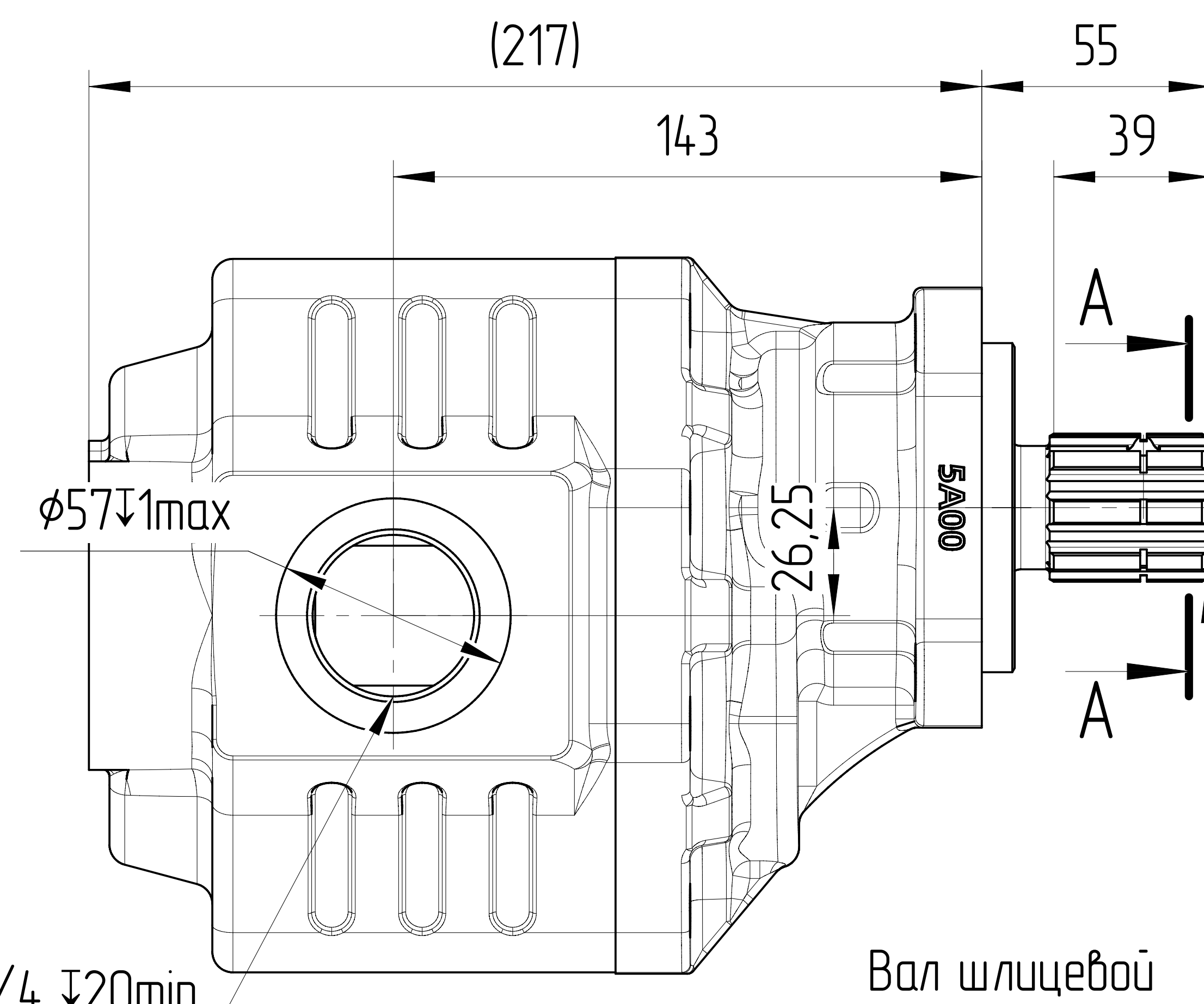




