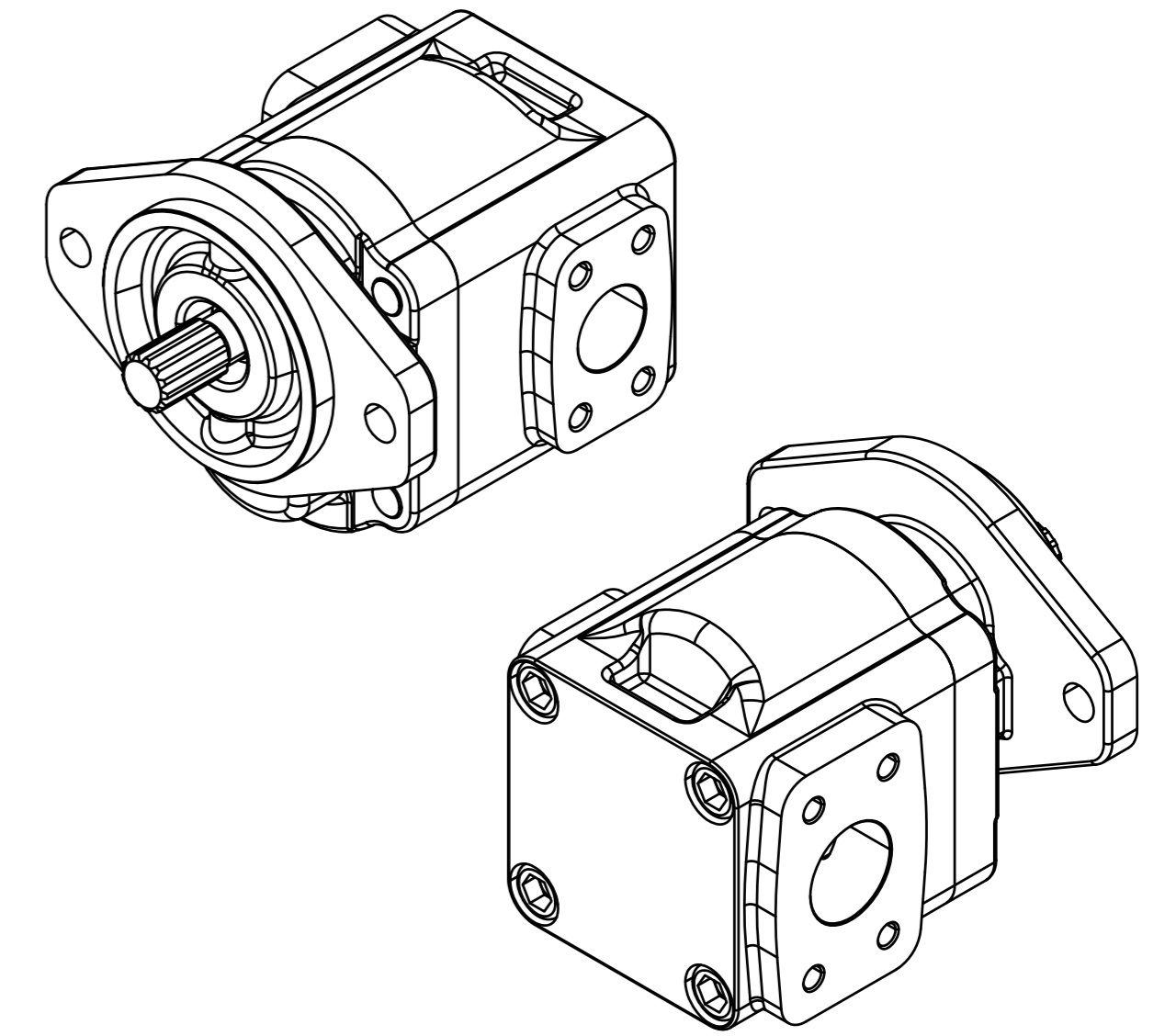
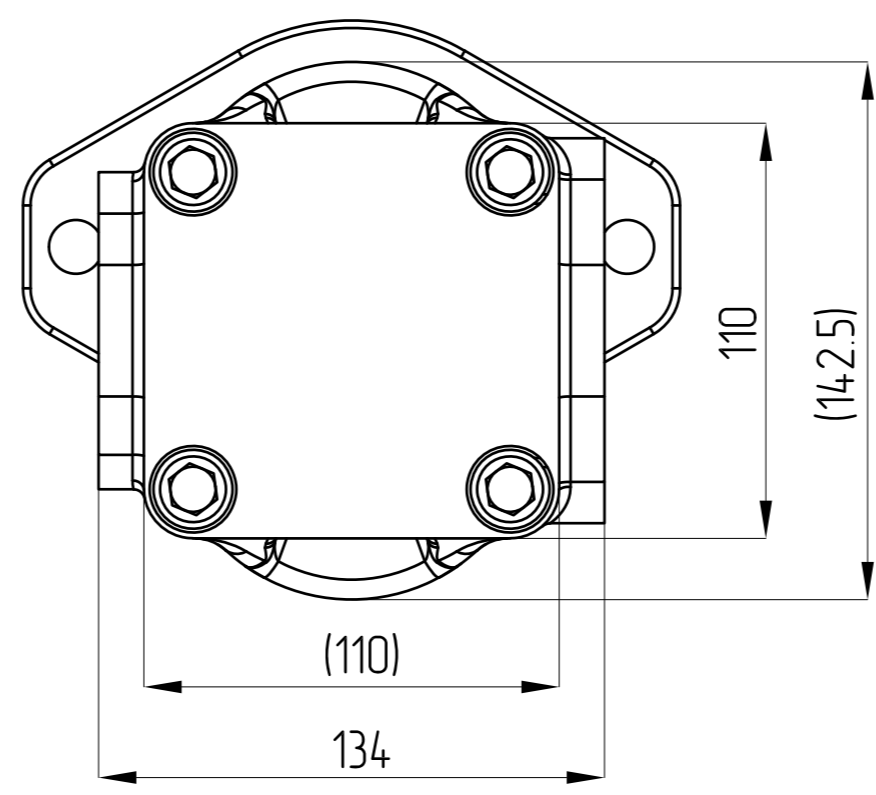
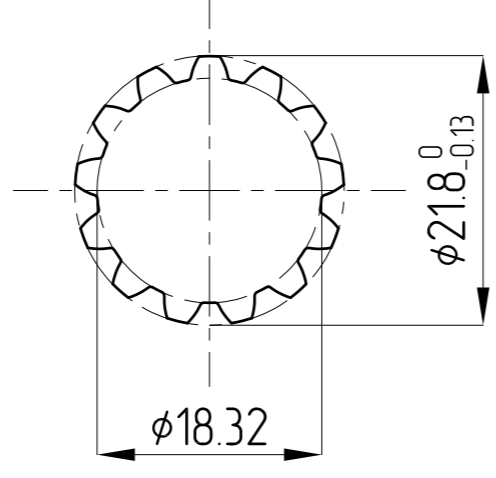


A-A
3:1



- ZOBRAZENO JE PRAVOTOČIVÉ ČERPADLO, U LEVOTOČIVÉHO JE SACÍ A VÝTLAČNÉ HŘDLO ZAMĚNĚNO.
THE CLOCKWISE PUMP IS DRAWN, THE INLET AND OUTLET BRANCHES OF THE ANTI-CLOCKWISE ARE EXCHANGED.
НАСОС ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ НАРИСОВАН. ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА НАСОСА ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ ЗЕРКАЛЬНО ОТРАЖЕНЫ
- 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.
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА - НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ.
- 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.
ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -20 °C; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 °C; МАКСИМАЛЬНЫЙ КРАТКОВРЕМЕННЫЙ 100 °C
- ROZSAH OKOLNÍ TEPLoty -40°C AŽ +55°C.
