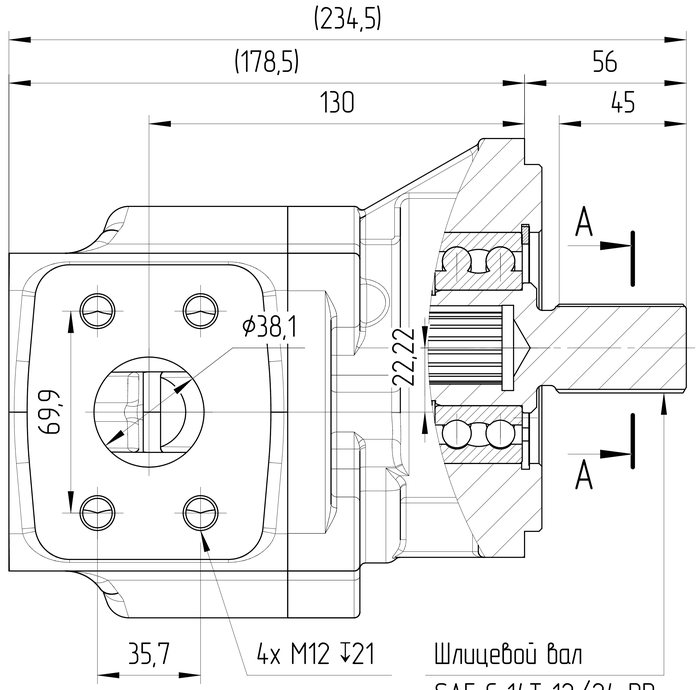
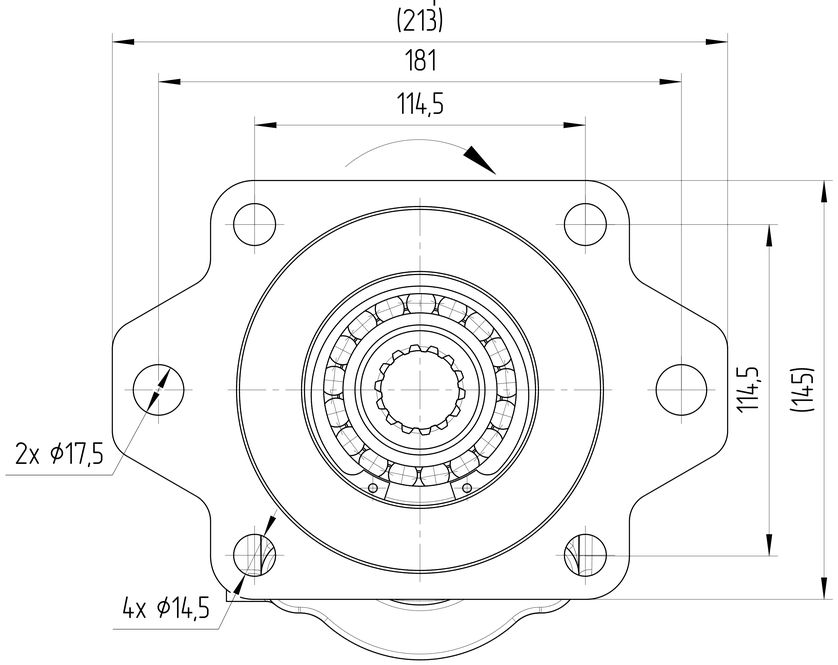
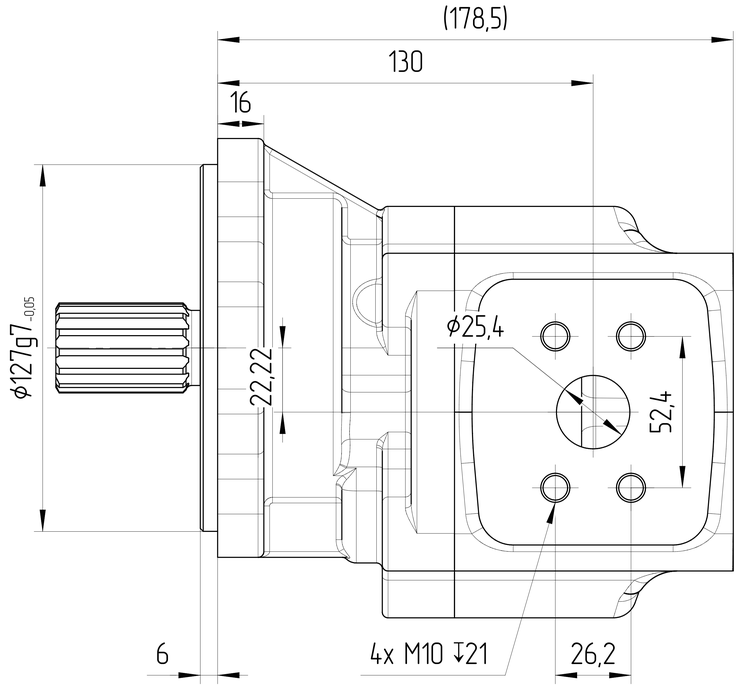
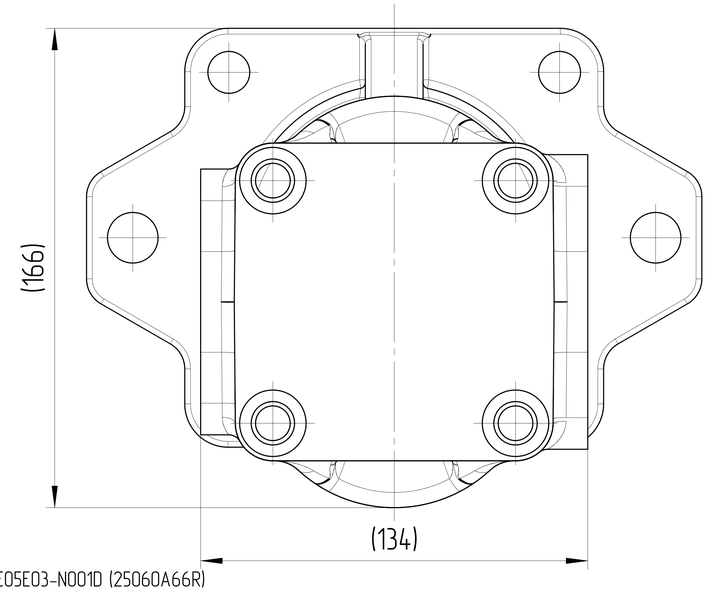
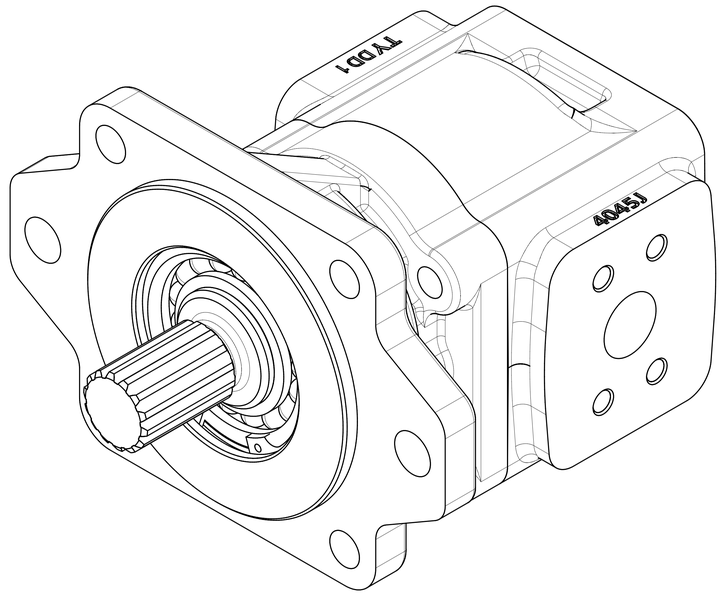


