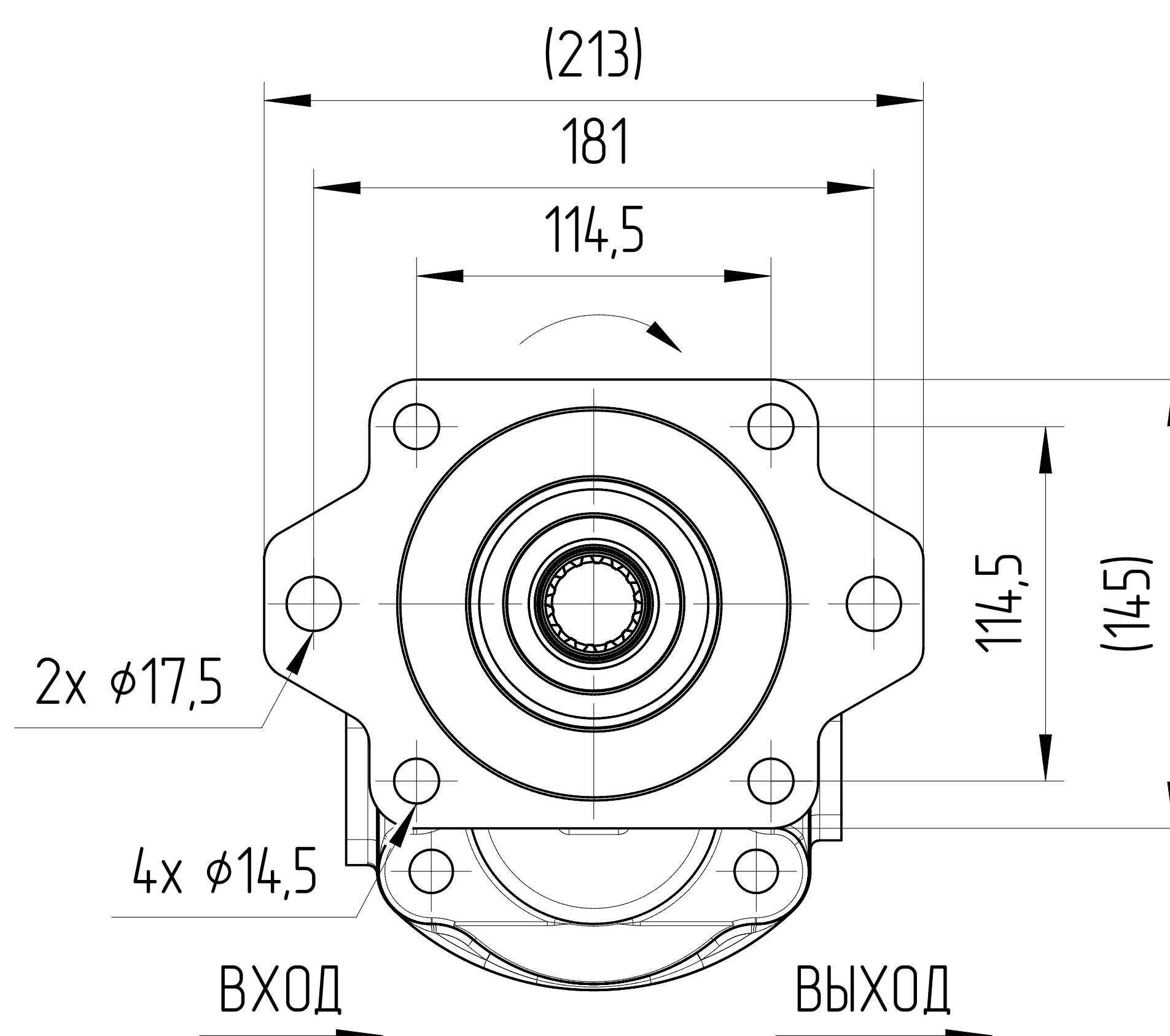
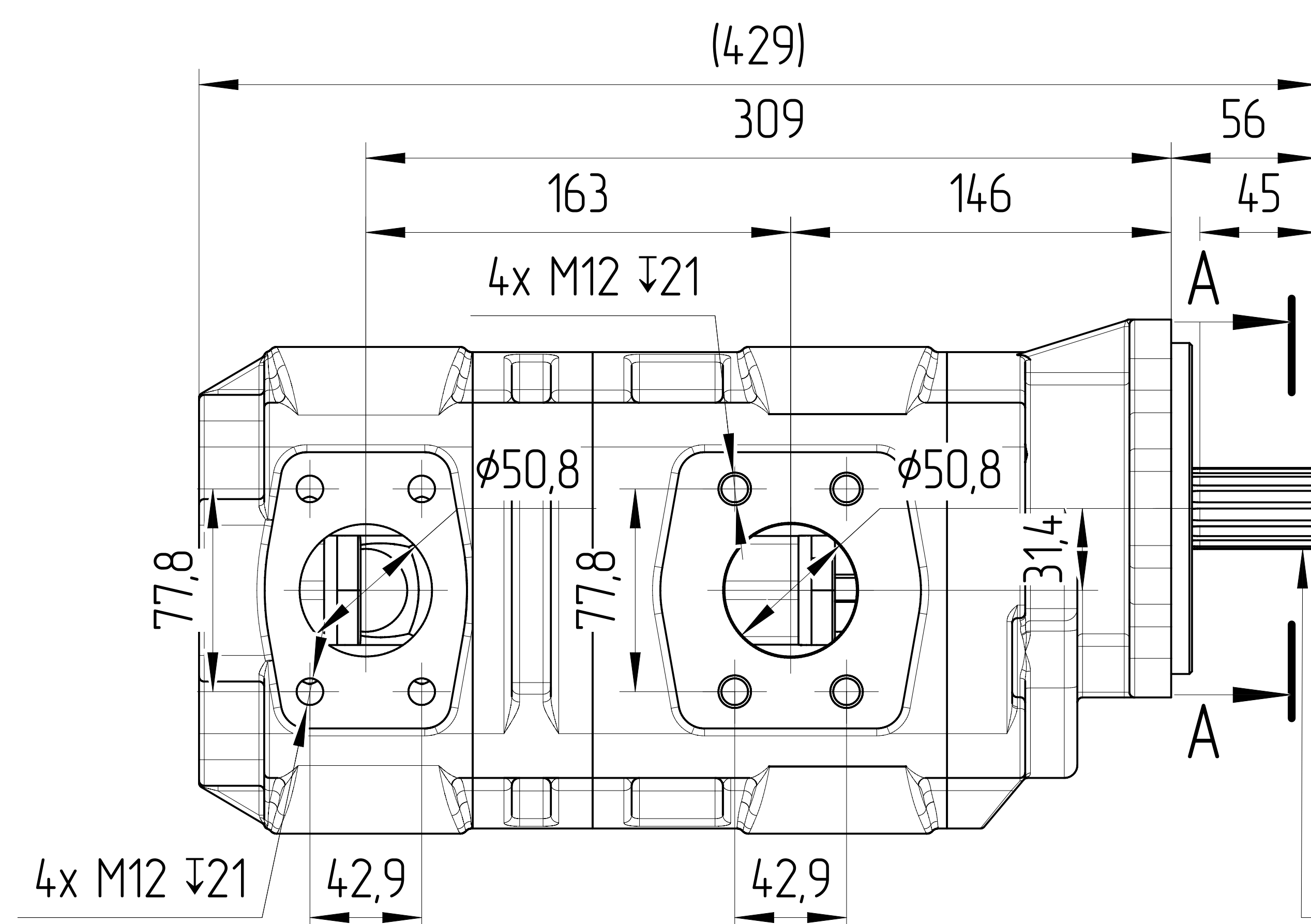
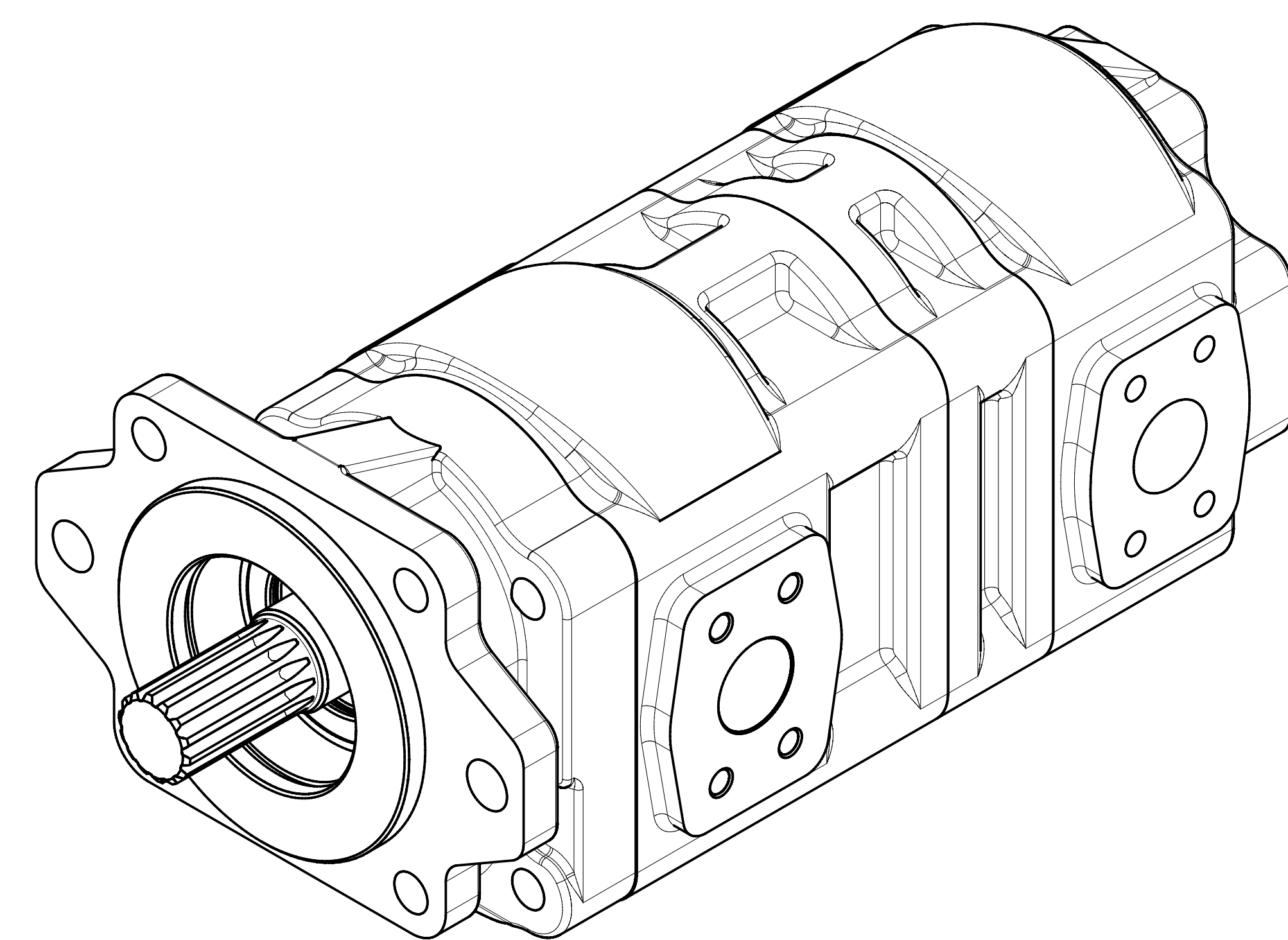
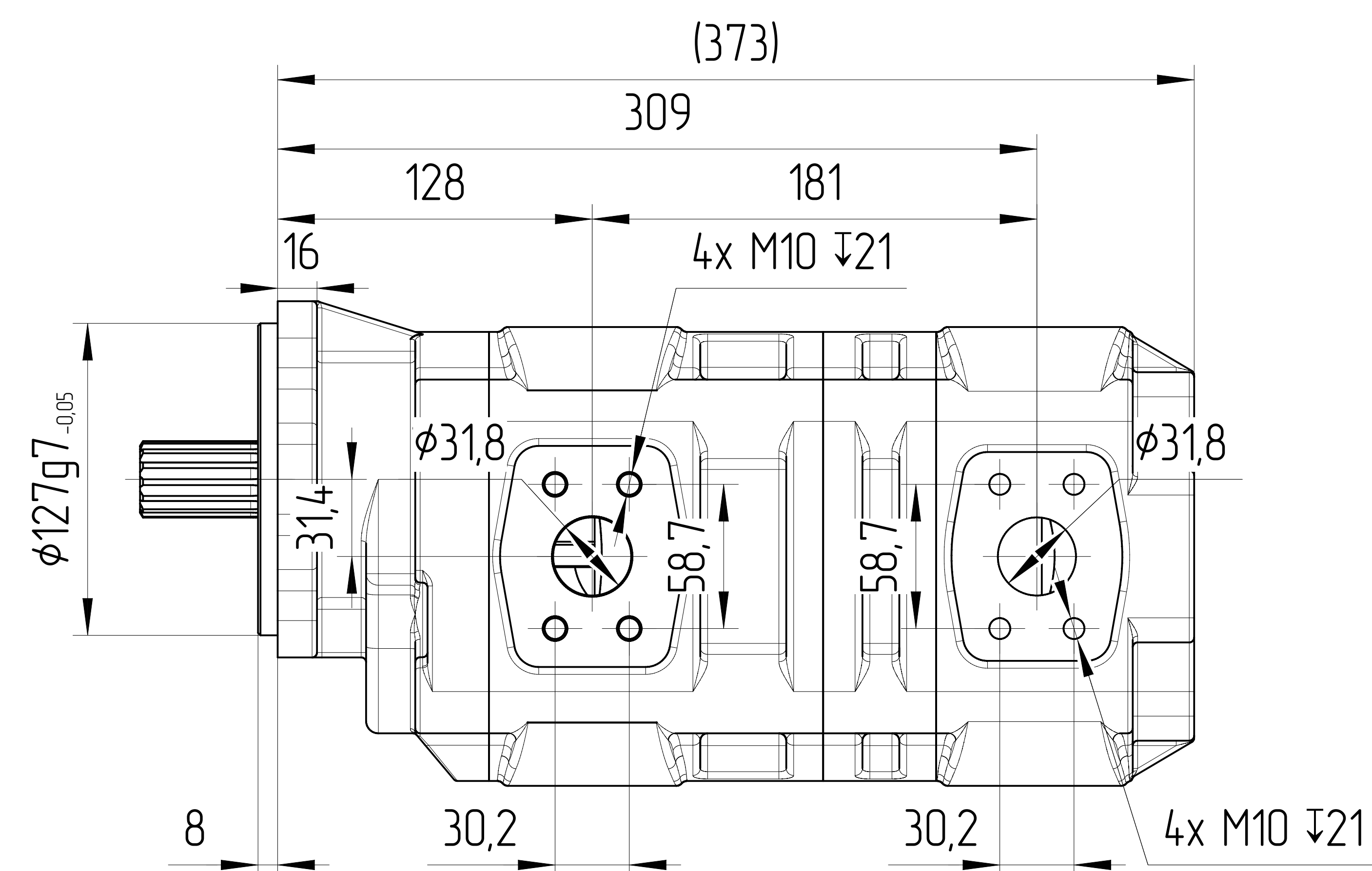
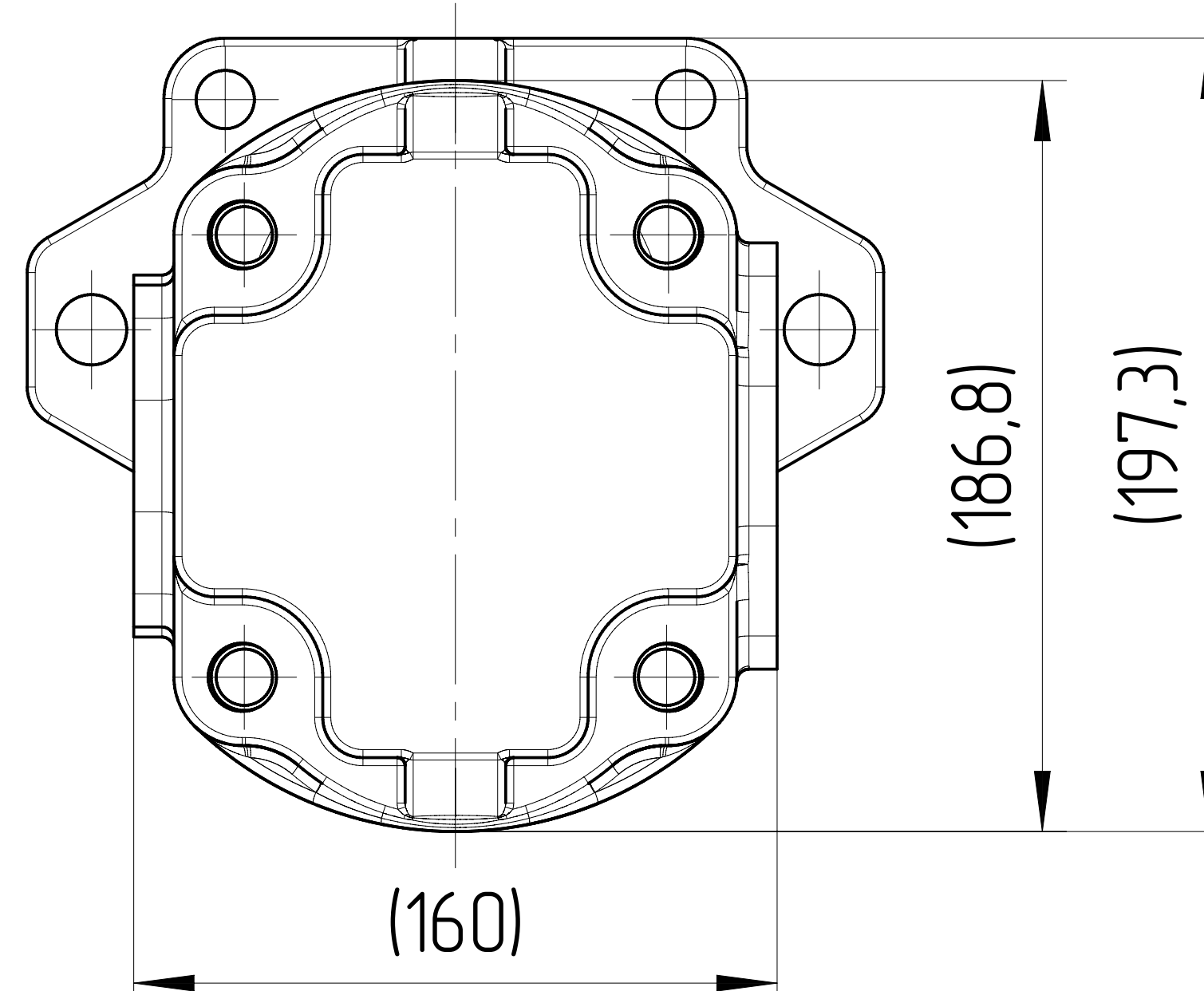




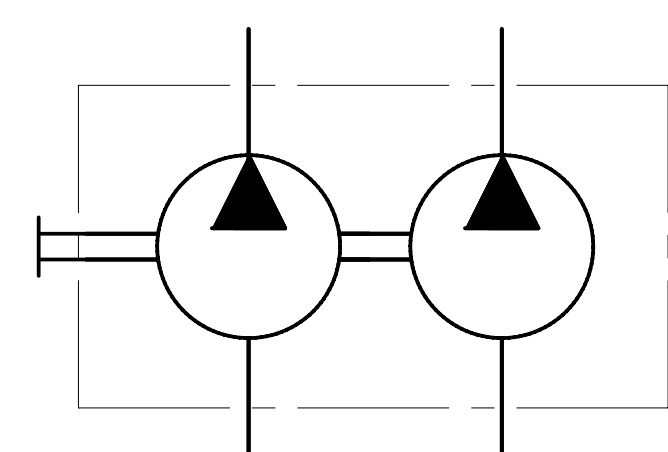
Вал шлицевой
SAE C 14T 12/24 DP
ANSI B92.1-1996
Mmax=560 Н*м
Посадка по доковым
поверхностям



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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

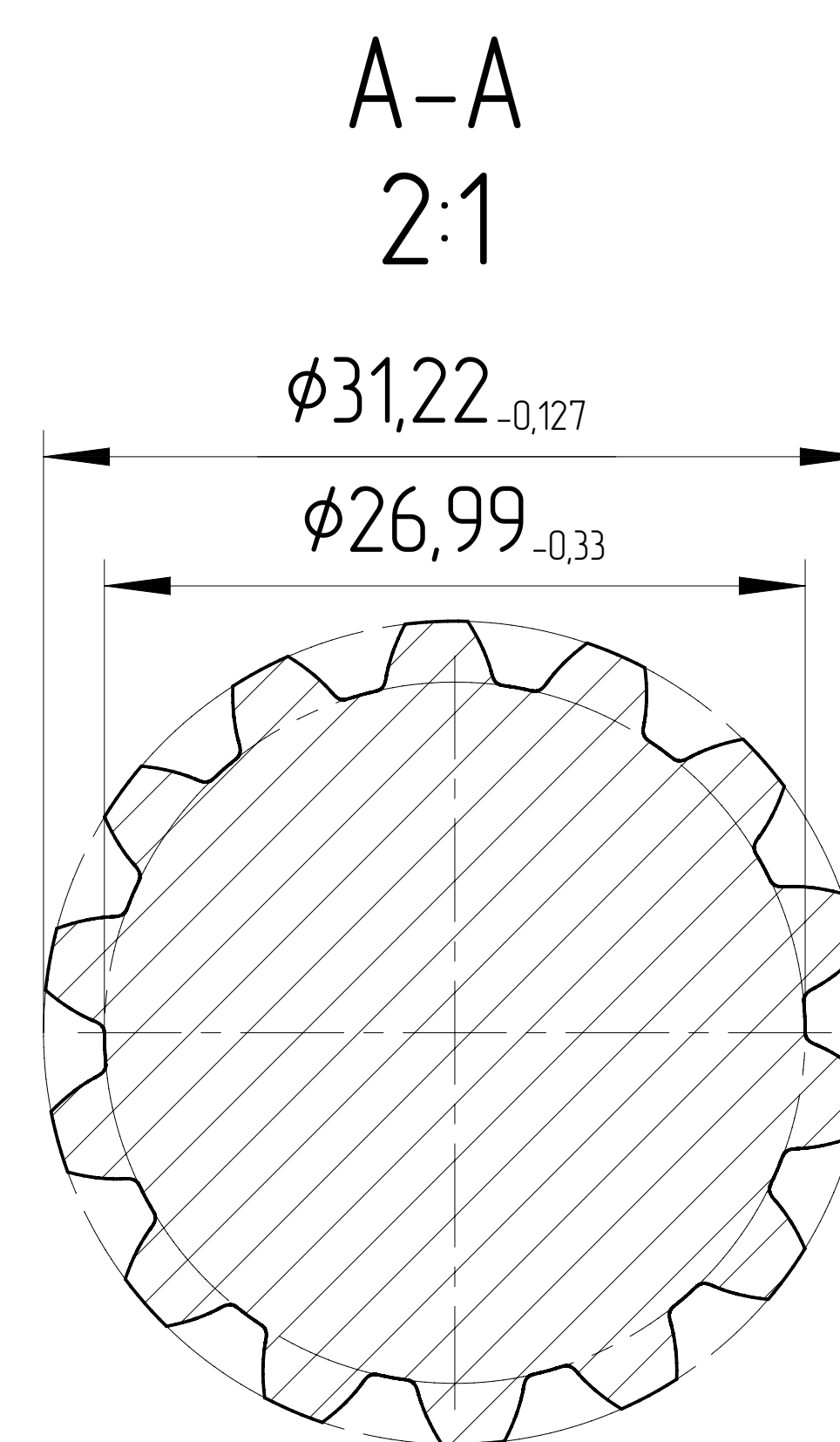
