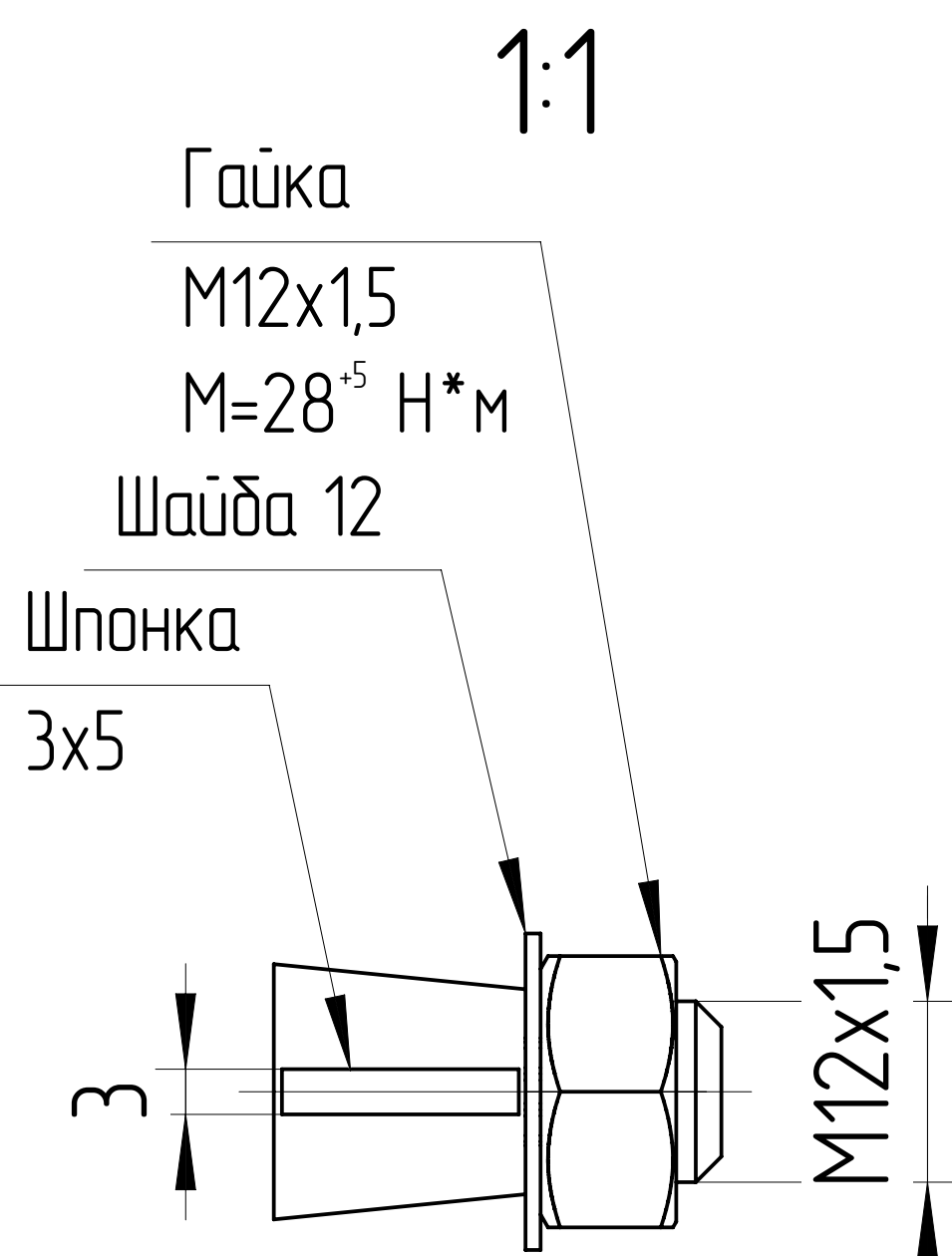
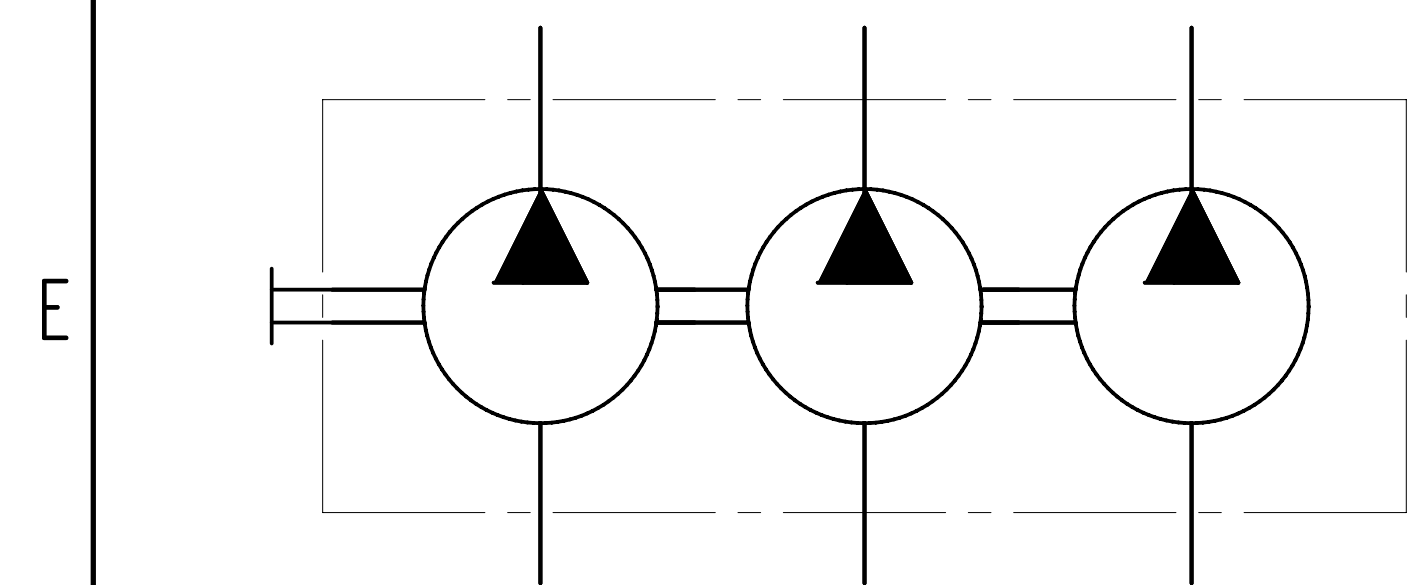
