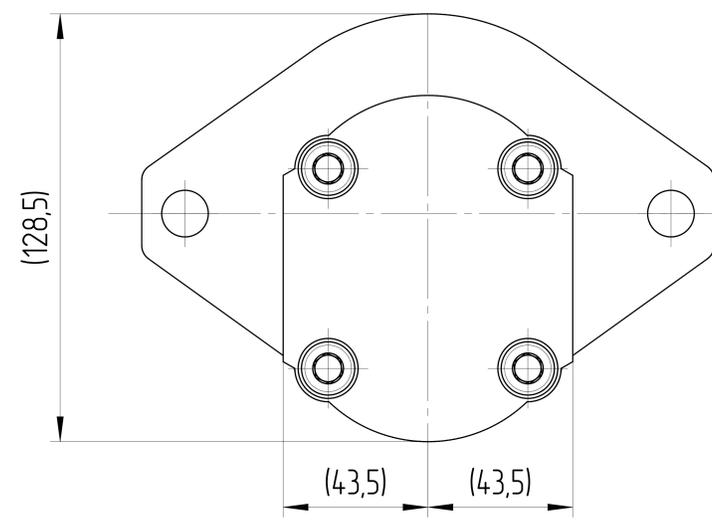


2x φ14,3^{+0,25}/_{-0,13}
φ0,75 X

φ0,35 X
0,10/25,4 Y

Вал шлицевой
SAE 13T 16/32DP SC5
ANSI B92.1-1996
M=270 Нм



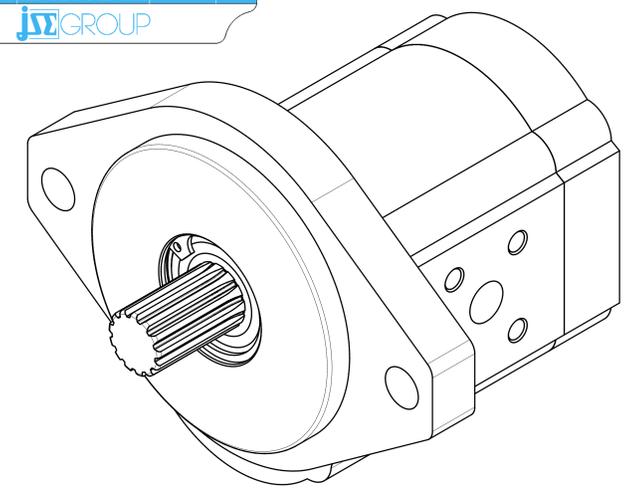
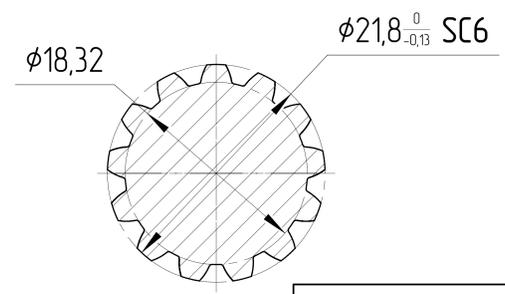
Наименование

Обозначение

Год/месяц
производства



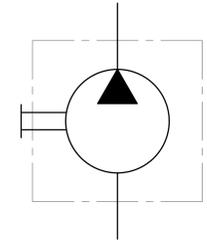
A-A
2:1



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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

| | | |
|---|----------------------|----------|
| НАГРУЗКА НА ВАЛ (N) | РАДИАЛЬНАЯ | 0 |
| | АКСИАЛЬНАЯ | 0 |
| 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 | +85 |
| ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C] | МИН | -20 |
| | МАКС | +100 |
| ОБЪЕМНЫЙ КПД | НЕ МЕНЕЕ | 0,92 |
| ПОЛНЫЙ КПД | НЕ МЕНЕЕ | 0,8 |
| НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм] | | 25 |
| МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА (Н*м) | НЕ БОЛЕЕ | 270 |
| РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм] | НЕ БОЛЕЕ | 0,3 |



0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ Т3-16R-S03D13-SH06H05-NP.V1H4 (2210F15R16)
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. -20 °C; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 °C; МАКС. 100 °C.
4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-85°C.
5. НЕ ДОПУСКАЮТСЯ ОСЕВЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛ НАСОСА.
6. ЧИСТОТА РАБОЧЕЙ ЖИДКОСТИ, ПРИ КОТОРОЙ ДОПУСКАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНА СООТВЕТСТВОВАТЬ DIN 51524-2-NLP (DIN 51524-3-NVLP).
7. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
8. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПOKРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ.
9. SC - ВАЖНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.

| | | | | | | |
|---------------------|-------------------------------|----------------------------|--|--------------------------|-------------------------------|------------|
| 16 | 250 | 350-3000 | 3650 | ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ | T3-16L-S03D13-SH06H05-NP.V1H4 | 2210F15L16 |
| 16 | 250 | 350-3000 | 3650 | ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ | T3-16R-S03D13-SH06H05-NP.V1H4 | 2210F15R16 |
| 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 | Index of change | Change number | Date | Signature | list number | Purchase number |
| General parameter of surface roughness Ra [μm] | Created by | Date | | Name | 001 | VIZ TABULKA SEE THE TABLE |
| Unmarked edges and transitions without burr, max rounded R0.2 (0.2x45) | Approved by Marie Horák | Date 17.10.2022 | | | | |
| General tolerances according to ISO 2768 Accuracy class | Semi-finished № | Total № | Drawing № ZUBOVÉ ČERPADLO GEAR PUMP | | | |
| Lengths not specified according to ISO 2768v | Weight [kg] | Scale | Product type | Sheet size A2 VIZ TABULKA SEE THE TABLE | | |
| +0.5 +10 +15 +25 +4.0 +6.0 +8.0 | CAD - dft. | | | | | |