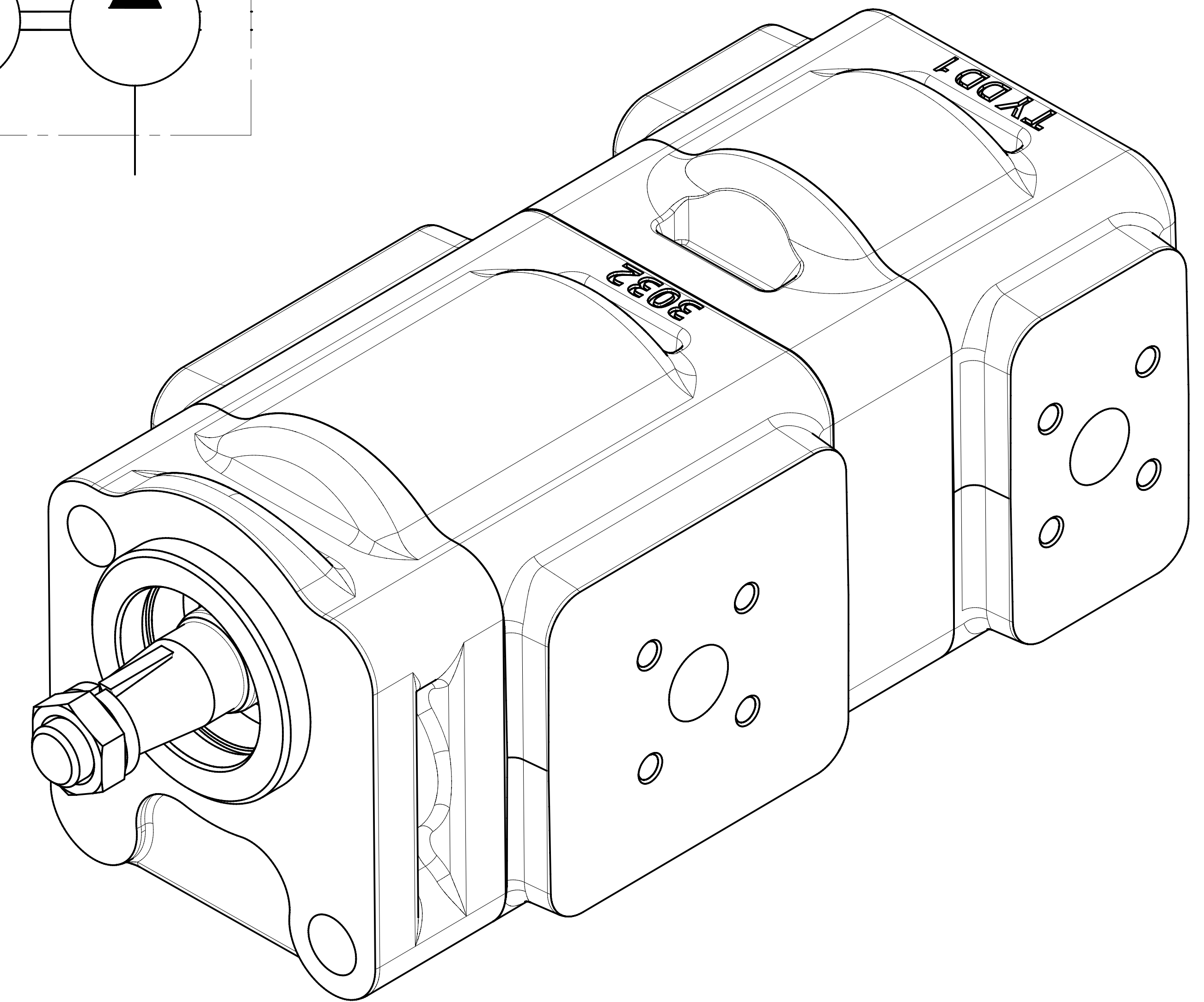
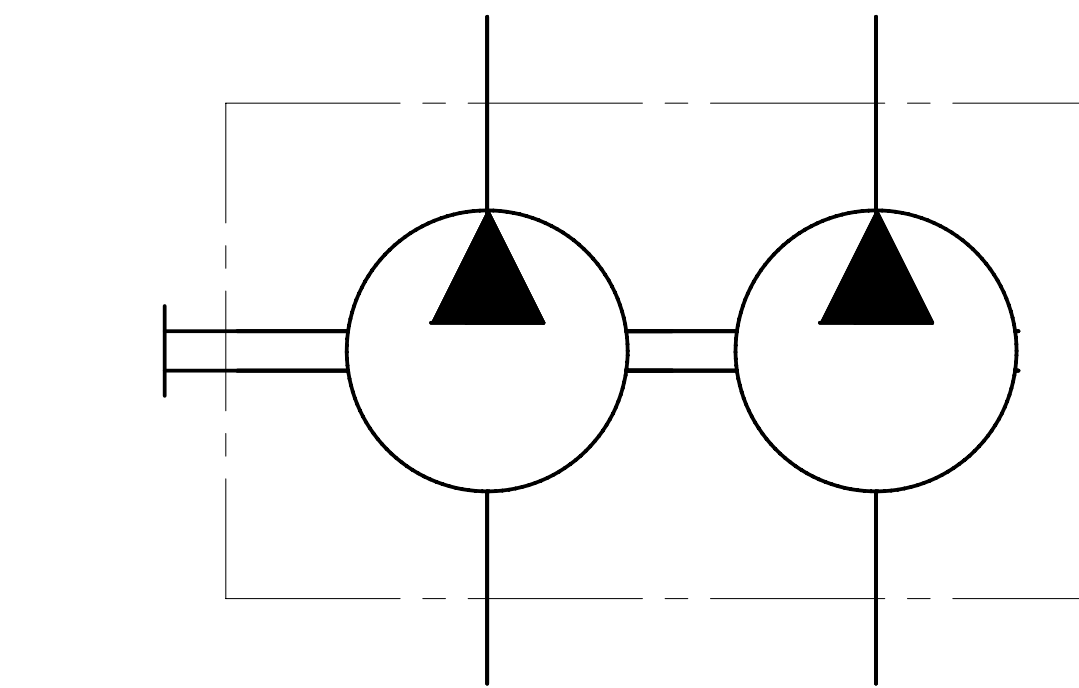
