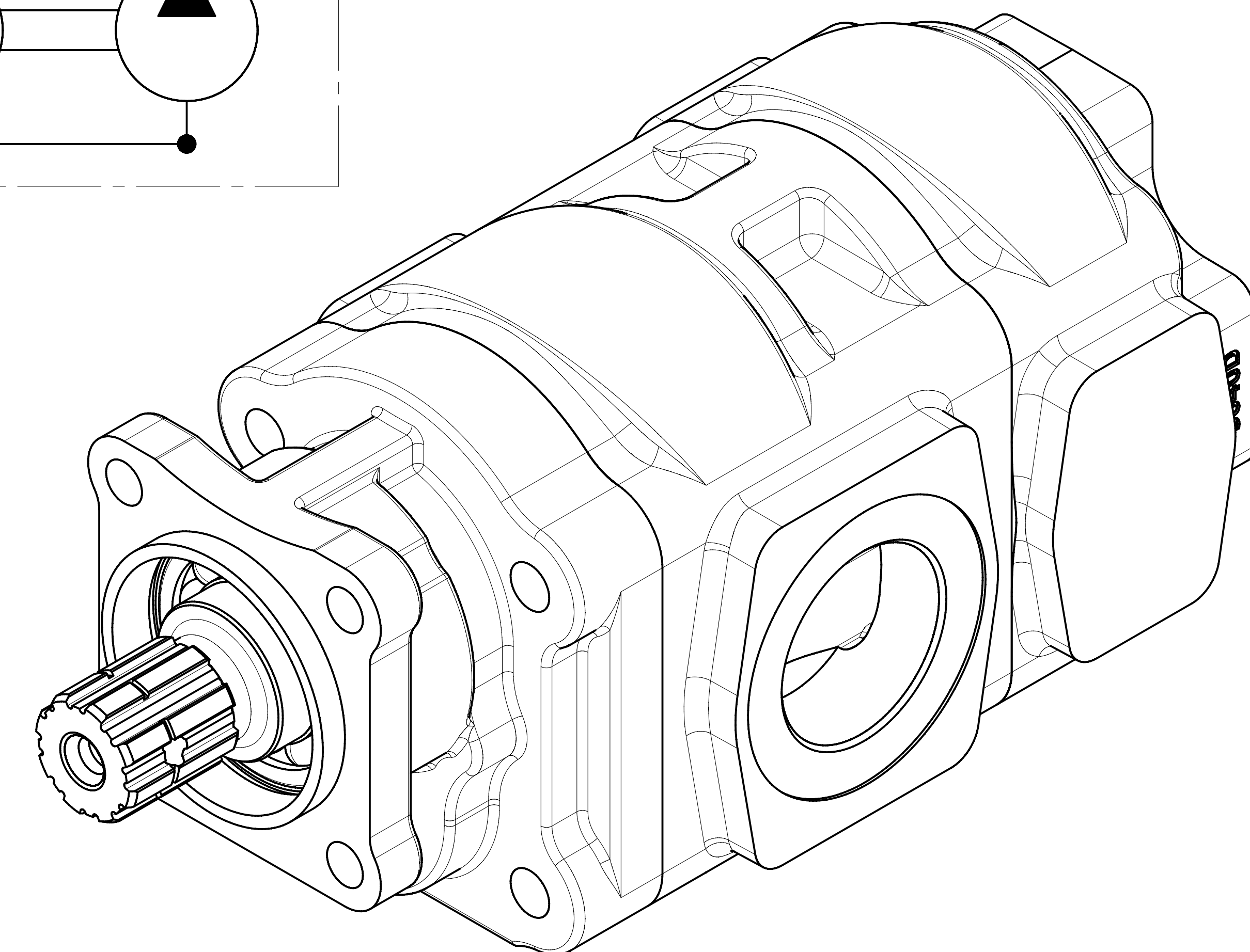