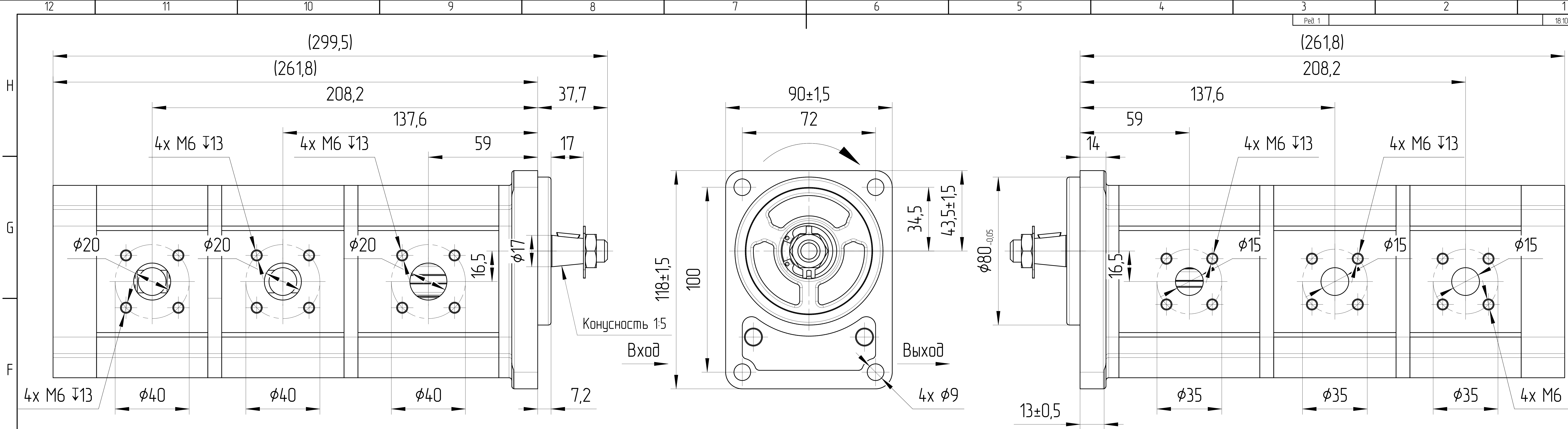




ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ		
РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ		
МАТЕРИАЛ САЛЬНИКОВ	NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
САЛЬНИК ВАЛА ДАВЛЕНИЯ [bar]	МИН	-0,3
	МАКС	+1,3
ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
	МАКС	+55
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20
	МАКС	+100
ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	100
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ ТЗ-20/14/10R-R06C10-SH06H05/H06H05/H06H05-NP.V1H4 (24090G21R)

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. ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -20 °C; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 °C; МАКС. 100 °C.

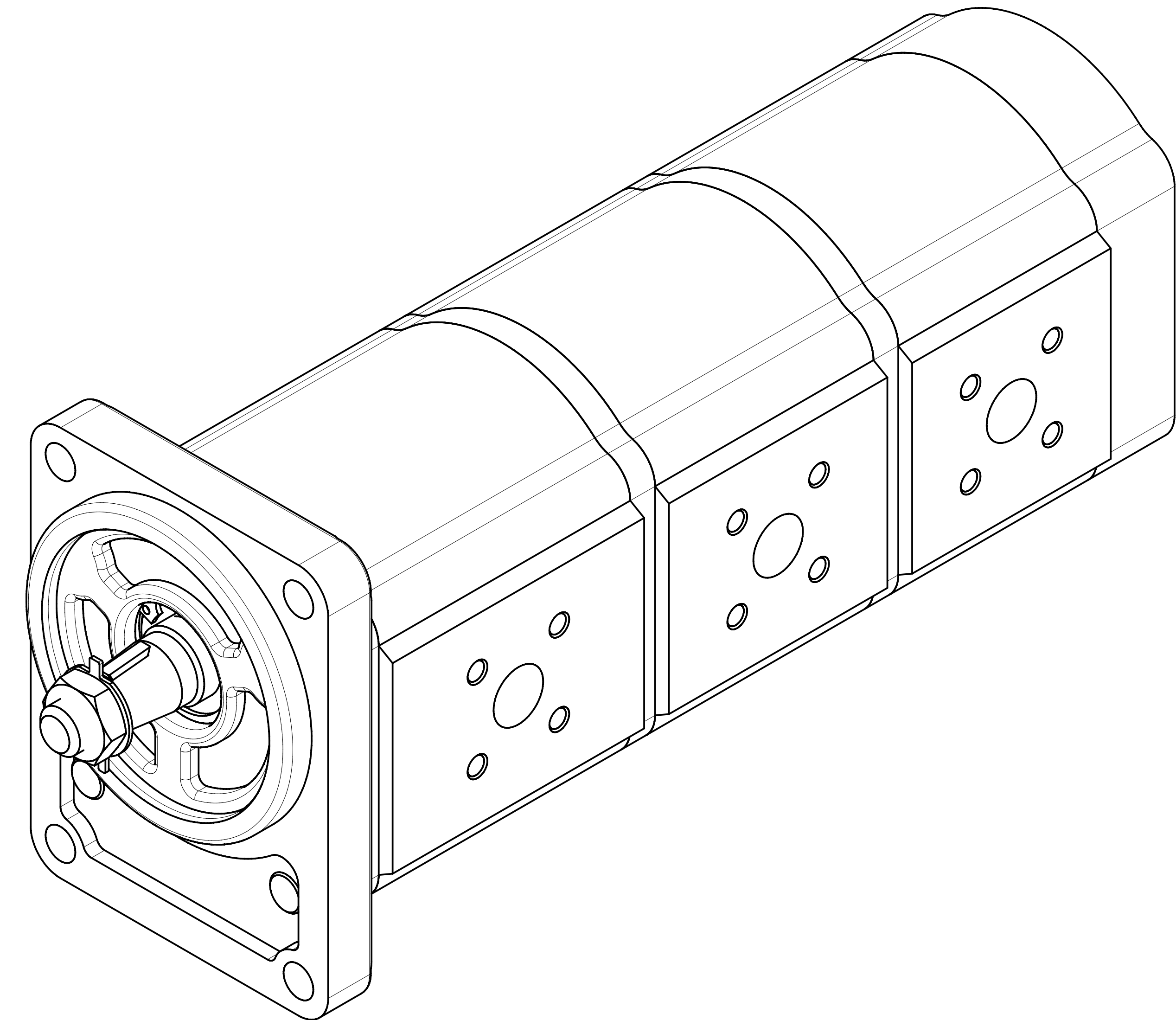
4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-55°C.

5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.

6. СЕКЦИИ НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.

7. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

20	14	10	230	200	200	500÷3200	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	ТЗ-20/14/10L-R06C10-SH06H05/H06H05/H06H05-NP.V1H4	24090G21L
20	14	10	230	200	200	500÷3200	ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ	ТЗ-20/14/10R-R06C10-SH06H05/H06H05/H06H05-NP.V1H4	24090G21R
1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	3 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	3 СЕКЦИЯ				
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]			МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]			СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА



ISO-E			Индекс		Мат. номер		Дата		Подпись		Лист номер	001	Код заказа	СМ. ТАБЛИЦУ
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra (µm)			Разработ		Дата		Производство							
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)			Утвердил		Дата		JSE GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC							
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c			Marie Horák		14.10.2024		ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ							
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768 c			Материал		Масштаб		Вид продукта							
±0.5 - ±3 - ±6 - ±30 - ±120 - ±400 - ±1000 - ±2000			Масса [kg]		1:1,5		НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ							
±0.2 - ±0.3 - ±0.5 - ±0.8 - ±1.2 - ±2.0 - ±3.0 - ±4.0			CAD - dft.		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.							A2		