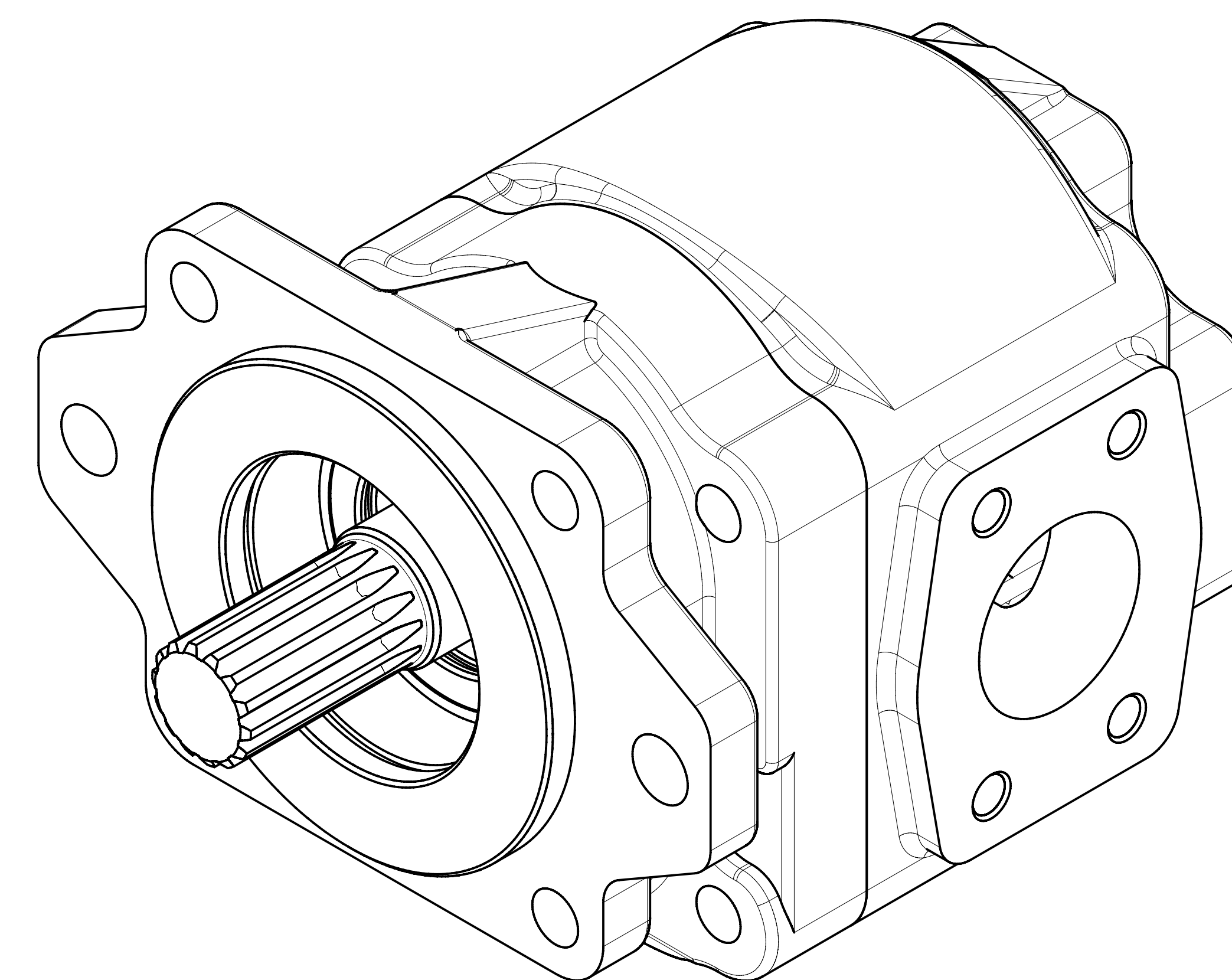
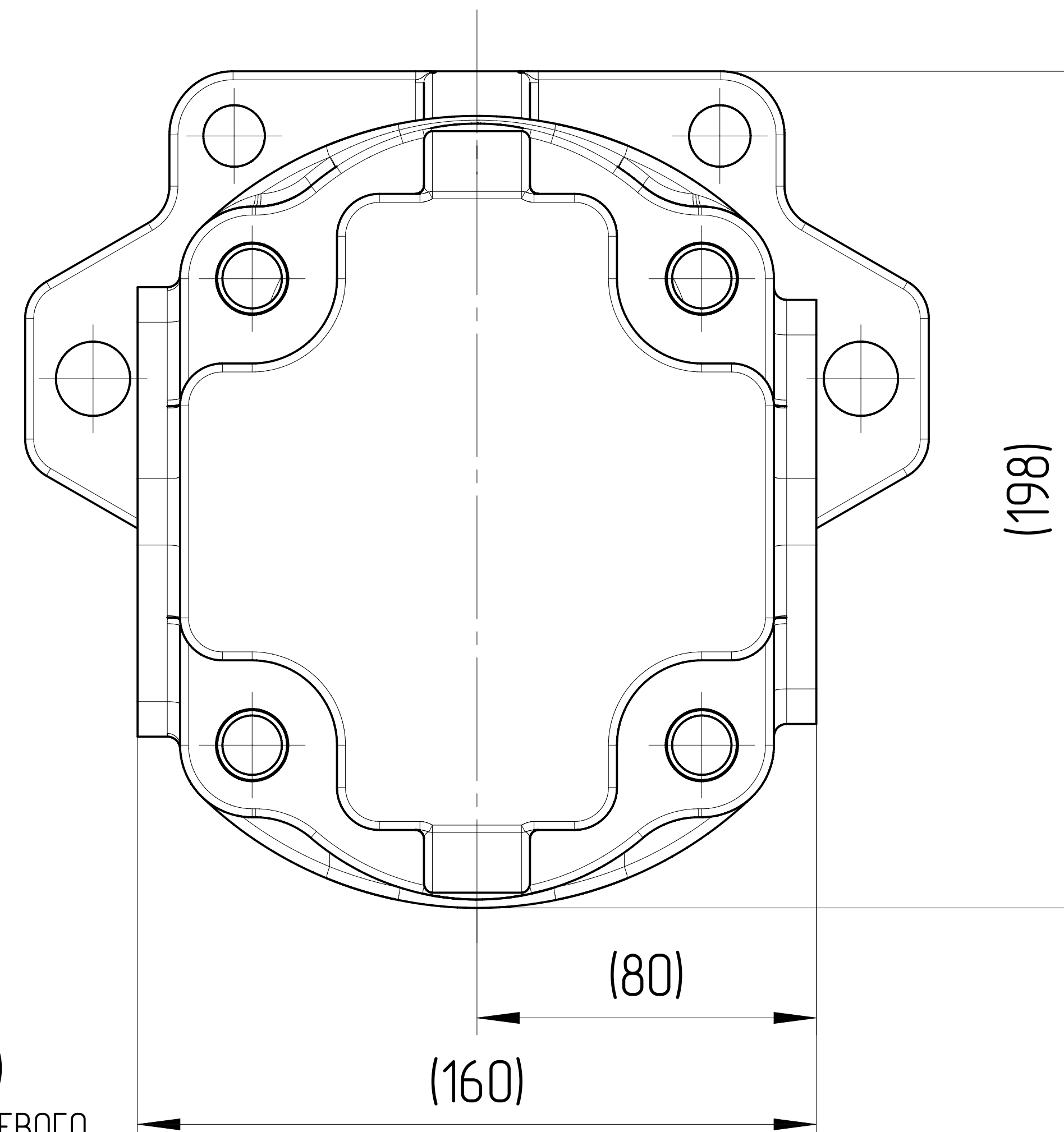
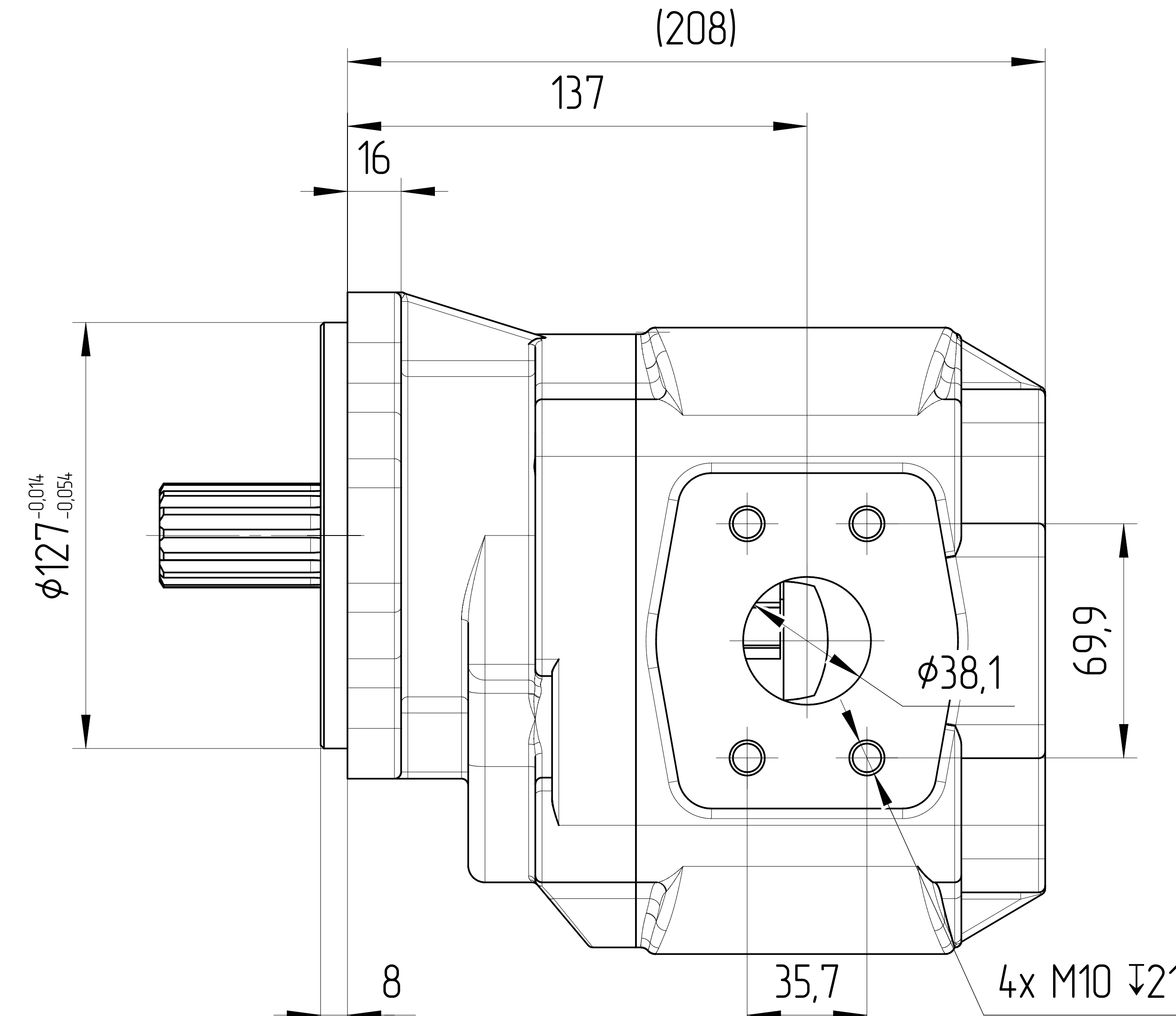
