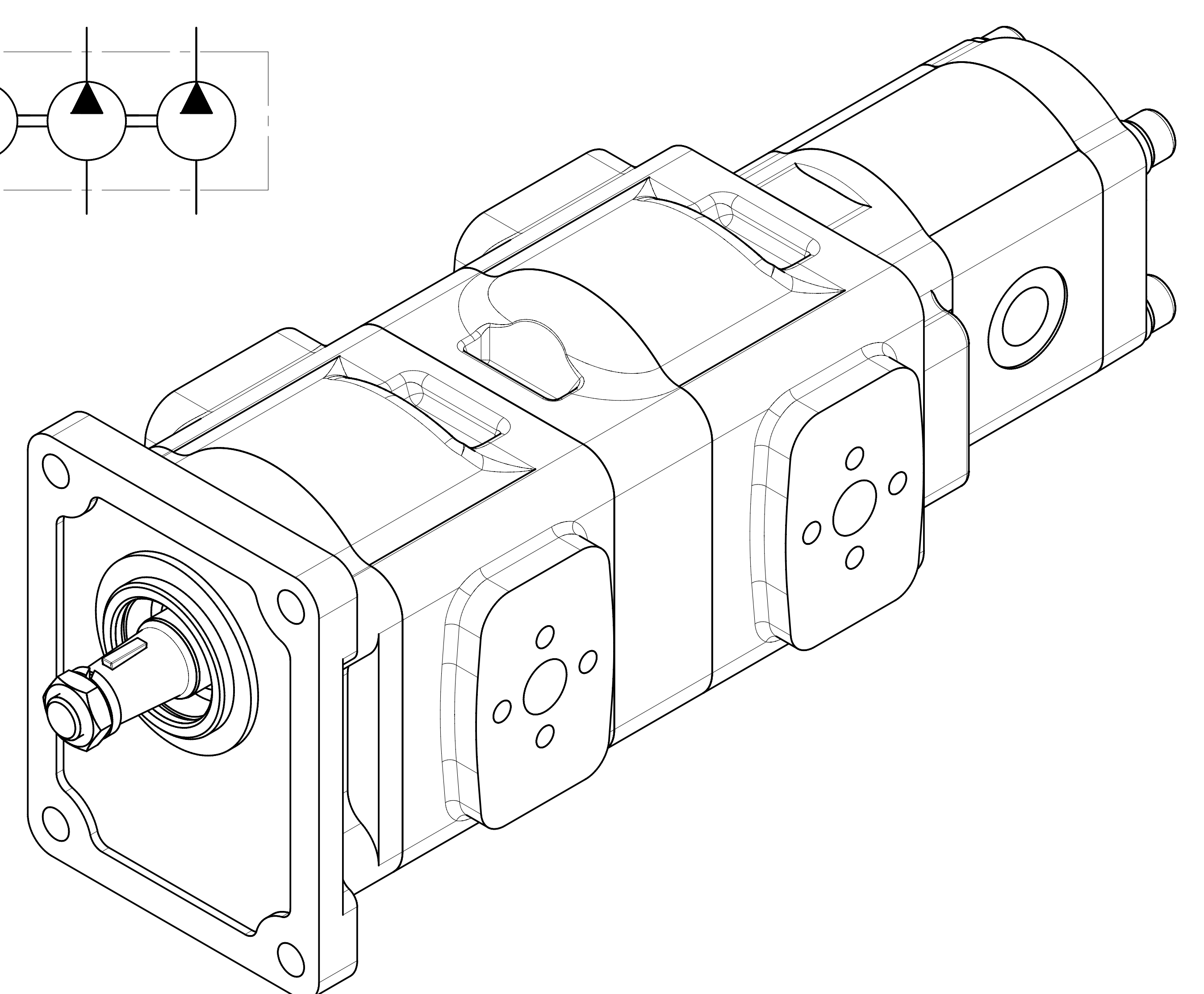
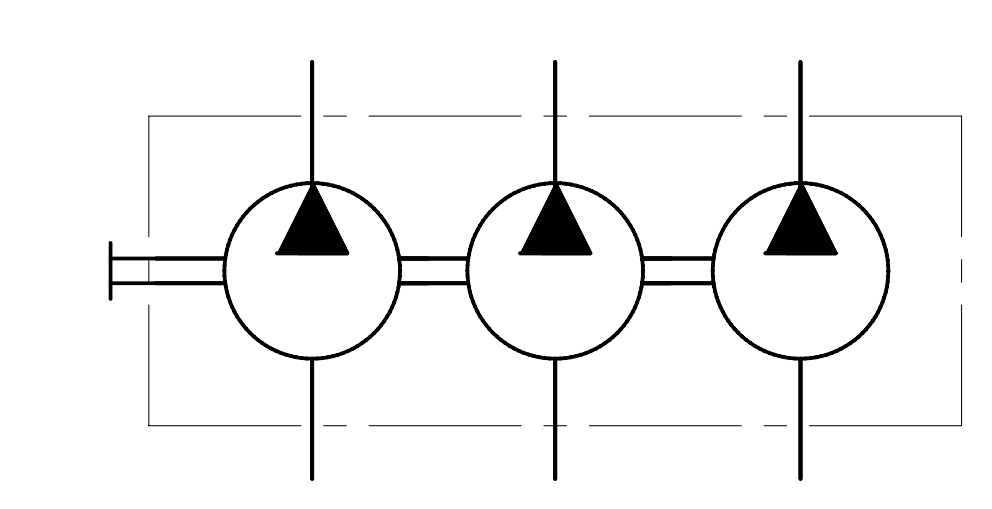