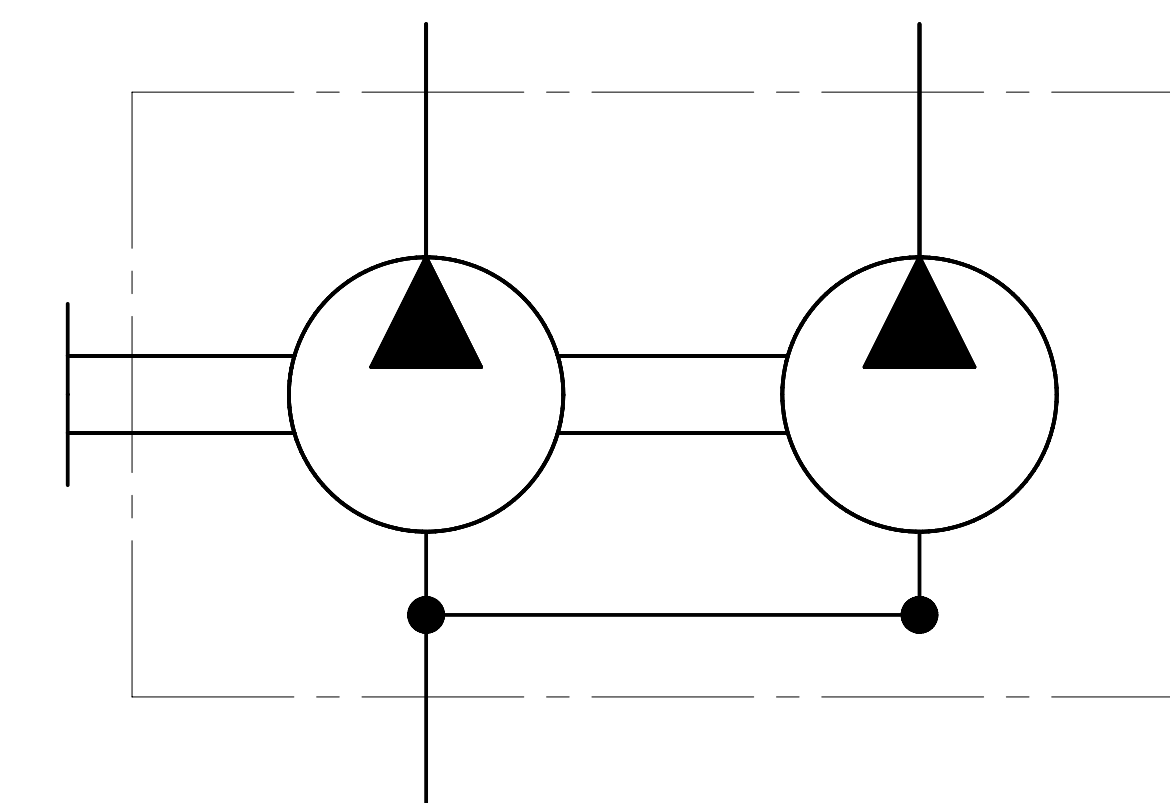
