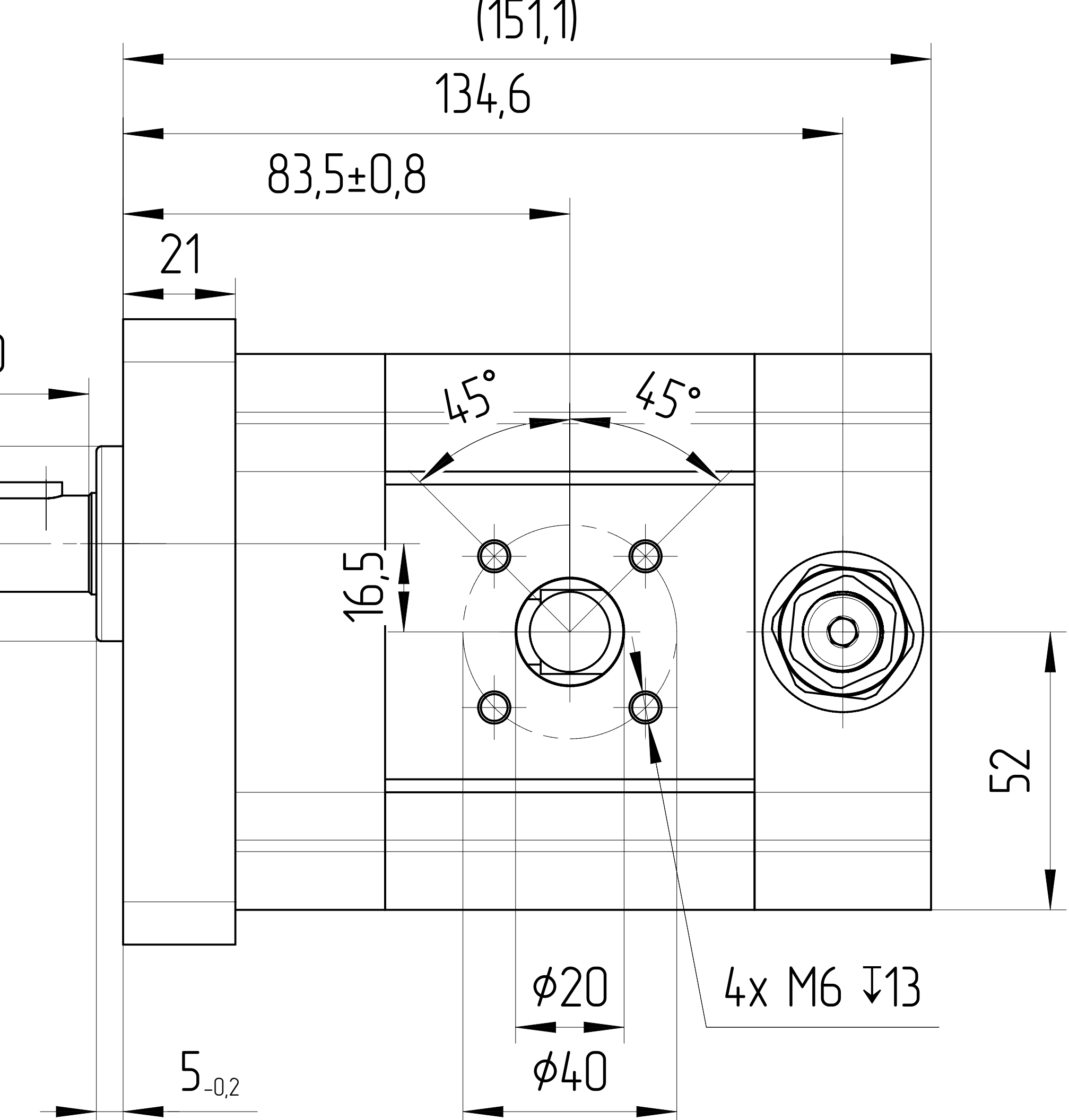
