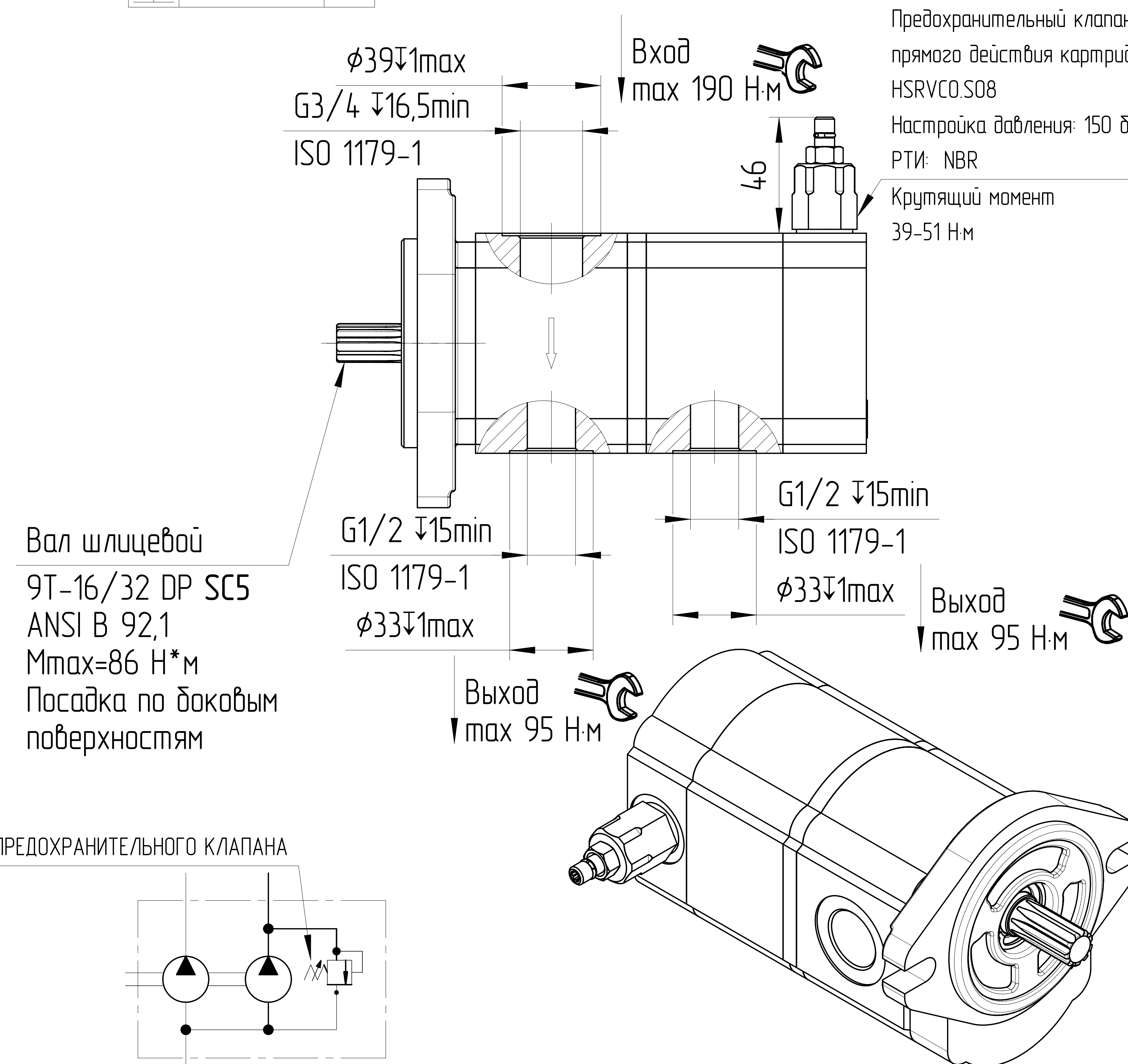
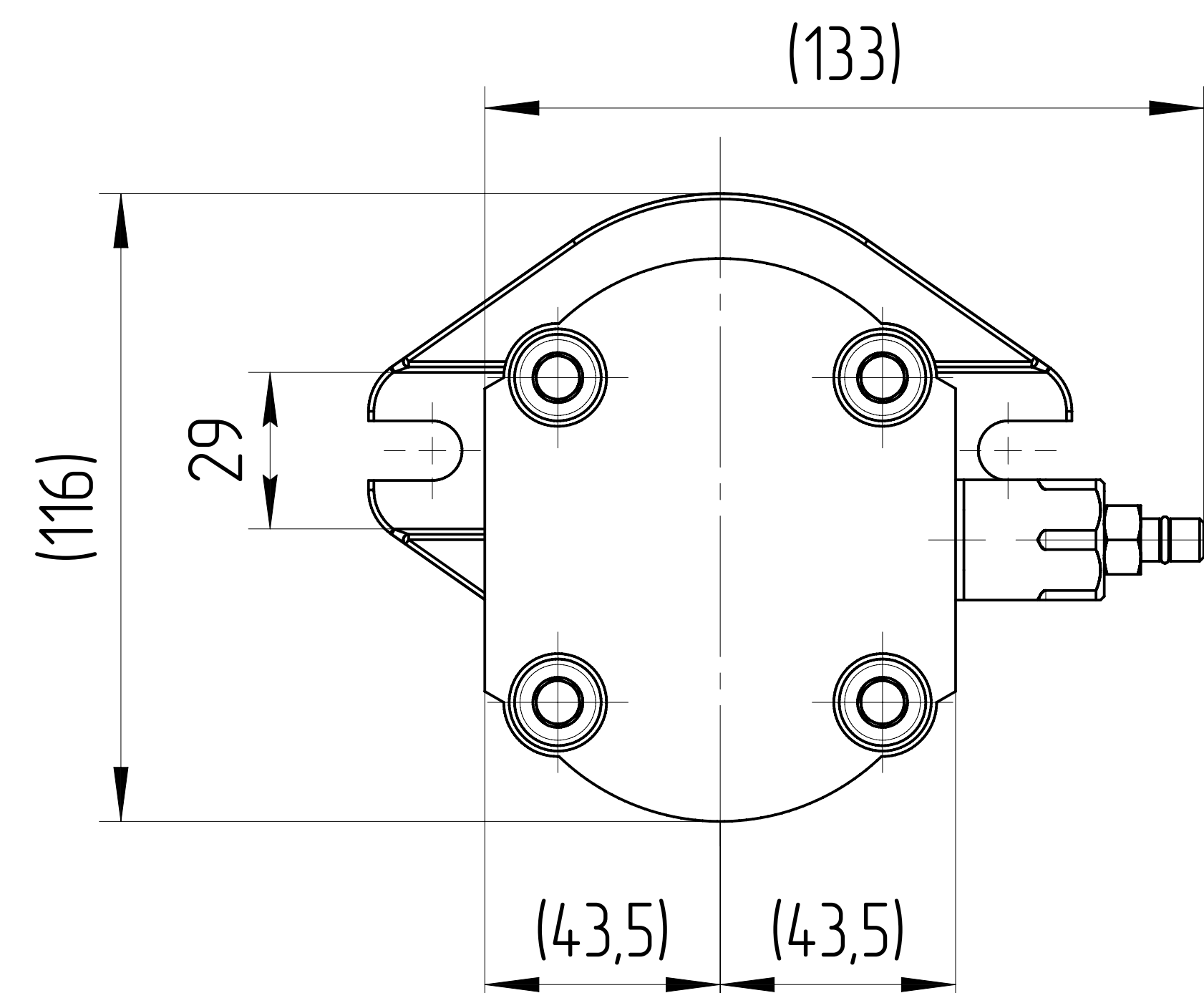
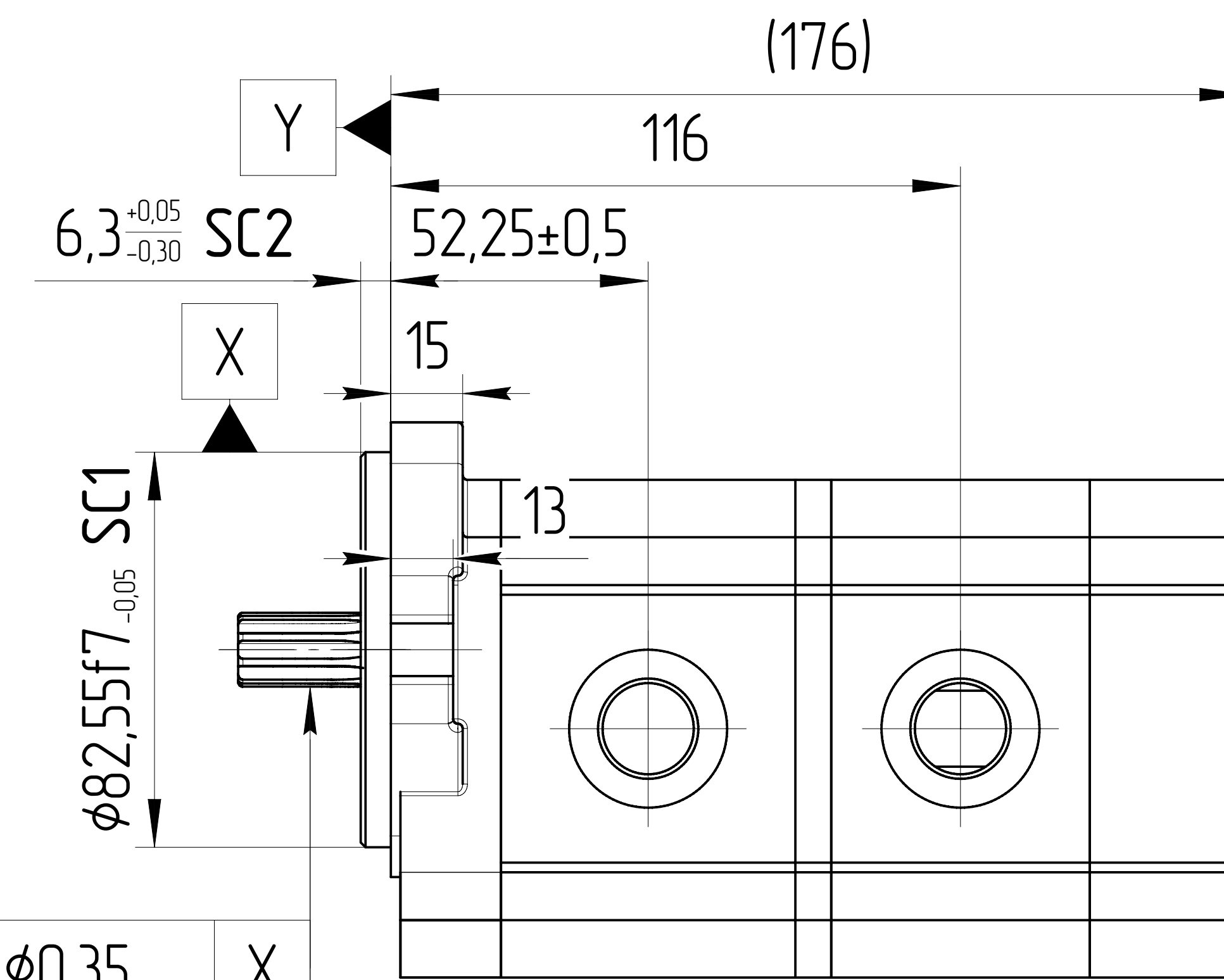
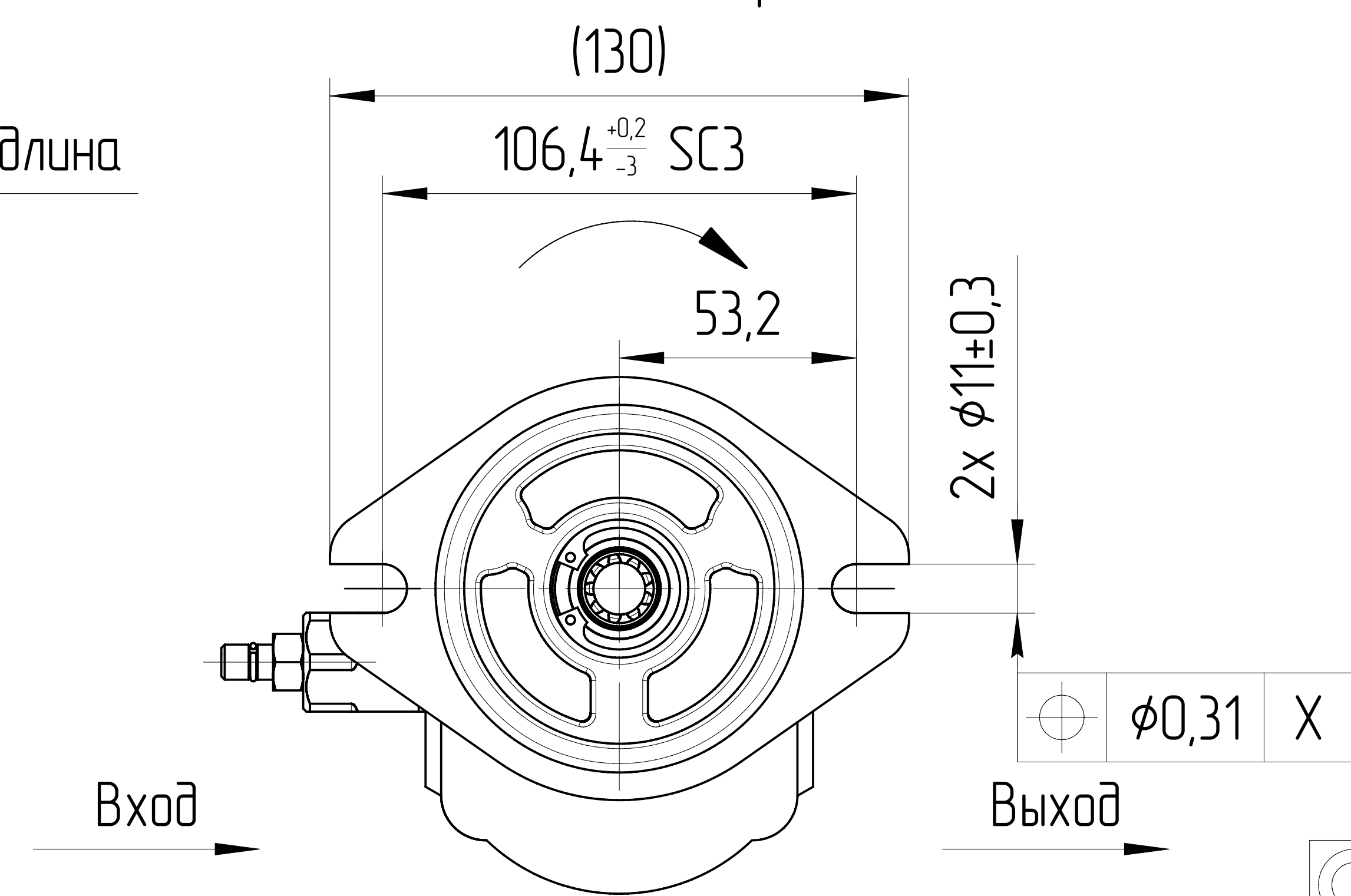
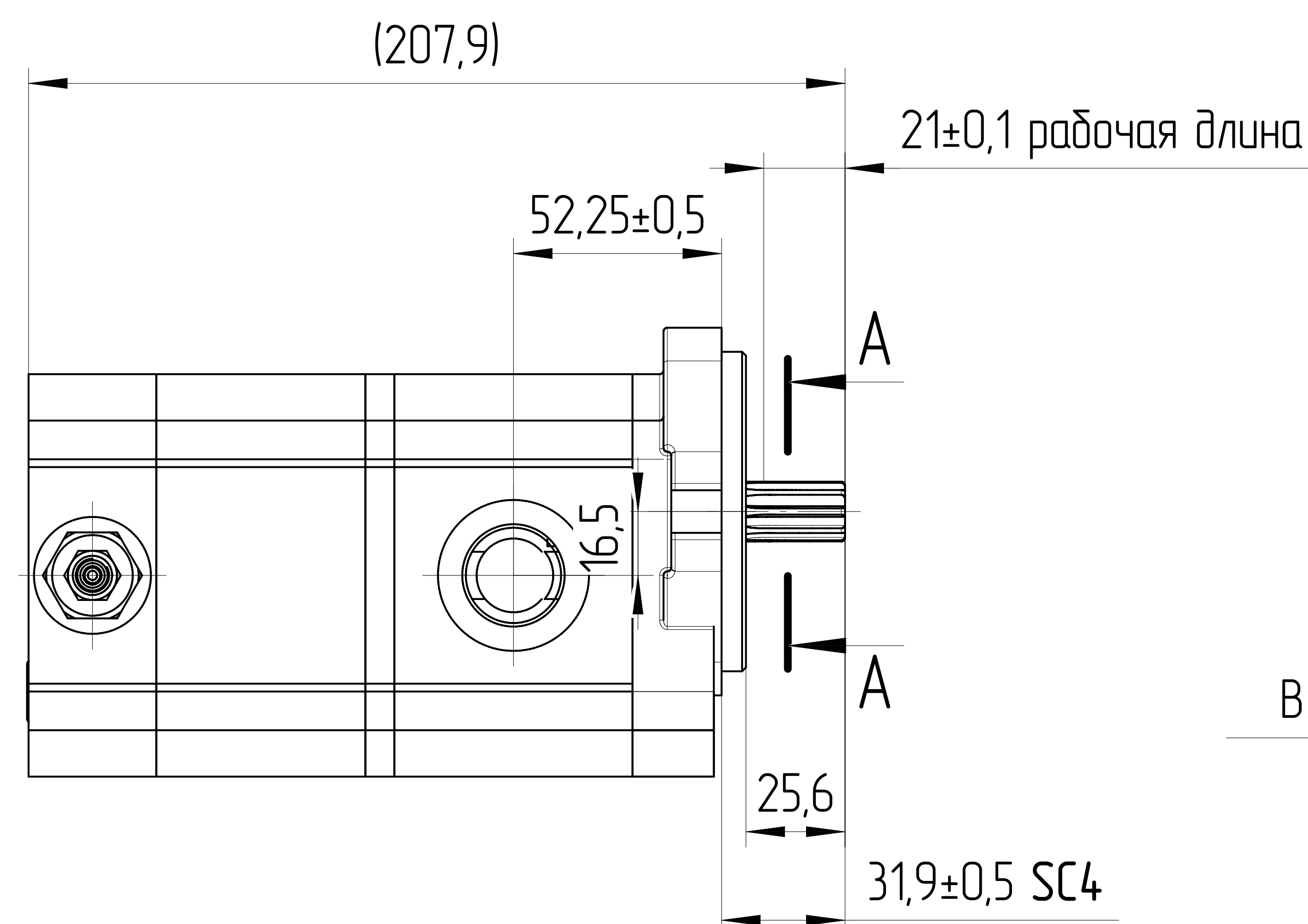
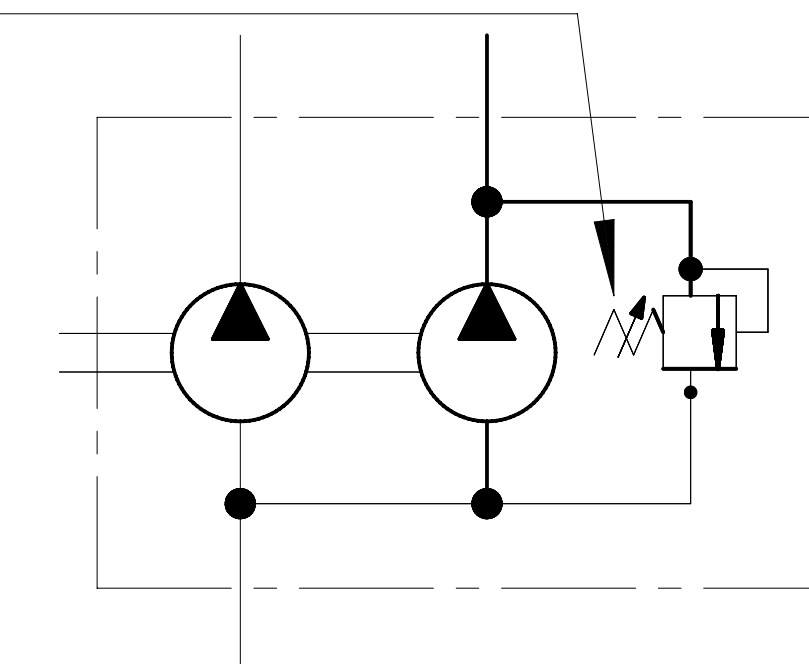


2		1
Рей 1		16.09.2022
Рей 2	Исправлен диапазон температур окружающей среды и температурной рабочей среды	23.09.2022
Рей 3	Добавлена макс. карбокативная скорость брожения	11.10.2022
Рей 4	Учтены все правки	12.10.2022
