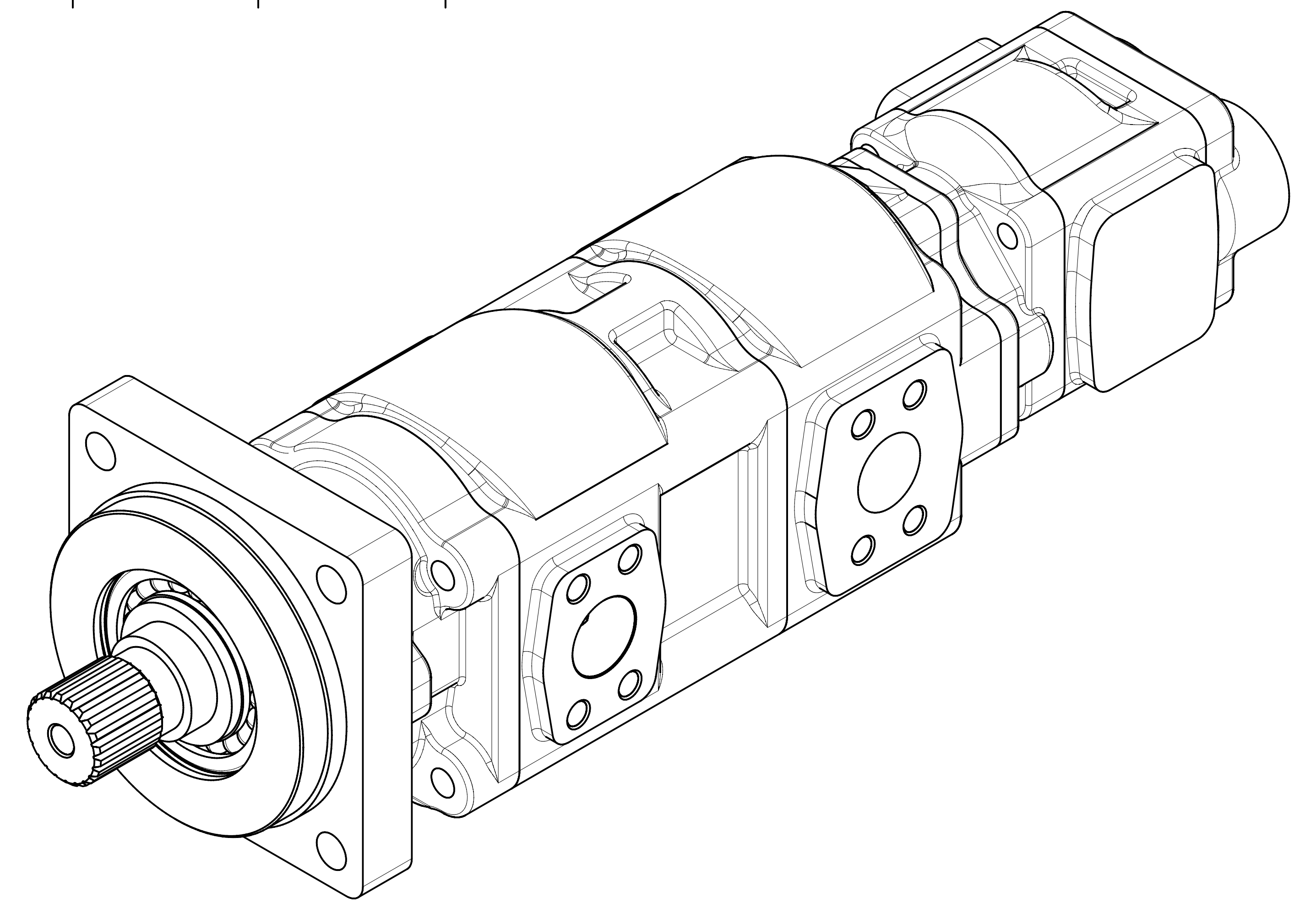
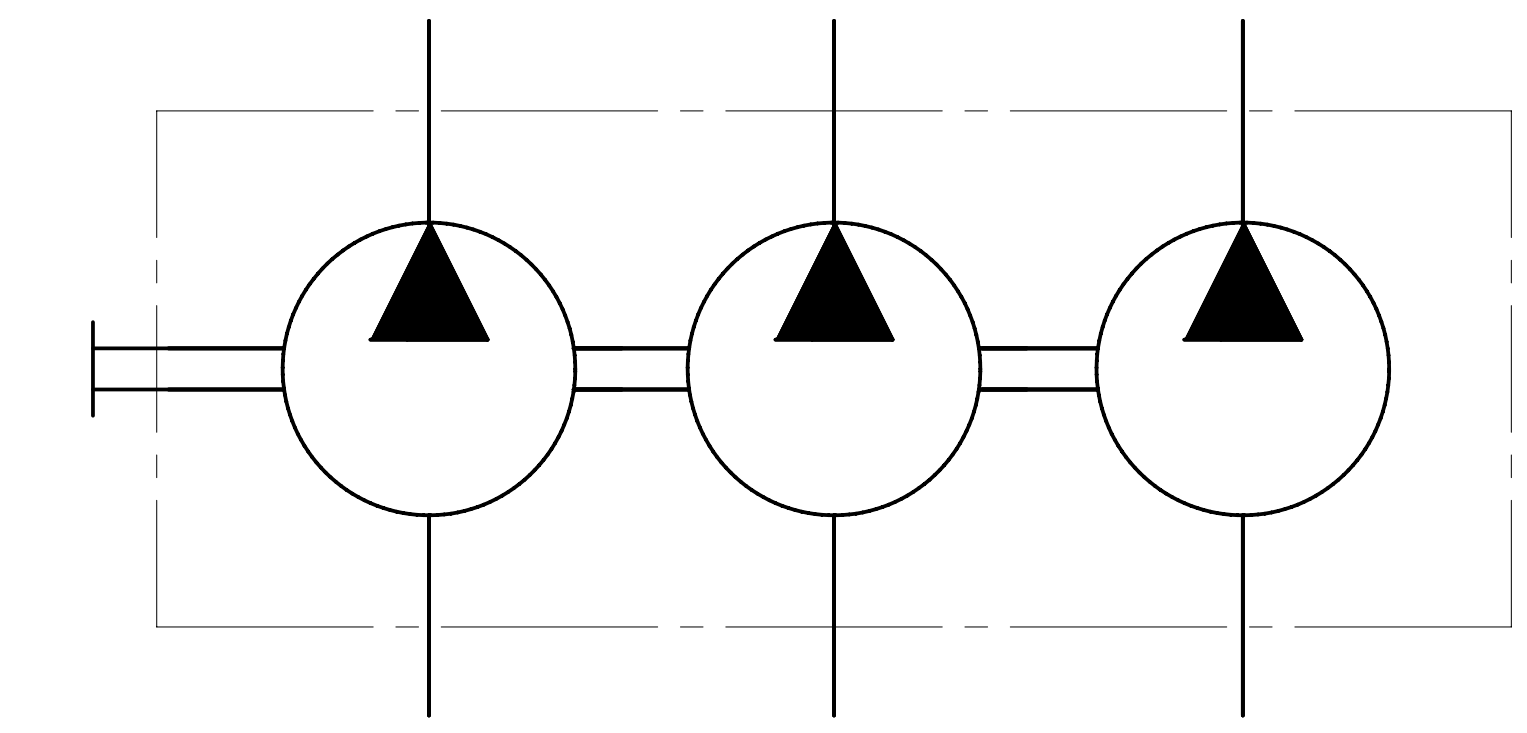
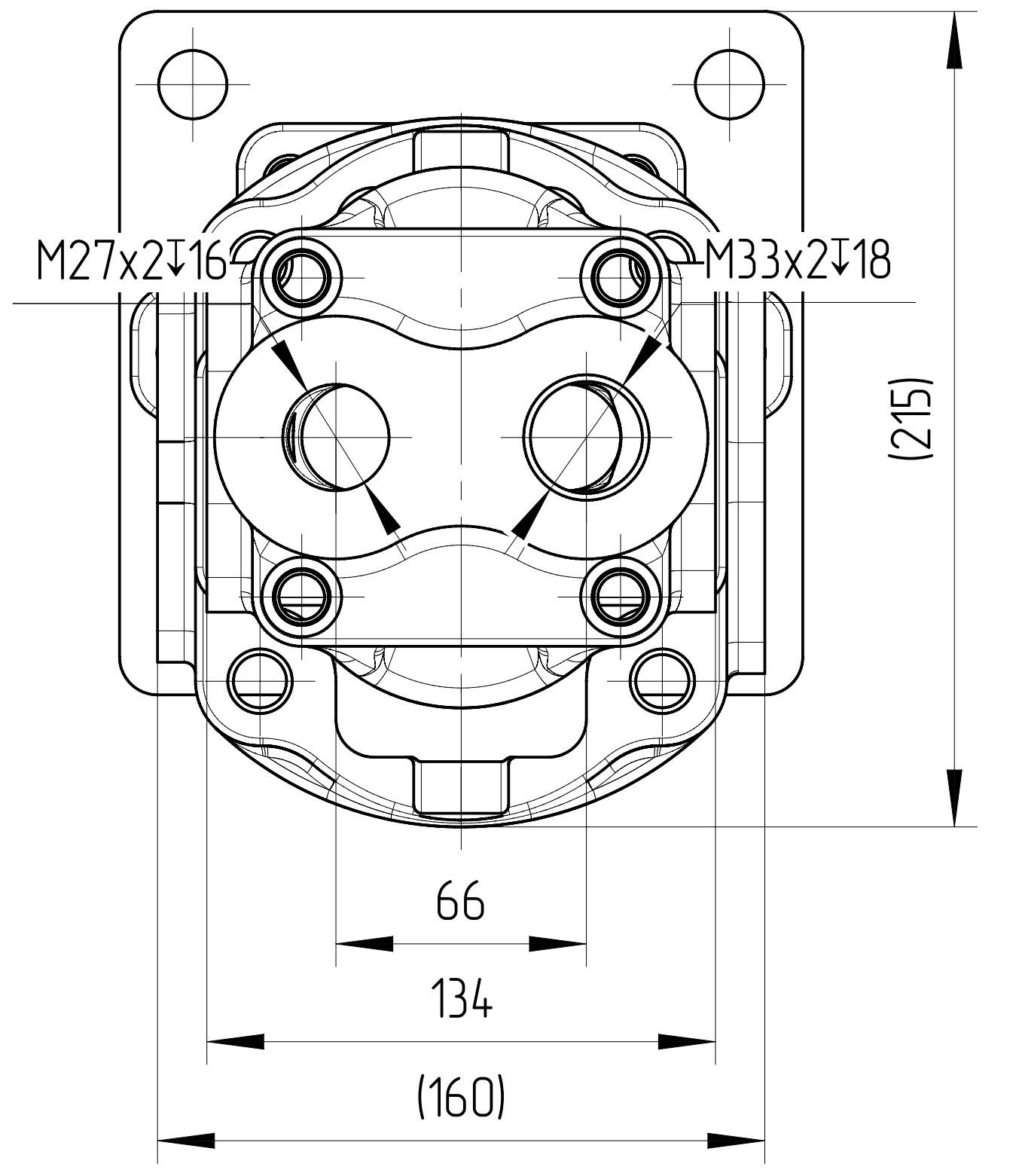
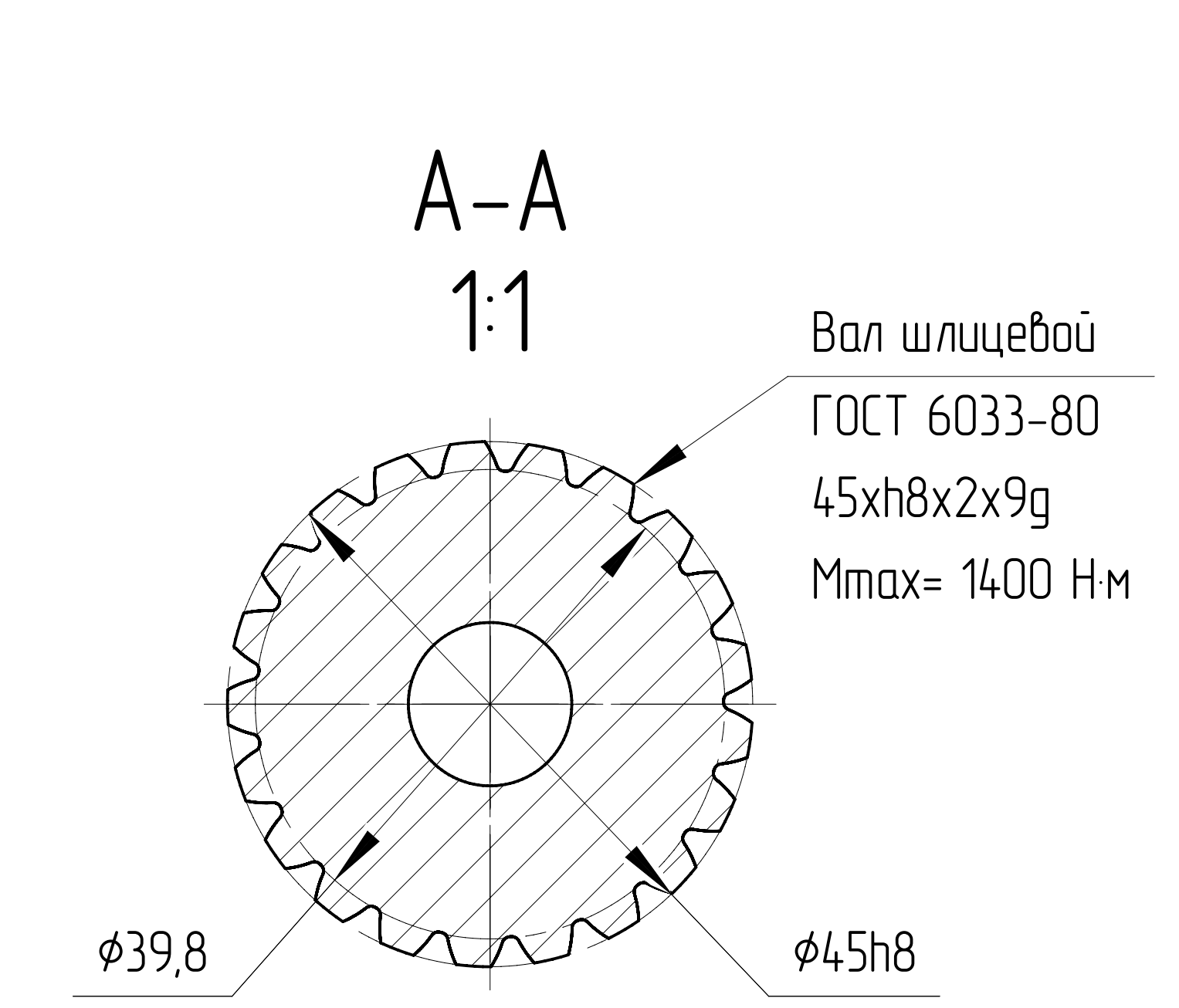


ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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.НКАУЧУК)	
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
ТОНКООСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	1400
АКСИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА ВАЛ [Н]	МАКС	3000
РАДИАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА СЕРЕДИНЕ ВЫЛЕТА ВАЛА [Н]	МАКС	8000