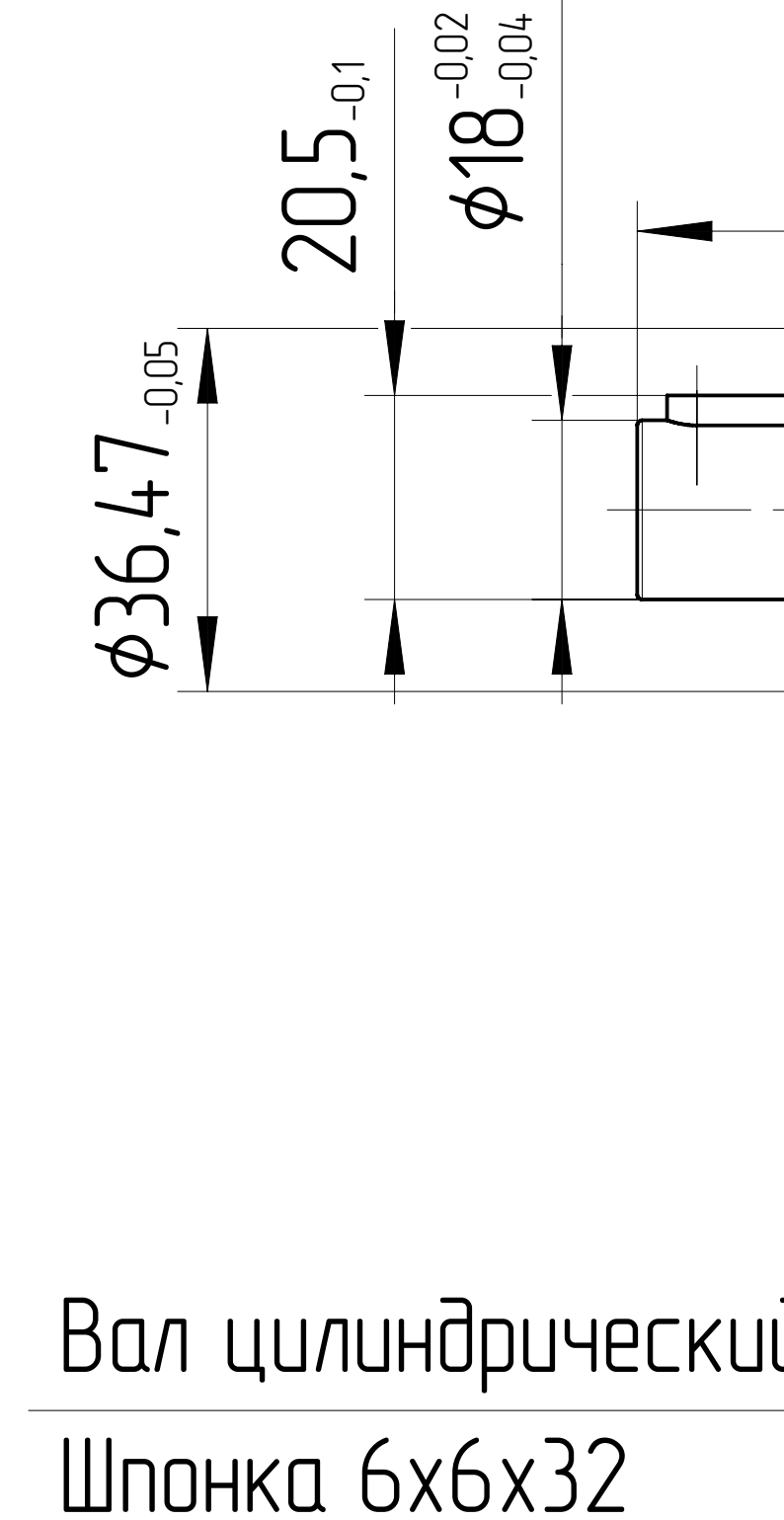
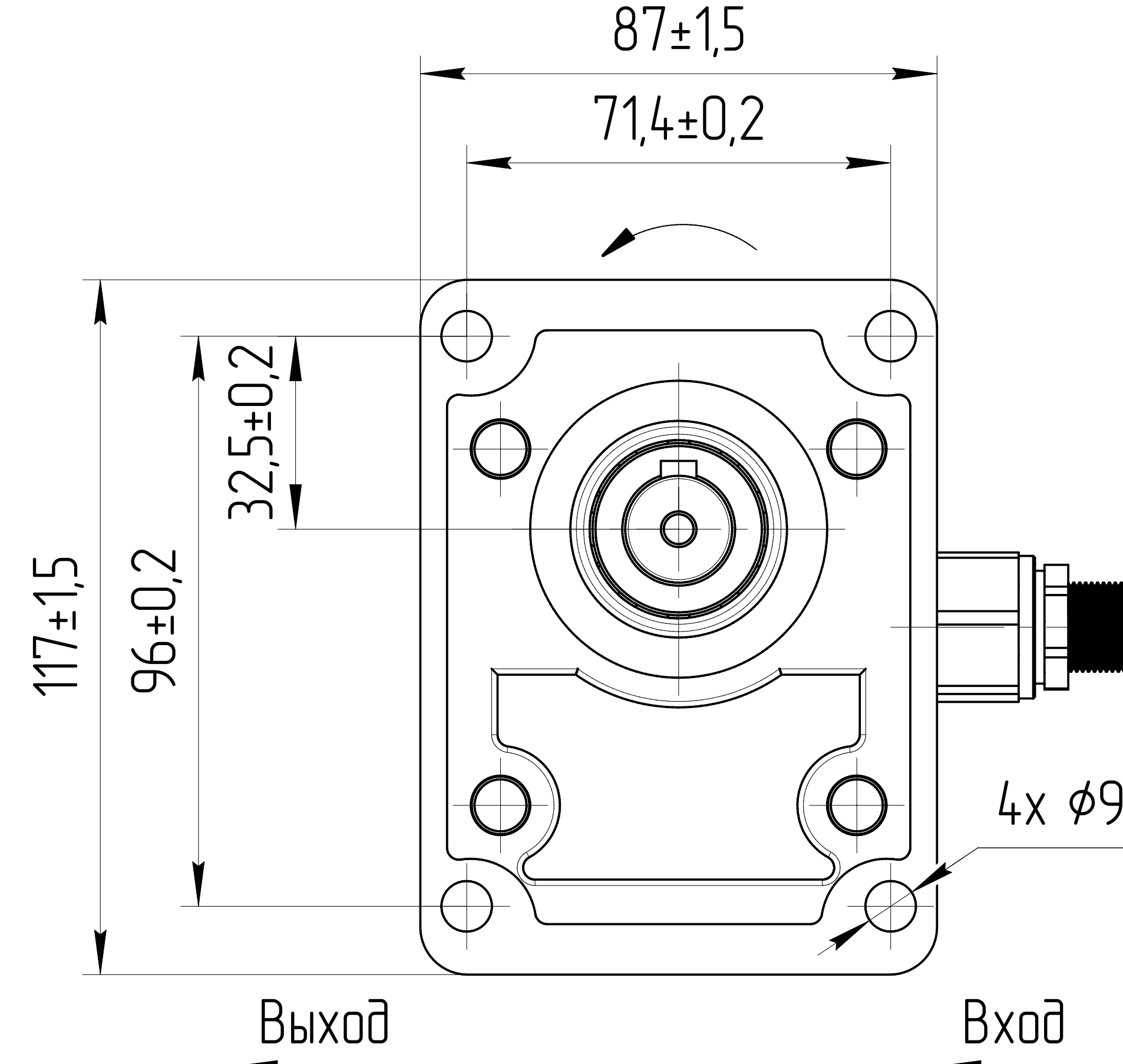