G1 1/4 ↓20min

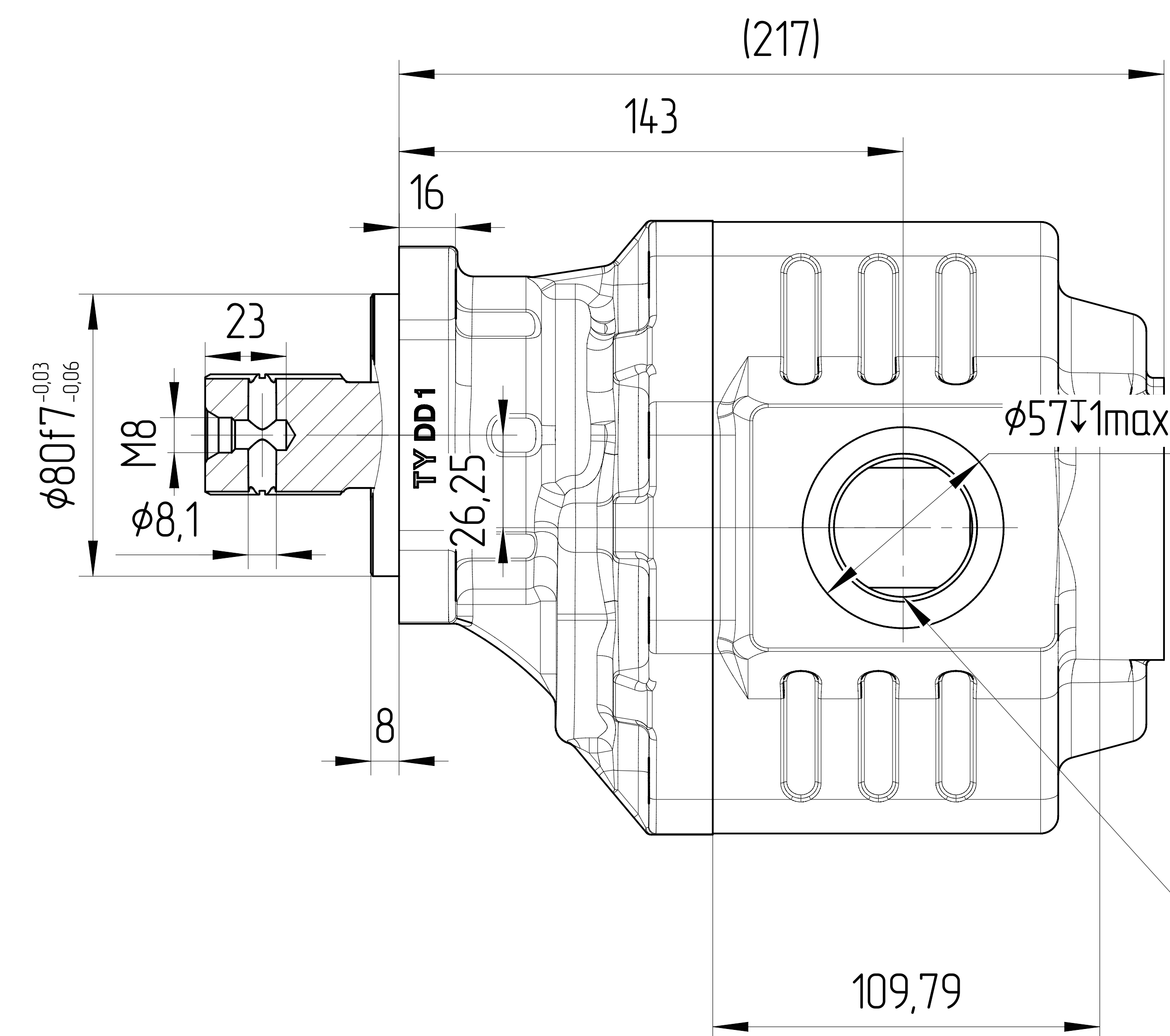
