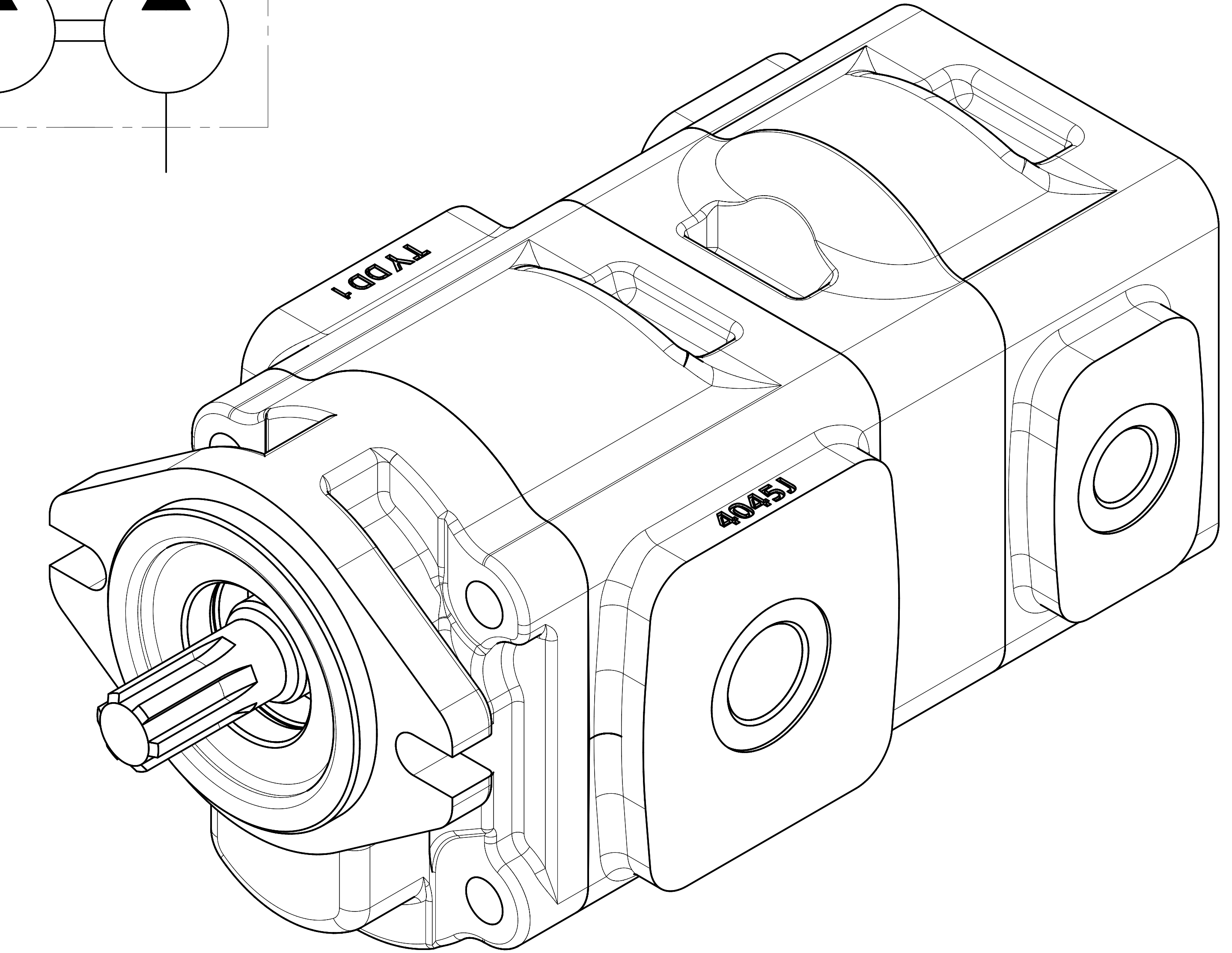
