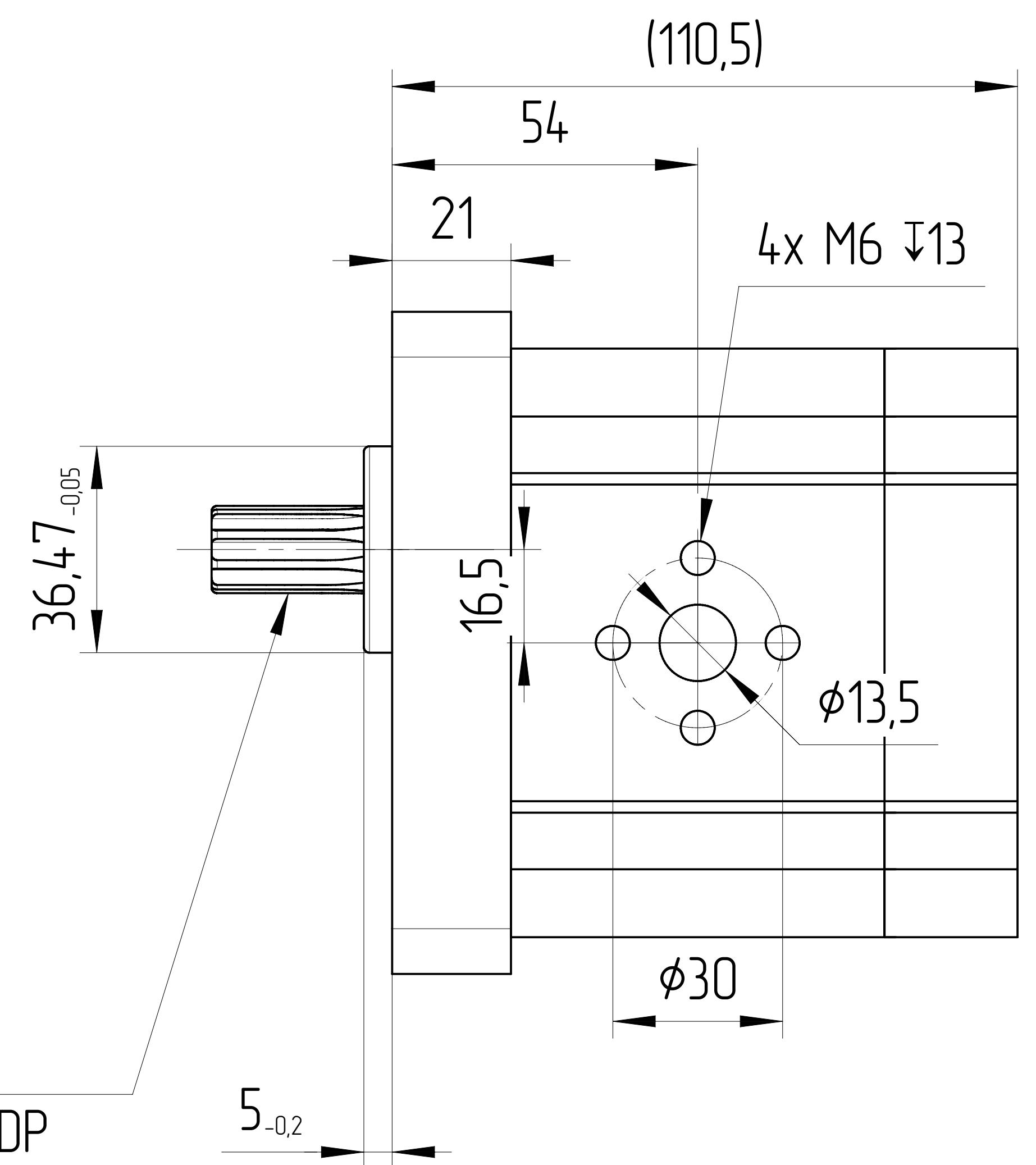
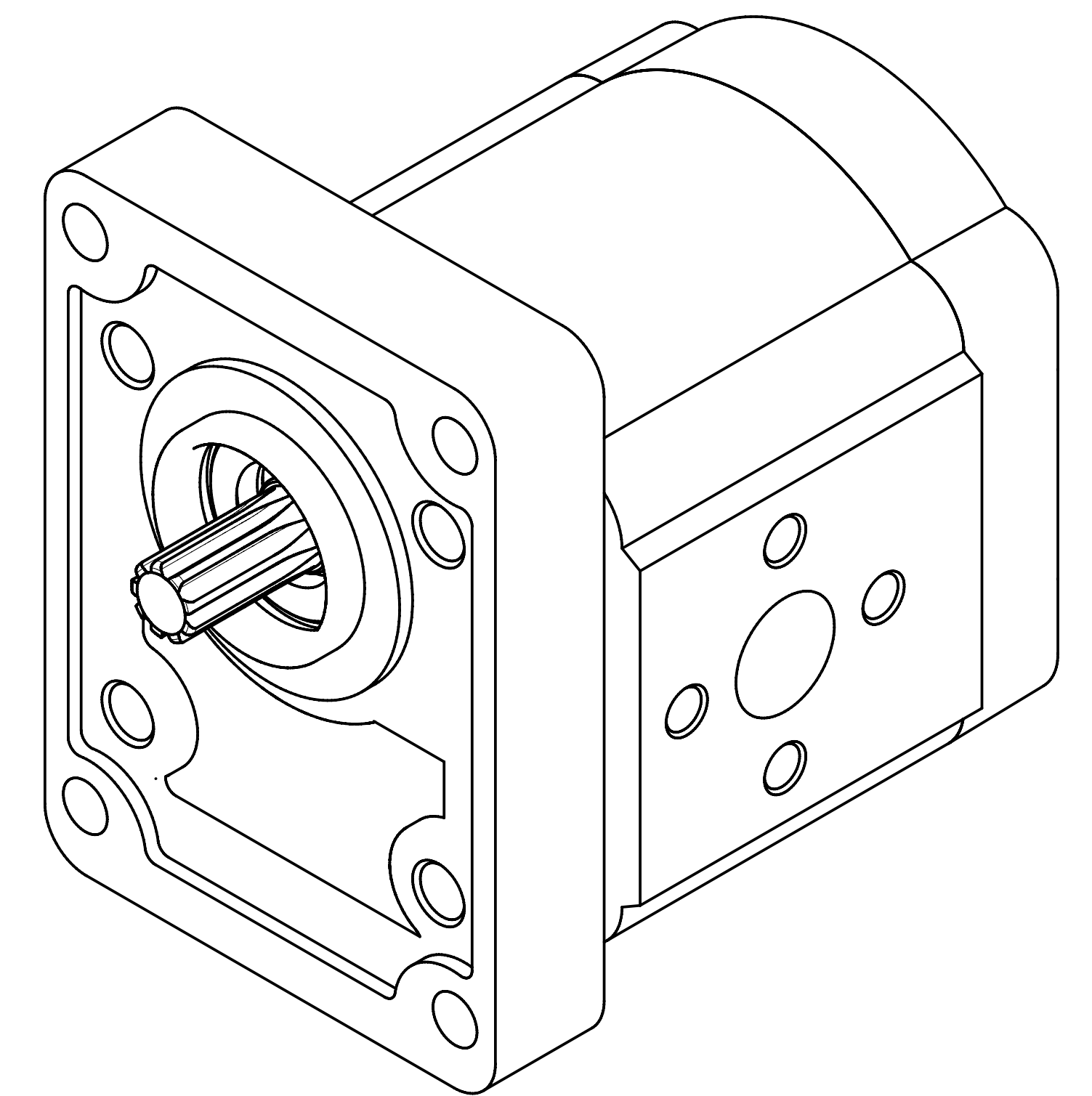




