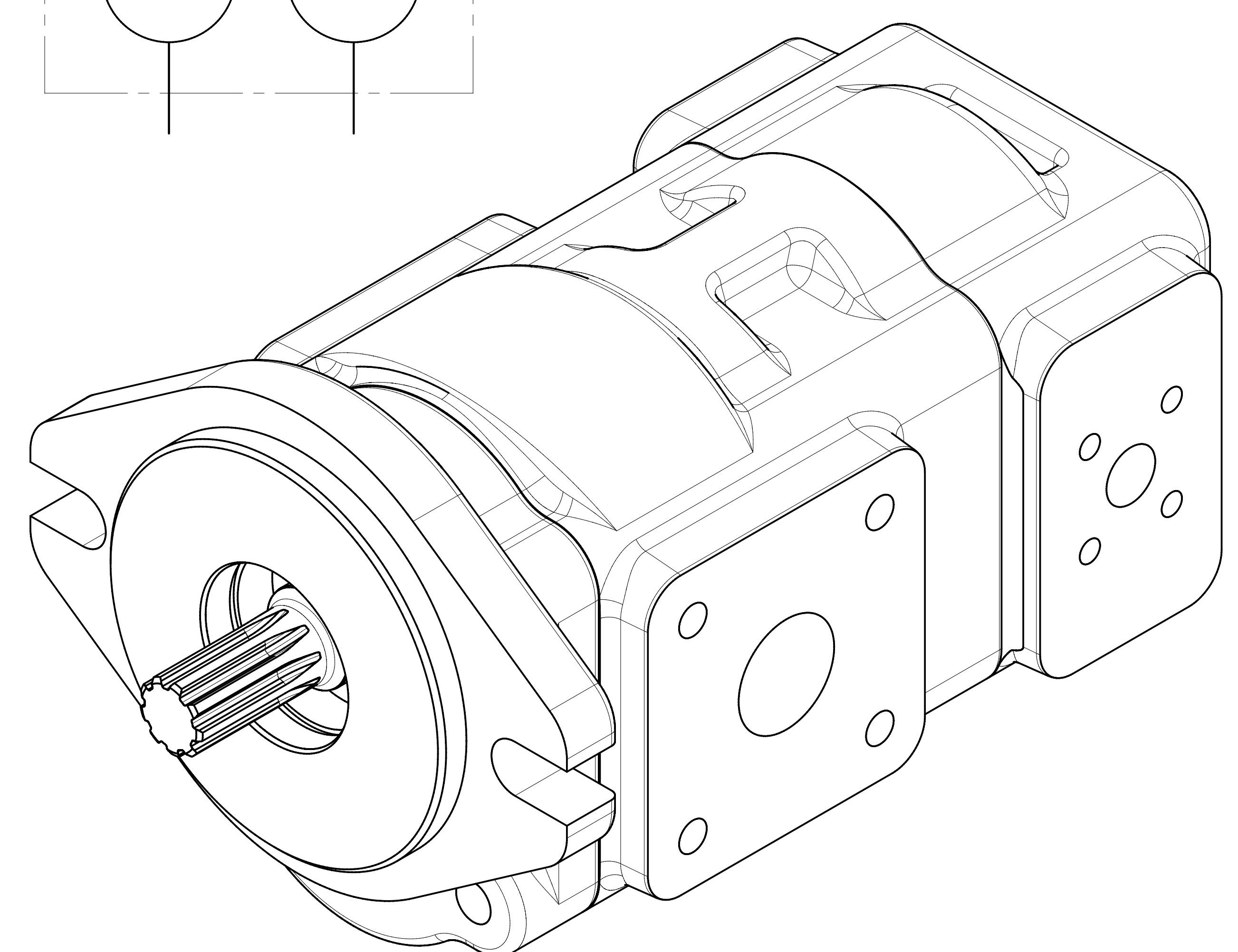
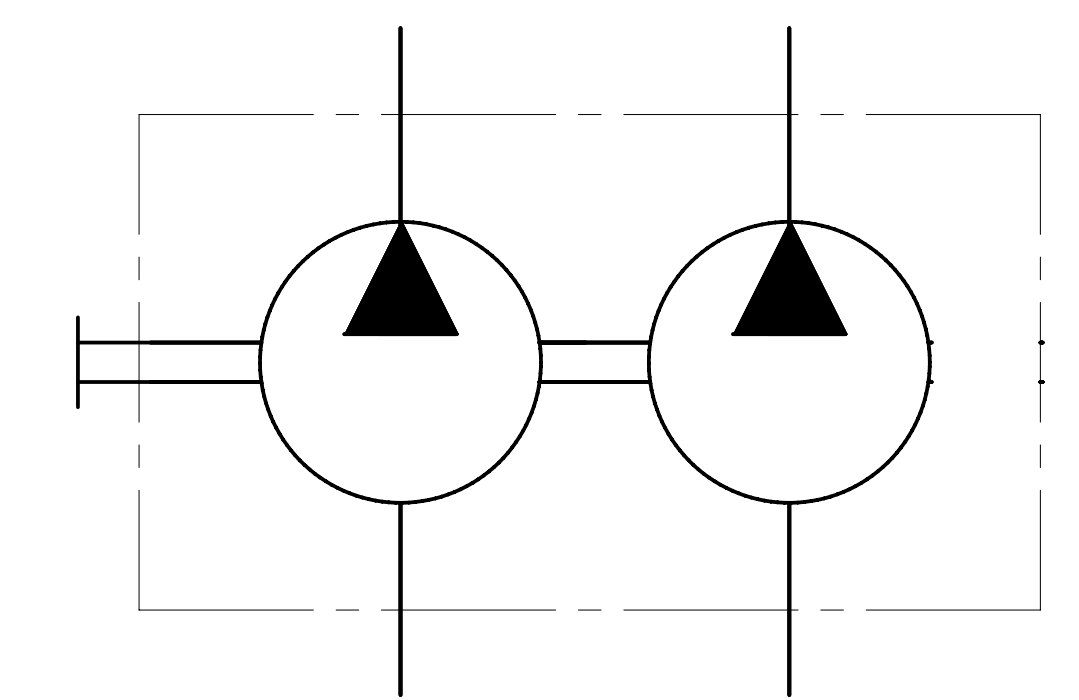
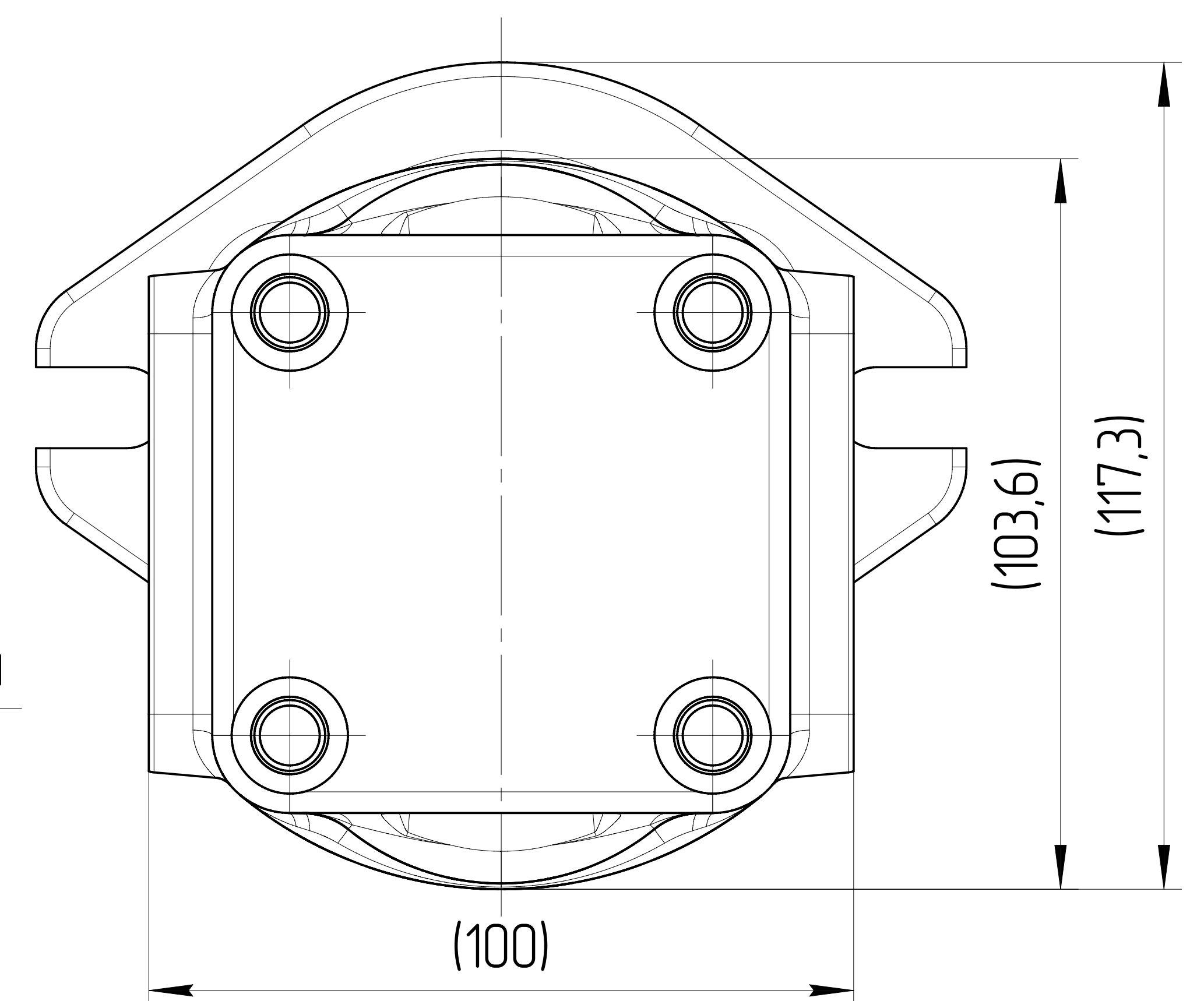


