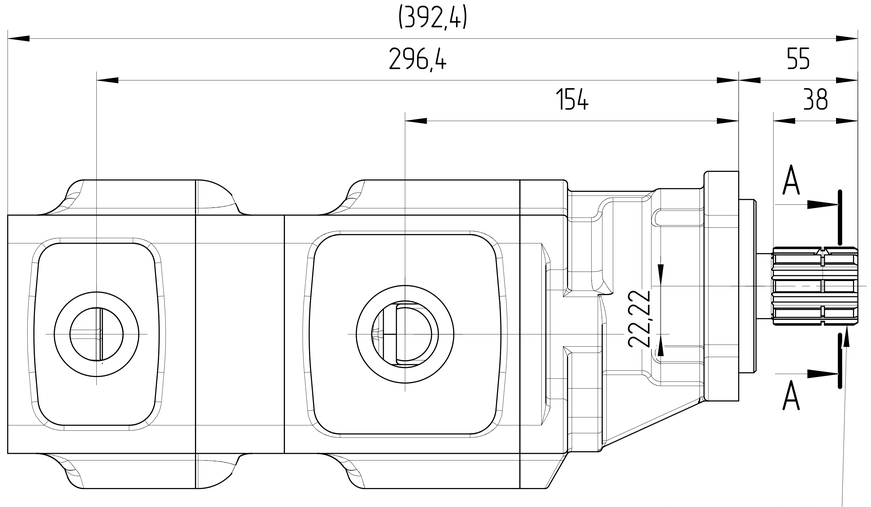
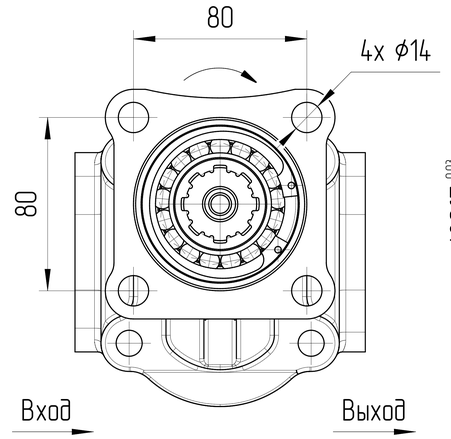
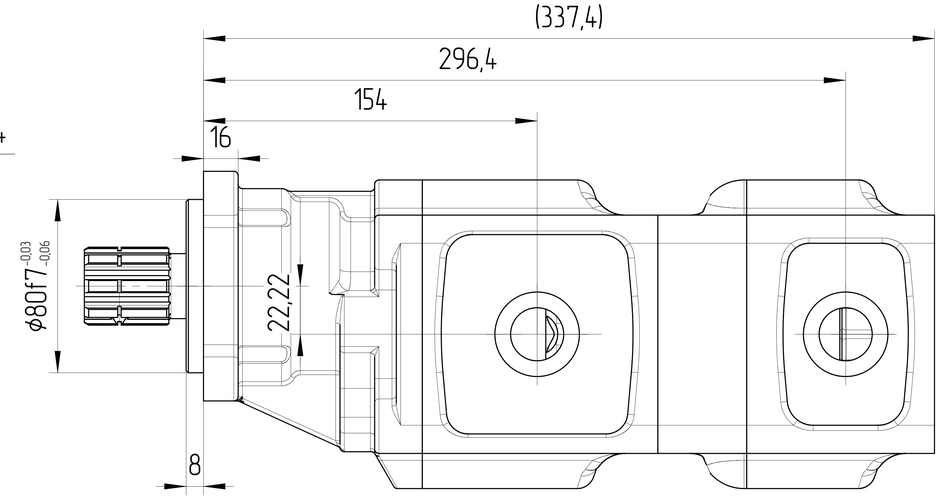
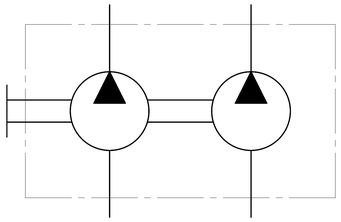
Ред. 1		07.05.2024
Ред. 2	Изменена маркировка	24.03.2025
Ред. 3	Добавлена информация об испытаниях выходного контроля	05.05.2025

