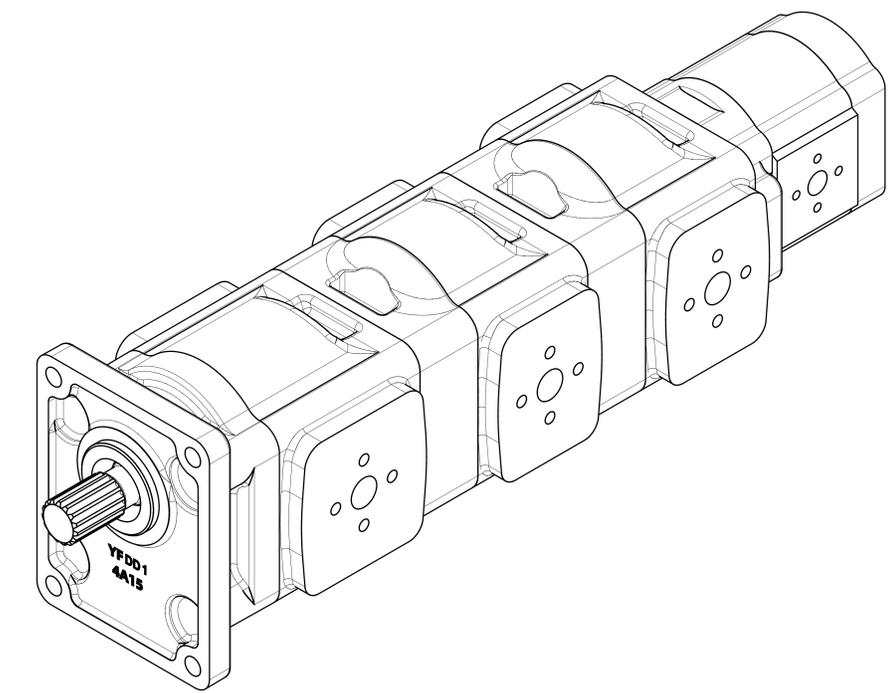
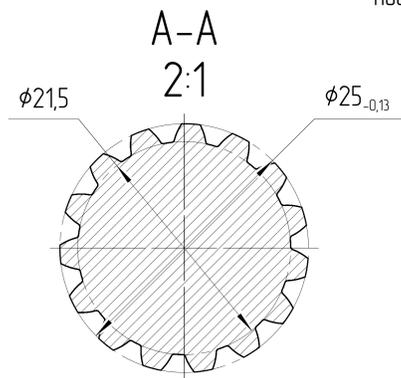
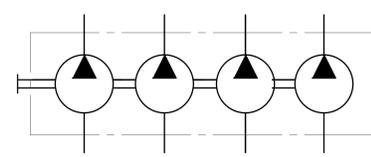
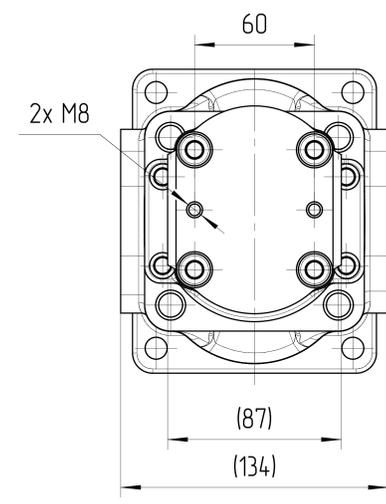


Вал шлицевой
SAE BB 15T 16/32DP
ANSI B92.1 1996
Посадка по боковым
поверхностям



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
НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	430
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1-51/22/22/T3-8R-R11D15-SK04K03/K04K03/K04K03/K01K01-NP.V1H4 (25020G28R)
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 °C; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 °C; МАКС. 100 °C.
4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-55°C.
5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
6. СЕКЦИИ НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.
7. НАСОС КОМПЛЕКТУЕТСЯ ДВУМЯ КРОНШТЕЙНАМИ M8x45 ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ В КРЫШКЕ КОРПУСА. В СЛУЧАЕ ОТСУТСТВИЯ УПОРОВ ПОД КОРПУСОМ, РЕКОМЕНДУЕМ ИХ УСТАНОВКУ ДЛЯ УСИЛЕННОЙ ФИКСАЦИИ ИЗДЕЛИЯ В МАШИНЕ ВО ИЗБЕЖАНИИ РАДИАЛЬНОЙ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ.
8. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

51	22	22	8	270	250	250	250	500-3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	GHD1-51/22/22/T3-8L-R11D15-SK04K03/K04K03/K04K03/K01K01-NP.V1H4	25020G28L	
51	22	22	8	270	250	250	250	500-3000	ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ	GHD1-51/22/22/T3-8R-R11D15-SK04K03/K04K03/K04K03/K01K01-NP.V1H4	25020G28R	
1	2	3	4	1	2	3	4					
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]				МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]				СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА	

ISO-E		№ докум.	Имя клиента	Дата	Пользов.	Лист номер	Код заказа
001						001	СМ. ТАБЛИЦУ
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]		Разработ	Дата	Производство			
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)		Утвердил	Дата	jst GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC			
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c		Marie Horák		11.05.2024		ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768 c		Материал		Масса [kg]		Масштаб	
+0.5 -0.5 +0.3 -0.3 +0.6 -0.6 +0.30 -0.30 +0.20 -0.20 +0.8 -0.8 +1.2 -1.2 +2.0 -2.0		1, 2 и 3 секция ВЧ40 4 секция AW-6082-T6 (AD-35)		1:2,5		НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ	
						Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.	
						A2	