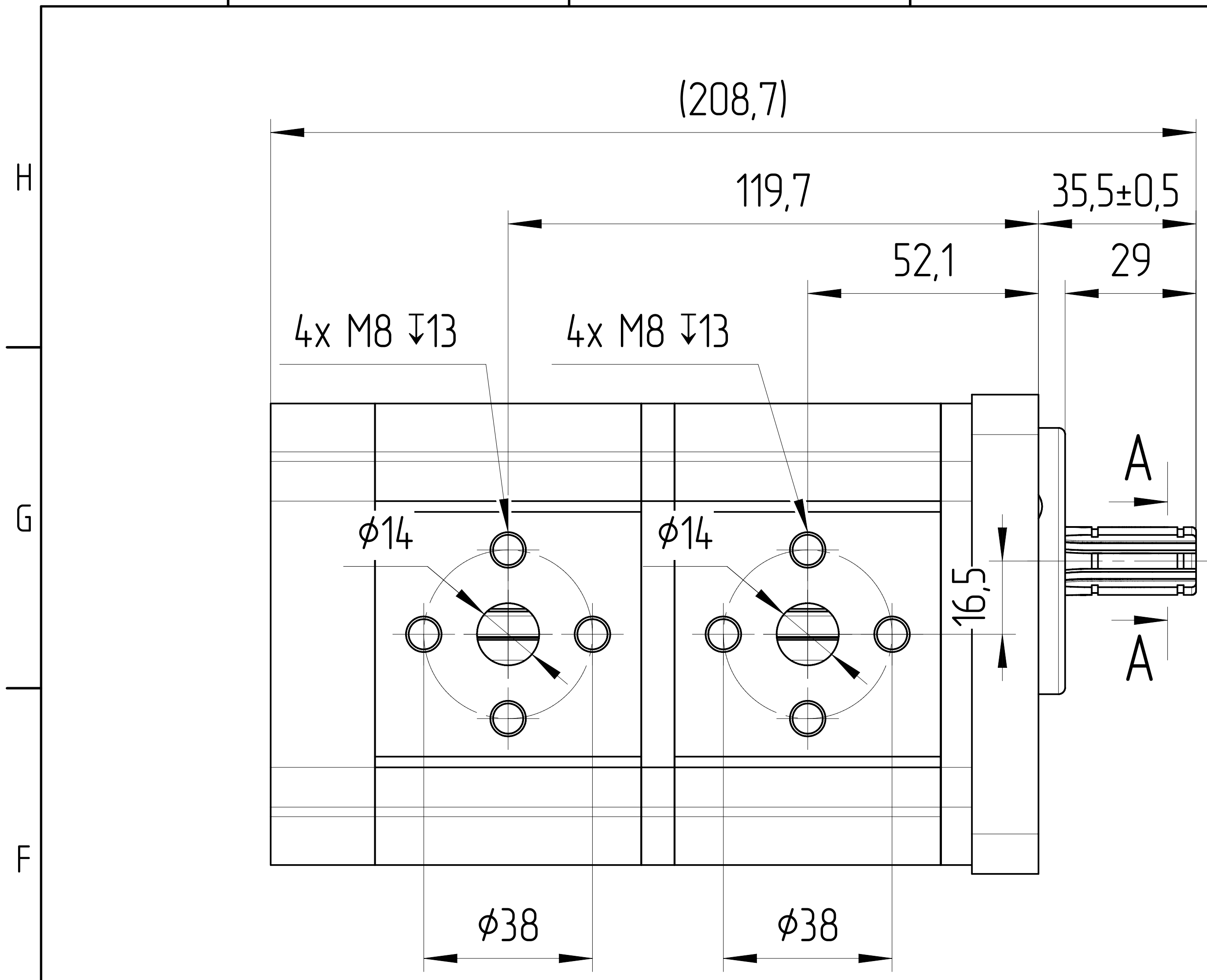


ПМА	Ред. 1	07.04.2023
МЕМ	Ред. 2	10.11.2025
МЕМ	Ред. 3	29.01.2026



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ. ЛЮБУЮ НЕ УКАЗАННУЮ НА ЧЕРТЕЖЕ ИНФОРМАЦИЮ СЛЕДУЕТ ИСКАТЬ В КАТАЛОГЕ / РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СООТВЕТСТВУЮЩИХ СЕРИИ ИЛИ В ПАСПОРТЕ ИЗДЕЛИЯ.

ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
САЛЬНИК ВАЛА [bar]	МИН	-0,3
	МАКС	+1,3
МАТЕРИАЛ УПЛОТНЕНИЙ	NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
	МАКС	+55
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20
	ПОСТОЯННЫЙ	ОТ 0 ДО +80
ОБЪЁМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
	ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ
ТОНКСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*М]	НЕ БОЛЕЕ	70

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:
НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ ТЗ-10/10R-R07D11-SK07K07/К07K07-ND (230400F3R)
- 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.
 - СЕКЦИИ НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.
 - АКСИАЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ ИЗДЕЛИЯ НЕДОПУСТИМЫ.
 - НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.
 - ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.

10	10	250	250	350-3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	ТЗ-10/10L-R07D11-SK07K07/К07K07-ND	230400F3L
10	10	250	250	350-3000	ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ	ТЗ-10/10R-R07D11-SK07K07/К07K07-ND	230400F3R
1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ				
РАБОЧИЙ ОБЪЁМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА		

ISO-E	ISO 2768	Материал	Дата	Лист номер	Код заказа
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Разработ	Дата	001	СМ. ТАБЛИЦУ	
Максимальное округление немаркированных краёв и переходов: R0,5 (0,5x45)	Утвердил	Дата	Производство		
Общие допуски согласно ISO 2768	Marie Horák	07.04.2023	JSC GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC		
Класс точности: c	Материал	Масштаб	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Полезности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768	AW-6082-T6 (AD-35)	1:1,5	Вид продукта		
±0,5 - ±3 - ±6 - ±30 - ±120 - ±400 - ±1000 - ±2000	Масса [кг]	Масштаб	НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ		
±3 - ±0,3 - ±0,5 - ±0,8 - ±1,2 - ±2,0 - ±3,0 - ±4,0	Масштаб	1:1,5	Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.		
	CAD - dft.		A2		