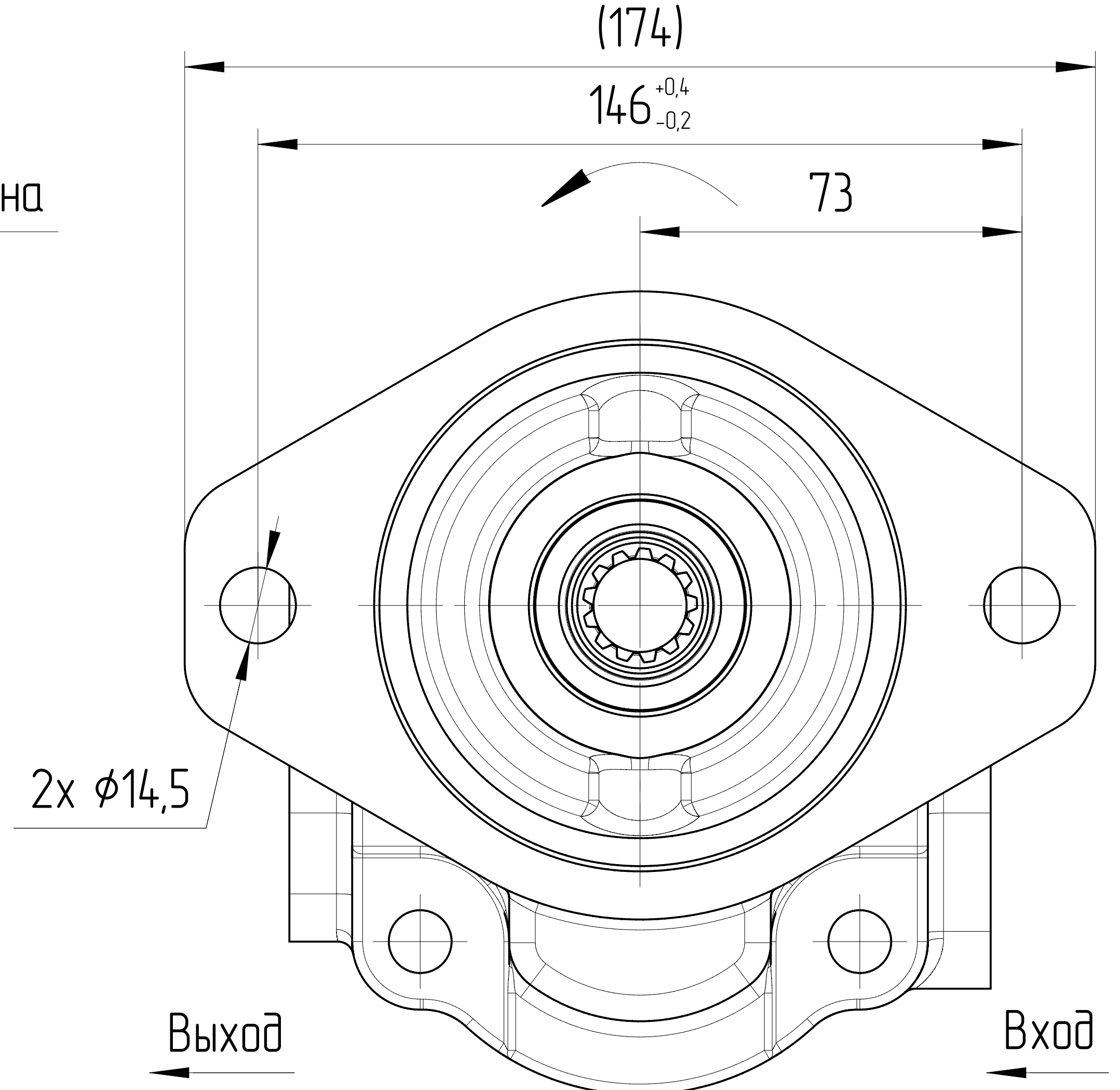
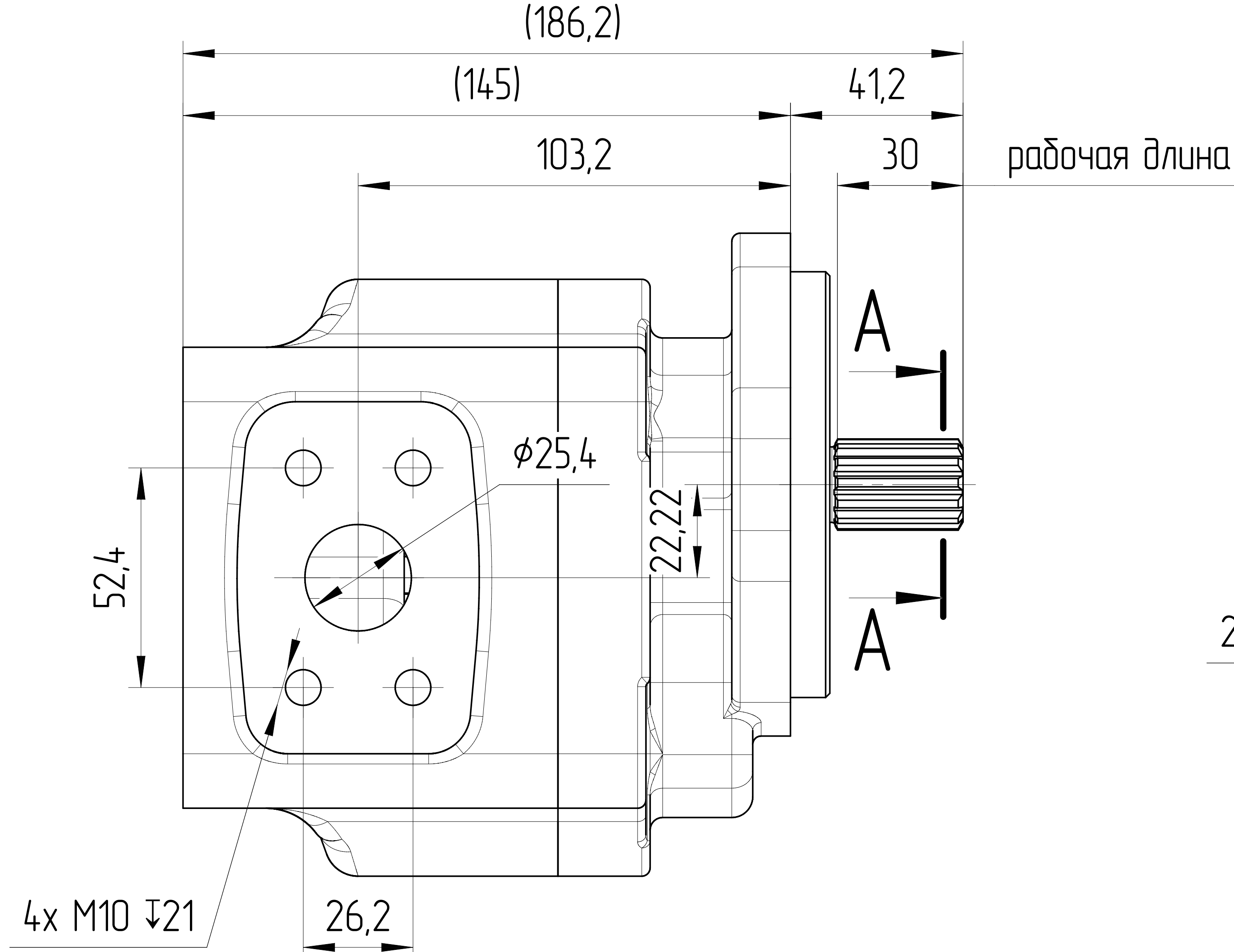
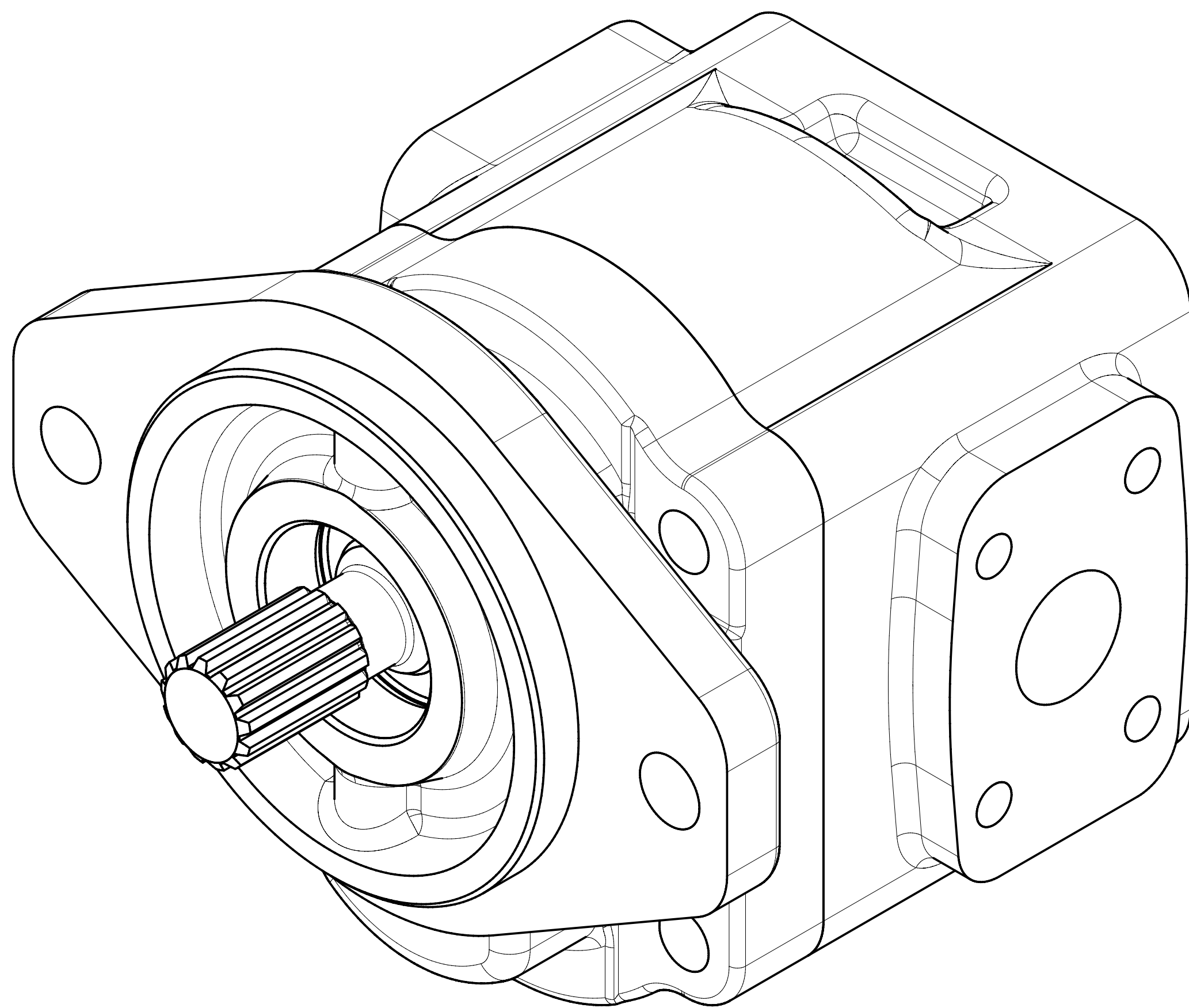
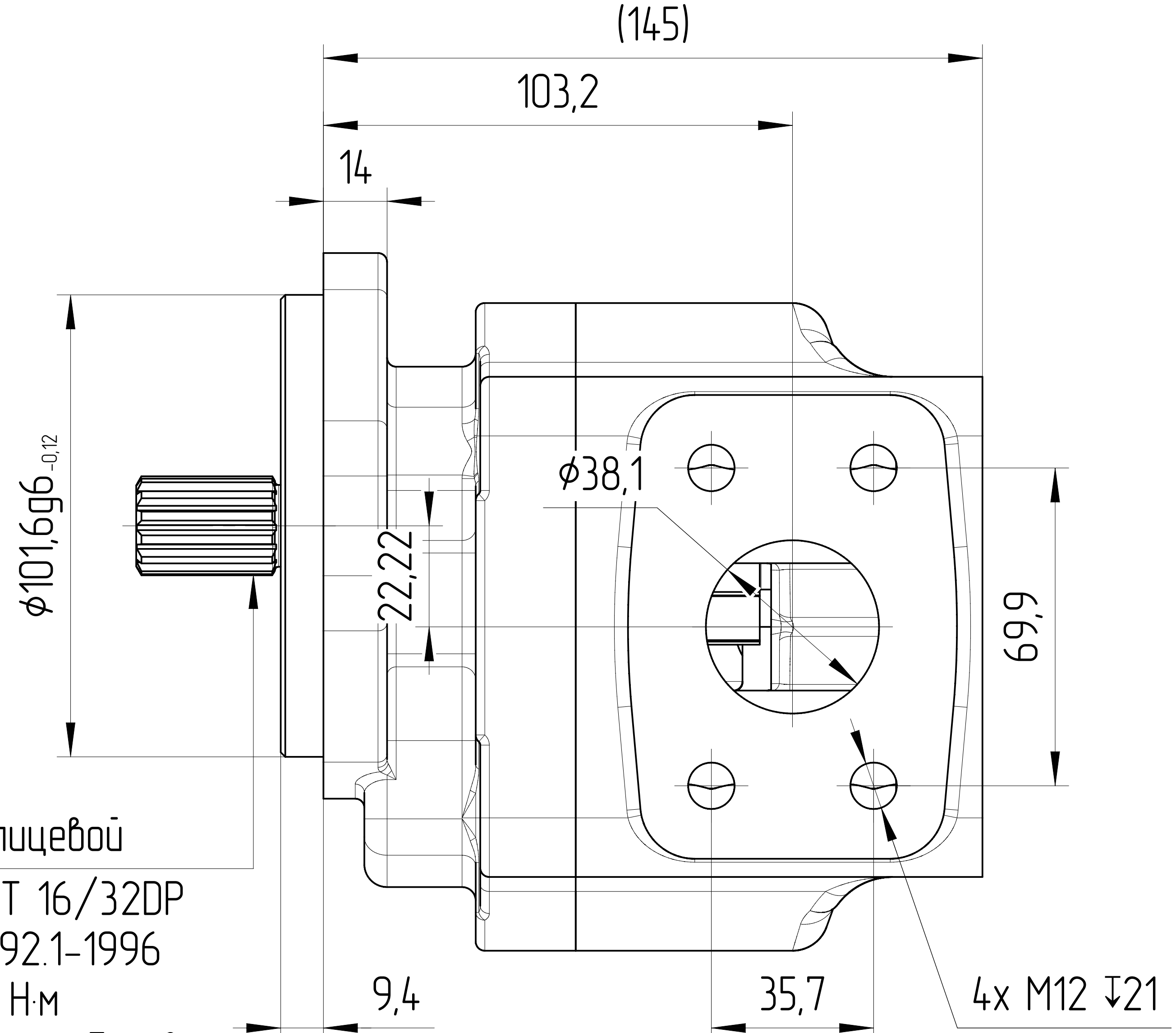


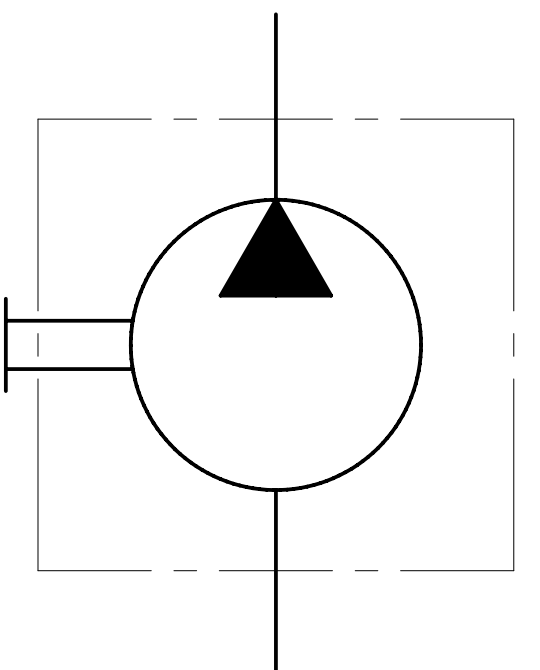
Н
Г
Ф
Е
D
C
B
A



Вал шлицевой
SAE 13T 16/32DP
ANSI B92.1-1996
M=270 Н·м
Посадка по боковым
поверхностям

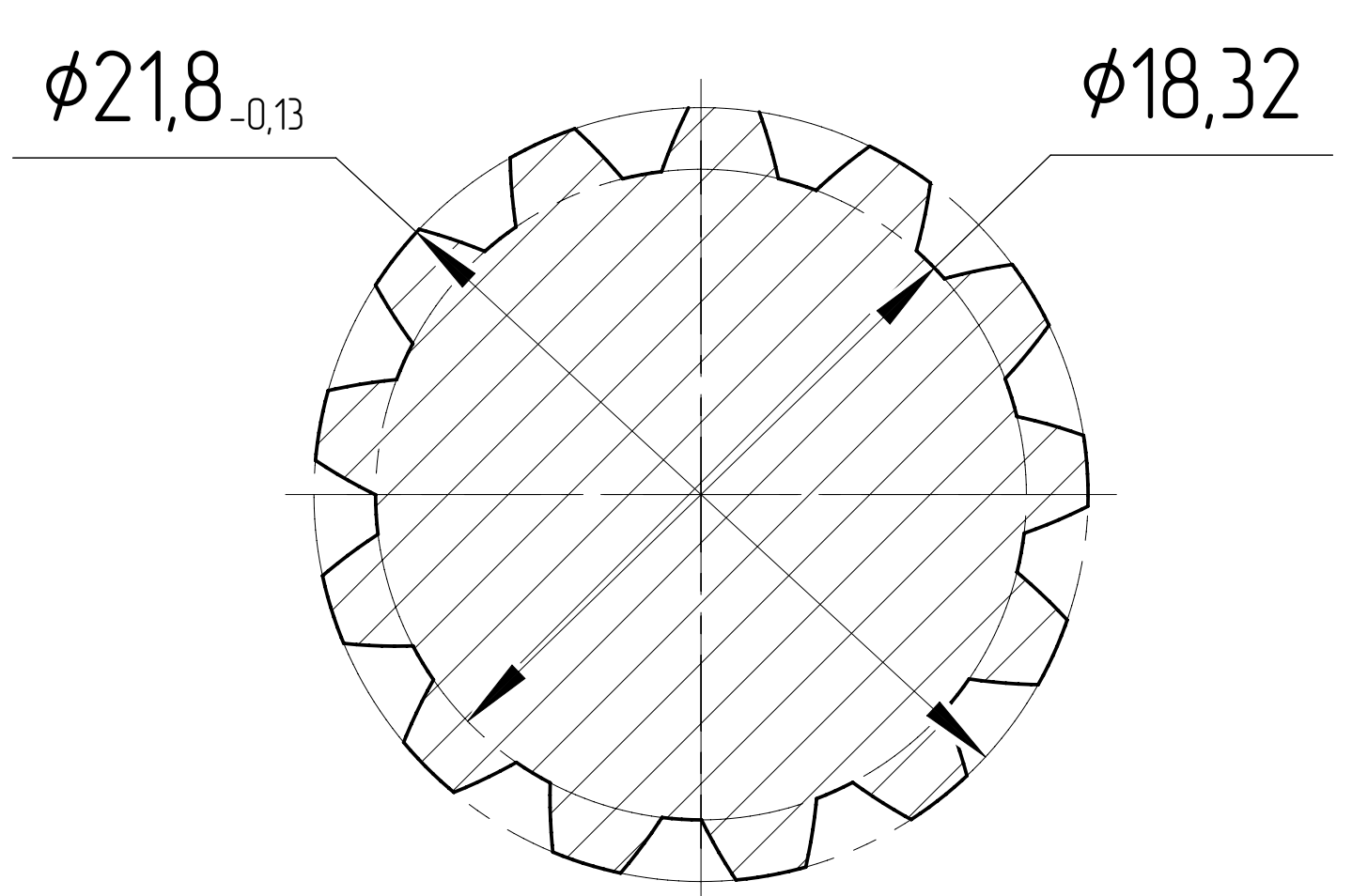


ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ		
РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ		
