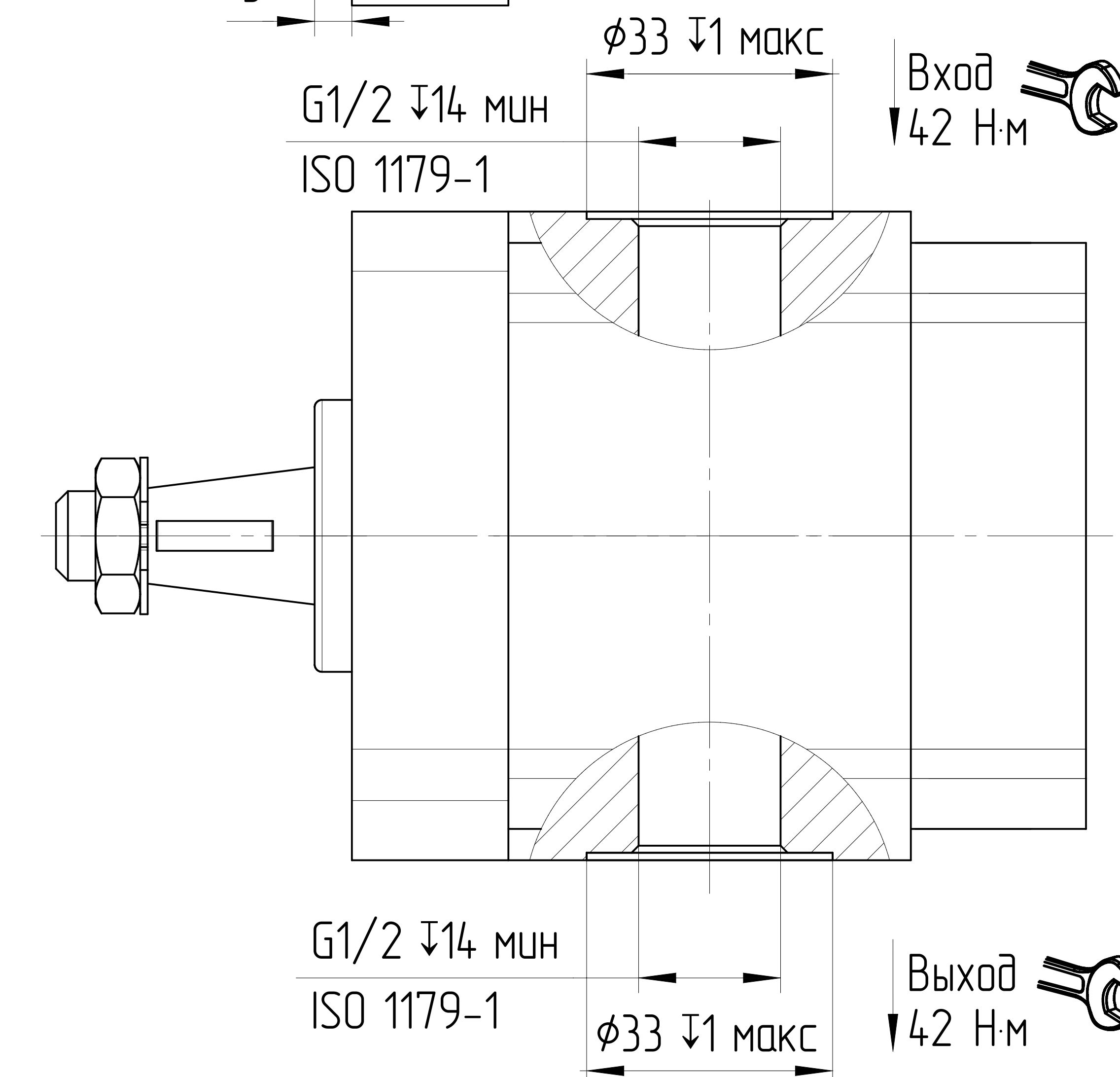
