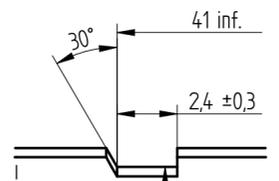
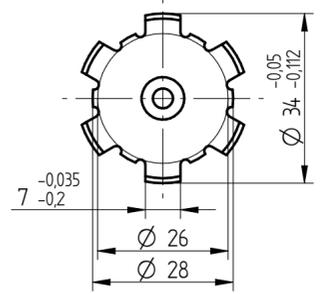
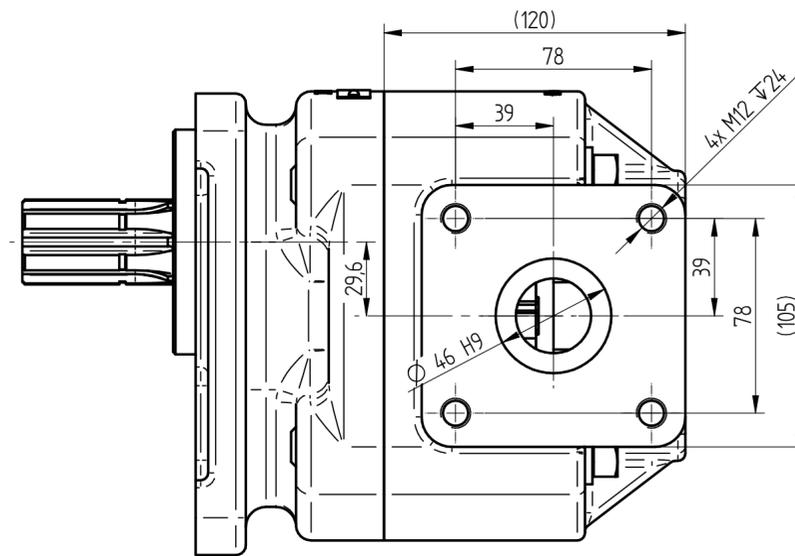
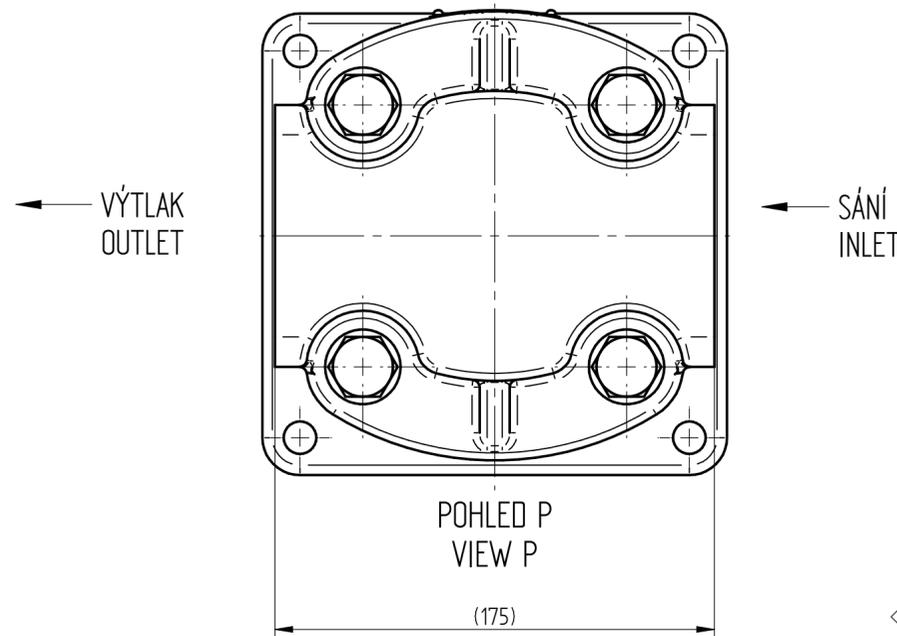
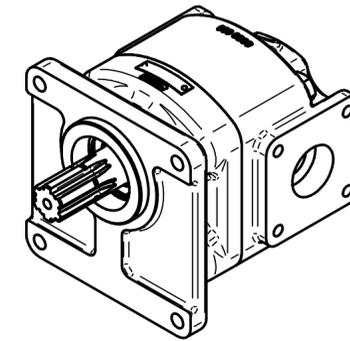


ROVNOBOKÉ DRAŽKOVÁNÍ
STRAIGHT-SIDED SPLINES
D-6x28x34e9x7 ČSN 01 4942
M_{kmax} = 830 Nm
VIZ VÝPOČET M1
SEE CALCULATION M1

