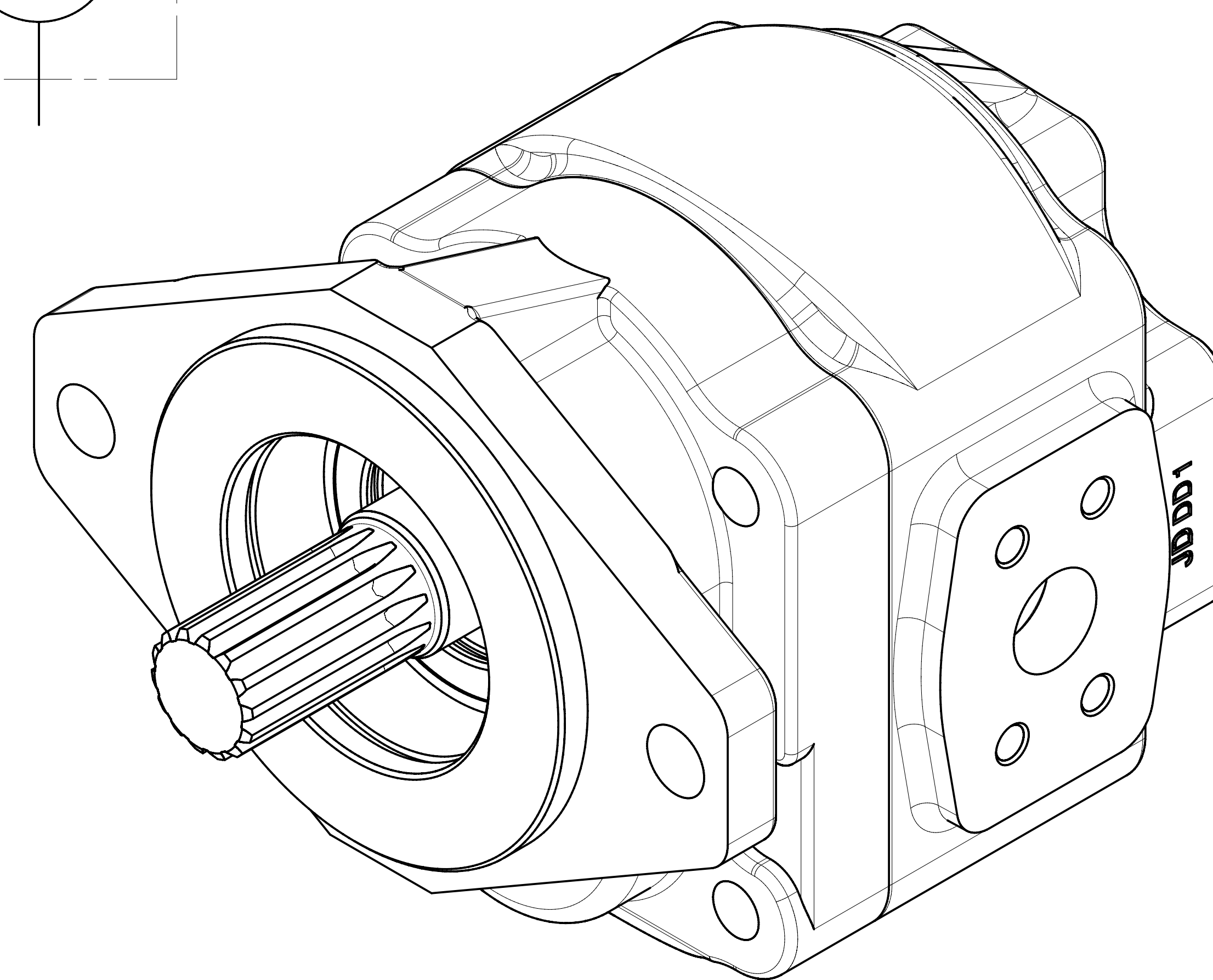
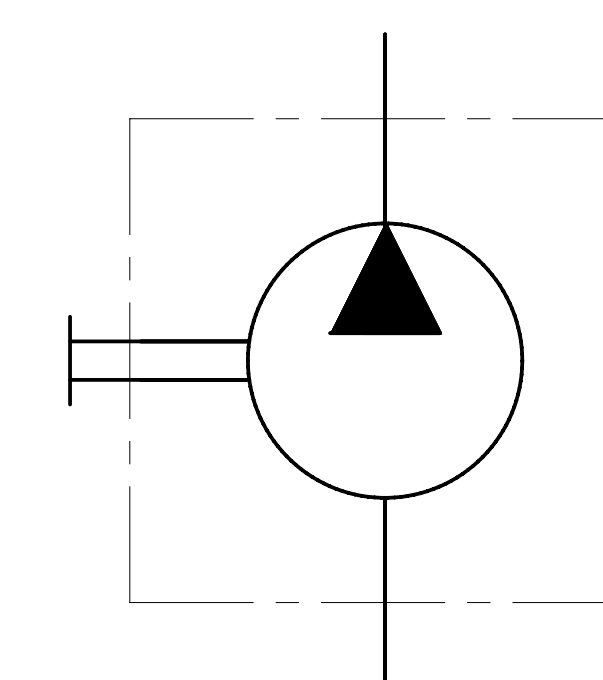