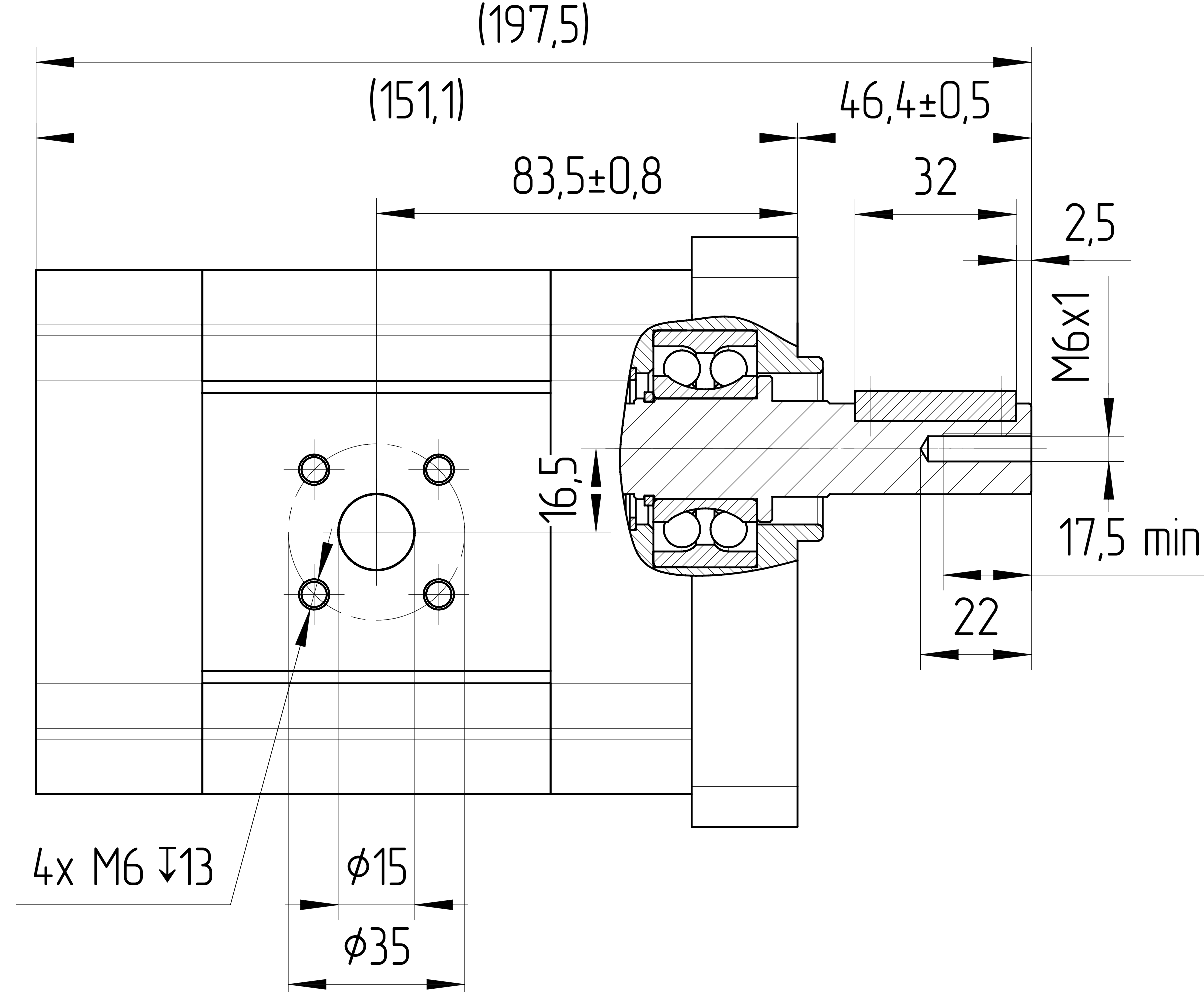