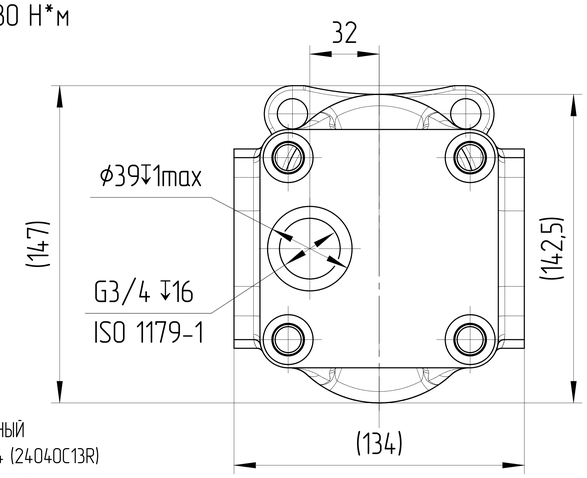


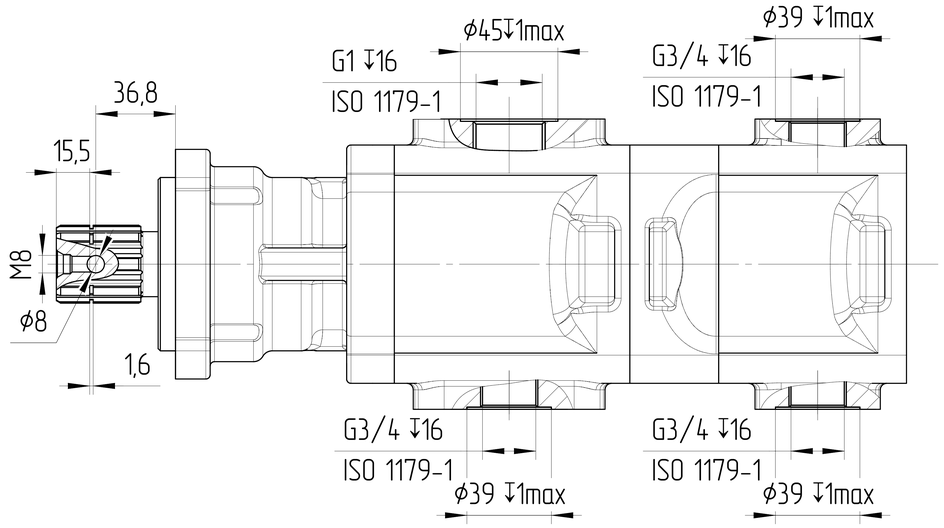
Вал шлицевой
DIN 5462
36x32x6
Mmax=1280 Н*м











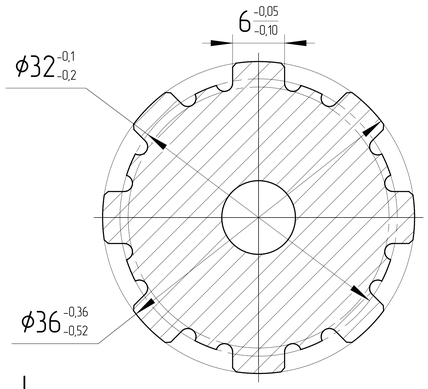
ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ

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
ОБЪЁМНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,92
ПОЛНЫЙ КПД	НЕ МЕНЕЕ	0,80
НОМИНАЛЬНАЯ ТОНКОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ [мкм]		25
МОМЕНТ ВРАЩЕНИЯ ВЕДУЩЕГО ВАЛА [Н*м]	НЕ БОЛЕЕ	1280
РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3

0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ GHD1-61/34R-I01D18-CG05G04/G04G04G04-NP.V1H4 (2404OC13R)
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. -20 С; НЕПРЕРЫВНЫЙ 0÷80 С; МАКС. 100 С.
4. ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ -40÷55 С.
5. ЦВЕТ ПОКРАСКИ: ЧЕРНЫЙ RAL 9005.
6. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.
7. ИСПЫТАНИЯ ВЫХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 200 БАР И СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ 1500 ОБ/МИН.

РАБОЧИЙ ОБЪЁМ [см³]		МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]		СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА
61,5	34,2	250	250	350÷2000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ	GHD1-61/34L-I01D18-CG05G04/G04G04G04-NP.V1H4	2404OC13L
61,5	34,2	250	250	350÷2000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ	GHD1-61/34R-I01D18-CG05G04/G04G04G04-NP.V1H4	2404OC13R
1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ				

A-A
2:1



ISO-E

Общий параметр шероховатости поверхности: Ra [µm]	Разраб.		Дата	
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)	Утвердил	Marie Horák	Дата	07.05.2024
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: c	Материал	ВЧ40		
Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соотв. с ISO 2768c	Масса [kg]		Масштаб	1:2
CAD - dft.				

Погрешности для размеров, не указанные в чертеже, в соотв. с ISO 2768c

>0,5 ÷ ≤3	>3 ÷ ≤6	>6 ÷ ≤30	>30 ÷ ≤120	>120 ÷ ≤400	>400 ÷ ≤1000	>1000 ÷ ≤2000	>2000 ÷ ≤4000
±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2,0	±3,0	±4,0

Индекс изм. | Лист | № докум. | Дата | Подпись

Лист номер: 001

Код заказа: СМ. ТАБЛИЦУ

Производство: JSE GROUP DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC

ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Вид продукта: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ

Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.

A2