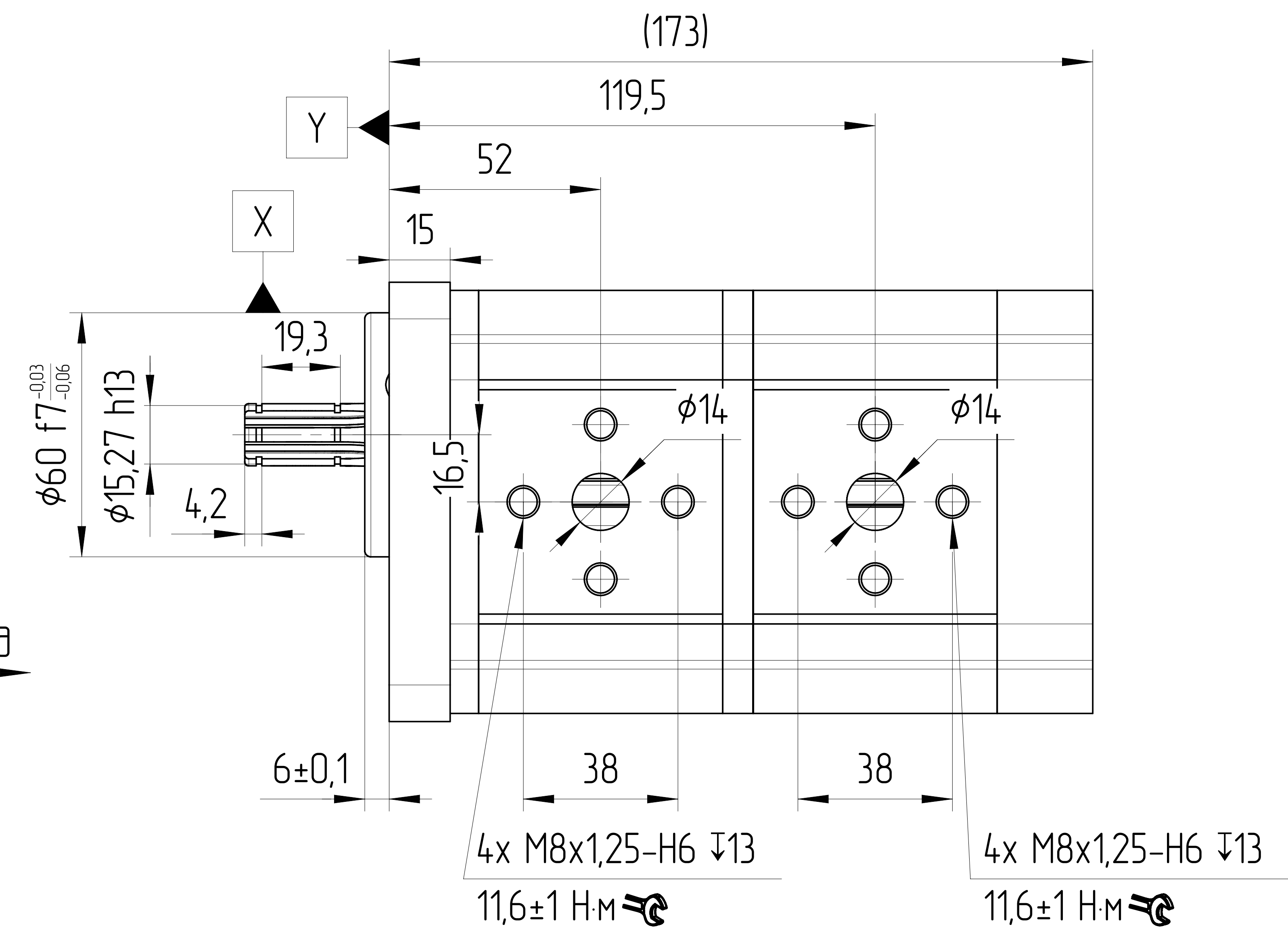
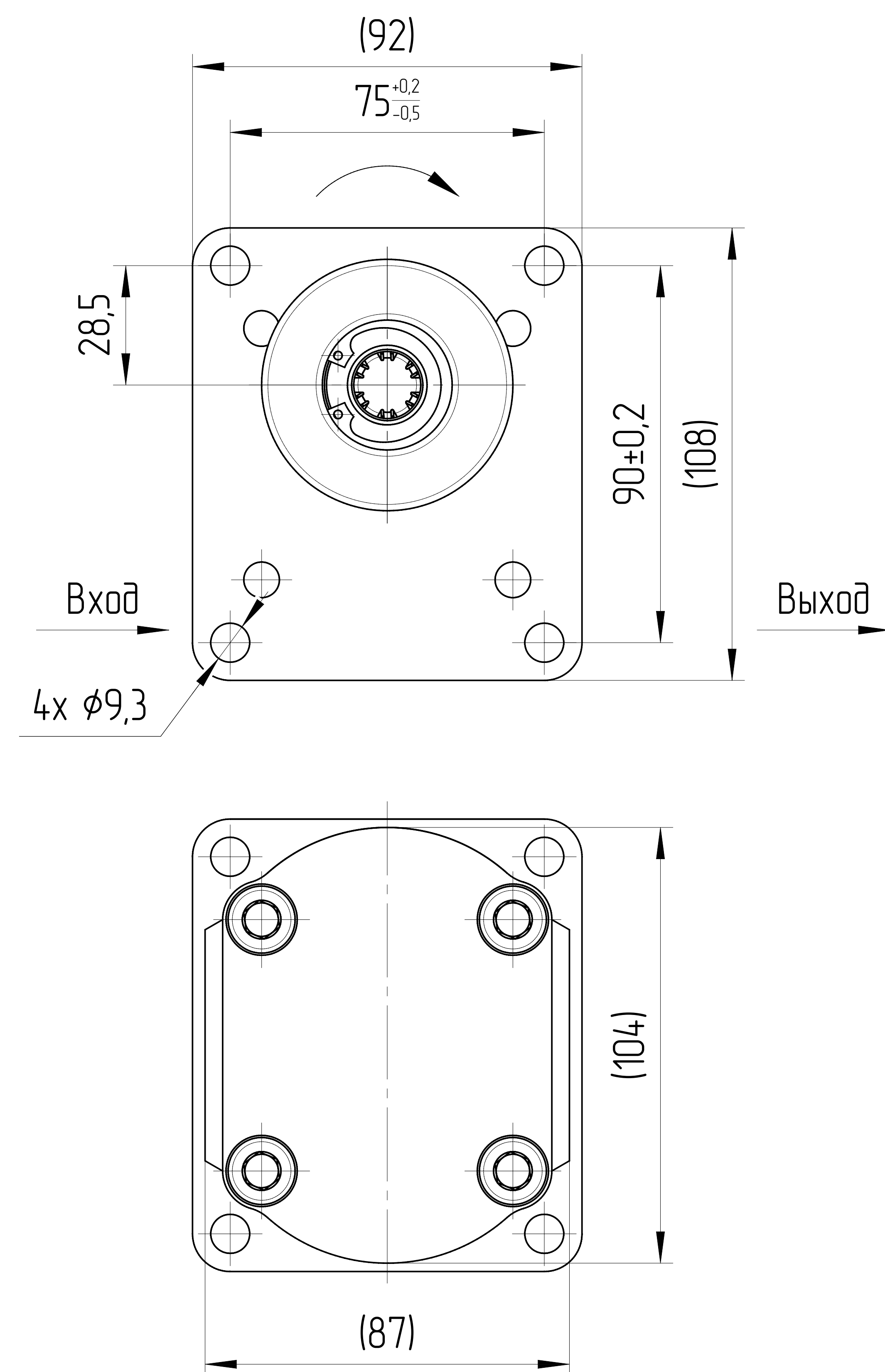