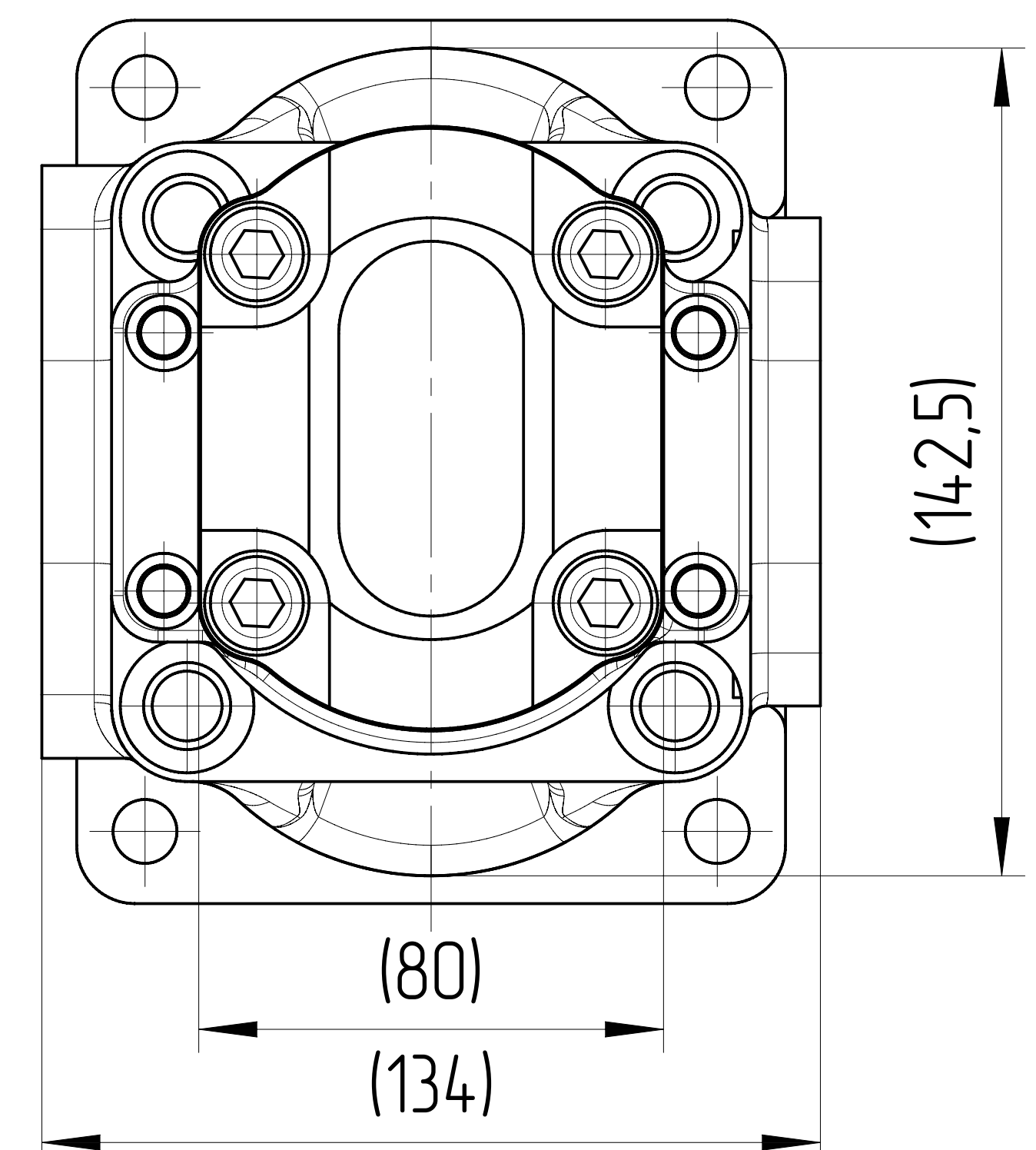
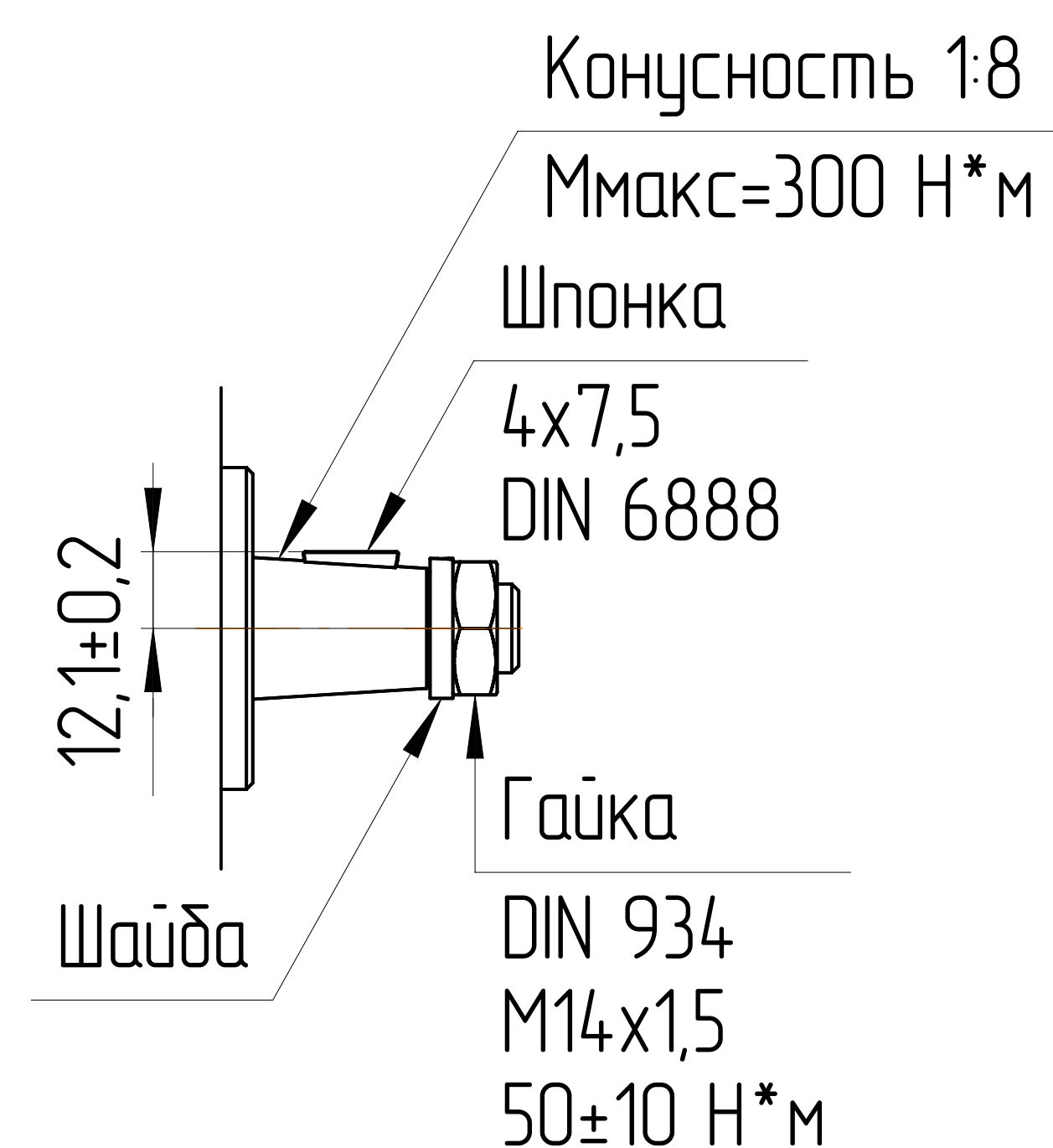