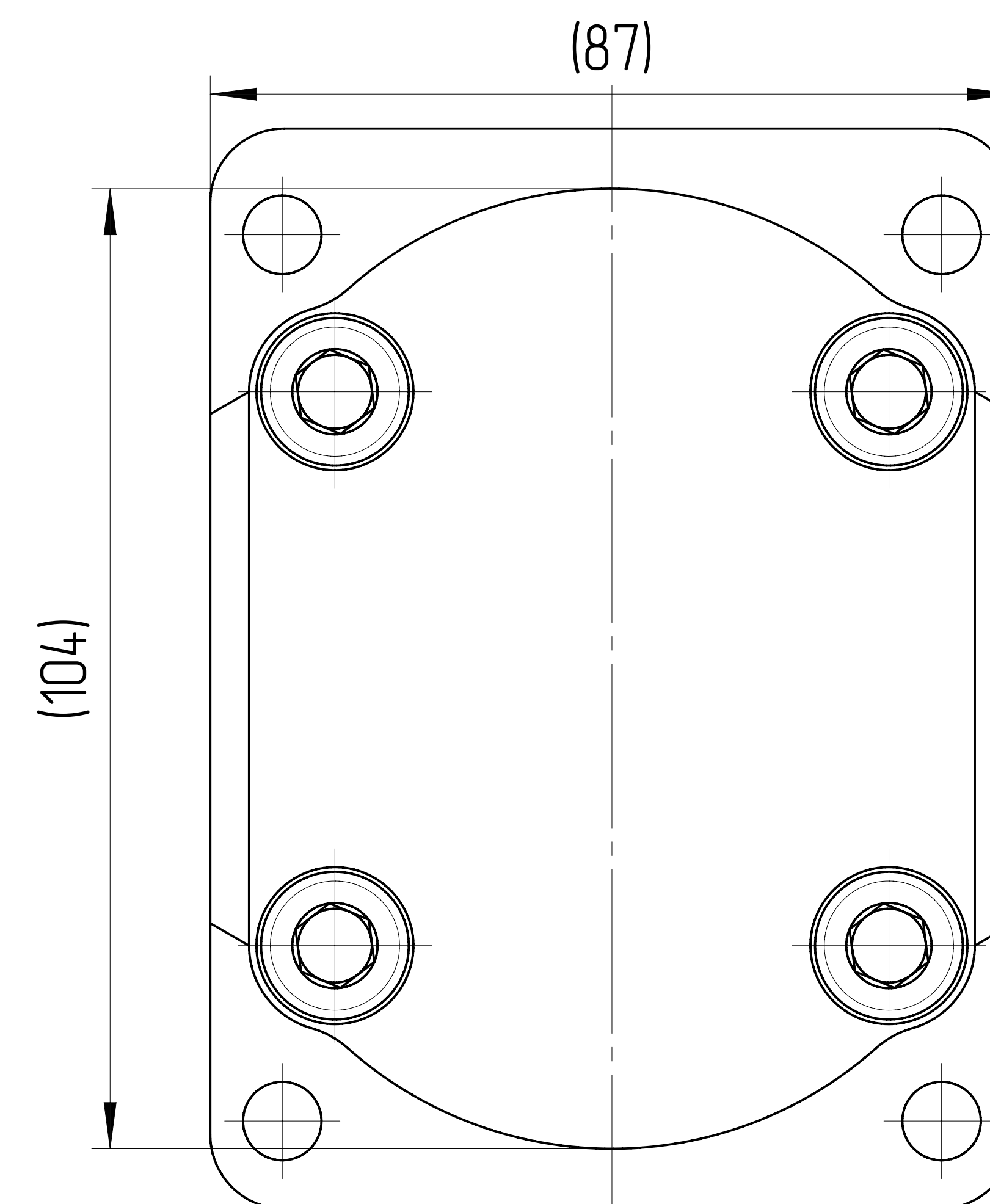
