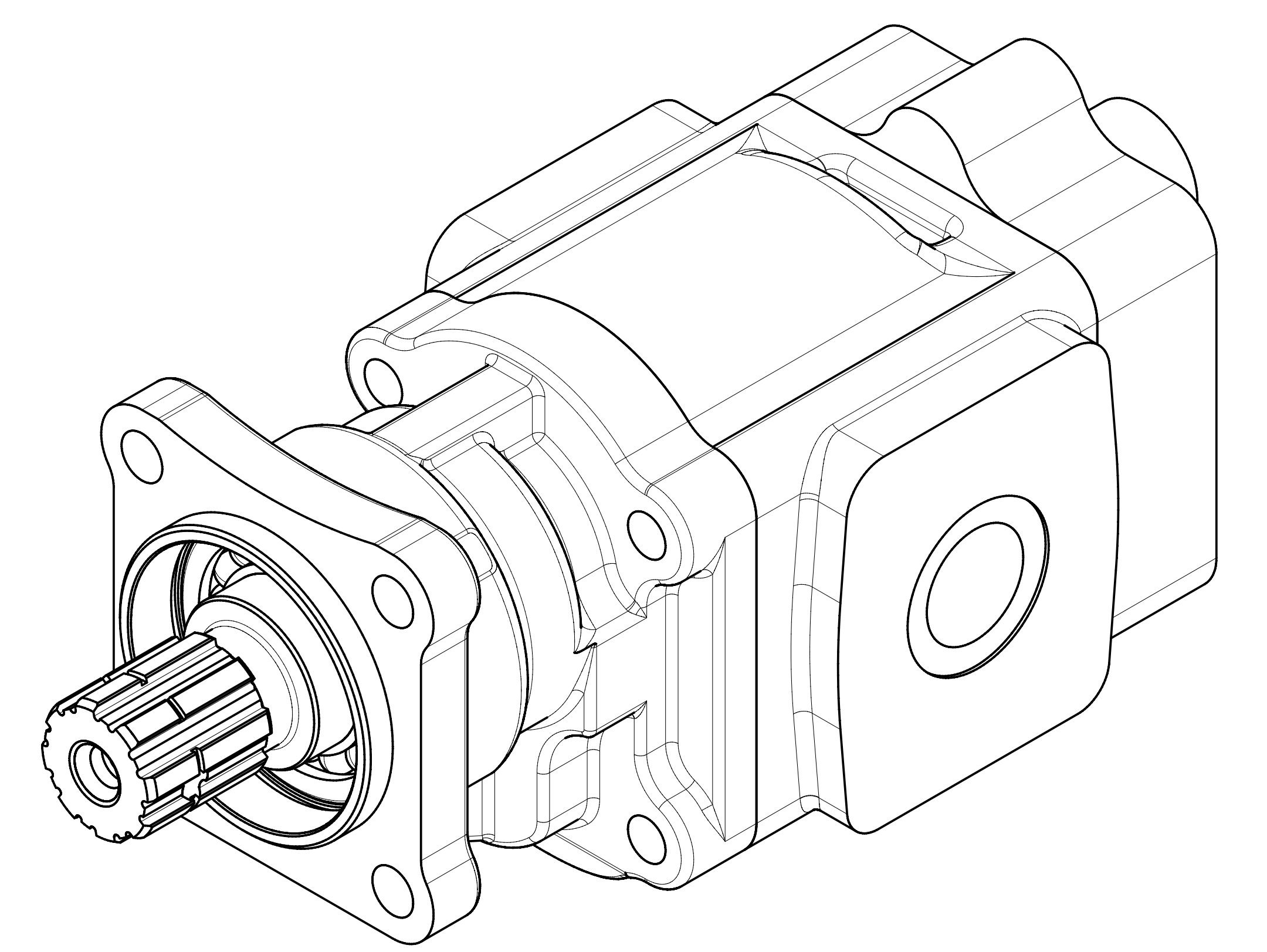
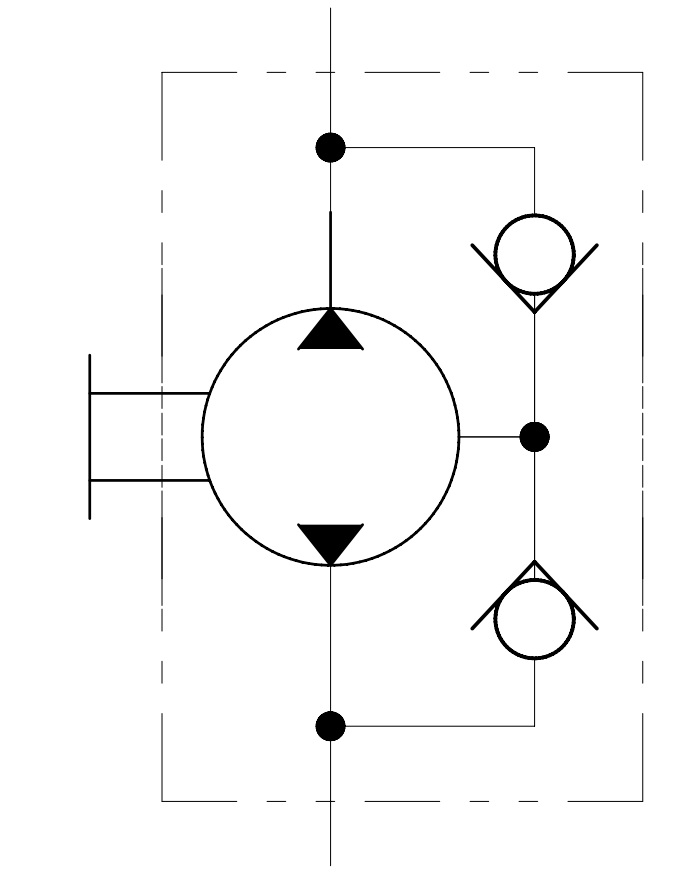
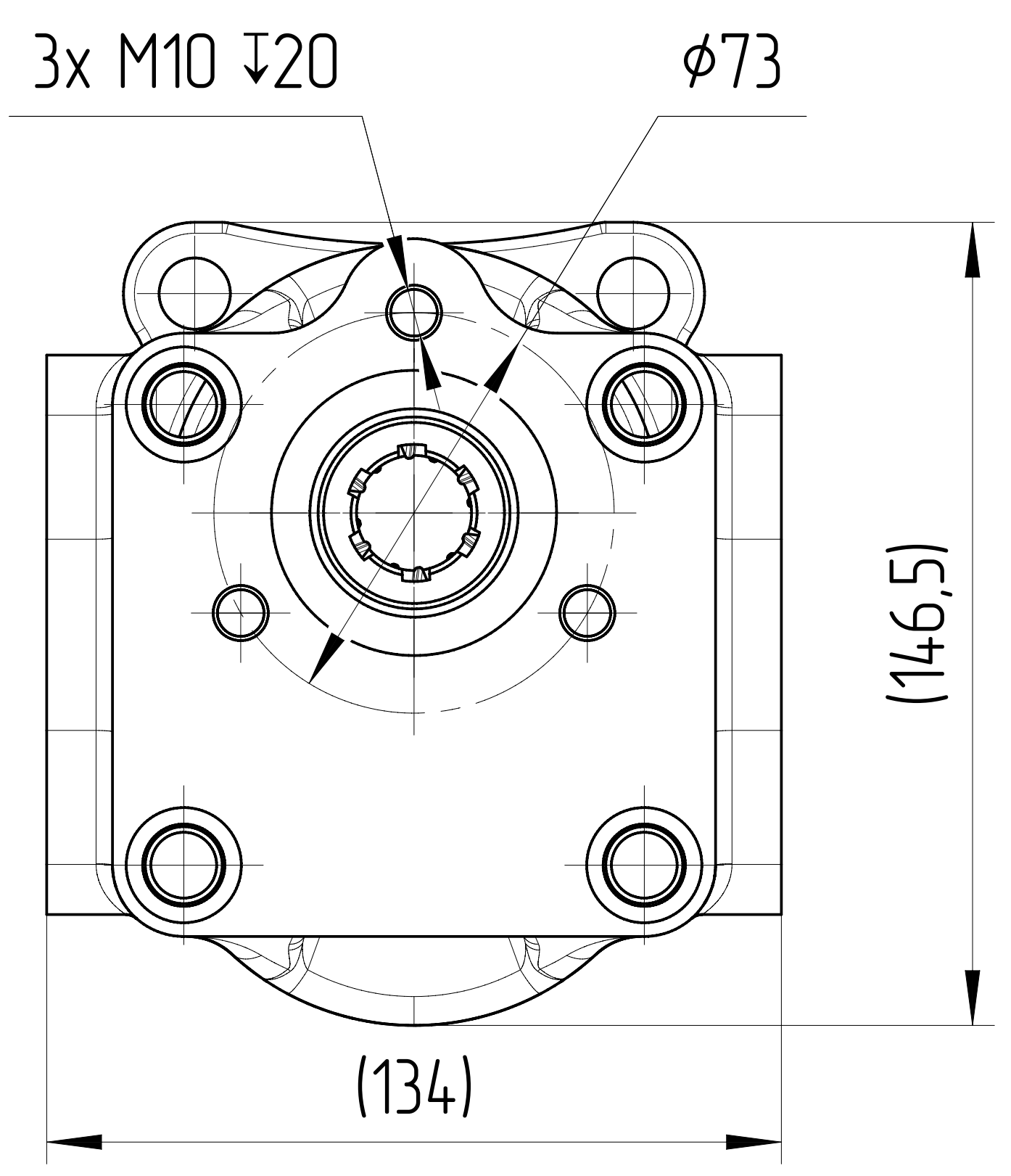
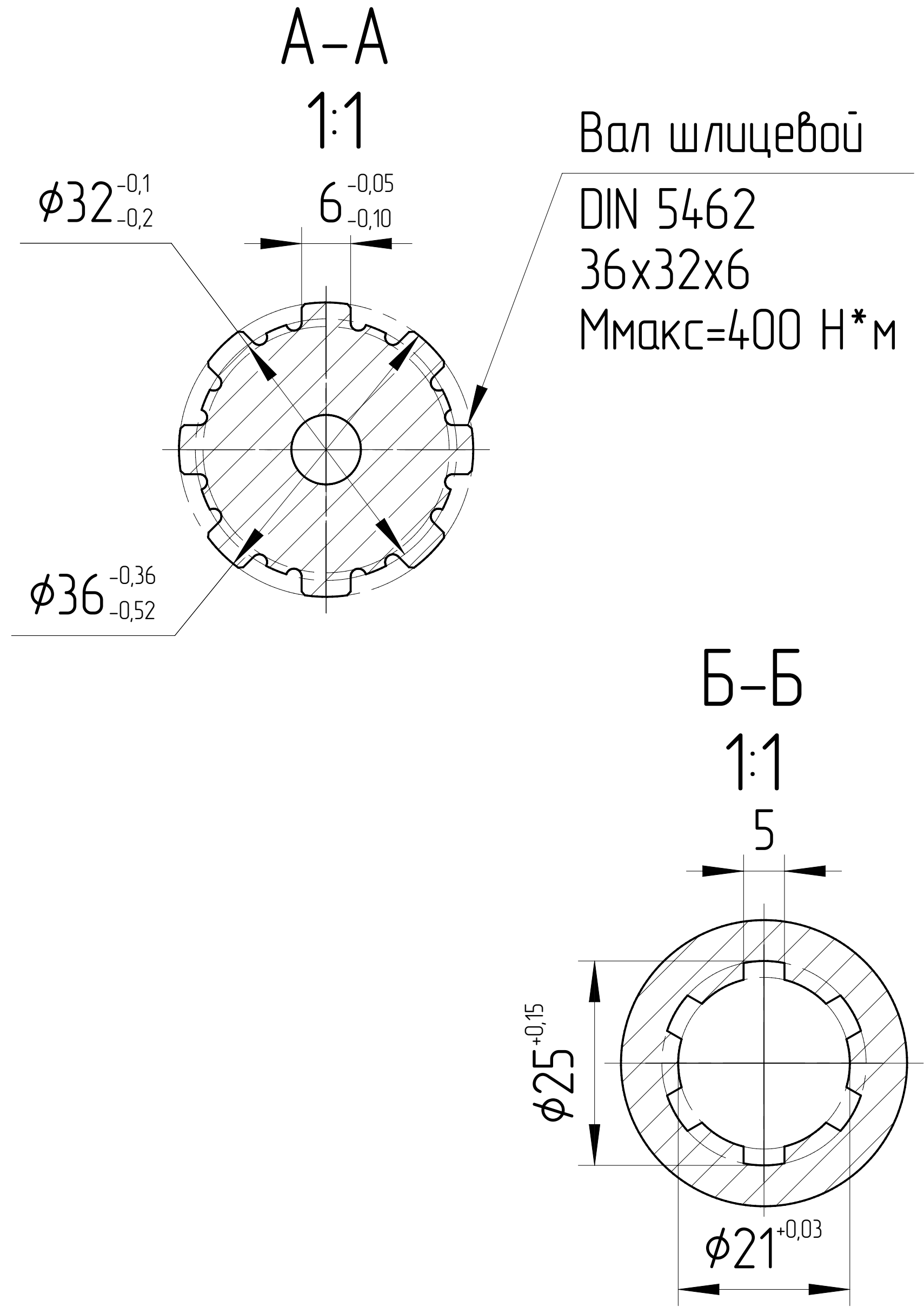
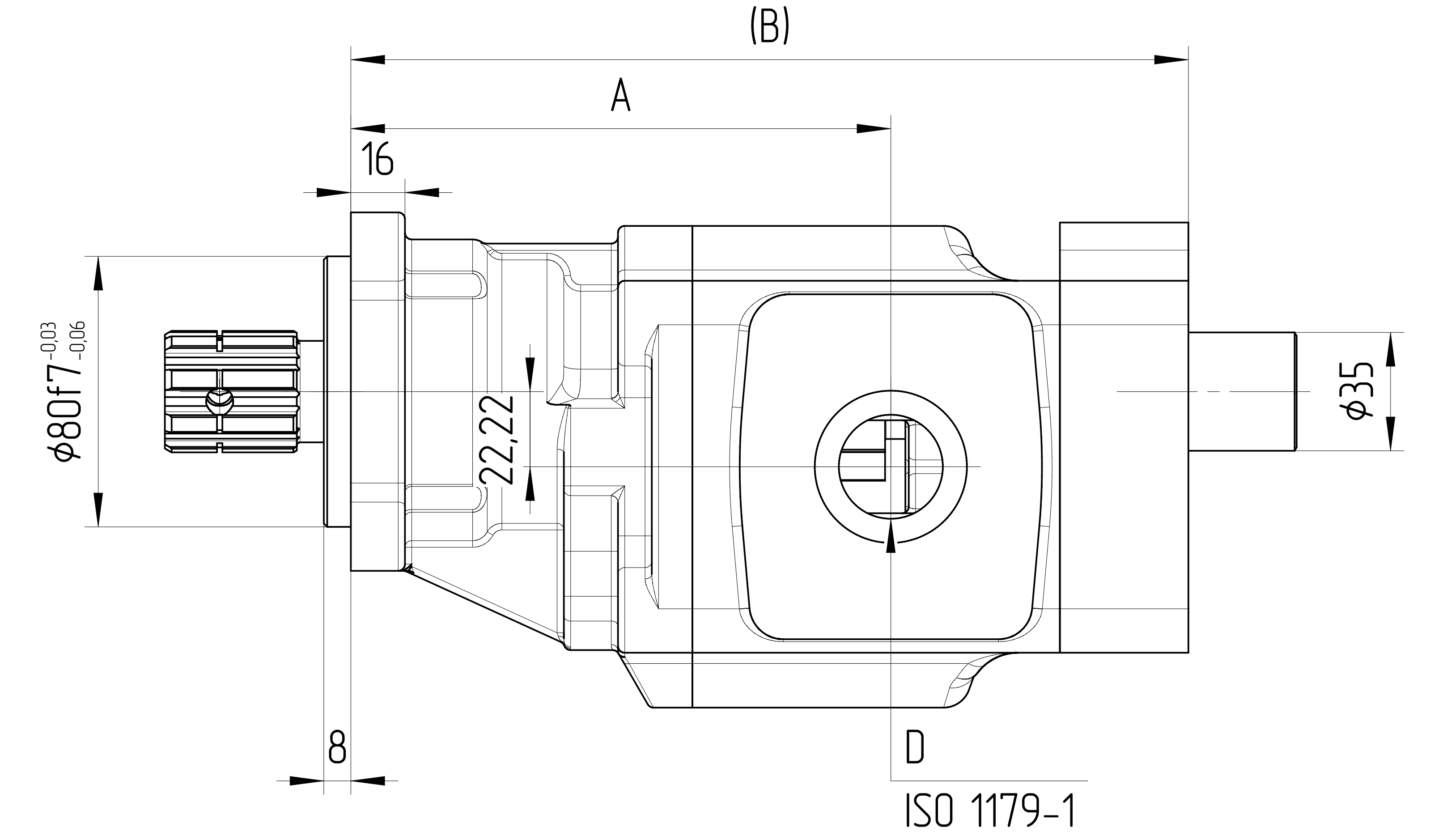
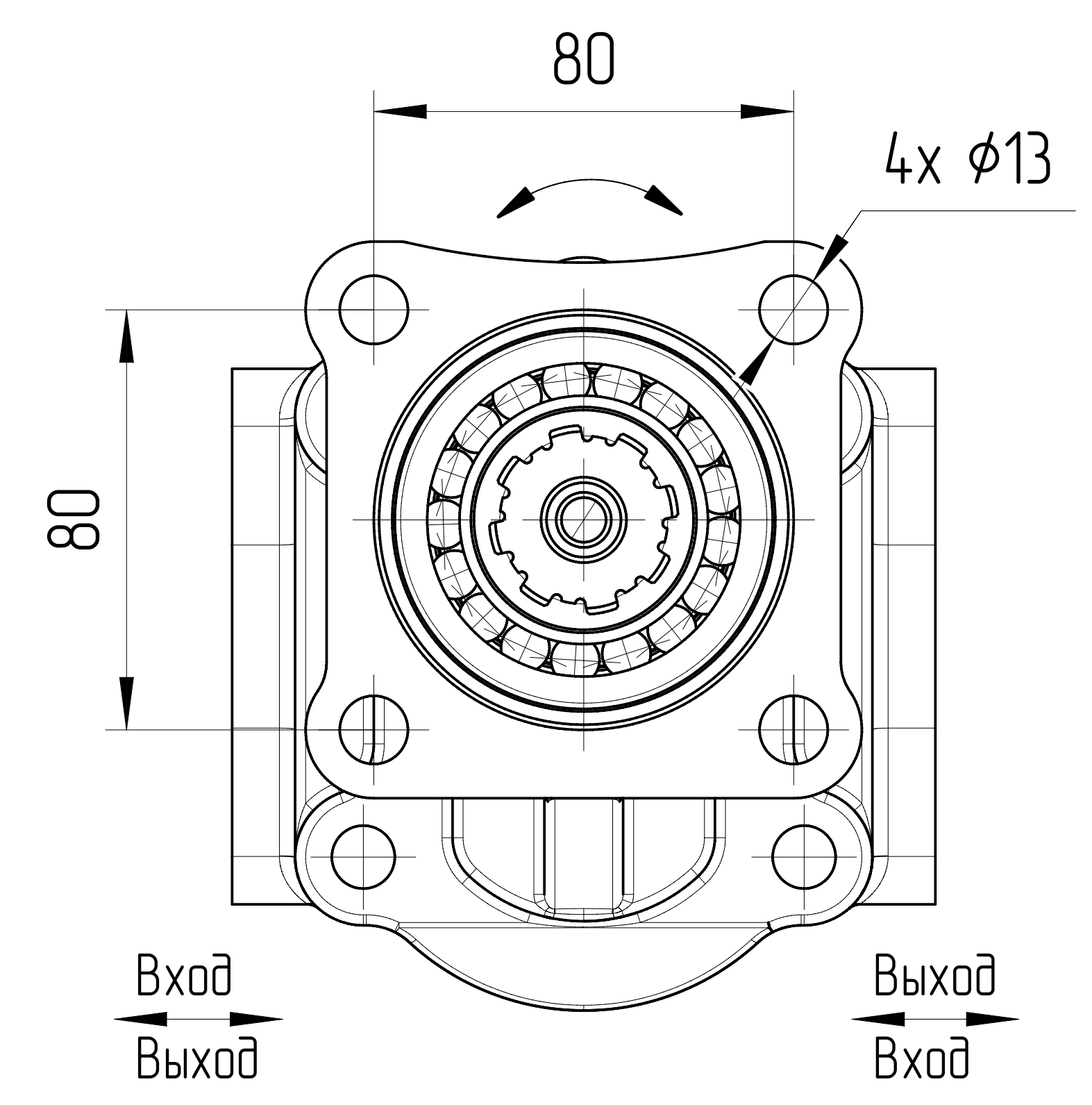
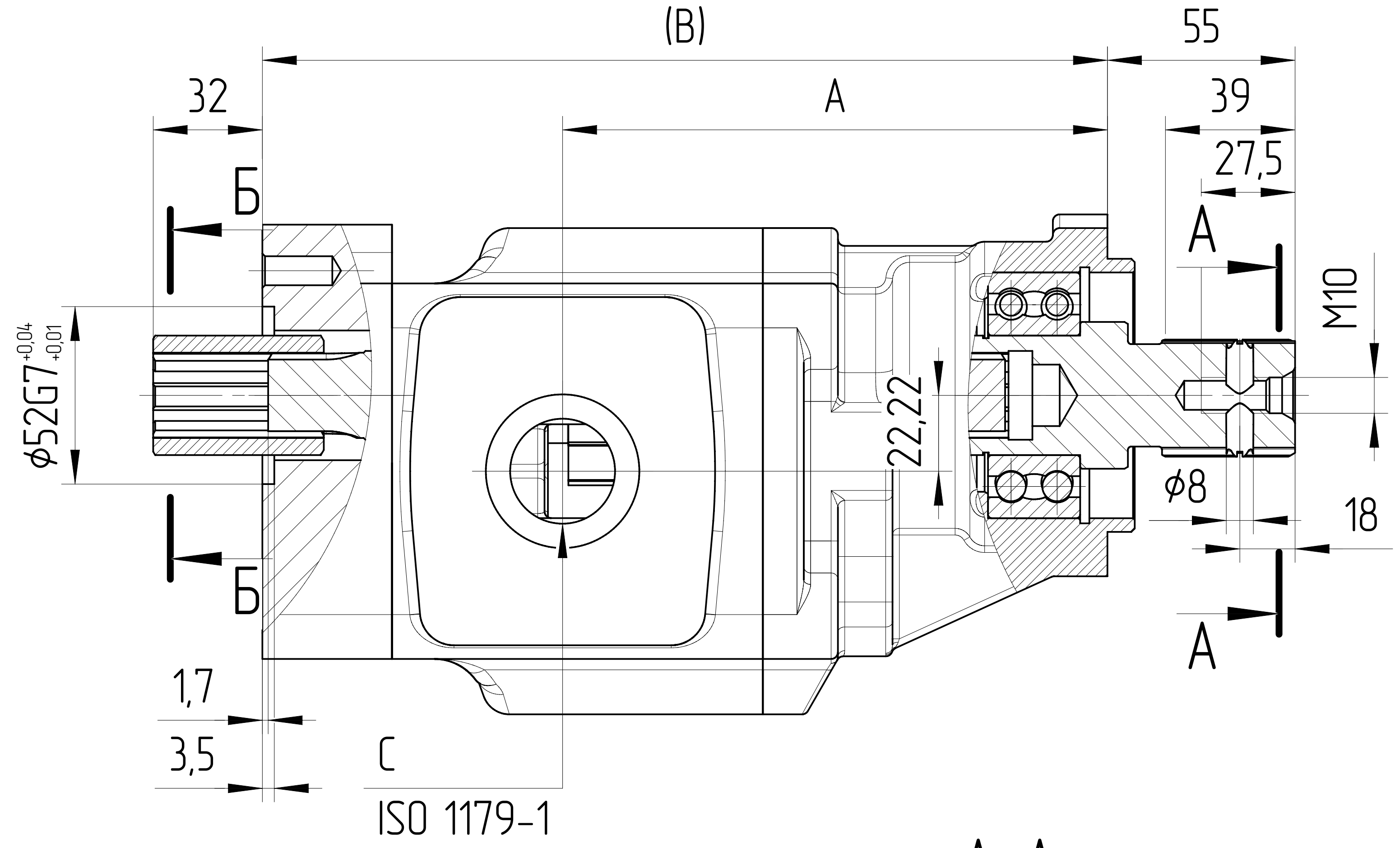


ПМА	Ред. 1	22.04.2025
