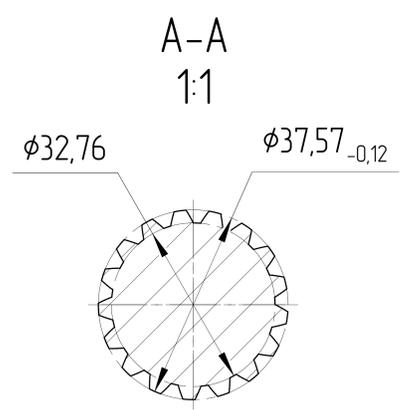
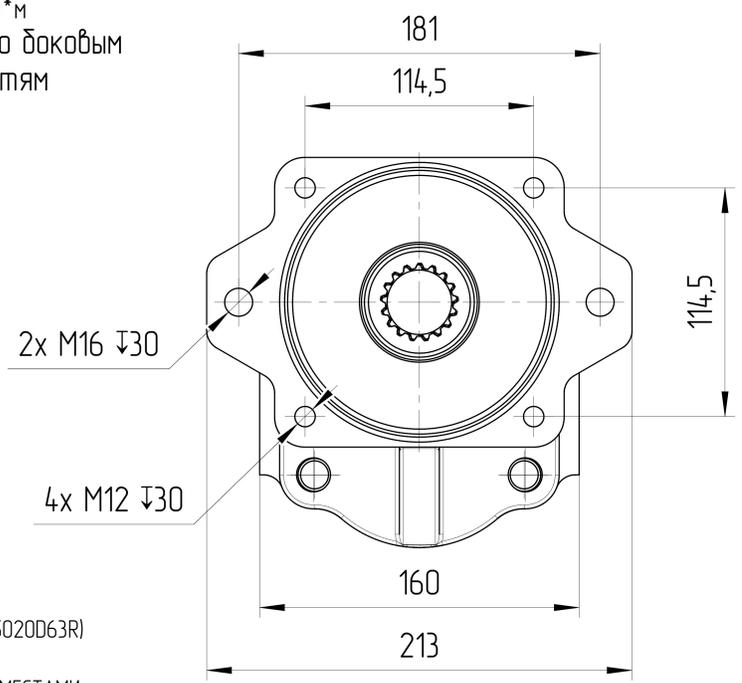
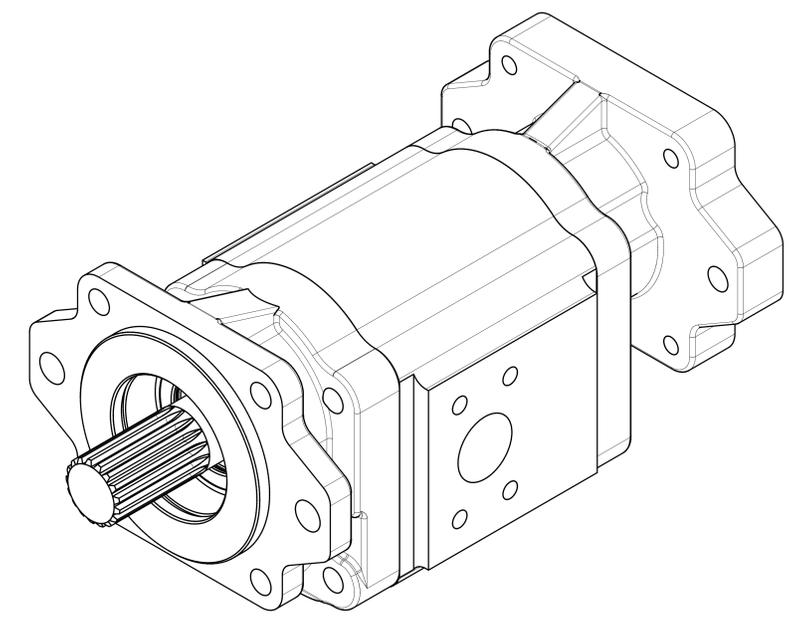


Вал шлицевой
SAE CC 17T 12/24 DP
ANSI B92.1-1996
Mmax=1170 Н*м
Посадка по боковым
поверхностям



0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:
НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GND2-150R-S06D29-SE07E05-NS06D29P.V1H4 (25020D63R)
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. ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -20 С; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 С; МАКС. 100 С.
4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-55 С.
5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
6. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ.
НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХОЛОМ,
ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛА СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ

МАТЕРИАЛ САЛЬНИКОВ		NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
САЛЬНИК ВАЛА ДАВЛЕНИЯ [bar]	МИН	-0,3	
	МАКС	+1,3	
ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005	
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40	
	МАКС	+55	
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20	
	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	1170	
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3	
АКСИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА ВАЛ [Н]	МАКС	-	
РАДИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА СЕРЕДИНЕ ВЫЛЕТА ВАЛА [Н]	МАКС	-	

РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	НОМ./МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	НОМИНАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	МИН.-МАКС. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА
150	200/220	1500	500-2400	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	GND2-150L-S06D29-SE07E05-NS06D29P.V1H4	25020D63L
150	200/220	1500	500-2400	ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ	GND2-150R-S06D29-SE07E05-NS06D29P.V1H4	25020D63R

ISO-E		Исполн	Дата	Лист номер	Код заказа																								
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]		Разраб	Дата	001	СМ. ТАБЛИЦУ																								
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0,5 (0,5x45)		Утвердил	Дата	Производство																									
Общие допуски согласно ISO 2768		Marie Horák	07.04.2025																										
Класс точности: c		Материал	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																										
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768		ВЧ40	Масса [кг]	Вид продукта																									
<table border="1"> <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>-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>+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>		+0,5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000	-0,5	-3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	+0,2	+0,3	+0,5	+0,8	+1,2	+2,0	+3,0	+4,0	Масштаб	НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ		
+0,5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000																						
-0,5	-3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000																						
+0,2	+0,3	+0,5	+0,8	+1,2	+2,0	+3,0	+4,0																						
CAD - dft.		1:1	Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.																										