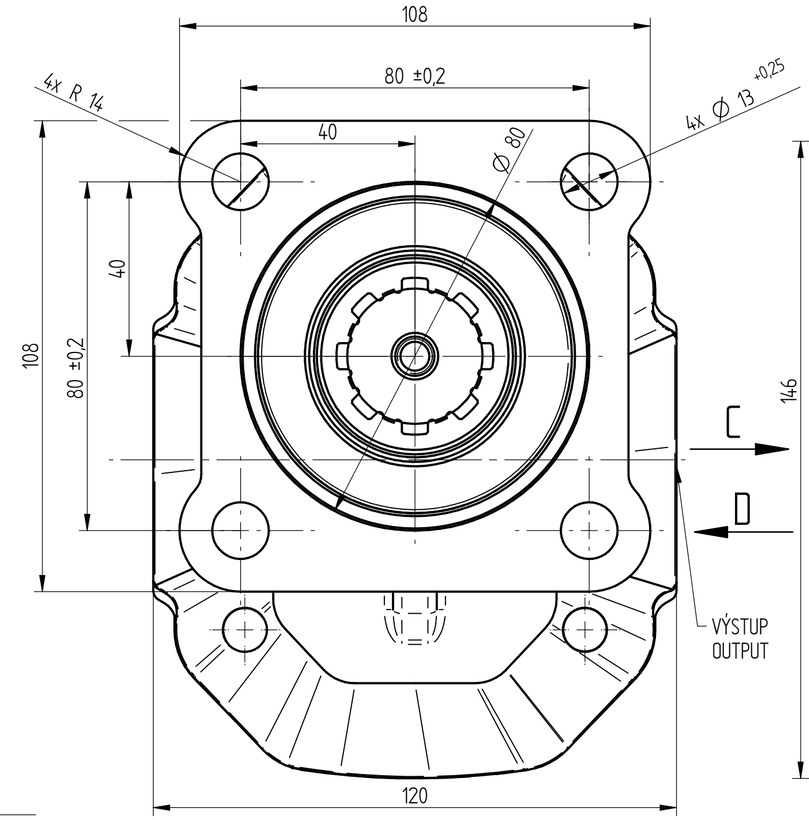
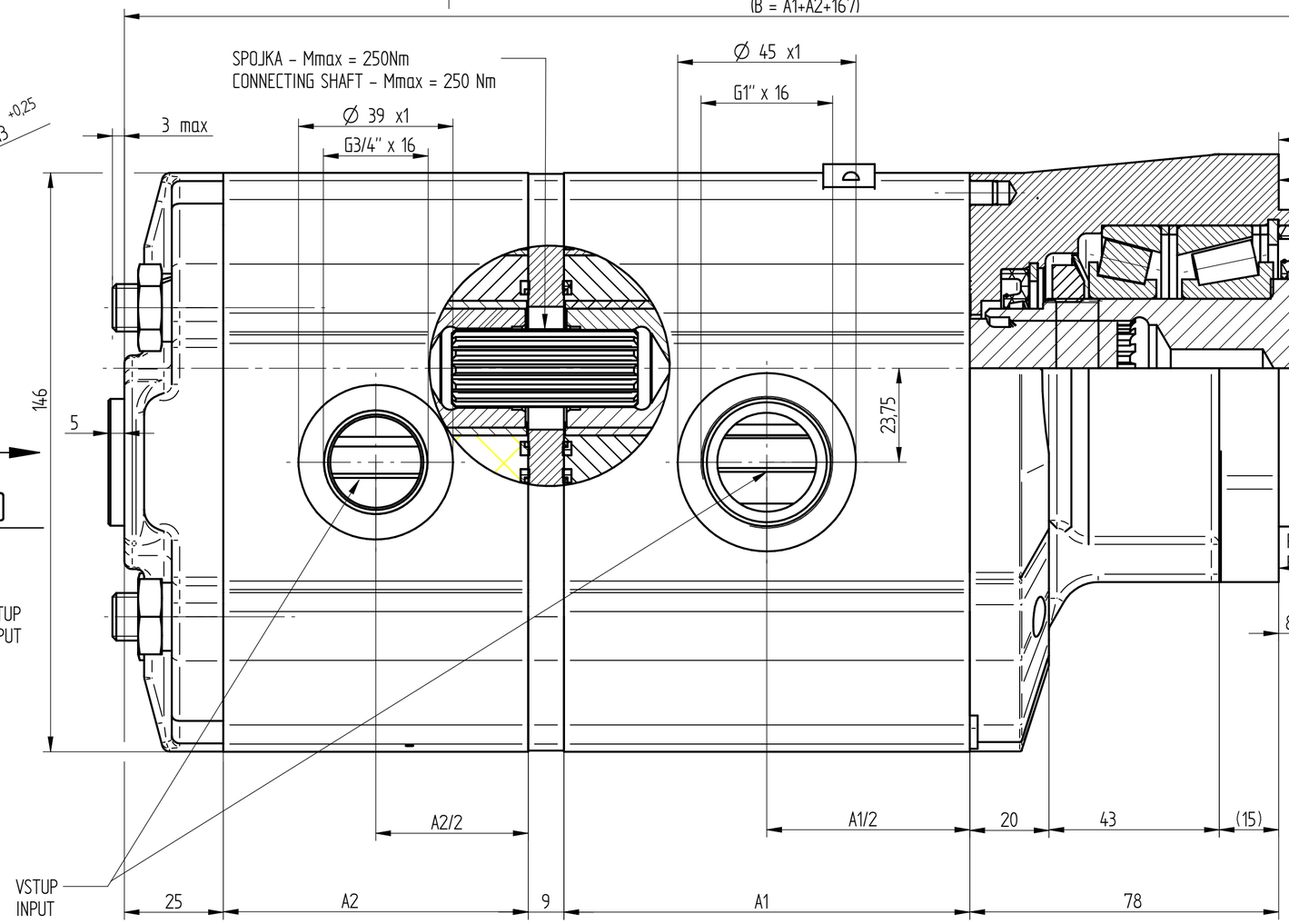
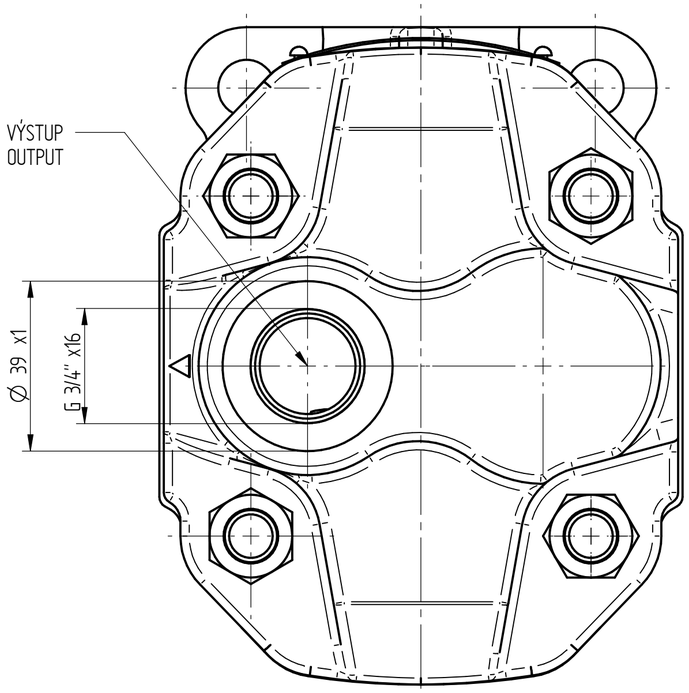
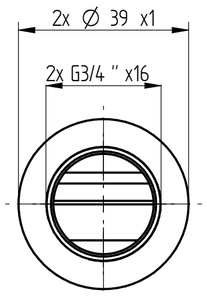