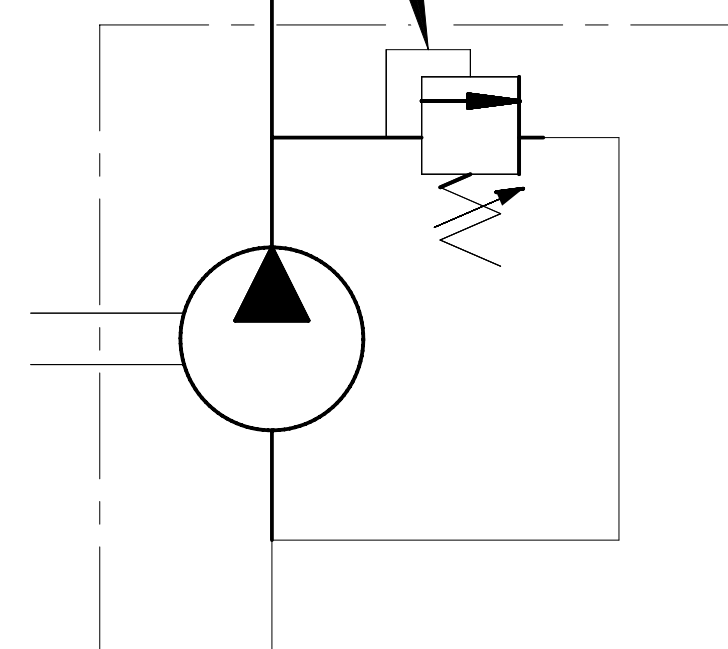


