



Вал шлицевой  
SAE C 14T 12/24 DP  
Узел зацепления 30°  
Mmax=560 Н\*м  
Посадка по боковым  
поверхностям

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ  
GND2-63/50/GND1-8R-S04D14-SE05E04/K04K04/K01K01-N038P.V1H4 (23011A28R)
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. ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -25 °С; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 °С; МАКС. 100 °С.
  4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-55°С.
  5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
  6. СЕКЦИИ ИЗОЛИРОВАНЫ. ПЕРЕТЕЧКИ НЕ ДОПУСКАЮТСЯ.
  7. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХОЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

**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	

1 секция	2 секция	3 секция	1 секция	2 секция	3 секция	800-1800	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	GND2-63/50/GND1-8L-S04D14-SE05E04/K04K04/K01K01-N038P.V1H4	23011A28L
						800-1800	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	GND2-63/50/GND1-8R-S04D14-SE05E04/K04K04/K01K01-N038P.V1H4	23011A28R
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	20.11.2023																										
Класс точности: c		Материал	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ																										
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соответствии с ISO 2768c		ВЧ40	Вид продукта																										
<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>-0.5</td><td>-1.0</td><td>-2.0</td><td>-4.0</td><td>-10.0</td><td>-20.0</td><td>-40.0</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	-0.5	-1.0	-2.0	-4.0	-10.0	-20.0	-40.0	+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+4.0	Масса [кг]	НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ		
+0.5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000																						
-0.2	-0.5	-1.0	-2.0	-4.0	-10.0	-20.0	-40.0																						
+0.2	+0.3	+0.5	+0.8	+1.2	+2.0	+3.0	+4.0																						
CAD - dft.		Масштаб	Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSC Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.																										
		1:3	A2																										