Рей 5	Изменено описание и таблица характеристик, добавлены погрешности на размеры, добавлен текст на русском языке, изменены моменты <u>относительно напорку</u>	26.10.2022
Рей 6	Изменен шрифт, изменены размеры на флэше	28.10.2022
Рей 7	Изменена конструкция флэша	10.11.2022
Рей 8	Пересчитана заштрихованная длина нососа	13.02.2023
Рей 9	Изменена погрешность на расстоянии от центра тяжести	21.03.2023

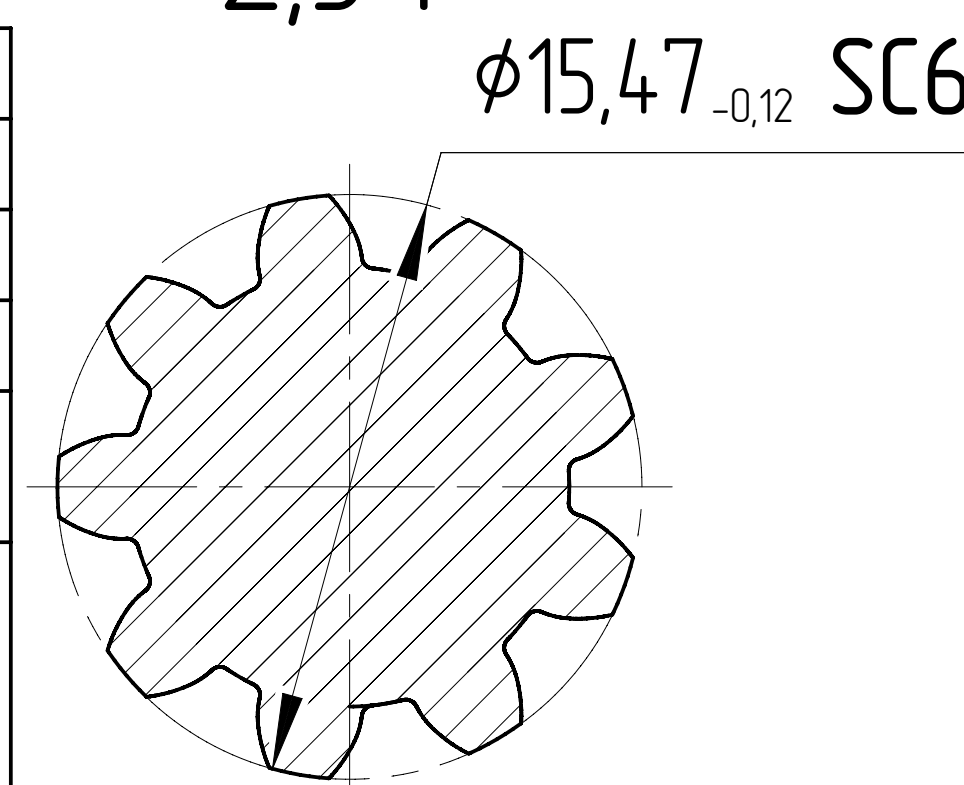


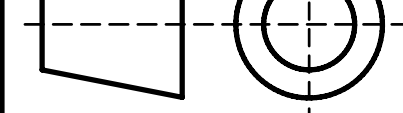
Вал шлицевой
9T-16/32 DP SC5
ANSI B 92,1
Mmax=86 Н*м
Посадка по боковым
поверхностям

НАСТРОЙКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КЛАПАНА		