Ред. 1		04.12.2024
Ред. 2	Указано положение шильды, изменено описание и диаметр крепежных отверстий на фланце, добавлена масса, допуск на размеры до портов и допуск на расстояние диаметр вала-шайбы	12.12.2024



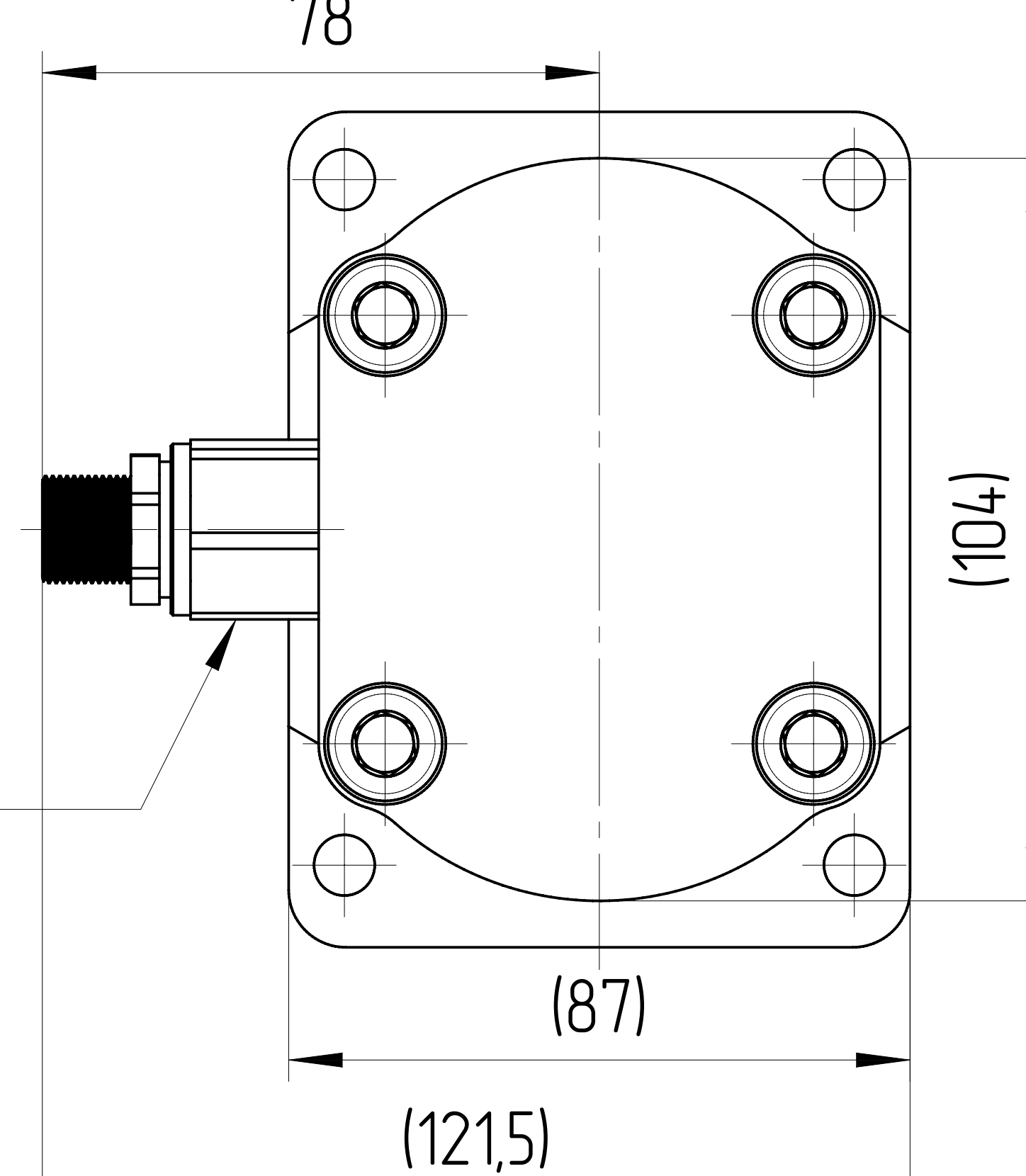
НАСТРОЙКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА

