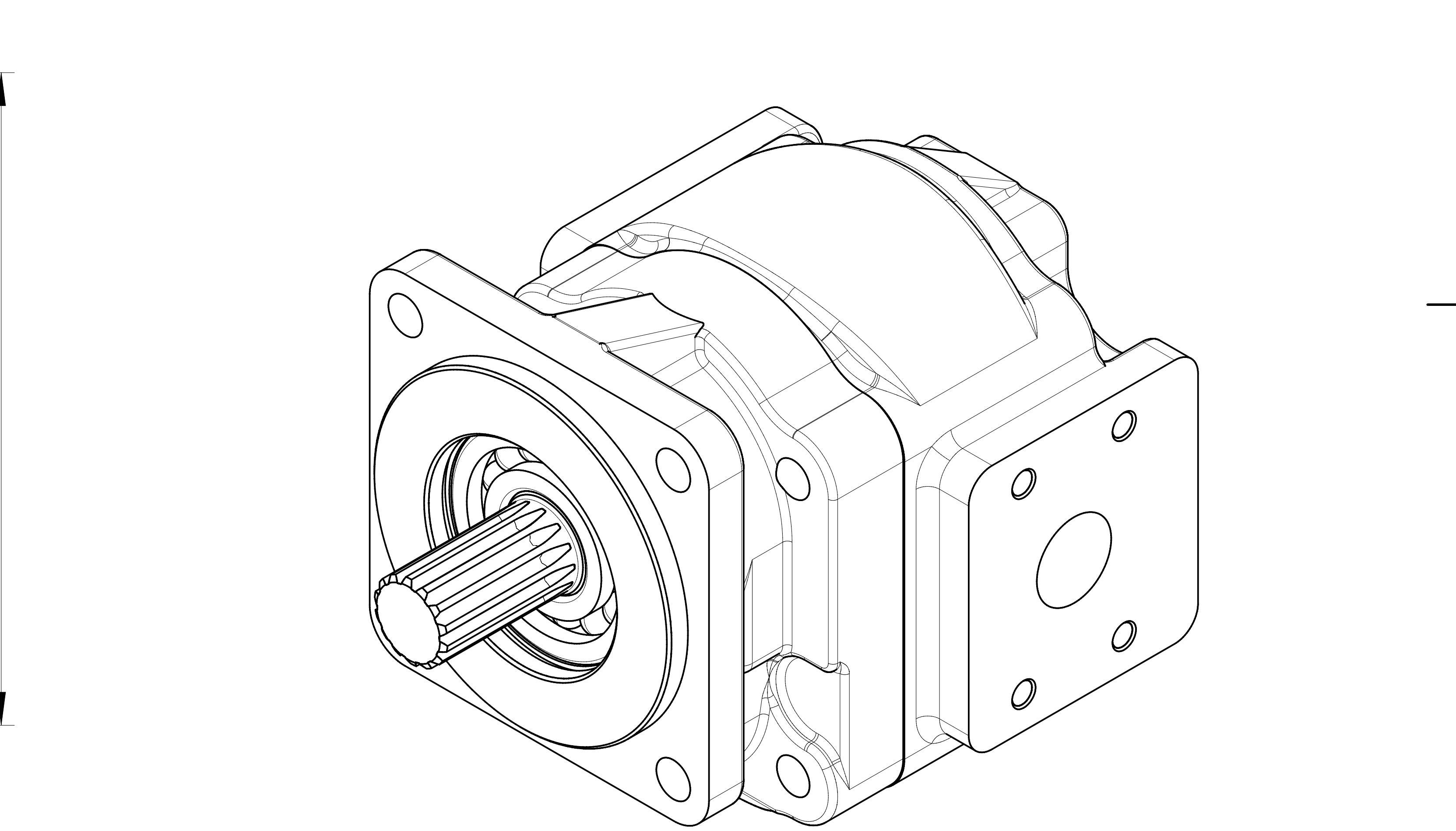
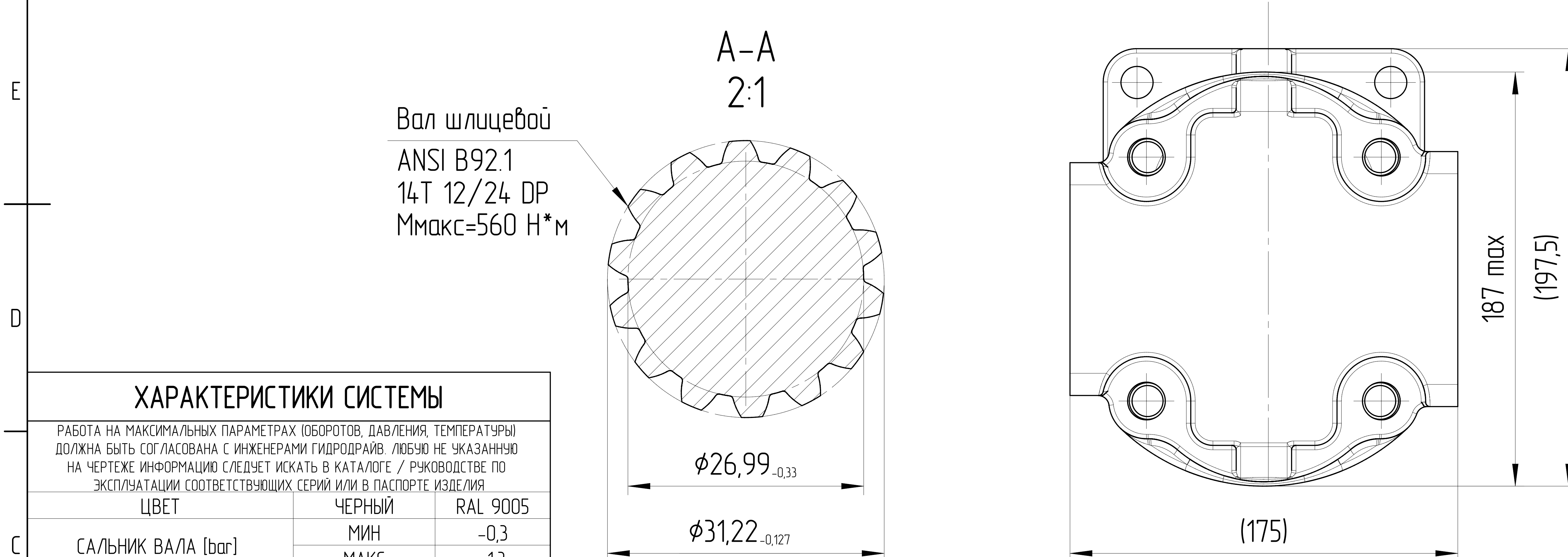
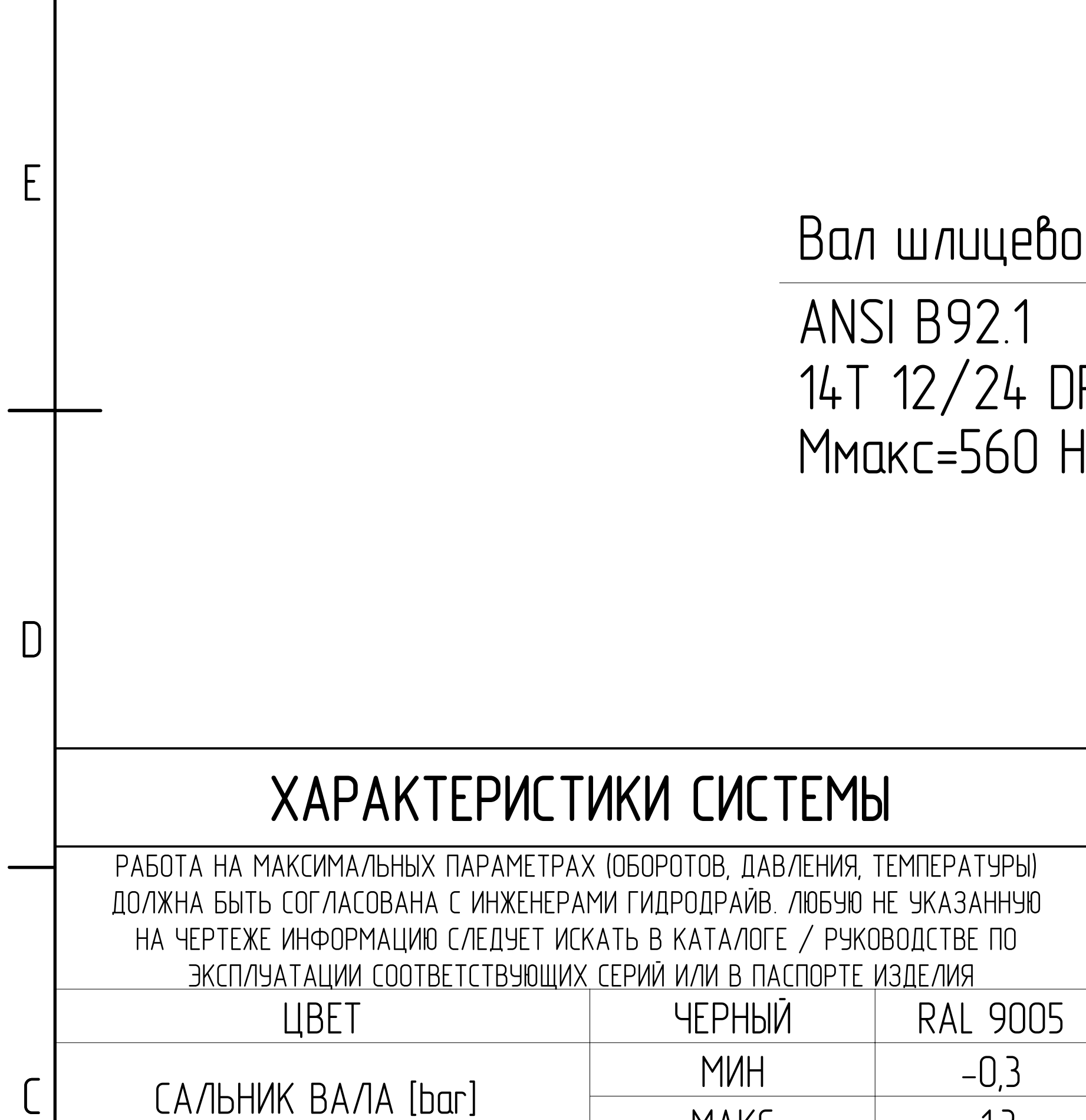
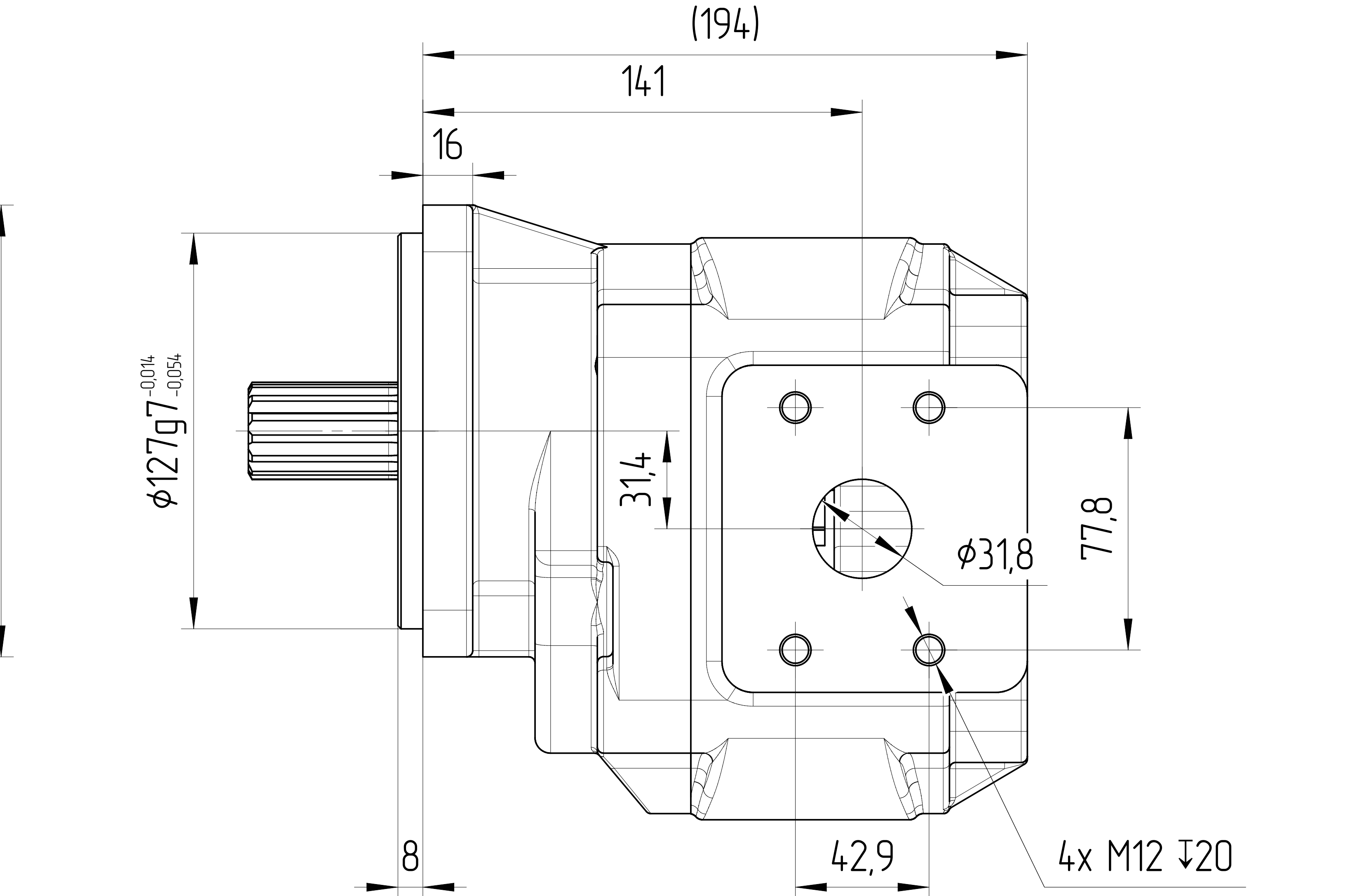
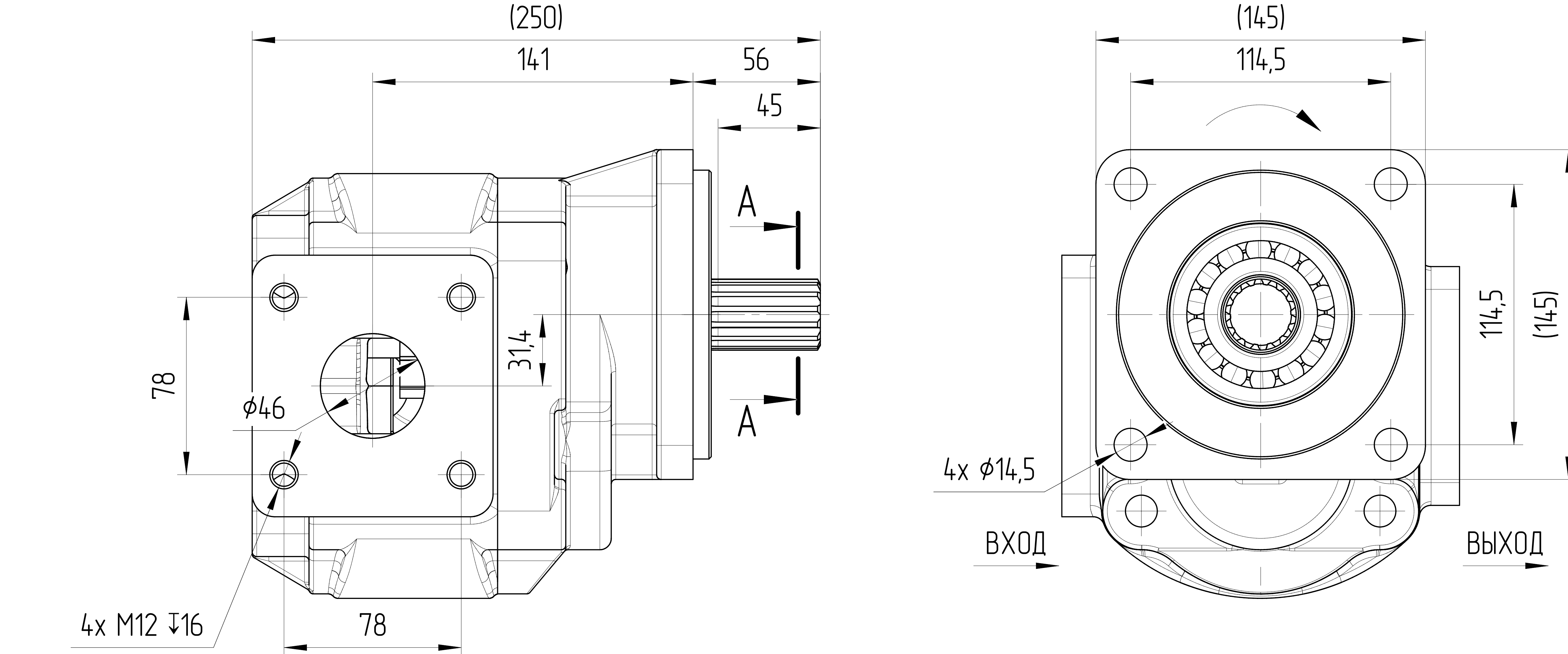
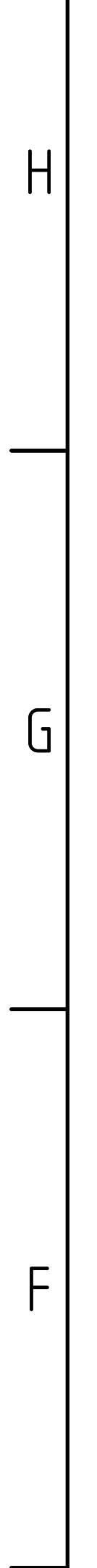
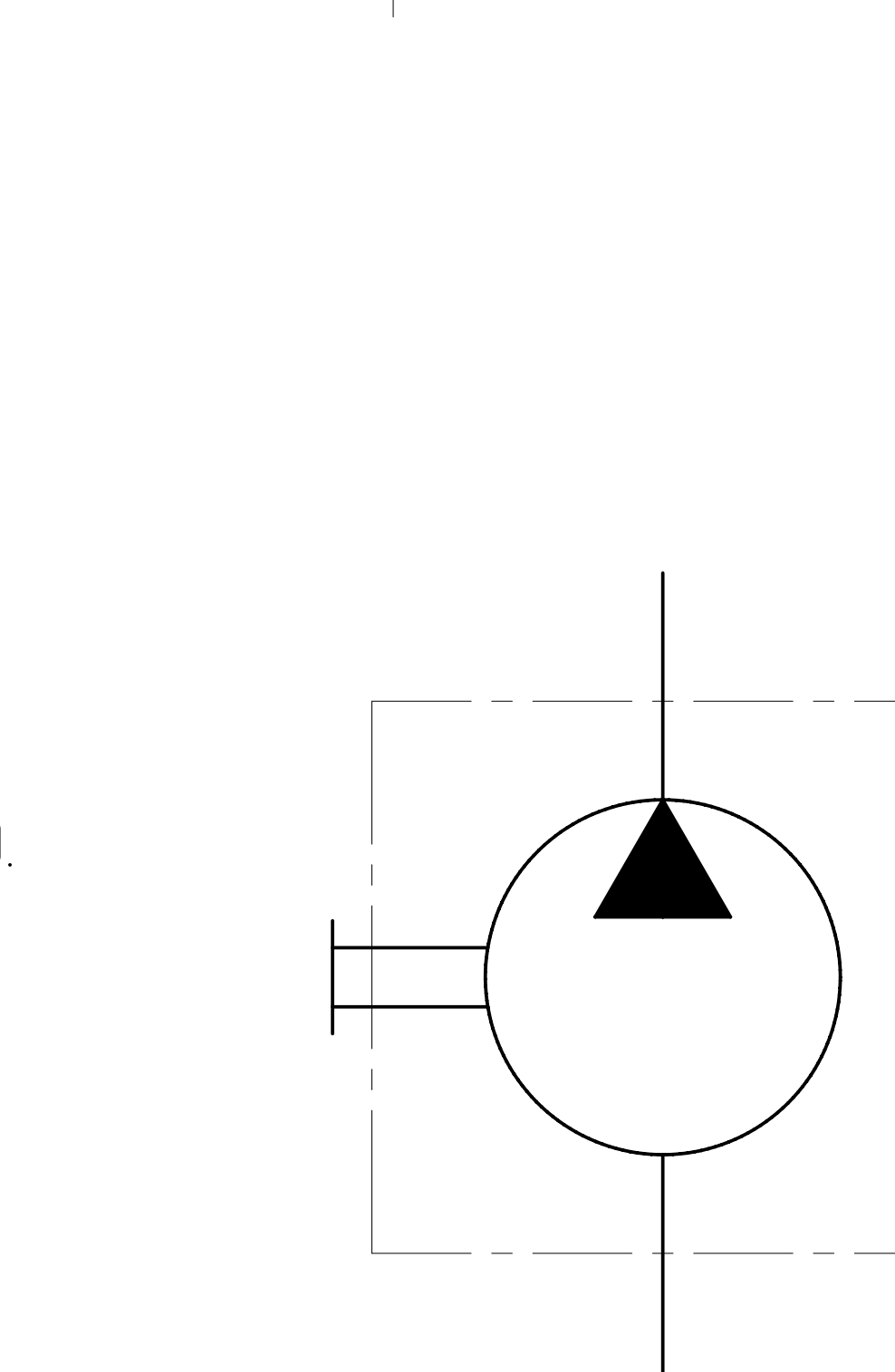


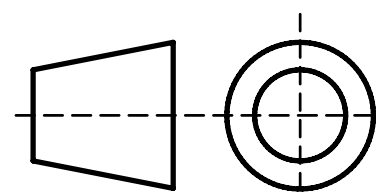
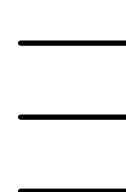
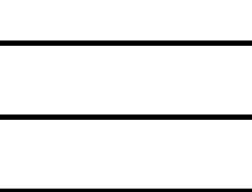
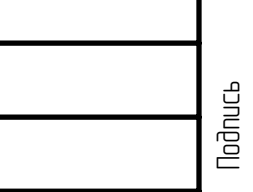
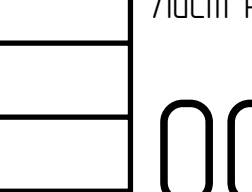
12	11	10	9	8	7	6	5	4



