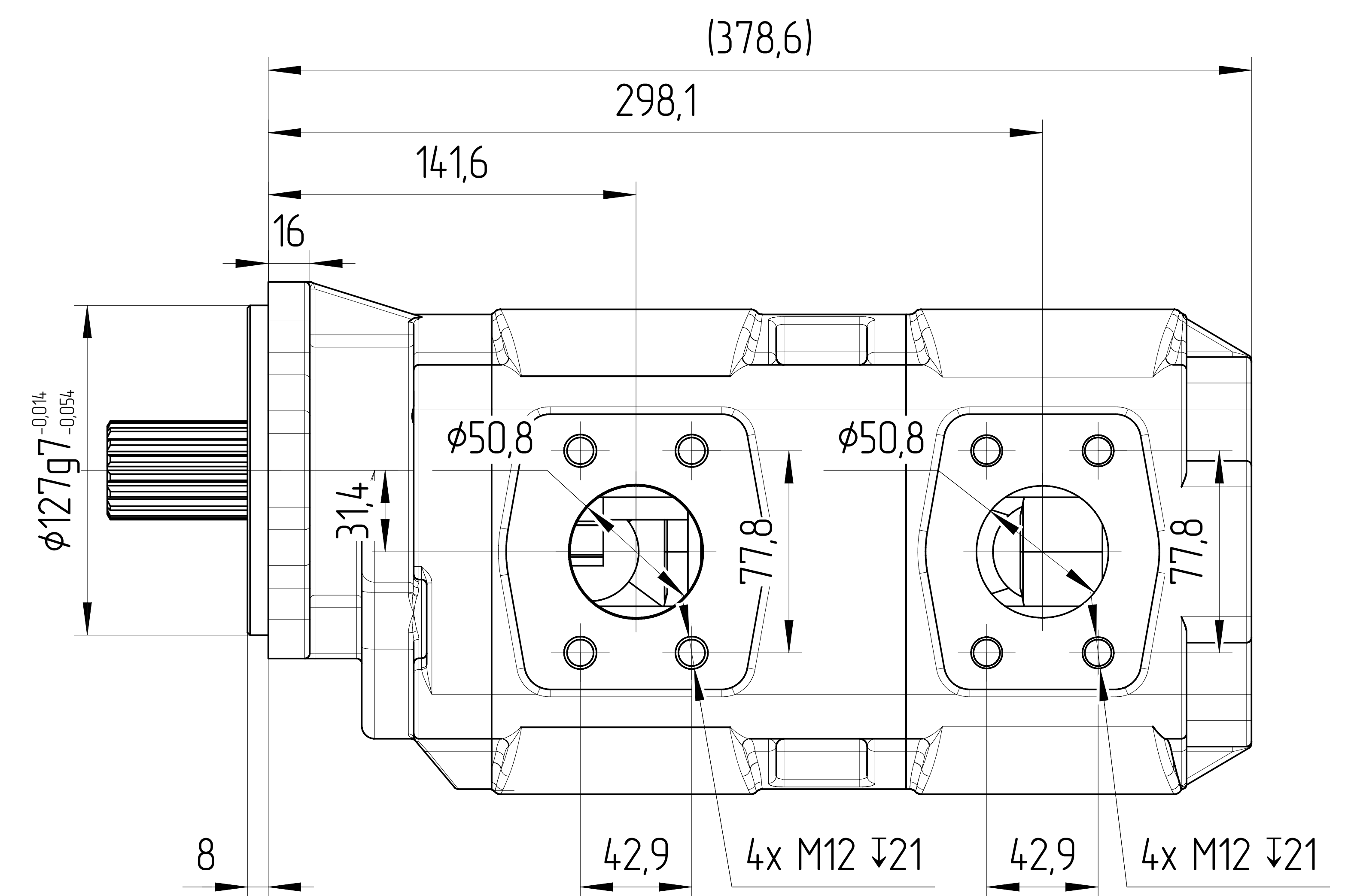
