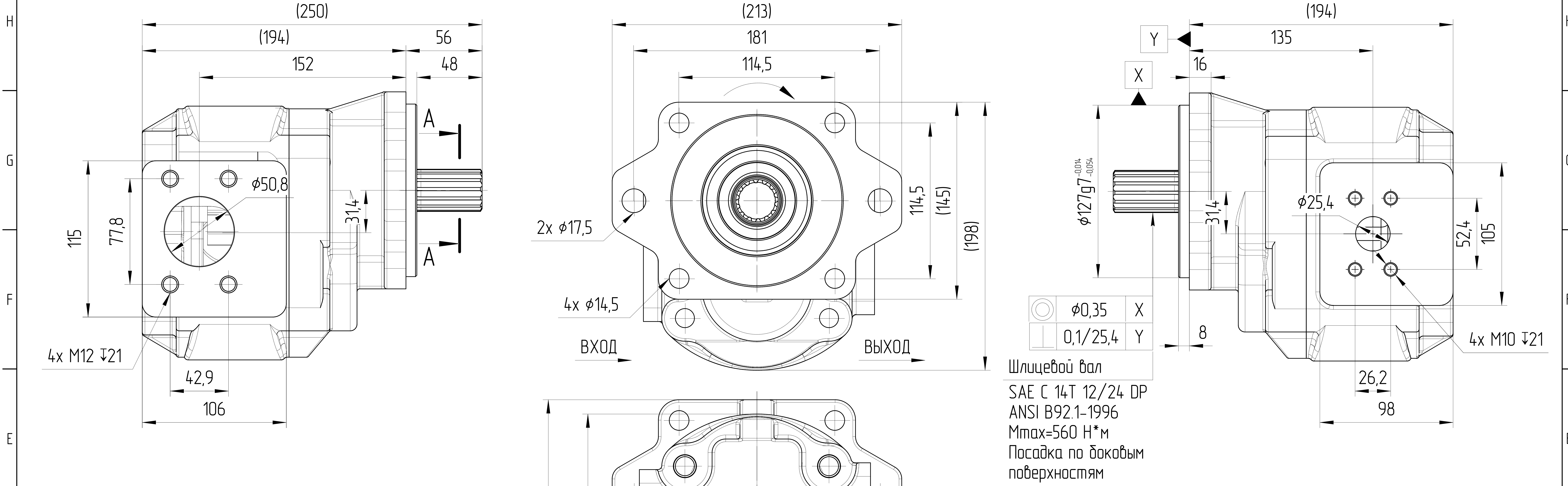
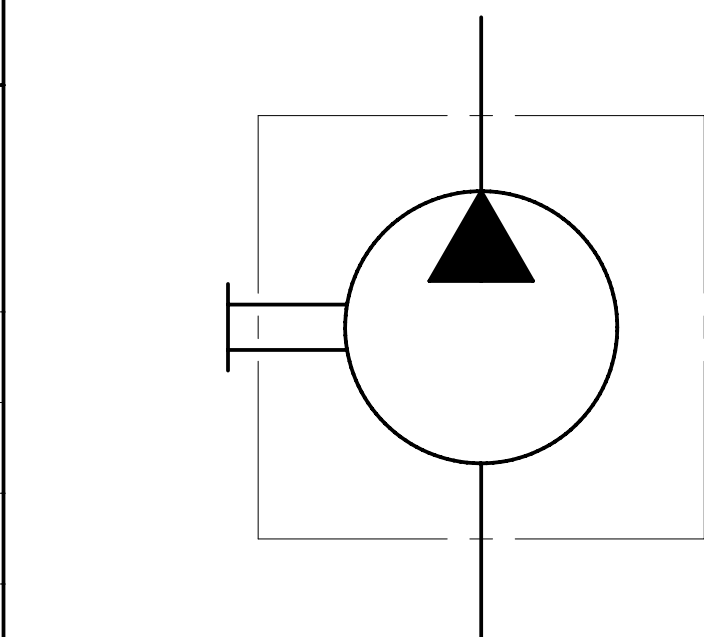




ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ		
РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ		
ЦВЕТ ДЛЯ ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
ЦВЕТ ДЛЯ ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ	СЕРЫЙ	RAL 7015
САЛЬНИК ВАЛА [bar]	МИН	-0,3
	МАКС	+1,3
МАТЕРИАЛ УПЛОТНЕНИЙ	NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
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 ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	560
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3



0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:
НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD2-70R-S06D14-SE06E03-NS (25060A38R)

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.