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 СЕРИИ ИЛИ В ПАСПОРТЕ ИЗДЕЛИЯ			
С	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	
В	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

В	МАТЕРИАЛ УПЛОТНЕНИЙ	МАКС	+1,3	0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD2-80R-S04D14-SS04E06-ND (23060A24R) 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. АКСИАЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ ИЗДЕЛИЯ НЕДОПУСТИМЫ. 4. НЕОКАРАШЕННЫЕ 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 СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.
	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		



ISO-E			Модуль		Число зубьев		Шаг		Профиль		Лист номер	001	Код заказа	СМ. ТАБЛИЦУ																						
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra (μm)			Разраб.		Дата		Производство																													
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)			Утвердил		Дата																															
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c			Материал		BЧ40		ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																													
Толерантности на размеры, не указанные в чертеже, в соотв. с ISO 2768:			Масса (кг)		Масштаб		Вид продукта																													
<table><tr><td>+05</td><td>+3</td><td>+6</td><td>+10</td><td>+12</td><td>+00</td><td>+000</td><td>+000</td></tr><tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr><tr><td>-05</td><td>-3</td><td>-6</td><td>-10</td><td>-12</td><td>-00</td><td>-000</td><td>-000</td></tr></table>			+05	+3	+6	+10	+12	+00	+000	+000	-	-	-	-	-	-	-	-	-05	-3	-6	-10	-12	-00	-000	-000	1:2		НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ							
+05	+3	+6	+10	+12	+00	+000	+000																													
-	-	-	-	-	-	-	-																													
-05	-3	-6	-10	-12	-00	-000	-000																													
<table><tr><td>+02</td><td>+0.3</td><td>+0.5</td><td>+0.8</td><td>+12</td><td>+2.0</td><td>+3.0</td><td>+6.0</td></tr></table>			+02	+0.3	+0.5	+0.8	+12	+2.0	+3.0	+6.0	ГАП - dff		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.																							
+02	+0.3	+0.5	+0.8	+12	+2.0	+3.0	+6.0																													
												A2																								

А	80	280	350÷3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ		GHD2-80L-S04D14-SS04E06-ND	23060A24L
	80	280	350÷3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ		GHD2-80R-S04D14-SS04E06-ND	23060A24R
	РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА	

12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1
----	----	----	---	---	---	---	---	---	---	---	---