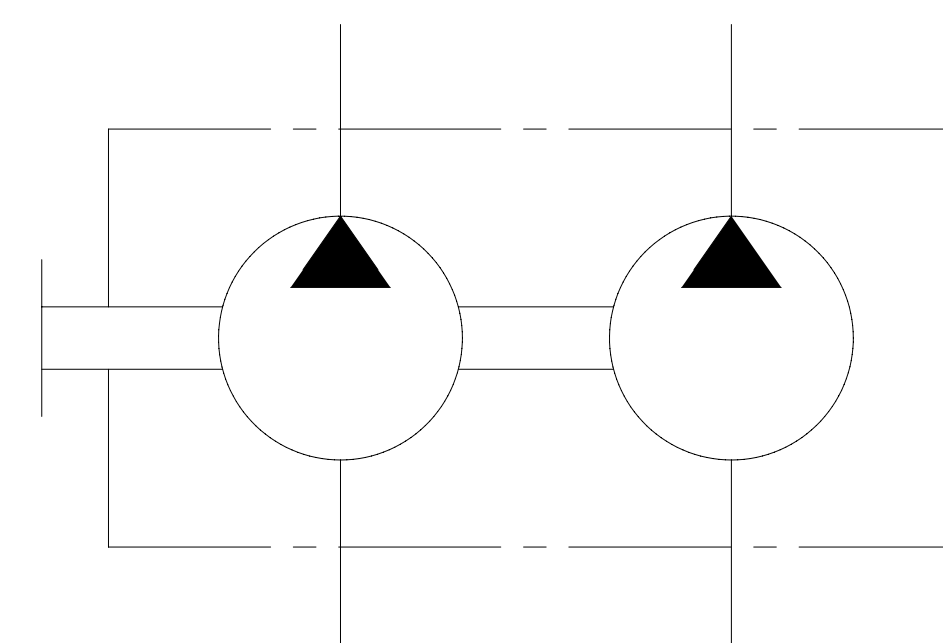




