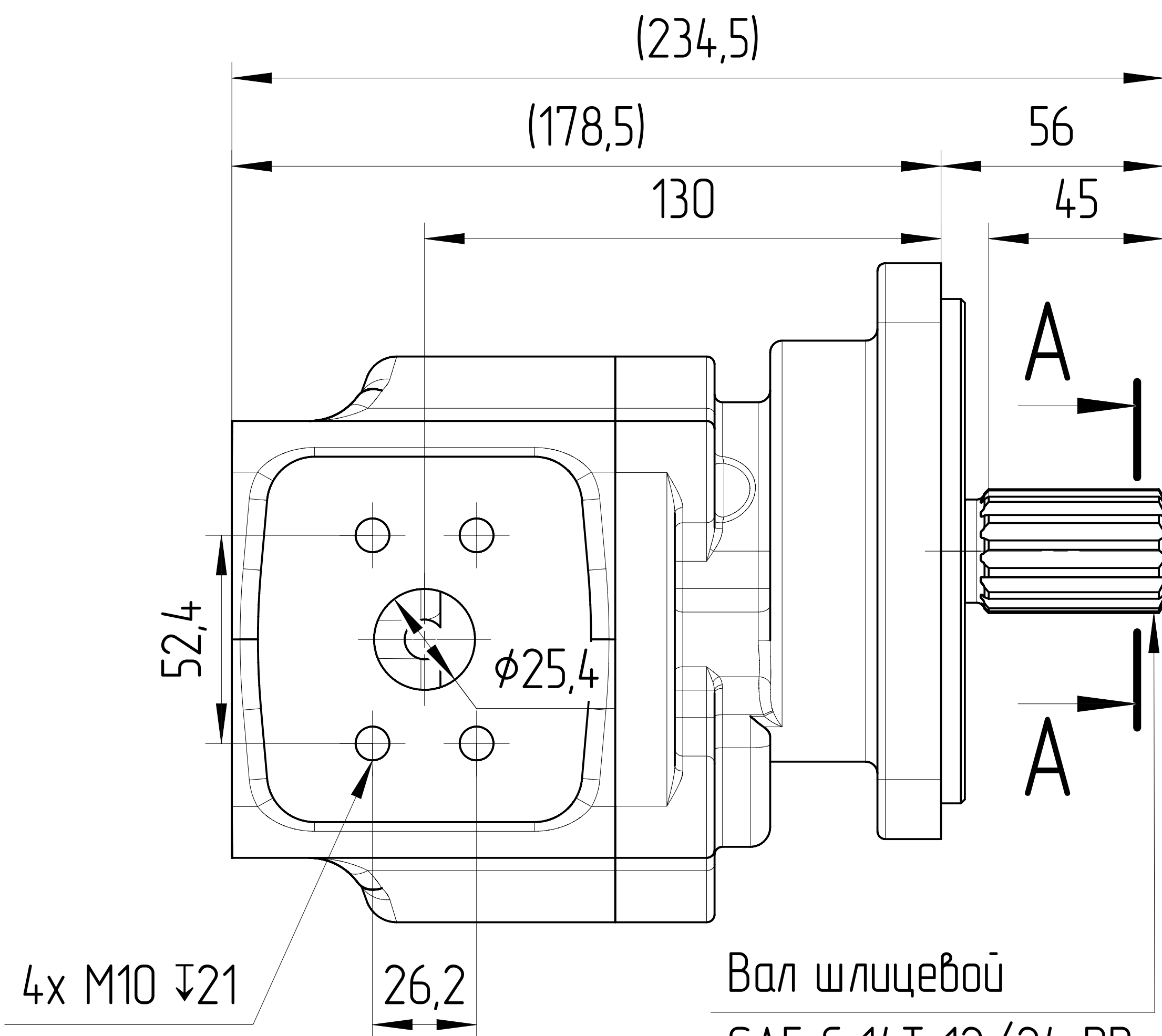
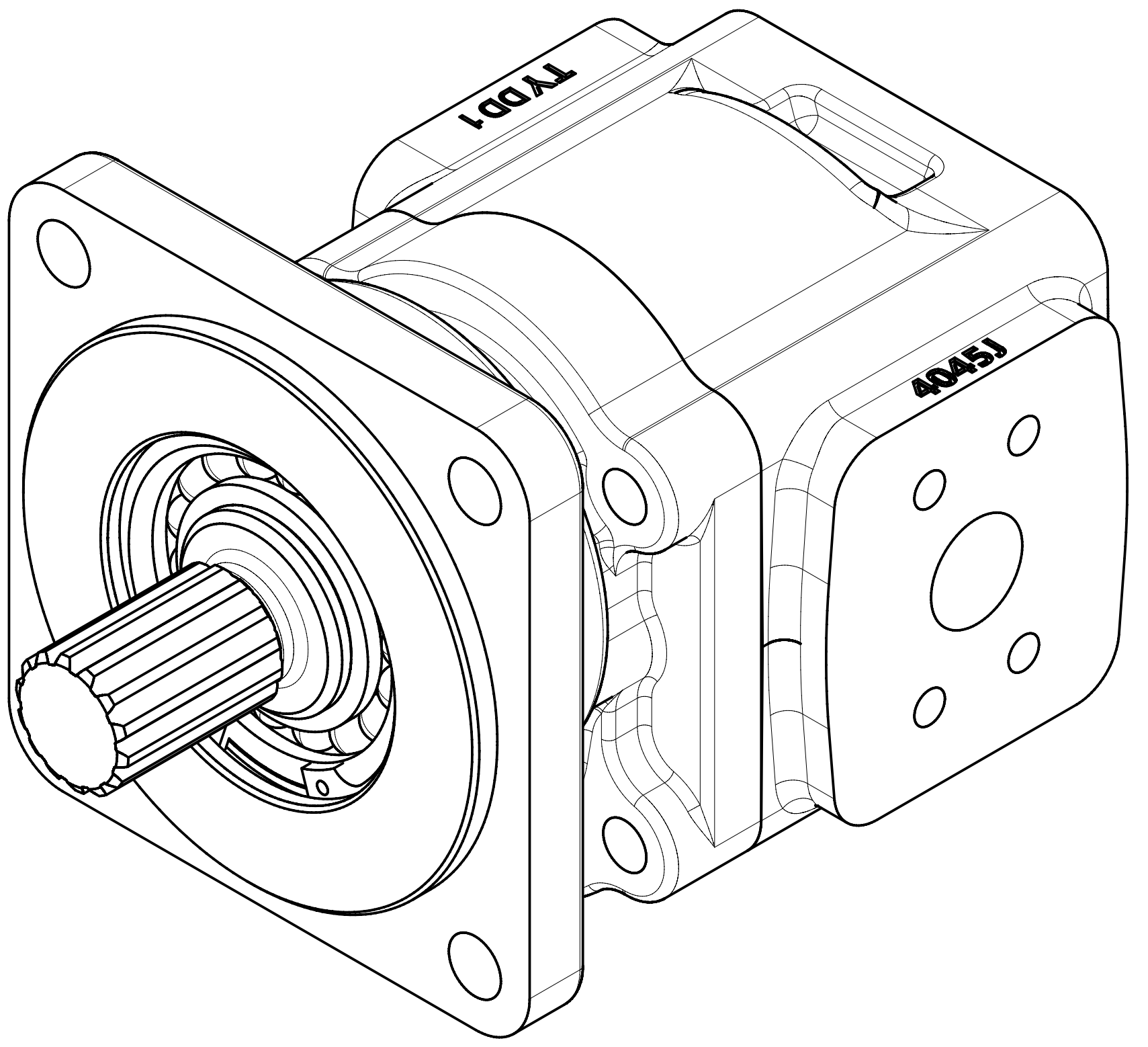
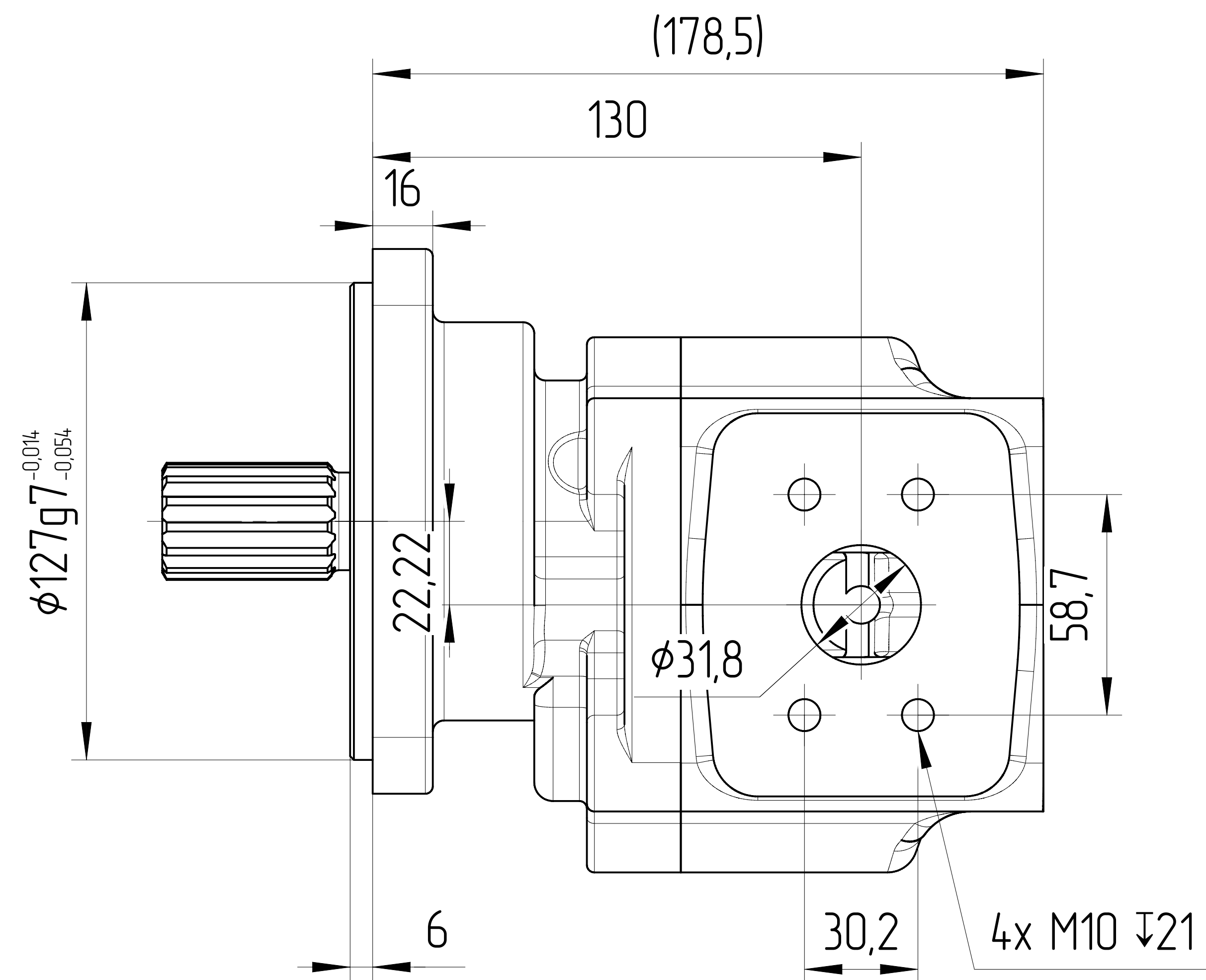
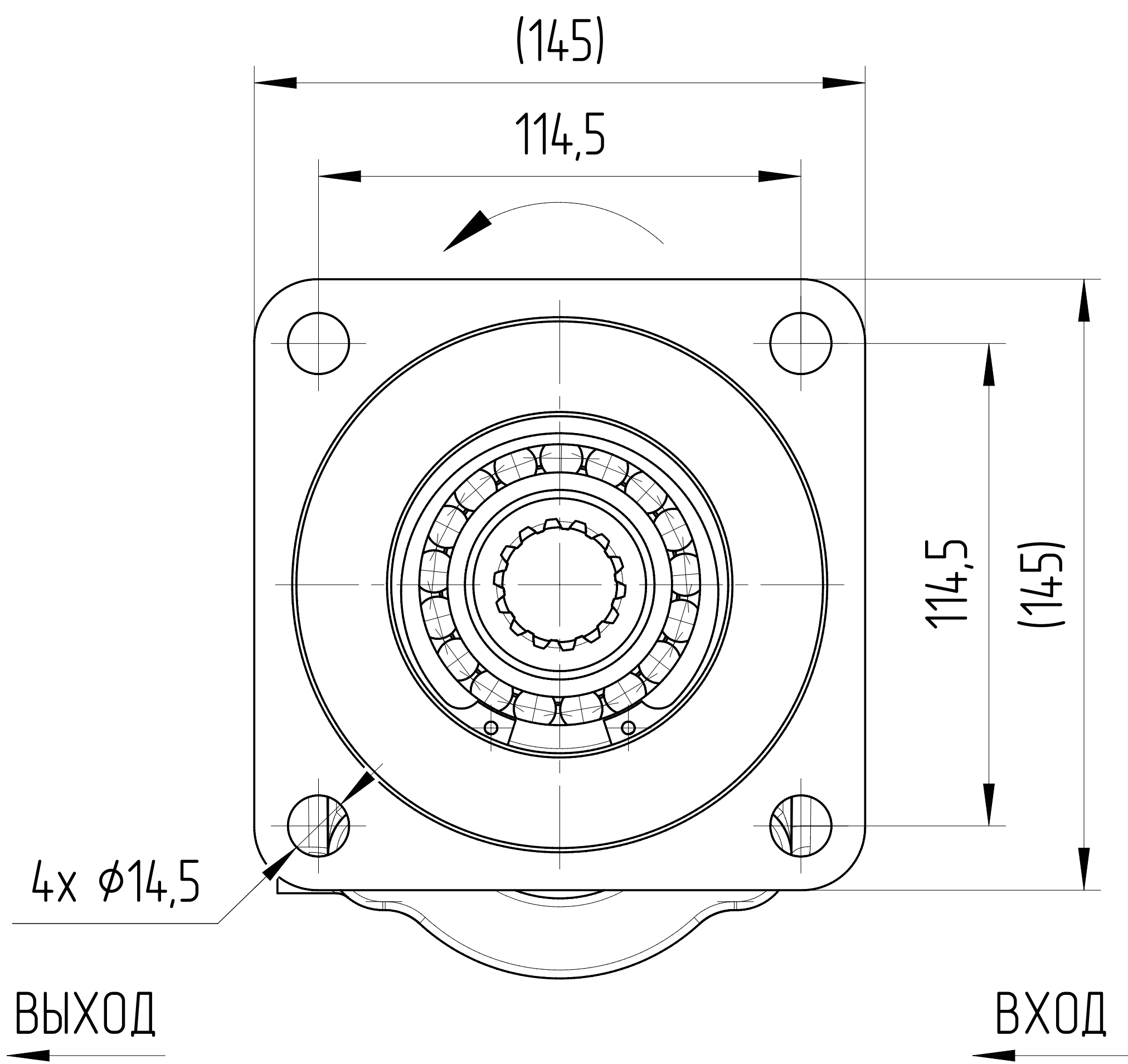


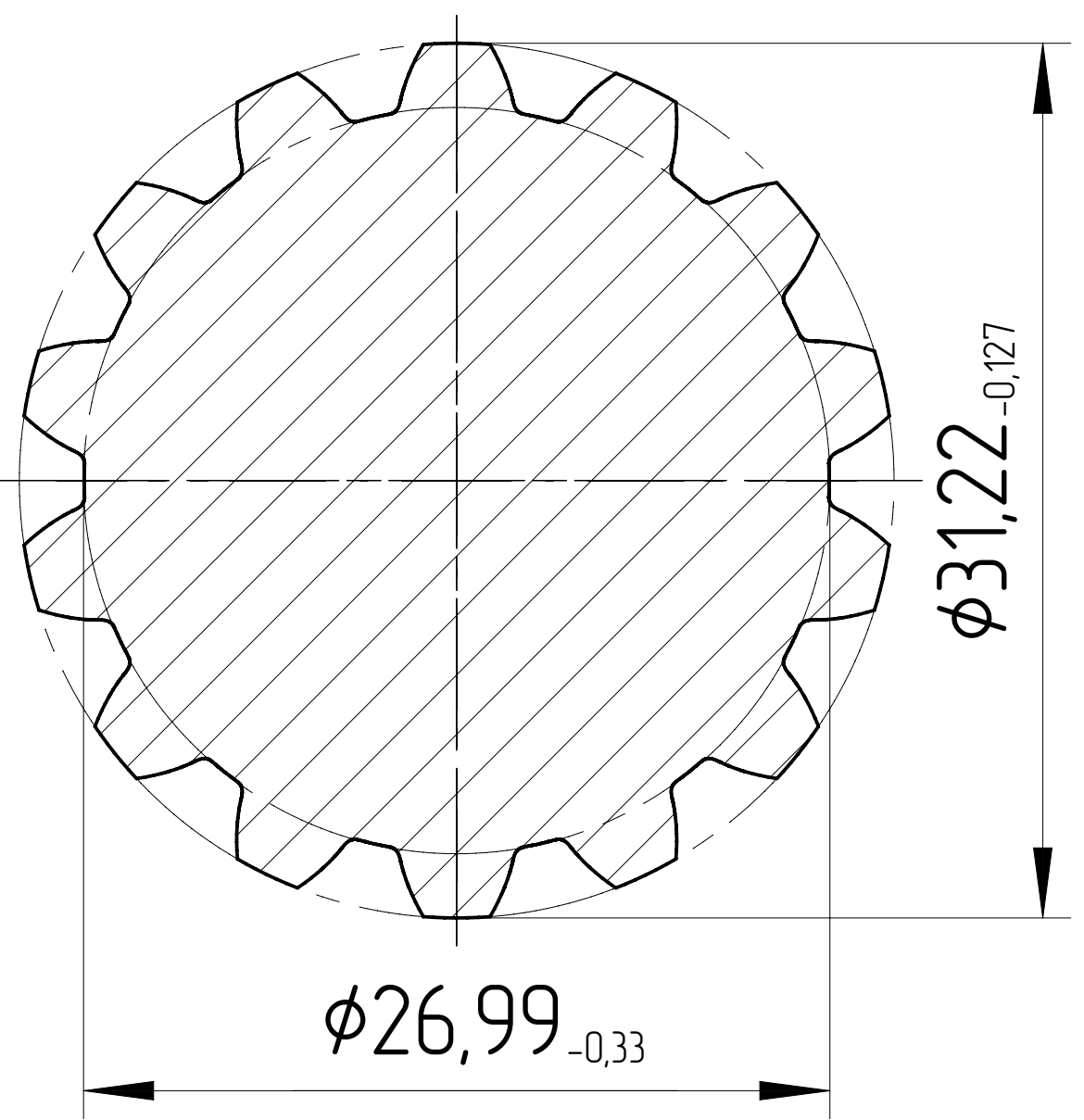
Ред. 1		26.09.2023
Ред. 2	Изменено расстояние вылета фланца	15.03.2024
Ред. 3	Изменена маркировка	31.05.2024
Ред. 4	Изменено расстояние до портов и заборная длина насоса	23.04.2025



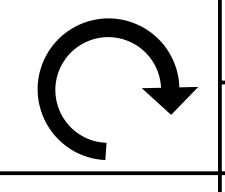
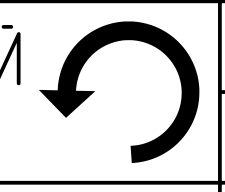
