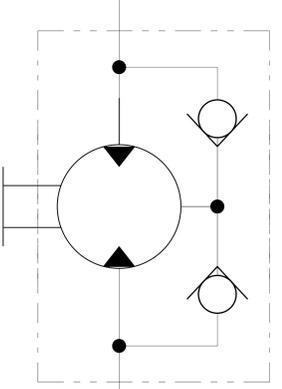


ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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	1280
АКСИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА ВАЛ (Н)	МАКС	3000
РАДИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА СЕРЕДИНЕ ВЫЛЕТА ВАЛА (Н)	МАКС	8000



0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА В СООТВЕТСТВИИ С МАРКИРОВКОЙ ТАБЛИЦЫ:
- НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН РЕВЕРСИВНЫЙ НАСОС.
 - НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ 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.

Маркировка	Артикул	Рабочий объем (см³)	Макс. продолж. давление (бар)	Мин. / макс. скорость вращения (об/мин)	A (мм)	B (мм)	Порт C	Порт D	Порт E	Порт F
GHDO-8B-101D18-CG03G03G03G03-N2D	2503C1B8	8	250	350 / 2500	83,3	114,5	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min
GHDO-10B-101D18-CG03G03G03G03-N2D	2503C1B10	10	250	350 / 2500	86,3	118,5	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min
GHDO-13B-101D18-CG03G03G03G03-N2D	2503C1B13	13	250	350 / 2500	88,8	120	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min
GHDO-16B-101D18-CG03G03G03G03-N2D	2503C1B16	16	250	350 / 3000	93,3	124,5	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min
GHDO-20B-101D18-CG03G03G03G03-N2D	2503C1B20	20	250	350 / 3000	95	131,7	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min	G1/2 ↺20min

ISO-E		Исполн	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)	Утвердил	Дата	Производство		
Общие допуски согласно ISO 2768	Материал	 ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
Класс точности: c	Масса (кг)	Масштаб	Вид продукта НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ		
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c	1:1,2	Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSJ Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.			
±0,5 ±3 ±0,3	±0,3 ±0,5 ±0,8	±0,12 ±0,20 ±0,30	±0,05 ±0,08 ±0,12	±0,10 ±0,15 ±0,20	±0,15 ±0,20 ±0,30
CAD - dft.					