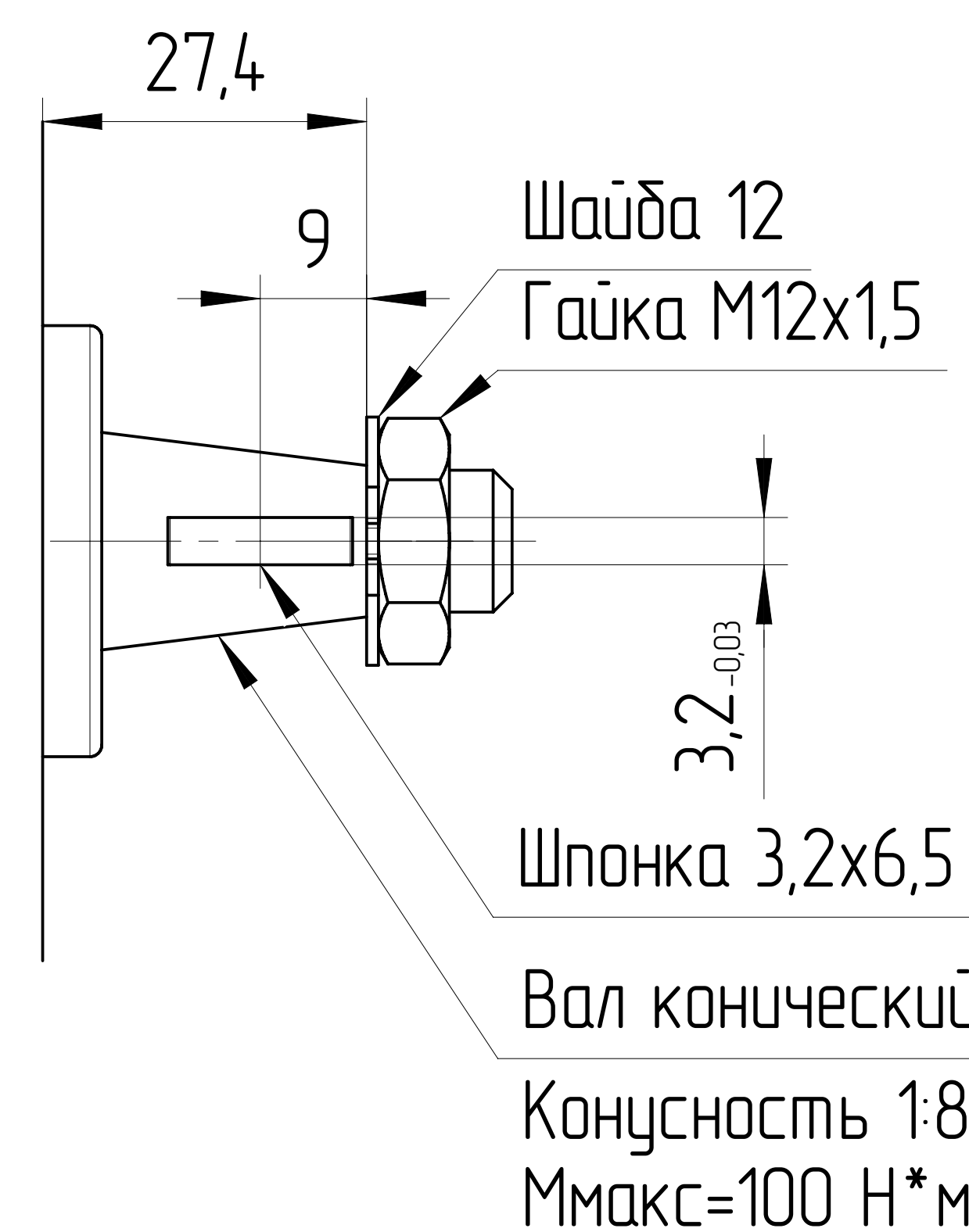
