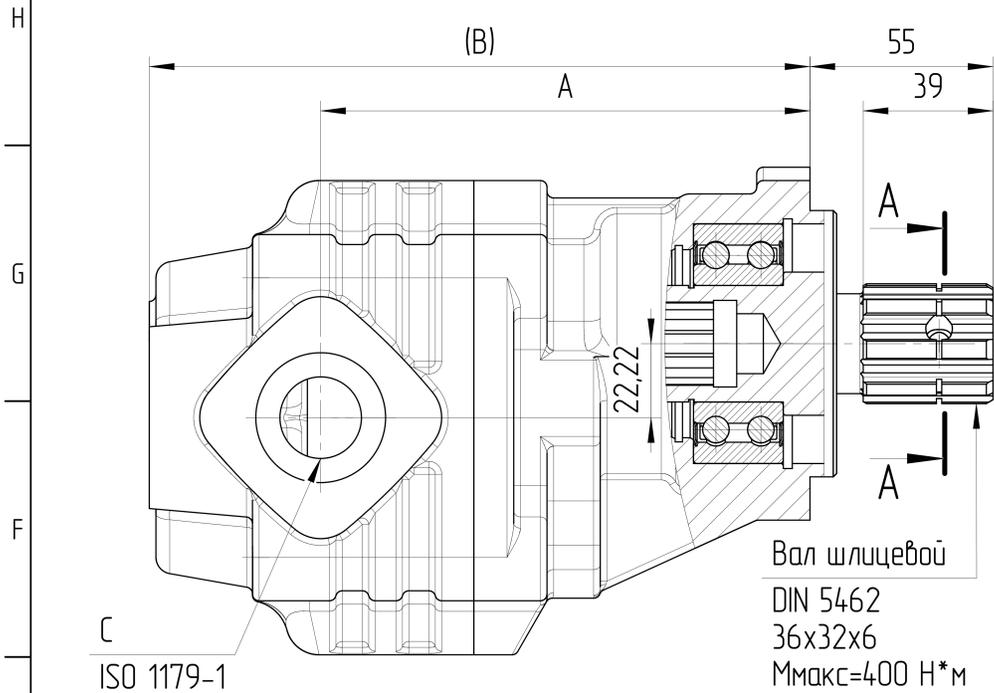
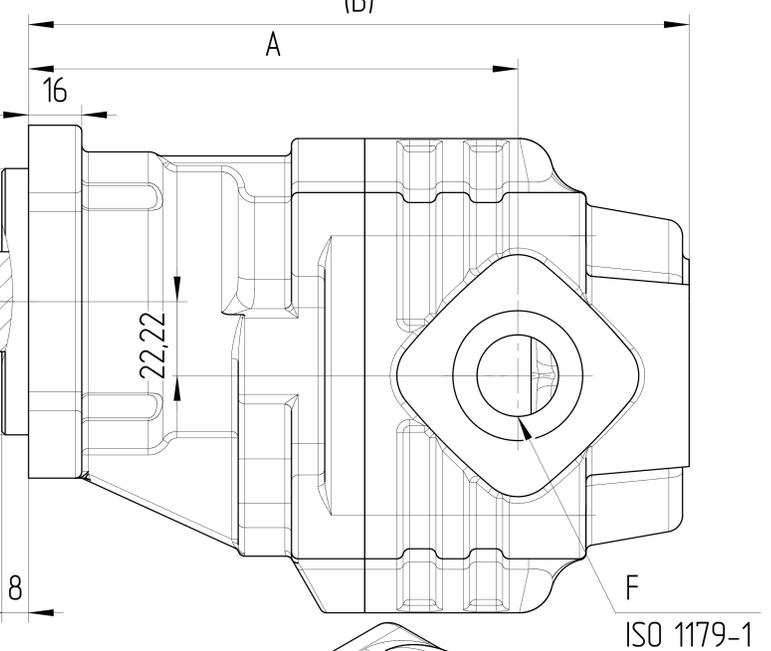
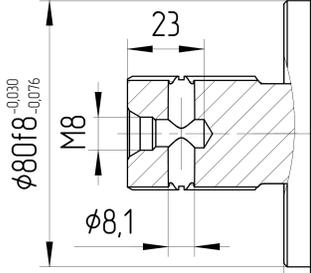
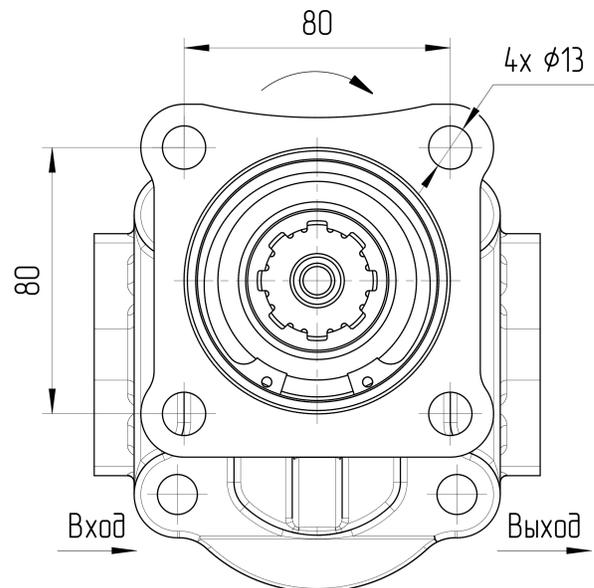