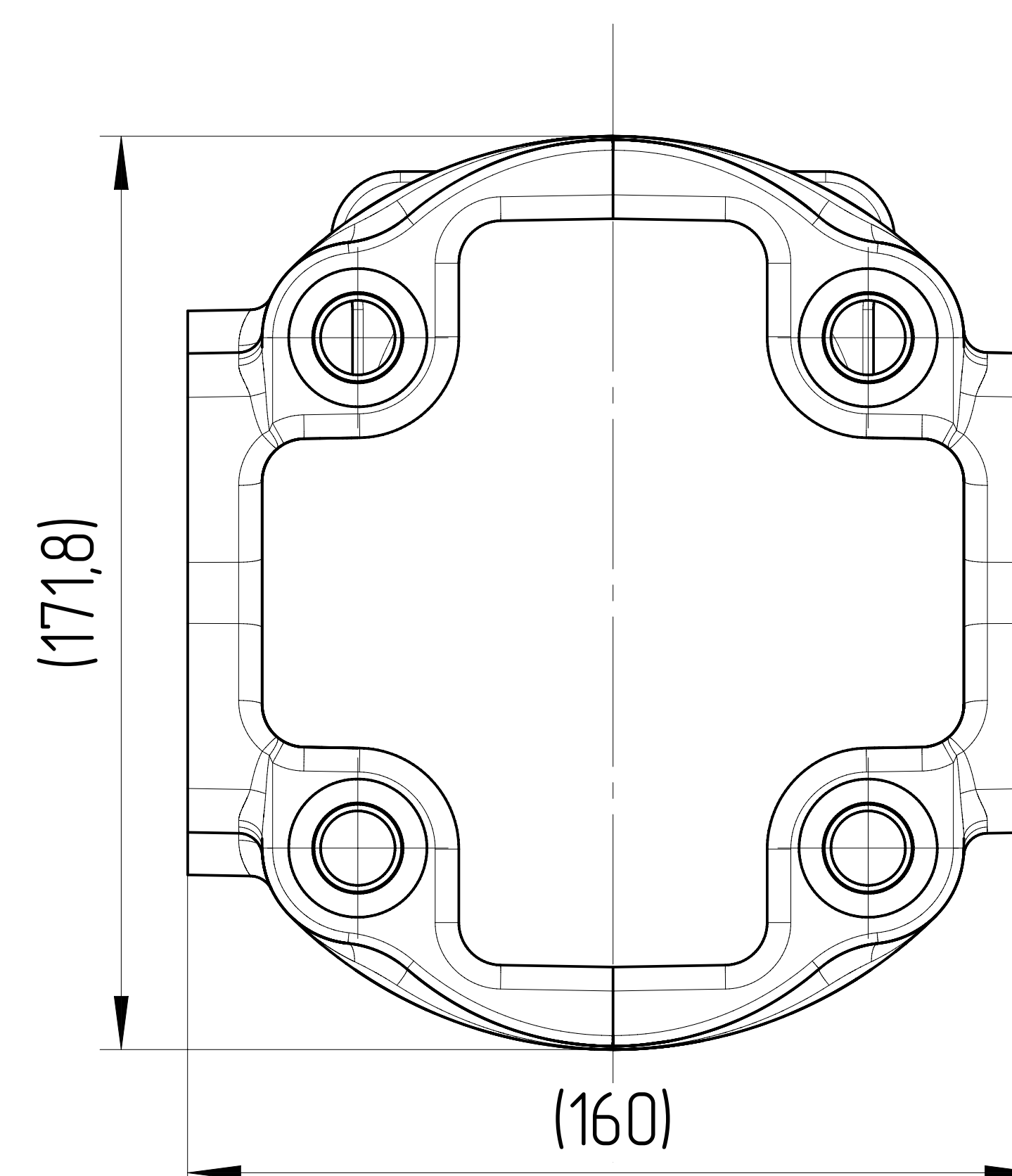
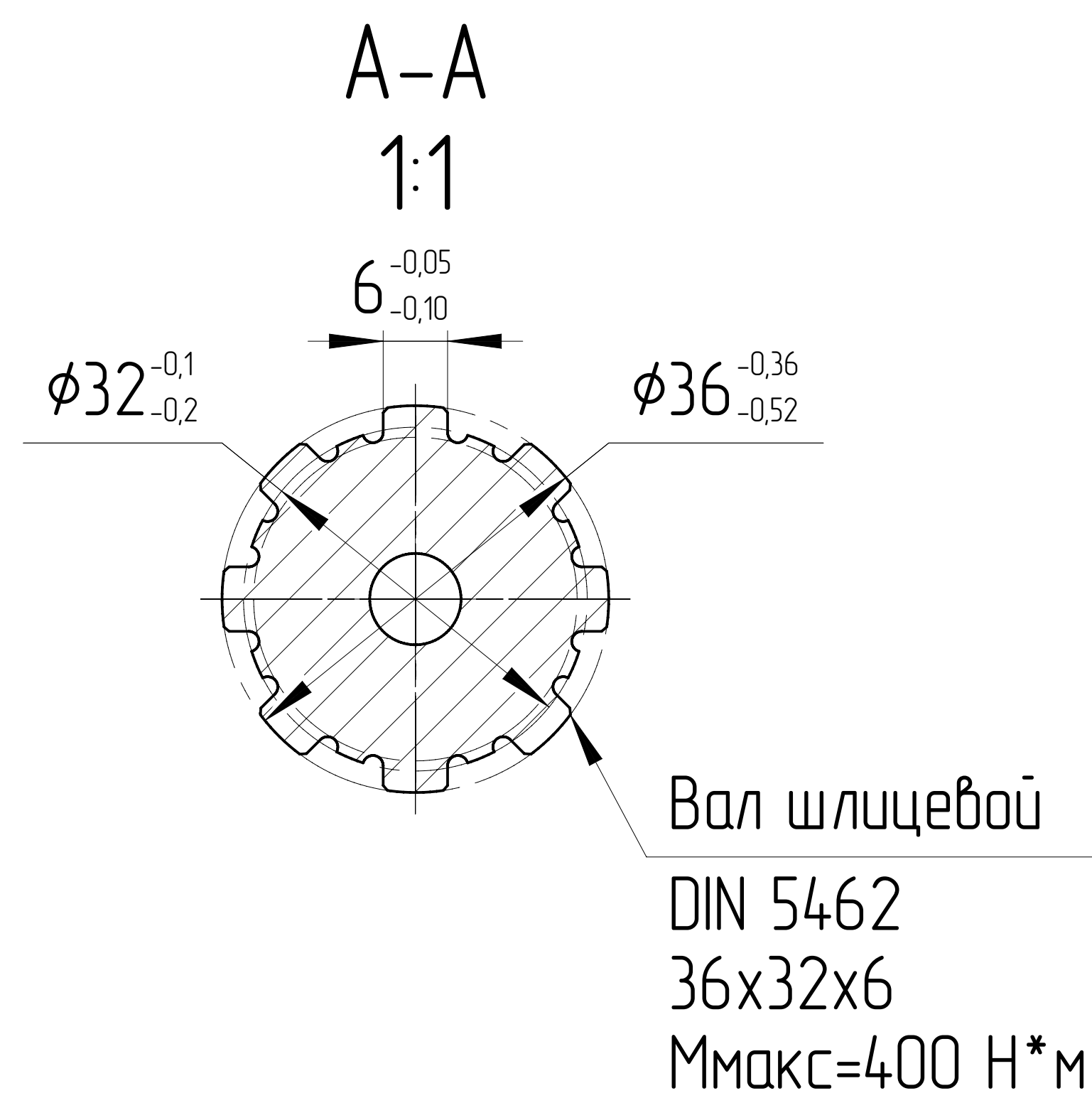