ПМА	Ред. 2	23.05.2025
МФМ	Ред. 3	26.09.2025
МФМ	Ред. 4	25.11.2025



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	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.
 1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН РЕВЕРСИВНЫЙ НАСОС.
 2. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ, ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТСЯ ВРУЧНУЮ.
 3. 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
GND1-25B-I01D18-SG04G04-N2U01D17D	2503C19B25	25	270	350 / 3000	14,7	220,7	G3/4 ↓20мин	G3/4 ↓20мин
GND1-36B-I01D18-SG04G04-N2U01D17D	2503C19B36	36	270	350 / 3000	14,7	227,7	G3/4 ↓20мин	G3/4 ↓20мин
GND1-45B-I01D18-SG04G04-N2U01D17D	2503C19B45	45	270	350 / 3000	14,7	234,7	G3/4 ↓20мин	G3/4 ↓20мин
GND1-55B-I01D18-SG05G05-N2U01D17D	2503C19B55	55	250	350 / 3000	15,3	241,7	G1 ↓20мин	G1 ↓20мин
GND1-63B-I01D18-SG05G05-N2U01D17D	2503C19B63	63	250	350 / 3000	15,9	247,7	G1 ↓20мин	G1 ↓20мин
GND1-72B-I01D18-SG05G05-N2U01D17D	2503C19B72	72	250	350 / 3000	14,9	254,7	G1 ↓20мин	G1 ↓20мин
GND1-81B-I01D18-SG06G06-N2U01D17D	2503C19B81	81	200	350 / 3000	15,4	259,7	G1 1/4 ↓20мин	G1 1/4 ↓20мин

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	 ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c		Материал	Дата																	
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c		Масса [кг]	Масштаб	НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.																
<table border="1"> <tr> <td>+0,5</td><td>+3</td><td>+6</td><td>+30</td><td>+120</td><td>+400</td><td>+1000</td><td>+2000</td> </tr> <tr> <td>-0,2</td><td>-0,3</td><td>-0,5</td><td>-0,8</td><td>-1,2</td><td>-2,0</td><td>-3,0</td><td>-4,0</td> </tr> </table>		+0,5	+3			+6	+30	+120	+400	+1000	+2000	-0,2	-0,3	-0,5	-0,8	-1,2	-2,0	-3,0	-4,0	1:2
+0,5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000													
-0,2	-0,3	-0,5	-0,8	-1,2	-2,0	-3,0	-4,0													