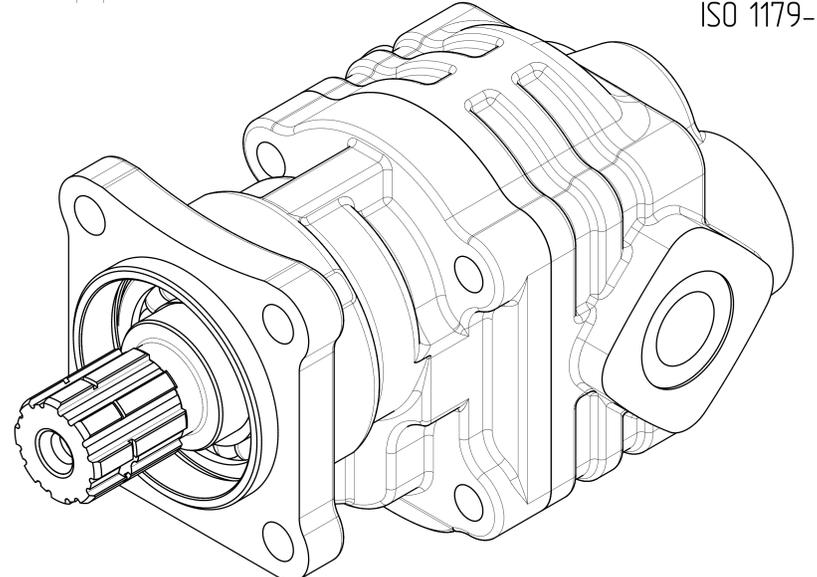
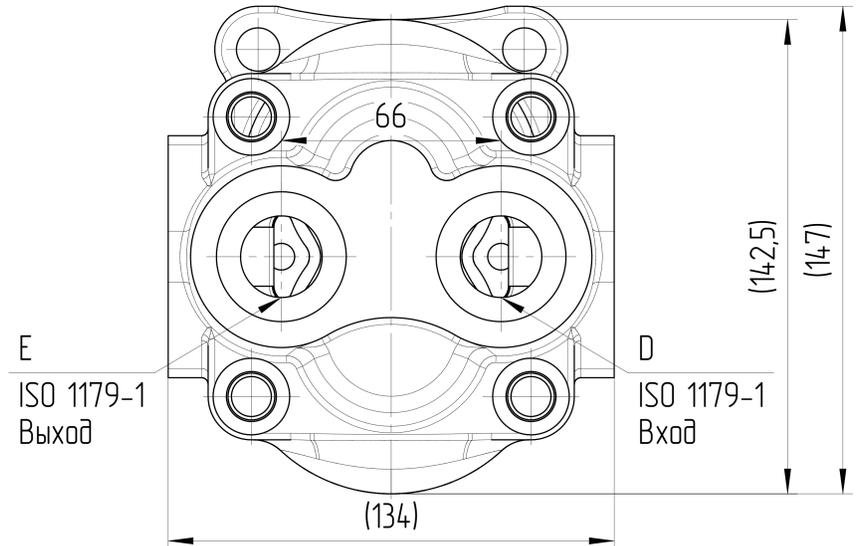
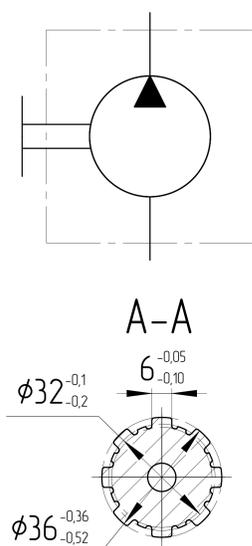
ПМА	Рей 1		23.04.2025
ПМА	Рей 2	Внесена информация об испытаниях выходящего контроля, указаны показатели номинального давления и скорости вращения	25.04.2025
ПМА	Рей 3	Изменены таблицы типов	05.05.2025
ПМА	Рей 4	Сокращены маркировки, изменены параметры	04.06.2025
ПМА	Рей 5	Изменены маркировки, изменены коды и заводские размеры	03.07.2025
ПМА	Рей 6	Изменены расстояния до порта на входной длине S1	18.07.2025
КГА	Рей 7	Изменены маркировка и параметры, таблицы характеристик и описания	22.09.2025
КГА	Рей 8	Изменены параметры в таблице с размерами	13.10.2025
МЕМ	Рей 9	Изменены расстояния A и B для 63 см³	25.12.2025



