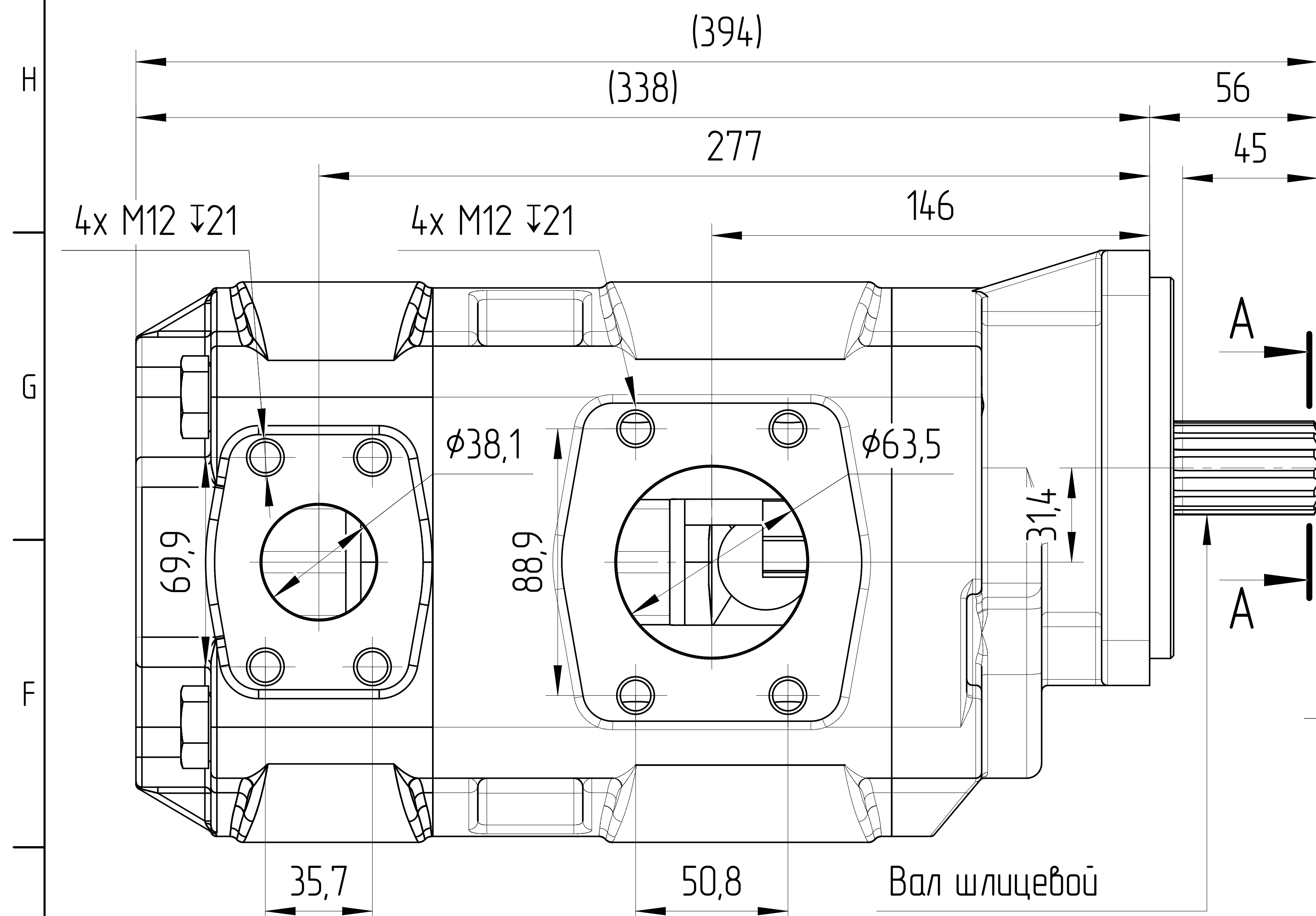
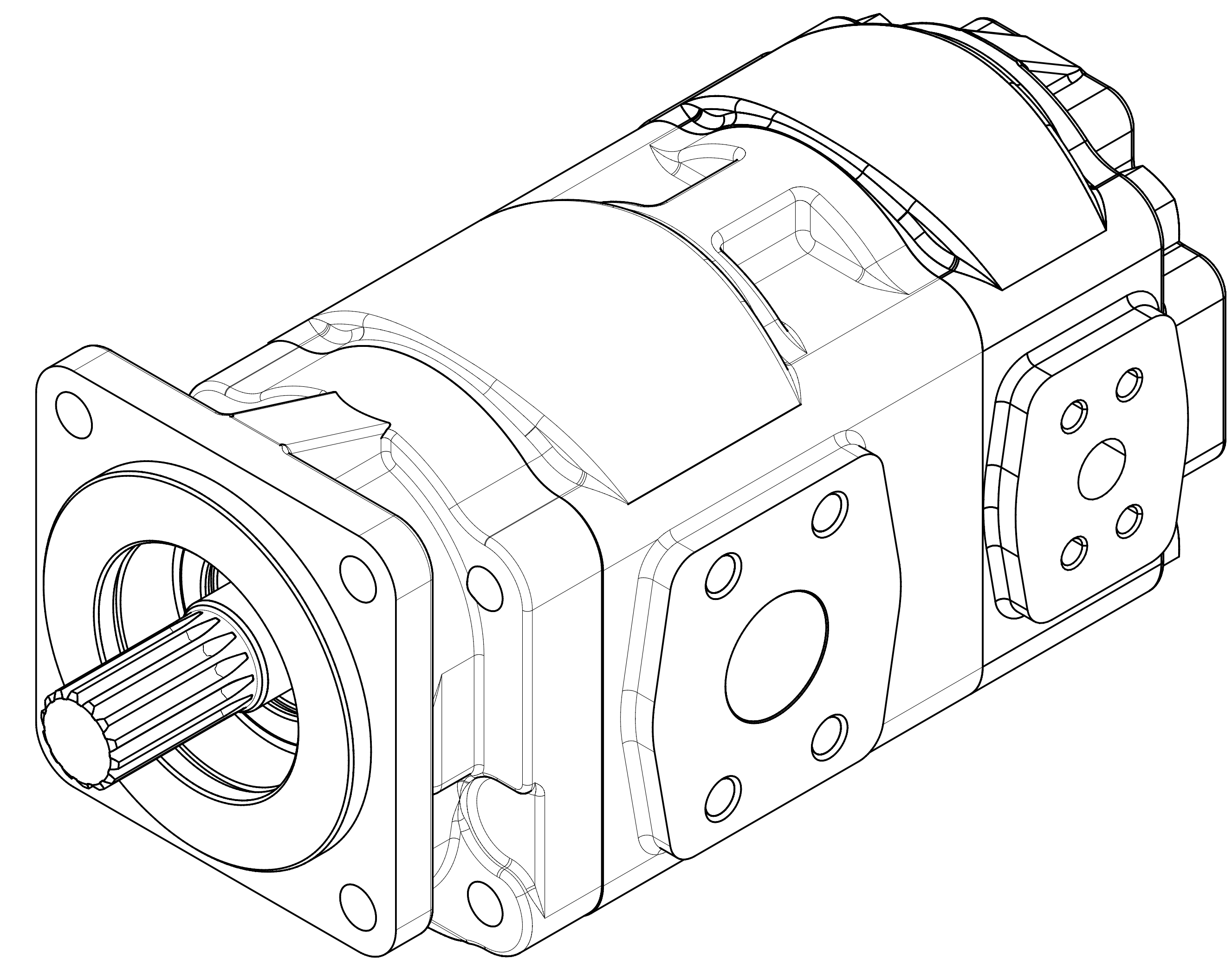
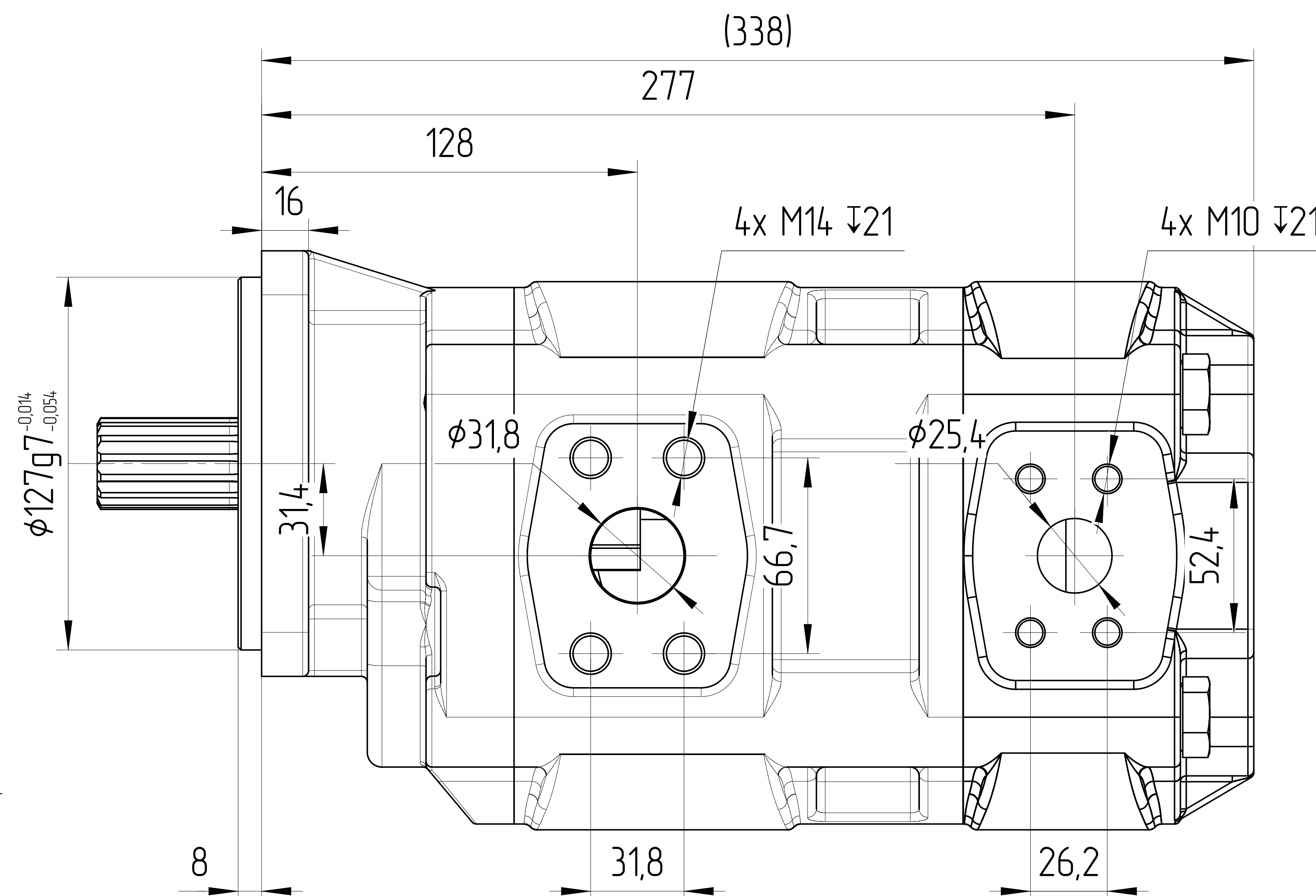
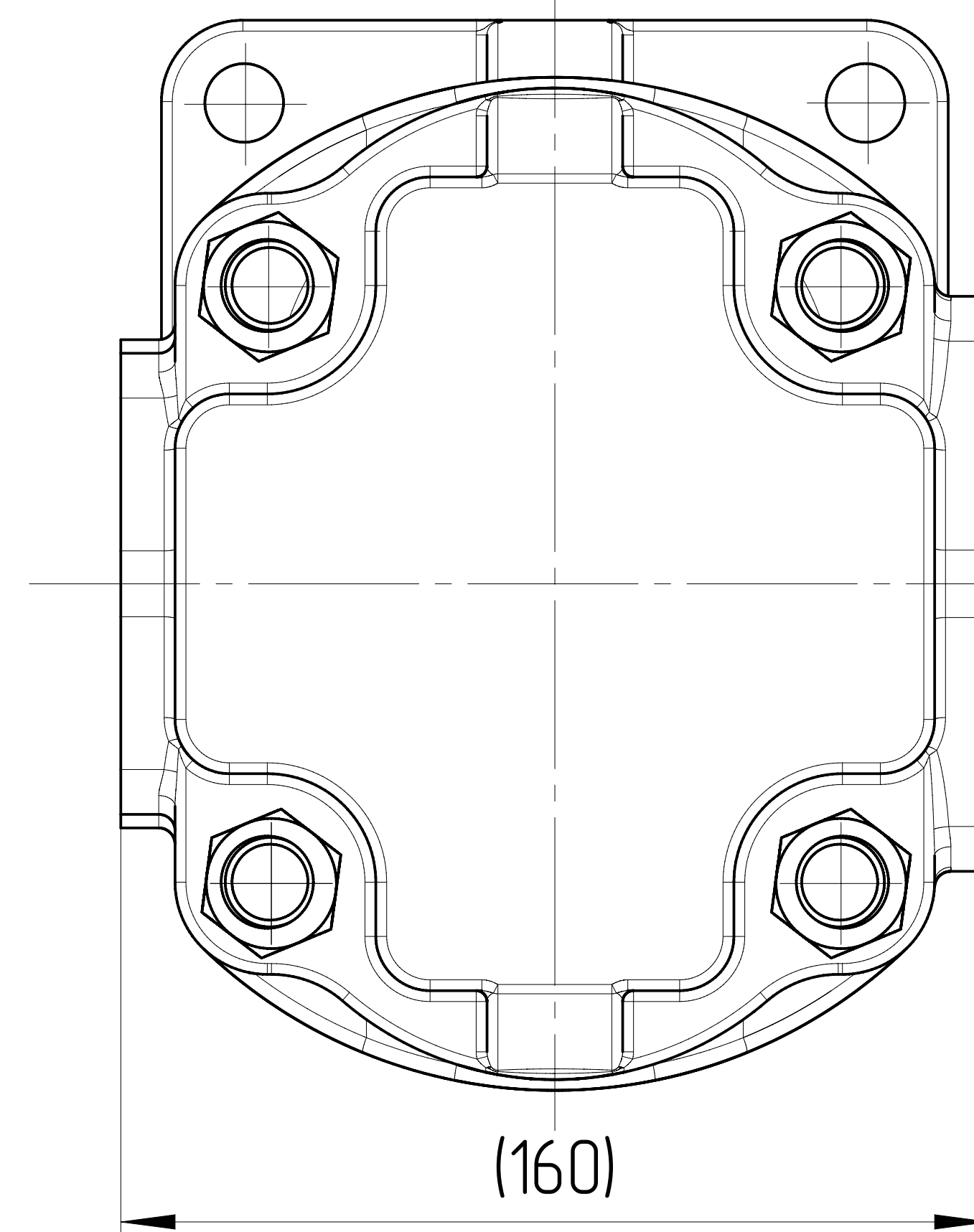
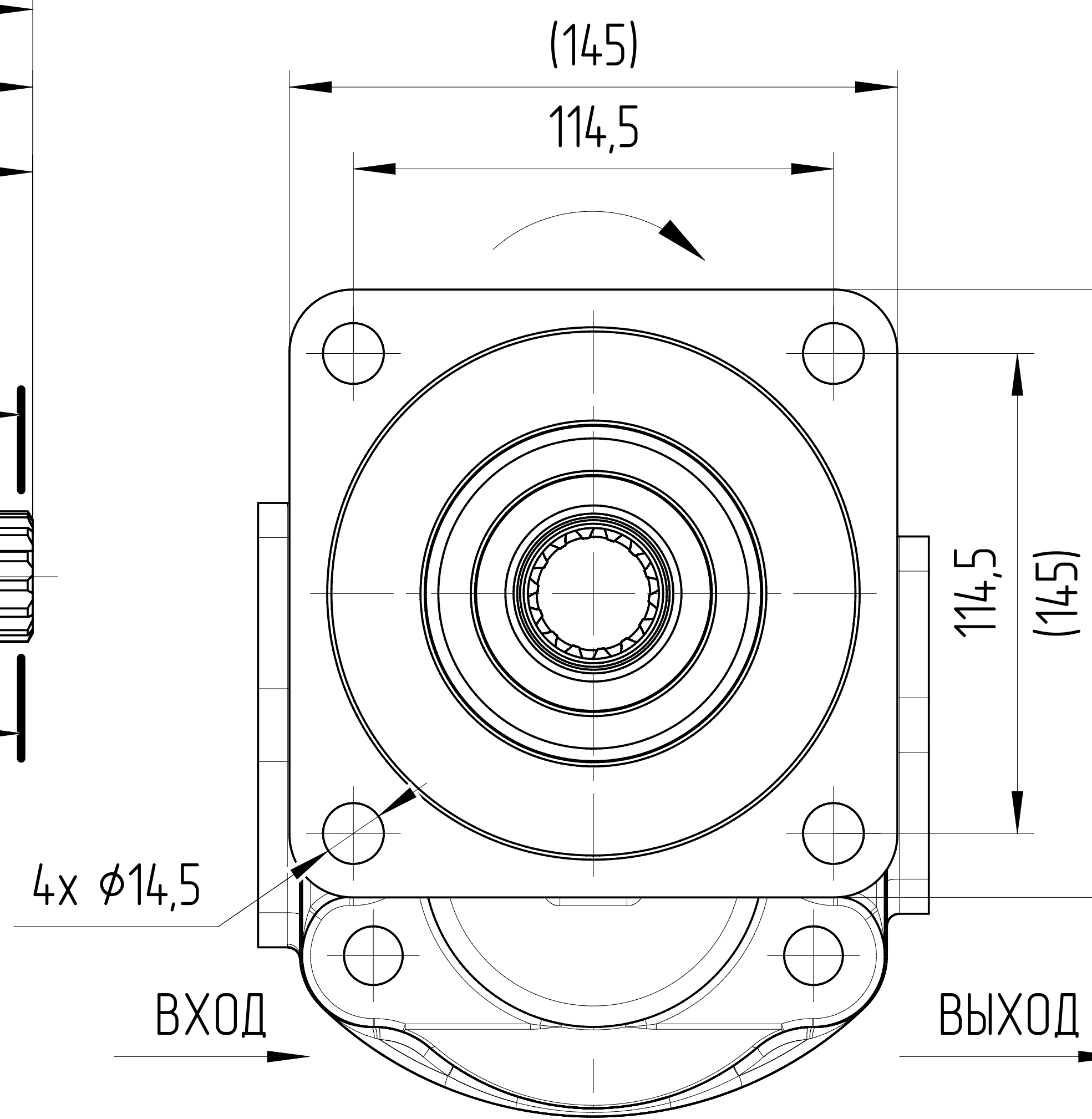
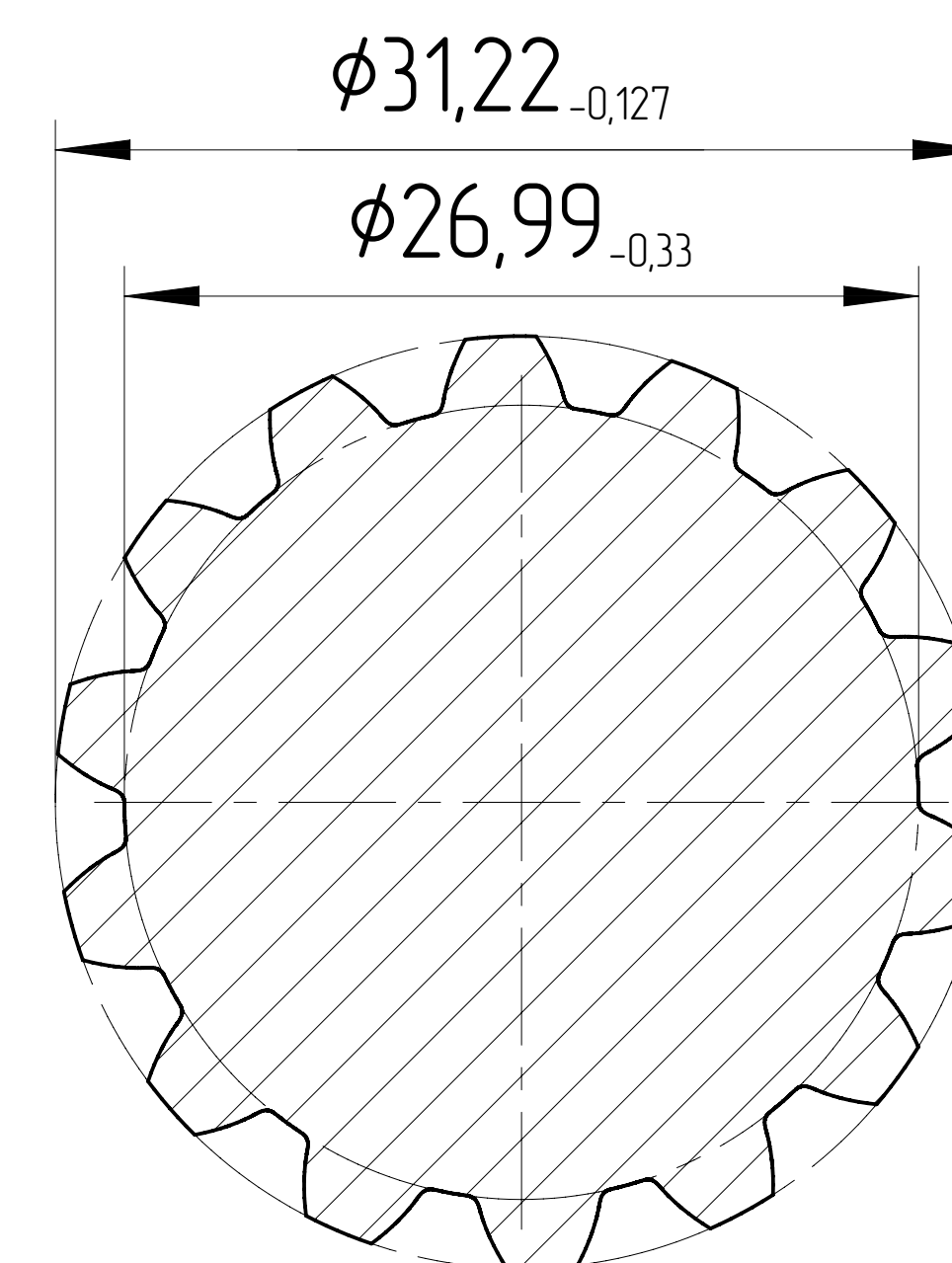




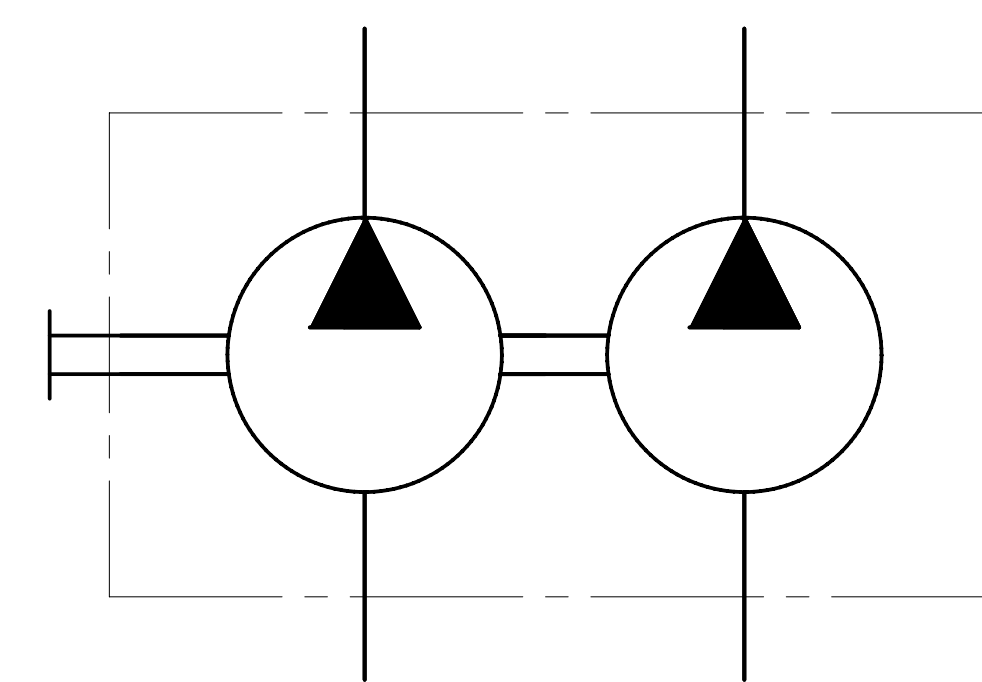
Вал шлицевой
SAE C 14T 12/24 DP
ANSI B92.1-1996
 $M_{max}=560 \text{ Н} \cdot \text{м}$
Посадка по доковым
поверхностям



A-A
2:1



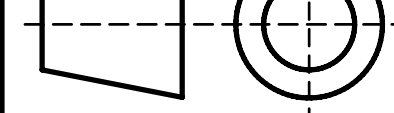
ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ			