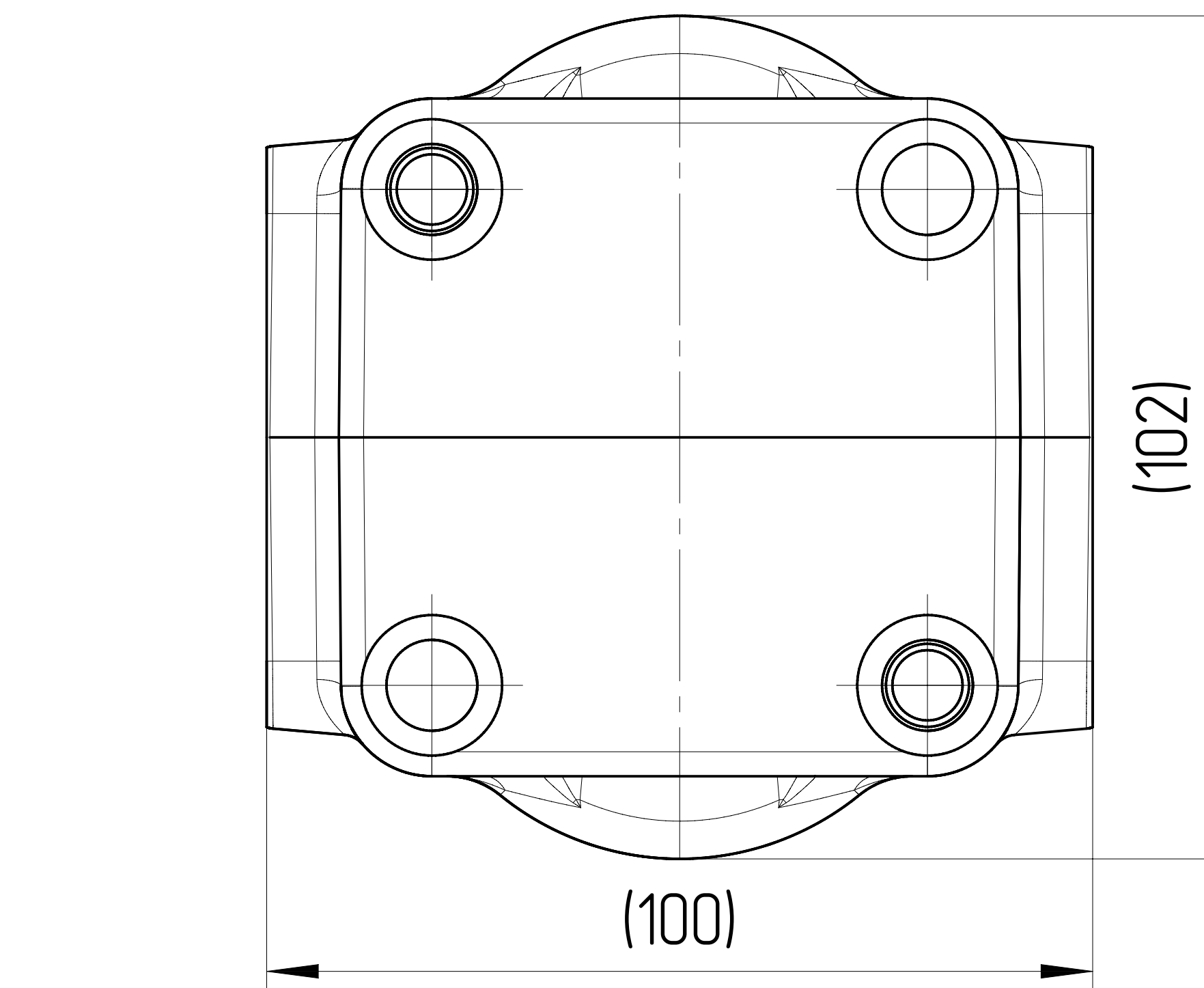
