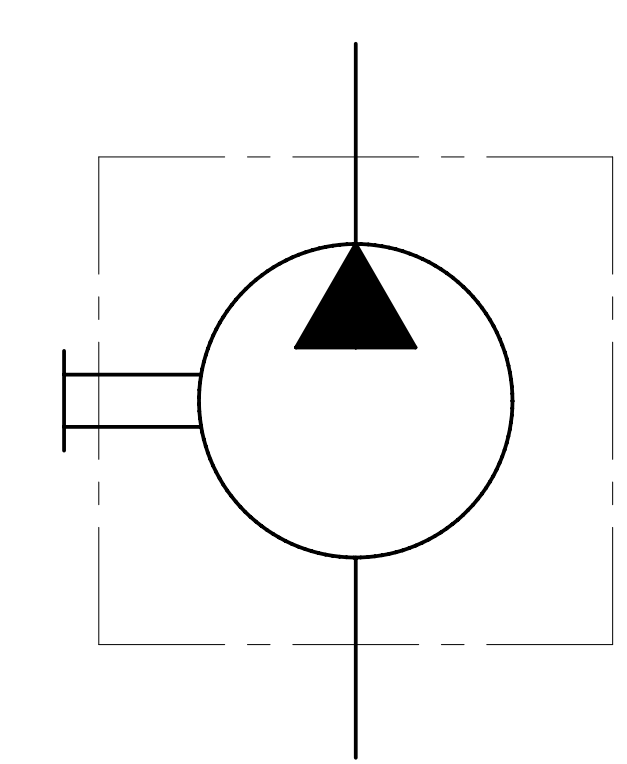
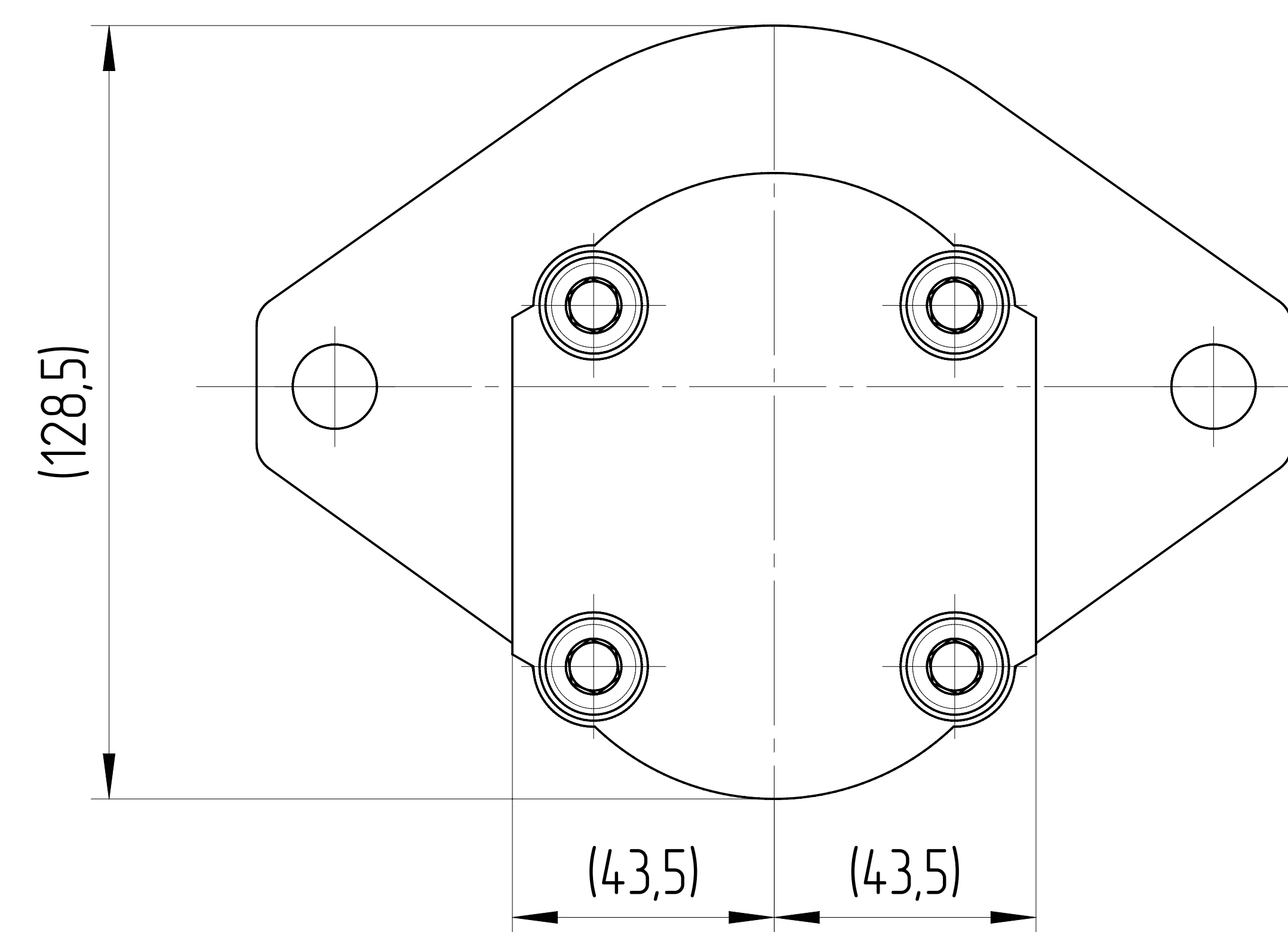


⊙	φ0,35	X
	0,10/25,4	Y

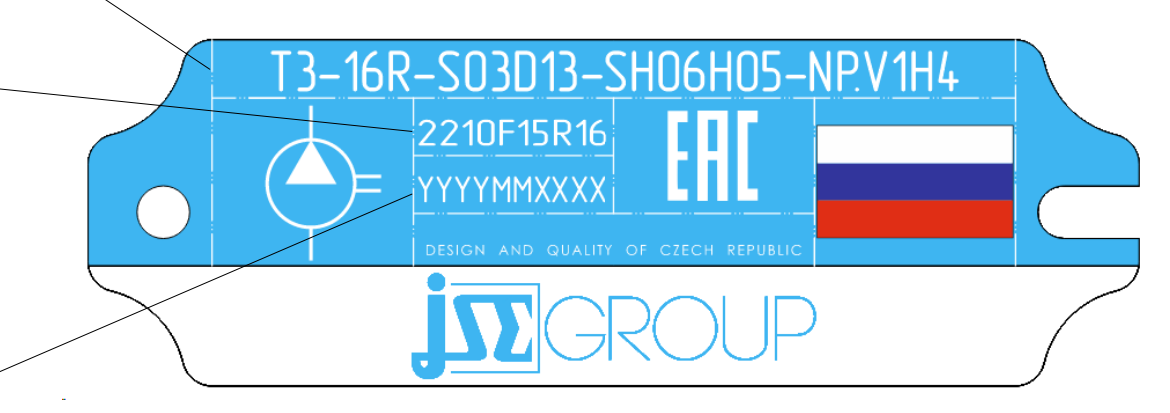
Вал шлицевой
SAE 13T 16/32DP SC5
ANSI B92.1-1996
M=270 Нм



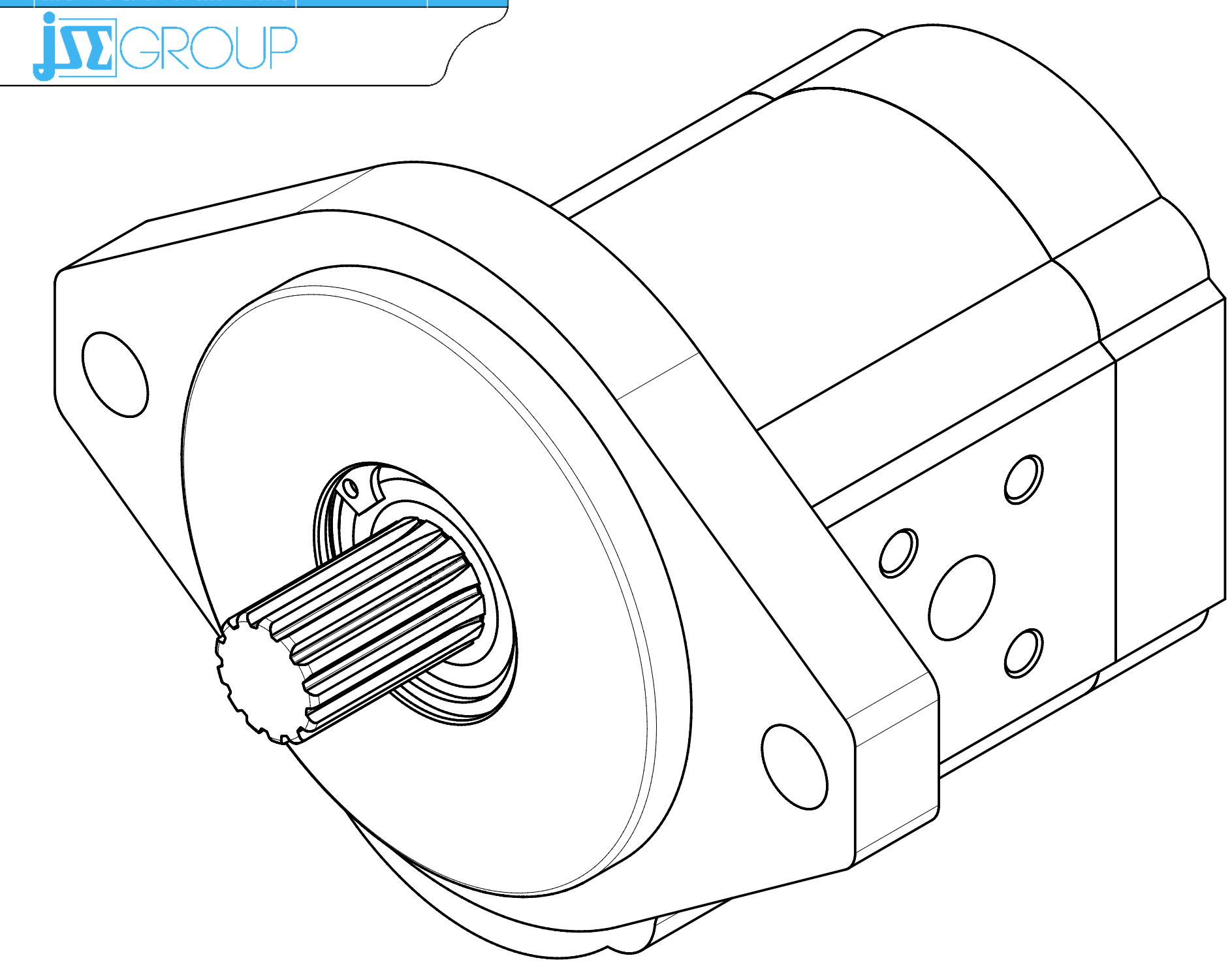
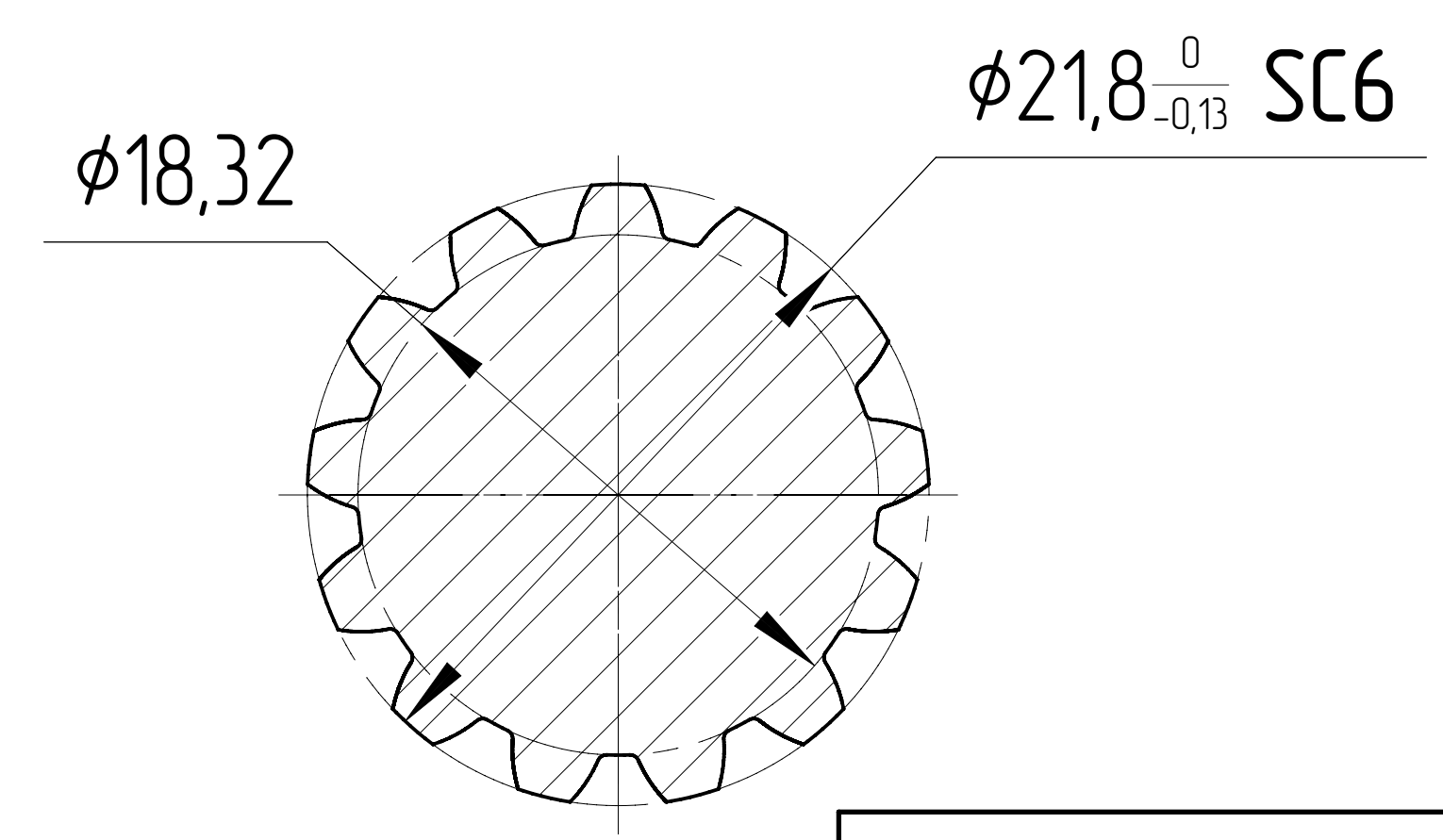
Наименование

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 T3-16R-S03D13-SH06H05-NP.V1H4 (2210F15R16)
- НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ. ДЛЯ НАСОСА ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ.
 - НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА - НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ.
 - ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -20 °C; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 °C; МАКС. 100 °C.
 - ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-85°C.
 - НЕ ДОПУСКАЮТСЯ ОСЕВЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛ НАСОСА.
 - ЧИСТОТА РАБОЧЕЙ ЖИДКОСТИ, ПРИ КОТОРОЙ ДОПУСКАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНА СООТВЕТСТВОВАТЬ DIN 51524-2-HLP (DIN 51524-3-NVLP).
 - ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
 - НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПOKРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ.
 - 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	Date			Drawing №	
General tolerances according to ISO 2768 Accuracy class		Marie Horák	17.10.2022			ZUBOVÉ ČERPADLO GEAR PUMP	
Lengths not specified according to ISO 2768v		Material	Total №		Sheet size A2		UPD №
		Semi-finished №	Product type		VIZ TABULKA SEE THE TABLE		
		Weight (kg)	Scale		CAD - dft.		