G1/2 ↓20 мин
ISO 1179-1
42 Н·м

G1/2 ↓ 20 мин
ISO 1179-1
42 Н·м



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАИВ. 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	НЕ МЕНЕЕ	0,92
	ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ
ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*М]	НЕ БОЛЕЕ	300

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:
НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1-36/36/T3-12L-R11C11-SK04K03/K04K03/G03G03-N5D (24040G11L)
- НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ. ДЛЯ НАСОСА ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ.
 - НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА - НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ.
 - СЕКЦИИ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ПЕРЕТЕЧКИ НЕ ДОПУСКАЮТСЯ.
 - АКСИАЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ ИЗДЕЛИЯ НЕДОПУСТИМЫ.
 - НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.
 - ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.

36	36	12	315	315	250	350-3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	GHD1-36/36/T3-12L-R11C11-SK04K03/K04K03/G03G03-N5D	24040G11L
36	36	12	315	315	250	350-3000	ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ	GHD1-36/36/T3-12L-R11C11-SK04K03/K04K03/G03G03-N5D	24040G11R
1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	3 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	3 СЕКЦИЯ				
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]			МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]		СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА	

ISO-E	ISO 2768	Материал	Дата	Лист номер	Код заказа
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Разработ	Дата	001	СМ. ТАБЛИЦУ	
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0,5 (0,5x45)	Утвердил	Дата	Производство		
Общие допуски согласно ISO 2768	Marie Horák	03.05.2024	JSC GROUP		
Класс точности: c	Материал	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
Поверхности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768	1 и 2 секция ВЧ40	Вид продукта			
+0,5 +3 +6 +30 +120 +400 +1000 +2000	3 секция AW-6082-T6 (AD-35)	НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ			
-0,2 +0,3 +0,5 +0,8 +1,2 +2,0 +3,0 +4,0	Масса [кг]	Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.			
CAD - dft.	Масштаб	A2			