Technical drawing of a square flange with dimensions (160) and (198). The drawing shows a square flange with a central square opening. The outer square has a side length of 198, and the inner square has a side length of 160. The flange features eight mounting holes, four on each side, and a central square opening. The drawing is a top-down view with a dashed center line.



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

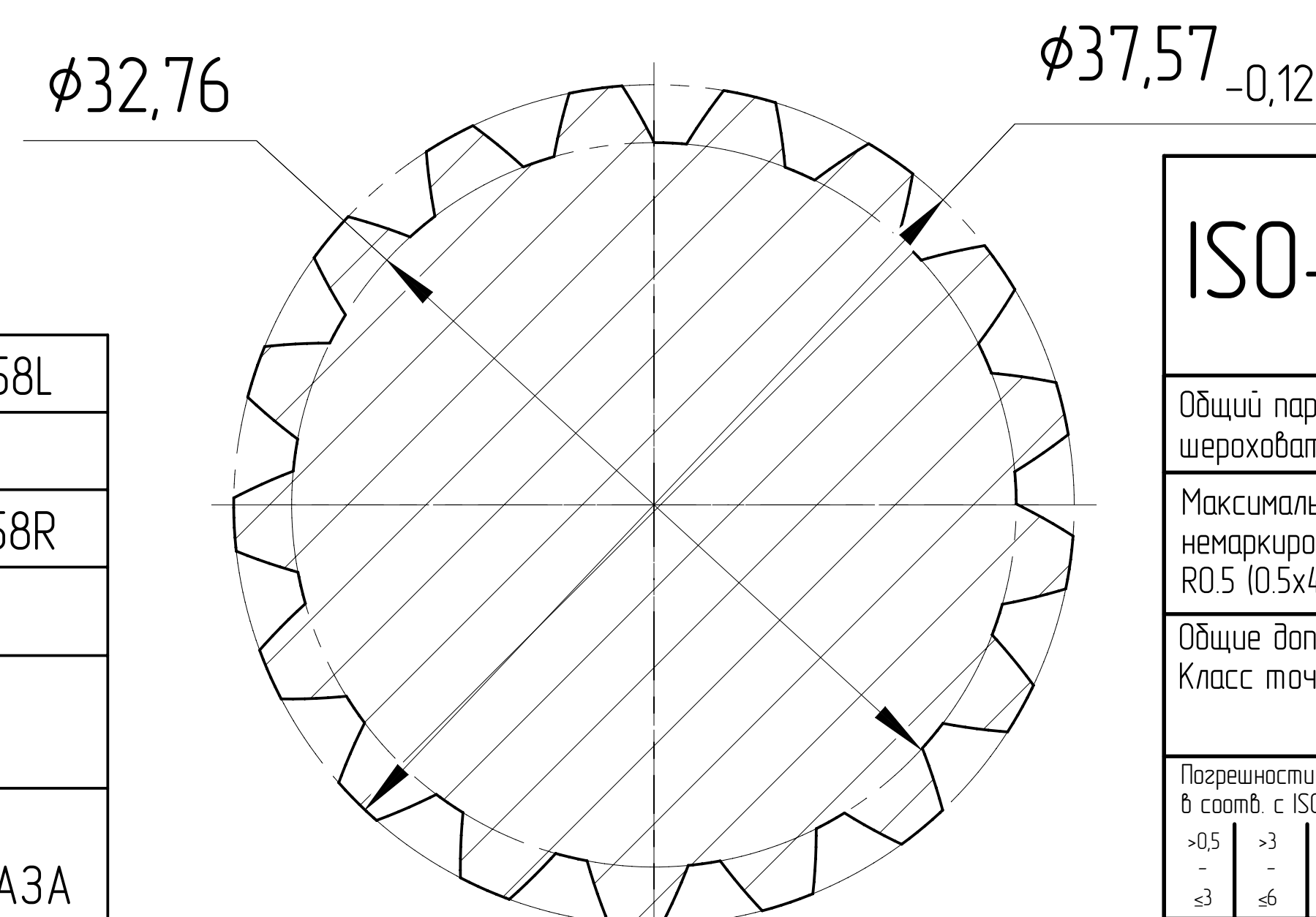
|   |                                                                       |                         |          |
|---|-----------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------|
|   | МАТЕРИАЛ САЛЬНИКОВ                                                    | NBR (Б.НКАУЧУК)         |          |
|   | САЛЬНИК ВАЛА<br>ДАВЛЕНИЯ [bar]                                        | МИН                     | -0,3     |
|   |                                                                       | МАКС                    | +1,3     |
|   | ЦВЕТ                                                                  | ЧЕРНЫЙ                  | RAL 9005 |
|   | ТЕМПЕРАТУРА<br>ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]                                  | МИН<br>(ХОЛОДНЫЙ СТАРТ) | -40      |
|   |                                                                       | МАКС                    | +55      |
|   | ТЕМПЕРАТУРА<br>РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]                                     | МИН                     | -20      |
|   |                                                                       | МАКС                    | +100     |
|   | ОБЪЁМНЫЙ КПД                                                          | НЕ МЕНЕЕ                | 0,92     |
|   | ПОЛНЫЙ КПД                                                            | НЕ МЕНЕЕ                | 0,80     |
|   | НОМИНАЛЬНАЯ<br>ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]                              |                         | 25       |
| 3 | МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ<br>ВВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]                               | НЕ БОЛЕЕ                | 1170     |
|   | РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ<br>ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ<br>РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм] | НЕ БОЛЕЕ                | 0,3      |

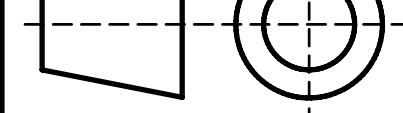
0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ  
GHD2-150/150L-S06D29-SE06E05/E06E05-NP.V1H4 (25020A58L)

