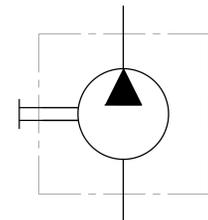
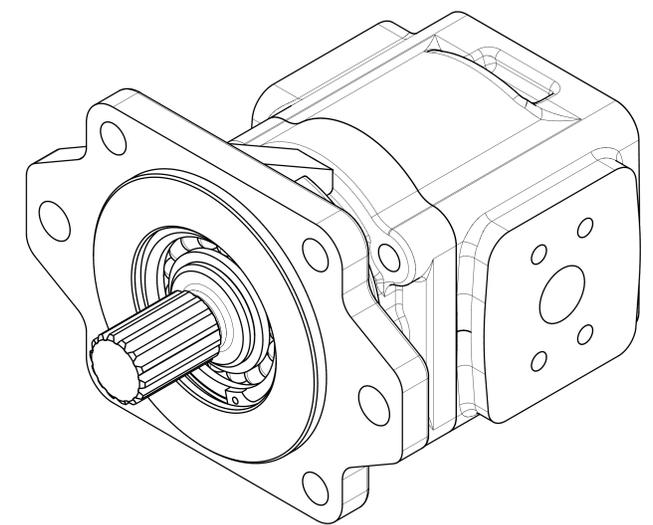
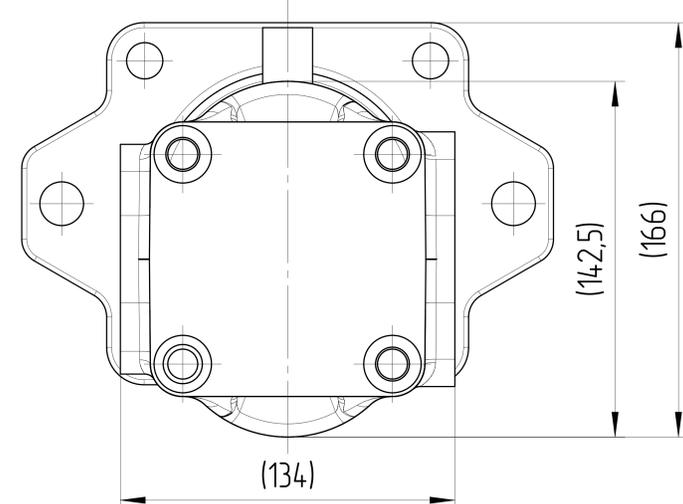
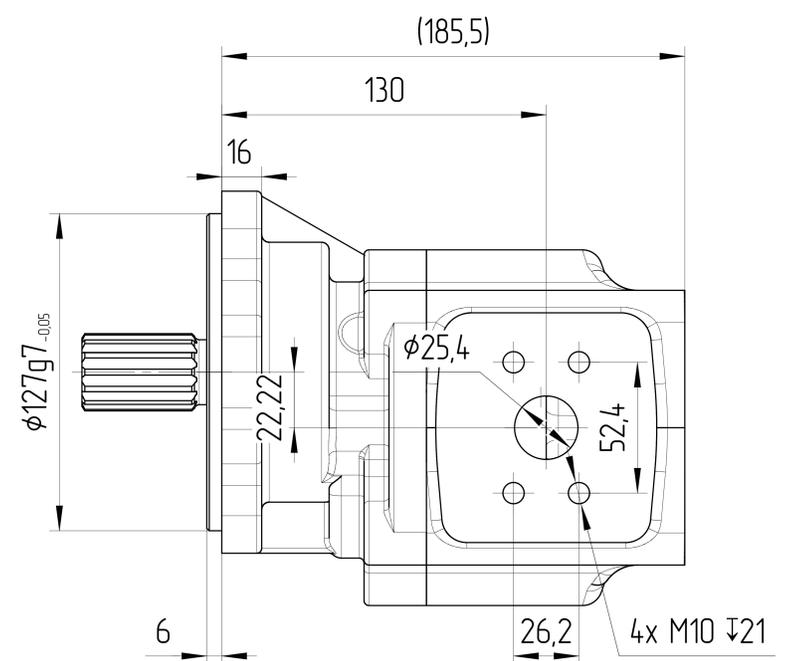
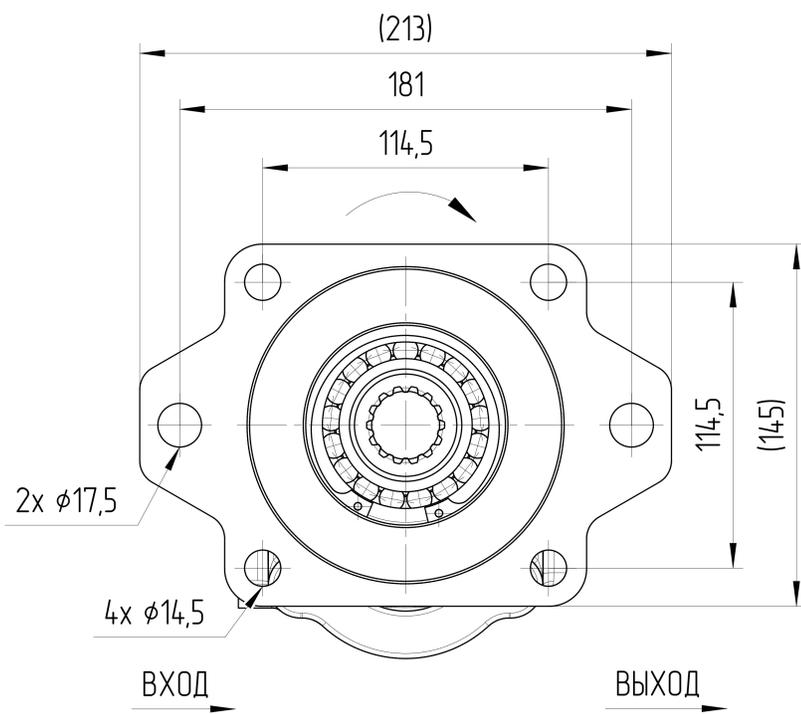
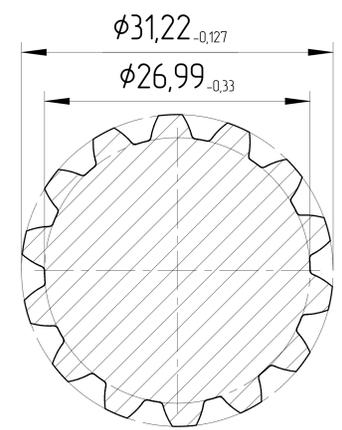