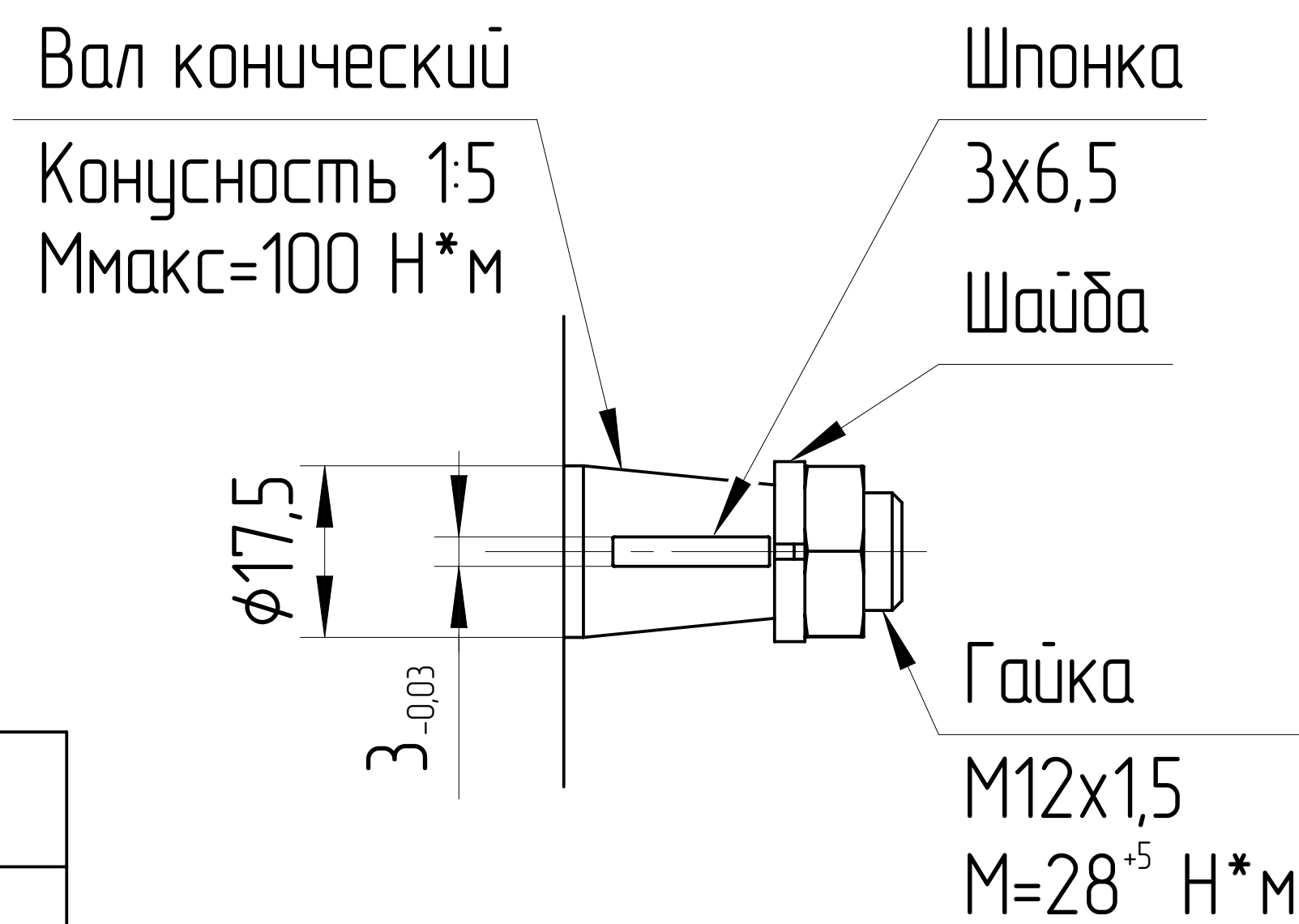
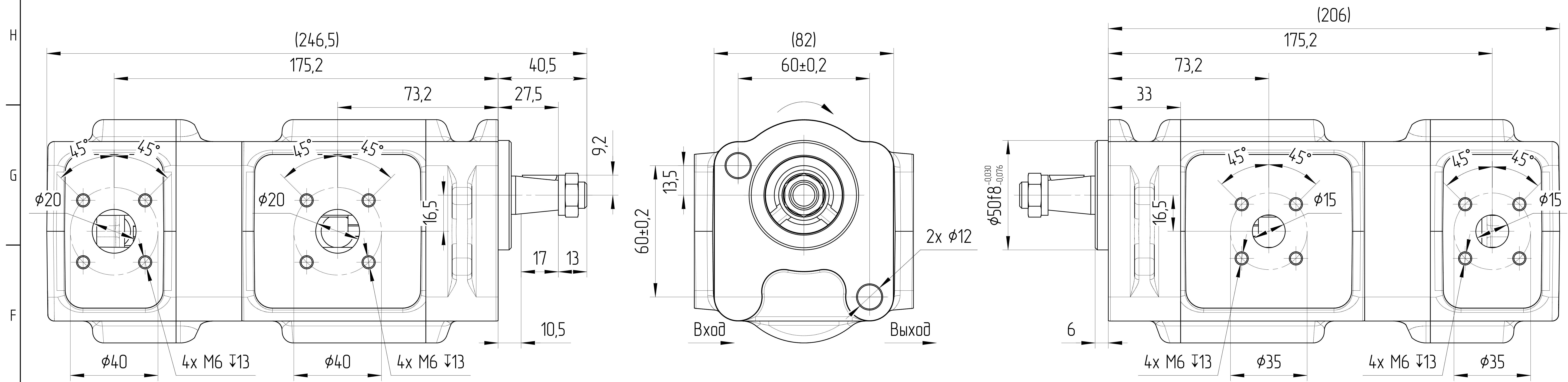




ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ)
ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ 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
ОБЪЁМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	100

О. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:

НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHDO-25/8R-A07C10-SH06H05/H06H05-ND (26030G57R)

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. СЕКЦИИ НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.

4. АКСИАЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ ИЗДЕЛИЯ НЕДОПУСТИМЫ.

5. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХР

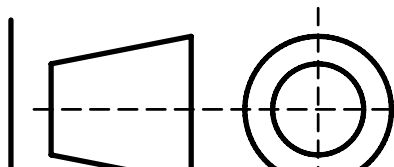
НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ,

ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТ

6. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И

СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.

25	8	250	250	350÷3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ		GHD0-25/8L-A07C10-SH06H05/H06H05-ND	26030G57L
25	8	250	250	350÷3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ		GHD0-25/8R-A07C10-SH06H05/H06H05-ND	26030G57R
1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ					
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]		МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]		СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР		КОД ЗАКАЗА

ISO-E			Материал		Лист номер		Код заказа																	
			Лист номер		001		СМ. ТАБЛИЦУ																	
Общий параметр шероховатости поверхности Ra (µm)			Разработ		Дата		Производство																	
			Kateřina Hvězdová		18.03.2026																			
Максимальное округление немаркированных краёв и переходов R0.5 (0.5x45)			Утвердил		Дата		jsg GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC																	
			Marie Horák		18.03.2026																			
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c			Материал		Вид продукта																			
			BЧ40																					
Поперечности для размеров, не указанные на чертеже, в соотв. с ISO 2768-с			Масса [kg]		НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ																			
			1:1,25																					
<table><tr><td>+0.5</td><td>+3</td><td>+6</td><td>+30</td><td>+120</td><td>+400</td><td>+1000</td><td>+2000</td></tr><tr><td>-3</td><td>-6</td><td>-30</td><td>-120</td><td>-400</td><td>-1000</td><td>-2000</td><td>+∞000</td></tr></table>			+0.5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000	-3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	+∞000	ГАП - dff		Этот чертёж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.			
			+0.5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000														
-3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	+∞000																	
<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			A2											
			+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+12	+2.0	+3.0	+4.0														