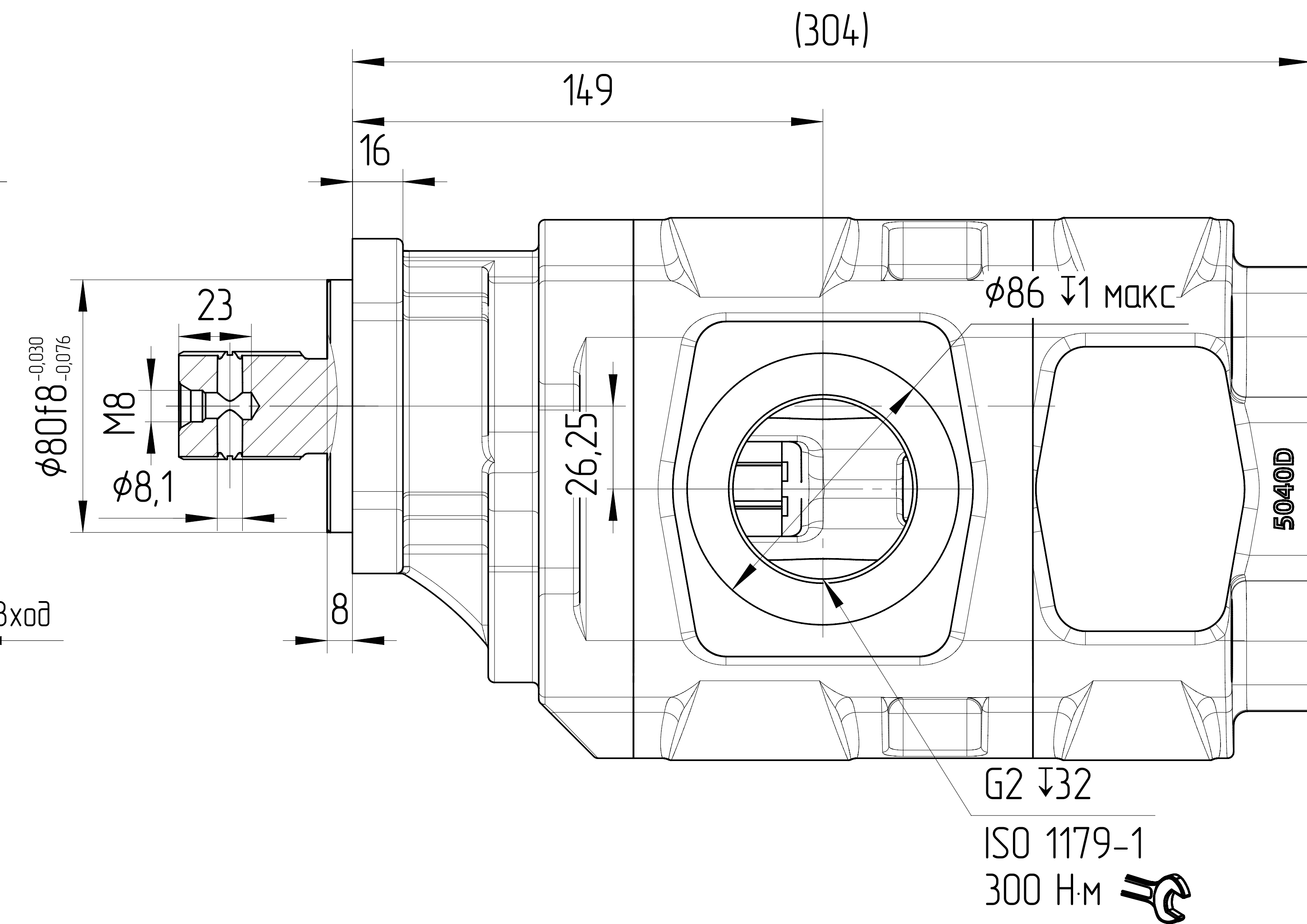
