

НЛ 22898.0707.01.1.2.743

Принципиальная гидравлическая схема

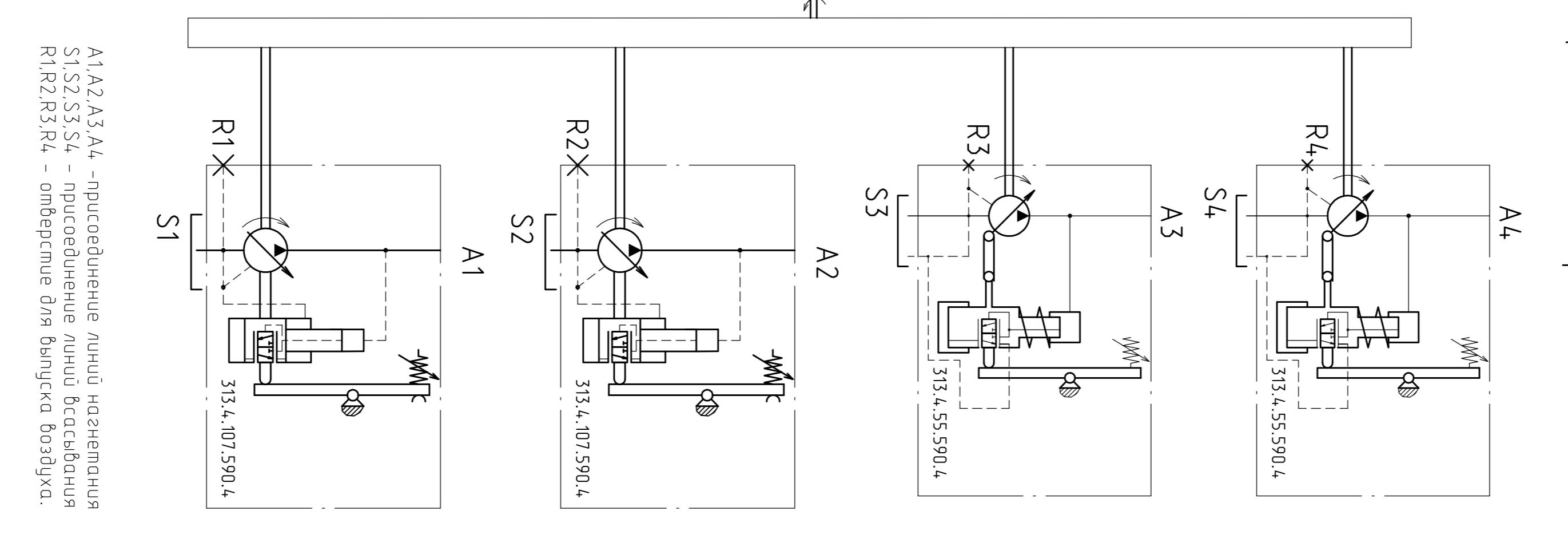
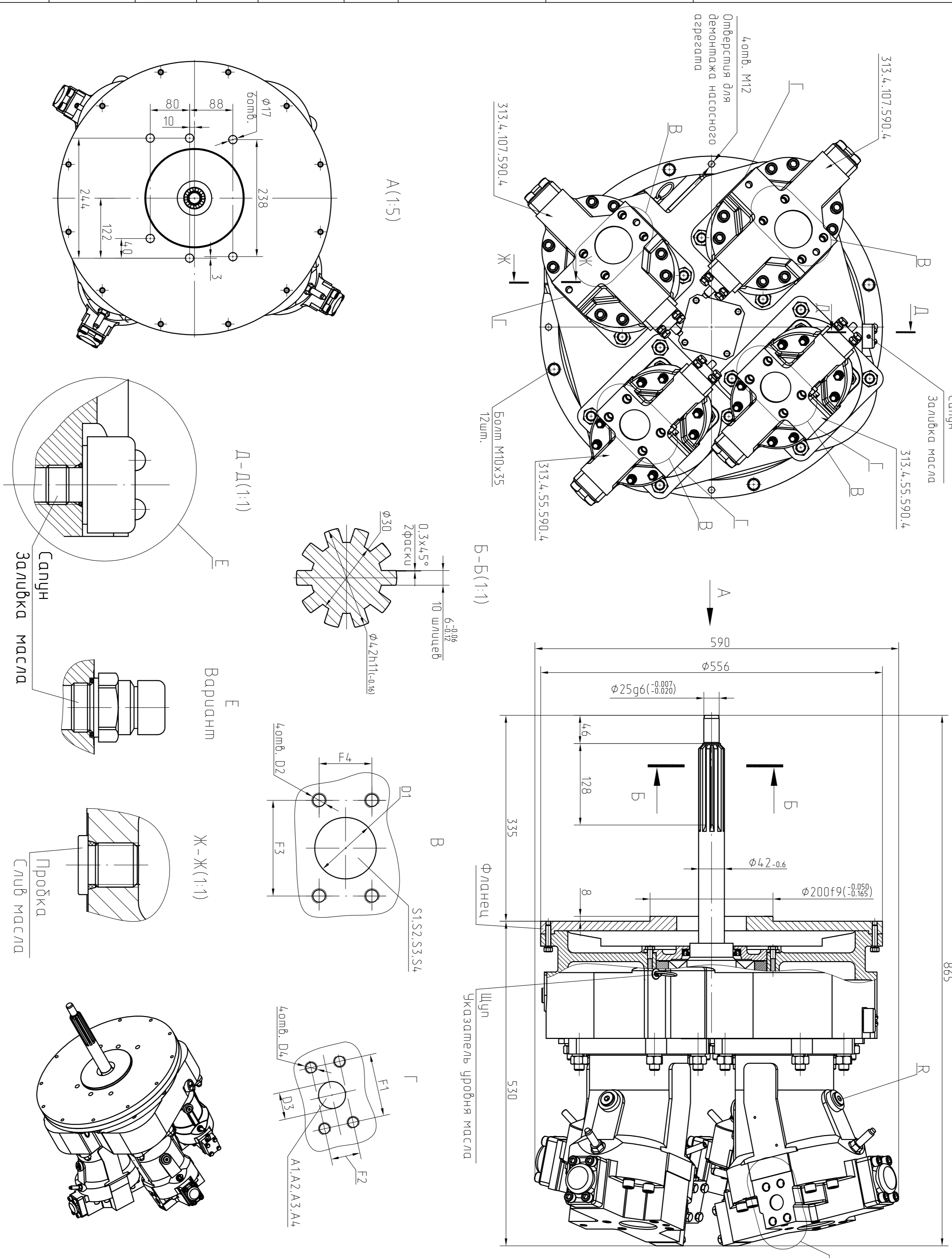