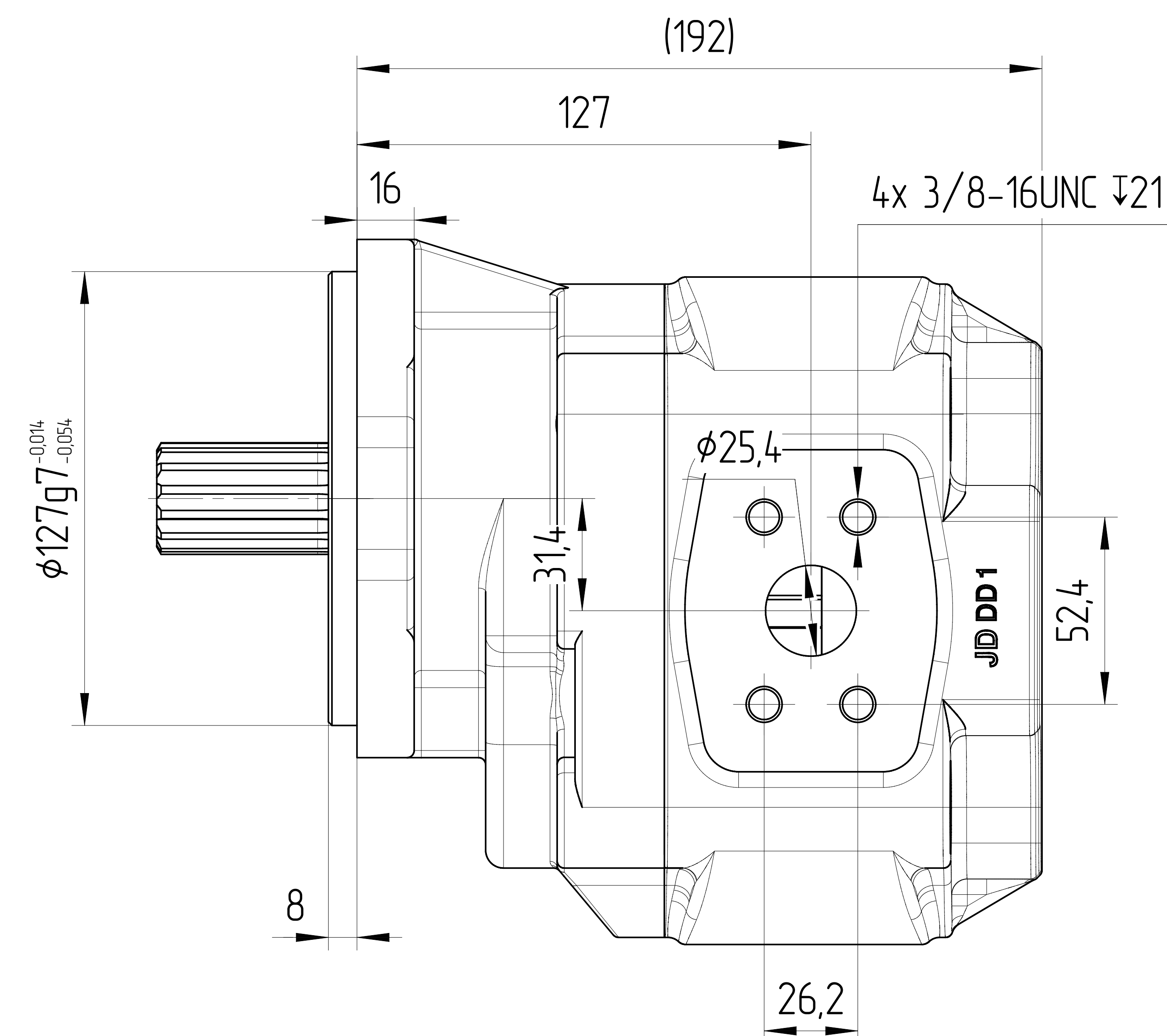