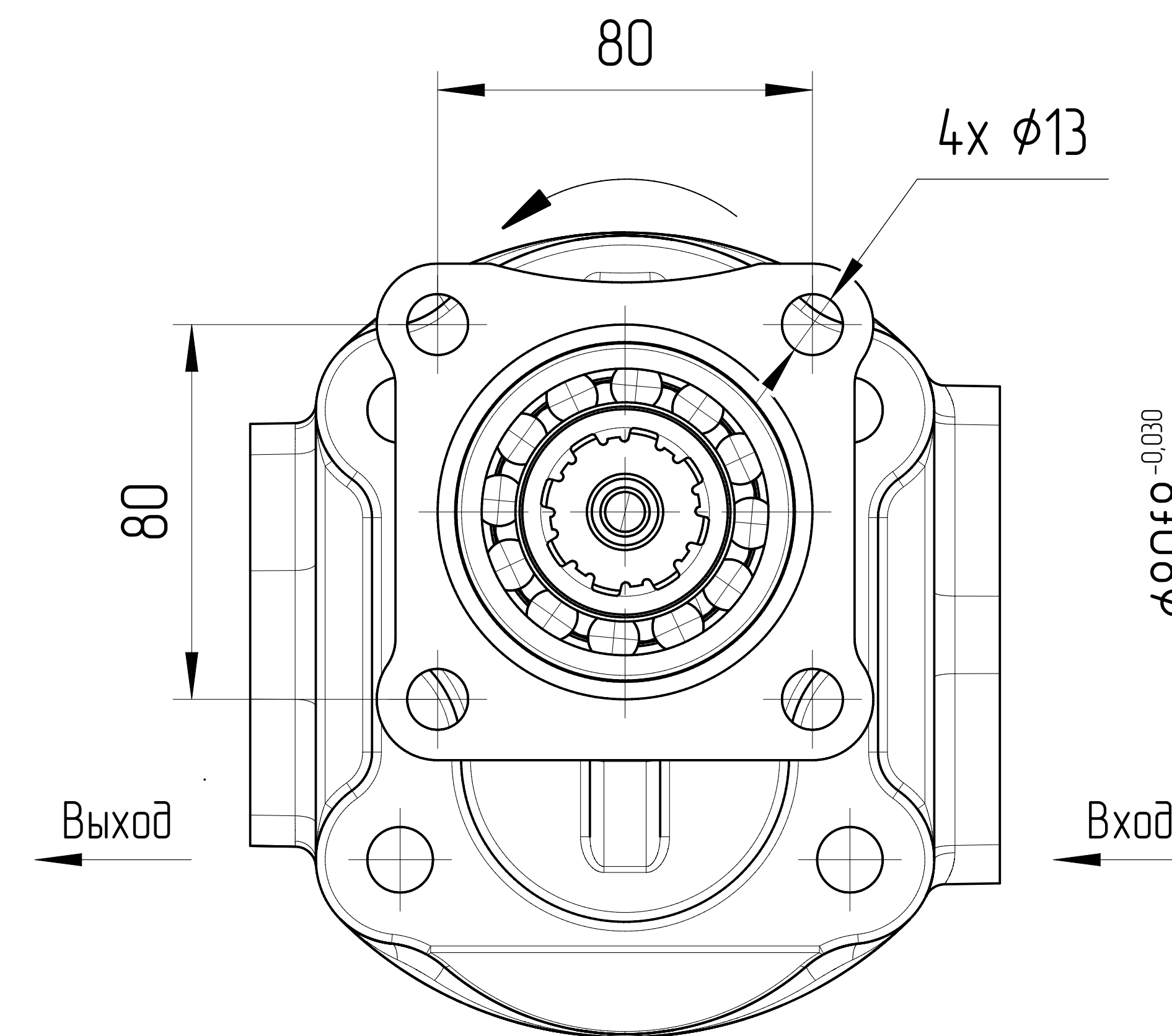