Вал шлицевой  
ANSI B92.1  
9T 16/32DP  
M<sub>max</sub> = 90 Н\*М



### 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	FKM (Ф.КАУЧУК)	
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
	МАКС	+55
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20
	ПОСТОЯННЫЙ	ОТ 0 ДО +100
ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
	ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ
ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*М]	НЕ БОЛЕЕ	90

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:  
НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHDO-25/4L-S02D04-SS11S11/H04H04-VD (2510F109LV)
- 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 НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.
  - 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.

25	4	250	250	350-3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	GHDO-25/4L-S02D04-SS11S11/H04H04-VD	2510F109LV
25	4	250	250	350-3000	ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ	GHDO-25/4R-S02D04-SS11S11/H04H04-VD	2510F109RV
1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ				
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА		

ISO-E	ISO 2768	Материал	В440	Лист номер	001	Код заказа	СМ. ТАБЛИЦУ
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Разраб. Katerina Hvezdova	Дата	14.11.2025	Производство	JSC GROUP		
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)	Утвердил Marie Horak	Дата	14.11.2025	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
Общие допуски согласно ISO 2768	Материал	В440		Вид продукта			
Класс точности: c	Масса [кг]			НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ			
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768	Масштаб	1:1,25		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.			
+0.1 -0.1	+0.2	+0.3	+0.4	A2			