

Auftragsdaten

Auftrags-Nr.: F792C4PW  
Maschinentyp: GAAS80

Prüfung

Prüfer: sfl  
Datum: 05.08.2025

Regelventil

Art.-Nr. S-CH: 1022508  
Art.-Nr. Parker: D1FP E50M H 9 N B 7 0  
Nenndurchfluss: Qn = 32 l/min  
S/N Parker: F792C4PW

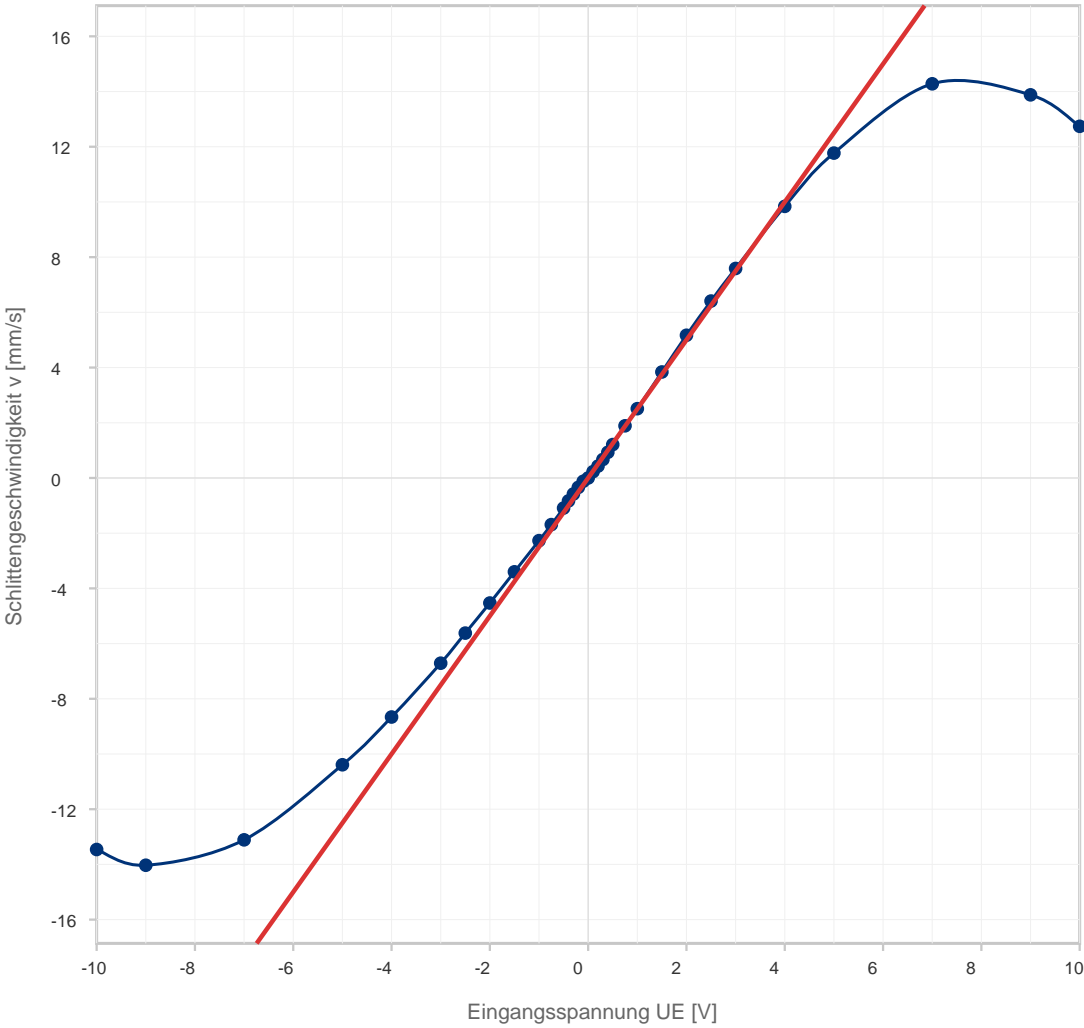
Prüfbedingungen

Offset Original: 0 V  
Parker Korrektur: 0 %  
Offset n. Korrektur: 0 V  
Druck am Ventil: 140 bar  
Öltemperatur: 50 °C

Messwerte

Eingangsspannung UE [V]	Schlittengeschw. v [mm/s]
10.00	12.74
9.00	13.88
7.00	14.28
5.00	11.77
4.00	9.84
3.00	7.59
2.50	6.41
2.00	5.17
1.50	3.84
1.00	2.51
0.75	1.89
0.50	1.21
0.40	0.93
0.30	0.67
0.20	0.43
0.10	0.23
0.00	0.00
-0.10	-0.12
-0.20	-0.34
-0.30	-0.58
-0.40	-0.83
-0.50	-1.09
-0.75	-1.69
-1.00	-2.27
-1.50	-3.40
-2.00	-4.53
-2.50	-5.62
-3.00	-6.71
-4.00	-8.66
-5.00	-10.39
-7.00	-13.11
-9.00	-14.03
-10.00	-13.46

Diagramm der Messwerte und Regressionsgerade



Systemparameter für SWEP-Formular

Steigung der Regr.ger.	2.5	mm/s/V
Geschw. bei 0.3 V	0.75	mm/s
Max. Geschw. bei 10 V	13.46	mm/s