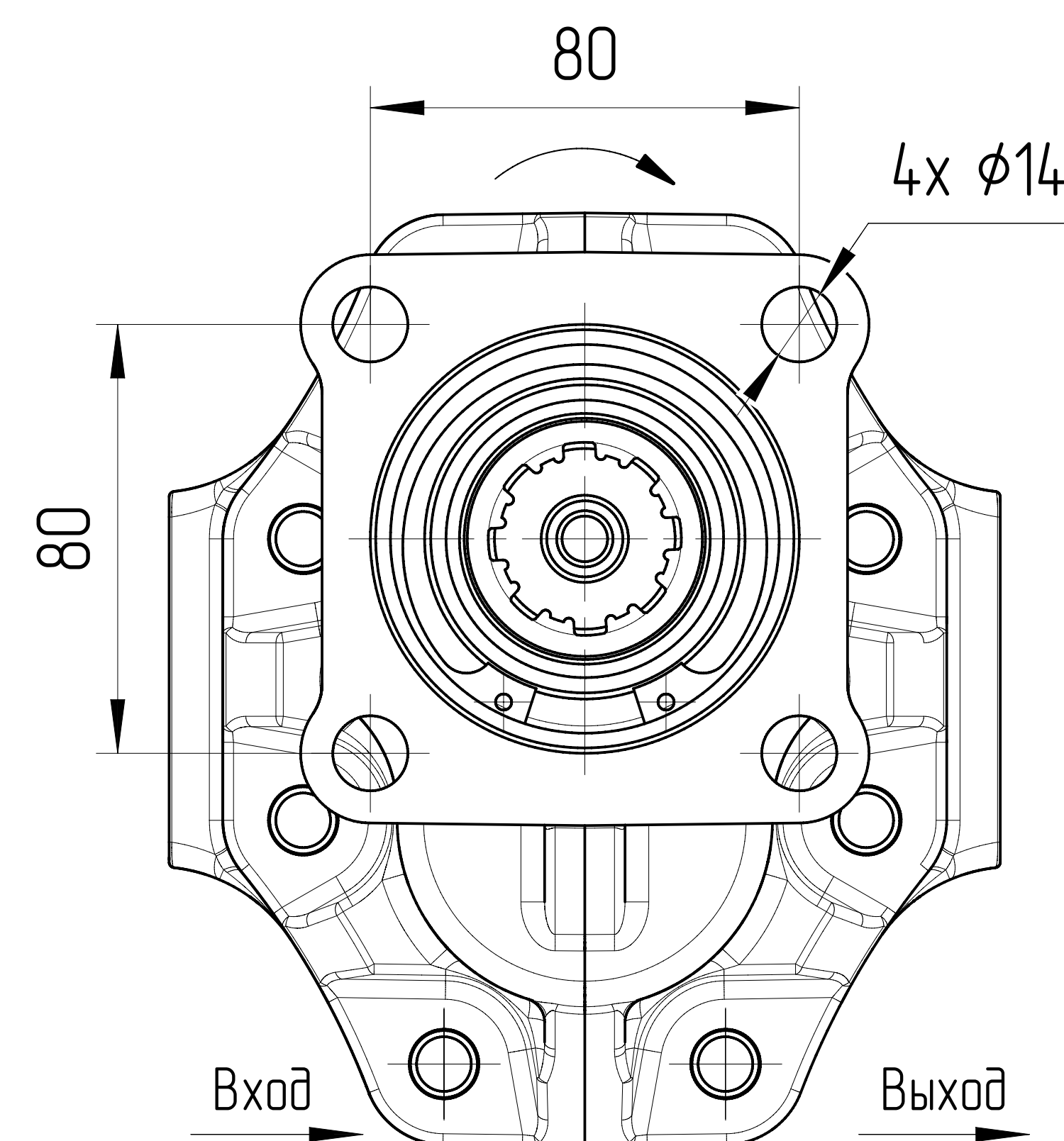
ISO 1179-1

