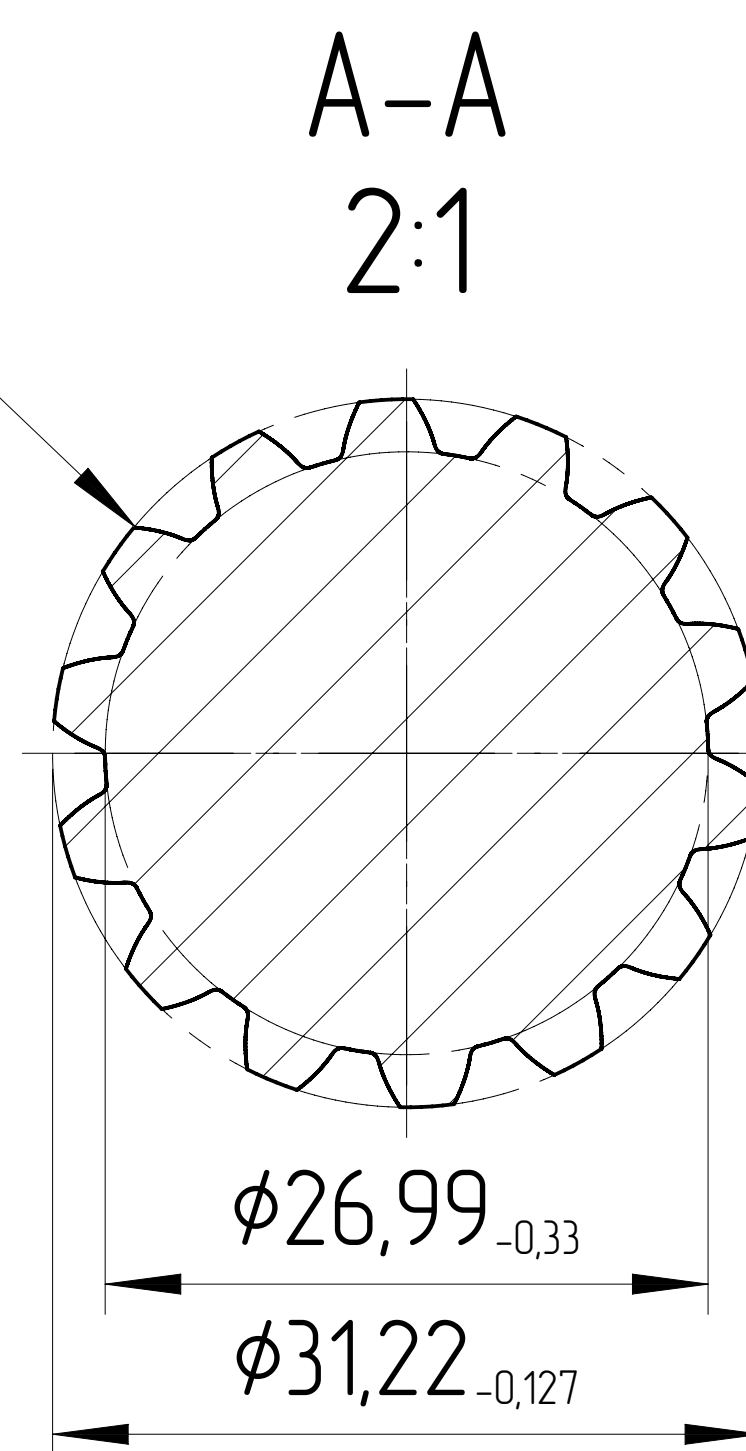


ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ



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

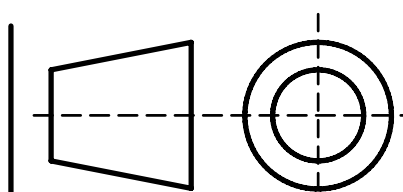

ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
САЛЬНИК ВАЛА [bar]	МИН	-0,3
	МАКС	+1,3
МАТЕРИАЛ УПЛОТНЕНИЙ	NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
	МАКС	+55
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20
	ПОСТОЯННЫЙ	ОТ 0 ДО +80
	МАКС	+100
ОБЪЁМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	560

Вал шлицевой
ANSI B92.1
14T 12/24DP
Mmax=560 Н*М



0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:
НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1-55R-S06D14-SE06E04-ND (24120A46R)
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. 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.

55	280	350÷3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ		GHD1-55L-S06D14-SE06E04-ND	24120A46L
55	280	350÷3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ		GHD1-55R-S06D14-SE06E04-ND	24120A46R
РАБОЧИЙ ОБЪЁМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]		ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

ISO-E						Материал		Тип насоса		Дата		Подпись		Лист номер		Код заказа																									
														001		СМ. ТАБЛИЦА																									
Общий параметр шероховатости поверхности Ra (μm)						Разработ				Дата				Производство																											
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: RO 5 (0.5x4.5)						Утвердил				Дата				 ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																											
						Marie Horák				20.12.2024																															
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c						Материал						Вид продукта																													
						ВЧ40						НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ																													
Тolerances for dimensions, not indicated in чертеж, в соответствии с ISO 2768c						Масса (кг)				Масштаб				Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.																											
<table><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>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</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></table>						>0.5	>3	>6	>30	>120	>400	>1000	>2000					-	-	-	-	-	-	-	-	<-3	<-6	<-30	<-120	<-400	<-1000	<-2000	<-4000					1:2			
>0.5	>3	>6	>30	>120	>400	>1000	>2000																																		
-	-	-	-	-	-	-	-																																		
<-3	<-6	<-30	<-120	<-400	<-1000	<-2000	<-4000																																		
<table><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><4.0</td></tr></table>						<0.2	<0.3	<0.5	<0.8	<1.2	<2.0	<3.0	<4.0																												
<0.2	<0.3	<0.5	<0.8	<1.2	<2.0	<3.0	<4.0																																		
ГАП - dff														А2																											