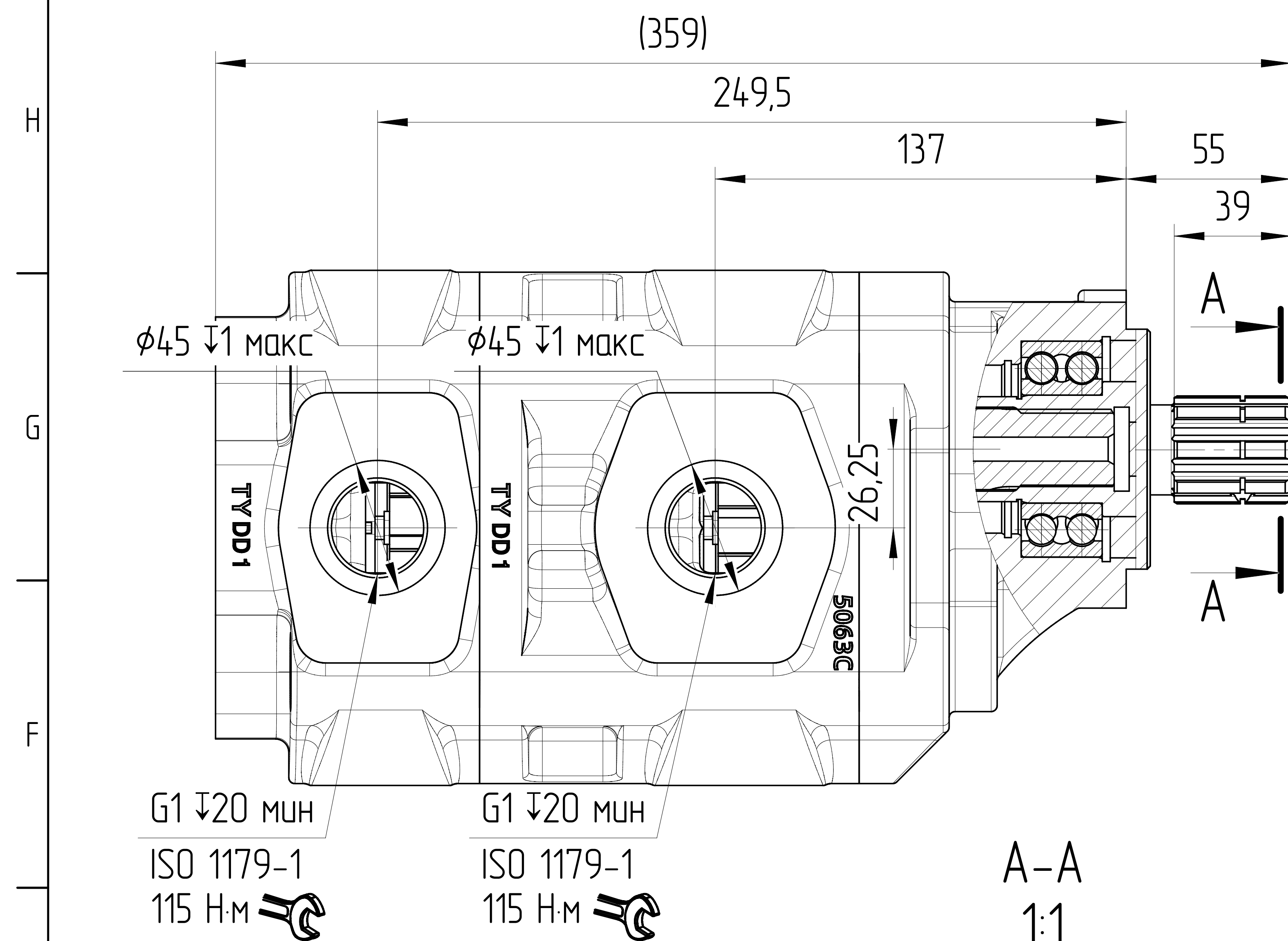