AMBIENT TEMPERATURE RANGE -40°C TO +55°C.
ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40°C ДО +55°C.
- PŘEVOD ČERPADLA NESMÍ VYVÍJET AXIÁLNÍ SÍLU A RADIÁLNÍ SÍLU NA HŘÍDEL PŘEVODOVKY.
THE TRANSMISSION OF THE PUMP IS NOT ALLOWED TO PRODUCE AXIAL FORCE AND RADIAL FORCE ON THE GEAR SHAFT.
НЕ ДОПУСКАЮТСЯ ОСЕВЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛ НАСОСА.
- ÚROVEŇ ZNEČIŠTĚNÍ PEVNÝMI ČÁSTICEMI V SYSTÉMOVÉM OLEJI MUSÍ BÝT V SOULADU S DIN 51524-2-HLP (DIN 51524-3-HVLP).
THE SOLID PARTICLE POLLUTION LEVEL OF SYSTEM OIL SHALL BE IN ACCORDANCE WITH DIN 51524-2-HLP (DIN 51524-3-HVLP).
УРОВЕНЬ ЗАГРЯЗНЕНИЯ МАСЛА СИСТЕМЫ ТВЕРДЫМИ ЧАСТИЦАМИ ДОЛЖЕН СООТВЕТСТВОВАТЬ DIN 51524-2-HLP (DIN 51524-3-HVLP).
- BARVA LAKU: ČERNÁ RAL 9005.
PAINTED COLOR: BLACK RAL 9005.
ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.

| | | | | | | |
|---|--|--|---|--|--|---|
| 55 | 210 | 280 | 500-2500 | LEVOTOČIVÉ ANTI-CLOCKWISE ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ | QHD1-56L-S03D13-SE05E04-NP.V1H4 | 220701040A13L |
| 55 | 210 | 280 | 500-2500 | PRAVOTOČIVÉ CLOCKWISE ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ | QHD1-56R-S03D13-SE05E04-NP.V1H4 | 220701040A13R |
| GEOMETRICKÝ OBJEM DISPLACEMENT РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [cm ³] | MAX. TRVALÝ TLAK MAX. CONTIN. PRESSURE МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [bar] | ŠPIČKOVÝ TLAK PEAK PRESSURE ПИКОВОЕ ДАВЛЕНИЕ [bar] | ROZSAH OTÁČEK SPEED RATE СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [min ⁻¹] | SMĚR OTÁČENÍ ROTATION НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-] | ČÍSLO VÝKRESU DRAWING NUMBER ЧЕРТЕЖ НОМЕР | ČÍSLO ZAKÁZKY PURCHASE CODE КОД ЗАКАЗА |

| | | | | | | | |
|--|------|----------------------------|---------------|--------------------|-----------|--|---|
| ISO-E | | Index of change | Change number | Date | Signature | Issue number 001 | Purchase number VIZ TABULKA SEE THE TABLE |
| General parameter of surface roughness Ra [µm] | | Created by Matyáš Bunta | | Date 07.07.2022 | | | |
| Unmarked edges and transitions without burr, max rounded R0.2 (0.2x45) | | Material | | Total N° | | Name ZUBOVÉ ČERPADLO GEAR PUMP | |
| General tolerances according to ISO 2768 Accuracy class | | Semi-finished N° | | Product type | | Drawing N° VIZ TABULKA SEE THE TABLE | |
| Lengths not specified according to ISO 2768m | | Weight [kg] | | Scale | | Sheet size A2 | |
| +0.05 | +0.3 | +0.6 | +0.3 | +0.120 | +0.400 | +1.000 | |
| +0.3 | +0.6 | +0.30 | +0.120 | +0.400 | +1.000 | +2.000 | |
| +0.1 | +0.1 | +0.2 | +0.3 | +0.5 | +0.8 | +1.2 | +2.0 |
| | | CAD - dft | | | | | |