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. 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. СЕКЦИИ НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.
7. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХОЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

|   |                           |             |                                     |             |                                  |                                |                                             |            |
|---|---------------------------|-------------|-------------------------------------|-------------|----------------------------------|--------------------------------|---------------------------------------------|------------|
|   | 150                       | 150         | 250                                 | 250         | 350=2500                         | ПРОТИВ ЧАСОВОЙ<br>СТРЕЛКИ      | GHD2-150/150L-S06D29-SE06E05/E06E05-NP.V1H4 | 25020A58L  |
|   |                           |             |                                     |             |                                  |                                |                                             |            |
|   | 150                       | 150         | 250                                 | 250         | 350=2500                         | ПО ЧАСОВОЙ<br>СТРЕЛКЕ          | GHD2-150/150R-S06D29-SE06E05/E06E05-NP.V1H4 | 25020A58R  |
|   |                           |             |                                     |             |                                  |                                |                                             |            |
| А | 1<br>секция               | 2<br>секция | 1<br>секция                         | 2<br>секция |                                  |                                |                                             |            |
|   | РАБОЧИЙ<br>ОБЪЕМ<br>[см³] |             | МАКС. ПРОДОЛЖ.<br>ДАВЛЕНИЕ<br>[бар] |             | СКОРОСТЬ<br>ВРАЩЕНИЯ<br>[об/мин] | НАПРАВЛЕНИЕ<br>ВРАЩЕНИЯ<br>[-] | ЧЕРТЕЖ НОМЕР                                | КОД ЗАКАЗА |

A-A  
2:1



|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |                                                                                       |        |                                                                                                                                                                                                      |        |                                                       |                           |      |      |       |       |      |      |       |        |        |        |        |        |                    |  |                                   |  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|---------------------------------------------------------------------------------------|--------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|-------------------------------------------------------|---------------------------|------|------|-------|-------|------|------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------------------|--|-----------------------------------|--|
| ISO-E                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |      |  |        | Масштаб:<br>Число позиций:<br>Дата:<br>Подпись:                                                                                                                                                      |        | Лист номер<br>001                                     | Код заказа<br>СМ. ТАБЛИЦА |      |      |       |       |      |      |       |        |        |        |        |        |                    |  |                                   |  |
| Общий параметр шероховатости поверхности Ra [µm]                                                                                                                                                                                                                                                                                           |      |                                                                                       |        | Разработ                                                                                                                                                                                             |        | Производство                                          |                           |      |      |       |       |      |      |       |        |        |        |        |        |                    |  |                                   |  |
| Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)                                                                                                                                                                                                                                                                   |      |                                                                                       |        | Утвердил<br>Marie Horák                                                                                                                                                                              |        | jsgroup GROUP<br>DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC |                           |      |      |       |       |      |      |       |        |        |        |        |        |                    |  |                                   |  |
| Общие допуски согласно ISO 2768<br>Класс точности: m                                                                                                                                                                                                                                                                                       |      |                                                                                       |        | Материал<br>ВЧ40                                                                                                                                                                                     |        | ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ                                     |                           |      |      |       |       |      |      |       |        |        |        |        |        |                    |  |                                   |  |
| Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768m:<br><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>-0.3</td><td>-0.6</td><td>-0.30</td><td>-0.120</td><td>-0.400</td><td>-1.000</td><td>-2.000</td><td>-4.000</td></tr></table> |      |                                                                                       |        | +0.5                                                                                                                                                                                                 | +3     | +6                                                    | +30                       | +120 | +400 | +1000 | +2000 | -0.3 | -0.6 | -0.30 | -0.120 | -0.400 | -1.000 | -2.000 | -4.000 | Масса [кг]<br>1,25 |  | Вид продукта<br>НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ |  |
| +0.5                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | +3   | +6                                                                                    | +30    | +120                                                                                                                                                                                                 | +400   | +1000                                                 | +2000                     |      |      |       |       |      |      |       |        |        |        |        |        |                    |  |                                   |  |
| -0.3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | -0.6 | -0.30                                                                                 | -0.120 | -0.400                                                                                                                                                                                               | -1.000 | -2.000                                                | -4.000                    |      |      |       |       |      |      |       |        |        |        |        |        |                    |  |                                   |  |
| (A) - dlt                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |      |                                                                                       |        | Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены. |        |                                                       |                           |      |      |       |       |      |      |       |        |        |        |        |        |                    |  |                                   |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |                                                                                       |        | A2                                                                                                                                                                                                   |        |                                                       |                           |      |      |       |       |      |      |       |        |        |        |        |        |                    |  |                                   |  |