РАБОТА НА МАКСИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРАХ (ОБОРОТОВ, ДАВЛЕНИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ) ДОЛЖНА БЫТЬ СОГЛАСОВАНА С ИНЖЕНЕРАМИ ГИДРОДРАЙВ			
D	МАТЕРИАЛ САЛЬНИКОВ	NBR (Б.Н.КАУЧУК)	
	САЛЬНИК ВАЛА ДАВЛЕНИЯ [bar]	МИН	-0,3
		МАКС	+1,3
	ЦВЕТ	ЧЕРНЫЙ	RAL 9005
	ТЕМПЕРАТУРА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ [°C]	МИН (ХОЛОДНЫЙ СТАРТ)	-40
		МАКС	+55
C	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	560
B	РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ВАЛА ПРИ РАБОТЕ С ПРИВОДОМ [мм]	НЕ БОЛЕЕ	0,3



0. НАИМЕНОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКАЗА: НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ
GHD2-100/50R-S04D14-SE07E45/E05E03-NP.V1H4 (25020A57R)

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 НЕ ИЗОЛИРОВАНЫ. МЕЖДУ СЕКЦИЯМИ ВОЗМОЖНЫ ПЕРЕТЕЧКИ.
7. НЕОКРАШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОКРЫВАЮТСЯ АНТИКОРРОЗИОННЫМ СПРЕЕМ. НА ПОРТЫ СТАВЯТСЯ ЗАГЛУШКИ. КОНЕЦ ВАЛА