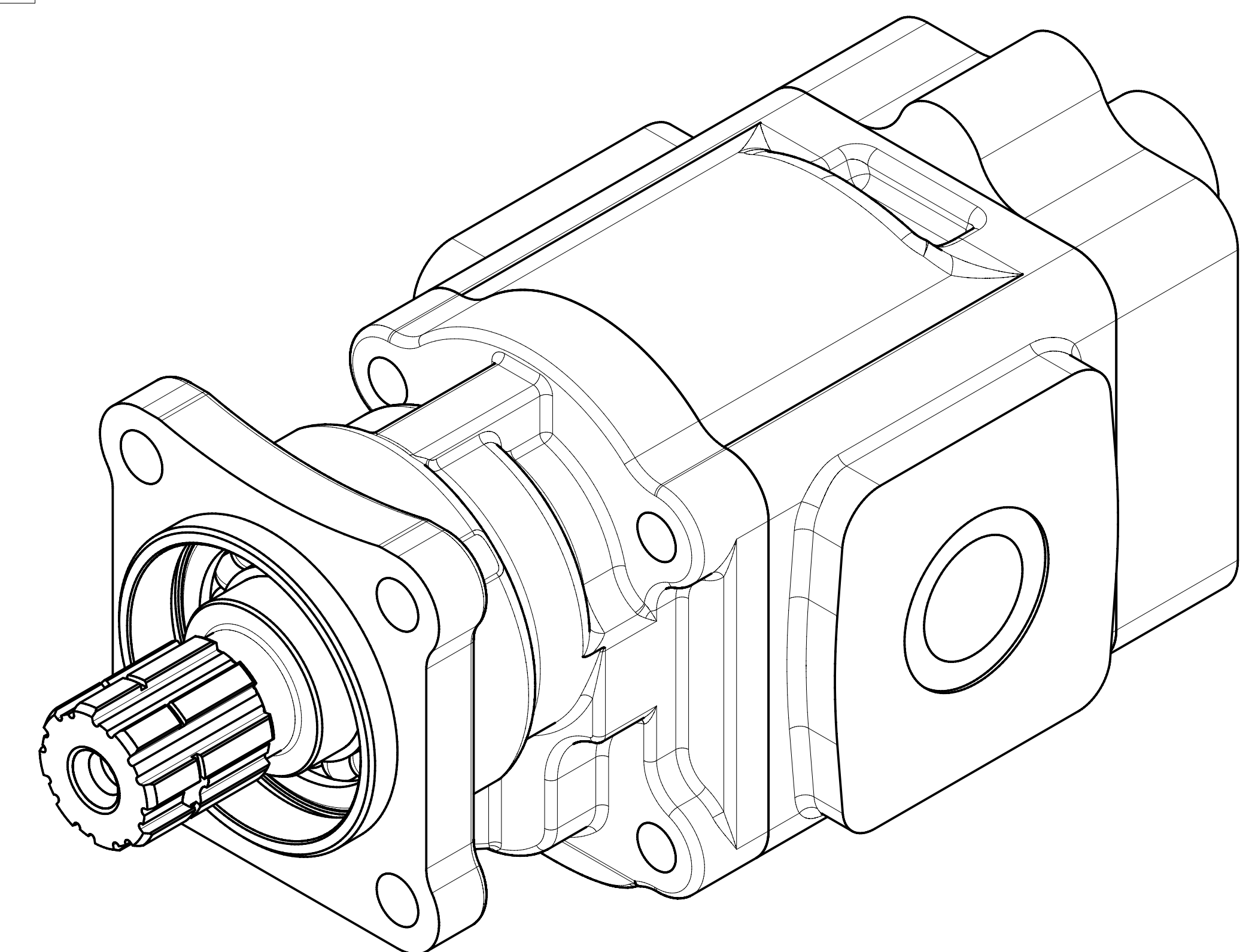
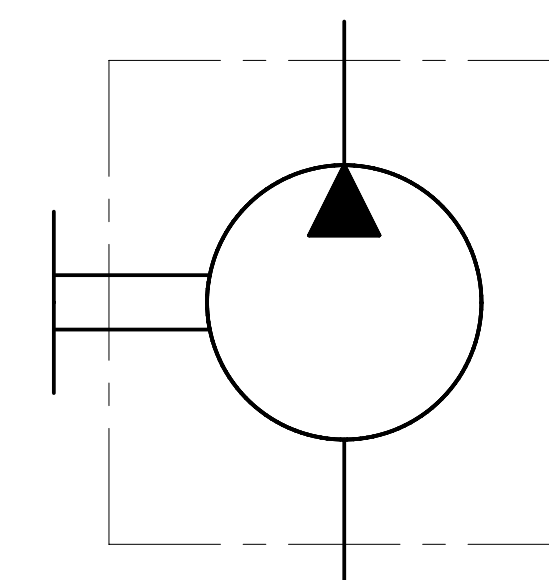
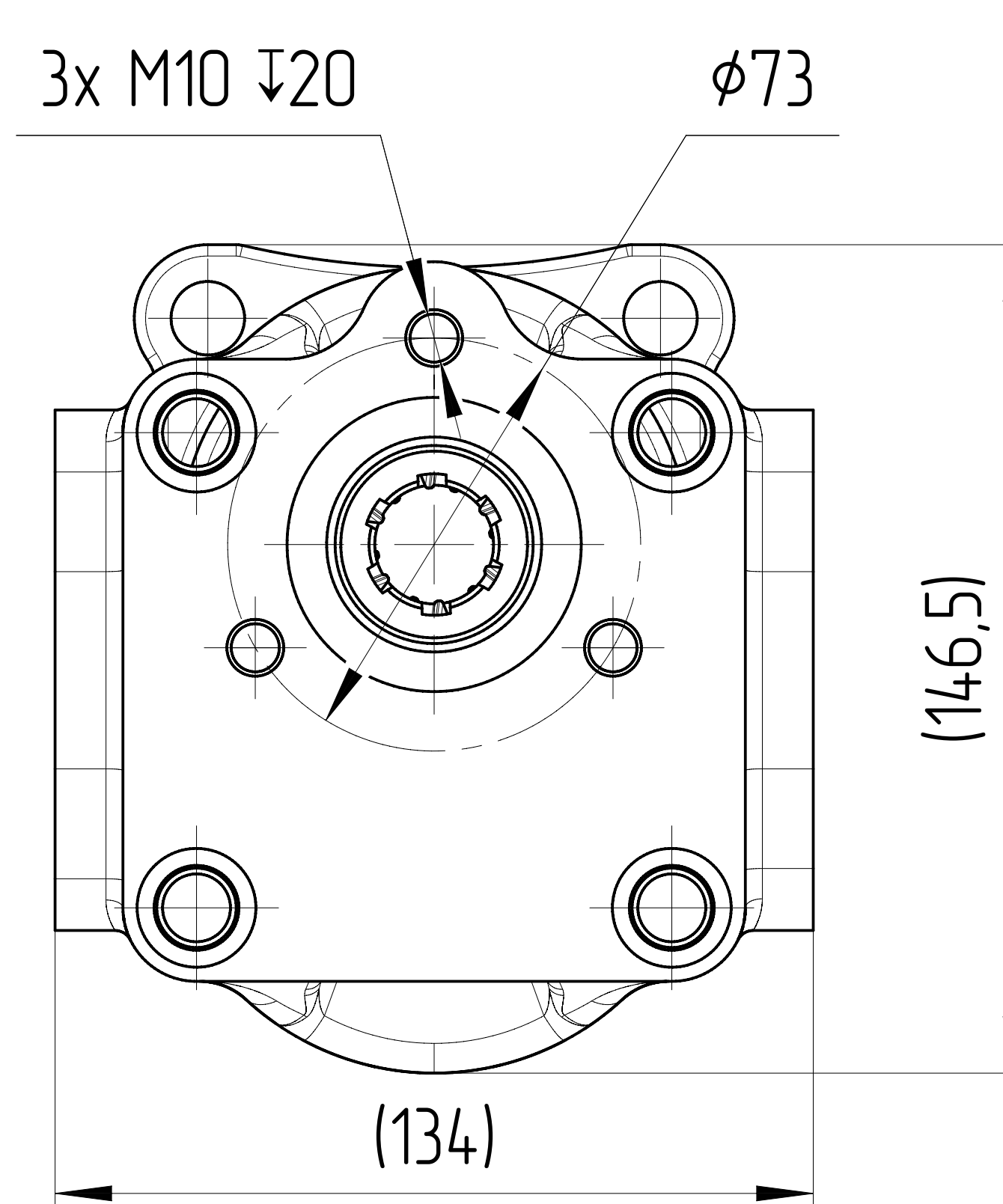
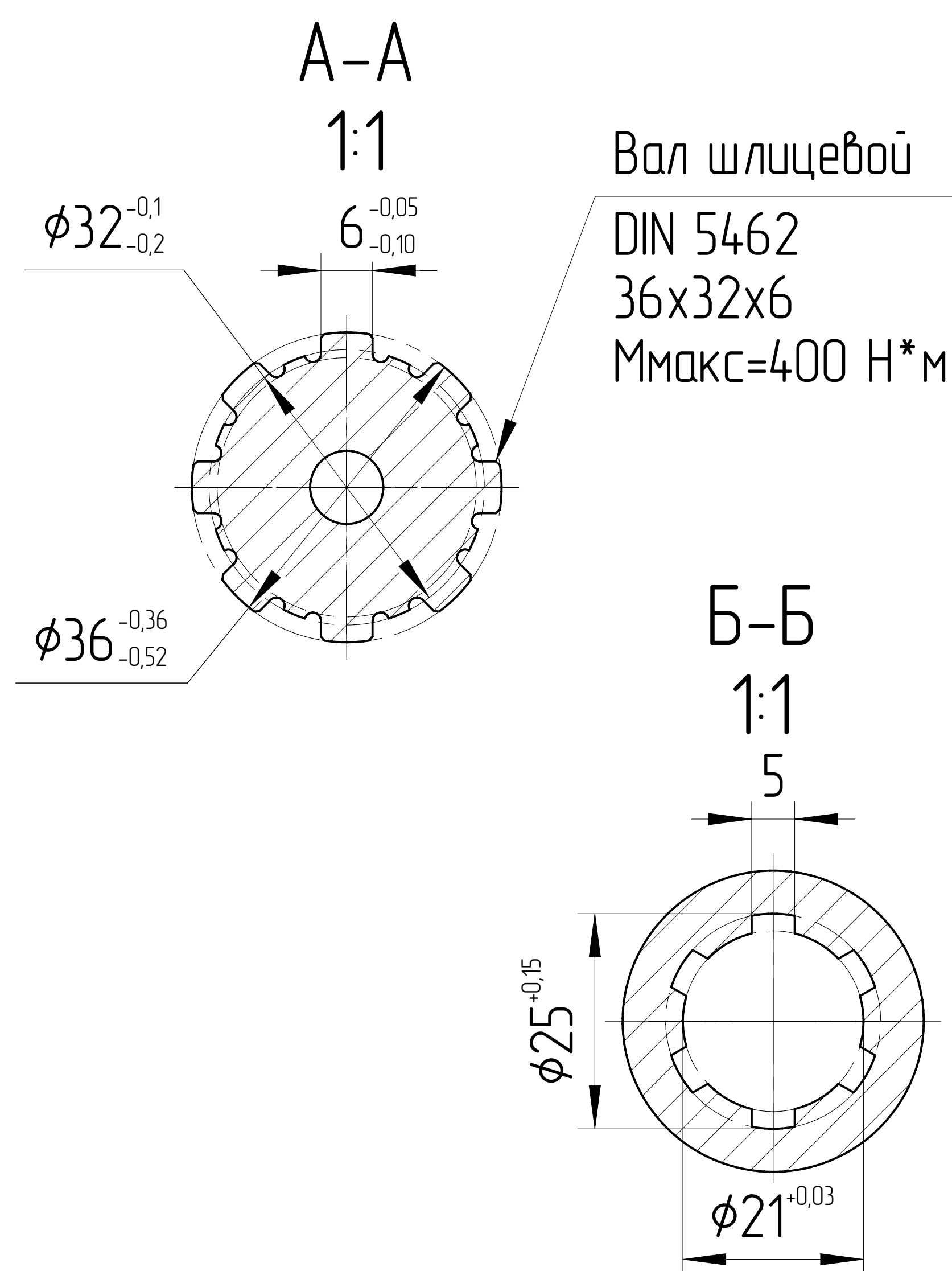
