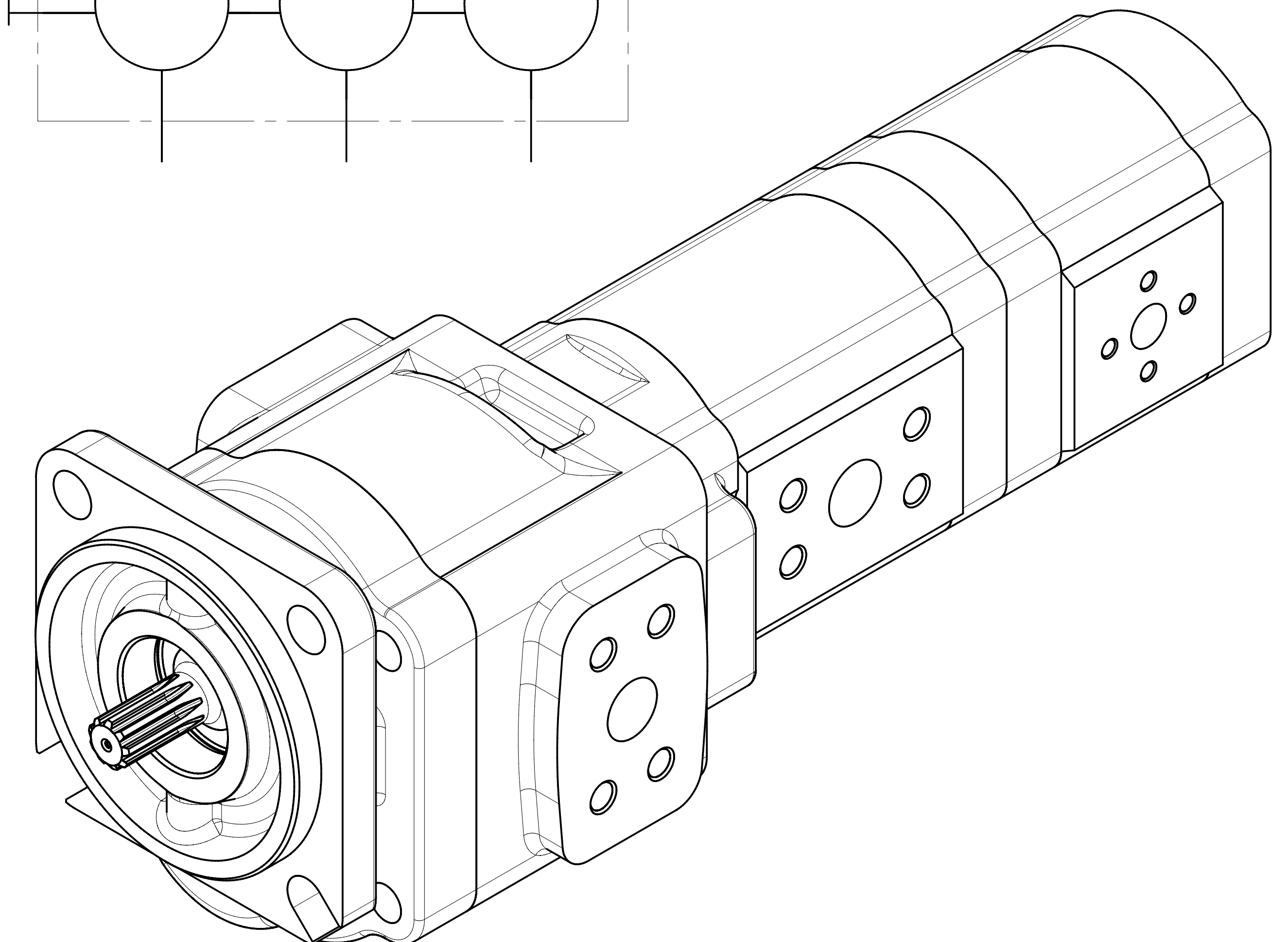
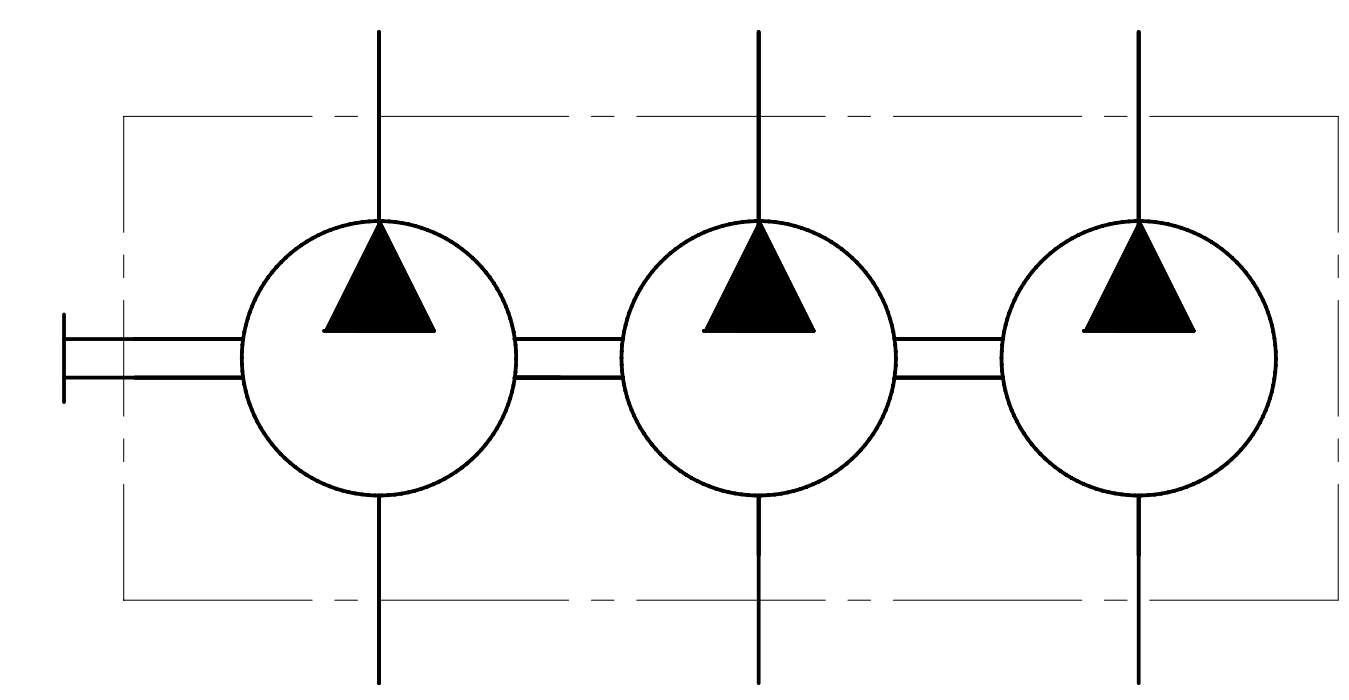
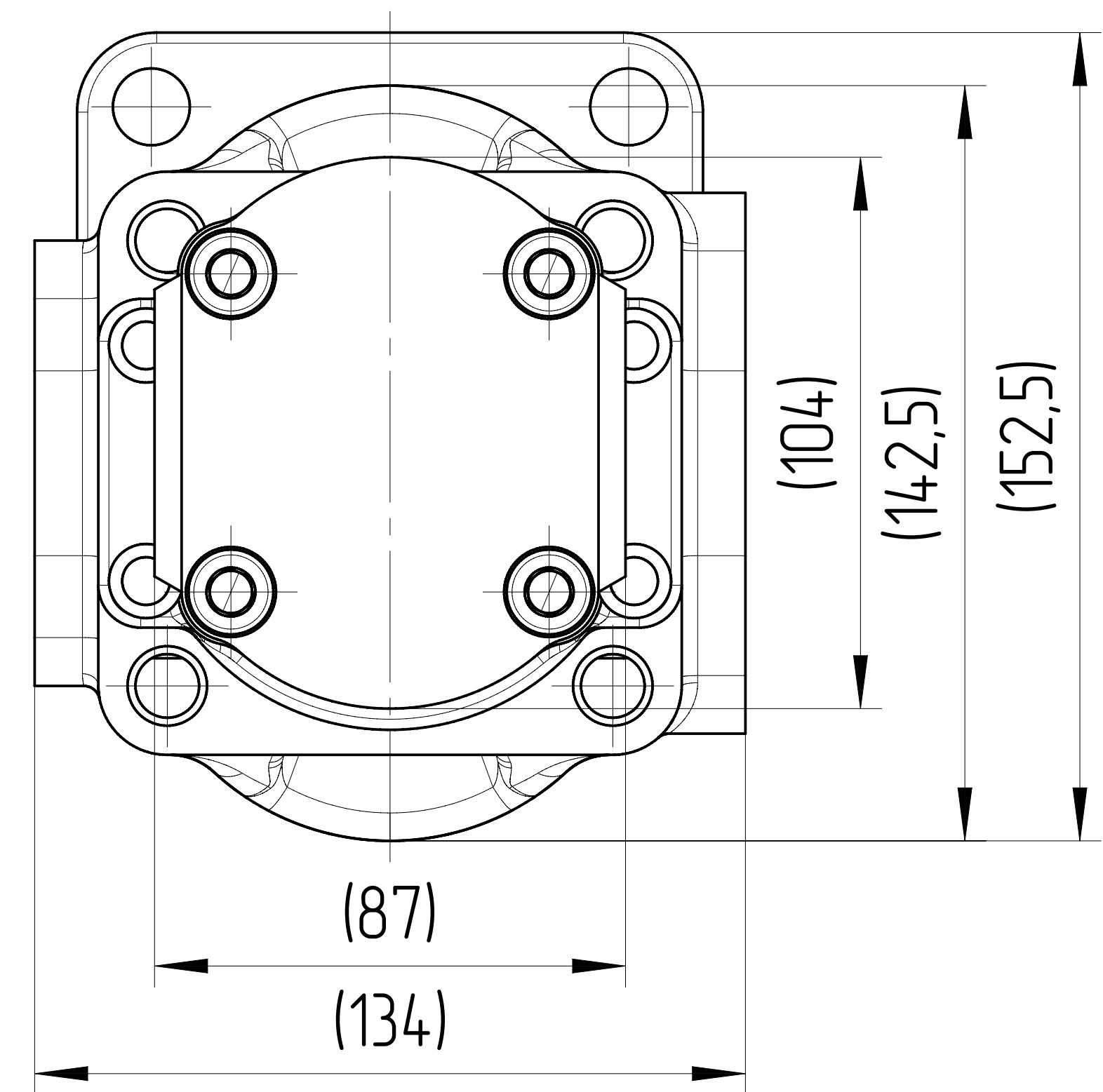
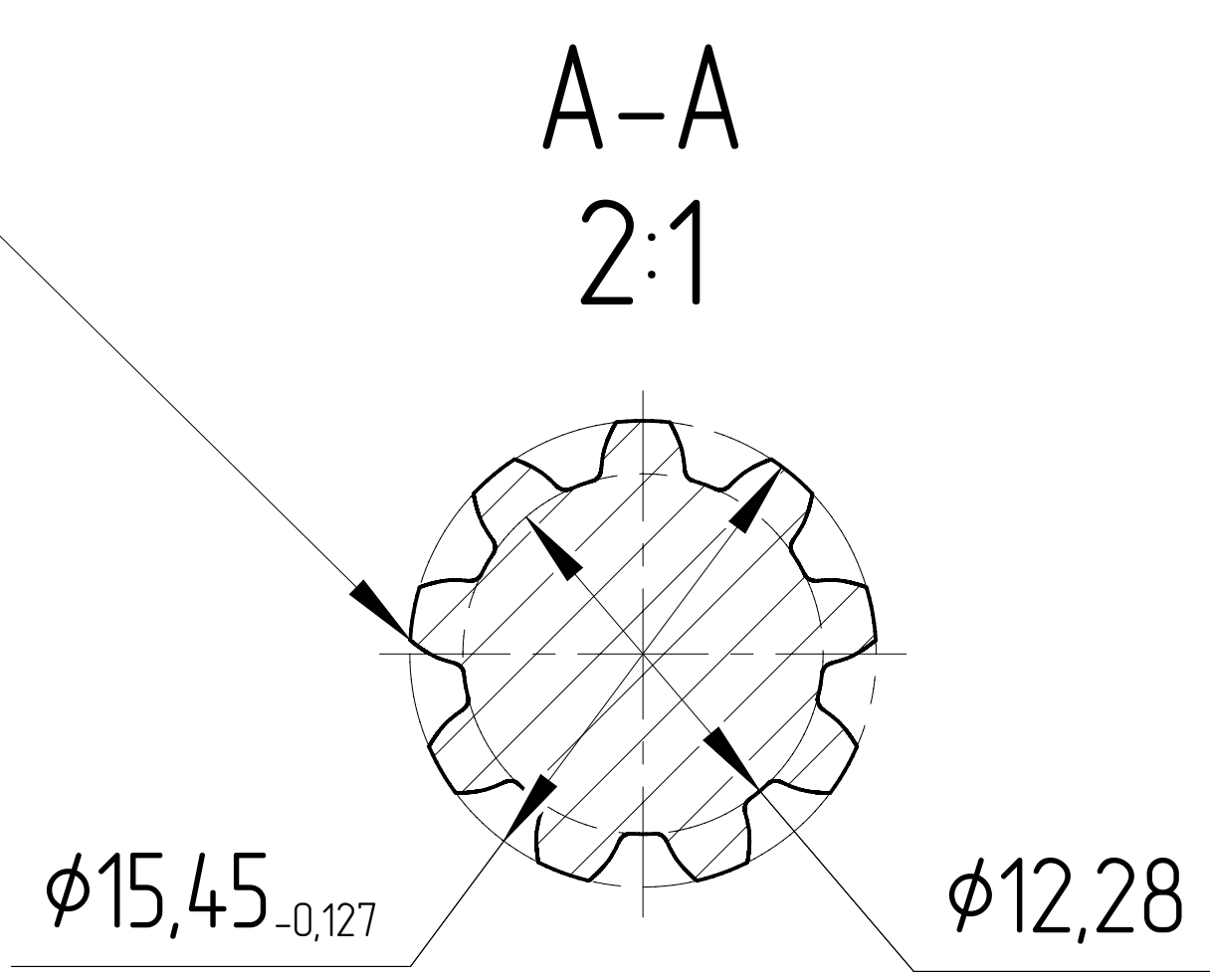


Вал шлицевой
9T 16/32 DP
ANSI B92.1-1996
M_{max}=90 Н*м



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 [bar]	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	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 GHD1-36/25/T3-8R-S05D04-SE04E02/E04E02/K01K01-N5D (25080A72R)

- НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ. ДЛЯ НАСОСА ЛЕВОГО 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 ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ПЕРЕТЕЧКИ НЕВОЗМОЖНЫ.
- АКСИАЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ ИЗДЕЛИЯ НЕДОПУСТИМЫ.
- НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПOKРЫВАЮТСЯ 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.

36	25	8	315	250	280	350-3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	GHD1-36/T3-25/8L-S05D04-SE04E02/E04E02/K01K01-N5D	25080A72L
36	25	8	315	250	280	350-3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	GHD1-36/T3-25/8R-S05D04-SE04E02/E04E02/K01K01-N5D	25080A72R
1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	3 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	3 СЕКЦИЯ				
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]			МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]			СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

ISO-E		Идентификация	Имя инженера	Дата	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)		Эксперт/дл	Дата		29.08.2025	
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c		Материал	1я секция - ВЧ40 2я и 3я секции - AW-6082-T6 (АД-35)			
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c		Масса [кг]	Масштаб			
+0,5 -0,5 +0,3 -0,3 +0,2 -0,2				1:2		
+0,1 -0,1 +0,05 -0,05 +0,02 -0,02				CAD - dft.		
Производство			 ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ			
Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.			A2			