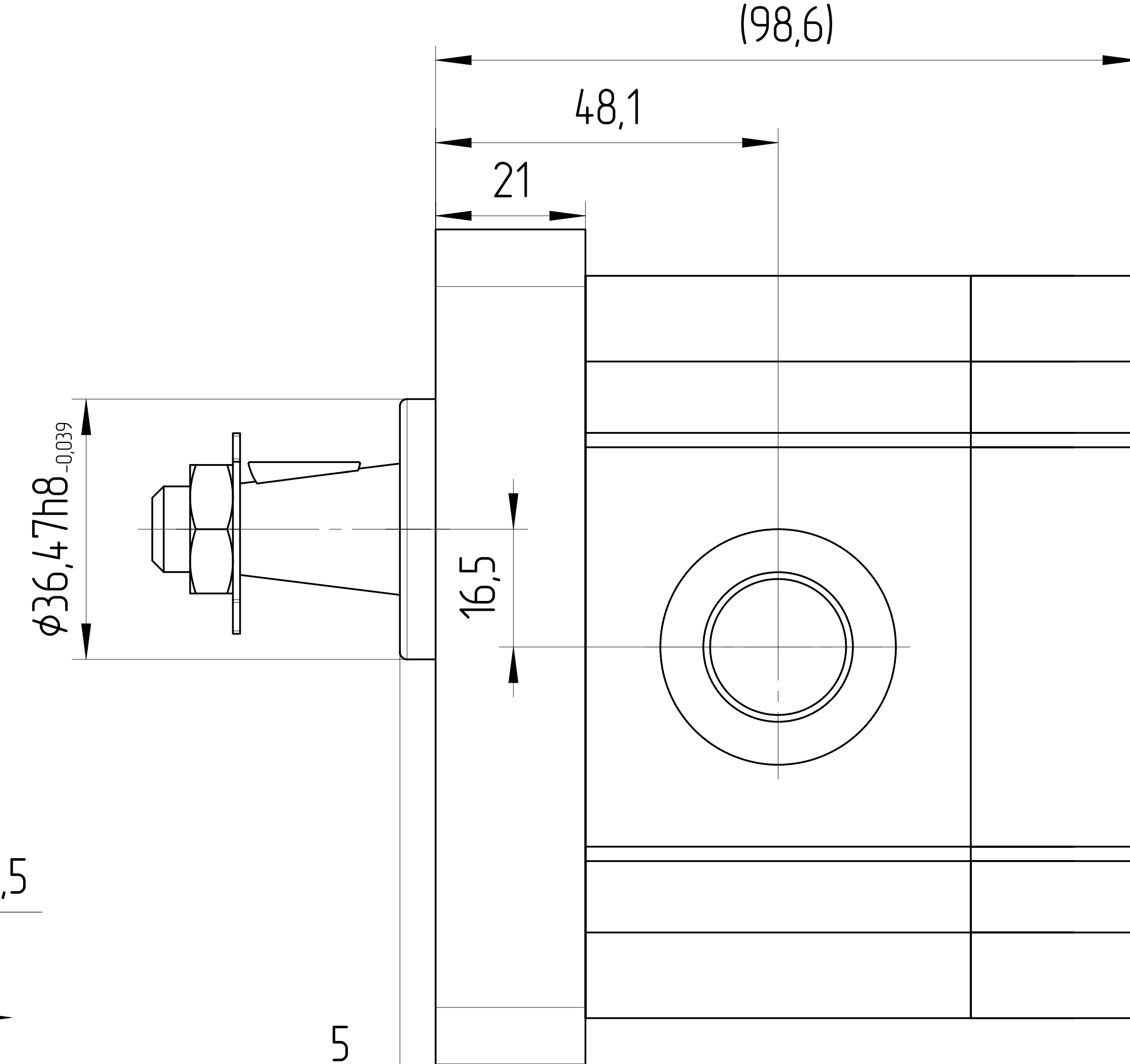
