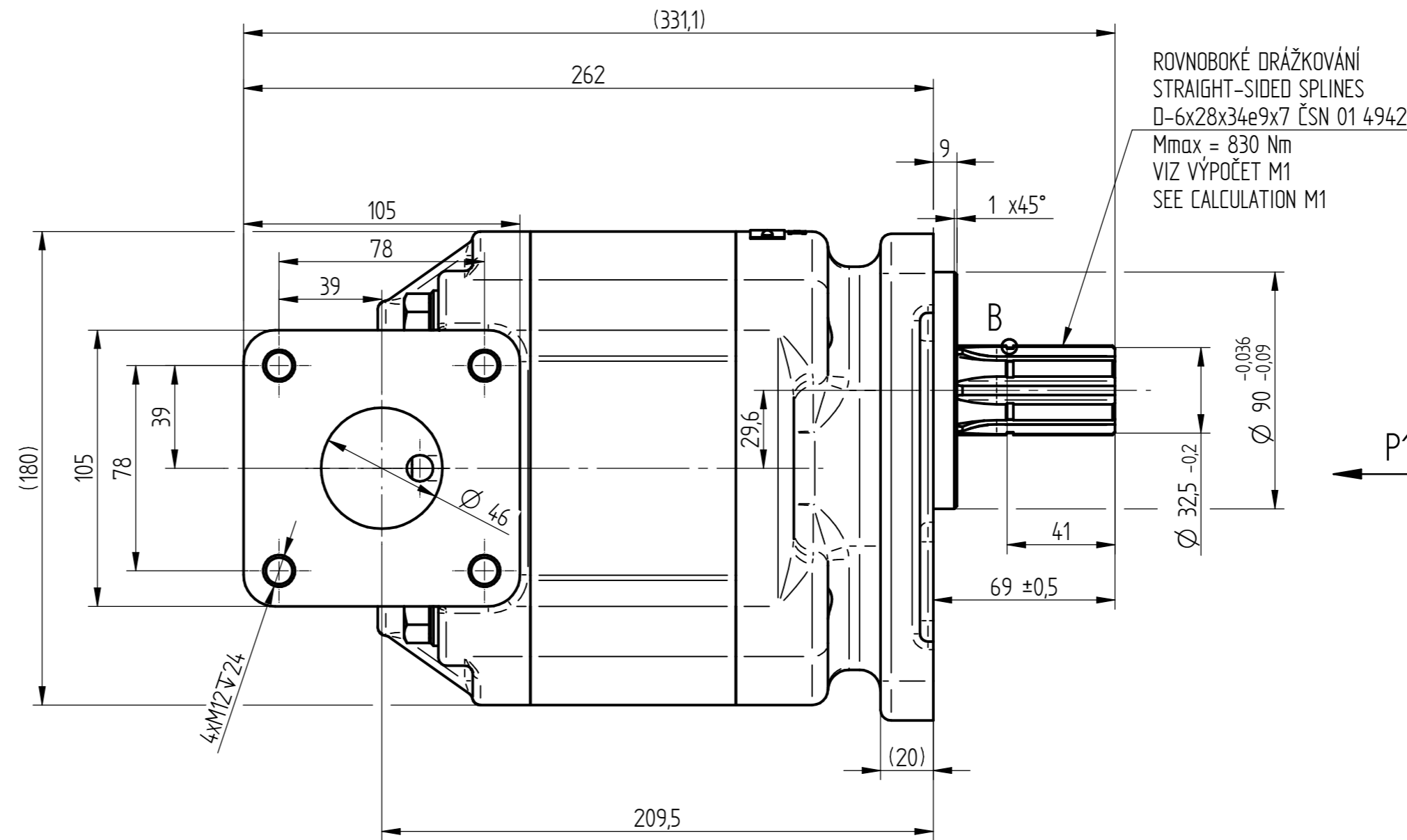
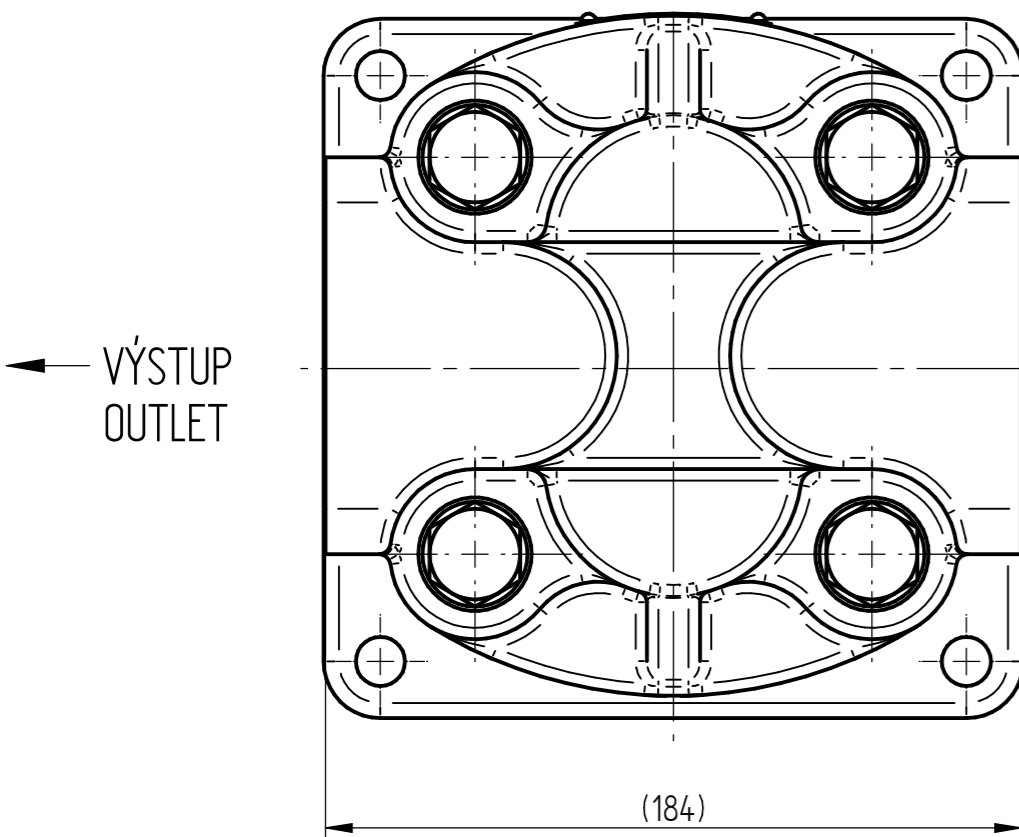
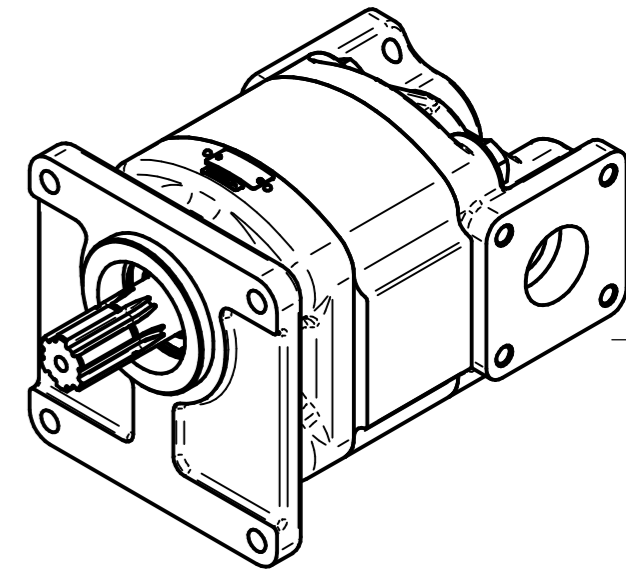
