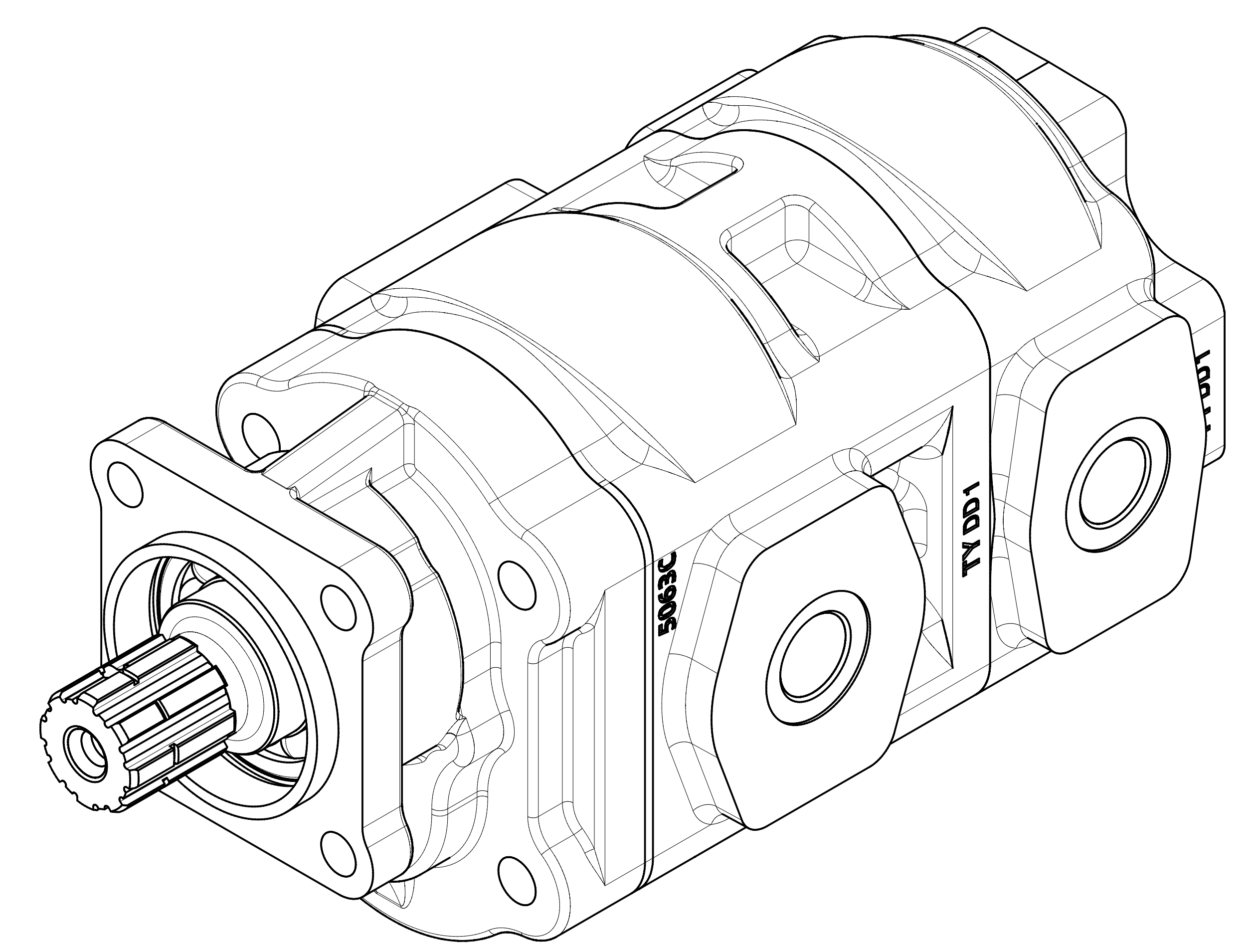
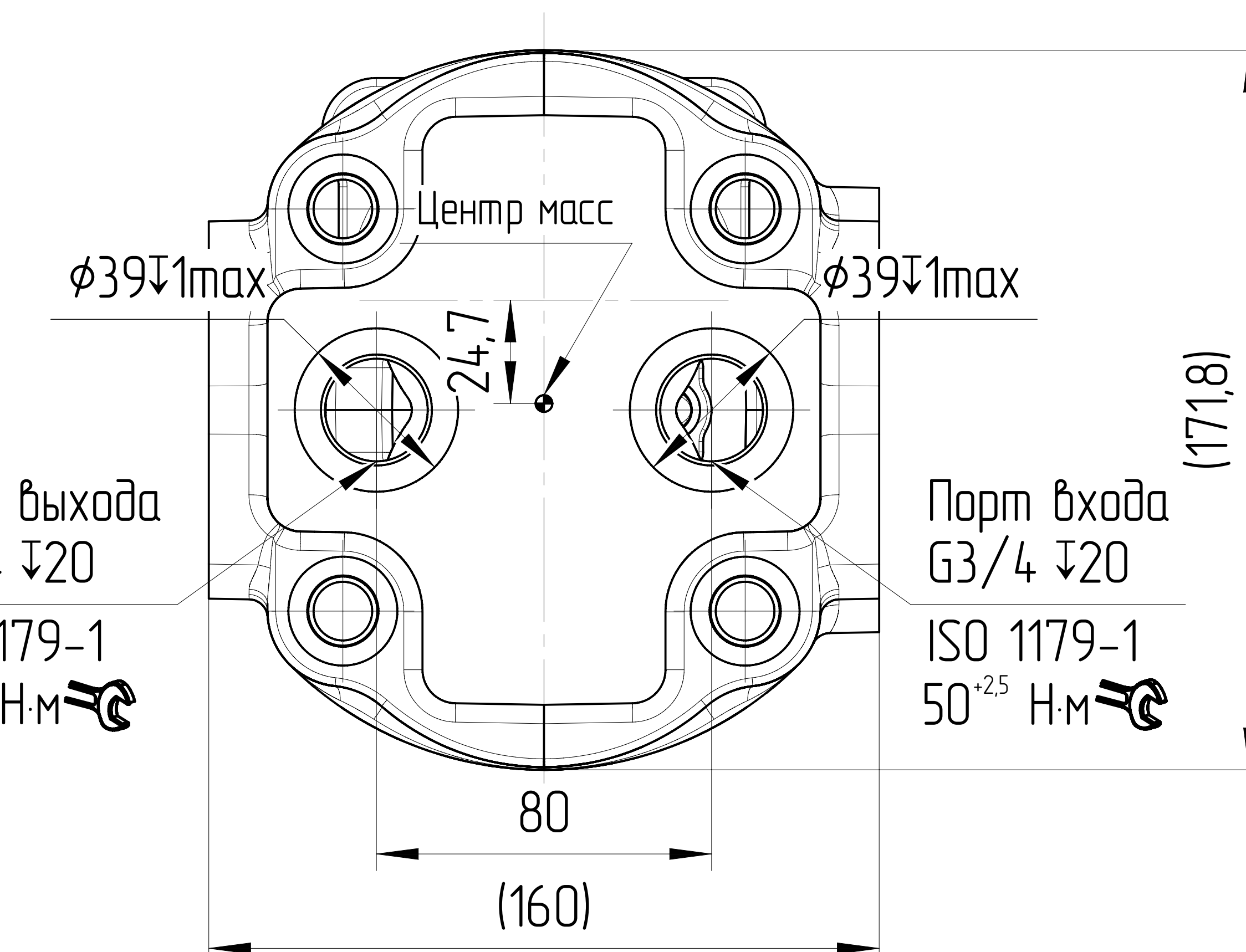
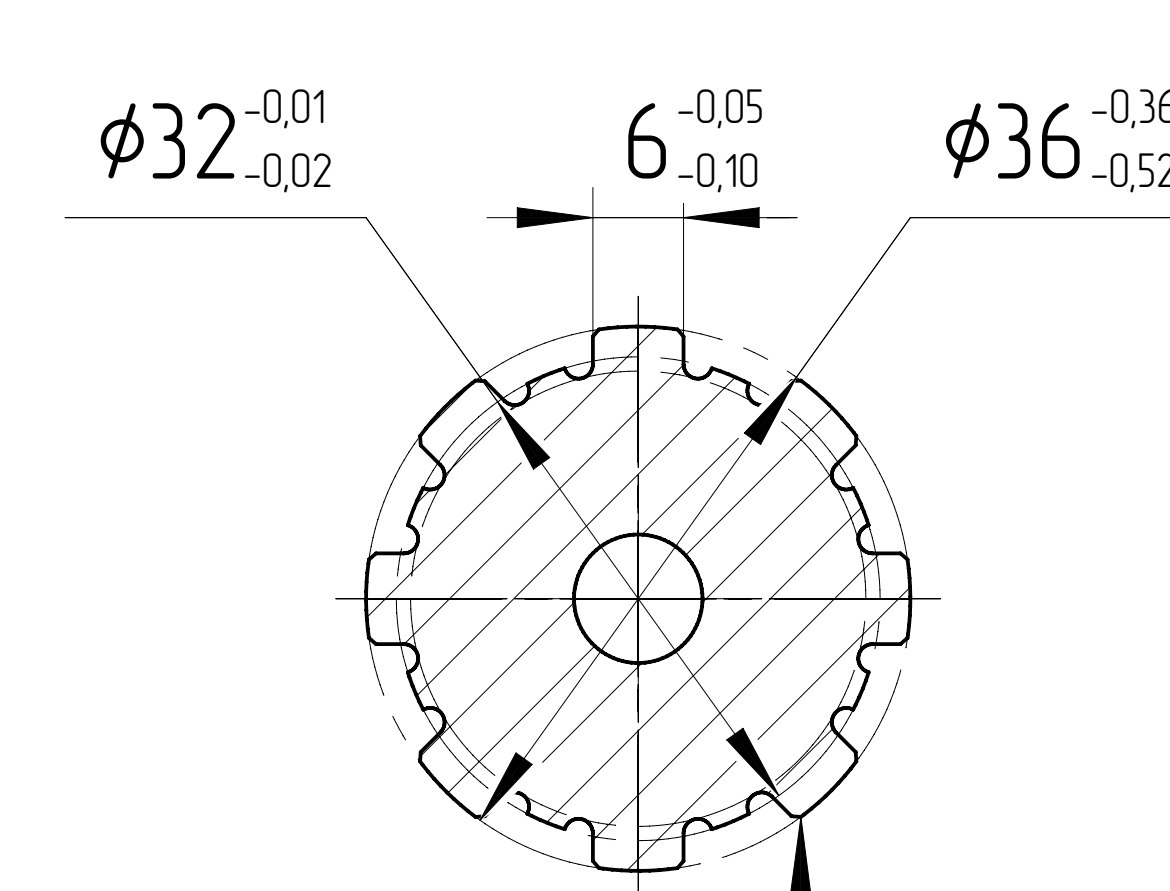
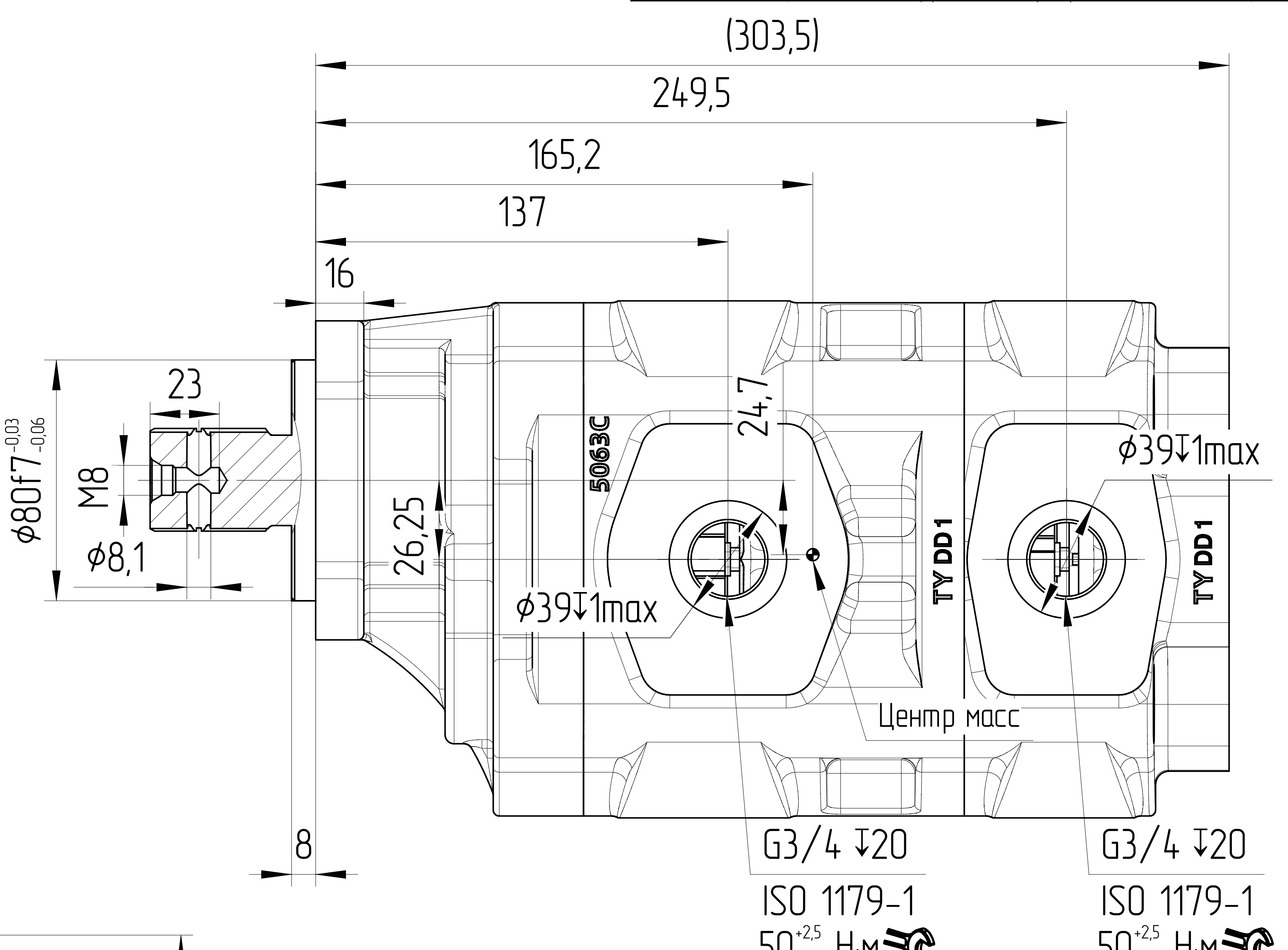
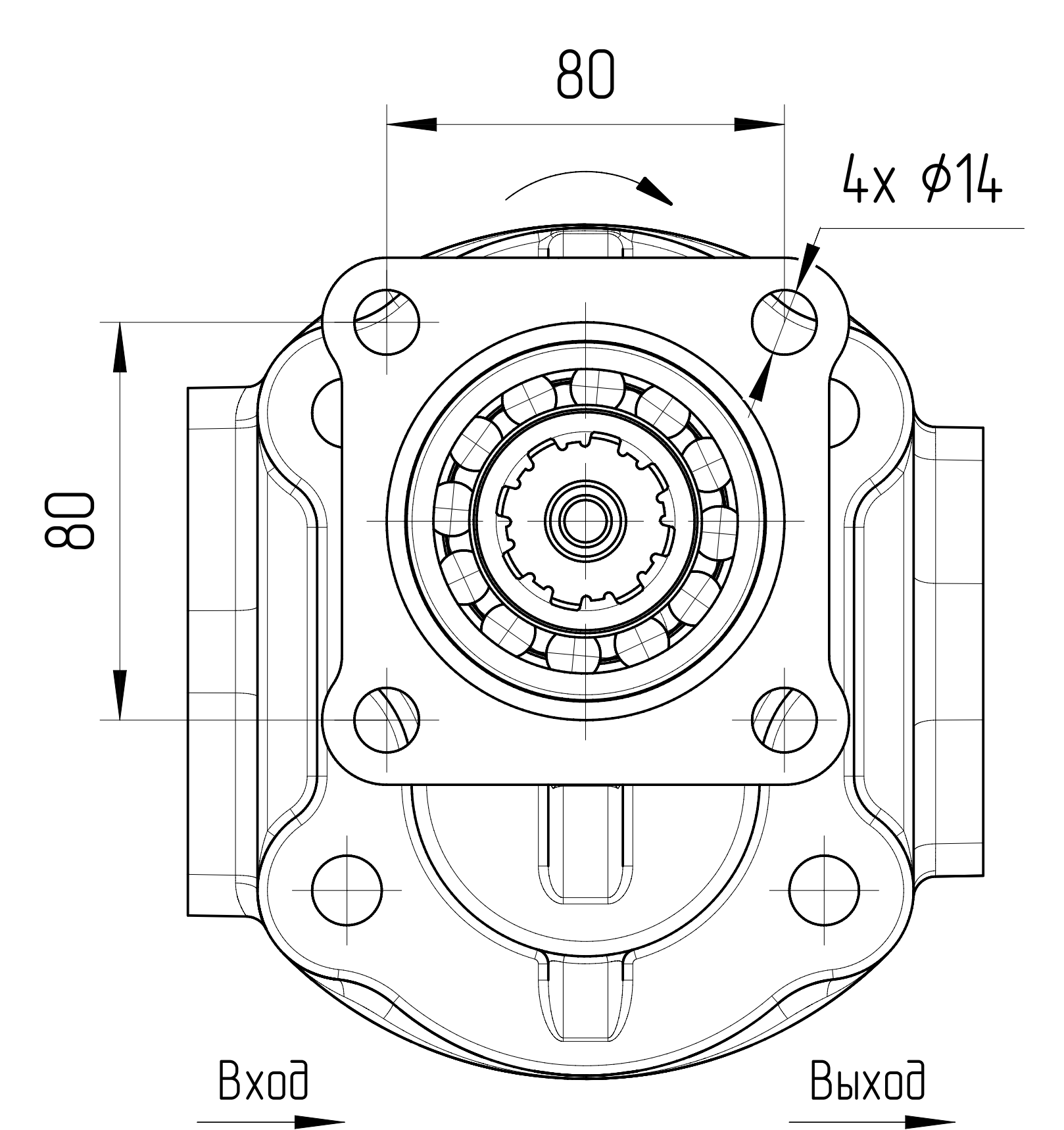
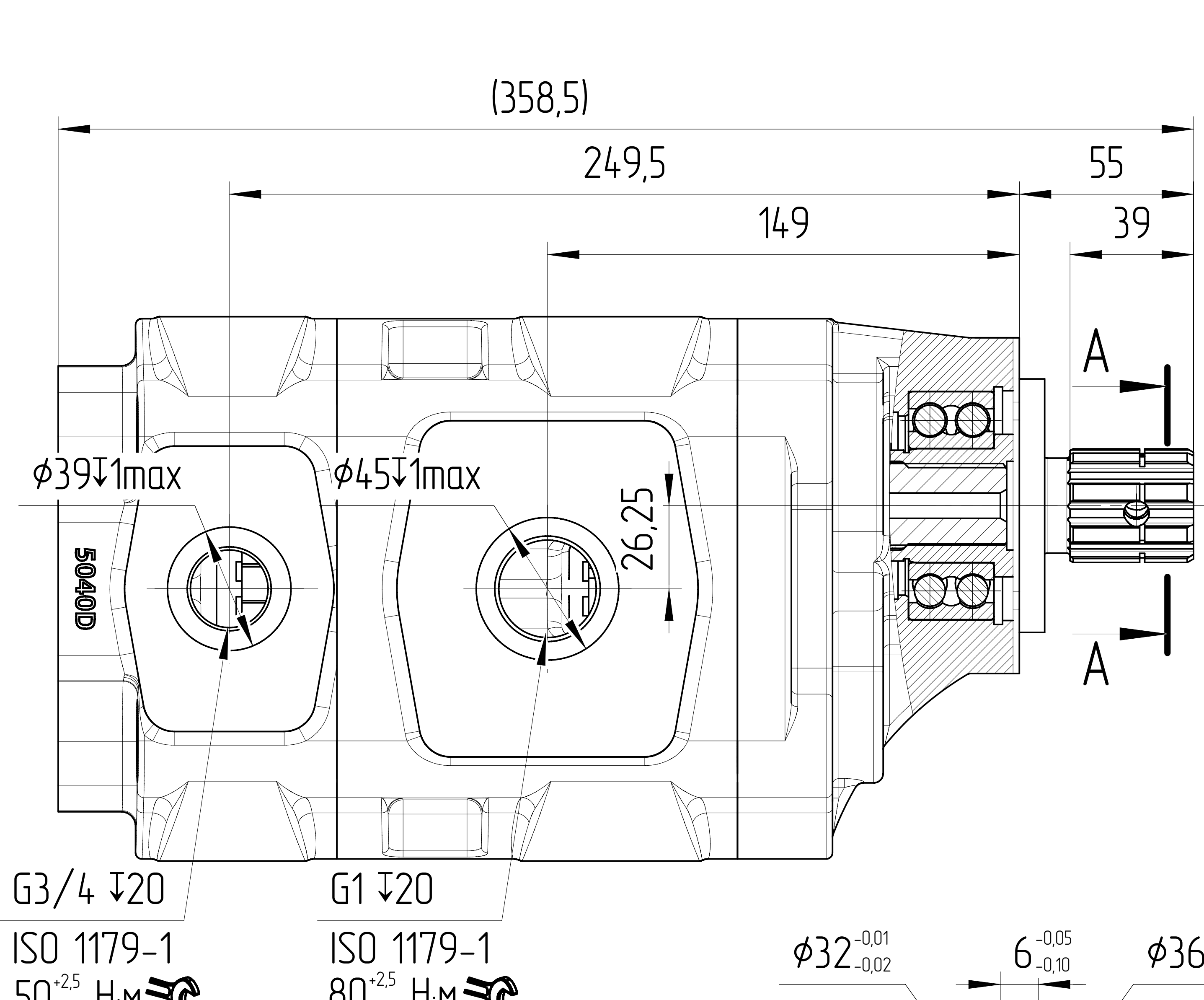


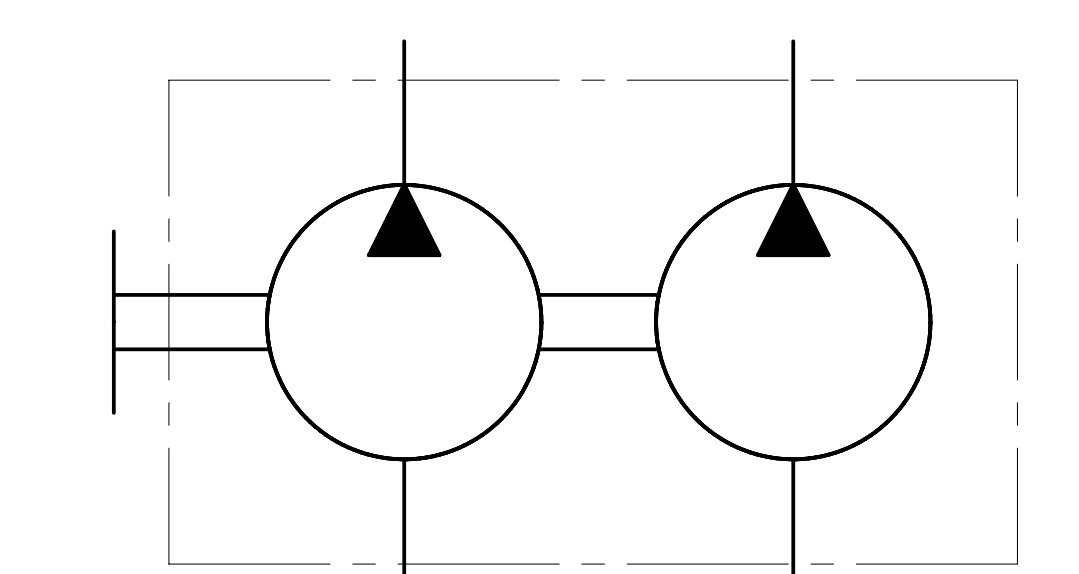
РМ	Ред. 1		15.04.2025
РМ	Ред. 2	Добавлен центр масс. Добавлена информация об испытаниях выходного контроля	28.04.2025