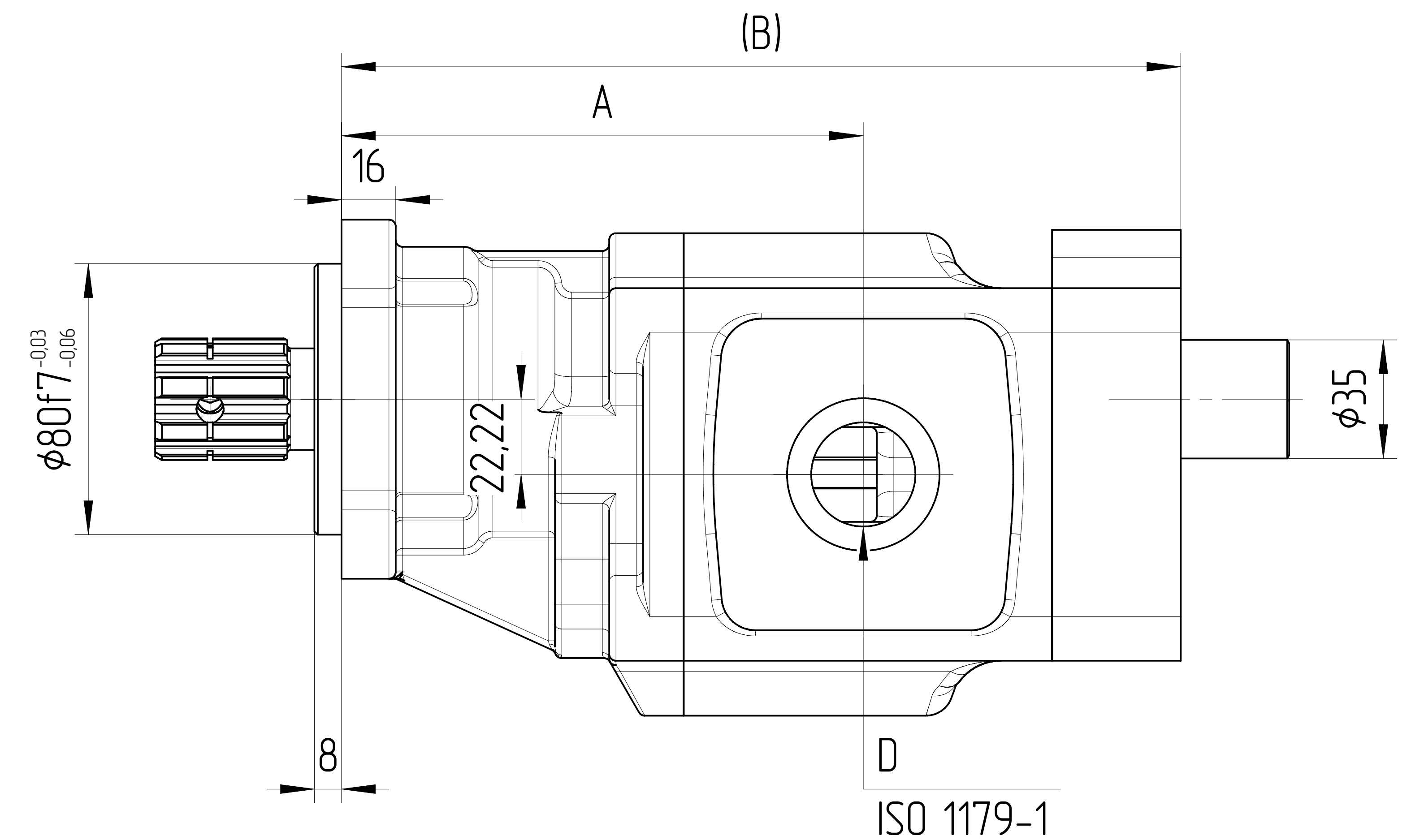
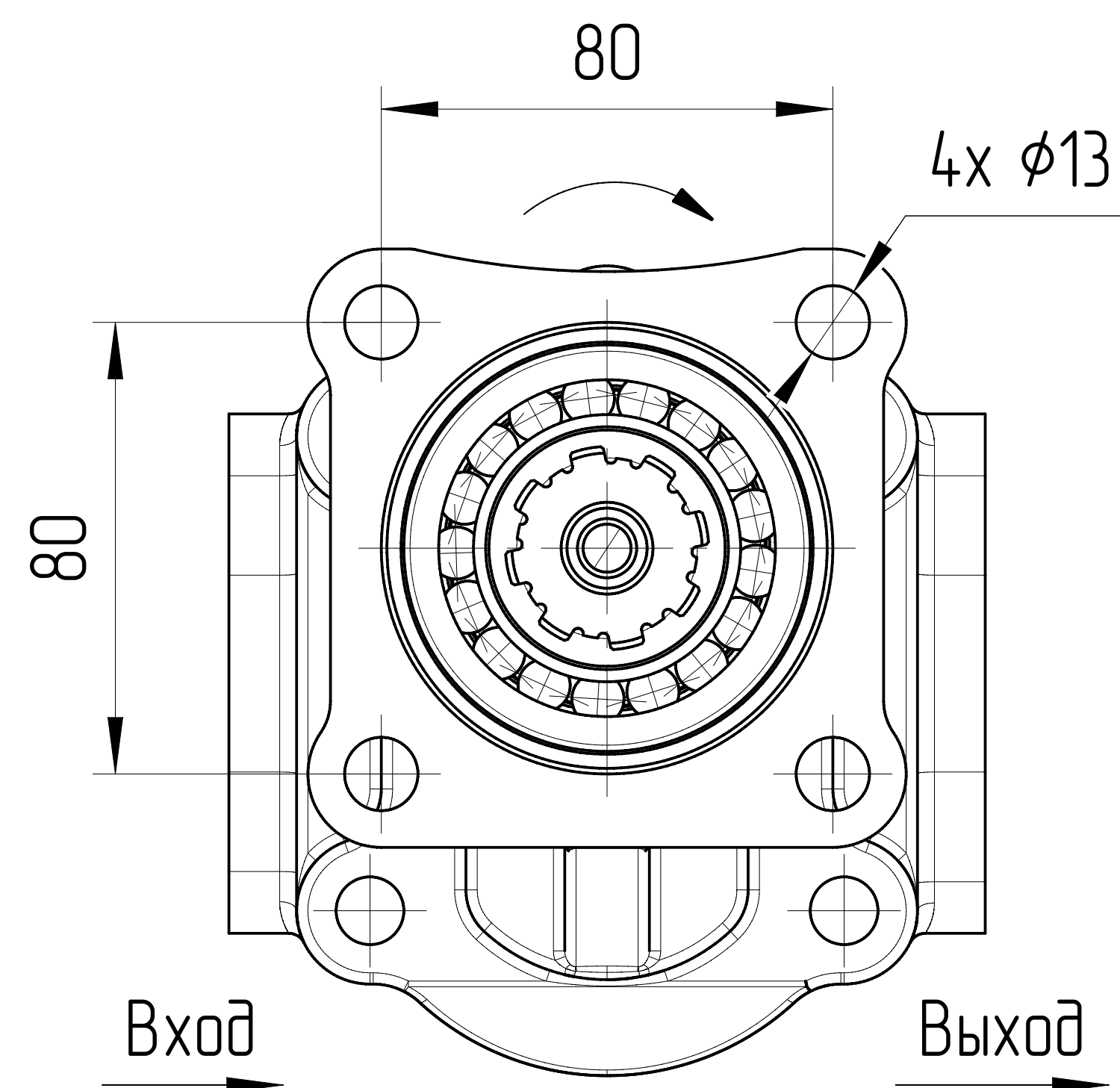
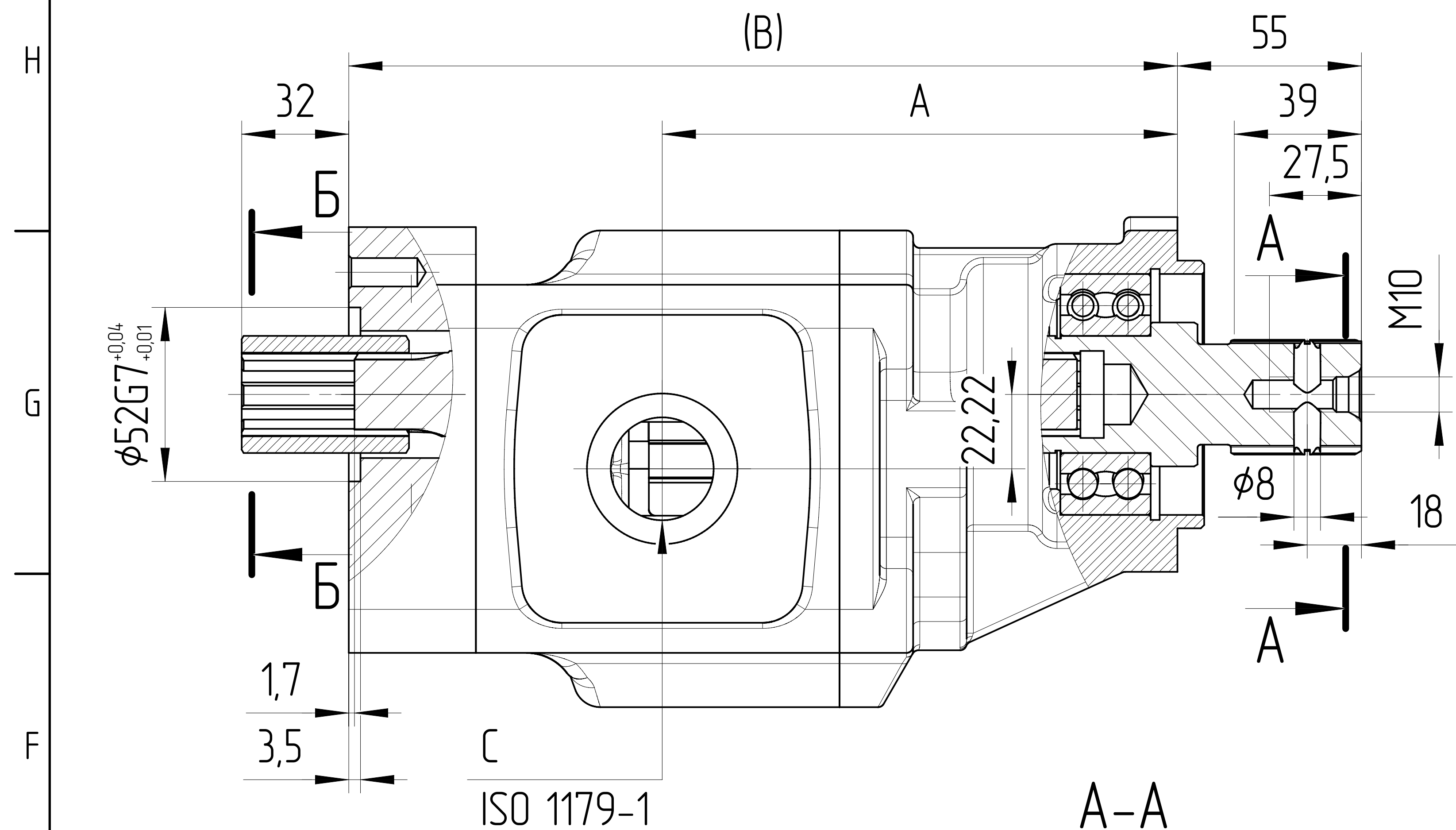


4		3	2	1
ПМА	Рей 1			22.04.2025
ПМА	Рей 2	Изменены прорты и маркировка на рабочем объеме 85		23.05.2025
ПМА	Рей 3	Изменена маркировка и код заказа		07.08.2025
МММ	Рей 4	Изменен момент вращения будущего болта		26.09.2025
МММ	Рей 5	Изменена серия		25.11.2025



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
ТОНКСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	400
АКСИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА ВАЛ [Н]	МАКС	3000
РАДИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА СЕРЕДИНЕ ВЫЛЕТА ВАЛА [Н]	МАКС	8000

О. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА В СООТВЕТСТВИИ С МАРКИРОВКОЙ ТАБЛИЦЫ.

