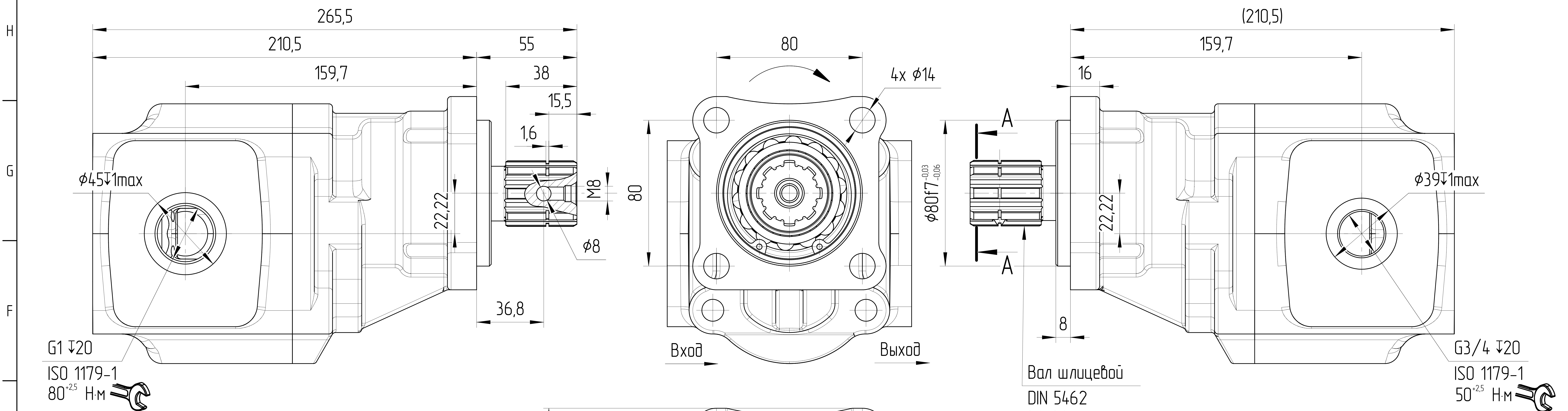


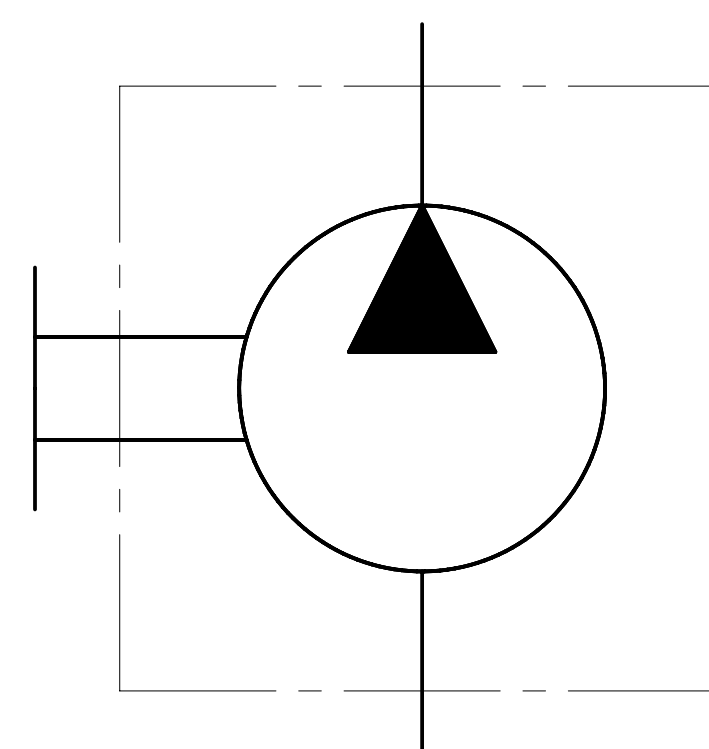
12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1
										Ред. 1	21.01.2025
										Ред. 2	Изменена маркировка и код заказа 23.05.2025
										Ред. 3	Сокращена маркировка, изменены параметры 04.06.2025



D	ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ
---	------------------------