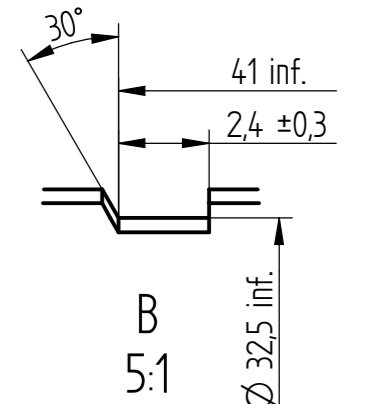
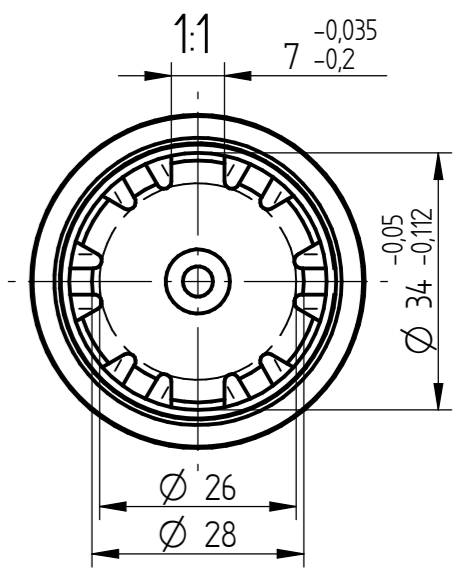


