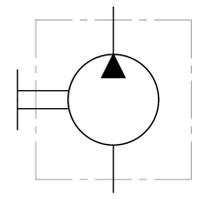


ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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
ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
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:
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 -40-55 С.
5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
6. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПOKРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИОННЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХОЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.
7. 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
GHD1S-65R-101D18-CG05G05G04G04-NP.V1H4	2503C10R65	65	315	350 / 3000	125	199	G1 1/4 20min	G1 20min	G3/4 20min	G3/4 20min
GHD1S-75R-101D18-CG05G05G05G05-NP.V1H4	2503C10R75	75	315	350 / 3000	129,5	203,5	G1 20min	G1 20min	G1 20min	G1 20min
GHD1S-85R-101D18-G06G06G05G05-NP.V1H4	2503C10R85	85	315	350 / 3000	134	208	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 20min	G1 20min
GHD1S-95R-101D18-CG06G06G06G06-NP.V1H4	2503C10R95	95	315	350 / 3000	138,5	212,5	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min
GHD1S-105R-101D18-CG06G06G06G06-NP.V1H4	2503C10R105	105	315	350 / 3000	143	217	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min
GHD1S-115R-101D18-CG06G06G06G06-NP.V1H4	2503C10R115	115	280	350 / 3000	147,5	221,5	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min

ISO-E		Исполн	Дата	Лист номер	Код заказа
		Изм. номер	Дата	001	СМ. ТАБЛИЦУ
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]		Разработ	Дата	Производство	
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)		Утвердил	Дата		
Общие допуски согласно ISO 2768		Вацлав Сámeк		ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
Класс точности: c		25.04.2025		Вид продукта	
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c		Материал		НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ	
+0.5 -0.5 +3 -3 +6 -6 +30 -30 +120 -120 +400 -400 +1000 -1000 +2000 -2000		BЧ40		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения оригинального поставщика его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.	
+0.2 -0.2 +0.3 -0.3 +0.5 -0.5 +0.8 -0.8 +1.2 -1.2 +2.0 -2.0 +3.0 -3.0 +4.0 -4.0		Масса [кг]		A2	
		Масштаб		CAD - dft.	
		1:2			