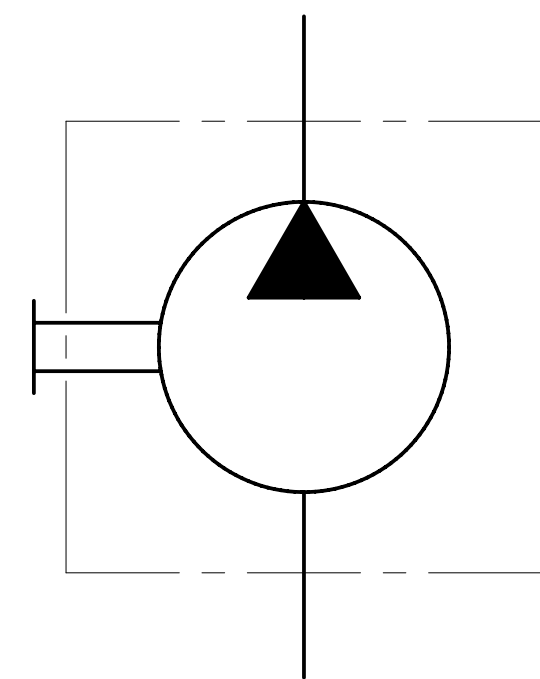
Вал шлицевой
SAE 9T 16/32DP
ANSI B92.1-1996
M=86 Н·м
Посадка по доковым
поверхностям