МАТЕРИАЛ САЛЬНИКОВ	NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
САЛЬНИК ВАЛА ДАВЛЕНИЯ [bar]	МИН	-0,3
	МАКС	+1,3
ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-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	270
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

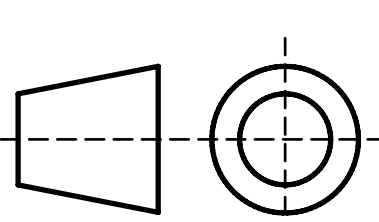
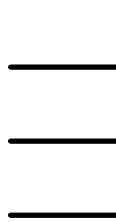
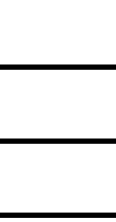
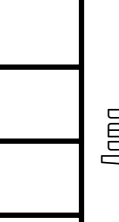
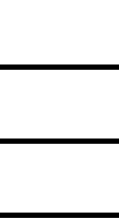
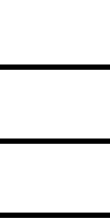


0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1-36L-S03D13-SE05E03-NP.V1H4 (24120F79L)
1. НА ЧЕРТЕЖЕ ИЗОБРАЖЕН НАСОС ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ. ДЛЯ НАСОСА ПРАВОГО ВРАЩЕНИЯ ПОРТЫ ВХОДА И ВЫХОДА МЕНЯЮТСЯ МЕСТАМИ.
2. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ ВЗГЛЯДЕ НА НАСОС СО СТОРОНЫ ВАЛА - НАСОС МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ.
3. ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР: МИН. -20 °C; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0-80 °C; МАКС. 100 °C.
4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40-55°C.
5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
6. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХОЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

A-A
2,5:1



36	280	350-3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ	GHD1-36L-S03D13-SE05E03-NP.V1H4	24120F79L
36	280	350-3000	ПО ЧАСОВОЙ СРЕЛКЕ	GHD1-36R-S03D13-SE05E03-NP.V1H4	24120F79R
РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]	МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

ISO-E								Лист номер	Код заказа								
001		СМ. ТАБЛИЦУ															
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra (µm)		Разработ		Дата		Производство											
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)		Утвердил		Дата		jst GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC											
Общие допуски согласно ISO 2768		Материал		ВЧ40		ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ											
Класс точности: c		Масса [кг]		Масштаб		Вид продукта											
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соотв. с ISO 2768c		±0.5 -0.3		±3 -0.3		±6 -0.3		±30 -0.8		±120 -2.0		±400 -3.0		±1000 -2000		±2000 -4000	
±0.2		±0.3		±0.5		±0.8		±1.2		±2.0		±3.0		±4.0		±6.0	
CAD - diff.		Marie Horák		15.01.2025		НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ						A2					