POHLED L



B
5:1



VÝPOČET POVOLENÝCH TLAKŮ
CALCULATION FOR LIMITATION PRESSURE
- KONTROLNÍ VÝPOČET TLAKU V ZÁVISLOSTI NA KROUČÍCÍM MOMENTU HRÍDELE
- CHECK CALCULATION OF PRESSURE DEPENDING ON TORQUE OF SHAFT
M1 = P₁V_{g1} ≤ 44 300

- SEAL KIT: 188 9535
- ČERPADLO JE LAKOVÁNO ZÁKLADNÍ ČERNOU BARVOU: 100h. KORÓZNÍ ODLNOST
GEAR PUMP IS PAINTED BY BASIC BLACK COLOUR: 100 HOUR CORROSION RESISTANCE
- PROVOZ ČERPADLA NA LIMITNÍCH PARAMETRECH (TLAK, OTÁČKY, TEPLOTA) NUTNO KONZULTOVAT S TECHNICKÝM ODDĚLENÍM JIHOSTROJE.
OPERATION FOR MAXIMUM GEAR PUMP PARAMETERS (PRESSURE, REVOLUTIONS, TEMPERATURE) MUST BE CONSULTED WITH TECHNICAL DEPARTMENT OF JIHOSTROJ.
- ROZSAH OKOLNÍ TEPLoty: -40 až +55 °C
AMBIENT TEMPERATURE RANGE: -40 to +55 °C
- 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
- SMĚR OTÁČENÍ JE DÁN PŘI POHLEDU NA HNACÍ HRÍDELE – 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.
- ZOBRAZENO JE PRAVTPĚČIVÉ ČERPADLO, U LEVOTOČIVÉHO JE SACÍ A VÝTLAČNÉ HRDLO ZAMĚNĚNO.
THE CLOCKWISE PUMP IS DRAWN, THE INLET AND OUTLET BRANCHES OF THE ANTICLOCKWISE ARE EXCHANGED.

125	LEVOTOČIVÉ ANTI-CLOCKWISE	250 - 2400	190	QHD2-125L-R15D25-SS04S04-NP	188 9823
125	PRAVOTOČIVÉ CLOCKWISE	250 - 2400	190	QHD2-125R-R15D25-SS04S04-NP	188 9831
1. SEKCE 1st SECTION	SMĚR OTÁČENÍ ROTATION [-]	ROZSAH OTÁČEK SPEED RATE [min ⁻¹]	1. SEKCE 1st SECTION	ČÍSLO VÝKRESU (TYP) DRAWING NUMBER (TYPE)	ČÍSLO ZAKÁZKY PURCHASE CODE
GEOM. OBJEM Vg DISPLACEMENT Vg [cm ³]			MAX. TRVALÝ TLAK P MAX. CONT. PRESSURE P [bar] VIZ VÝPOČET / SEE CALCULATION		

003 ZMĚNA 188-Z0
003a - NOVÉ KONTO 188 9831
003b - ADD PAINTING
003c - ÚPRAVA POZNÁMEK
ZMĚNA 188-Z162
003d - VIZ SESTAVA

Tento výkres je důstojným majetkem firmy Jihostroj a.s. Nemá být bez našeho souhlasu kopírován, rozmazáván nebo poskytován třetím osobám. Vytvářeno si veškerá práva.

Metoda zobrazení ISO-E	Index změny 003-4x 002-3x	Číslo změny 188-Z162,188-Z0 188-Z195	Datum 19.07.2017 30.05.2016	Číslo verze 003	Číslo zakázky VIZ TAB. SEE THE TABLE
Všeobecný parametr dřsnosti povrchu Ra [µm]	Rozeř [mm]	Vypracoval M.SIMOTA	Datum 25.04.2016	Schválil Datum	Název ČERPADLO ZUBOVÉ GEAR PUMP
Neoznačené hrany a přechody bez ořepů, max. zaoblení R0,2 (0,2x45°)	Zn. materiálu	Číslo kopie	Název	Číslo výkresu	Viz tabulka - typ SEE THE TABLE - TYPE
Všeobecné tolerance dle ČSN ISO 2768. Třída přesnosti:	Číslo pořadové	Měřítko 1X	Typ výrobku	Formát výkresu A2	Revize
Délkové rozměry podle ČSN ISO 2768 c. > 0,5 > 3 > 6 > 30 > 120 > 400 > 1000 > 2000 ≤ 3 ≤ 6 ≤ 30 ≤ 120 ≤ 400 ≤ 1000 ≤ 2000 ≤ 4000 ± 0,2 ± 0,3 ± 0,5 ± 0,8 ± 1,2 ± 2 ± 3 ± 4	Hmotnost (kg) (28,3 ± 1Kg)	Měřítko 1X	Typ výrobku	Formát výkresu A2	Revize