150 БАР		



A-A
2,5:1



ISO-E			Высота		Длина		Диаметр		Лист номер 001	Код заказа СМ. ТАБЛИЦА
Общий параметр шероховатости поверхности Ra [µm]			Разработ		Дата		Производство			
Максимальное округление немаркированных краёв и переходов: R0.5 (0.5x4.5)			Утвердил Marie Horák		Дата 16.09.2022		 ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c			Материал AW-6082-T6 (АД-35)			Вид продукта		НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ		
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768-1			Масса [kg] 4,8		Момент 1:2		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя логотип нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.			A2

ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ		
РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОАДРАЙВ		
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	86
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ ТЗ-8/6R-S02D04-SG04G03/NG03-NO39P.V1H4 (22070D3VR)
1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ. ДЛЯ НАСОСА ЛЕВОГО 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. -25 С; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 С; МАКС. 100 С.
4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-85 С.
5. СЕКЦИИ НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.
6. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
7. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. ПЛАСТИКОВЫЕ ЗАГЛУШКИ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ В ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОРТЫ, КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.
8. МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ ШТУЦЕРОВ В РЕЗЬБОВЫЕ ПОРТЫ G1/2 - max 95 Н*м; G3/4 - max 190 Н*м.
9. SC - ВАЖНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.

	8,1	6	280	150	500-3000	3650	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	T3-8/6L-S02D04-SG04G03/NG03-N039P.V1H4	22070D3VL
	8,1	6	280	150	500-3000	3650	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	T3-8/6R-S02D04-SG04G03/NG03-N039P.V1H4	22070D3VR
	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ					
А	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