110^{+2,5} H·M 

Вал шлицевоу

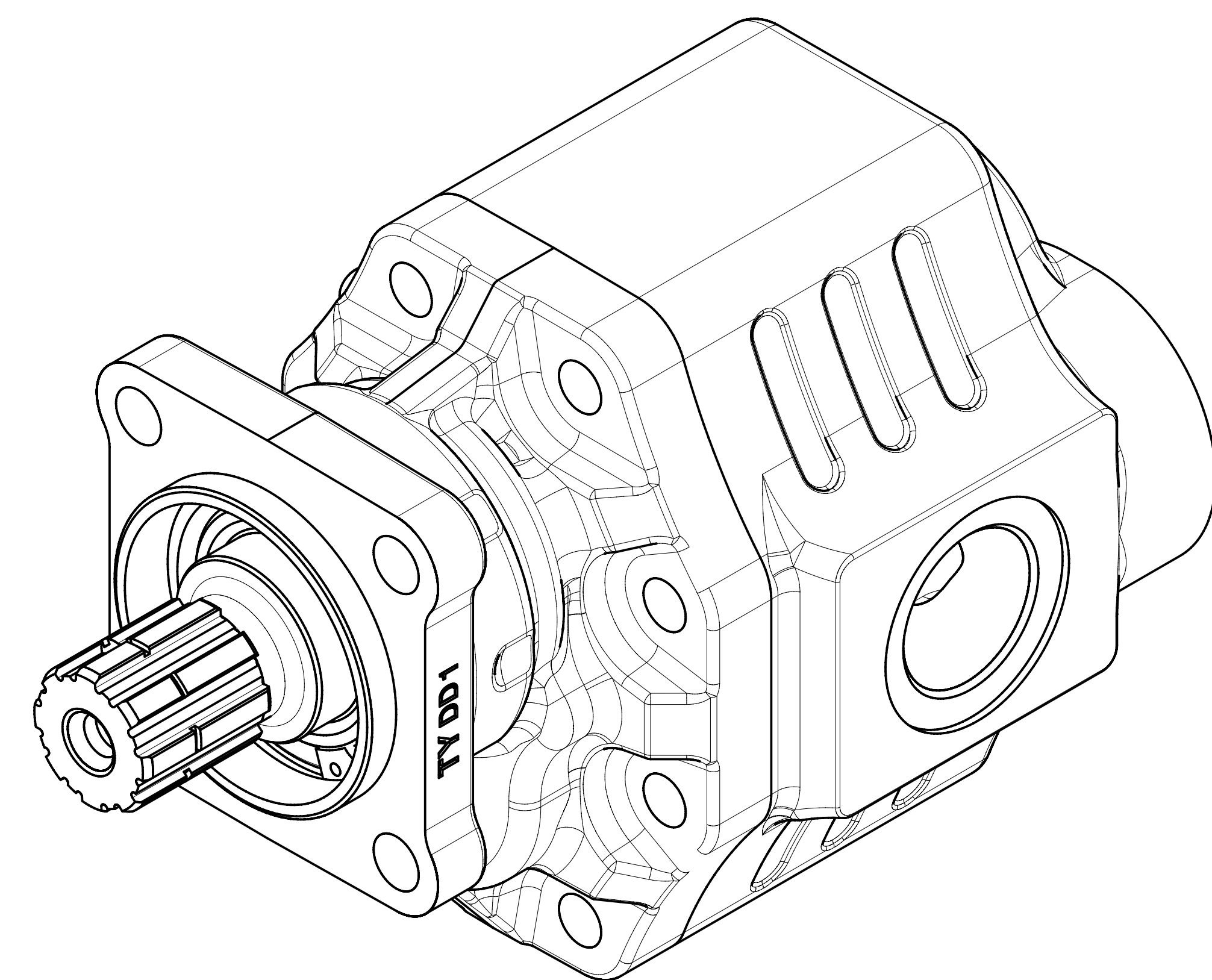
DIN 5462

36x32x6

$$M_{\max} = 1280 \text{ H}^* \text{ M}$$


G1 1/4 ↓20min

ISO 1179-1

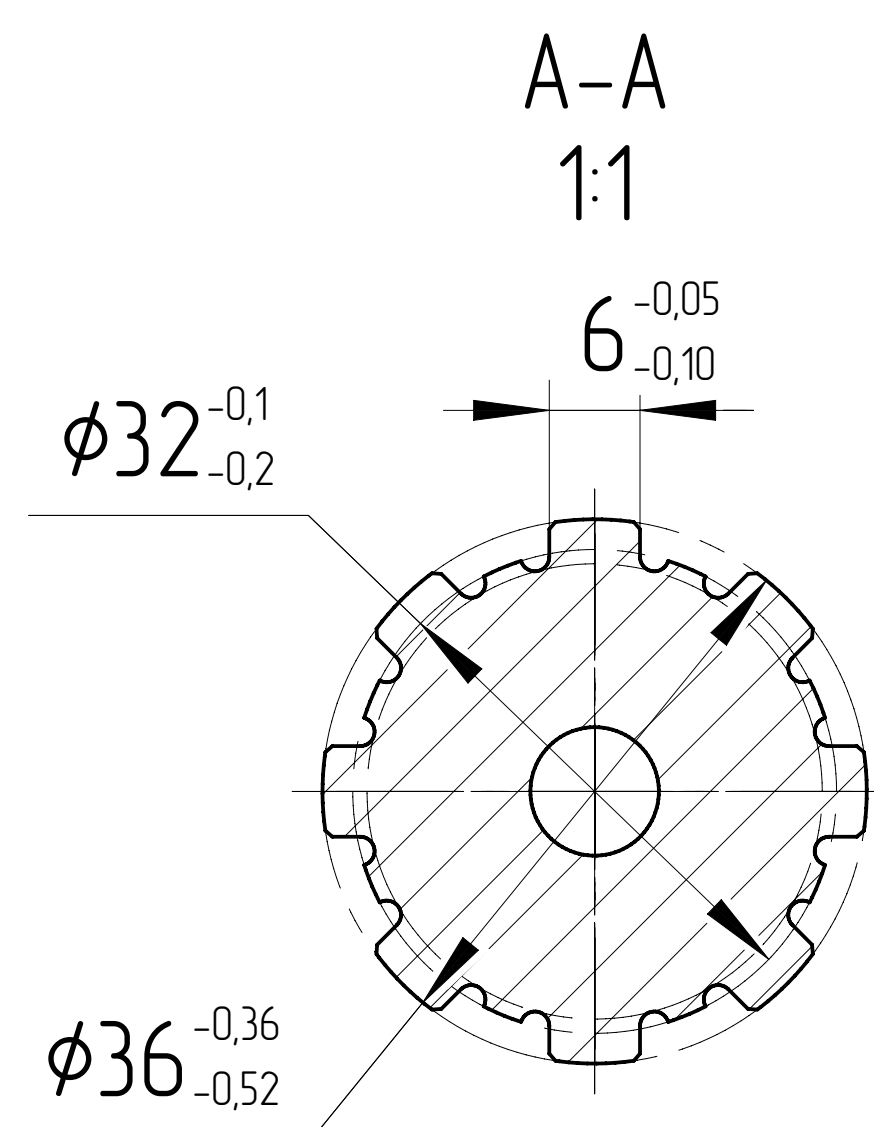
 $110^{+2,5} \text{ H.M.}$ 

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

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
АКСИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА ВАЛ [Н]	МАКС	3000
РАДИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА СЕРЕДИНЕ ВЫЛЕТА ВАЛА [Н]	МАКС	8000



Порт выхода
G1 1/4 ↓20min

ISO 1179-1

110^{+2,5} H.M 

Порт Входа
G1 1/4 ↓20min

ISO 1179-1

110^{+2.5} H.M 

О. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:

НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1.S-105R-101D18-CG06G06G06G06-NP.V1H4 (2503C10R105)

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 С; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 С; МАКС. 100 С

4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ $-40 \div 55$ С

5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RA1 9005.

6. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ

НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ КОНЦА ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХЛОМ

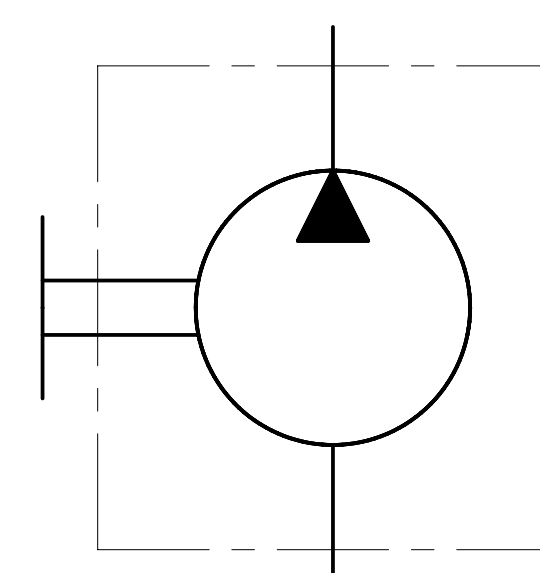
ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРЧ

7. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И СКОРОСТИ

7. Испытания проводятся с контр-охлаждением при давлении 200 Ватт и скорости вращения 1500 об/мин.

ВІ АЩЕНІЯ 1500 ОБ/ТИП.

105	315	350=3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ 	GHD1.S-105L-101D18-CG06G06G06G06-NP.V1H4	2503C10L105
105	315	350=3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ 	GHD1.S-105R-101D18-CG06G06G06G06-NP.V1H4	2503C10R105
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см ³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	МИН.-МАКС. 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				 DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																							
Максимальное округление неаркированных краев и переходов: R0.5 (ISO x45)								Утвердил				Дата																											
								Václav Sámek				28.04.2025																											
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c								Материал								Вид продукта																							
								BЧ40								НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ																							
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768-c								Масса [кг]				Масштаб				Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.																							
<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>-3</td><td>-6</td><td>-30</td><td>-120</td><td>-400</td><td>-1000</td><td>-2000</td><td>+∞00</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	+∞00	+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+4.0				
+0.5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000																																
-3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	+∞00																																
+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+4.0																																
								ГАП - rft								A2																							