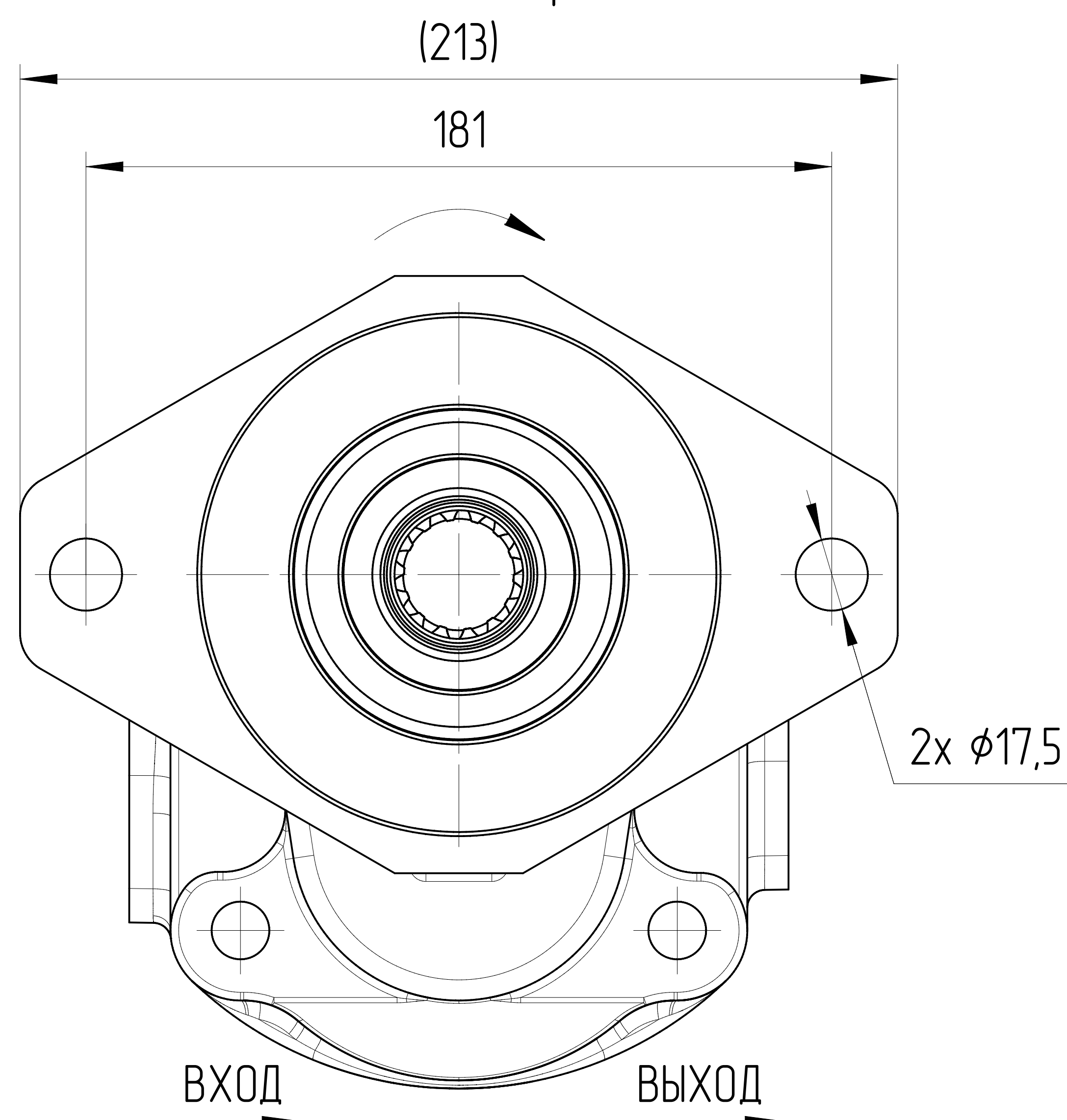
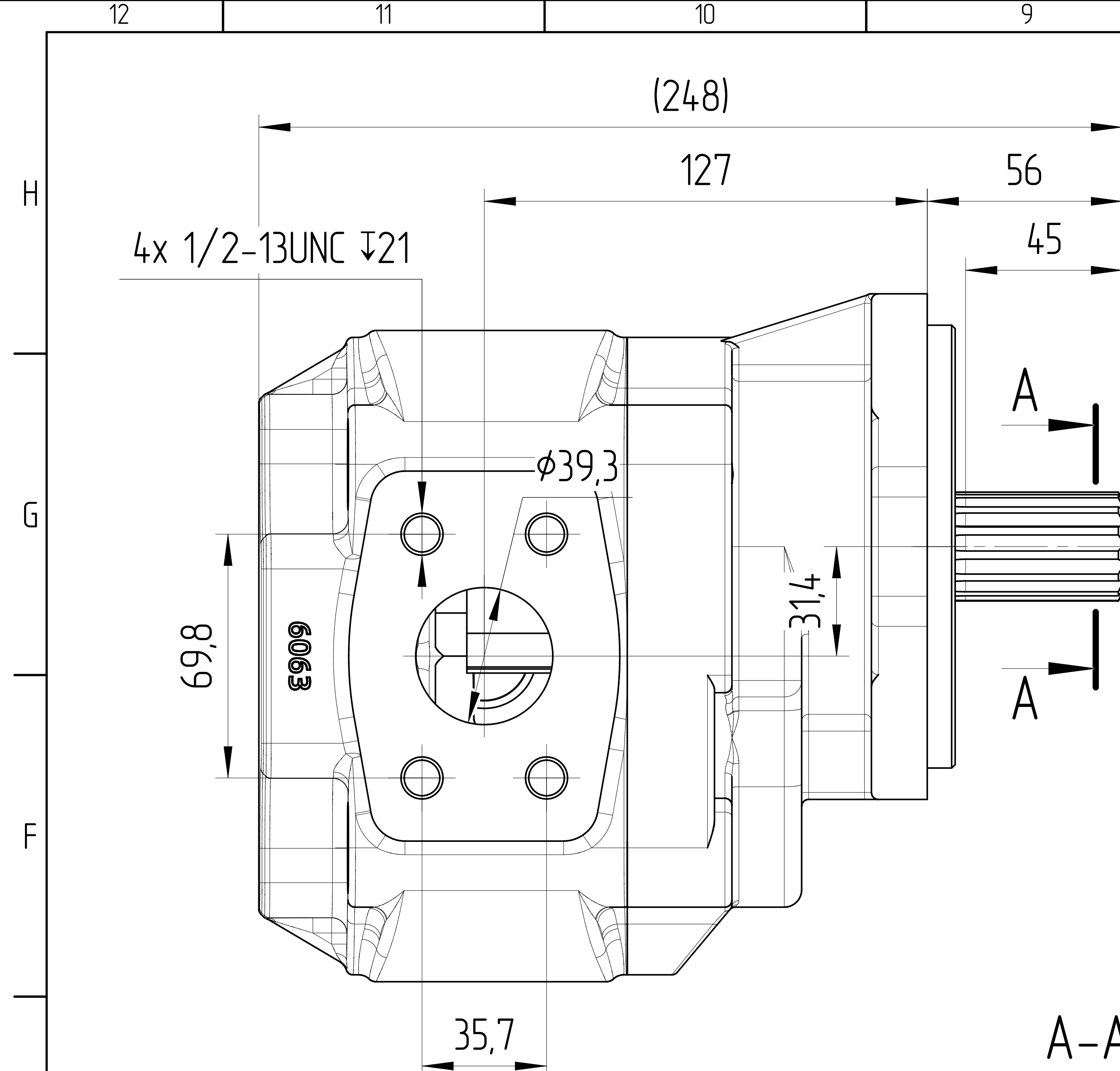