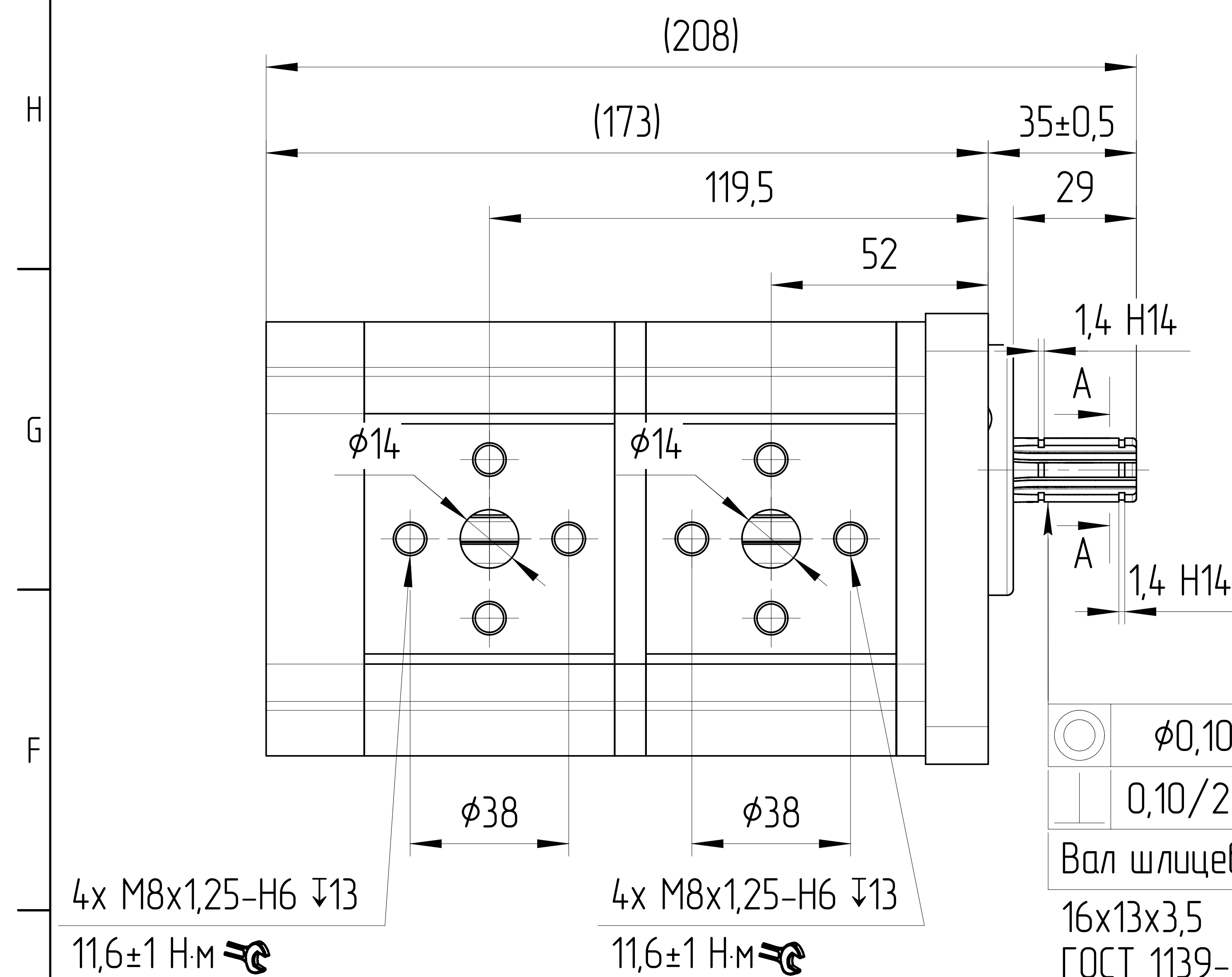