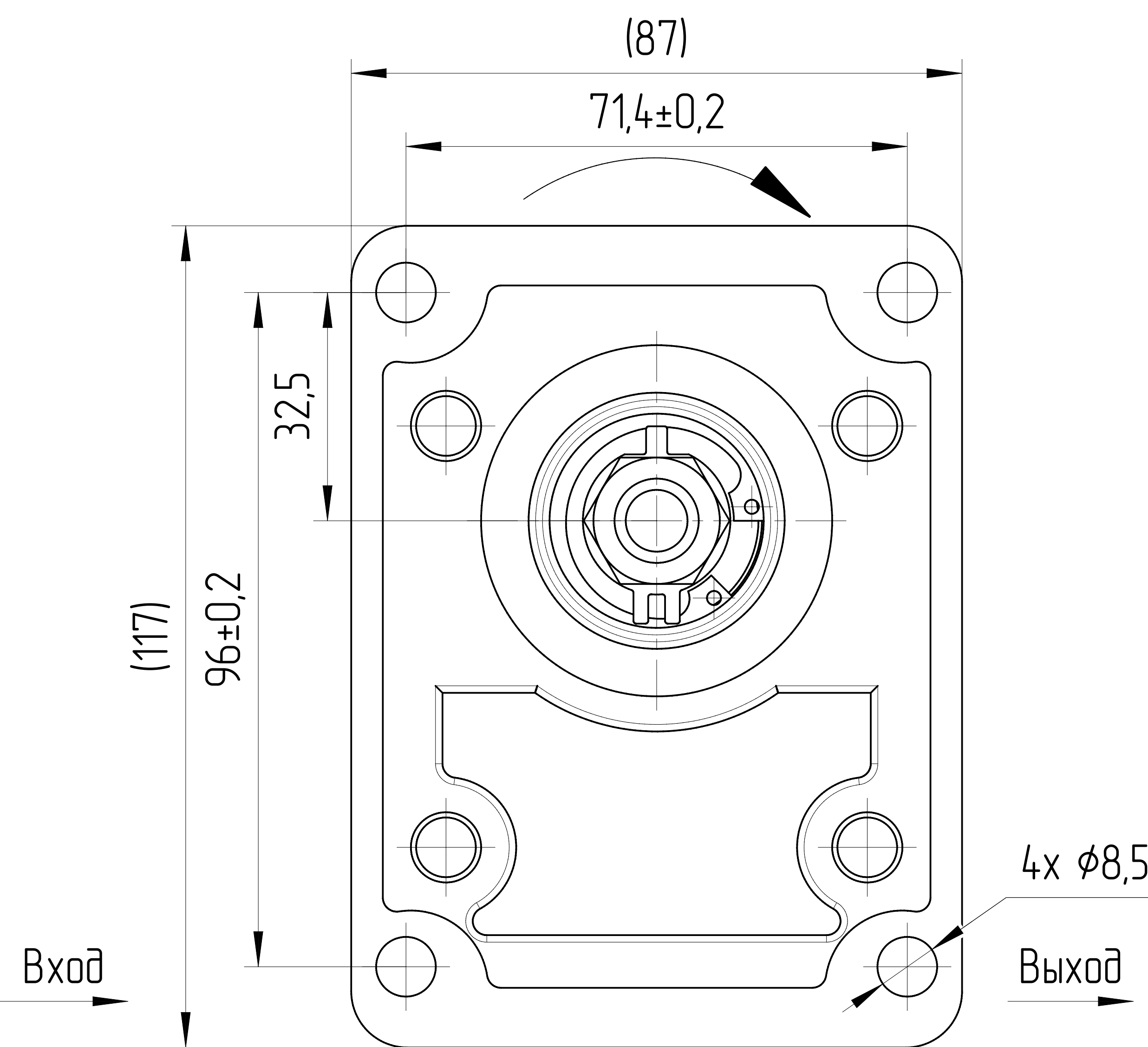