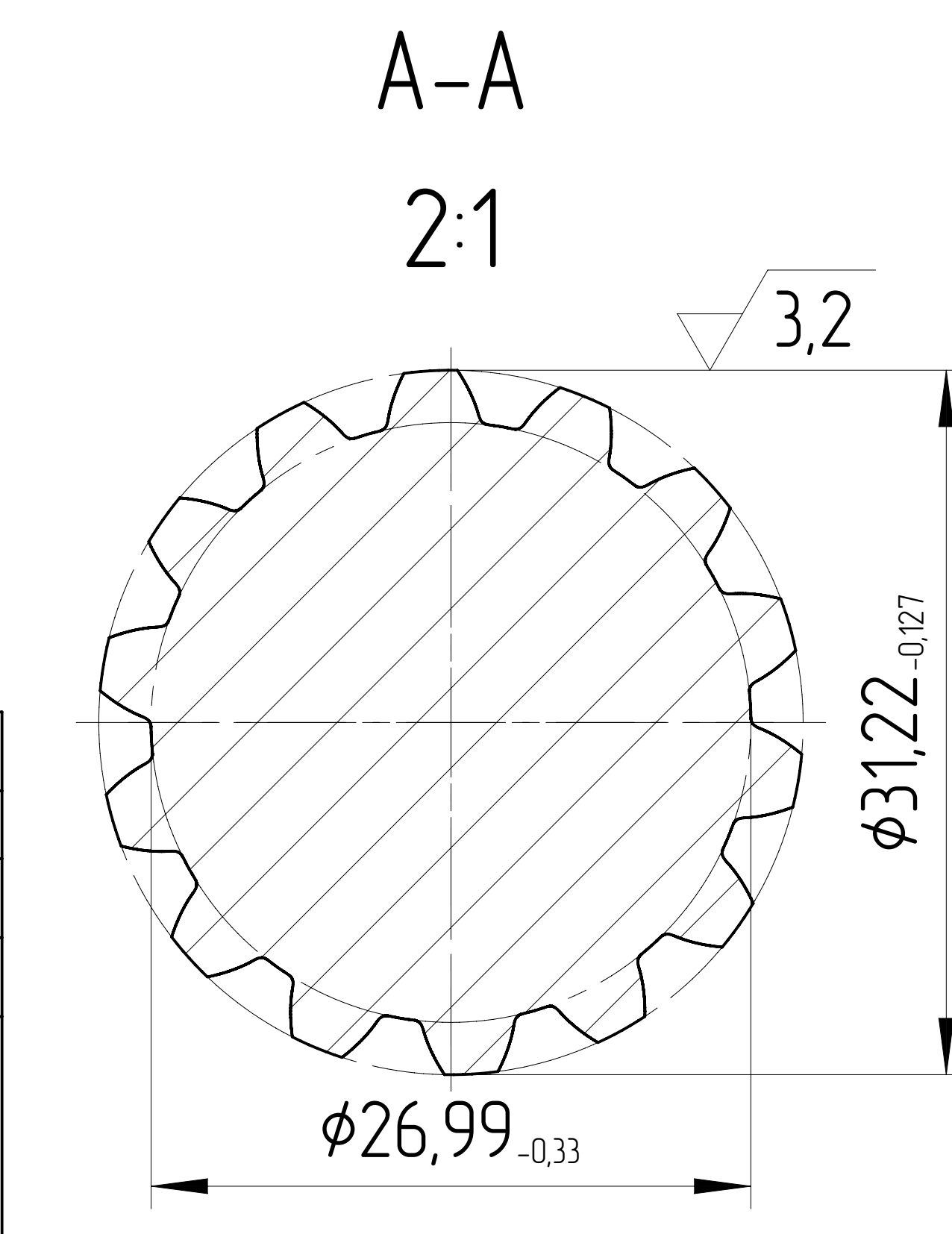
3. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

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

5. НАСОСЫ ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ОКРАШЕННЫМИ В ЧЕРНЫЙ ЦВЕТ ПОД МАРКИРОВКОЙ "GHD2-70L-S06D14-SE06E03-ND"

НАСОСЫ ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ОКРАШЕННЫМИ В СЕРЫЙ ЦВЕТ ПОД МАРКИРОВКОЙ "GHD2-70R-S06D14-SE06E03-NS"

70	250	280	350÷2500	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	GHD2-70L-S06D14-SE06E03-ND	25060A38L
70	250	280	350÷2500	ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ	GHD2-70R-S06D14-SE06E03-NS	25060A38R
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	МАКС. ПИКОВОЕ ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА



ISO-E		Материал	Масштаб	Лист номер	Код заказа
		Масштаб	Материал	001	СМ. ТАБЛИЦУ
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]		Разработ	Дата	Производство	
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)		Утвердил	Дата	jsg GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC	
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c		Материал		ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Точность для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c		Масса [kg]		Вид продукта	
+0.5 -0.3 +3 -0.6 +6 -0.30 +30 -0.20 +120 -0.40 +400 -0.600 +1000 -0.2000 +2000 -0.4000		28		НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ	
+0.2 +0.3 +0.5 +0.8 +1.2 +2.0 +3.0 +4.0		1:2		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.	
CAD - dft.				A2	