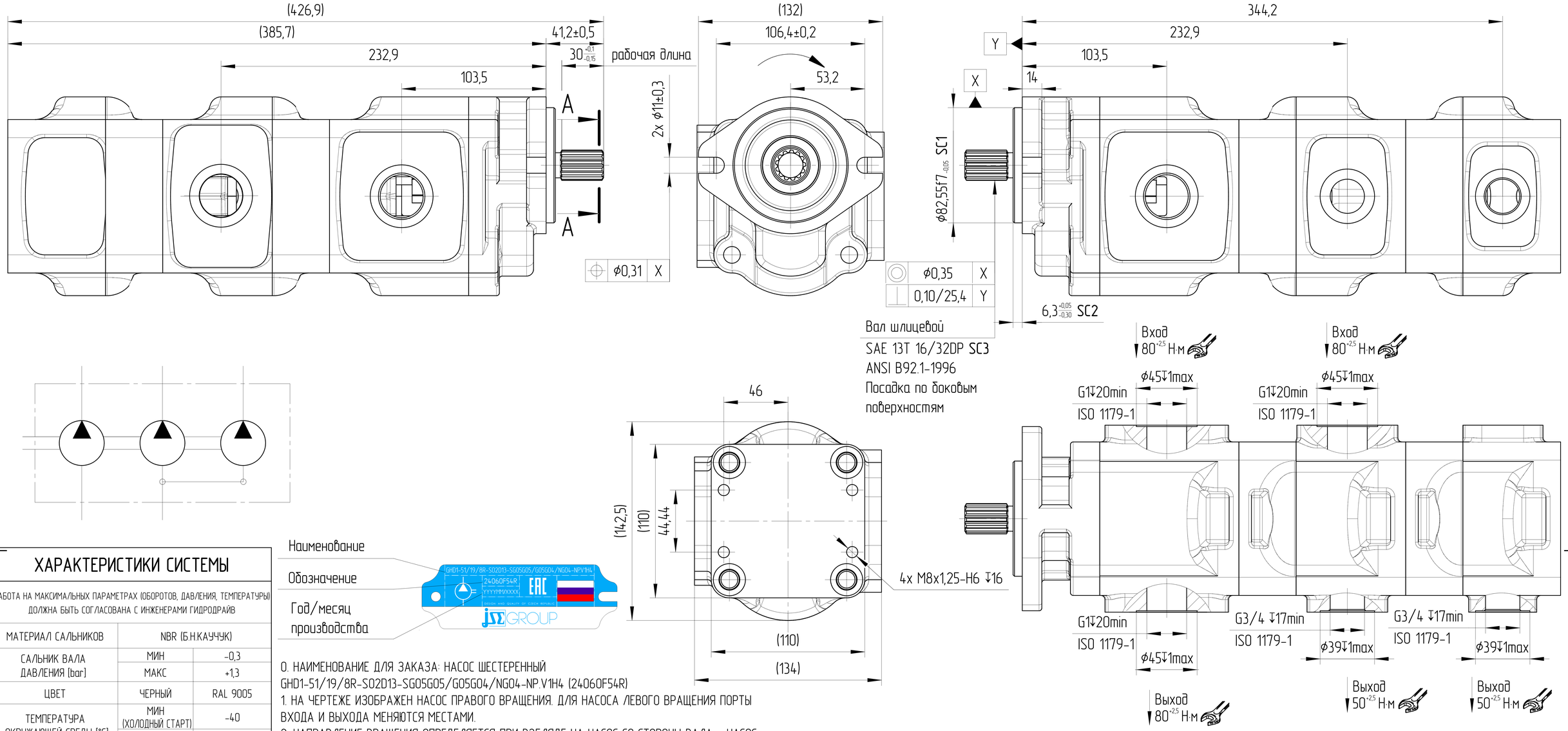
Ред. 1 | 22.07.2024



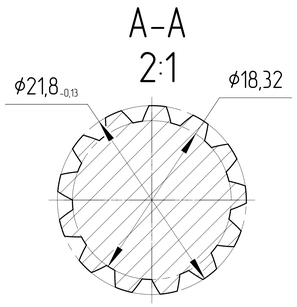
ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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
ОБЪЁМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	270
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1-51/19/8R-S02D13-SG05G05/G05G04/NG04-NP.V1H4 (24060F54R)
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 °C; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0÷80 °C; МАКС. 100 °C.
4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40÷55°C.
5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
6. СЕКЦИИ НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.
7. НАСОС КОМПЛЕКТУЕТСЯ ДВУМЯ КРОНШТЕЙНАМИ M8x45 ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ В КРЫШКЕ КОРПУСА. В СЛУЧАЕ ОТСУТСТВИЯ УПОРОВ ПОД КОРПУСОМ, РЕКОМЕНДУЕМ ИХ УСТАНОВКУ ДЛЯ УСИЛЕННОЙ ФИКСАЦИИ ИЗДЕЛИЯ В МАШИНЕ ВО ИЗБЕЖАНИИ РАДИАЛЬНОЙ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ.
8. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.
9. SC - ВАЖНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.

РАБОЧИЙ ОБЪЁМ [см³]			МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ/ ПИКОВОЕ ДАВЛЕНИЕ [бар]			СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА
51	19,1	8	3/6	10/15	21/23	500÷2800	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	GHD1-51/19/8L-S02D13-SG05G05/G05G04/NG04-NP.V1H4	24060F54L
51	19,1	8	3/6	10/15	21/23	500÷2800	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	GHD1-51/19/8R-S02D13-SG05G05/G05G04/NG04-NP.V1H4	24060F54R
1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	3 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	3 СЕКЦИЯ				



ISO-E	Изм.	Лист	Докум.	Подпись	Дата	Лист номер 001	Код заказа СМ. ТАБЛИЦУ
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Разраб.		Дата	Производство JSE GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)	Утвердил Marie Horák		Дата 22.07.2024	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности c	Материал ВЧ40			Вид продукта НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соотв. с ISO 2768c: >0,5 - ≤3: ±0,2; >3 - ≤6: ±0,3; >6 - ≤30: ±0,5; >30 - ≤120: ±0,8; >120 - ≤400: ±1,2; >400 - ≤1000: ±2,0; >1000 - ≤2000: ±3,0; >2000 - ≤4000: ±4,0	Масса [кг]	Масштаб 1:2		
CAD - dft				Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.	A2