ЗАЩИЩЕН ПЛАСТИКОВЫМ ЧЕХОЛОМ, ПРЕДОХРАНЯЮЩИМ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ. ЗАГЛУШКИ И ЧЕХОЛ СНИМАЮТСЯ ВРУЧНУЮ.

А	100	50	280	280	500-3000	ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ 	GHD2-100/50L-S04D14-SE07E45/E05E03-NP.V1H4	25020A57L
	100	50	280	280	500-3000	ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ 	GHD2-100/50R-S04D14-SE07E45/E05E03-NP.V1H4	25020A57R
	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ	1 СЕКЦИЯ	2 СЕКЦИЯ				
	РАБОЧИЙ ОБЪЕМ [см³]		МАКС. ПРОДОЛЖ. ДАВЛЕНИЕ [бар]		СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ [об/мин]	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ [-]	ЧЕРТЕЖ НОМЕР	КОД ЗАКАЗА

ISO-E				Идентификация		Внешний вид		Дата		Подпись		Лист номер 001		Код заказа СМ. ТАБЛИЦУ															
Общий параметр шероховатости поверхности: Ra (µm)				Разработ				Дата				Производство																	
Максимальное округление немаркированных краев и переходов: R0.5 (0.5x45)				Утвердил Marie Horák				Дата 04.02.2025				 DESIGN AND QUALITY OF CZECH REPUBLIC																	
Общие допуски согласно ISO 2768 Класс точности: m				Материал ВЧ40				Вид продукта				НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ																	
Точности для размеров, не указанные на чертеже, в соответствии с ISO 2768				Масса [kg]				Масштаб 1:2				Этот чертеж является интеллектуальной собственностью JSE Group. Без разрешения официального представителя его нельзя копировать, воспроизводить или предоставлять третьим лицам. Все права защищены.																	
<table><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>-0.3</td><td>-6</td><td>-30</td><td>-120</td><td>-400</td><td>-1000</td><td>-2000</td><td>-4000</td></tr></table>				+0.5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000	-0.3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000	0.1 0.1 0.1 0.2 0.3 0.5 0.8 1.2 2.0				GOST - dtt				A2	
+0.5	+3	+6	+30	+120	+400	+1000	+2000																						
-0.3	-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000																						