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ)
ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ

	МАТЕРИАЛ САЛЬНИКОВ	NBR (Б.НКАУЧУК)	
	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
3	МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	86
	РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3



0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ
T3-14R-R05D04-SK02K01-NP.V1H4 (240200G8R)

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 °С; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 °С; МАКС. 100 °С.

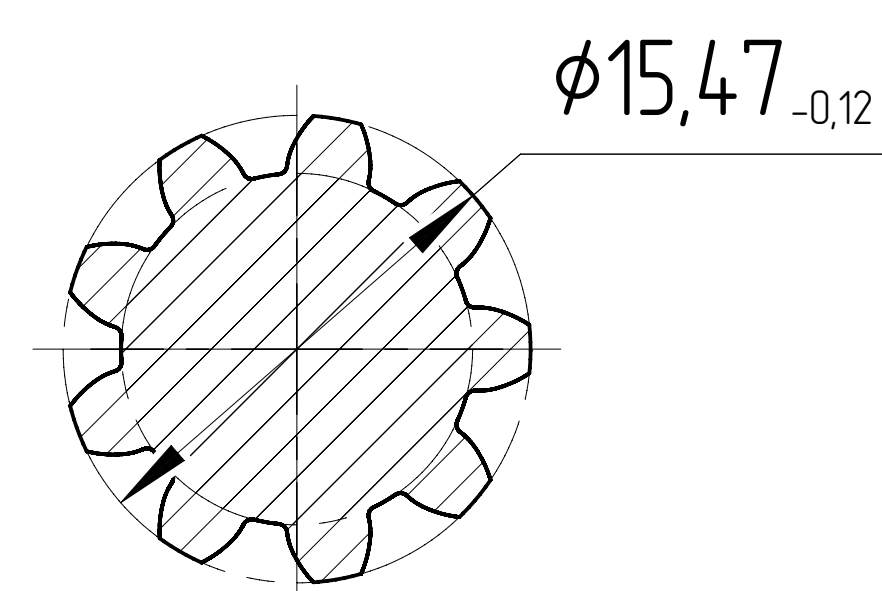
4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ $-40 \div 55^{\circ}\text{C}$.

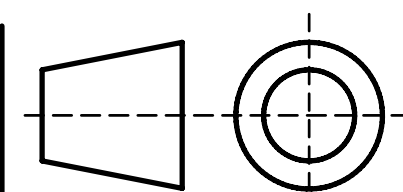
5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.

6. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХОЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

	14	250	350÷3650	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ 	T3-14L-R05D04-SK02K01-NP.V1H4	240200G8L
	14	250	350÷3650	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ 	T3-14R-R05D04-SK02K01-NP.V1H4	240200G8R
А	РАБОЧИЙ ОБЪЁМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

A-A
2:1



ISO-E			Материал		Изготовитель		Дата		Подпись		Лист номер		Код заказа											
											001		СМ. ТАБЛИЦУ											
Общий параметр шероховатости поверхности Ra [µm]			Разработ			Дата			 DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ															
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)			Утвердил			Дата																		
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c			Материал						Вид продукта															
			AW-6082-T6 (АД-35)						НАСОС ШЕСТЕРНЫЙ															
Точность для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c			Масса [kg]			Мощность			Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя логотип нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.															
<table><tr><td>+0.5</td><td>+3</td><td>+6</td><td>+10</td><td>+20</td><td>+40</td><td>+80</td><td>+200</td></tr><tr><td>-0.3</td><td>-6</td><td>-30</td><td>-120</td><td>-400</td><td>-1000</td><td>-2000</td><td>-4000</td></tr></table>			+0.5	+3	+6	+10	+20	+40							+80	+200	-0.3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000
+0.5	+3	+6	+10	+20	+40	+80	+200																	
-0.3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000																	
+0.2 ±0.3 ±0.5 ±0.8 ±12 ±20 ±30 ±40			(A) - dlt						A2															