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.

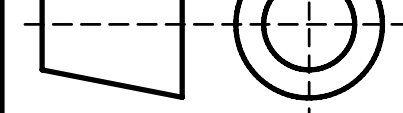
3. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ.

НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ.

ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

4. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.

Маркировка	Артикул	Рабочий объем [см³]	Макс. продолж. давление [бар]	Мин. / макс. скорость вращения [об/мин]	A [мм]	B [мм]	Порт C	Порт D
GHD1-25R-101D18-SG04G04-N2U01D17D	2508C20R25	25	270	350 / 3000	136	220,7	G3/4 1/20мун	G3/4 1/20мун
GHD1-36R-101D18-SG04G04-N2U01D17D	2508C20R36	36	270	350 / 3000	137	227,7	G3/4 1/20мун	G3/4 1/20мун
GHD1-45R-101D18-SG04G04-N2U01D17D	2508C20R45	45	270	350 / 3000	136	234,7	G3/4 1/20мун	G3/4 1/20мун
GHD1-55R-101D18-SG05G05-N2U01D17D	2508C20R55	55	250	350 / 3000	148	241,7	G1 1/20мун	G1 1/20мун
GHD1-63R-101D18-SG05G05-N2U01D17D	2508C20R63	63	250	350 / 3000	154	247,7	G1 1/20мун	G1 1/20мун
GHD1-72R-101D18-SG05G05-N2U01D17D	2508C20R72	72	250	350 / 3000	164	254,7	G1 1/20мун	G1 1/20мун
GHD1-81R-101D18-SG06G06-N2U01D17D	2508C20R81	81	200	350 / 3000	154,8	259,7	G1 1/4 1/20мун	G1 1/4 1/20мун

ISO-E			Масштаб		Число черт		Дата		Подпись		Лист номер		Код заказа																							
											001		СМ. ТАБЛИЦУ																							
Общий параметр шероховатости поверхности Ra [µm]			Разраб.		Дата		 GAБAPIТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																													
			Утвердил		Дата																															
Максимальное округление немаркированных краёв и переходов: RO 5 (0.5x45)			Marie Horák		22.04.2025		Вид продукта НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ																													
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c			BЧ40																																	
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768-1			Материал		Масса [kg]		Масштаб		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.																											
					1:2																															
<table><tr><td>+0.5</td><td>+3</td><td>+6</td><td>+10</td><td>+20</td><td>+40</td><td>+100</td><td>+200</td></tr><tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr><tr><td>-0.5</td><td>-3</td><td>-6</td><td>-10</td><td>-20</td><td>-40</td><td>-100</td><td>-200</td></tr></table>			+0.5	+3	+6	+10	+20	+40	+100	+200	-	-	-	-	-	-	-	-	-0.5	-3	-6	-10	-20	-40	-100	-200	CA0 - dft				A2					
+0.5	+3	+6	+10	+20	+40	+100	+200																													
-	-	-	-	-	-	-	-																													
-0.5	-3	-6	-10	-20	-40	-100	-200																													