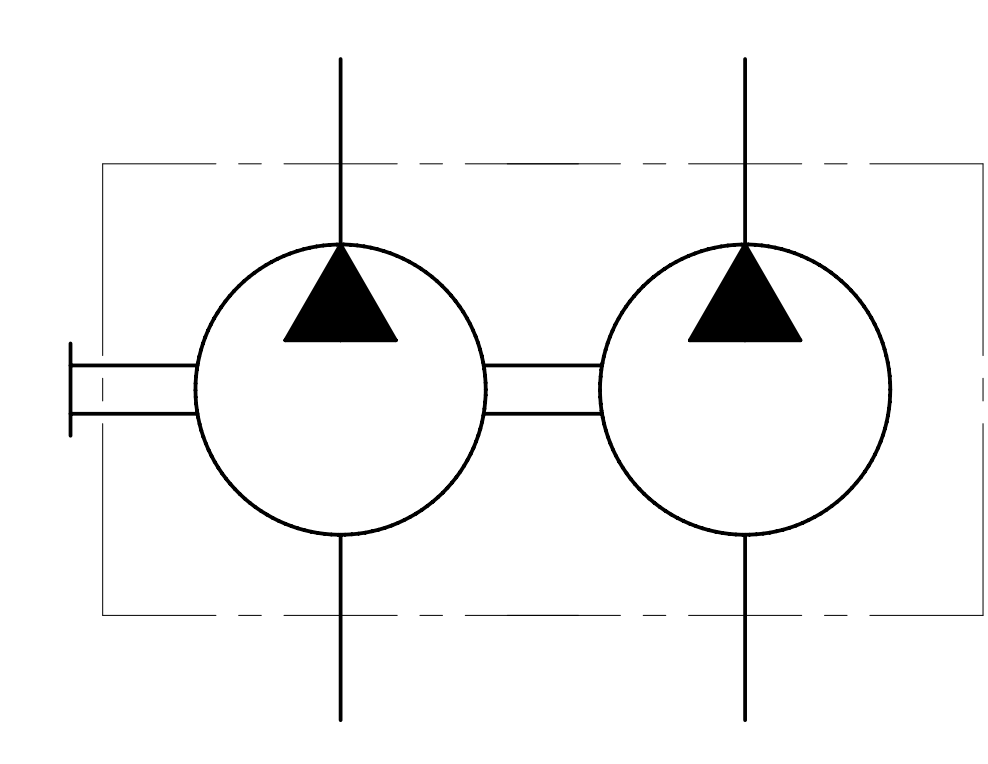
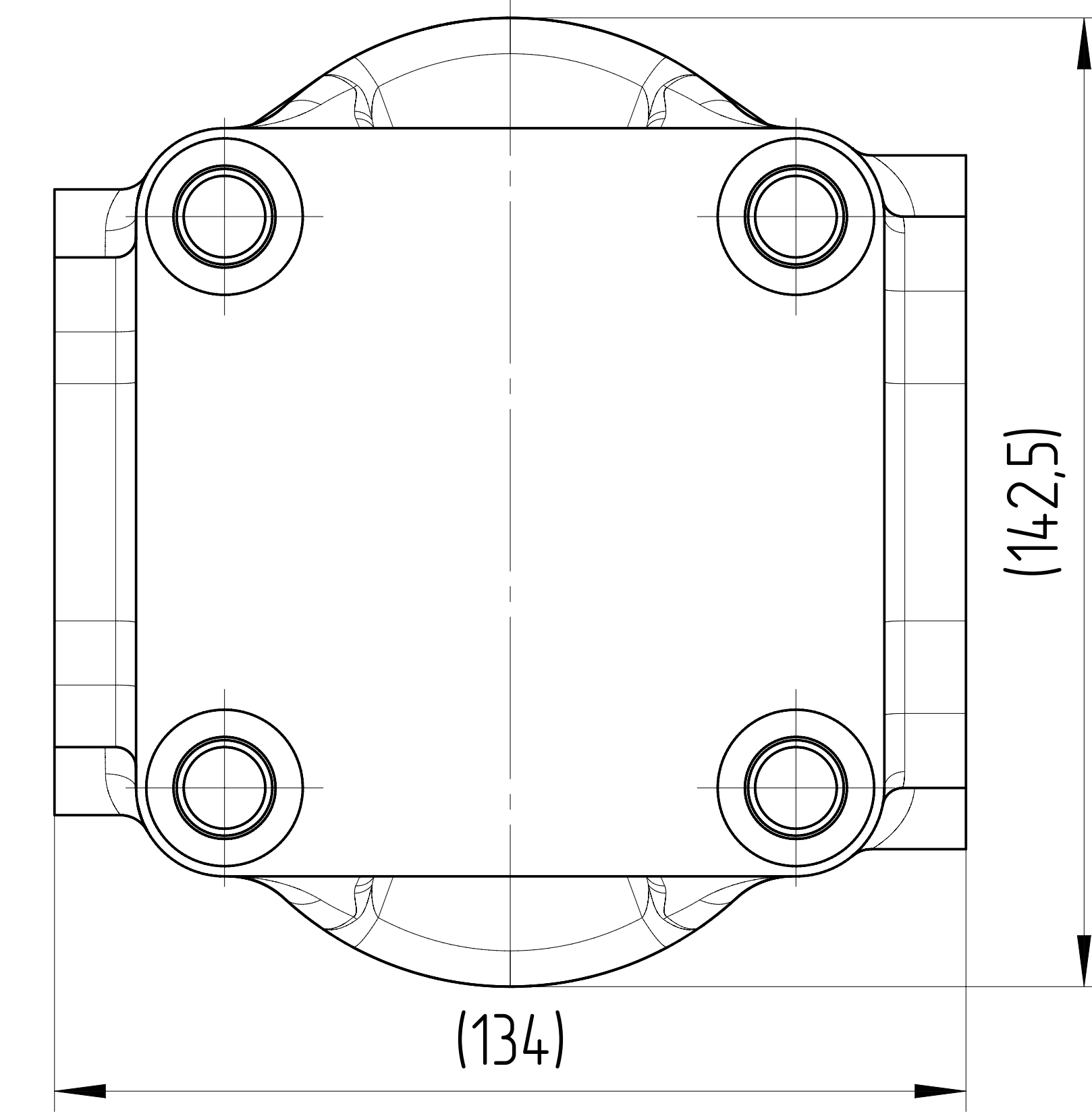