	$\phi 0,10$	X
	0,10/25,4	Y

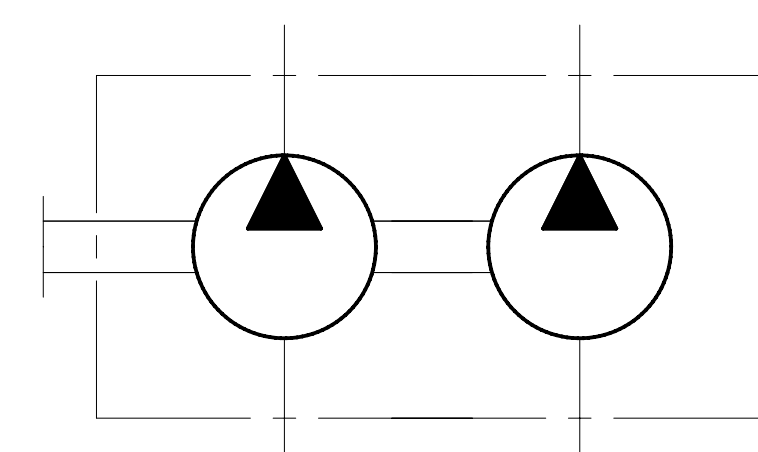
Вал шлицевої

16x13x3.5

ГОСТ 1139-80

$$M_{\max} = 70 \text{ Н} \cdot \text{м}$$

Посадка по боковым поверхностям



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ)
ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ

	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	+55
	ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-25
		МАКС	+100
	ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
	ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
	НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		25
	МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	70
	РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

О. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ
Т3-10/10R-R07D11-SK07K07/K07K07-NP.V1H4 (230400F3R)

1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ. ДЛЯ НАСОСА ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ.

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÷55 С

5. СЕКЦИИ НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.

6. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.

