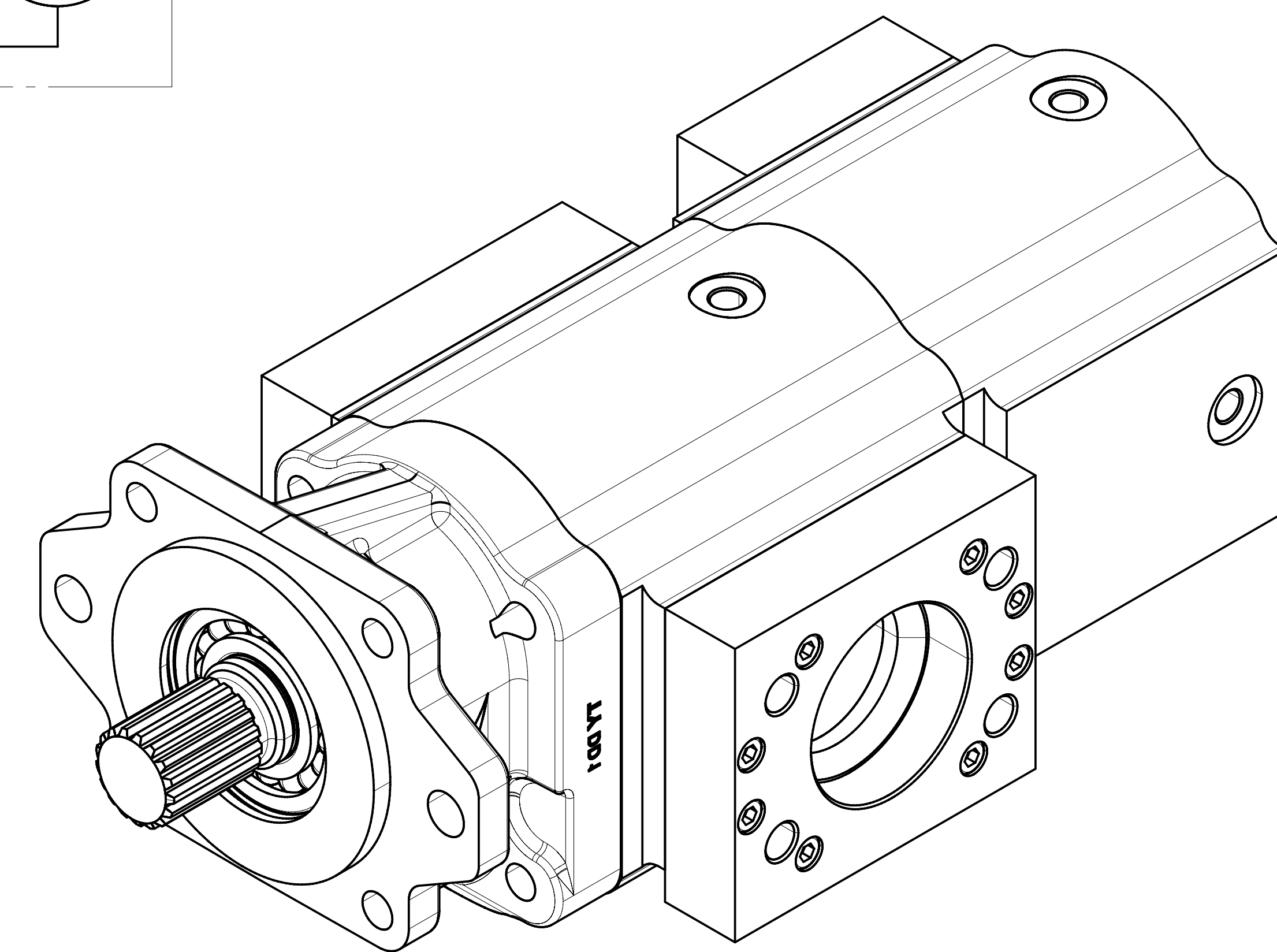
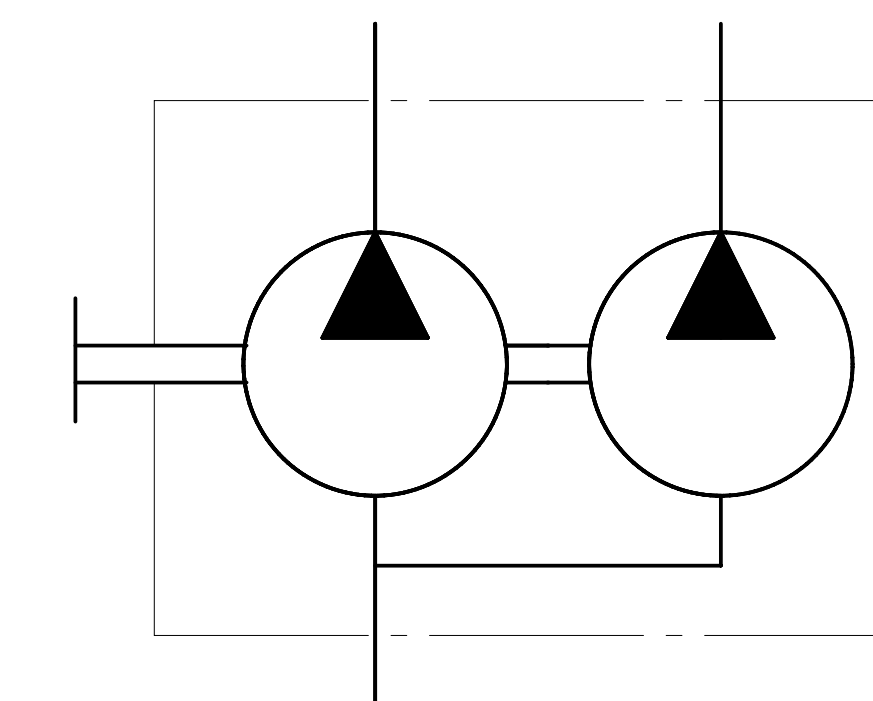
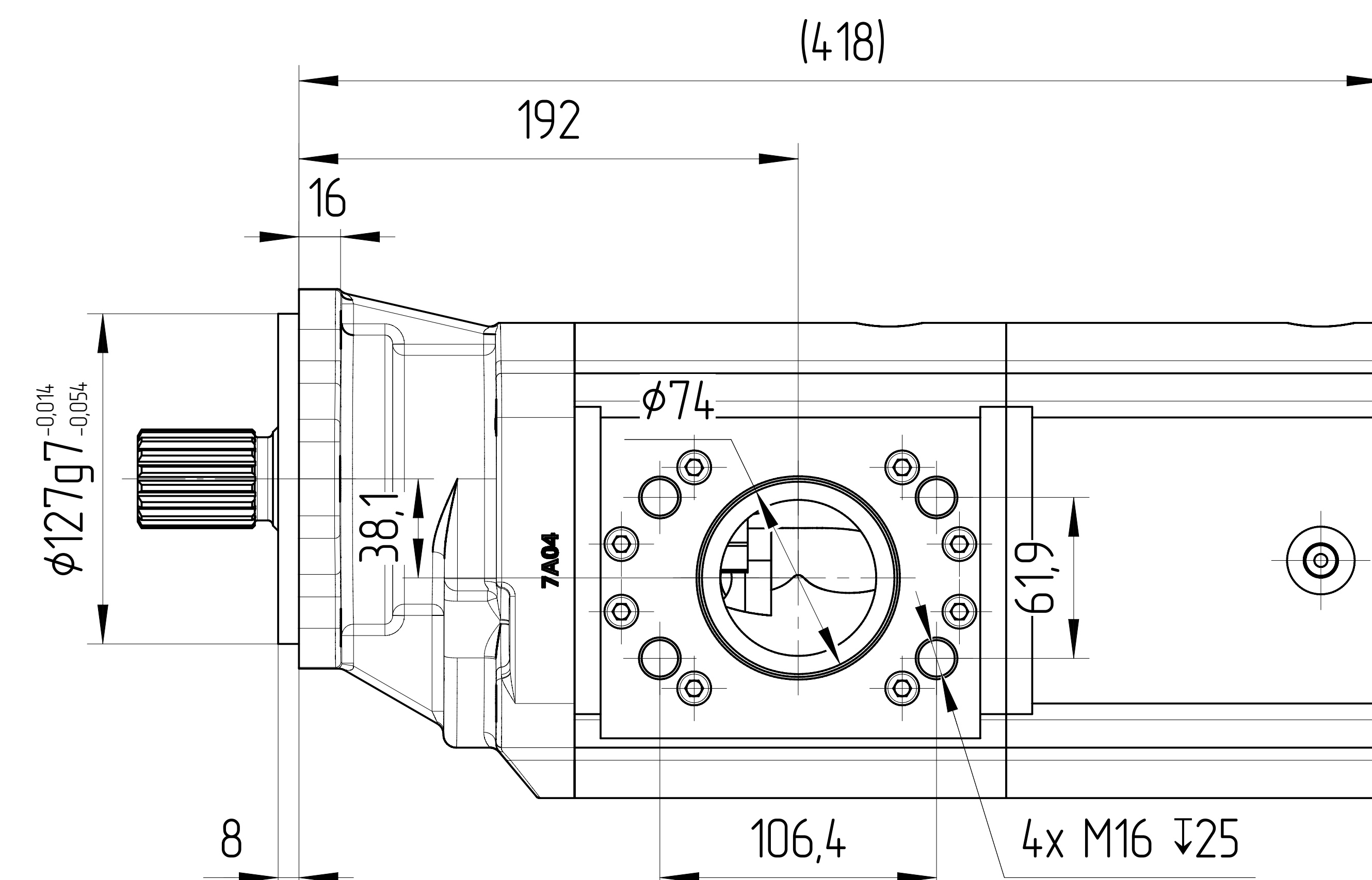
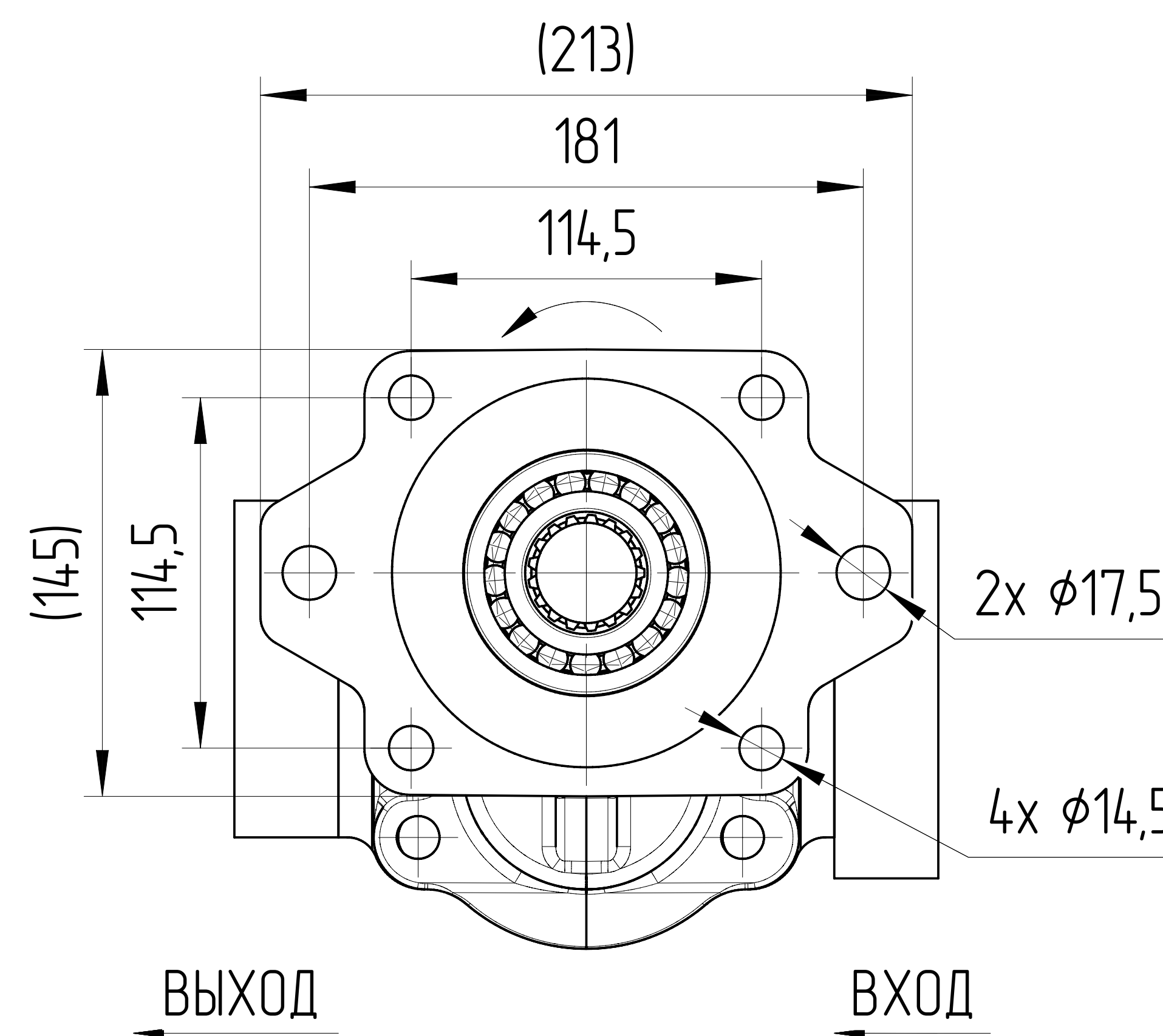
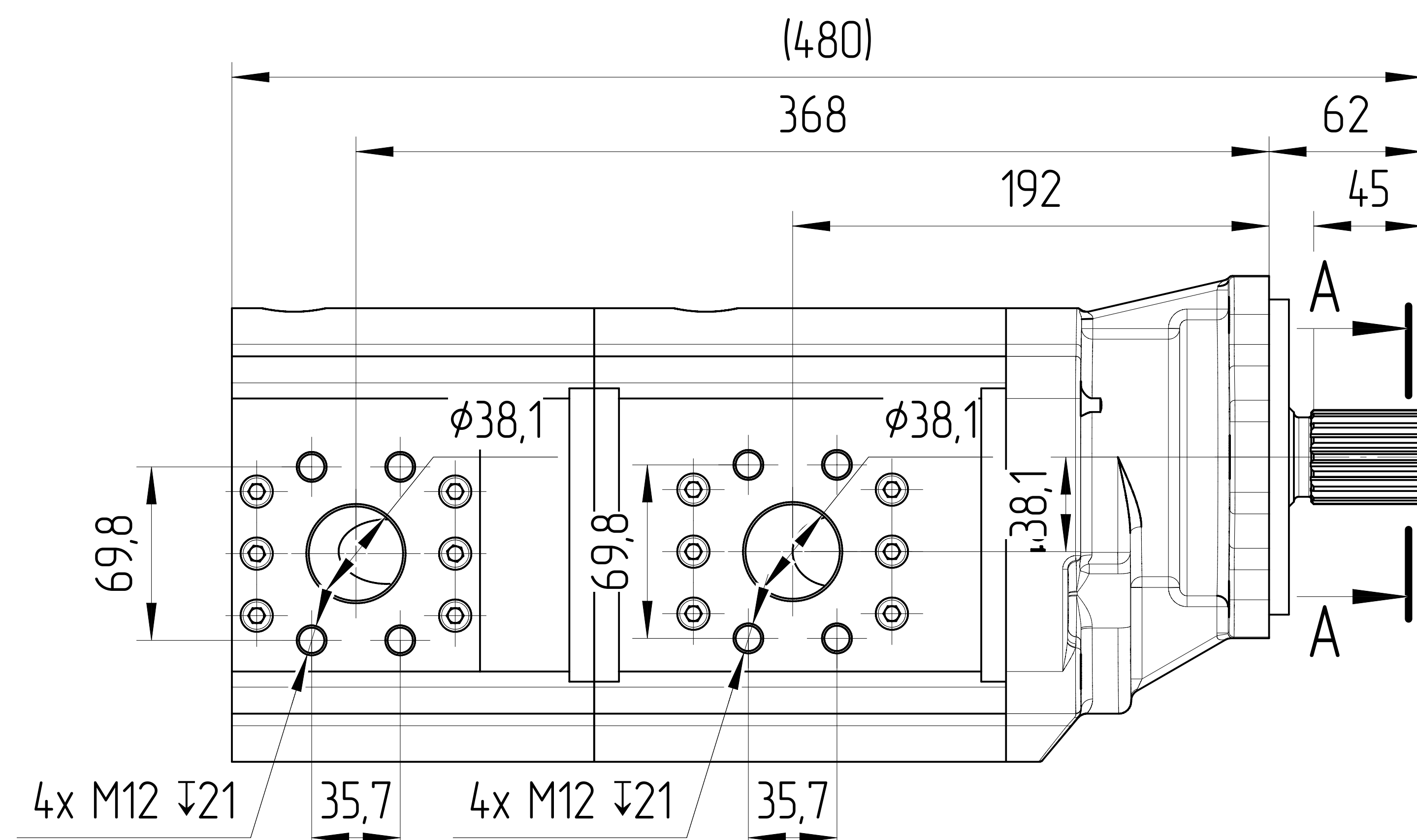
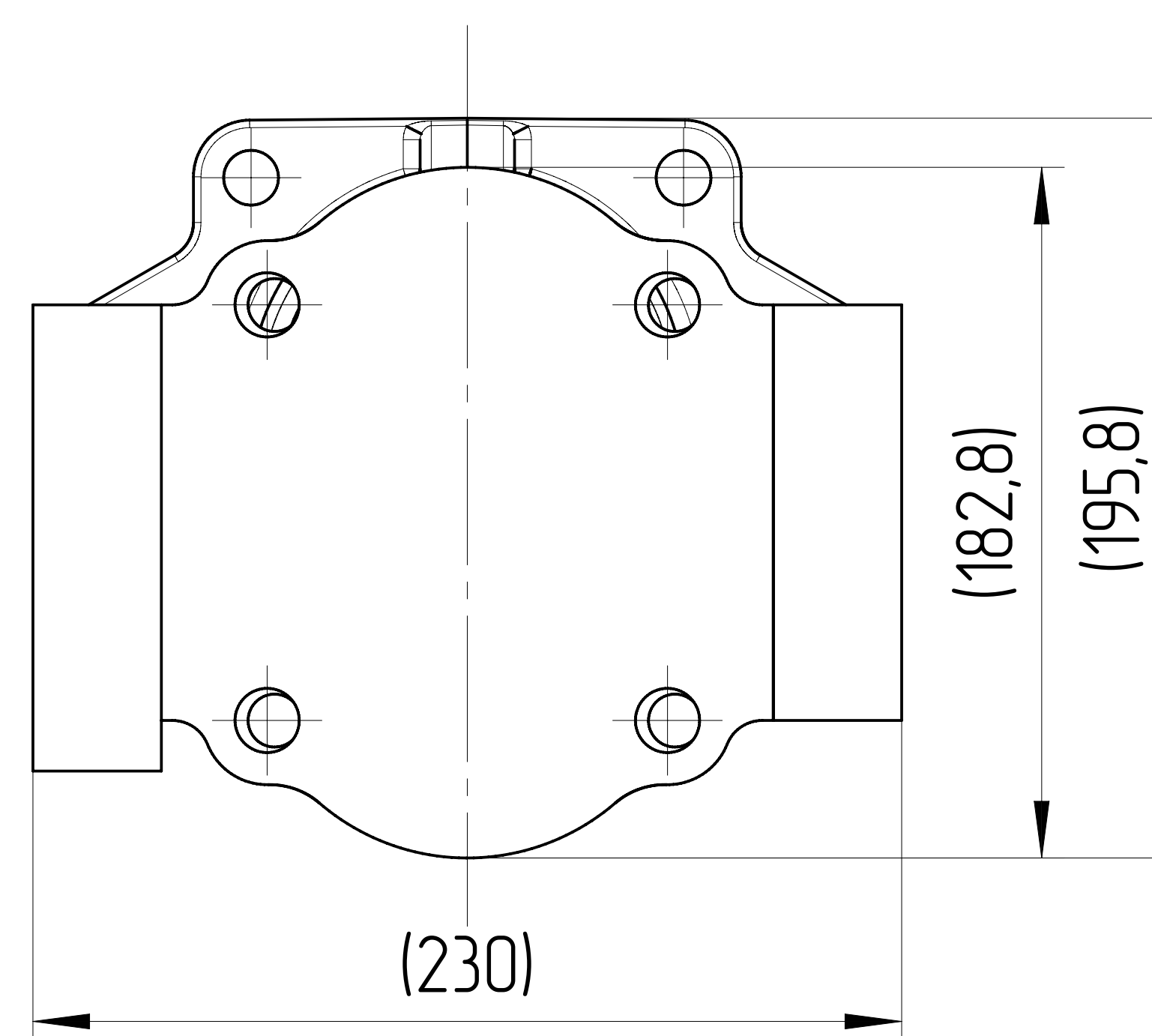
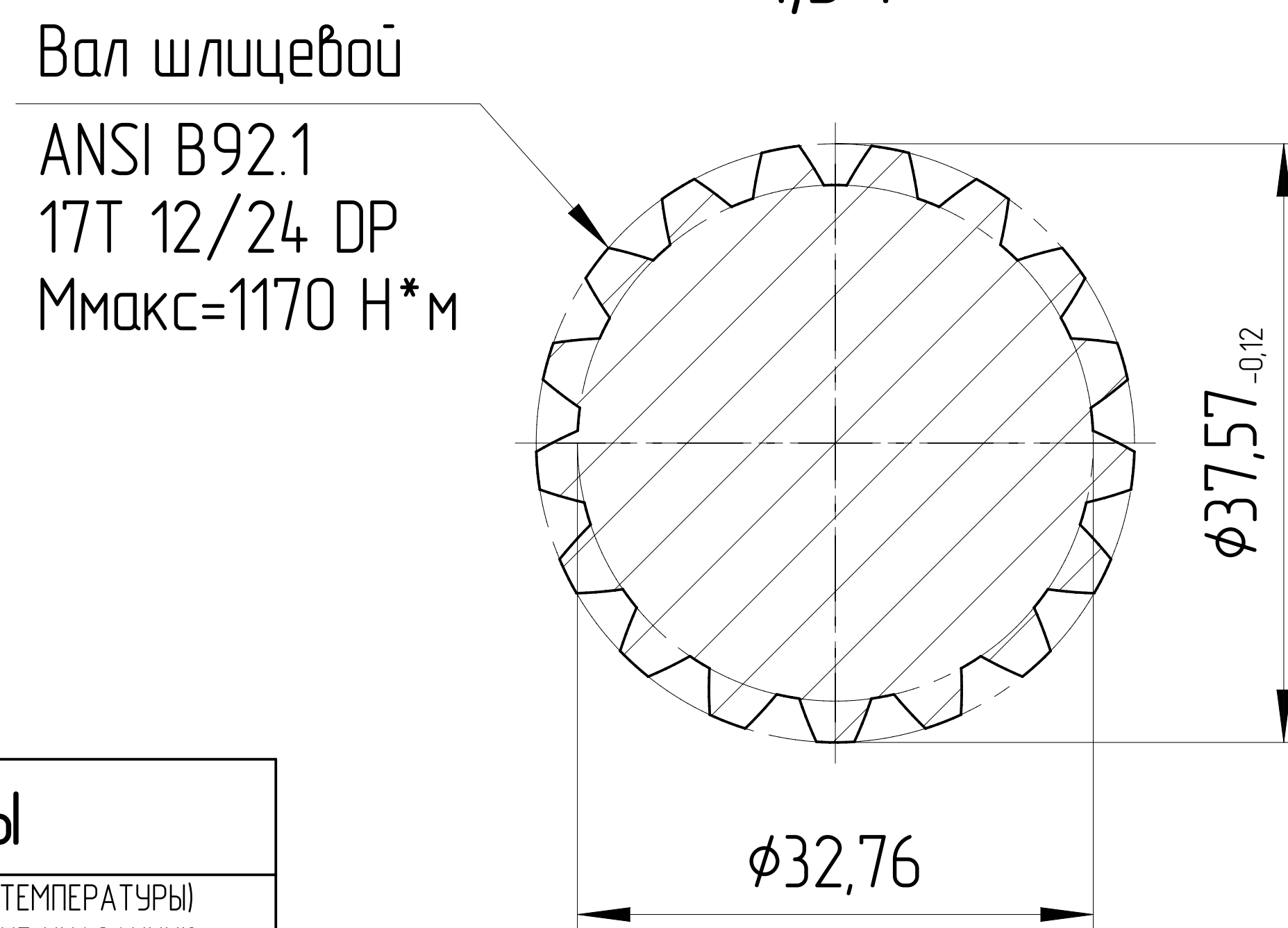




A-A
1,5:1



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	1170

О. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:

НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD2-150/112L-S06D29-SE08E05/NE05-N0D (24110A44L)

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. АКСИАЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ ИЗДЕЛИЯ НЕДОПУСТИМЫ.

5. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ.

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.

150	112	280	280	350÷3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ		GHD2-150/112L-S06D29-SE08E05/NE05-NOD	24110A44L
150	112	280	280	350÷3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ		GHD2-150/112R-S06D29-SE08E05/NE05-NOD	24110A44R
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		Вен черт.		Дата		Подпись		Лист номер		Код заказа																	
											001		СМ. ТАБЛИЦУ																	
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra (μm)			Разработ			Дата			Производство																					
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)			Утвердил			Дата																								
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c			Павлинина М.А.			06.12.2024																								
Габаритный чертеж			Материал			Вид правки			НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ																					
BЧ40			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.																					
Точность для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c			<table><tr><td>+05</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>-05</td><td>-3</td><td>-6</td><td>-30</td><td>-120</td><td>-400</td><td>-1000</td><td>-2000</td></tr></table>			+05	+3	+6							+30	+120	+400	+1000	+2000	-05	-3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	1:3		
+05	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000																							
-05	-3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000																							
<table><tr><td>+02</td><td>+0.3</td><td>+0.5</td><td>+0.8</td><td>+12</td><td>+20</td><td>+30</td><td>+40</td></tr></table>			+02	+0.3	+0.5	+0.8	+12	+20	+30	+40	ГАН - rff																			
+02	+0.3	+0.5	+0.8	+12	+20	+30	+40																							

A2