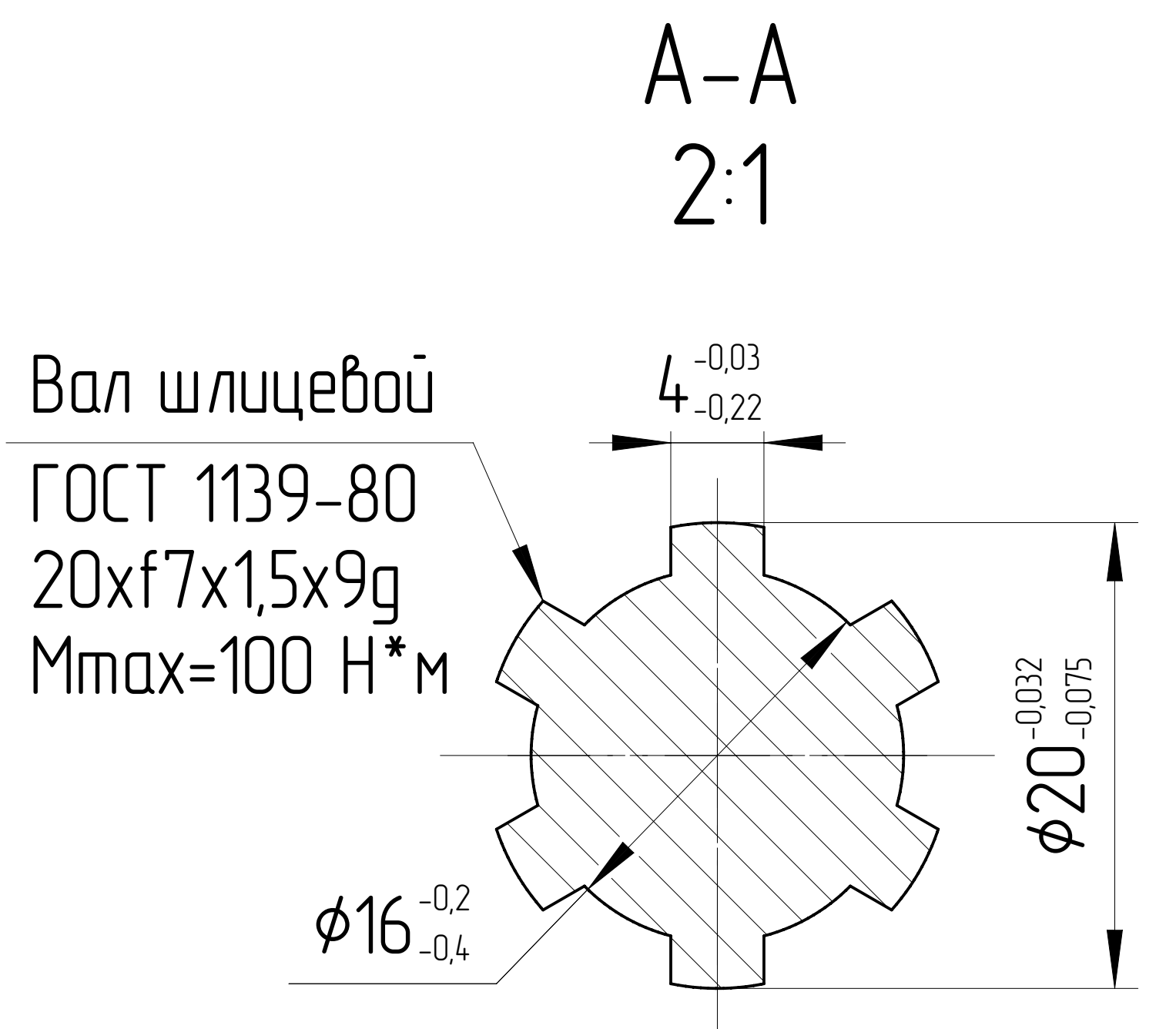