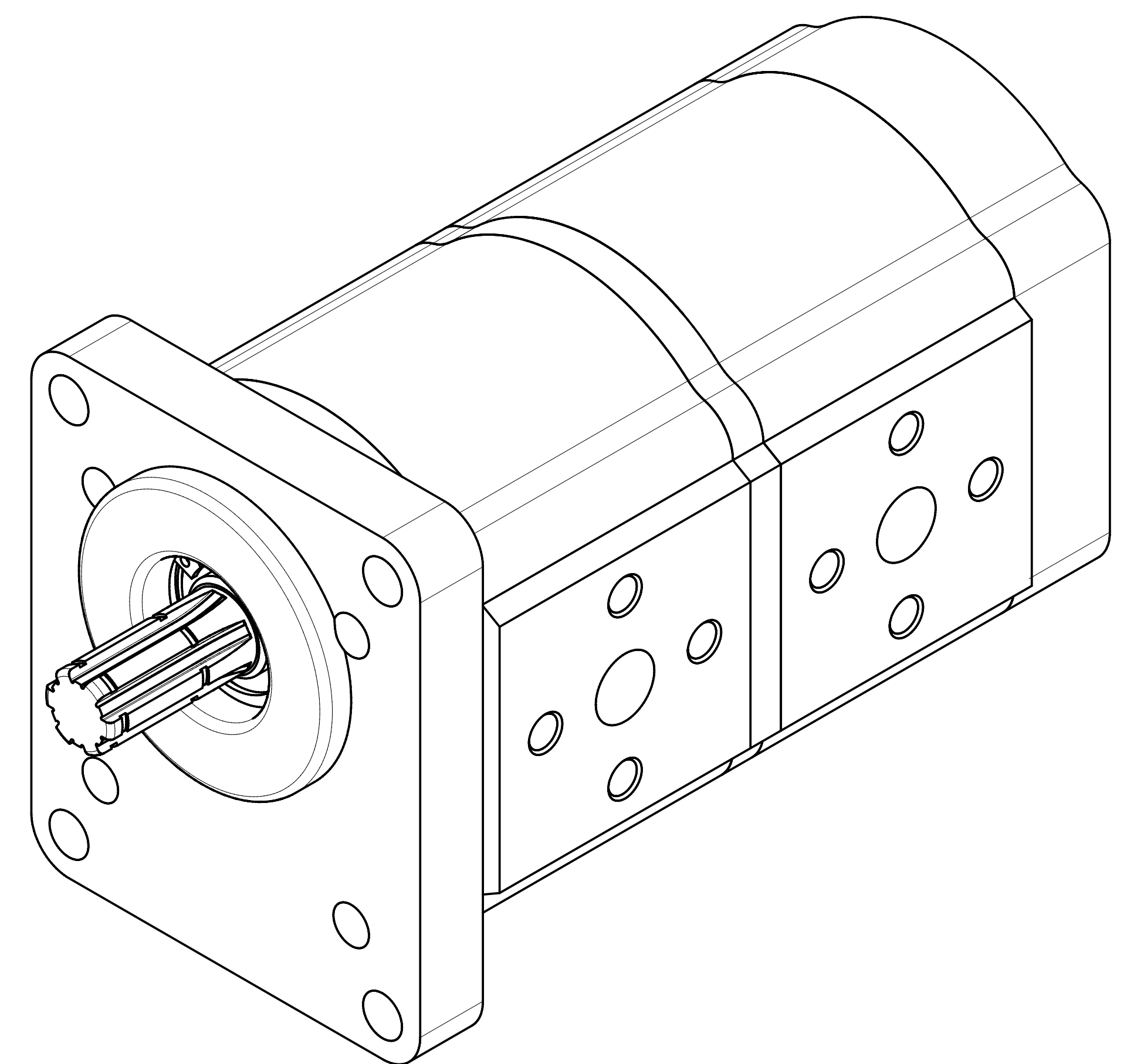
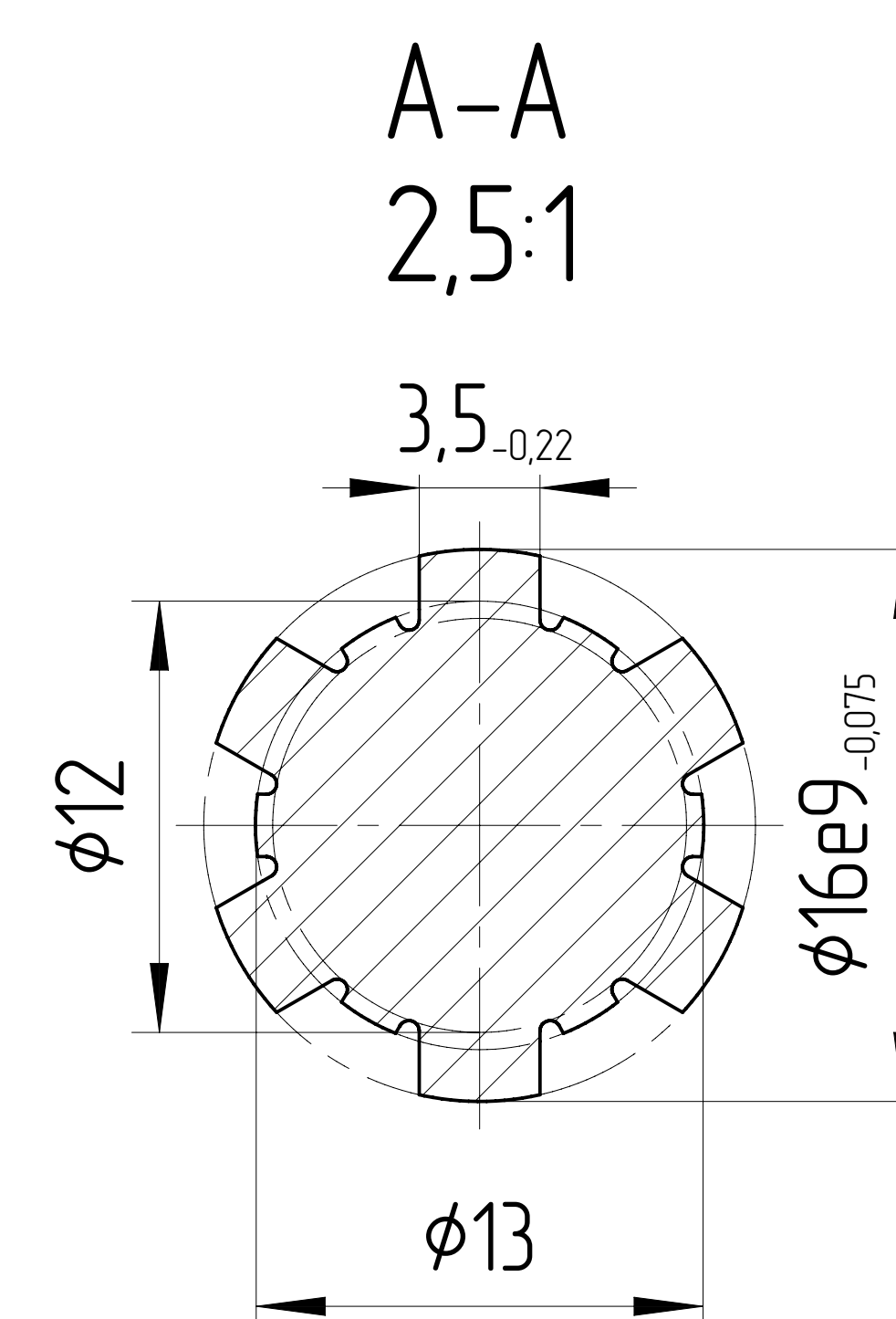
7. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ.