140±5 БАР



Предохранительный клапан
прямого действия
картриджного
типа HSRVC0.S08
Настройка давления: 10 бар
РТИ: NBR

Крутящий момент
39-51 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)	-40
	МАКС	+55
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20
	МАКС	+100
ОБЪЁМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	145
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

О. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ

T3-16L-R05V15-SH06H05-N239P.V1H4 (2411D19VL)

1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ

ДЛЯ НАСОСА ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ.

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН РАСПОЛАГАЕТСЯ С ПРОТИВОПОЛОЖНОЙ СТОРОНЫ НАСОСА

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 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 ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ

СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

7. МАТЕРИАЛ ВСЕХ КОРПУСНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ (ПЕРЕДНИЙ ФЛАНЕЦ / КОРПУС / ЗАДНЯЯ КРЫШКА) – АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ AW-6082-T6 (АД-35).

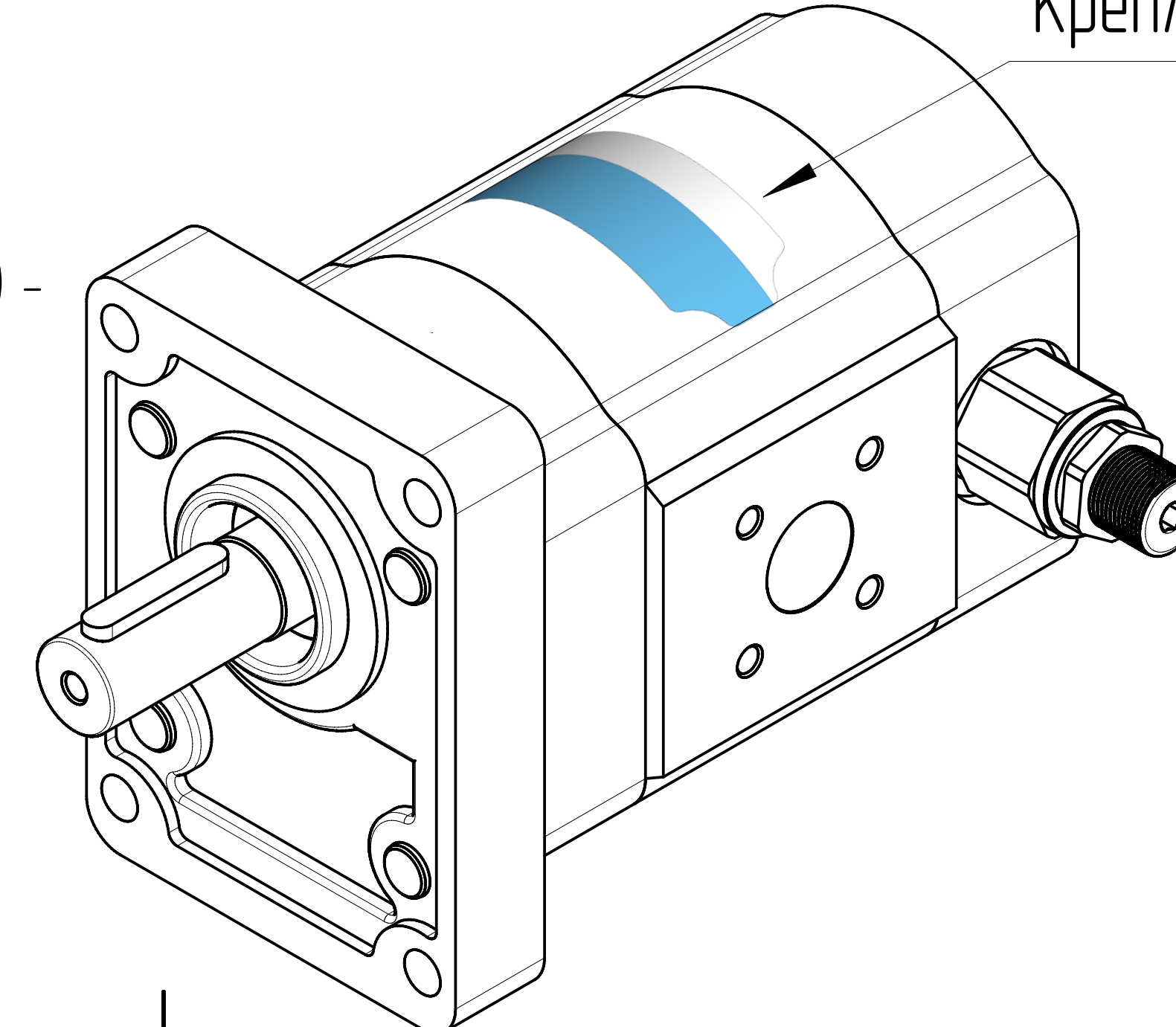
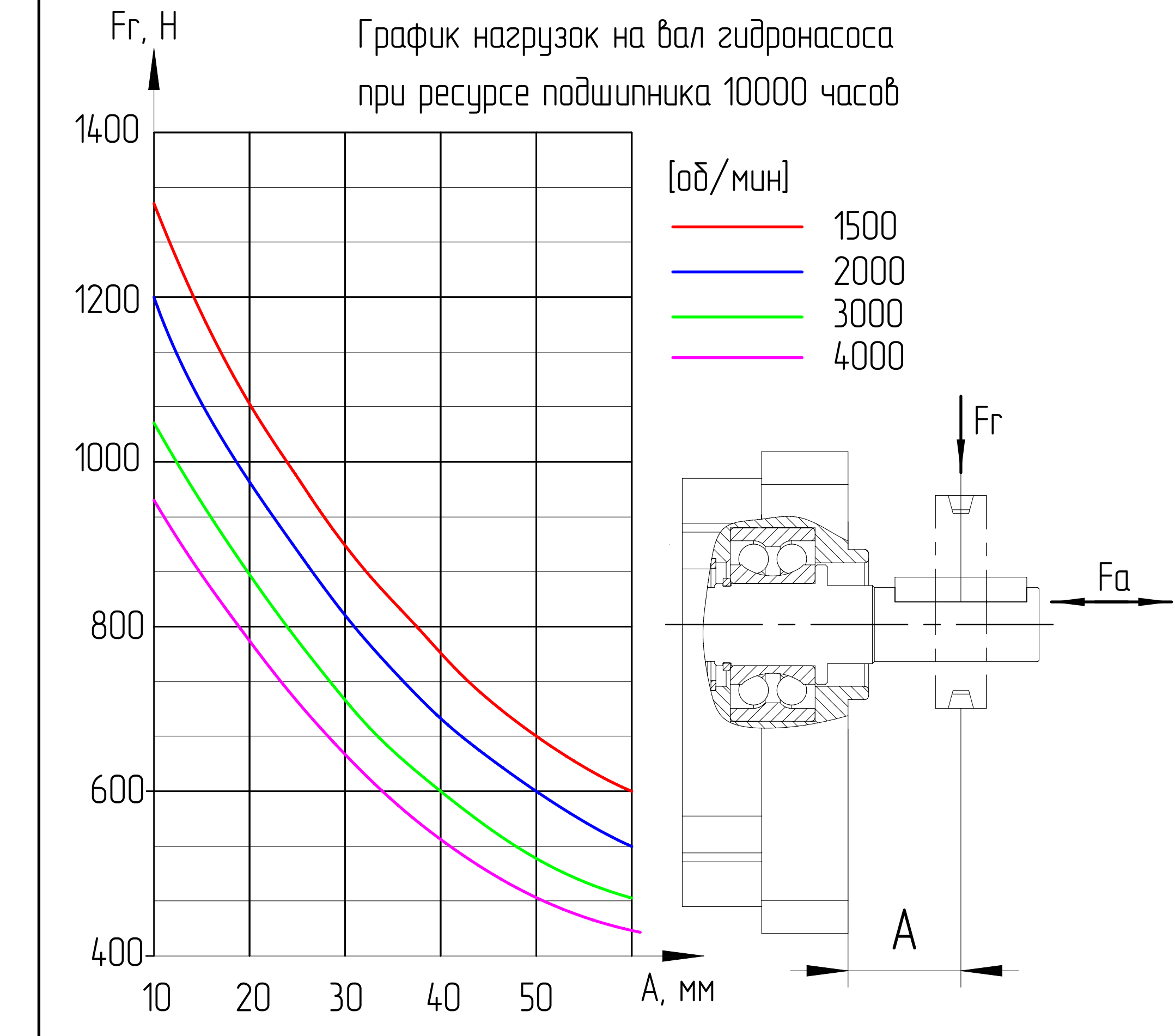
8. ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЯ – СОГЛАСНО ДОГОВОРУ НА ПОСТАВКУ

