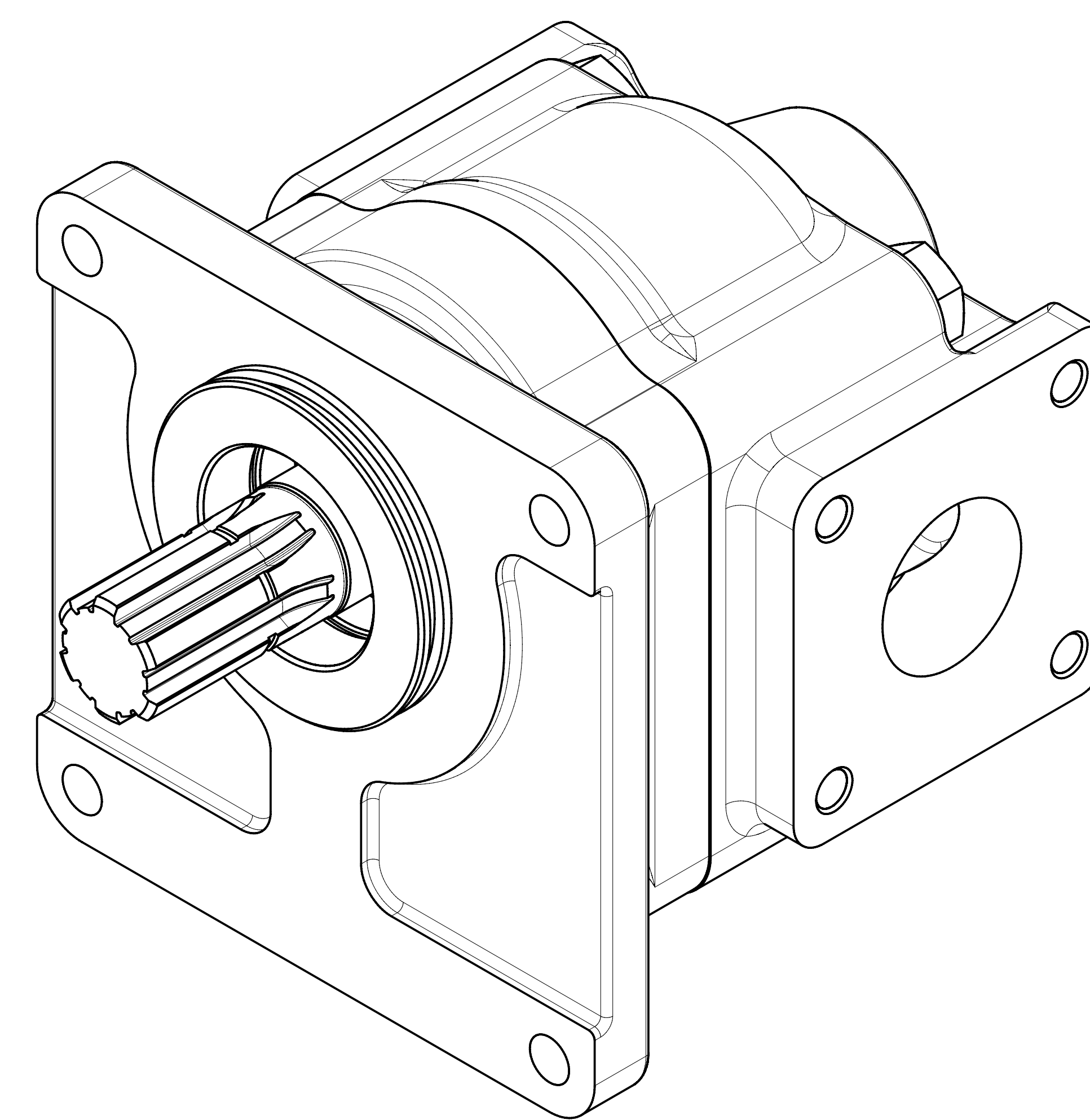
