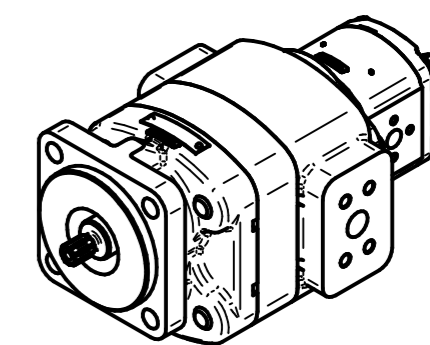


EVOLVENTNÍ DRÁŽKOVÁNÍ  
INVOLUTE SPLINE  
SAE 16/32 DP 9T  
Mkmax=100Nm  
VIZ VÝPOČET M1  
SEE CALCULATION M1

SPOJKA - Mmax = 150 Nm  
CONNECTING SHAFT - Mmax = 150 Nm  
VIZ VÝPOČET M2  
SEE CALCULATION M2



VÝPOČET POVOLENÝCH TLAKŮ CALCULATION FOR LIMITATION PRESSURE	
- KONTROLNÍ VÝPOČET TLAKU V ZÁVISLOSTI NA KROUČÍCÍM MOMENTU HRÍDELE - CHECK CALCULATION OF PRESSURE DEPENDING ON TORQUE OF SHAFT	
M1= P <sub>1</sub> V <sub>g1</sub> + M2 ≤ 5300	
M2= P <sub>2</sub> V <sub>g2</sub> ≤ 8000	

- SEAL KIT:
- SEKCE 1 A 2 JSOU VZÁJEMNĚ ODTĚSNĚNÝ  
THE SECTIONS 1 AND 2 ARE MUTUALLY SEALED
- ČERPADLO JE LAKOVÁNO ZÁKLADNÍ ČERNOU BARVOU: 100h. KORÓZNÍ ODLNOST  
GEAR PUMP IS PAINTED BY BASIC BLACK COLOUR: 100 HOURS 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 HRÍDEL – 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.
- ZOBRAZEN JE PRAVOTOČIVÉ ČERPADLO, U LEVOTOČIVÉHO JE SACÍ A VÝTLAČNÉ HRLO ZAMĚNĚNO.  
THE CLOCKWISE GEAR PUMP IS DRAWN, THE INLET AND OUTLET BRANCHES OF THE ANTI-CLOCKWISE ARE EXCHANGED.

34	8	-	LEVOTOČIVÉ ANTI-CLOCKWISE	500 - 3000	150	280	-	GHD1-34/T3-8L-S05D04-SE04E02/K01K01-N.038P	
34	8	-	PRAVOTOČIVÉ CLOCKWISE	500 - 3000	150	280	-	GHD1-34/T3-8R-S05D04-SE04E02/K01K01-N.038P	<b>188 96XX</b>
1. SEKCE 1st SECTION	2. SEKCE 2nd SECTION	3. SEKCE 3rd SECTION	SMĚR OTÁČENÍ ROTATION [-]	ROZSAH OTÁČEK SPEED RATE [min <sup>-1</sup> ]	1. SEKCE 1st SECTION	2. SEKCE 2nd SECTION	3. SEKCE 3rd SECTION	ČÍSLO VÝKRESU (TYP) DRAWING NUMBER (TYPE)	ČÍSLO ZAKÁZKY PURCHASE CODE
GEOM. OBJEM Vg DISPLACEMENT Vg [cm <sup>3</sup> ]					MAX. TRVALÝ TLAK P MAX. CONT. PRESSURE P [bar] VIZ VÝPOČET / SEE CALCULATION				

Metoda zobrazení ISO-E	Index změny	Číslo změny	Datum	Popis	Číslo verze <b>001</b>	Číslo zakázky <b>VIZ TAB. SEE THE TABLE</b>																		
Všeobecný parametr dřsnosti povrchu Ra [µm]	Rozměr [mm]	Vypracoval <b>M.SIMOTA</b>	Datum <b>15.06.2017</b>	Schválil	Datum																			
Neznačené hrany a přechody bez otřepů, max. zaoblení R0,2 (0,2x45°)		Za materiálu	Číslo kopie	Název <b>ČERPADLO ZUBOVÉ DVOJITÉ TANDEM GEAR PUMP</b>	Číslo výkresu <b>VIZ TABULKA - TYP SEE THE TABLE - TYPE</b>		Revize																	
Všeobecné tolerance dle ČSN ISO 2768. Třída přesnosti:		Číslo pořizovatele	Hmotnost (kg) <b>(22,9±1)</b>	Měřítko <b>1X</b>	Typ výrobku	Formát výkresu <b>A2</b>																		
Dělkové rozměry podle ČSN ISO 2768m		<table border="1"> <tr> <td>&gt; 0,5</td><td>&gt; 3</td><td>&gt; 6</td><td>&gt; 30</td><td>&gt; 120</td><td>&gt; 400</td><td>&gt; 1000</td><td>&gt; 2000</td> </tr> <tr> <td>± 0,1</td><td>± 0,15</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	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	<table border="1"> <tr> <td>ČAD - dft</td> <td>Formát výkresu <b>A2</b></td> <td>List č.</td> </tr> </table>		ČAD - dft	Formát výkresu <b>A2</b>	List č.
> 0,5	> 3	> 6	> 30	> 120	> 400	> 1000	> 2000																	
± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2																	
ČAD - dft	Formát výkresu <b>A2</b>	List č.																						