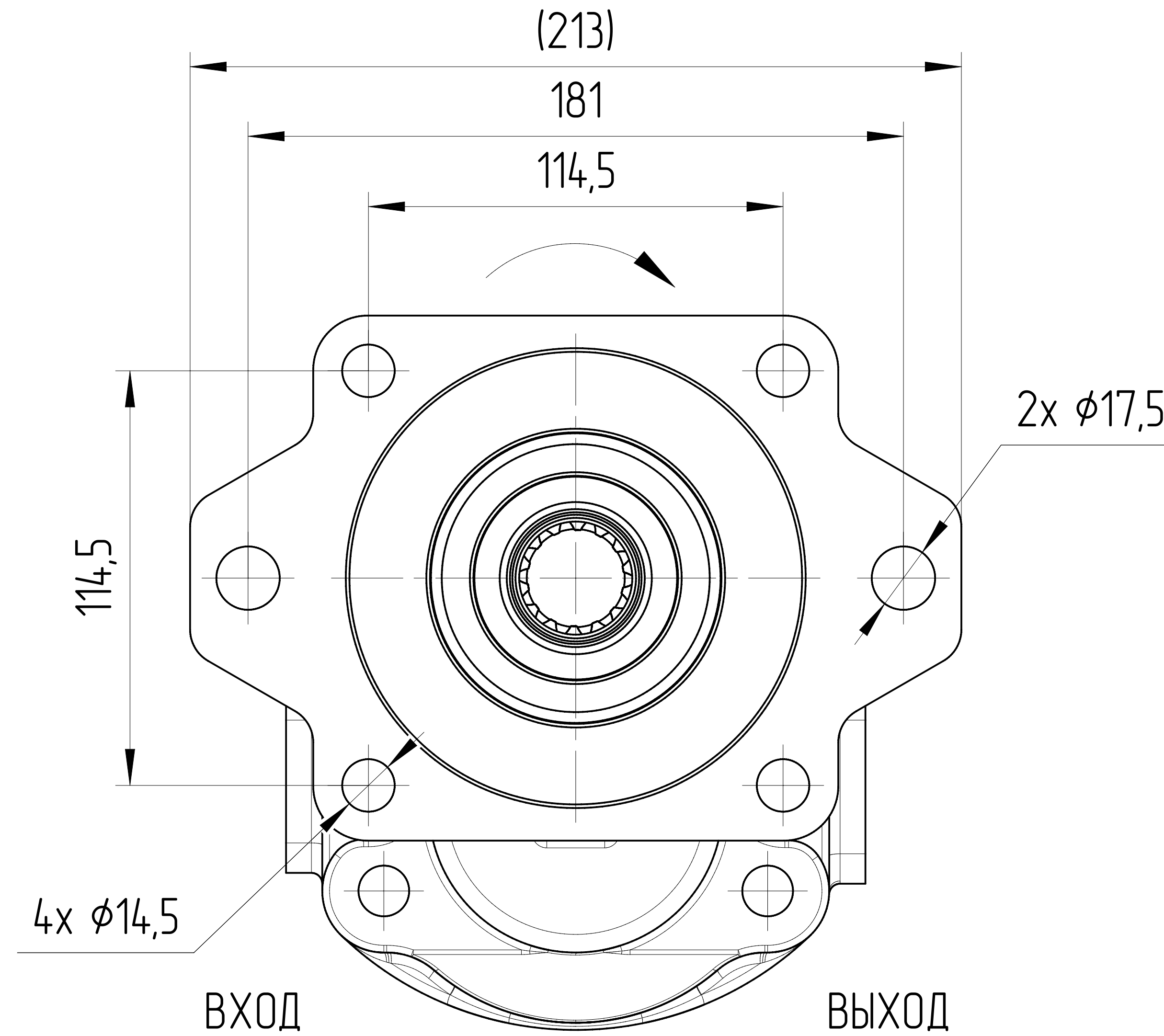