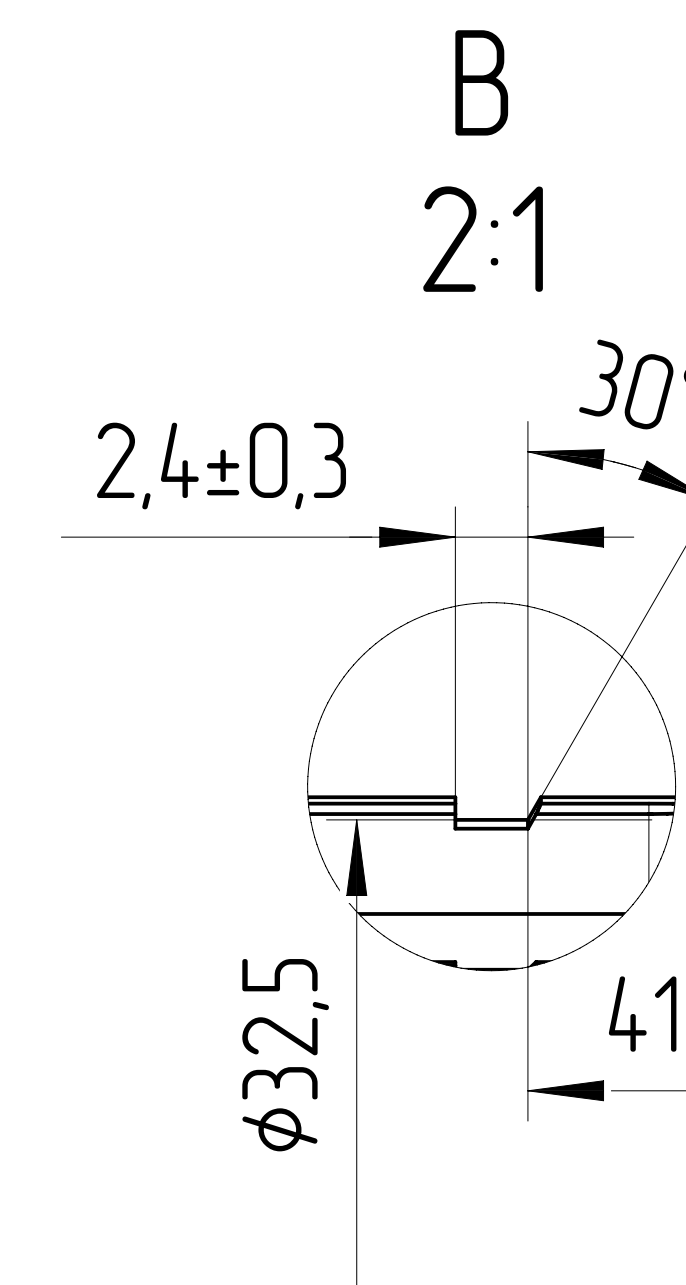
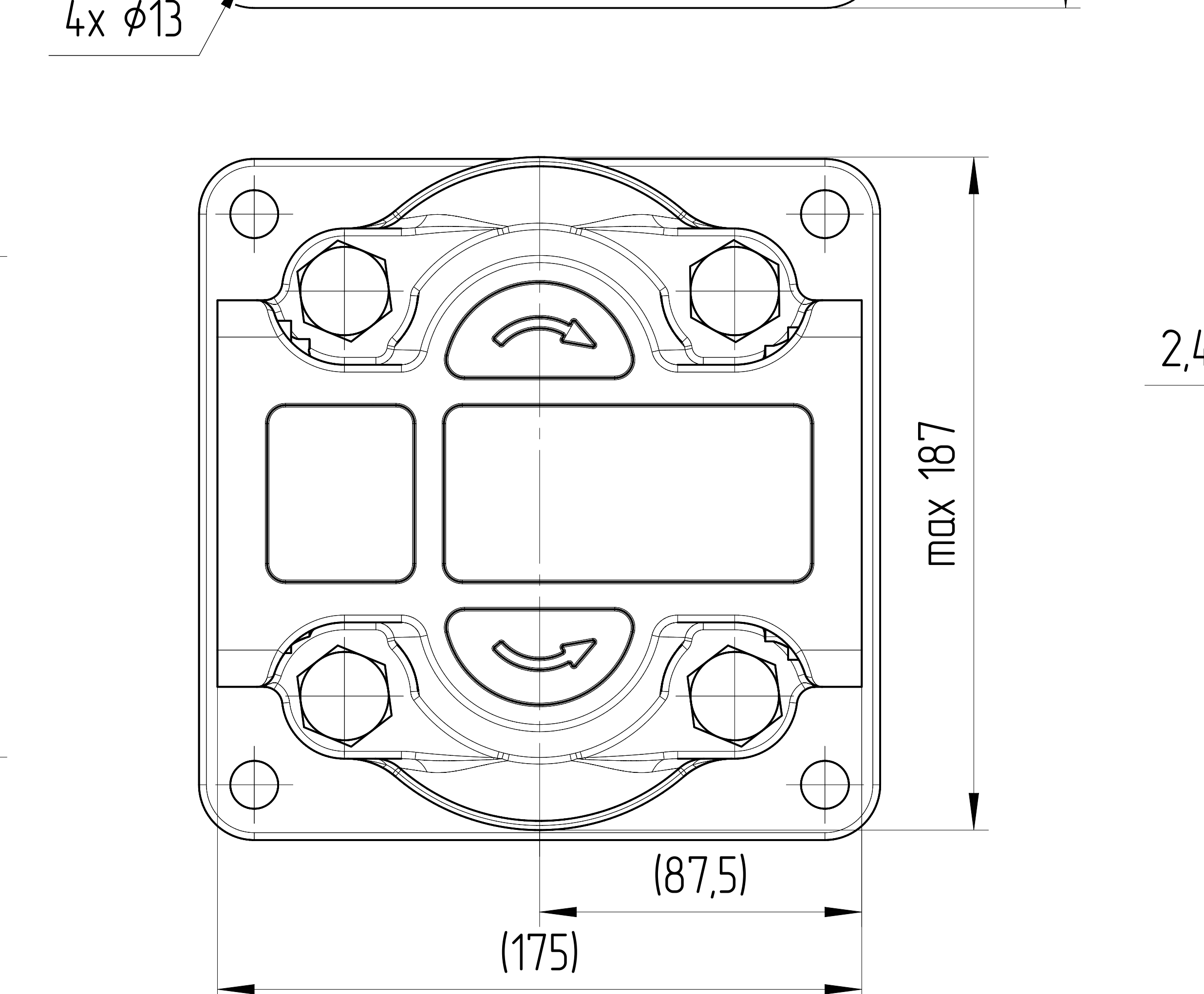