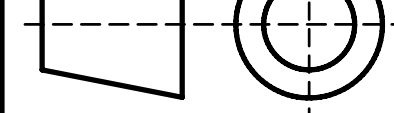
ПЛАСТИКОВЫЕ ЗАГЛУШКИ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ В ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОРТЫ, КОНЕЦ ВАЛА

ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ.

ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

	10	10	250	250	500÷3000	3650	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	T3-10/10L-R07D11-SK07K07/K07K07-NP.V1H4	230400F3L
	10	10	250	250	500÷3000	3650	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	T3-10/10R-R07D11-SK07K07/K07K07-NP.V1H4	230400F3R
A	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ					
	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



ISO-E			Идентиф.	Внеш. черт.	Дата	Подпись	Лист номер 001	Код заказа СМ. ТАБЛИЦУ																
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra (μm)			Разработ.		Дата		Производство																	
Максимальные округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)			Утвердил Marie Horák		Дата 07.04.2023		 DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																	
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c			Материал AW-6082-T6 (АД-35)		Вид продукта																			
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соотв. с ISO 2768: <table><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>-3</td><td>-6</td><td>-30</td><td>-120</td><td>-400</td><td>-1000</td><td>-2000</td><td>-4000</td></tr></table>			+0.5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000	-3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000	Масса (kg)		Масштаб 1:1.5		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.	
+0.5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000																	
-3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000																	
<table><tr><td>+0.2</td><td>+0.3</td><td>+0.5</td><td>+0.8</td><td>+1.2</td><td>+2.0</td><td>+3.0</td><td>+4.0</td></tr></table>			+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+4.0	CAD - dft		A2											
+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+4.0																	