КЭА	Ред. 1		26.09.2025
КЭА	Ред. 2	Изменен диаметр монтажного отверстия на фланце, изменено давление, изменены аксиальные и радиальные нагрузки, внесены корректировки в оформление	20.08.2026



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	400
АКСИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА ВАЛ [Н]	МАКС	600
РАДИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА СЕРЕДИНЕ ВЫЛЕТА ВАЛА [Н]	МАКС	1800

О. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:

НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1S-70/36L-101D18-SG09G05/NG05-N2D (250800C4L

1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ.

ДЛЯ НАСОСА ПРАВОГО 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

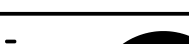
4. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ

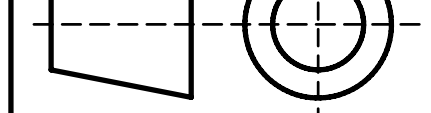
НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ

ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ

5. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И

3. Испытания выходного контура не производятся при давлении 200 Ватт и скорости вращения 1500 об/мин.

А	70	36	315	290	350÷3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ		GHD1.S-70/36L-I01D18-SG09G05/NG05-N2D	250800C4L
	70	36	315	290	350÷3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ		GHD1.S-70/36R-I01D18-SG09G05/NG05-N2D	250800C4R
	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ					
РАБОЧИЙ ОБЪЁМ [см³]		МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]		СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР		КОД ЗАКАЗА 	

ISO-E			Машинный чертеж	Дата	Подпись	Лист номер 001	Код заказа СМ. ТАБЛИЦУ													
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra (μm)			Разработ Кузнецова Е.А.	Дата 26.09.2025	 DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC															
Максимальное округление неаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)			Утвердил Павлинина М.А.	Дата 26.09.2025																
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c			Материал ВЧ40		Вид продукта НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ															
Поверхности для размеров, не указанные на чертеже, в соответствии с ISO 2768-c			Масса [kg]	Масштаб 1:2	Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.															
<table><tr><td>>0.5</td><td>>3</td><td>>6</td><td>>0.3</td><td>>0.2</td><td>>0.05</td><td>>0.02</td><td>>0.01</td></tr><tr><td><3</td><td><6</td><td><0.3</td><td><0.2</td><td><0.05</td><td><0.02</td><td><0.01</td><td><0.005</td></tr></table>			>0.5	>3				>6	>0.3	>0.2	>0.05	>0.02	>0.01	<3	<6	<0.3	<0.2	<0.05	<0.02	<0.01
>0.5	>3	>6	>0.3	>0.2	>0.05	>0.02	>0.01													
<3	<6	<0.3	<0.2	<0.05	<0.02	<0.01	<0.005													

A2