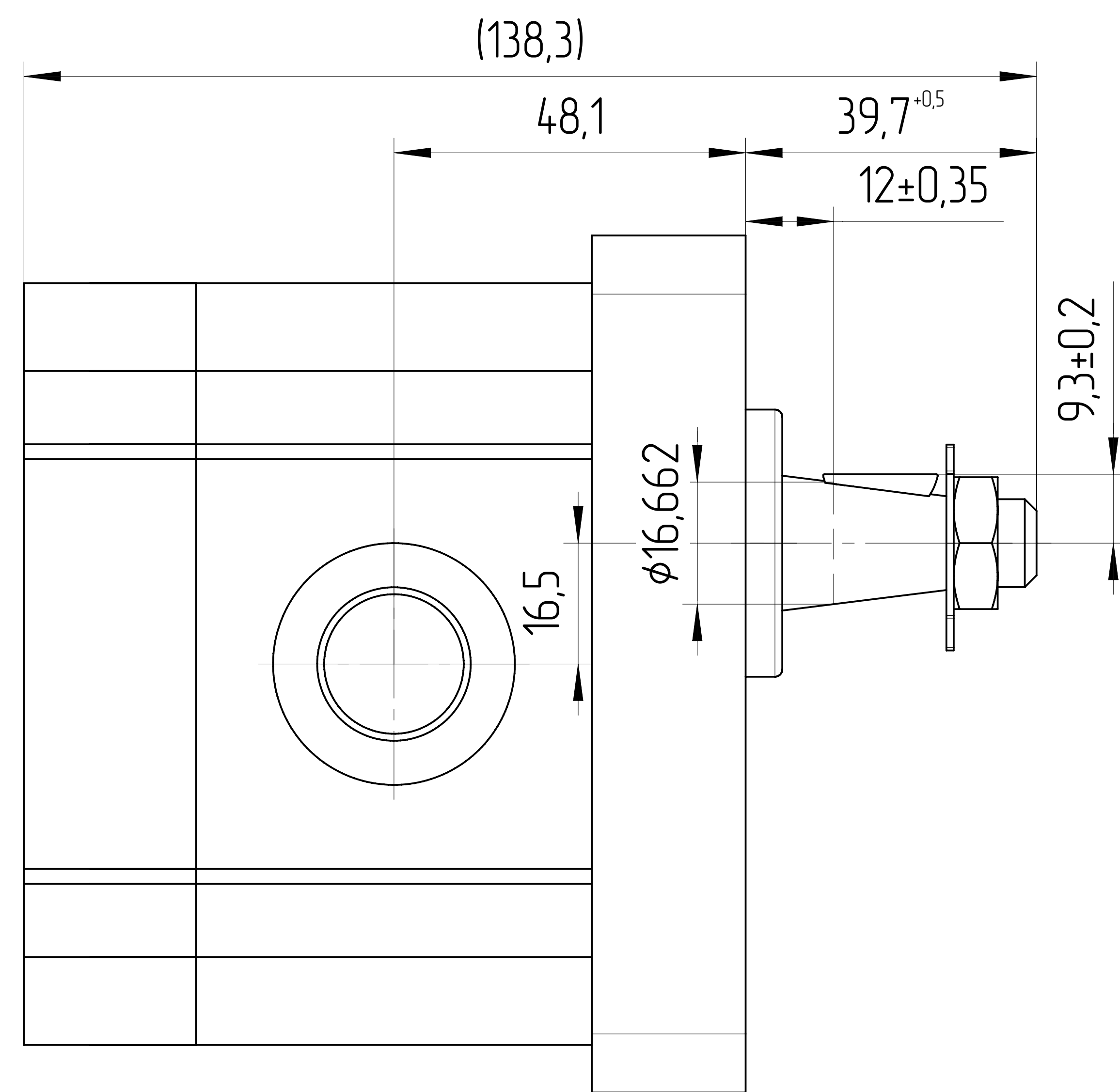