P

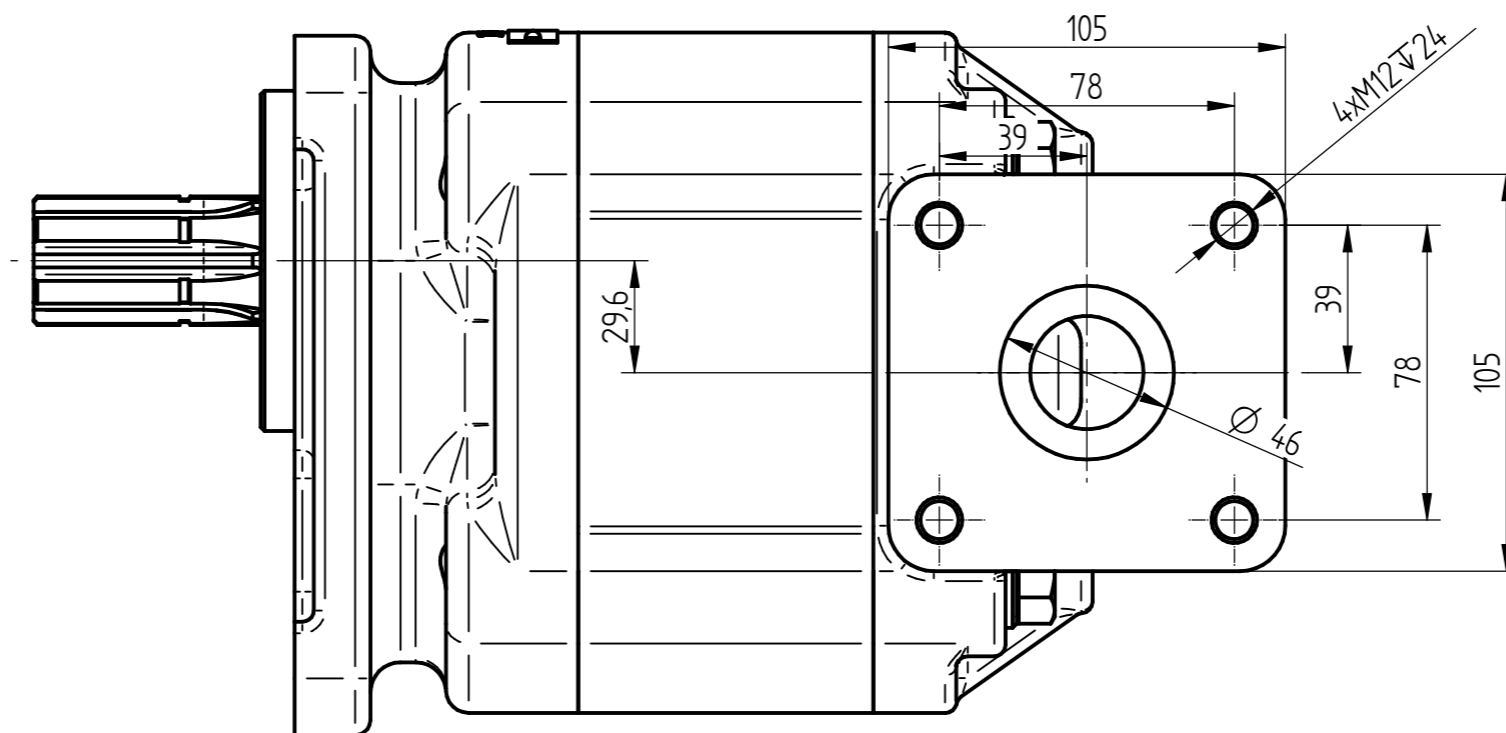


POHLED P1
VIEW P1



POHLED P
VIEW P

VSTUP
INLET



VÝPOČET POVOLENÝCH TLAKŮ CALCULATION FOR LIMITATION PRESSURE	
-	KONTROLNÍ VÝPOČET TLAKU V ZÁVISLOSTI NA KROUČICÍM MOMENTU HŘÍDELE
-	CHECK CALCULATION OF PRESSURE DEPENDING ON TORQUE OF SHAFT
$M = P \cdot V_g \leq 44\ 300$	