0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:
 НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD2-125/125/GHD1-30R-F05D45-CE06E0Z/E06E0Z/M12M09-N2D (24040A33R)
- НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ. ДЛЯ НАСОСА ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ.
 - НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА - НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ.
 - СЕКЦИИ НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.
 - АКСИАЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ ИЗДЕЛИЯ НЕДОПУСТИМЫ.
 - 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.

125	125	30,2	250	250	250	350÷3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	GHD2-125/125/GHD1-30L-F05D45-CE06E0Z/E06E0Z/M12M09-N2D	24040A33L
125	125	30,2	250	250	250	350÷3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	GHD2-125/125/GHD1-30R-F05D45-CE06E0Z/E06E0Z/M12M09-N2D	24040A33R
1	2	3	1	2	3				
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]			МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]			СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

ISO-E		Исполн	Дата	Лист номер	Код заказа
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]		Разраб	Дата	001	СМ. ТАБЛИЦУ
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)		Утвердил	Дата	Производство	
Общие допуски согласно ISO 2768		Marie Horák	08.04.2024	JSC GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC	
Класс точности: c		Материал	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768		ВЧ40	Масса (кг)	Вид продукта	
+0.5 +3 +6 +30 +120 +400 +1000 +2000		1:3	НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ		
-0.2 +0.3 +0.5 +0.8 +1.2 +2.0 +3.0 +4.0		Масштаб		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.	
		CAD - dft.		A2	