Вал шлицевой  
DIN 5462  
36x32x6  
Mмакс=400 Н\*м



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
ОБЪЕМНЫЙ КПД	МАКС	+100
	ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ
ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ (мкм)	МАКС	0,80
	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА (Н*М)	МАКС	400
АКСИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА ВАЛ (Н)	МАКС	600
РАДИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА СЕРЕДИНЕ ВЫЛЕТА ВАЛА (Н)	МАКС	1800



Маркировка	Артикул	Рабочий объем (см³)	Макс. продолж. давление (бар)	Мин. / макс. скорость вращения (об/мин)	A (мм)	B (мм)	Порт C	Порт D	Порт E	Порт F
GHD1-8R-101D18-CG03G03G03G03-N2D	2503C2R8	8	250	350 / 2500	128,45	172	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min
GHD1-10R-101D18-CG03G03G03G03-N2D	2503C2R10	10	250	350 / 2500	129,2	173,5	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min
GHD1-13R-101D18-CG03G03G03G03-N2D	2503C2R13	13	250	350 / 2500	130,2	175,5	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min
GHD1-16R-101D18-CG03G03G03G03-N2D	2503C2R16	16	250	350 / 3000	133,7	179	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min
GHD1-20R-101D18-CG04G04G03G03-N2D	2503C2R20	20	280	350 / 3000	135,2	180,5	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min
GHD1-25R-101D18-CG04G04G03G03-N2D	2503C2R25	25	280	350 / 3000	139,2	184,5	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min
GHD1-29R-101D18-CG04G04G03G03-N2D	2503C2R29	29	280	350 / 3000	141	186,5	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min	G1/2 ↴20min	G1/2 ↴20min
GHD1-32R-101D18-CG04G04G04G04-N2D	2503C2R32	32	300	350 / 3000	147	191,5	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min
GHD1-36R-101D18-CG04G04G04G04-N2D	2503C2R36	36	315	350 / 3000	147	191,5	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min
GHD1-40R-101D18-CG04G04G04G04-N2D	2503C2R40	40	315	350 / 3000	143,5	195	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min
GHD1-45R-101D18-CG04G04G04G04-N2D	2503C2R45	45	315	350 / 3000	147	198,5	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min
GHD1-51R-101D18-CG05G05G04G04-N2D	2503C2R51	51	300	350 / 3000	151	202,5	G1 ↴20min	G1 ↴20min	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min
GHD1-55R-101D18-CG05G05G04G04-N2D	2503C2R55	55	280	350 / 3000	150,5	205,5	G1 ↴20min	G1 ↴20min	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min
GHD1-63R-101D18-CG05G05G04G04-N2D	2503C2R63	63	280	350 / 3000	151	212,5	G1 ↴20min	G1 ↴20min	G3/4 ↴20min	G3/4 ↴20min
GHD1-72R-101D18-CG06G06G05G05-N2D	2503C2R72	72	260	350 / 3000	157	218,5	G1 1/4 ↴20min	G1 1/4 ↴20min	G1 ↴20min	G1 ↴20min

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА В СООТВЕТСТВИИ С МАРКИРОВКОЙ ТАБЛИЦЫ.
1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ.
2. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА: НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ.
3. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПOKPЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.
4. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.

ISO-E		Исполн	Дата	Лист номер	Код заказа
		Имя инженера	Дата	001	СМ. ТАБЛИЦУ
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra (µm)		Разработ	Дата	Производство	
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0,5 (0,5x45)		Эксперт/вал	Дата		
Общие допуски согласно ISO 2768		Marie Horák		23.04.2025	
Класс точности: c		Материал		Вид продукта	
		BЧ40		НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ	
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c		Масса (кг)		Масштаб	
+0,5 -0,3 +0,6 -0,4 +0,8 -0,6 +1,0 -0,8 +1,2 -0,9 +1,6 -1,2 +2,0 -1,6 +2,5 -2,0				1:1,5	
+0,2 +0,3 +0,5 +0,8 +1,2 +2,0 +3,0 +4,0		CAD - dft.		A2	