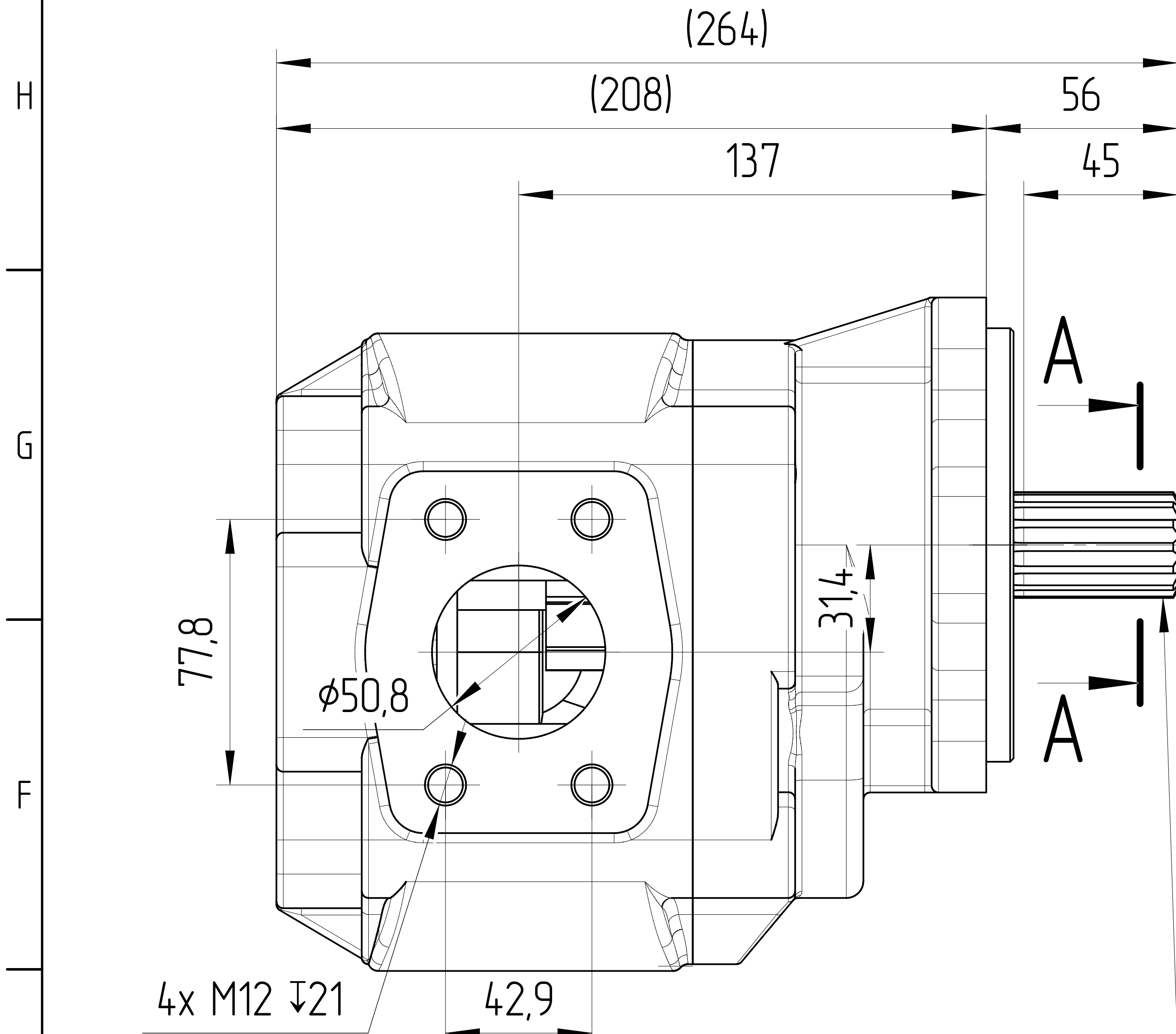


