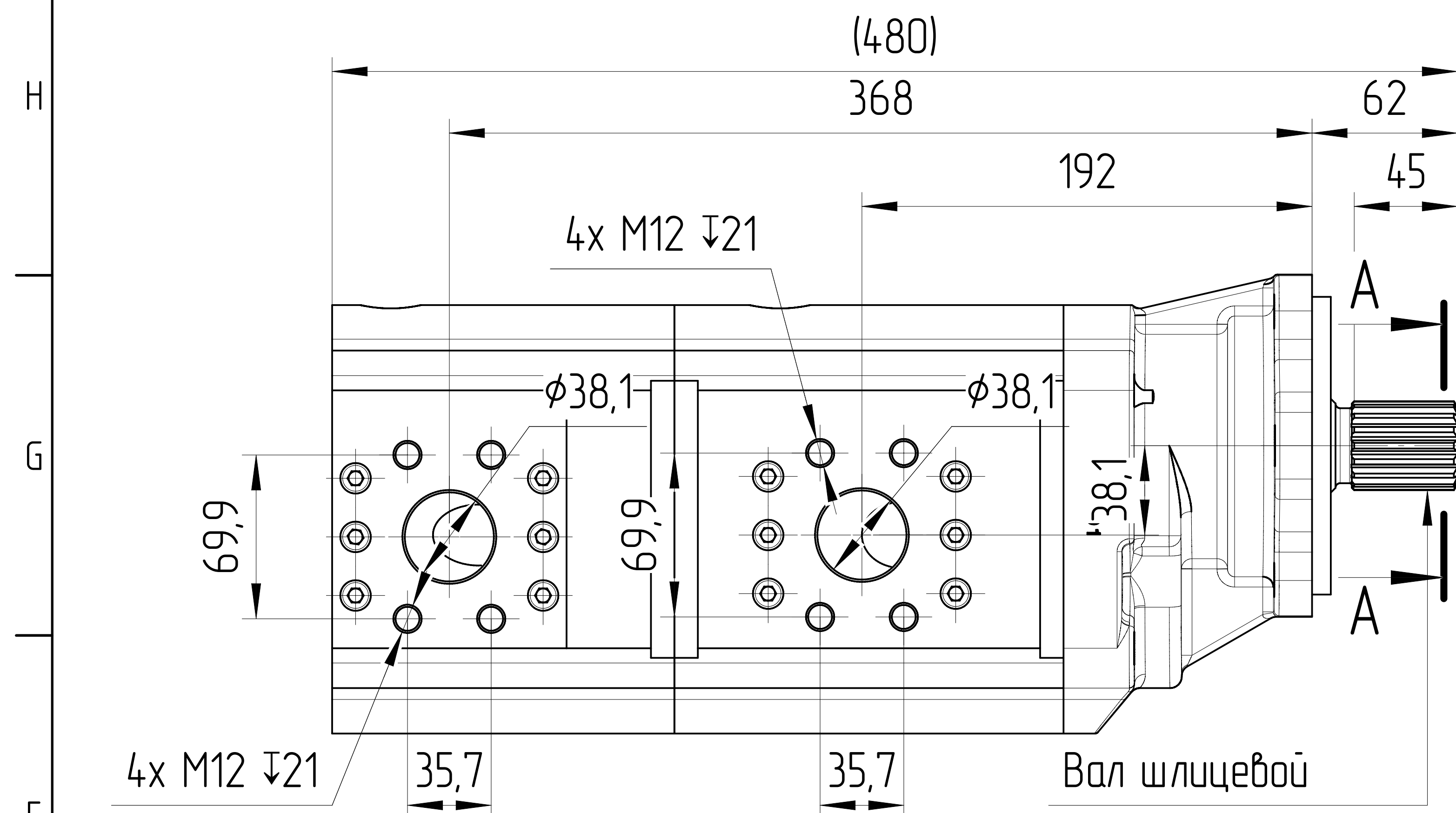
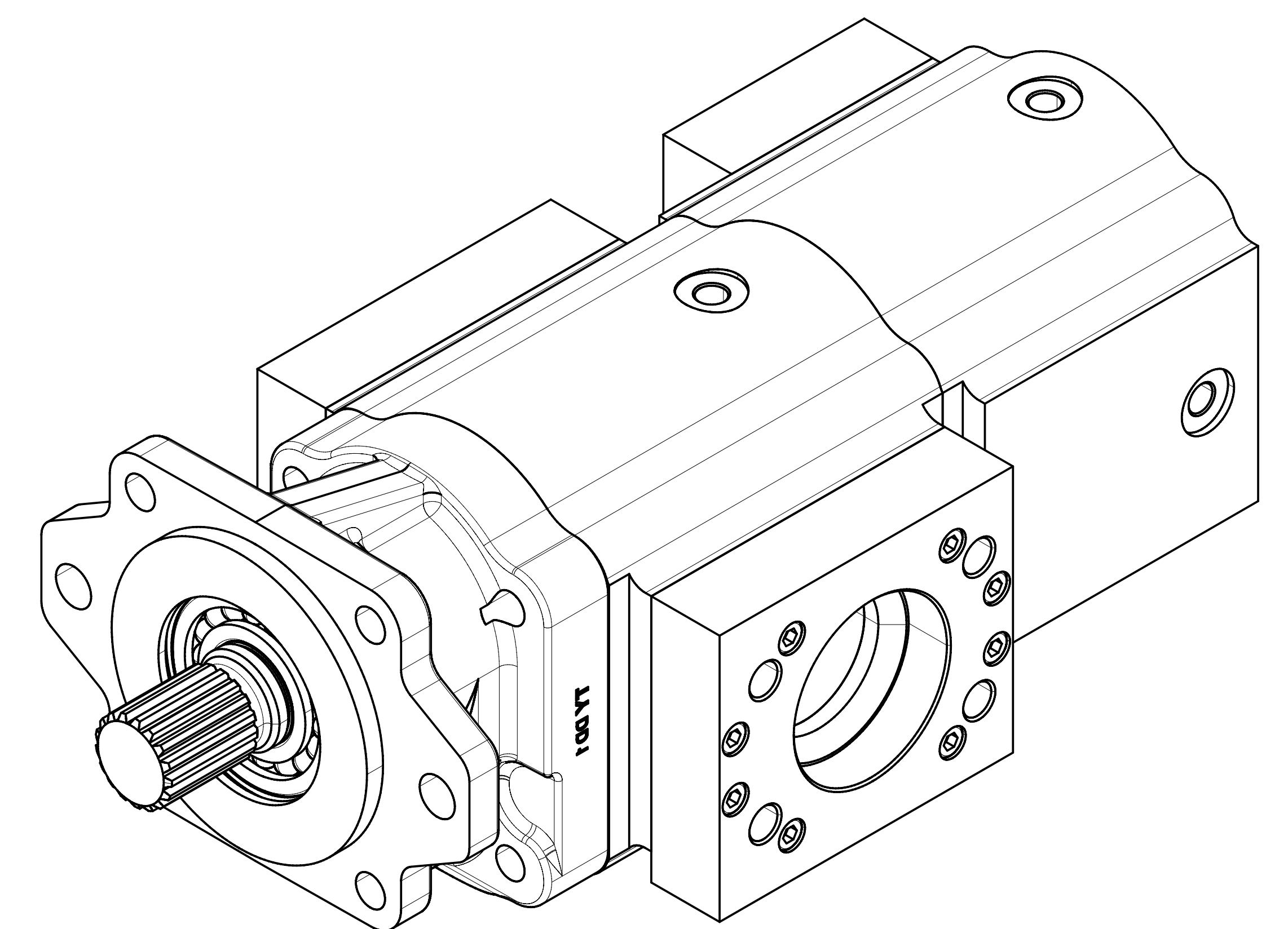
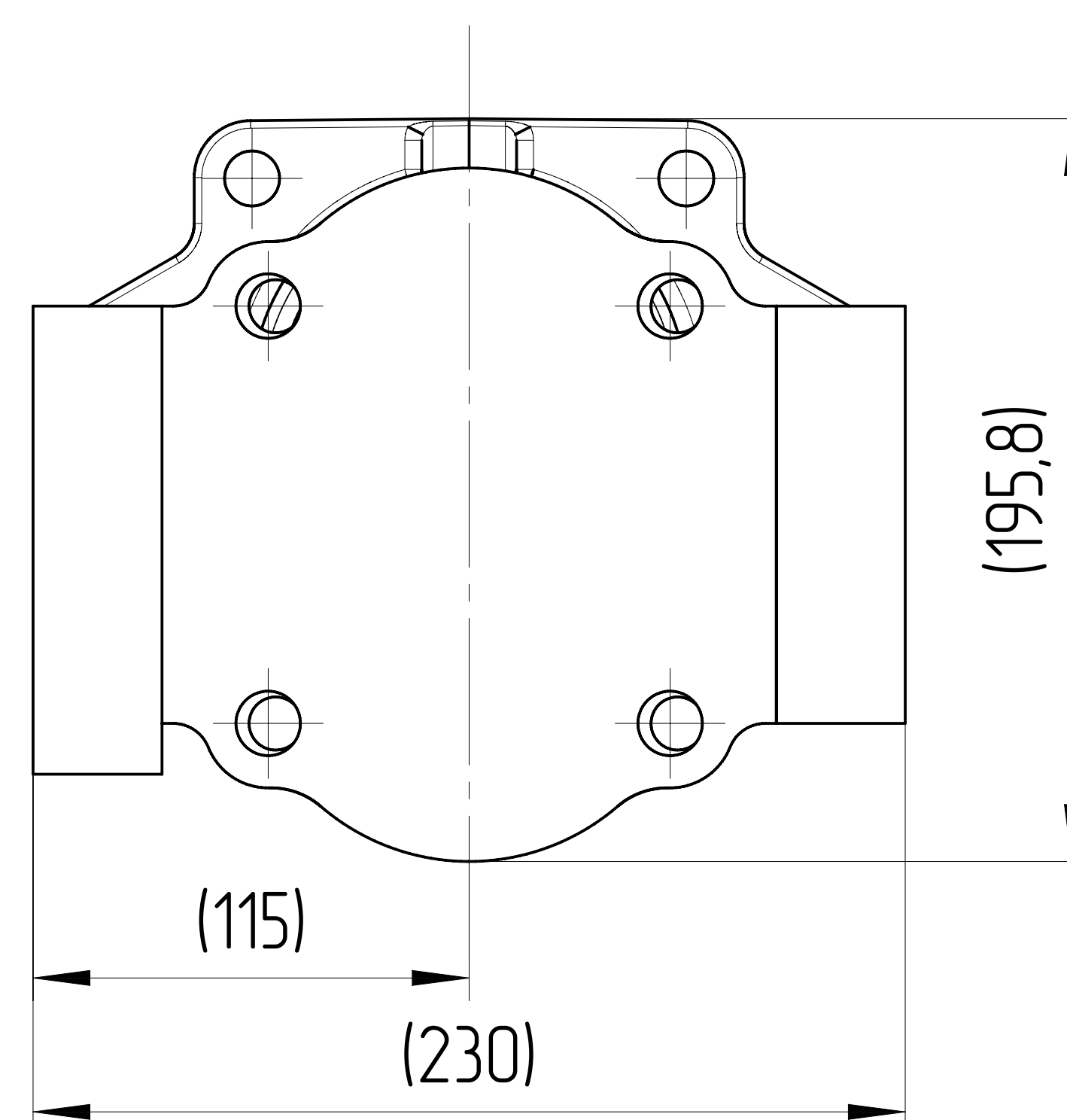
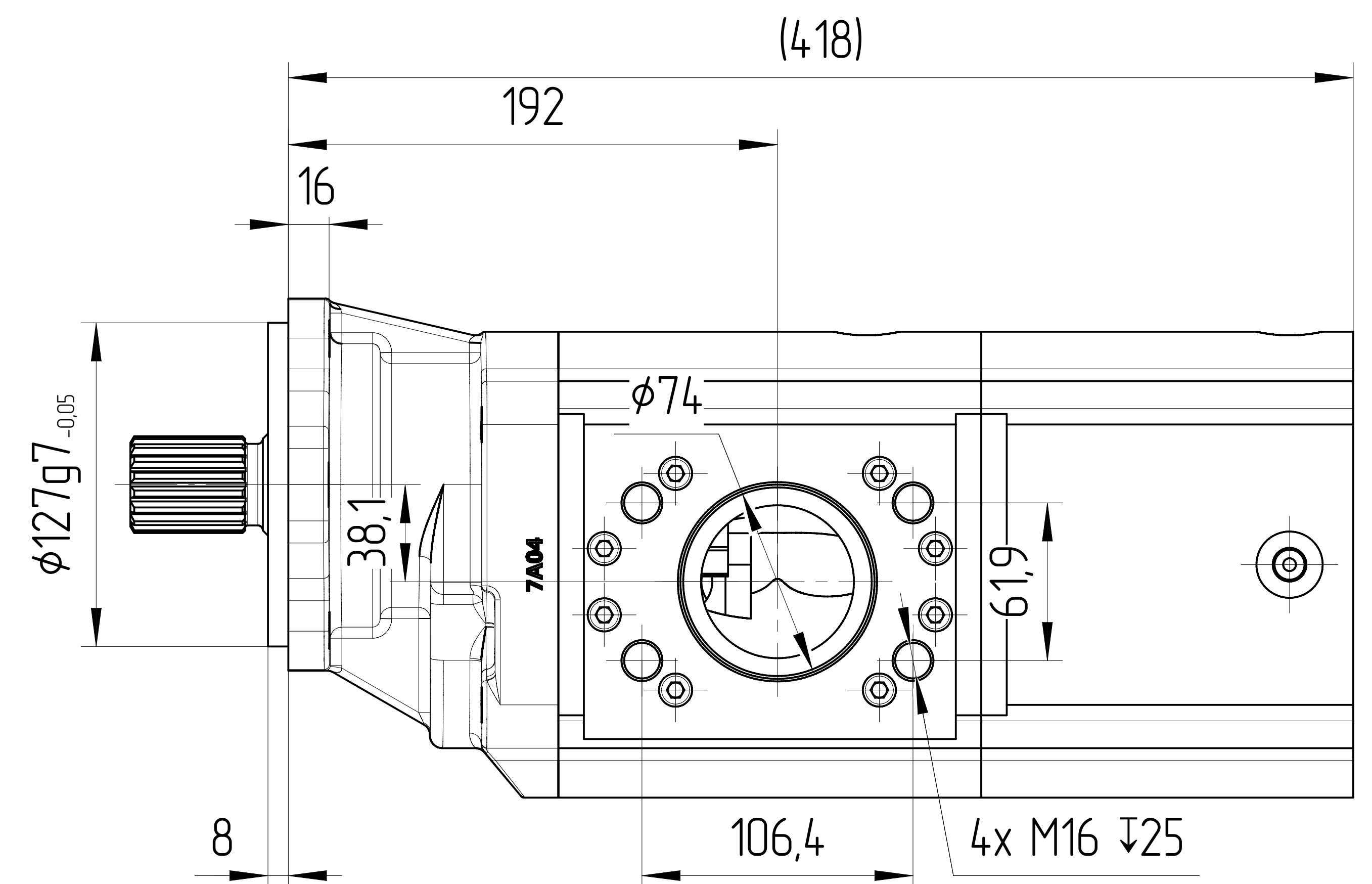
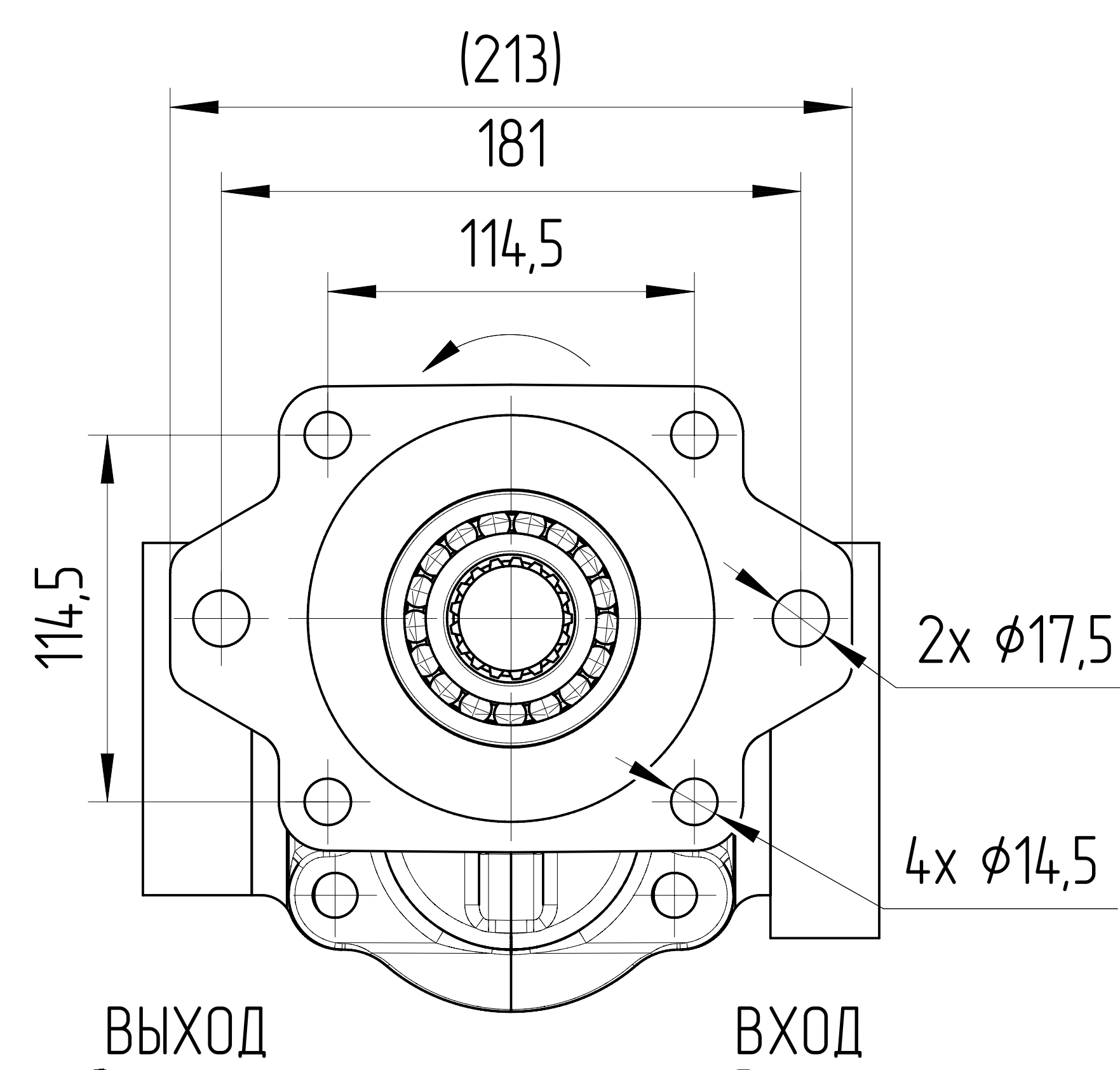




Вал шлицевой

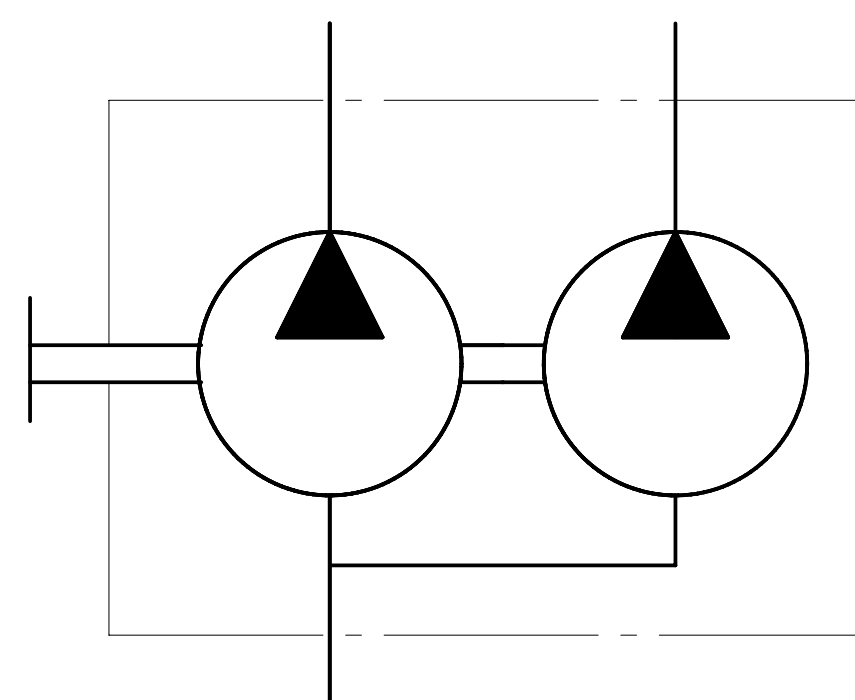
SAE 17T 12/24 DP
ANSI B92.1-1996
Mmax=1170 Н*м
Посадка по доковым
поверхностям



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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

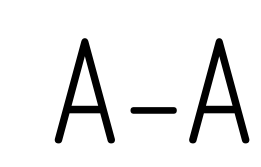