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

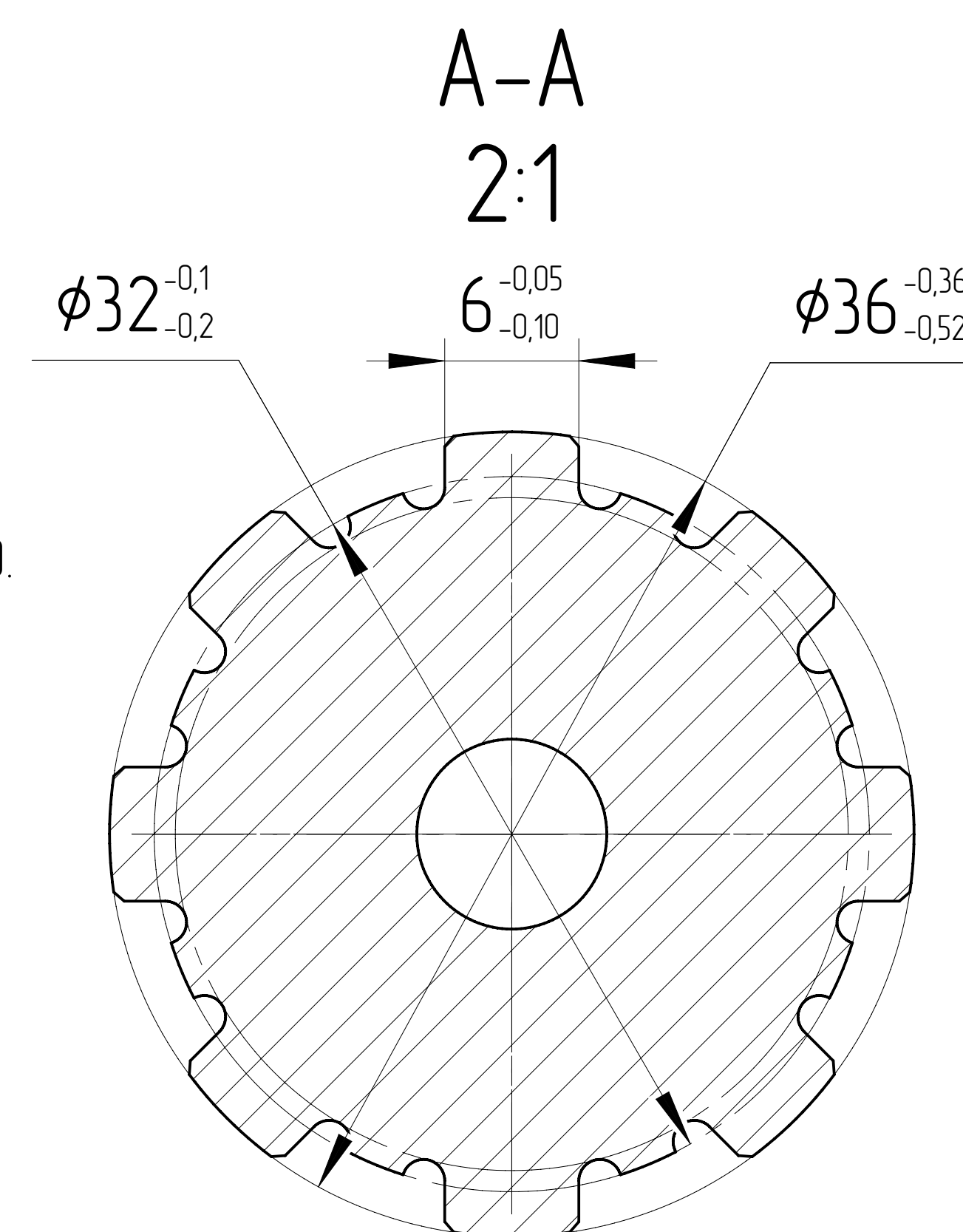
	ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
С	САЛЬНИК ВАЛА [bar]	МИН	-0,3
		МАКС	+1,3
	МАТЕРИАЛ УПЛОТНЕНИЙ	NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
	ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
		МАКС	+55
	ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20
		ПОСТОЯННЫЙ	ОТ 0 ДО +80
В	МАКС	+100	
	ОБЪЁМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
	ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
	ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
	МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	1280
	РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

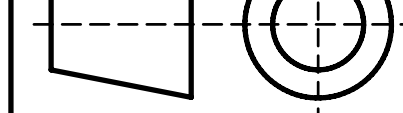


0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ
GHD1-63R-101D18-CG05G05G04G04-ND (2503C2R63)

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. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ.
НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХОЛОМ,
ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧ.
4. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР
И СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.

А	63	280	350-3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ 	GHD1-63L-I01D18-CG05G05G04G04-ND	2503C2L63
	63	280	350-3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ 	GHD1-63R-I01D18-CG05G05G04G04-ND	2503C2R63
	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		Дата		Производство																															
Максимальное округление немаркированных краёв и переходов: RO 5 (0.5x45)				Утвердил		Дата		 ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																															
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c				Marie Horák		07.05.2024																																	
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768-c: <table data-bbox="2018 2001 2264 2058"><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><-3</td><td><-6</td><td><-30</td><td><-120</td><td><-400</td><td><-1000</td><td><-2000</td><td><-4000</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	<-3	<-6	<-30	<-120	<-400	<-1000	<-2000	<-4000	<0.2	<0.3	<0.5	<0.8	<1.2	<2.0	<3.0	<4.0	Материал		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																												
<-3	<-6	<-30	<-120	<-400	<-1000	<-2000	<-4000																																
<0.2	<0.3	<0.5	<0.8	<1.2	<2.0	<3.0	<4.0																																
BЧ40				1:1.5																																			
				ГАП - dff																																			