Таблица 1. Таблица присоединительных размеров.

Обозначение	F1	F2	F3	F4	D1	D2	D3	D4
313.4.55.590.4	50,8	23,8	77,8	42,9	50H13	M12-18	22	M10-18
313.4.107.590.4	57,2	27,8	88,9	50,8	62H13	M12-18	25	M12-18

Технические характеристики

Число зубьев шестерни ведущей Z1  
 Число зубьев шестерни ведомой Z2  
 Передаточное отношение  $i$   
 Частота вращения вала агрегата насосного  $n$ , об/мин  
 - номинальная  
 - максимальная при  $P_{вх} = 0,08 \text{ МПа}$   
 Рабочий объем 313.4.55.590.4,  $V_{р}$ ,  $\text{см}^3/\text{об}$   
 Рабочий объем 313.4.107.590.4,  $V_{р}$ ,  $\text{см}^3/\text{об}$   
 Подача 313.4.55.590.4,  $Q$ , л/мин  
 - номинальная  
 - максимальная при  $P_{вх} = 0,08 \text{ МПа}$   
 Подача 313.4.107.590.4,  $Q$ , л/мин  
 - номинальная  
 - максимальная при  $P_{вх} = 0,08 \text{ МПа}$   
 Давление нагнетания  $P_{н}$ , МПа  
 - номинальное  
 - максимальное  
 Максимальный момент привода  $M$ , Нм  
 Объем заправляемого масла в редуктор, л  
 КПД полный  
 Масса, кг

Примечание: При работе на частоте вращения агрегата  $n=2150$  об/мин - для исключения кавитации, обязательное вращение попорка в баке с обеспечением обильного на входе в насосы 0,08 МПа

Для монтажа насосного агрегата необходимо закрепить фланец к приводу, болтами М16 (6 шт. из комплекта монтажных частей). Затем установить насосный агрегат к фланцу и закрепить с помощью болтов М10х35 как показано на чертеже (12 шт. из комплекта монтажных частей).

Исполн. 12° докл.м.	Подп.	Лист	34.3.7.107.040.8822 ГЧ	Лист	Масса	Классификация
Разработ. Павлов		2016		190	14	
Проб. Фадеев			Агрегат насосный			
Контр. Павлов			Гидравлический чертёж			
Нач.КБ						
Инж. Караваев						
УЗЗ3874.01У			Копировал			Формат А3х3