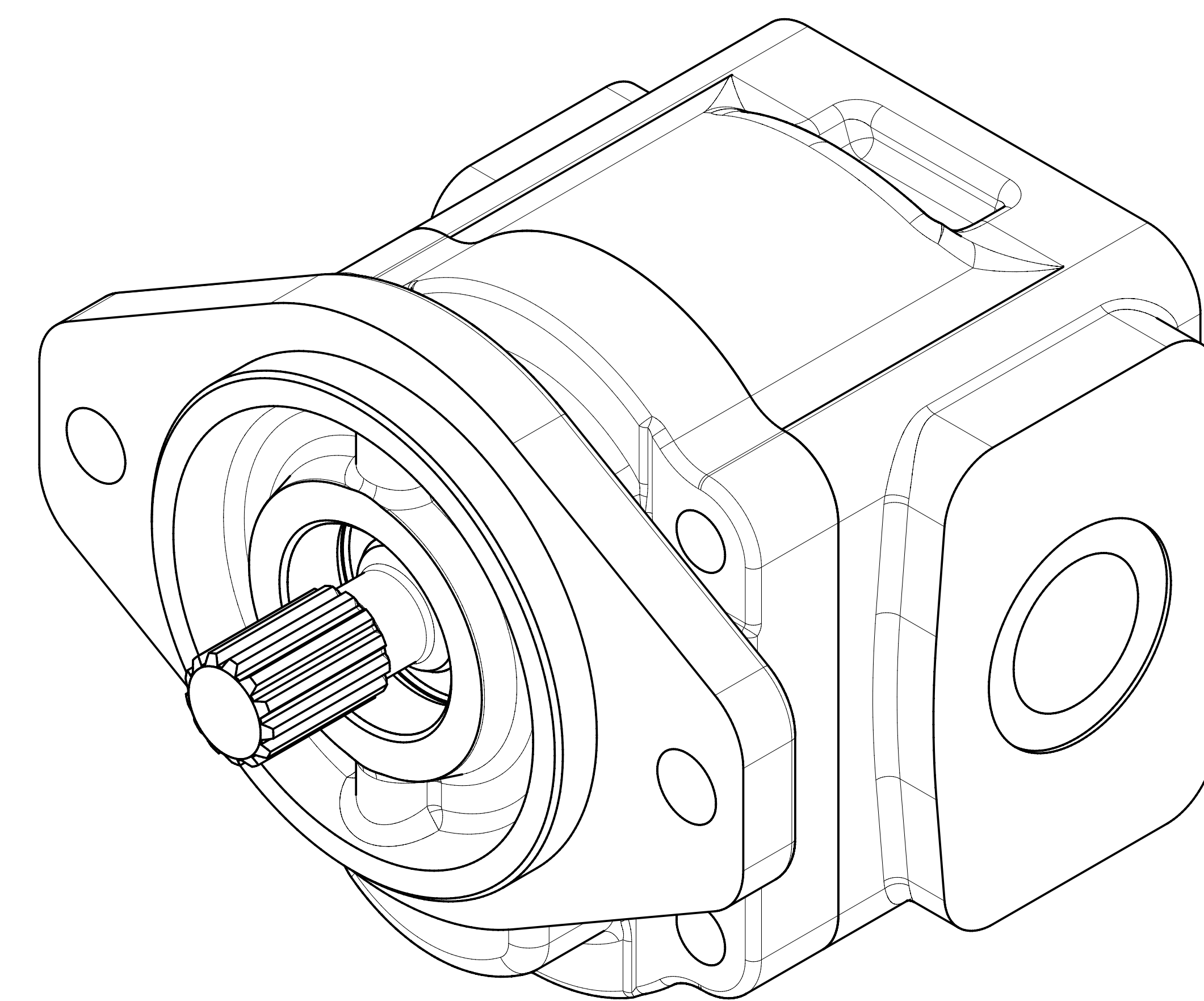
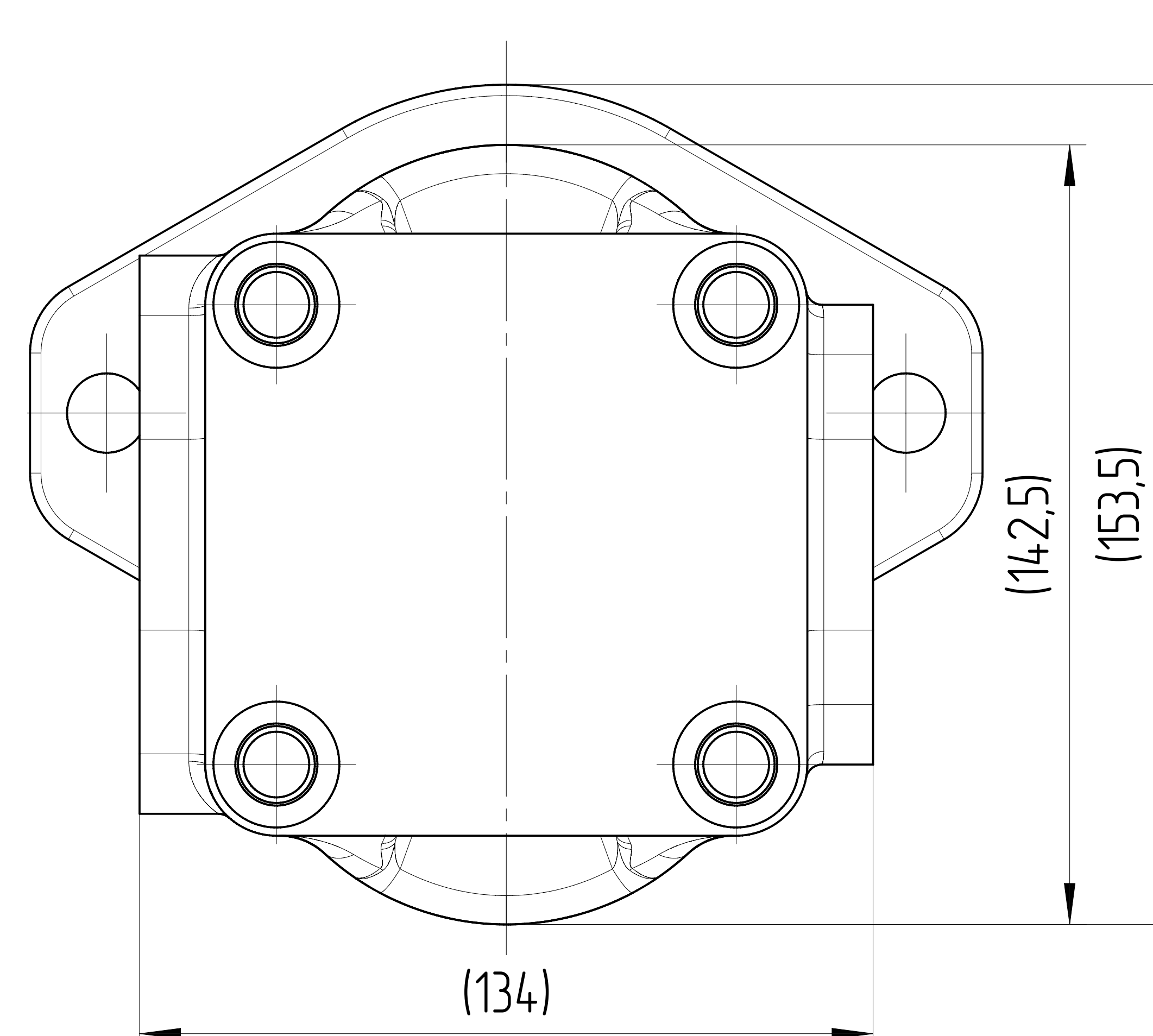
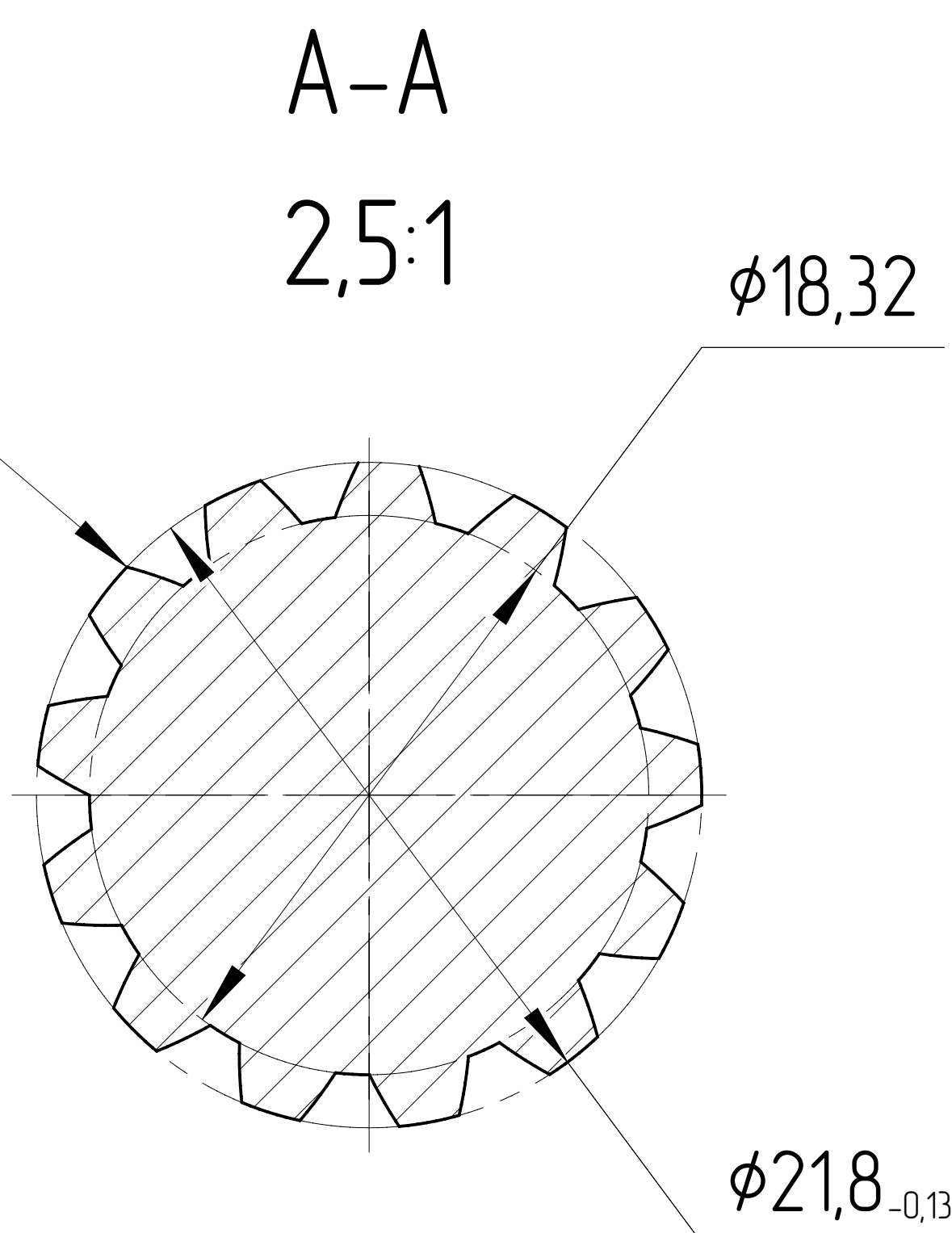
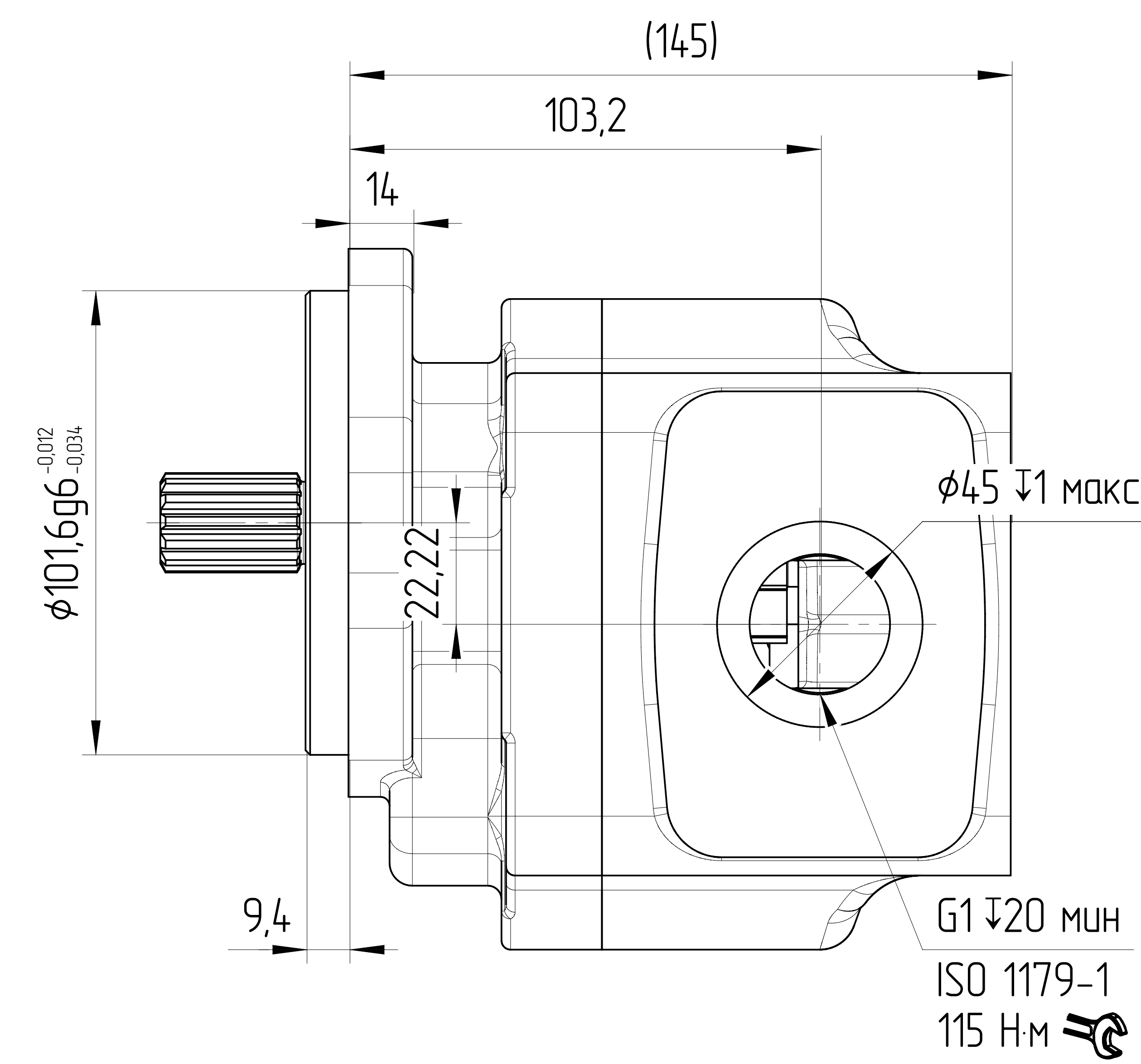
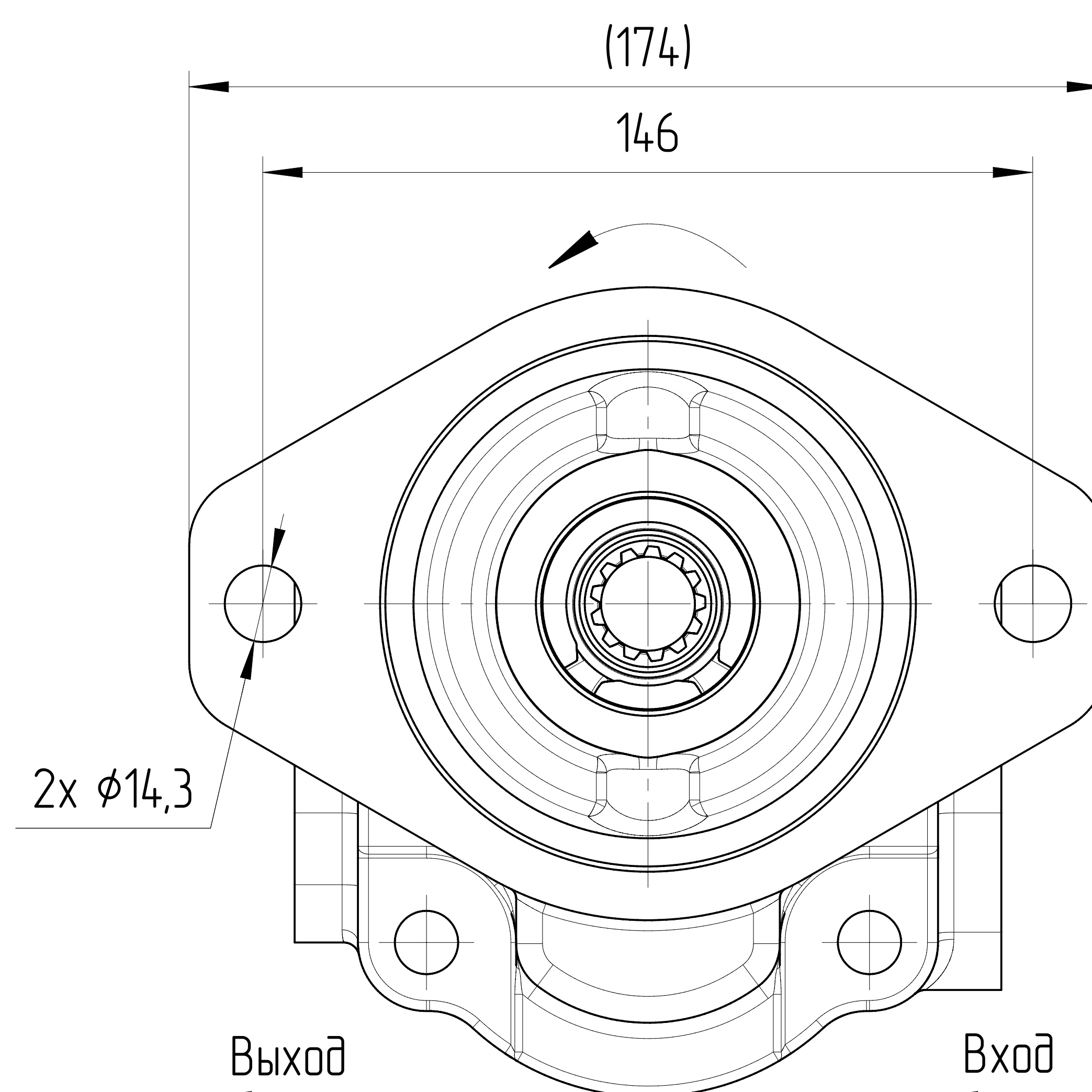
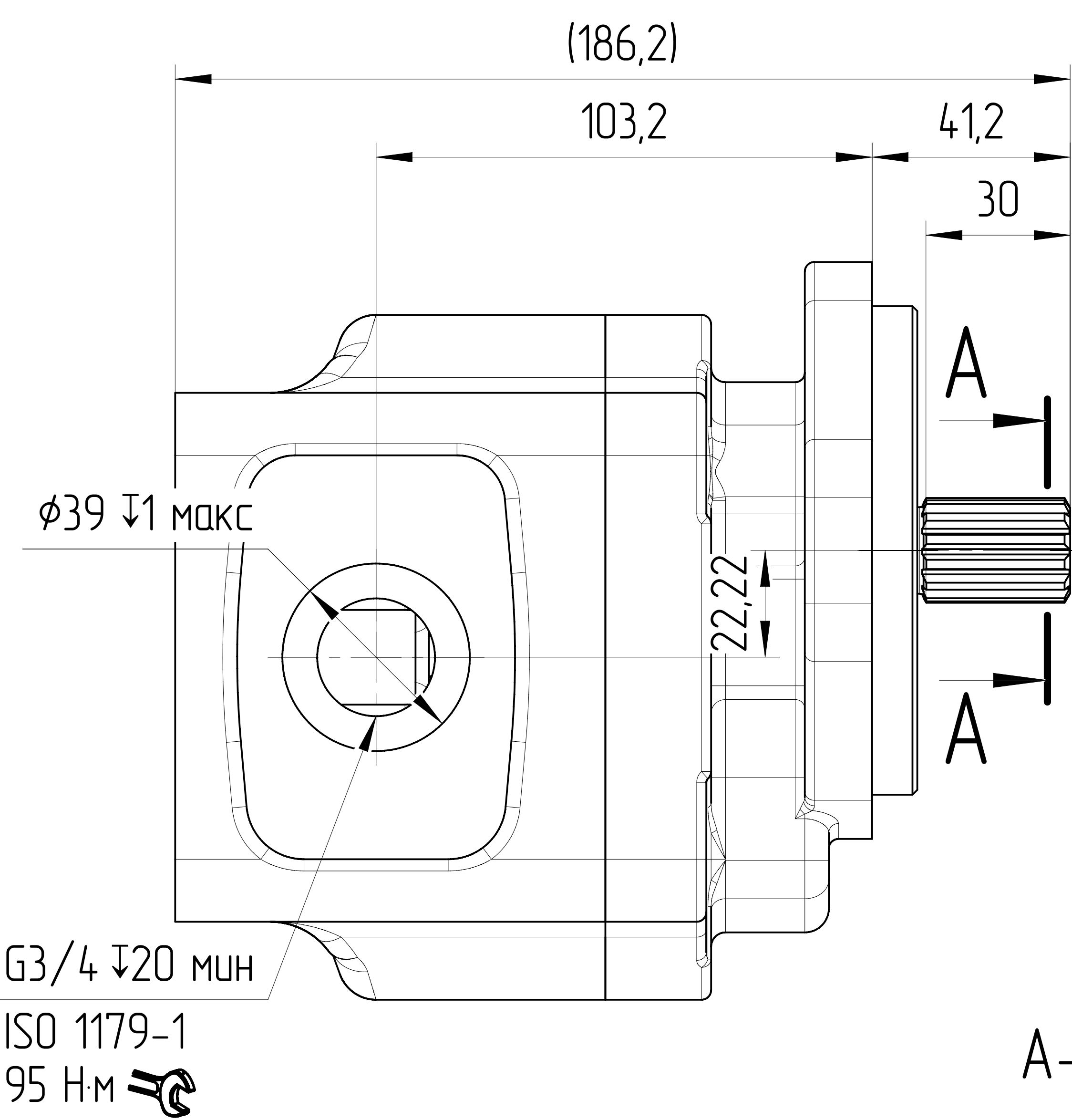




ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ			
РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ. ЛЮБУЮ НЕ УКАЗАННУЮ НА ЧЕРТЕЖЕ ИНФОРМАЦИЮ СЛЕДУЕТ ИСКАТЬ В КАТАЛОГЕ / РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СООТВЕТСТВУЮЩИХ СЕРИИ ИЛИ В ПАСПОРТЕ ИЗДЕЛИЯ			
С	ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
	САЛЬНИК ВАЛА [bar]	МИН	-0,3
		МАКС	+1,3
В	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	
ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92	
В	ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
	ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
	МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	270

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:
НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1-36L-S03D13-SG05G04-ND (2606F144L)

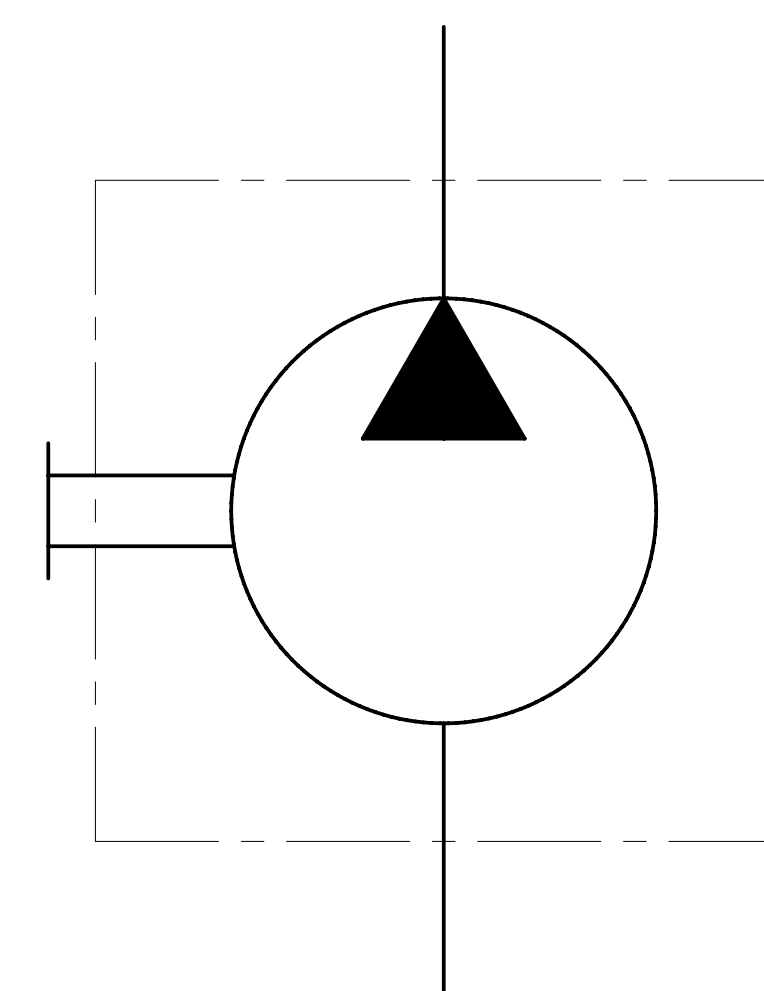
1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ.
ДЛЯ НАСОСА ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ.

2. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА – НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ.

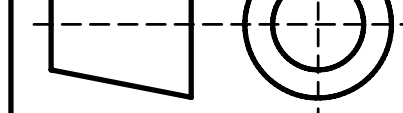
3. АКСИАЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ ИЗДЕЛИЯ НЕДОПУСТИМЫ.

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.



А	36	315	350÷3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ 	GHD1-36L-S03D13-SG05G04-ND	2606F144L
	36	315	350÷3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ 	GHD1-36R-S03D13-SG05G04-ND	2606F144R
	РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

ISO-E				Материал		Измерения		Дата		Подпись		Лист номер		Код заказа																							
												001		СМ. ТАБЛИЦУ																							
Общий параметр шероховатости поверхности Ra (µm)				Разработ		Кузнецова Е.А.		Дата		11.06.2026		Производство  ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																									
Максимальное округление немаркированных краёв и переходов: R0.5 (0.5x45)				Утвердил		Павлинина М.А.		Дата		11.06.2026																											
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c				Материал				ВЧ40				Вид продукта																									
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768-c <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>-c3</td><td>-c6</td><td>-c30</td><td>-c120</td><td>-c400</td><td>-c1000</td><td>-c2000</td><td>-c4000</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>+6.0</td></tr></table>				<0.5	<3	<6	>30	>120	>400	>1000	>2000	-c3	-c6	-c30	-c120	-c400	-c1000	-c2000	-c4000	+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+6.0	Масса (кг)		Масштаб		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.				A2	
				<0.5	<3	<6	>30	>120	>400	>1000	>2000																										
-c3	-c6	-c30	-c120	-c400	-c1000	-c2000	-c4000																														
+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+6.0																														
13,8		1:1,5																																			
ГАП - diff																																					