- SEAL KIT: 188 9507
- ČERPADLO JE LAKOVÁNO ZÁKLADNÍ ČERNOU BARVOU: 100h. KORÓZNÍ ODLNOST
GEAR PUMP IS PAINTED BY BASIC BLACK COLOUR: 100 HOUR CORROSION RESISTANCE
- PROVOZ ČERPADLA NA LIMITNÍCH PARAMETRECH (TLAK, OTÁČKY, TEPLOTA) NUTNO KONZULTOVAT S TECHNICKÝM ODDĚLENÍM JIHOSTROJE.
OPERATION FOR MAXIMUM GEAR PUMP PARAMETERS (PRESSURE, REVOLUTIONS, TEMPERATURE) MUST BE CONSULTED WITH TECHNICAL DEPARTMENT OF JIHOSTROJ.
- ROZSAH OKOLNÍ TEPLOTY: -40 až +55 °C
AMBIENT TEMPERATURE RANGE: -40 to +55 °C
- PROVOZNÍ TEPLOTA: MINIMÁLNÍ -20 °C; PROVOZNÍ 0 - 80 °C; KRÁTKODOBĚ 100 °C
OPERATING TEMPERATURE RANGE: MIN. -20 °C; CONTINUOUS 0 - 80 °C; INTERMITTENT 100 °C
- SMĚR OTÁČENÍ JE DÁN PŘI POHLEDU NA HNACÍ HŘÍDEL – ČERPADLO MŮŽE BÝT POUŽITO POUZE V UDANÉM SMĚRU OTÁČENÍ.
ROTATION WAY IS GIVEN IN THE LOOK AT THE FREE SHAFT END – THE PUMP CAN BE USED IN GIVEN ROTATION ONLY.
- ZOBRAZENO JE PRAVOTOČIVÉ ČERPADLO, U LEVOTOČIVÉHO JE SACÍ A VÝTLAČNÉ HRDLO ZAMĚNĚNO.
THE CLOCKWISE PUMP IS DRAWN, THE INLET AND OUTLET BRANCHES OF THE ANTICLOCKWISE ARE EXCHANGED.

1. SEKCE 1st SECTION	2. SEKCE 2nd SECTION	3. SEKCE 3rd SECTION	SMĚR OTÁČENÍ ROTATION [-]	ROZSAH OTÁČEK SPEED RATE [min ⁻¹]	1. SEKCE 1st SECTION	2. SEKCE 2nd SECTION	3. SEKCE 3rd SECTION	ČÍSLO VÝKRESU (TYP) DRAWING NUMBER (TYPE)	ČÍSLO ZAKÁZKY PURCHASE CODE
150	-	-	LEVOTOČIVÉ ANTI-CLOCKWISE	250 - 2000	170	-	-	GHD2-150L-R15D25-SS04S04-NP	188 9262
150	-	-	PRAVOTOČIVÉ CLOCKWISE	250 - 2000	170	-	-	GHD2-150R-R15D25-SS04S04-NP	188 9259
GEOM. OBJEM Vg DISPLACEMENT Vg [cm ³]					MAX. TRVALÝ TLAK P MAX. CONT. PRESSURE P [bar] VIZ VÝPOČET / SEE CALCULATION				

002 CHANGE 188-20
002a - ADD NEW PURCHASE CODE

Tento výkres je důstojným majetkem firmy Jihostroj a.s. Nemá být bez našeho souhlasu kopírován, rozmazáván nebo poskytován třetím osobám. Vyrážejte si veškerá práva.

Metoda zobrazení ISO-E		Číslo verze 001		VIZ TAB. SEE THE TABLE																	
Všeobecný parametr drsnosti povrchu Ra [µm]	Ra [µm]	Výrobce M.SIMOTA	Datum 19.07.2017	Název ČERPADLO ZUBOVÉ GEAR PUMP																	
Neoznačené hrany a přechody bez ořepů, max. zaoblení R0,2 (0,2x45°)		Číslo kopie		Název VIZ TABULKA - TYP SEE THE TABLE - TYPE																	
Všeobecné tolerance dle ČSN ISO 2768. Třída přesnosti:		Číslo materiálu		Formát výkresu A2																	
Dělkové rozměry podle ČSN ISO 2768m		Hmotnost (kg) B5,4±1Kg		Revize																	
<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>± 0,1</td><td>± 0,1</td><td>± 0,2</td><td>± 0,3</td><td>± 0,5</td><td>± 0,8</td><td>± 1,2</td><td>± 2</td></tr> </table>		> 0,5	> 3	> 6	> 30	> 120	> 400	> 1000	> 2000	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Měřítko 1X		Formát výkresu A2	
> 0,5	> 3	> 6	> 30	> 120	> 400	> 1000	> 2000														
± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2														