POHLED C



POHLED D

100	122,5
82	110
71	102,5
61	96
51	89
43	83,5
34	77
27	72,5
22,5	69
17	65,5
SEKCE JMEN. VELIKOST	A1, A2
	ROZMER (mm)

SYSTEM SPECIFICATION

OPERATION FOR MAXIMUM UNIT PARAMETERS (PRESSURE, REVOLUTIONS, TEMPERATURE) MUST BE CONSULTED WITH TECHNICAL DEPARTMENT OF JIHOSTROJ

SHAFT LOAD [N]	RADIAL	2500
	AXIAL	1500
SEAL MATERIAL	NBR	
SEAL KIT	185 9518	
SHAFT SEAL * PRESSURE [bar]	MIN	–0,3
	MAX	+0,5
* It means for – **PUMP:** inlet pressure; **ONE DIRECTIONAL MOTOR:** outlet pressure, **PUMP/MOTOR REVERSIBLE:** drain pressure		
PAINTING	CORROSION RESISTANCE [HOURS]	–
	PAINT	–
AMBIENT TEMPERATURE RANGE [°C]	MIN	–40
	MAX	+55
OPERATING TEMPERATURE RANGE [°C]	MIN (cold start)	–20
	CONTINUOUS	0 – 80
	MAX	100
OPERATING VISCOSITY RANGE [cSt]	RECOMMENDED	12–80
	MAX (cold start)	1200

