



### 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 СЕРИИ 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	400
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
GND1S-65B-I01D18-CG05G05G05G05-N2D	2509C10B65	65	315	350 / 3000	132	196,5	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min
GND1S-75B-I01D18-CG05G05G05G05-N2D	2509C10B75	75	315	350 / 3000	134,6	205	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min
GND1S-85B-I01D18-CG06G06G06G06-N2D	2509C10B85	85	315	350 / 3000	137	207,5	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min
GND1S-95B-I01D18-CG06G06G06G06-N2D	2509C10B95	95	315	350 / 3000	139,5	210	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min
GND1S-105B-I01D18-CG06G06G06G06-N2D	2509C10B105	105	315	350 / 3000	133	217,5	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min
GND1S-115B-I01D18-CG06G06G06G06-N2D	2509C10B115	115	280	350 / 3000	139,5	224	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min	G1 1/4 20min

ISO-E		Материал	Вал	Дата	Лист номер	Код заказа
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Разработчик	Материал	Масштаб	001	СМ. ТАБЛИЦУ	
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)	Утвердил	BЧ40	1:1,5	18.09.2025	КАД - dft.	
Общие допуски согласно ISO 2768	Дата	Производство		Габаритный чертеж		
Класс точности: c	18.09.2025	JSC GROUP		НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ		
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c	Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.		A2			