Вал шлицевой
SAE C 14T 12/24 DP
Угол зацепления 30°
Mmax=560 Н*м
Посадка по доковым
поверхностям



A-A
2:1



0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:
НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1-45L-S04D14-SE04E03-NP.V1H4 (23080A27L)
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 C; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 C; МАКС. 100 C.
 4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40÷55 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.



ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ		
РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ		
МАТЕРИАЛ САЛЬНИКОВ	NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
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 ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	560
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

45	260	350÷2500	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	GHD1-45L-S04D14-SE04E03-NP.V1H4	23080A27L
45	260	350÷2500		GHD1-45R-S04D14-SE04E03-NP.V1H4	23080A27R
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

ISO-E		Исполн	Мат. номер	Дата	Подпись	Лист номер 001	Код заказа СМ. ТАБЛИЦУ
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]		Разработ		Дата		Производство	
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)		Утвердил Marie Horák		Дата 06.09.2023		jst GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC	
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c		Материал ВЧ40		Масштаб 1:2		ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соотв. с ISO 2768c		Масса [kg]		Масштаб		Вид продукта	
+0.5 -0.3 +3 -0.6 +6 -0.30 +12 -0.20 +20 -0.40 +40 -0.60 +100 -1.00 +200 -1.60						НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ	
						Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.	
						A2	
						CAD - dft.	