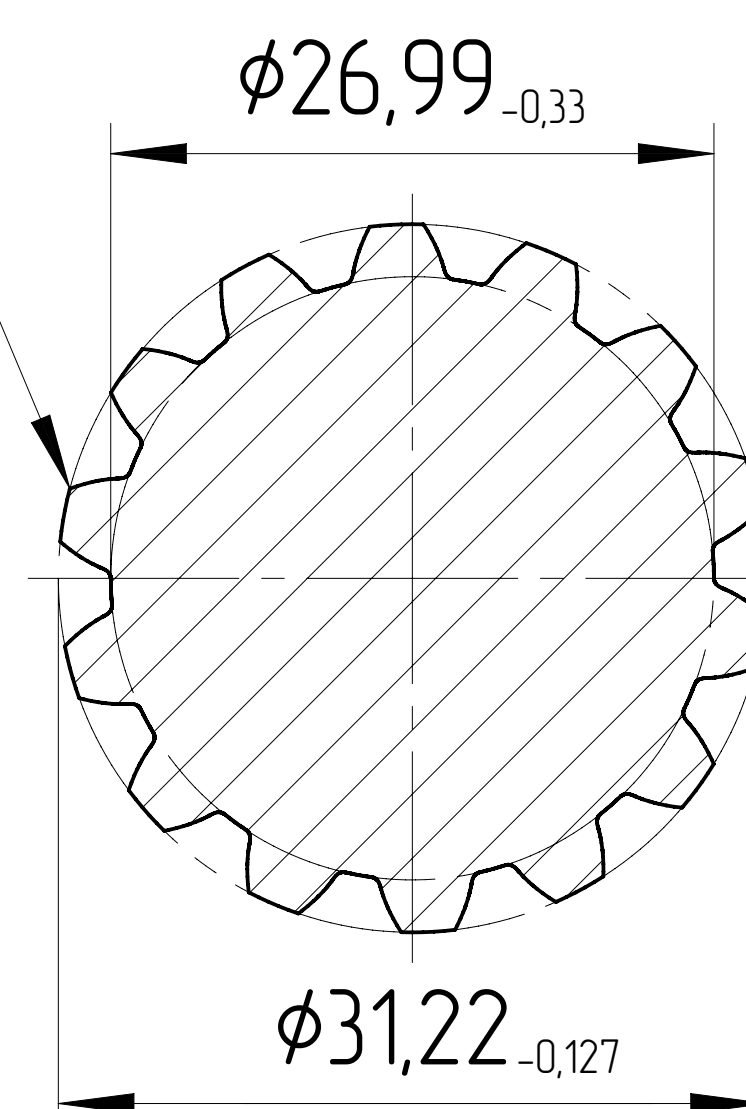
ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ)
ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАИВ. ЛЮБУЮ НЕ УКАЗАННУЮ
НА ЧЕРТЕЖЕ ИНФОРМАЦИЮ СЛЕДУЕТ ИСКАТЬ В КАТАЛОГЕ / РУКОВОДСТВЕ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СООТВЕТСТВУЮЩИХ СЕРИЙ ИЛИ В ПАСПОРТЕ ИЗДЕЛИЯ

ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
САЛЬНИК ВАЛА [bar]	МИН	-0,3
	МАКС	+1,3
МАТЕРИАЛ УПЛОТНЕНИЙ	NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
	МАКС	+55
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20
	ПОСТОЯННЫЙ	ОТ 0 ДО +80
	МАКС	+100
ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕЛИЧИНЫ ВАЛА [Н*М]	НЕ БОЛЕЕ	560

Вал шлицевої

ANSI B92.1
14T 12/24DP
M_{макс}=560 Н*м



О. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:

НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD2-70R-S26D14-SA05A03-ND (26050A86R)

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. АКСИАЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ ИЗДЕЛИЯ НЕДОПУСТИМЫ.

4. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ.

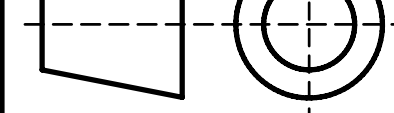
НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ,

ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТ

5. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И

СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.

70	280	350-3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ		GHD2-70L-S26D14-SA05A03-ND	26050A86L
70	280	350-3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ		GHD2-70R-S26D14-SA05A03-ND	26050A86R
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]		ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

ISO-E			Мат. изм.		Изм. заказа		Дата		Подпись		Лист номер	Код заказа																				
											001	СМ. ТАБЛИЦУ																				
Общий параметр шероховатости поверхности Ra (μm)			Разработ		Масашина Е.М.		Дата		28.05.2026		Производство																					
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)			Утвердил		Павлинина М.А.		Дата		28.05.2026																							
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c			Материал		ВЧ40						ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																					
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в сотых в ISO 2768:			Масса (кг)		Массштаб		1:1.8				Вид продукта																					
<table><tr><td>+0.5</td><td>+3</td><td>+6</td><td>+30</td><td>+20</td><td>+40</td><td>+100</td><td>+200</td></tr><tr><td>-3</td><td>-6</td><td>-30</td><td>-20</td><td>-40</td><td>-100</td><td>-200</td><td>-400</td></tr></table>			+0.5	+3	+6	+30	+20	+40	+100	+200	-3	-6	-30	-20	-40	-100	-200	-400	<table><tr><td>+0.2</td><td>+0.3</td><td>+0.5</td><td>+0.8</td><td>+12</td><td>+2.0</td><td>+3.0</td><td>+4.0</td></tr></table>		+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+12	+2.0	+3.0	+4.0			НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ	
+0.5	+3	+6	+30	+20	+40	+100	+200																									
-3	-6	-30	-20	-40	-100	-200	-400																									
+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+12	+2.0	+3.0	+4.0																									
			(А) - фронт						Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.		A2																					