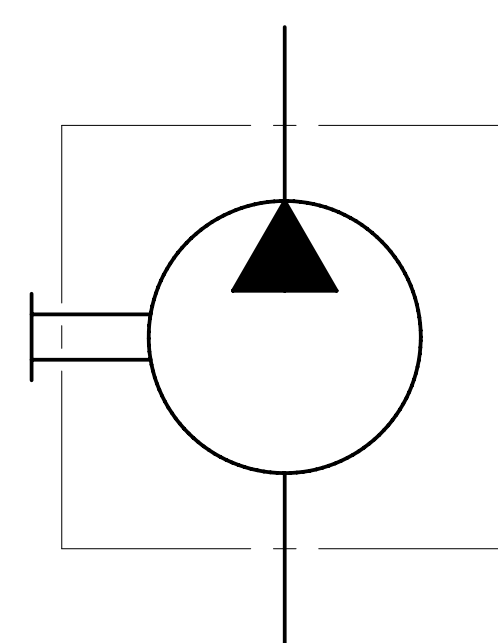
12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	
										Ред. 1	Чертеж переформации по стандарту JSE Россия	18.01.2023
										Ред. 2	Увеличена кривизна, изменен порт фьюжн, изменена маркировка и код заказа	26.09.2023
										Ред. 3	Изменена маркировка	30.05.2024