Вал шлицевой
SAE C 14T 12/24 DP
ANSI B92.1-1996
Mmax=560 Н*м
Посадка по боковым
поверхностям



0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ
GHD1-55R-S06D14-SE04E03-NP.V1H4 (25020A56R)
- 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.
 - ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -25 С; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 С; МАКС. 100 С.
 - ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-55 С.
 - ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
 - НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПOKРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХОЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

A-A
2:1



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
ОБЪЕМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	560
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

55	280	500-2500	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	GHD1-55L-S06D14-SE04E03-NP.V1H4	25020A56L
55	280	500-2500	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	GHD1-55R-S06D14-SE04E03-NP.V1H4	25020A56R
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	19.02.2025																		
Класс точности: m		Материал	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																		
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соотв с ISO 2768m		ВЧ40	Вид продукта																		
<table border="1"> <tr><td>+0.1</td><td>+0.1</td><td>+0.2</td><td>+0.3</td><td>+0.5</td><td>+0.8</td><td>+1.2</td><td>+2.0</td></tr> <tr><td>-0.1</td><td>-0.1</td><td>-0.2</td><td>-0.3</td><td>-0.5</td><td>-0.8</td><td>-1.2</td><td>-2.0</td></tr> </table>		+0.1	+0.1	+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	-0.1	-0.1	-0.2	-0.3	-0.5	-0.8	-1.2	-2.0	Масса [кг]	НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ		
+0.1	+0.1	+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0														
-0.1	-0.1	-0.2	-0.3	-0.5	-0.8	-1.2	-2.0														
CAD - dft.		Масштаб																			
		1:2	Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.																		
			A2																		