Шлицевой вал
SAE C 14T 12/24 DP
ANSI B92.1-1996
Mmax=560 H*м
Посадка по боковым поверхностям



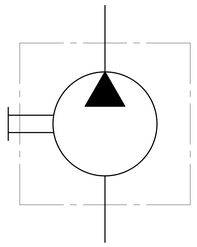






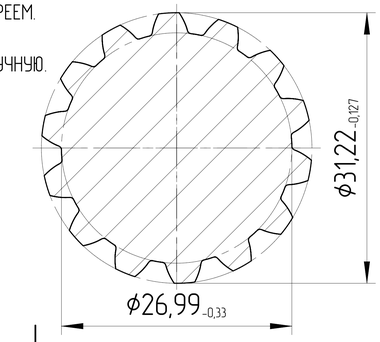
ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ		
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
	МАКС	+100
ОБЪЁМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [H*м]	НЕ БОЛЕЕ	560
АКСИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА ВАЛ [H]	МАКС	3000
РАДИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА СЕРЕДИНЕ ВЫЛЕТА ВАЛА [H]	МАКС	8000



0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:
НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1-45R-S06D14-SE05E03-N001D (25060A66R)
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. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.
4. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.

A-A
2:1



45	270	350÷2500	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	GHD1-45L-S06D14-SE05E03-N001D	25060A66L
45	270	350÷2500	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	GHD1-45R-S06D14-SE05E03-N001D	25060A66R
РАБОЧИЙ ОБЪЁМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

Ред. 1 09.06.2025

ISO-E

Лист номер 001	Код заказа СМ. ТАБЛИЦУ			
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [μm]	Разраб.	Дата	Производство JSE GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC	
Максимальное округление неразмеченных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)	Утвердил Marie Horák	Дата 09.08.2025	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности c	Материал B40		Вид продукта НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ	
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соотв. с ISO 2768c	Масса [kg] 28	Масштаб 1:2		
>0,5 - ≤3: ±0,2; >3 - ≤6: ±0,3; >6 - ≤30: ±0,5; >30 - ≤120: ±0,8; >120 - ≤400: ±1,2; >400 - ≤1000: ±2,0; >1000 - ≤2000: ±3,0; >2000 - ≤4000: ±4,0	CAD - dft.			

Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.

A2