G3/4 \downarrow 20min
ISO 1179-1
95 Н*М

G1 \downarrow 20min
ISO 1179-1
115 Н*М

G3/4 \downarrow 20min
ISO 1179-1
95 Н*М

G1/2 \downarrow 20min
ISO 1179-1
42 Н*М



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 СЕРИИ ИЛИ В ПАСПОРТЕ ИЗДЕЛИЯ

ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005	
САЛЬНИК ВАЛА [bar]	МИН	-0,3	
	МАКС	+25	
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	МАКС	+100	
	ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ТОЛКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]	МАКС	НЕ МЕНЕЕ	0,80
	НОМИНАЛЬНАЯ	НЕ БОЛЕЕ	25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*М]	100		

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА:
НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1-45/8R-S02D10-SG05G04/G04G03-N1D (25020D67L)
- 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.
 - 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.

45	8	250	200	350-2500	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	GHD1-45/8L-S02D10-SG05G04/G04G03-N1D	25020D67L
45	8	250	200	350-2500	ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ	GHD1-45/8R-S02D10-SG05G04/G04G03-N1D	25020D67R
1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ				
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКСИМАЛЬНОЕ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА		

ISO-E	ISO 2768	Материал	Дата	Лист номер	Код заказа
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Разработ	Дата	001	СМ. ТАБЛИЦУ	
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0,5 (0,5x45)	Утвердил	Дата	Производство		
Общие допуски согласно ISO 2768	Marie Horák	06.03.2025	JSC GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC		
Класс точности: c	Материал	Масштаб	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Точности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768	В40	1:2,5	Вид продукта		
+0,5 -0,5	Масса [kg]		НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ		
+3 -3	Масштаб		Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.		
+6 -6			A2		
+30 -30					
+120 -120					
+400 -400					
+1000 -1000					
+2000 -2000					
+0,2 -0,2					
+0,3 -0,3					
+0,5 -0,5					
+0,8 -0,8					
+1,2 -1,2					
+2,0 -2,0					
+3,0 -3,0					
+4,0 -4,0					
CAD - dft.					