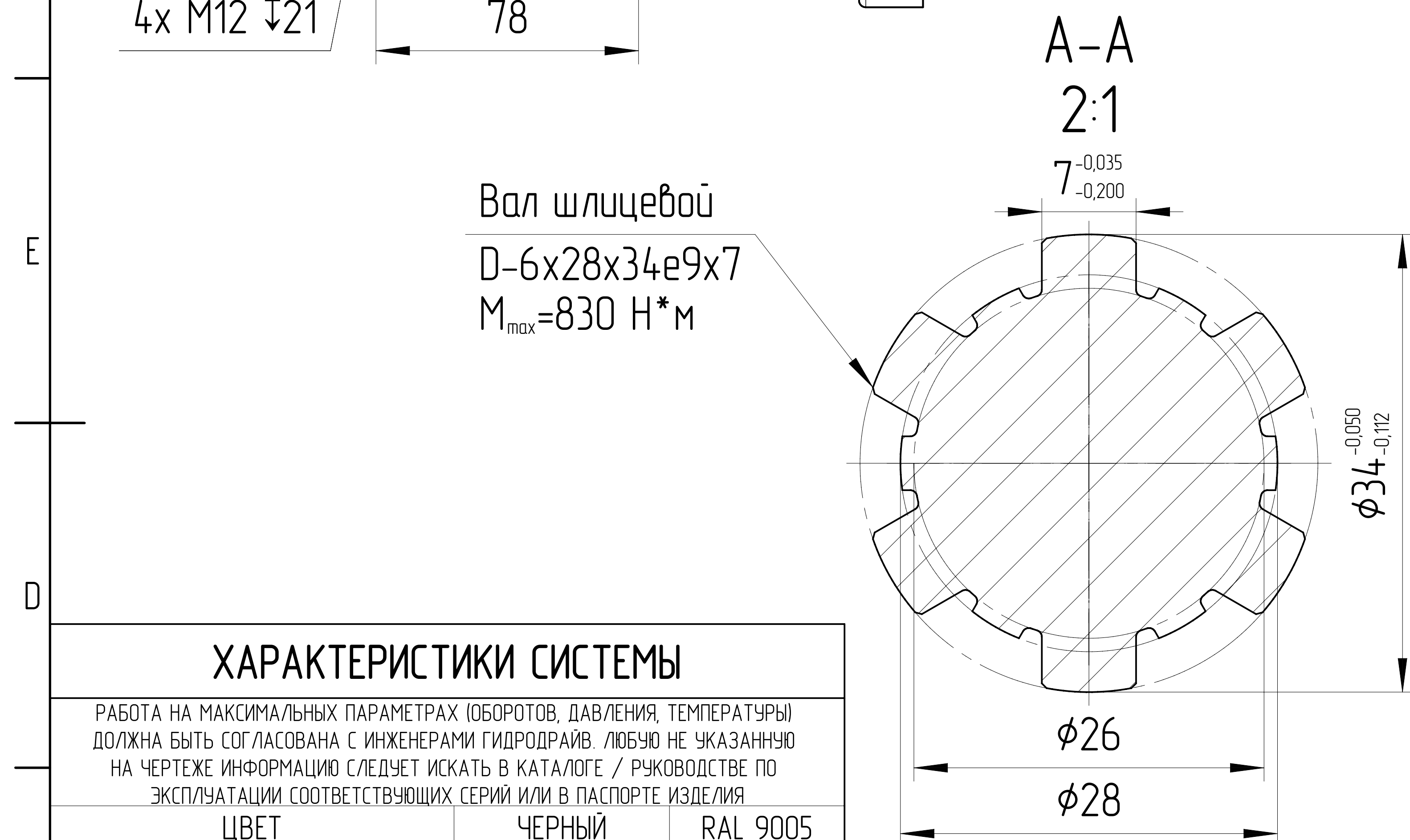
