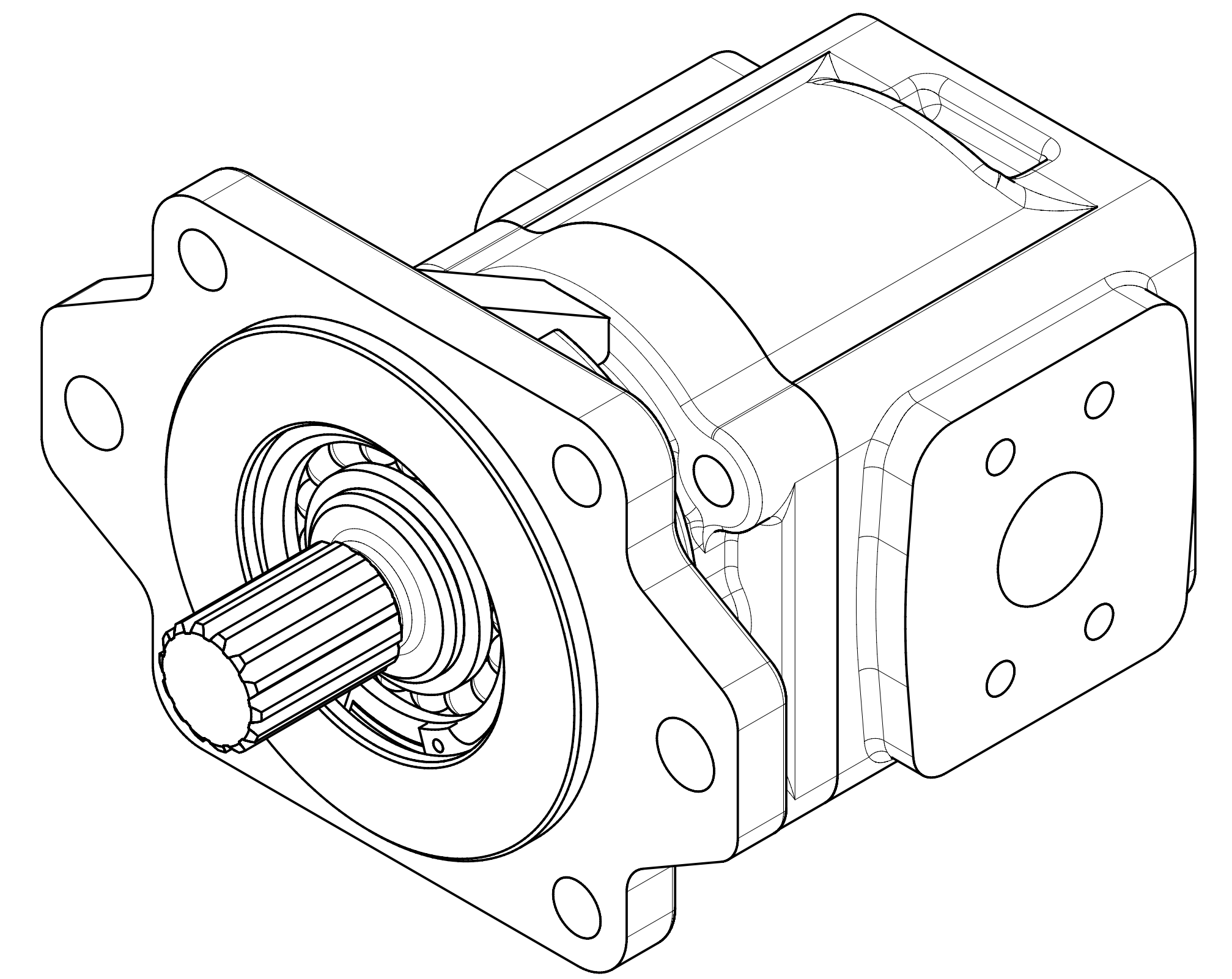
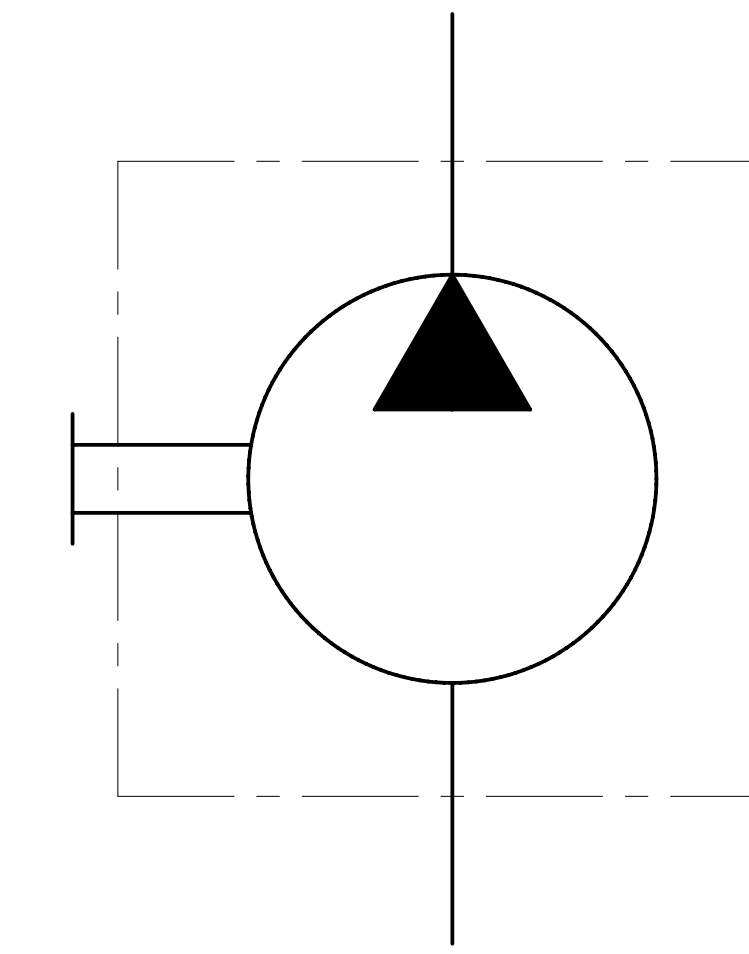
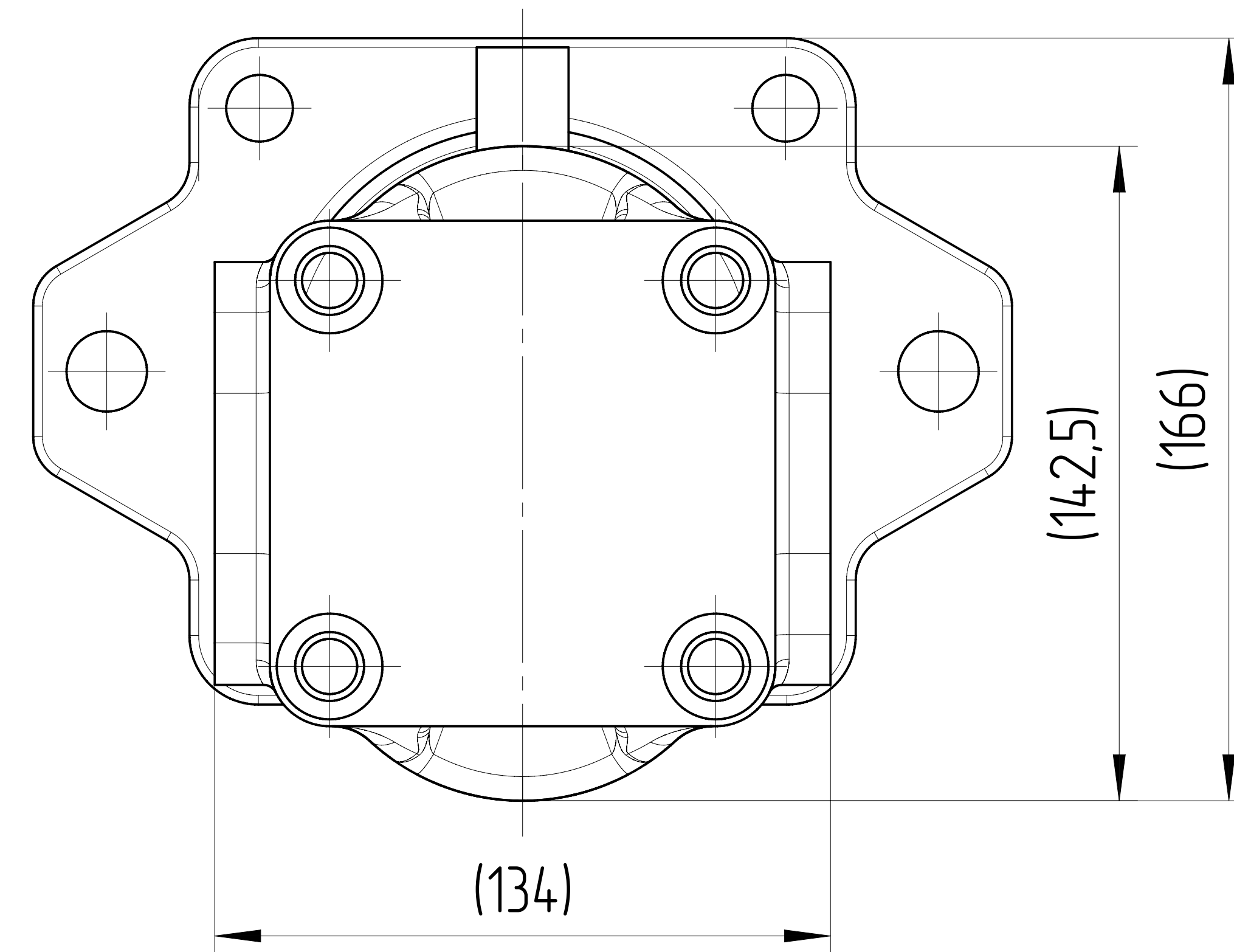
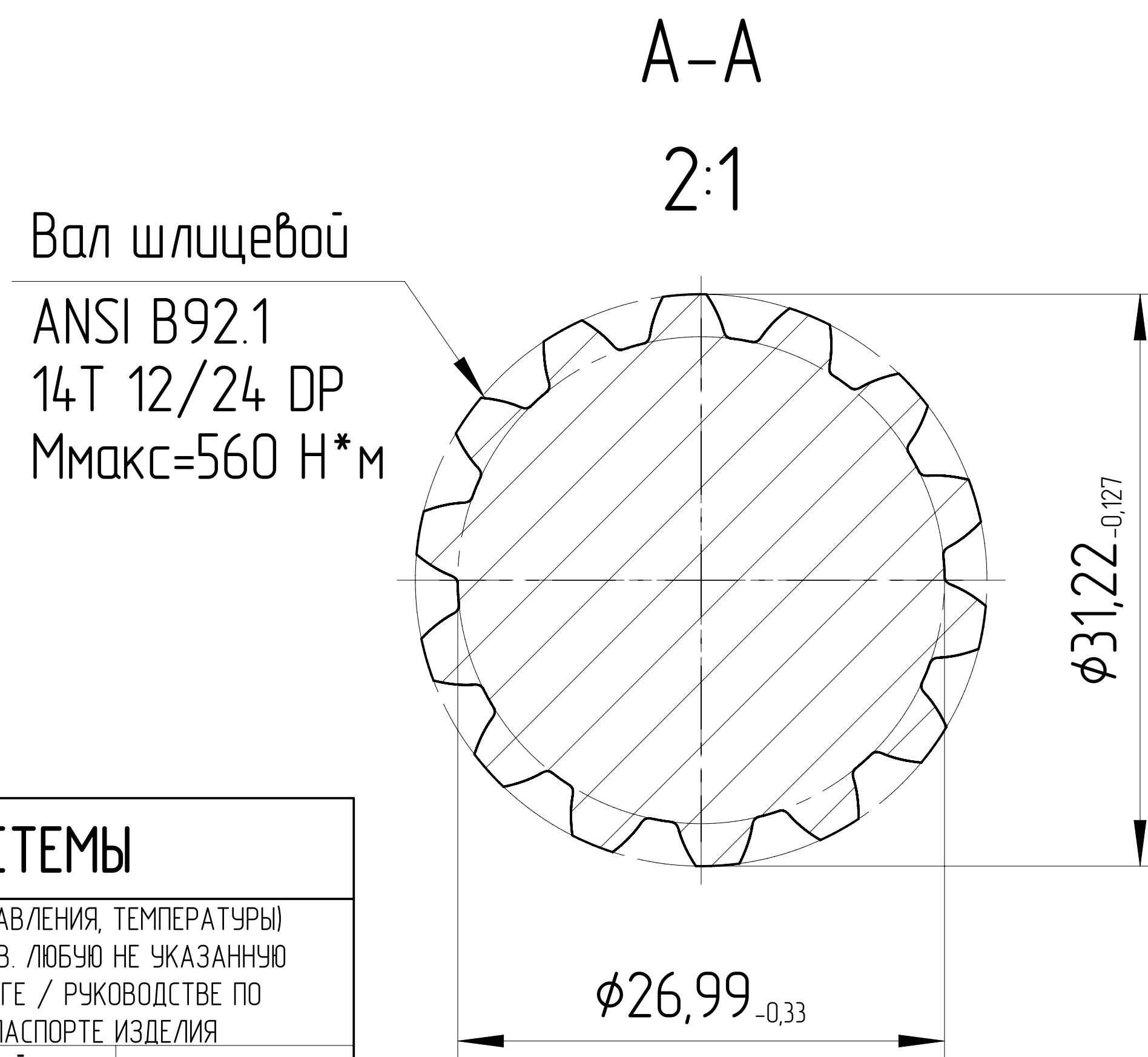
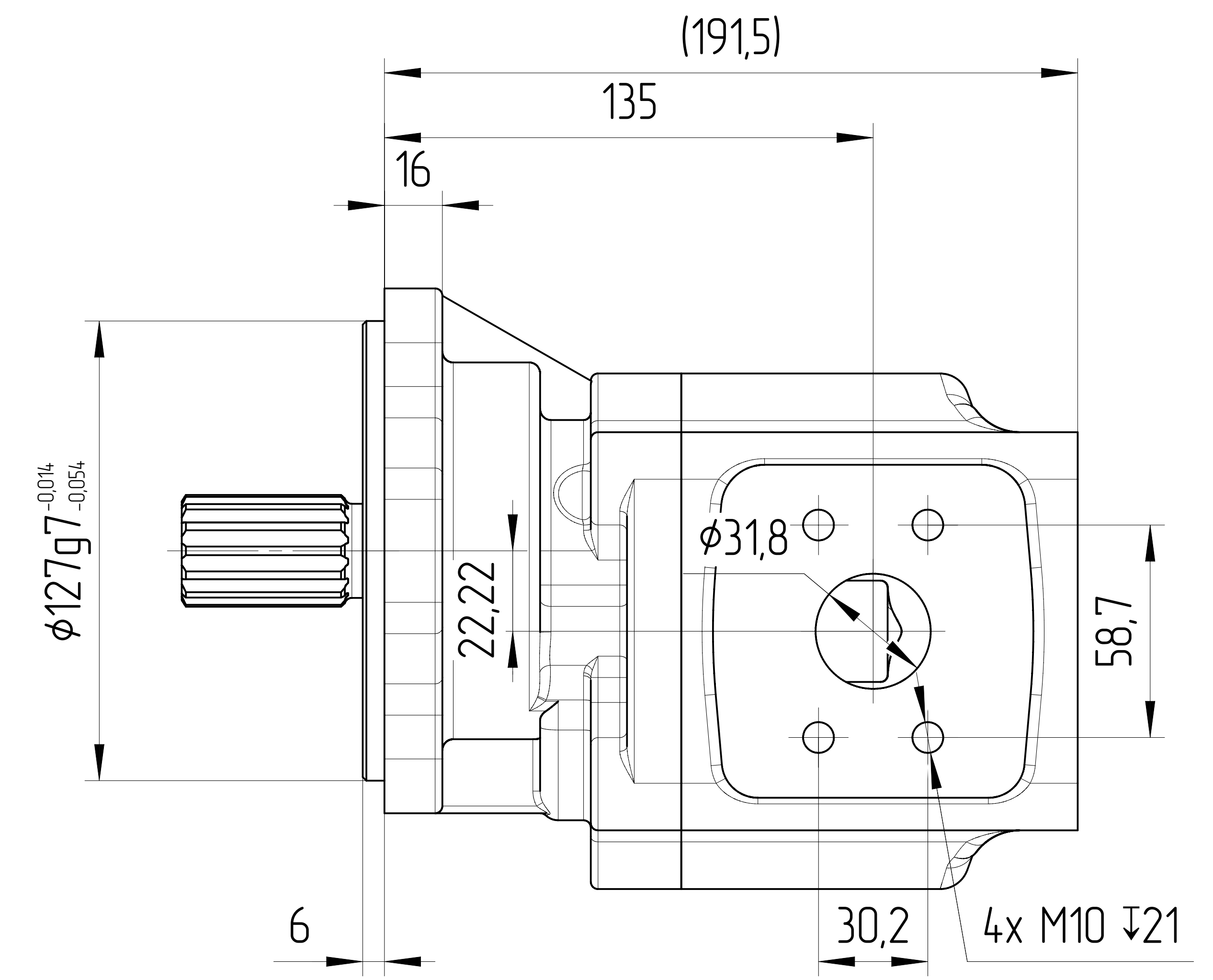
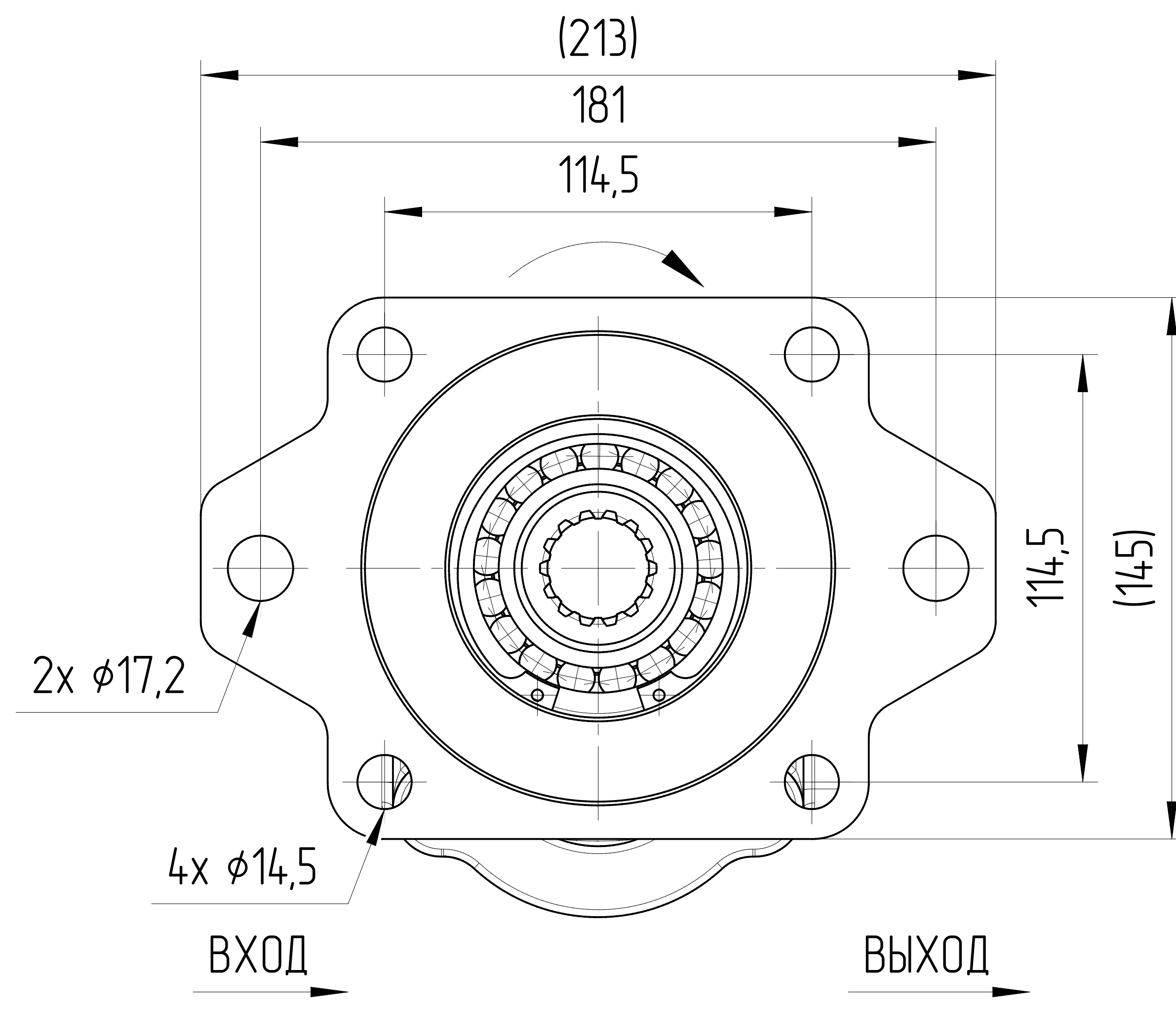
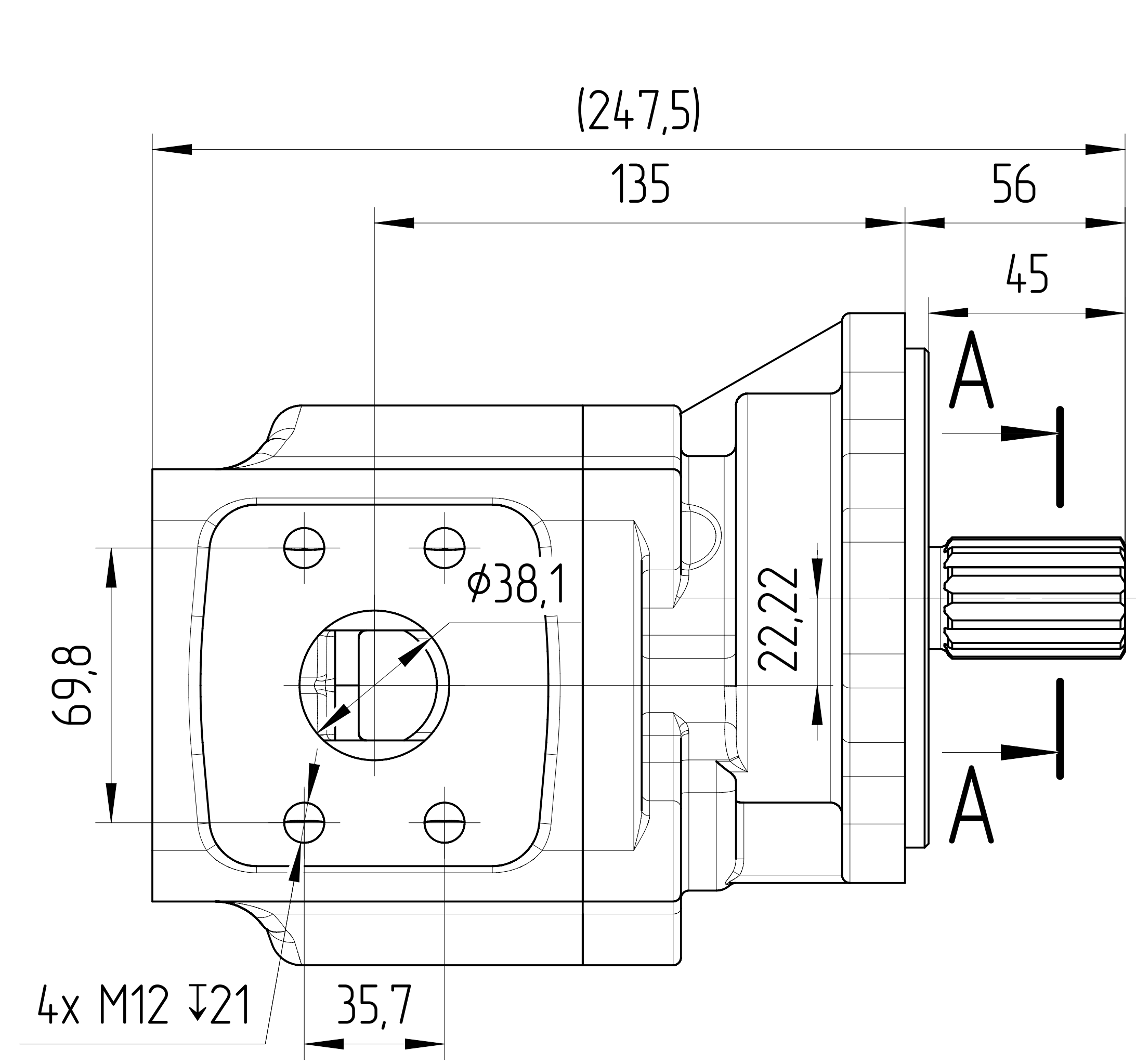




ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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
	МАКС	+100
ОБЪЁМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	НОМИНАЛЬНАЯ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	560

О. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:

НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1-63R-S06D14-SE05E04-ND (24110A42R)

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. АКСИАЛЬНЫЕ И РАДИАЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ НА ВАЛУ ИЗДЕЛИЯ НЕДОПУСТИМЫ.

4. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ СПРЕЕМ.

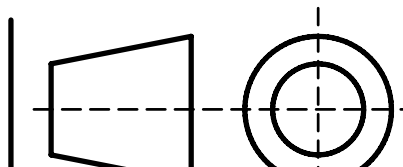
НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВОЙ ЗАГЛУШКОЙ.

ПРЕДОХРАНЯЮЩЕЙ ВАЛ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ ДЕМОНТИРУЮТ

5. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И

СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН

63	280	350÷3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ		GHD1-63L-S06D14-SE05E04-ND	24110A42L
63	280	350÷3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ		GHD1-63R-S06D14-SE05E04-ND	24110A42R
РАБОЧИЙ ОБЪЁМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]		ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

ISO-E				Материал		Тип насоса		Дата		Полна		Лист номер		Код заказа																							
												001		СМ. ТАБЛИЦА																							
Общий параметр шероховатости поверхности Ra (µm)				Разработ		Дата		Производство																													
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)				Утвердил		Дата		 ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																													
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c				Материал		Marie Horák 18.11.2024																															
Поверхности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c: <table data-bbox="2015 1969 2255 2043"><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>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr><tr><td><-3</td><td><-6</td><td><-30</td><td><-120</td><td><-400</td><td><-1000</td><td><-2000</td><td><-4000</td></tr></table>				>0.5	>3	>6	>30	>120	>400	>1000	>2000	-	-	-	-	-	-	-	-	<-3	<-6	<-30	<-120	<-400	<-1000	<-2000	<-4000	Масса [кг]		Масштаб		Вид продукта					
>0.5	>3	>6	>30	>120	>400	>1000	>2000																														
-	-	-	-	-	-	-	-																														
<-3	<-6	<-30	<-120	<-400	<-1000	<-2000	<-4000																														
				1:2		НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ																															
				ГАП - dff		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или представлять третьим лицам. Все права защищены.						A2																									