



5. MAXIMÁLNÍ KROUTÍCÍ MOMENT NA VSTUPNÍ HŘÍDEL NESMÍ PŘESÁHNOUT $M_k = 100 \text{ Nm}$.
MAX. INPUT TORQUE ON THE SHAFT $M_k = 100 \text{ Nm}$.
4. ROZSAH OKOLNÍ TEPLoty: -40 až $+55 \text{ }^\circ\text{C}$
AMBIENT TEMPERATURE RANGE: -40 to $+55 \text{ }^\circ\text{C}$
3. PROVOZNÍ TEPLota: MINIMÁLNÍ $-20 \text{ }^\circ\text{C}$; PROVOZNÍ $0 - 80 \text{ }^\circ\text{C}$; KRÁTKODOBĚ $100 \text{ }^\circ\text{C}$
OPERATING TEMPERATURE RANGE: MIN. $-20 \text{ }^\circ\text{C}$; CONTINUOUS $0 - 80 \text{ }^\circ\text{C}$; INTERMITTENT $100 \text{ }^\circ\text{C}$
2. 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.
1. ZOBRAZENO JE PRAVOTOČIVÉ ČERPADLO, U LEVOTOČIVÉHO JE SÁNÍ A VÝTLAČNÉ HRDLO ZAMĚNĚNO.
THE CLOCKWISE PUMP IS DRAWN, THE INLET AND OUTLET BRANCHES OF THE ANTI-CLOCKWISE ARE EXCHANGED.

GEOMETRICKÝ OBJEM DISPLACEMENT [cm ³]	MAX. TRVALÝ TLAK MAX. CONTIN. PRESSURE [bar]	ROZSAH OTÁČEK SPEED RATE [min ⁻¹]	SMĚR OTÁČENÍ ROTATION [–]	A	B	C	D	E	F	G	H	I	TYP (ČÍSLO VÝKRESU) TYPE (DRAWING NUMBER)	ČÍSLO ZAKÁZKY PURCHASE CODE
				ROZMĚR DIMENSION [mm]										
25	200	500 - 2800	PRAVOTOČIVÉ CLOCKWISE	59,0	119,0	158,7	G 3/4	16	39	G 1/2	14	33	T3-25R-R05C08-SG04G03-N	
20	240	500 - 3200		55,1	111,1	150,8	G 3/4	16	39	G 1/2	14	33	T3-20R-R05C08-SG04G03-N	
16	260	500 - 3200		51,9	104,9	144,6	G 3/4	16	39	G 1/2	14	33	T3-16R-R05C08-SG04G03-N	
14	260	500 - 3200		50,4	101,8	141,5	G 3/4	16	39	G 1/2	14	33	T3-14R-R05C08-SG04G03-N	
12	260	500 - 3600		48,8	98,6	138,3	G 3/4	16	39	G 1/2	14	33	T3-12R-R05C08-SG04G03-N	
8	280	500 - 3600		45,6	92,3	132,0	G 1/2	14	33	G 1/2	14	33	T3-8R-R05C08-SG03G03-N	
6	280	500 - 4000		44,1	89,1	128,8	G 1/2	14	33	G 1/2	14	33	T3-6R-R05C08-SG03G03-N	
4	280	500 - 4000		42,5	86,0	125,7	G 1/2	14	33	G 1/2	14	33	T3-4R-R05C08-SG03G03-N	

Metoda zobrazování ISO-E		Index změny		Číslo verze 001		Číslo zakázky VIZ TAB. SEE THE TABLE																	
Všeobecný parametr dřsnosti povrchu Ra [µm]		Rozměr [mm]		Výpracoval Jakub Homolka		Datum 23.2.2015																	
Neznačené hrany a přechody bez ořepů, max. zaoblení R0,2 (0,2x45°)		Schválil		Datum		Název																	
Všeobecné tolerance dle ČSN ISO 2768. Třída přesnosti:		Za materiálu		Číslo kopie		Číslo výkresu																	
Dělkové rozměry podle ČSN ISO 2768m		Hmotnost (kg)		Měřítko		Typ výrobku																	
<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	11		Číslo zakázky		Revize	
> 0,5	> 3	> 6	> 30	> 120	> 400	> 1000	> 2000																
± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2																
Formát výkresu A2		Formát výkresu		List č.																			



ČERPADLO ZUBOVÉ
GEAR PUMP

VIZ TABULKA
SEE THE TABLE