ПМА	Ред. 1		20.03.2024
КЕА	Ред. 2	Изменена маркировка и форматы таблицы характеристик и описания	26.08.2025
КЕА	Ред. 3	Внесены корректировки в оформление, изменено давление	06.07.2026



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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

ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
САЛЬНИК ВА/А [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 +8
	МАКС	+100

	МАКС	4,00
ОБЪЁМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80

ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	100

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:
НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ ТЗ-6R-R05C08-SG03G03-ND (2403G9R06).

1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ.
ДЛЯ НАСОСА ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ.

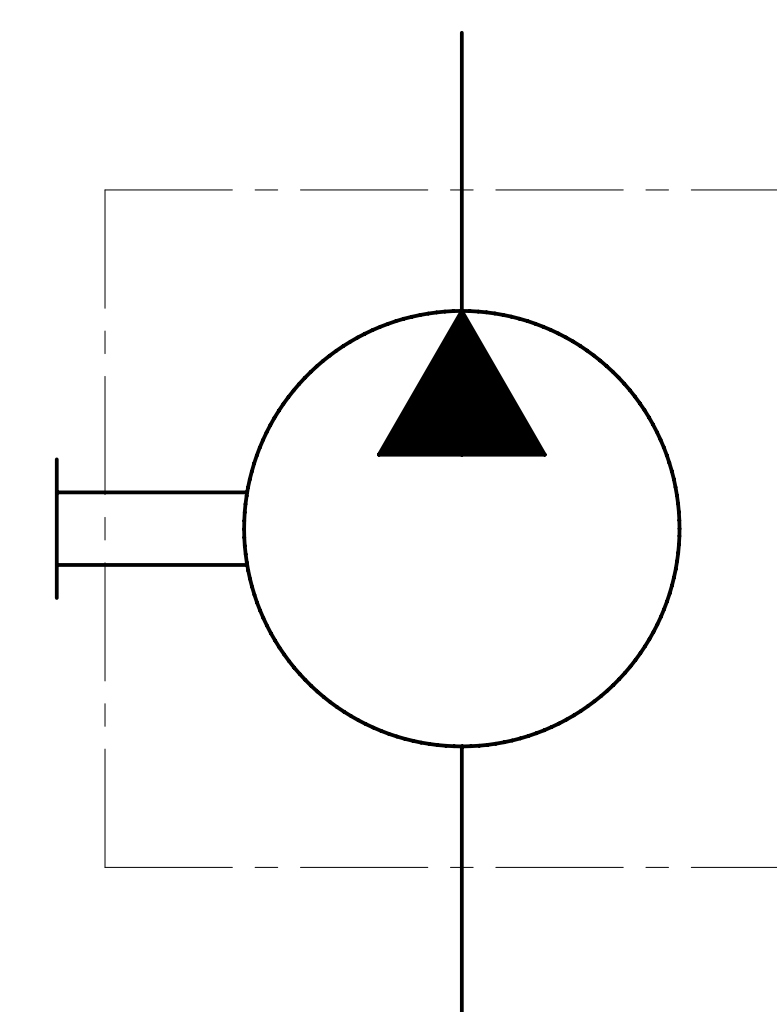
2. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА - НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ.

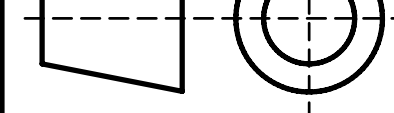
3. АКСИАЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ ИЗДЕЛИЯ НЕДОПУСТИМЫ.

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

5. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.

А	6	315	350÷3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ 	T3-6L-R05C08-SG03G03-ND	2403G9L06
	6	315	350÷3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ 	T3-6R-R05C08-SG03G03-ND	2403G9R06
	РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА



ISO-E				Материал: _____ Изготовитель: _____ Дата: _____ Подпись: _____		Лист номер	Код заказа																								
						001	СМ. ТАБЛИЦУ																								
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra (μm)				Разработ		Производство																									
Максимальное округление неаркированных краев и переходов: R0.5 (ISO x45)				Утвердил																											
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c				Павлинина М.А.		ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																									
				Материал		Вид продукта																									
				AW-6082-T6 (АД-35)		НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ																									
Точности для размеров, не указанные во чертеже, в соответствии с ISO 2768-с				Масса [kg]		Этап чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.																									
<table border="1"> <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><-3</td><td><-6</td><td><-30</td><td><-120</td><td><-400</td><td><-1000</td><td><-2000</td><td><-4000</td> </tr> <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><4.0</td> </tr> </table>				>0.5	>3	>6	>30	>120	>400	>1000	>2000	<-3	<-6	<-30	<-120	<-400	<-1000	<-2000	<-4000	<0.2	<0.3	<0.5	<0.8	<1.2	<2.0	<3.0	<4.0	2,24		1:1	
>0.5	>3	>6	>30	>120	>400	>1000	>2000																								
<-3	<-6	<-30	<-120	<-400	<-1000	<-2000	<-4000																								
<0.2	<0.3	<0.5	<0.8	<1.2	<2.0	<3.0	<4.0																								
				Масштаб		A2																									
				ГАП - dff																											