	МАТЕРИАЛ САЛЬНИКОВ	NBR (Б.НКАУЧУК)	
	САЛЬНИК ВАЛА ДАВЛЕНИЯ [bar]	МИН	-0,3
МАКС		+1,3	
	ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
С	ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
		МАКС	+55
	ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН	-20
		МАКС	+100
	ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
	ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
	НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		25
В	МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	1170
	РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3



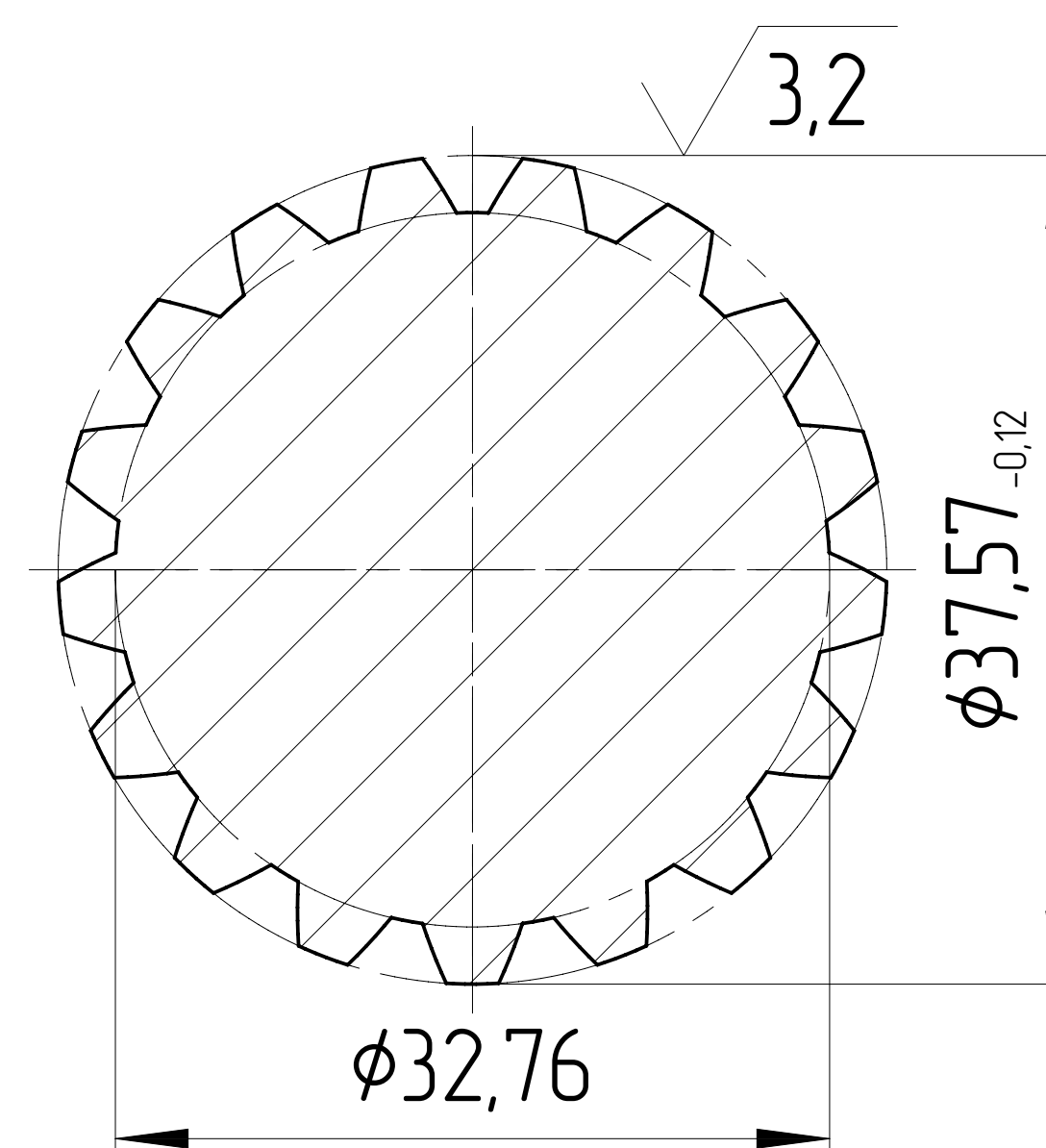
0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ
GHD2-150/110L-S06D29-SE08E05/NE05-N086P.V1H4 (24110A44L)

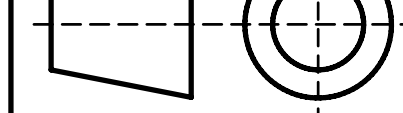
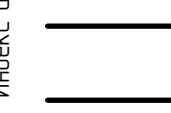
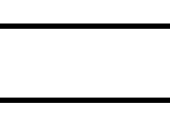
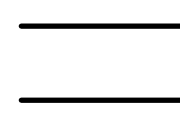
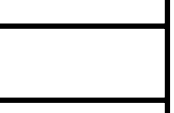
1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ.
ДЛЯ НАСОСА ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ.
2. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА – НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ.
3. ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -20 °С; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 °С; МАКС. 100 °С.
4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-55°С.
5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
6. СЕКЦИИ НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.
7. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХОЛ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

150	110,2	250	250	350-2500	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ		GHD2-150/110L-S06D29-SE08E05/NE05-N086P.V1H4	24110A44L
							GHD2-150/110R-S06D29-SE08E05/NE05-N086P.V1H4	24110A44R
150	110,2	250	250	350-2500	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ			
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



1,5:1



ISO-E						Материал				Тип профиля				Дата				Подпись				Лист номер 001		Код заказа СМ. ТАБЛИЦА																					
Общий параметр шероховатости поверхности Ra (μm)						Разработ				Дата				Производство																															
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: RO 5 (10x45)						Утвердил Marie Horák				Дата 06.12.2024																																			
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c						Материал BЧ40				ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																																			
Поверхности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768-c						Масса [кг]				Масштаб 1:2				Вид продукта НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ																															
<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><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>+6,0</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	+6,0	ГАП – dff				Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE 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	+6,0																																						