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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

НАГРУЗКА НА ВАЛ (N)	РАДИАЛЬНАЯ	0
	АКСИАЛЬНАЯ	0
МАТЕРИАЛ САЛЬНИКОВ	NBR (Б.НКАУЧУК)	
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 ВВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	560
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3



О. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:

НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD2-110R-S06D14-SE06E05-NP.V1H4 (23080A14R)

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.

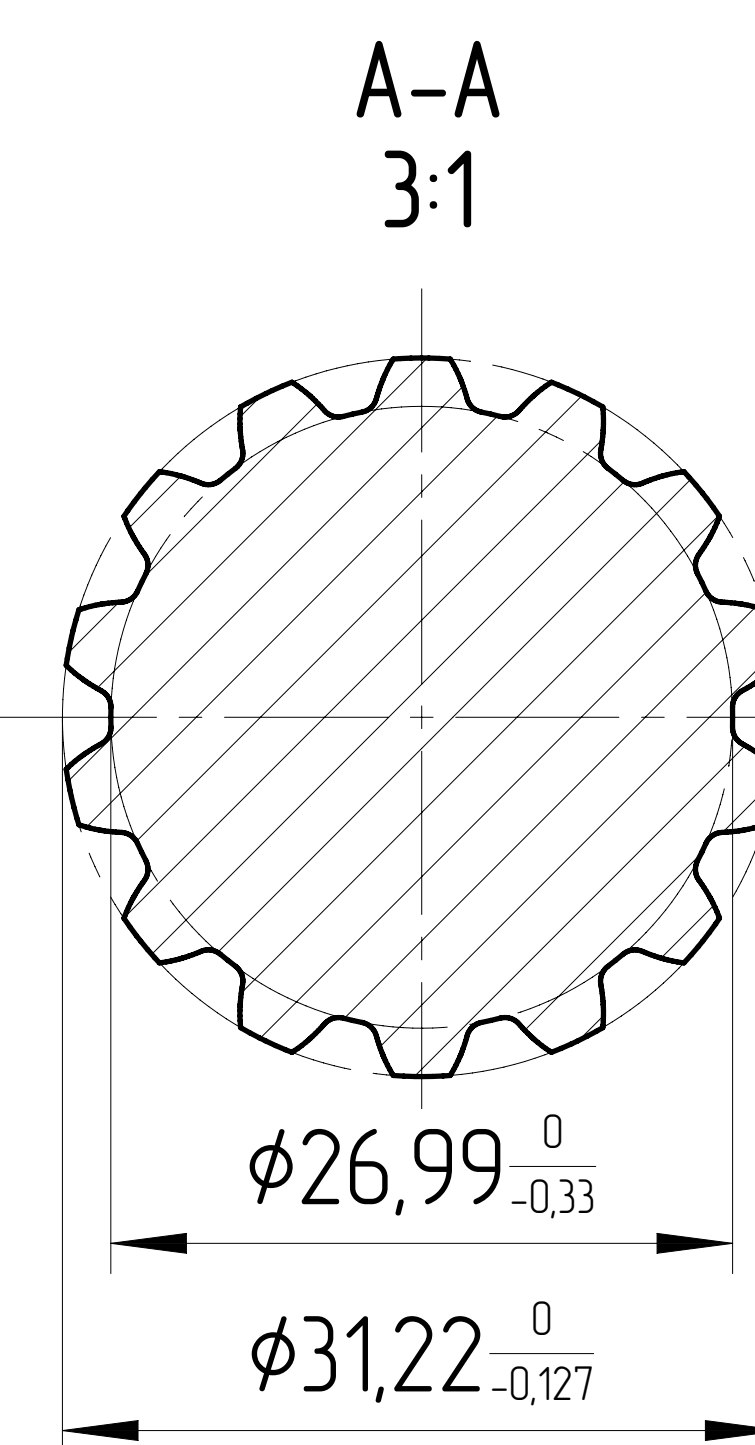
3. ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -20 °С; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 °С; МАКС. 100 °С.

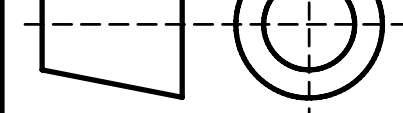
4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ $-40 \div 55^{\circ}\text{C}$.

5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.

6. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХОЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

109,9	230	350-2800	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ 	GHD2-110L-S06D14-SE06E05-NP.V1H4	23080A14L
109,9	230	350-2800	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ 	GHD2-110R-S06D14-SE06E05-NP.V1H4	23080A14R
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА



ISO-E			Материал		Изготовитель		Дата		Подпись		Лист номер		Код заказа								
											001		СМ. ТАБЛИЦУ								
Общий параметр шероховатости поверхности Ra [µm]			Разработ			Дата			 DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ												
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x4.5)			Утвердил			Дата															
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: m			Материал			В440			Вид продукта												
Точность для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768-m			Масса [kg]			Масштаб			Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя лица нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.												
<table><tr><td>+0.5</td><td>+3</td><td>+6</td><td>+10</td><td>+20</td><td>+40</td><td>+80</td><td>+200</td></tr><tr><td>-0.3</td><td>-6</td><td>-30</td><td>-120</td><td>-400</td><td>-1000</td><td>-2000</td><td>-4000</td></tr></table>			+0.5	+3	+6	+10	+20	+40							+80	+200	-0.3	-6	-30	-120	-400
+0.5	+3	+6	+10	+20	+40	+80	+200														
-0.3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000														
+0.1 +0.1 +0.2 +0.3 +0.5 +0.8 +1.2 +2.0			(A) - dlt			A2															