CALCULATION FOR LIMITATION PRESSURE

CHECK CALCULATION OF PRESSURE – DEPENDING ON TORQUE OF SHAFT

$M1 = P_1 * Vg_1 + M2 \leq 21000$

$M2 = P_2 * Vg_2 \leq 13300$

1. ZOBRAZENO JE PRAVOTOČIVÉ ČERPADLO, U LEVOTOČIVÉHO JE SACÍ A VÝTLAČNÉ HRDLO ZAMĚNĚNO.
THE CLOCKWISE PUMP IS DRAWN, THE INLET AND OUTLET BRANCHES OF THE ANTI-CLOCKWISE ARE EXCHANGED
2. SMĚR OTÁČENÍ JE DÁN PŘI POHLEDU NA HNACÍ HŘÍDEL – ČERPADLO MŮŽE BÝT POUŽITO POUZE V DANÉM SMĚRU OTÁČENÍ
ROTATION WAY IS GIVEN IN THE LOOK AT THE FREE SHAFT END– THE PUMP CAN BE USED IN GIVEN ROTATION ONLY
3. MAXIMÁLNÍ KROUTÍCÍ MOMENT NA HNACÍ HŘÍDEL NESMÍ PŘESÁHNOUT Mk= 400Nm
MAX. INPUT TORWUE ON THE SHAFT Mk= 400Nm.
4. JEDNOTLIVÉ SEKCE NEJSOU VZÁJEMNĚ ODTĚSNĚNY
SECTIONS OF THE PUMP ARE NOT SEPARATED – INTERNAL DRAIN BETWEEN SECTIONS IS POSSIBLE.

002

1 SEKCE 1st SECTION MAX. TRVALÝ TLAK MAX. CONTIN. PRESSURE [bar]	2 SEKCE 2nd SECTION MAX. TRVALÝ TLAK MAX. CONTIN. PRESSURE [bar]	ROZSAH OTÁČEK SPEED RATE [min⁻¹]	A	B	C	ČÍSLO VÝKRESU (TYP) DRAWING NUMBER (TYPE)	ČÍSLO ZAKÁZKY PURCHASE CODE
230	290	350–1700	–	–	–	Q2–71/34L–I01D18–CG05G04/G04G04G04–N	**185 9394**
230	290	350–1700	–	–	–	Q2–71/34R–I01D18–CG05G04/G04G04G04–N	185 9402

ROZMĚR DIMENSION [mm]

002 DOPLNĚNO NOVÉ KONTO.

Tento výkres je duševním majetkem firmy Jihostroj a.s. Nesmí být bez našeho souhlasu kopírován, rozmnožován nebo poskytován třetím osobám. Vyhrazujeme si veškerá práva.

Metoda zobrazování ISO–E	Index změny 002–1x	Číslo změny 000 – Z 14	Datum 20.2.2019	Podpis PERNÍK	Číslo verze 002	Číslo zakázky 185 9394
Všeobecný parametr drsnosti povrchu Ra [µm] Rozměr [mm]	Vypracoval: PERNÍK	Datum 15.8.2018			
Neoznačené hrany a přechody bez otřepů, max. zaoblení R0,2 (0,2x45°)	Schválil:	Datum			
Všeobecné tolerance dle ČSN ISO 2768. Třída přesnosti : cK	Za materiálu	Číslo kopie			
	Číslo polotovaru				
Délkové rozměry podle ČSN ISO 2768m: > 0,5 – ≤ 3 ± 0,1; > 3 – ≤ 6 ± 0,1; > 6 – ≤ 30 ± 0,2; > 30 – ≤ 120 ± 0,3; > 120 – ≤ 400 ± 0,5; > 400 – ≤ 1000 ± 0,8; > 1000 – ≤ 2000 ± 1,2; > 2000 – ≤ 4000 ± 2	Hmotnost [kg]	Měřítko 1:1 (1:X)	Typ výrobku		
	CAD – díl.				

jihostroj AERO TECHNOLOGY & HYDRAULICS

Název: GEAR PUMP

Číslo výkresu: Q2–71/34L–I01D18–CG05G04/G04G04G04–N

Revize

Formát výkresu: A 2

List č.