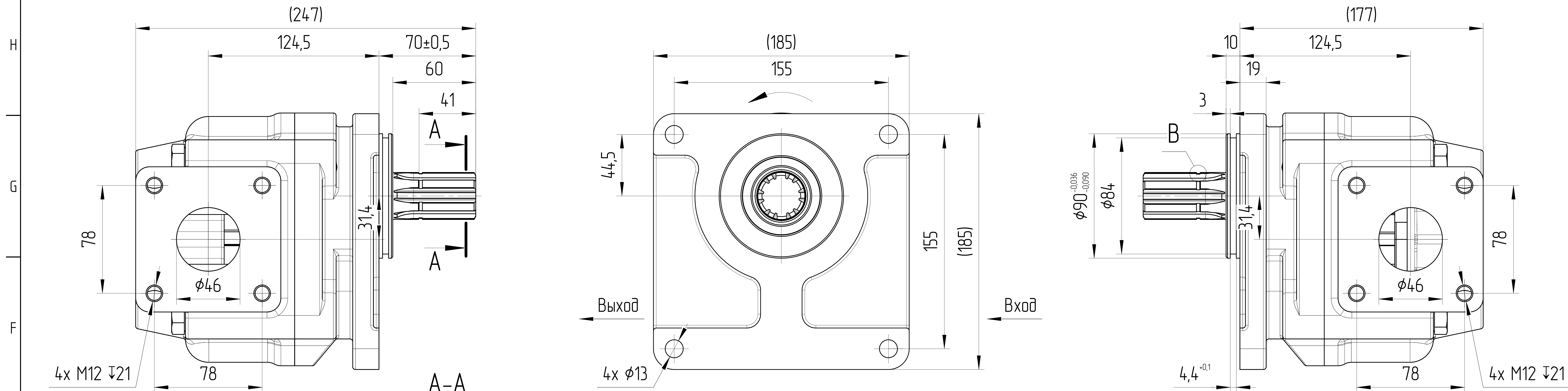