МАТЕРИАЛ САЛЬНИКОВ	NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
САЛЬНИК ВАЛА ДАВЛЕНИЯ [bar]	МИН	-0,3
	МАКС	+1,3
ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
	МАКС	+55
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20
	МАКС	+100
ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	560
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

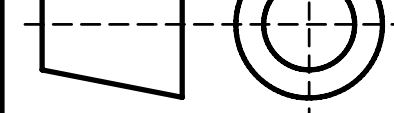


0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ
GHD2-70/70R-S06D14-SE06E04/E06E04-N030V1H4 (24100A39R)

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 -40-55 С.
5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
6. СЕКЦИИ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ПЕРЕТЕЧКИ НЕВОЗМОЖНЫ.
7. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ
СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ
МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

70	70	260	260	350-2500	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ 	GHD2-70/70L-S06D14-SE06E04/E06E04-N03OP.V1H4	24100A39L
						ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ 	GHD2-70/70R-S06D14-SE06E04/E06E04-N03OP.V1H4
70	70	260	260	350-2500			
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				Макс. шаг		Мин. шаг		Шаг		Подшаг		Лист номер		Код заказа									
												001		СМ. ТАБЛИЦУ									
Общий параметр шероховатости поверхности Ra (µm) Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x4.5)				Разработ		Дата		Производство  ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ															
				Утвердил Marie Horák		Дата 20.11.2024																	
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c				Материал BЧ40		Масса [kg] 1:2		Вид продукта НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ															
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соотв. с ISO 2768c:								Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.								A2							
<table><tr><td>+0.5</td><td>+3</td><td>+6</td><td>+30</td><td>+200</td><td>+400</td><td>+1000</td><td>+2000</td></tr><tr><td>-0.5</td><td>-3</td><td>-6</td><td>-30</td><td>-200</td><td>-400</td><td>-1000</td><td>-2000</td></tr></table>				+0.5	+3	+6	+30											+200	+400	+1000	+2000	-0.5	-3
+0.5	+3	+6	+30	+200	+400	+1000	+2000																
-0.5	-3	-6	-30	-200	-400	-1000	-2000																
<table><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>				+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+4.0	CAD - dft											
+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+4.0																