РМ	Ред. 3	Изменены расстояния до 1 и 2 секций, а также длины насоса, маркировка	27.05.2025
РМ	Ред. 4	Сокращены маркировка, изменены параметры	05.06.2025
РМ	Ред. 5	Изменены маркировка	18.07.2025
КЕА	Ред. 6	Изменены параметры, таблицы характеристик и описания	23.09.2025



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ		
РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ. 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 [бар]	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
ОБЪЕМНЫЙ КПД	МАКС	+100
	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*М]	НЕ БОЛЕЕ	400
АКСИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА ВАЛ [Н]	МАКС	3000
РАДИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА СЕРЕДИНЕ ВЫЛЕТА ВАЛА [Н]	МАКС	8000

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:
 НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1S-70/35R-101D18-CG05G04/G04G04G04G04-N2D (25030C12R)
 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. СЕКЦИИ НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.
 4. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ.
 НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХОЛОМ,
 ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.
 5. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И
 СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.
 6. ЦЕНТР КООРДИНАТ РАСПОЛОЖЕН НА ПЕРЕСЕЧЕНИИ ОСЕВЫХ ЛИНИЙ ВАЛА И ЛИЦЕВОЙ ПОВЕРХНОСТИ ФЛАНЦА.
 ЦЕНТР МАСС (165,2; -24,7; 0).

РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	МИН.-МАКС. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА		
70	35	260	315	350-3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	GHD1S-70/35L-101D18-CG05G04/G04G04G04G04-N2D	25030C12L
70	35	260	315	350-3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	GHD1S-70/35R-101D18-CG05G04/G04G04G04G04-N2D	25030C12R



ISO-E	Шкала	Масштаб	Лист номер	Код заказа
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Разработ	Дата	001	СМ. ТАБЛИЦУ
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0,5 (0,5x45)	Утвердил	Дата	JSC GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC	
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c	Материал	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c	Масса [кг]	Масштаб	Вид продукта	
+0,5 -0,5 +0,3 -0,3 +0,2 -0,2	33,9	1:2	НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ	
-0,06 -0,06 M8 φ8,1	Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.		A2	
φ80f7 ^{-0,03/-0,06}	CAD - dft.			