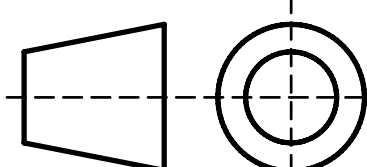
Наименование

Год/месяц
производства



Шильда металлическая
Крепление на заклепки.



ISO-E				Индекс шп		Изм. черт		Дата		Полная		Лист номер		Код заказа									
												001		СМ. ТАБЛИЦУ									
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra (µm)				Разработ		Дата		 ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ															
				Утвердил		Дата																	
Максимальное округление немаркированных краёв и переходов: R0.5 (0.5x45)				Marie Horák				04.12.2024		Вид продукта НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ													
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c				AW-6082-T6 (AД-35)																			
Точность для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768 c				Масса [кг]		Масштаб		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.															
<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>-0.5</td><td>-3</td><td>-6</td><td>-30</td><td>-120</td><td>-400</td><td>-1000</td><td>-2000</td></tr></table>				+0.5	+3	+6	+30									+120	+400	+1000	+2000	-0.5	-3	-6	-30
+0.5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000																
-0.5	-3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000																
<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>+5.0</td></tr></table>				+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+5.0	ГАП - dff				A2							
+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+5.0																

16	280	600-3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ 	T3-16L-R05V15-SH06H05-N239P.V1H4	2411D19VL
16	280	600-3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ 	T3-16R-R05V15-SH06H05-N239P.V1H4	2411D19VR
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА