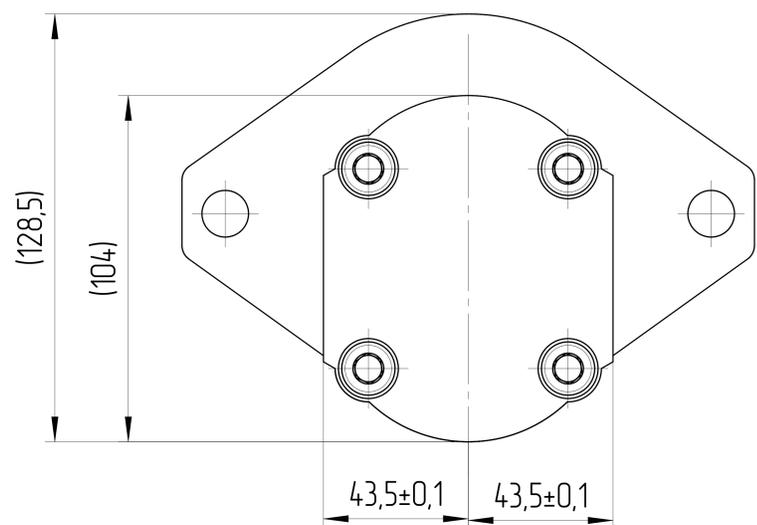
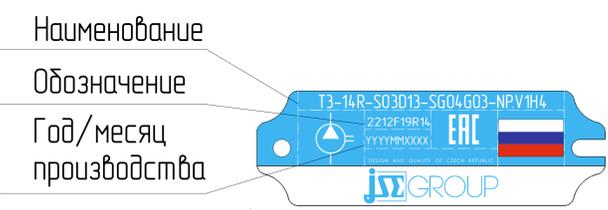
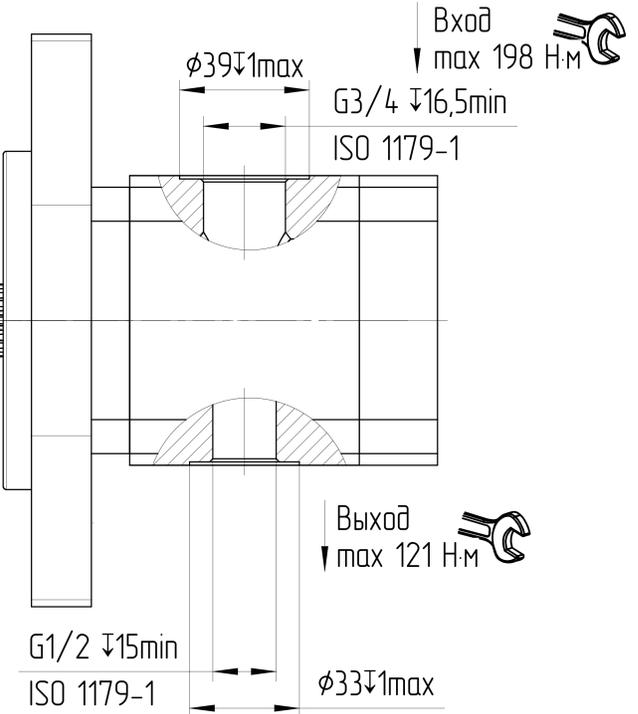


2x $\phi 14,3^{+0,25/-0,13}$
 $\phi 0,75$ X

$\phi 0,35$ X
 0,10/25,4 Y



Вал шлицевой
 SAE 13T 16/32DP SC5
 ANSI B92.1-1996
 M=270 Нм
 Посадка по боковым поверхностям



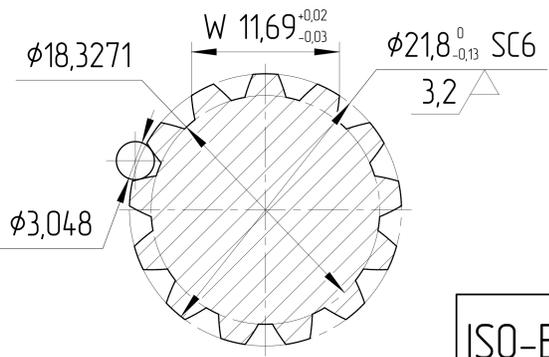
ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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	+85
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-25
	МАКС	+100
ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,94 SC7
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,82 SC8
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 Т3-14R-S03D13-SG04G03-NP.V1H4 (2212F19R14)
- 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.
 - ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -25 С; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 С; МАКС. 100 С.
 - ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-85 С.
 - ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
 - НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. ПЛАСТИКОВЫЕ ЗАГЛУШКИ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ В ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОРТЫ, КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.
 - SC - ВАЖНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.

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
14,15	250	500-3000	3650	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	T3-14L-S03D13-SG04G03-NP.V1H4	2212F19L14
14,15	250	500-3000	3650	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	T3-14R-S03D13-SG04G03-NP.V1H4	2212F19R14

ISO-E		Лист номер	Код заказа
		001	СМ. ТАБЛИЦУ
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Разработ	Дата	Производство
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)	Эксперт	Marie Horák	01.12.2022
Общие допуски согласно ISO 2768	Материал	AW-6082-T6 (АД-35)	
Класс точности: c	Масса [кг]	Масштаб	
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768 c			1:1,5
±0.5 ±3 ±6 ±12 ±25 ±50 ±100 ±200 ±500 ±1000 ±2000 ±5000	CAD - dft.		
Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.			A2