ПМА	Ред. 1		24.04.2023
ПМА	Ред. 2	Изменены порты	27.05.2024
КРА	Ред. 3	Изменена маркировка и форматы таблицы характеристик и описания	10.11.2025



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ		
	РАБОТА НА КАЧАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ, ЛЮБУЮ НЕ УКАЗАННУЮ НА ЧЕРТЕЖЕ ИНФОРМАЦИЮ СЛЕДУЕТ ИСКАТЬ В КАТАЛОГЕ / РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СООТВЕТСТВУЮЩИХ СЕРИИ ИЛИ В ПАСПОРТЕ ИЗДЕЛИЯ	
	ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ RAL 9005
	САЛЬНИК ВАЛА [bar]	МИН -0,3
		МАКС +1,3
С	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
В	ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ 25
	МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ 830

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:
НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD2-80L-R15D25-SS04S04-ND (23040B20L)

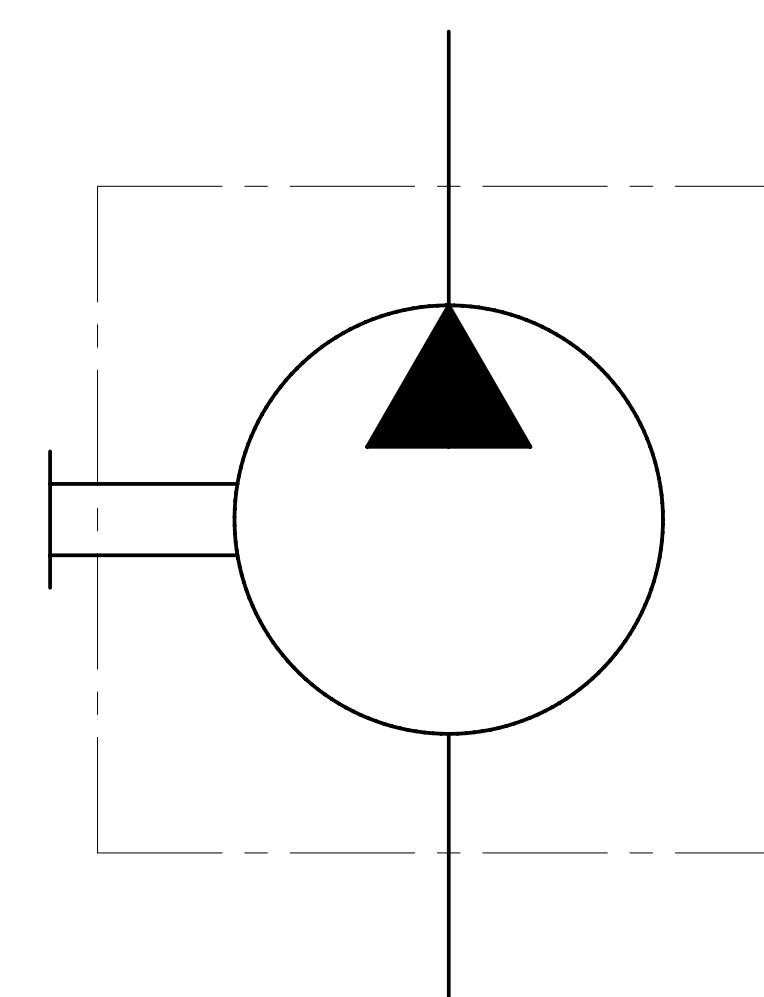
1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ.
ДЛЯ НАСОСА ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ.

2. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА – НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ.

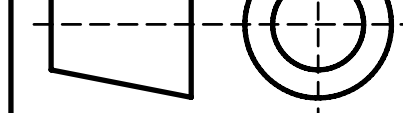
3. АКСИАЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ ИЗДЕЛИЯ НЕДОПУСТИМЫ.

4. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ 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
СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.



А	80	230	350÷2700	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ 	GHD2-80L-R15D25-SS04S04-ND	23040B20L
	80	230	350÷2700	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ 	GHD2-80R-R15D25-SS04S04-ND	23040B20R
	РАБОЧИЙ ОБЪЁМ [см³]	НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

ISO-E				Материал		Измерения		Дата		Подпись		Лист номер		Код заказа																									
												001		СМ. ТАБЛИЦУ																									
Общий параметр шероховатости поверхности Ra (µm)				Разработ		Дата		Производство																															
Максимальное округление немаркированных краёв и переходов: R0.5 (ISO x45)				Утвердил		Дата		 ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																															
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c				Marie Horák		24.04.2023																																	
Поверхности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768-Sc <table data-bbox="2015 1999 2261 2055"><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><4000</td></tr><tr><td>+0.2</td><td>+0.3</td><td>+0.5</td><td>+0.8</td><td>+1.2</td><td>+2.0</td><td>+3.0</td><td>+6.0</td></tr></table>				>0.5	>3	>6	>30	>120	>400	>1000	>2000	<3	<6	<30	<120	<400	<1000	<2000	<4000	+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+6.0	Материал		BЧ40		Вид продукта НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ							
				>0.5	>3	>6	>30	>120	>400	>1000	>2000																												
<3	<6	<30	<120	<400	<1000	<2000	<4000																																
+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+6.0																																
Масса (кг)		Масштаб		1:2																																			
				ГАП – dff		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.								A2																									